3D PRINTER
Prusa CORE One+ (Gen 2)



Kit Assembly Manual
Multilanguage Edition

Čeština · Slovenčina · Magyar
Română · Deutsch · Български
Polski · Slovenščina · English

3D TISKÁRNA
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Stavebnice – sestavení, kalibrace a první spuštění



Návod k sestavení

Před sestavením tiskárny si přečtěte celý tento návod a postupujte krok za krokem podle fotografií. Barevné kolečko u odrážky odkazuje na značku stejné barvy ve fotografii (šipku nebo kroužek). Návod si uschovejte pro pozdější potřebu.

Obsah

1	Úvod	3
2	Kompletace základny	11
3	Kompletace zadního plátu tiskárny	22
4	Sestavení vyhřívané podložky	49
5	Sestava CoreXY	74
6	Montáž Nextruderu	113
7	Rám a elektronika	138
8	Obložení, dvířka & xLCD	157
9	Kalibrace & První spuštění	175

1. Úvod

Krok 1 – Příprava stavebnice

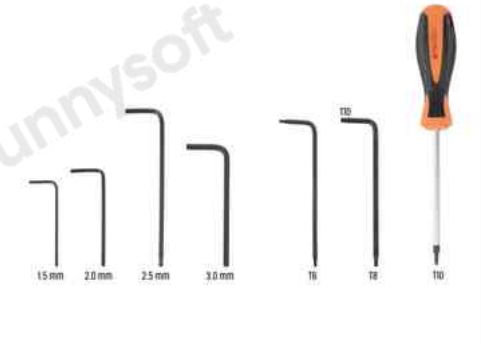


- **Vítejte v návodu na sestavení a zprovoznění vaší stavebnice tiskárny Prusa CORE One+ (Gen 2).** Postupujte prosím podle následujících kroků, aby byla vaše tiskárna co nejdřív a bez problémů připravena k prvnímu tisku.
- Nejprve si připravte stavebnici samotnou a balíček nástrojů od Prusa Research.

ⓘ Nic není nutné pájet ani lisovat koncovky vodičů.

Krok 2 – Ke stavebnici přikládáme všechno potřebné nářadí





- **Balíček nástrojů obsahuje:**

ⓘ Nářadí naleznete v balíčku *Electronics & Fasteners*.

- Čelisťové kleště (1×)
- Křížový šroubovák (PH2) (1×)
- Univerzální klíč (1×)
- Klíč 13–16 mm (1×)
- Sada inbusových klíčů
- Sada klíčů Torx

Krok 3 – Další pomůcky pro tento návod







- **Některé kroky v návodu vyžadují běžně dostupné předměty, které vám pomohou s montáží (nejsou součástí sady):**
- Papírové utěrky nebo hadřík – k otření ochranného oleje z hladkých tyčí a lineárního vedení.
- Nůžky – na rozstřihnutí pytlíku s ložisky
- Mazivo (to je součást sady) – k promazání planetové převodovky v Nextruderu (tisková hlava).

Krok 4 – Orientace podle štítků





- Všechny sáčky a krabice s díly pro stavbu jsou oštítkovány.
- Štítky obsahují seznam obsahu a počet dílů.
- Můžete si také stáhnout náš **Cheatsheet**, kde najdete obrázky spojovacího materiálu v poměru 1:1 – najdete ho na našich stránkách: prusa.io/core-one-cheatsheet. Vytiskněte si ho v měřítku 100 % a měřítko rozhodně neměňte, jinak nebude fungovat.
- ⓘ Pro PRUSA veterány: Spojovací materiál je rozdělen do jednotlivých sáčků podle typu. Ne do balíčků pro jednotlivé kapitoly, jak tomu bylo u předchozích tiskáren.
- V pokynech bude vždy uveden balíček, ve kterém každý z potřebných dílů najdete, s výjimkou spojovacího materiálu, který je vždy v balíčku Fasteners.

Krok 5 – Záložní materiál



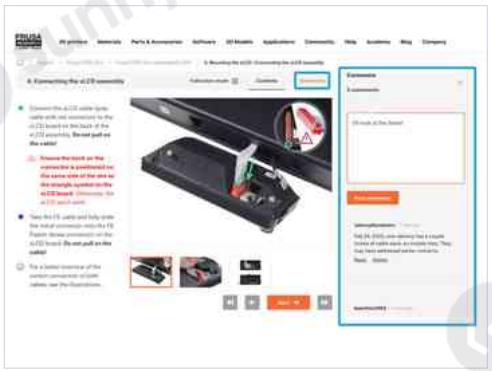
- Náhradní spojovací materiál je součástí každého sáčku se spojovacími prvky. Množství náhradních dílů je vždy zahrnuto v celkovém počtu uvedeném na sáčku.
- Podobně tak může být v některém z balení přiložen jeden náhradní kus některého z potřebných dílů.

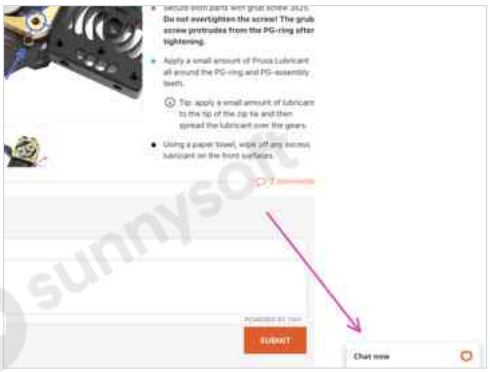
Krok 6 – Tištěné součástky – verzování



- Většina 3D tištěných dílů tiskárny Prusa CORE One+ je označena jejich verzí.
  - **Řady E, F a Gx** (např. E1) – jsou díly tištěné na naší farmě a dodávané společně se stavebnicemi.
  - **Řady R, S a Tx** (např. R1) – tyto díly jsou k dispozici ke stažení na printables.com a jsou naprosto shodné s dodávanými díly.
- Čísla označují drobné změny, které obvykle zahrnují malé úpravy designu. Odlišný štítek v manuálu (např. odlišná verze zobrazená na fotografiích) nemá vliv na sestavení – všechny verze jsou plně kompatibilní.
  - Pokud však konkrétní revize vyžaduje odlišný postup sestavení, jasně to v manuálu zdůrazníme a vysvětlíme rozdíly.
- ⓘ Pokud budete mít při sestavování potíže s konkrétní tištěnou součástkou, zkuste prosím najít toto označení a nahlaste ho našemu týmu podpory.

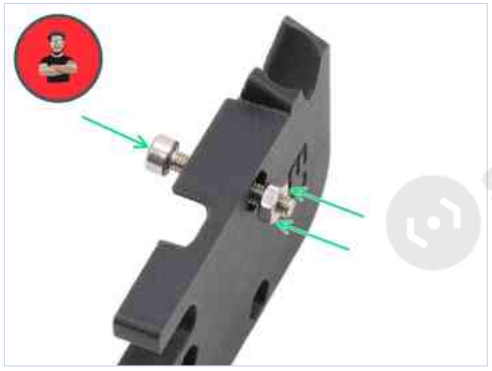
Krok 7 – Jsme tu pro vás!





- Ztratili jste se v instrukcích, chybí vám šroub, nebo se zlomil vytištěný díl? **Dejte nám vědět!**
- Můžete nás kontaktovat těmito způsoby:
  - Pomocí live chatu naší podpory, který funguje 24/7, na help.prusa3d.com

Krok 8 – Vychytávka: vkládání matic





- 3D tištěné díly jsou velmi přesné, nicméně je třeba počítat s tolerancí tištěných dílů, stejně jako s tolerancí velikosti matic.
- Může se stát, že se matice snadno nevejdou do otvoru, nebo že matice budou vypadávat. Podívejme se, jak se s tím vypořádat:
  - **Matice se nevejde do otvoru**: použijte celozávitový šroub (typicky: M3x10, M3x18) a zašroubujte jej z opačné strany otvoru. Během dotažení šroubu se matice vtáhne dovnitř. Potom šroub vyšroubujte.
  - **Matice stále vypadává**: Použijte kousek izolepy k dočasné fixaci matice na místě, jakmile vložíte šroub, můžete izolepu odstranit. *Použití lepidla se nedoporučuje, protože se může částečně dostat do závitu a pak nebudete schopni šroub správně dotáhnout.*
- Pokaždé, když budeme doporučovat použít „techniku vtahování matic pomocí šroubu“, připomene vám ji avatar Pepa ;)

ⓘ Díly na obrázcích jsou použity pro příklad.

Krok 9 – Důležité: Ochrana elektroniky



⚠ **VAROVÁNÍ: Ujistěte se, že je elektronika chráněna proti elektrostatickému výboji (ESD). Vždy ji vybalujte až ve chvíli, kdy je potřeba pro montáž!**

- Zde je **pár tipů, jak zabránit poškození elektroniky:**
  - **Elektroniku mějte vždy v ESD sáčku** do chvíle, než budete vyzváni k její instalaci.
  - **Při manipulaci se vždy dotýkejte pouze hran desky**. Vyvarujte se dotyku součástek na desce.
  - **Než se dotknete elektroniky**, použijte v blízkosti jakoukoli vodivou (kovovou) součástku, abyste eliminovali případný statický náboj z rukou.
  - **Buďte obzvlášť opatrní v pokojích s koberci**, které jsou často zdrojem elektrostatického výboje.
  - Oblečení z vlny nebo některé syntetické tkaniny mohou snadno vytvořit elektrostatický náboj. Pro účely stavby je bezpečnější obléct bavlněné oblečení.

Krok 10 – Odměňte se



- Stavba tiskárny CORE One+ je sice zábava, ale také práce. Takže se po dokončení každé z kapitol nezapomeňte odměnit. **V balení pro tento účel najdete pytlík medvídků Haribo!**
- ⚠ **Největším problémem při montáži je podle našich zkušeností a výzkumů (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) špatně dodržený plán konzumace medvídků. Mnozí z vás nakonec neměli dostatek gumových medvídků pro všechny kapitoly a někteří je dokonce všechny snědli ještě před začátkem!**
- Po letech důkladného vědeckého výzkumu jsme dospěli k řešení => Na konci každé kapitoly se dozvíte konkrétní množství medvědů, které máte zkonzumovat.
- Konzumace jiného množství, než je předepsáno v příručce, může vést k náhlému přílivu energie. Poraďte se s odborníkem v nejbližší cukrárně.
- ⚠ **Haribo prozatím schovejte! Z naší zkušenosti má volně ležící pytlík sladkostí tendenci náhle zmizet. Tento fenomén máme potvrzený velkým počtem případů z celého světa.**

Krok 11 – Jak úspěšně zvládnout sestavování



⚠ **Pro úspěšné sestavení stavebnice CORE One+ se řiďte následujícím:**

- **Vždy si nejprve přečtěte všechny pokyny v aktuálním kroku**. To vám pomůže pochopit, co budete dělat. Nic nezkracujte a nijak neupravujte, pokud k tomu nebudete vyzváni!!!
- **Neřiďte se pouze obrázky!** To nestačí. Psané instrukce jsou tak stručné, jak to jen jde. **Čtěte je.**
- **Používejte přiměřenou sílu**, tištěné části jsou odolné, ale ne nerozbitné. Pokud do sebe něco nepasuje, zkontrolujte dvakrát váš pracovní postup.
- **Jezte gumové medvídky podle instrukcí!** Neposlušnost nebude tolerována :D
- **Nejdůležitější upozornění: Užijte si stavbu a příjemnou zábavu**. Zapojte do stavby vaše děti, přátele nebo partnery.

Krok 12 – Instalace rozšíření a vylepšení



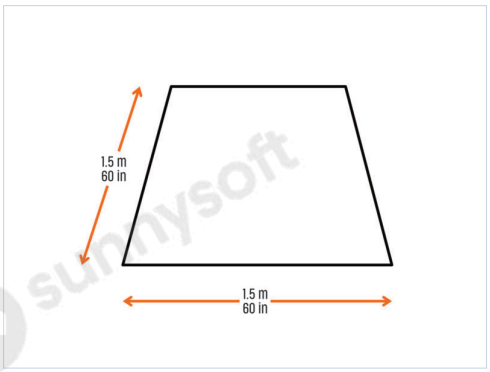


- Tyto informace se vztahují na uživatele, kteří v budoucnu plánují instalovat rozšíření jako kameru Buddy, pokročilý filtrační systém nebo jednotku MMU3.

ⓘ **Před instalací jakýchkoli doplňků a upgradů je nezbytné tiskárnu zcela smontovat a otestovat.** Jakmile je tiskárna plně funkční, postupujte podle samostatných návodů k montáži jednotky MMU3 nebo dalších doplňků pro úpravu tiskárny.

Krok 13 – Připravte si pracovní stůl



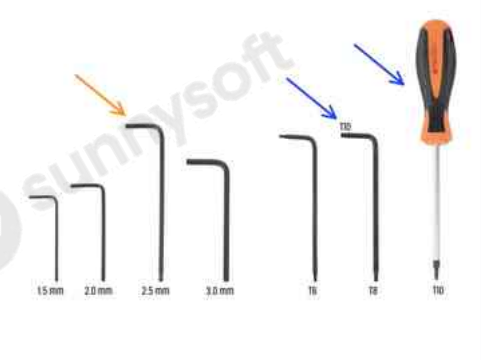


- **Udělejte si pořádek na stole!** Uklízení snižuje pravděpodobnost ztráty malých dílů.
- **Vykliďte si pracovní prostor.** Ujistěte se, že máte dostatek místa. Pěkně rovný pracovní stůl vám zajistí, že vše půjde, jak má.
- **Budiž světlo**! Ujistěte se, že se nacházíte na dobře osvětleném místě. Pravděpodobně se vám bude hodit další lampa nebo dokonce baterka.
- Připravte si něco na plastové sáčky a odstraněné obalové materiály, abyste je mohli následně recyklovat. Ujistěte se, že se nevyhazují žádné důležité součásti.
- Doporučujeme pracovní plochu o minimálních rozměrech 1,5 × 1,5 m.
  - ⚠ **Také silně doporučujeme si na pracovní plochu dát nějakou měkčí podložku. Některé z plechových dílů mají ostré okraje, které by jinak mohly poškodit povrch vašeho pracoviště.**
  - ⓘ Použít můžete třeba kus kartonu.
- Skvěle, jsme připraveni. Začněme! Přejděte na kapitolu 2.

2. Kompletace základny

Krok 14 – Nářadí potřebné k této kapitole



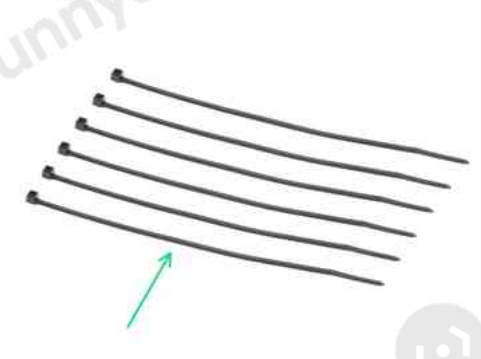


- **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**
  - Klíč 13–16
  - Inbusový klíč 2,5 mm
  - Klíč T10 torx / šroubovák T10 torx

ⓘ Nářadí naleznete v krabici s označením: 2. Electronics & Fasteners.

Krok 15 – Sestava základny: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Spodní panel (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- Stahovací páska (6×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*

Krok 16 – Vložení stahovacích pásek





- Otočte si spodní panel tak, aby jeho ohnuté části směřovaly nahoru.
- Všimněte si spárovaných otvorů pro stahovací pásky po jeho obvodu.
- Protáhněte šest stahovacích pásek otvory, umístěte je podél obou stran a částečně je utáhněte, přičemž zafixujte pouze několik prvních zubů.
  - ⚠ **Ještě je plně nedotahujte, protože jimi budeme později vést kabely.**
  - ⓘ Poznámka: Nezáleží na tom, jestli budete mít hlavičky stahovacích pásek na vnitřní nebo vnější straně panelu.

Krok 17 – Sestava základny: příprava dílů (část 1)



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Levý motor osy Z (2×) *naleznete v balíčku Motor kit*
  - ⚠ **Jeden levý motor osy Z je zabalen zvlášť, v balíčku *Electronics & Chamber parts*.**
  - ⓘ Trapézové matice zatím nechte v balíčku s motorem.
- Pravý motor osy Z (1×) *naleznete v balíčku Motor kit*

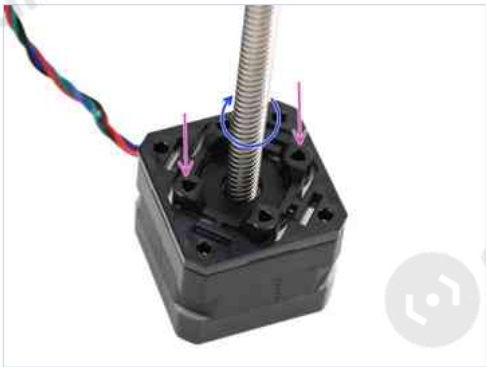
Krok 18 – Sestava základny: příprava dílů (část 2)





- Z-motor-mount (3×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Z-rod-mount (2×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x8 (24×) *naleznete v balíčku Fasteners (3/3).*

Krok 19 – Instalace držáků motorů

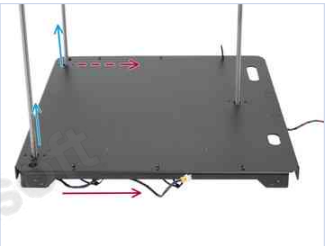




- Zkuste otáčet závitovými tyčemi na každém motoru osy Z, abyste se ujistili, že jim nic v otáčení nebrání.
- Na každý motor nasaďte jeden držák Z-motor-mount. **Výčnělky na tomto dílu musí směřovat nahoru**.
- Zarovnejte otvory se všemi díly.
- Spojte všechny části dohromady pomocí čtyř šroubů M3x8.
- Stejný postup opakujte pro všechny motory.

Krok 20 – Instalace zadního motoru

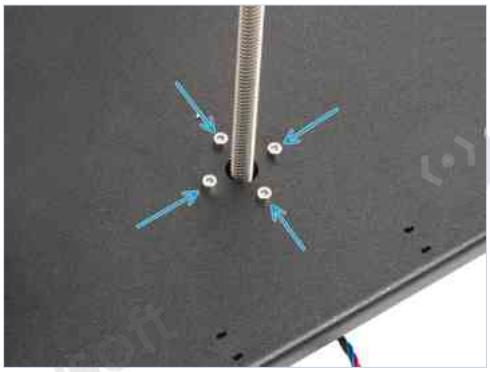




- Otočte si spodní panel vzhůru nohama.
- Najděte si jeden (větší) kulatý otvor ve středu zadní části panelu.
- Vezměte **pravý motor osy Z** (Z motor right) – ten s nejdelším kabelem. Na kabelu je označení ZR.
- Závitovou tyč motoru prostrčte (velkým) kulatým otvorem v panelu a ostatní otvory v panelu zarovnejte s těmi v sestavě motoru.
  - ⚠ **Dejte pozor – kabel motoru musí směřovat ven (směrem k vám).**
- Podobný postup zopakujte pro kulaté otvory v přední části panelu a oba levé motory osy Z (Z-axis motor left) – závitovou tyč prostrčte otvorem a poté zarovnejte ostatní otvory sestavy motoru.
  - **Kabely těchto levých motorů osy Z musí směřovat k zadnímu – pravému motoru osy Z** (tomu s nejdelším kabelem).

ⓘ Pro jednoduchost budeme ve zbytku návodu říkat straně sestavy se **DVĚMA** motory **přední** a té s **jedním zadní**. Určitě vám to ještě připomeneme, ale hodí se si to zapamatovat :).

Krok 21 – Zajištění zadního motoru

- Začněte motory zajišťovat, počínaje zadním (jediným, s nejdelším kabelem).
- Vložte do **zadního motoru** čtyři šrouby M3x8 a napevno je utáhněte.
  - ⚠ **Dbejte na to, aby šrouby zůstaly rovné a při utahování se nenakláněly.**
  - ⚠ **Pozor! Šrouby neutahujte příliš, zařezávají se přímo do plastového dílu! Pro konečné dotažení proto použijte kratší část klíče jako rukojeť, abyste snáz aplikovali správný utahovací moment (tj. jen přiměřené množství síly).**

Krok 22 – Instalace předního pravého motoru



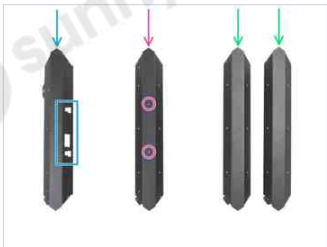
- **Zkontrolujte, zda tištěné díly Z-rod-mount nevykazují žádné vady.** Vnitřek musí být zcela čistý, aby bylo možné později zasunout hladkou tyč.
  - ⓘ Musíme zajistit, aby hladké tyče později perfektně zapadly. To zkontrolujete tak, že nyní zasunete tenčí hladké tyče (které najdete v boxu *Tyče (Rods)*) do držáku Z-rod-mount.
- Do otvoru vedle pravého předního motoru osy Z vložte díl Z-rod-mount.
- Pomocí klíče 13–16 mm otočte držák tyče o 90 stupňů – tím jej zajistíte na místě.
- Motor pak zajistěte čtyřmi šrouby M3x8. Utáhněte je napevno.
  - ⚠ **Dbejte na to, aby šrouby zůstaly rovné a při utahování se nenakláněly.**

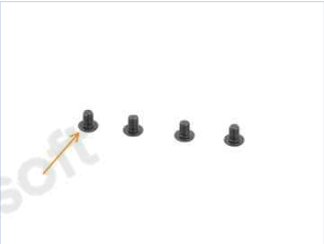
Krok 23 – Instalace předního levého motoru



- A teď přední levý motor (při pohledu zepředu).
- ⚠ **Zkontrolujte, zda kabel motoru stále směřuje na zadní stranu.**
- Do otvoru vedle levého předního motoru osy Z vložte držák tyče (rod-mount).
- Pomocí klíče 13–16 mm otočte držák tyče o 90 stupňů – tím jej zajistíte na místě.
- Motor pak zajistěte čtyřmi šrouby M3x8. Utáhněte je napevno.
  - ⚠ **Dbejte na to, aby šrouby zůstaly rovné a při utahování se nenakláněly.**
- Teď celou sestavu na chvíli odložte bokem.

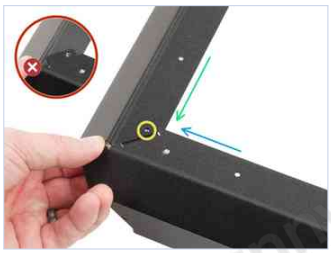
Krok 24 – Spodní rám: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- ⚠ **Při manipulaci s ostrými plechovými díly buďte velmi opatrní, aby nedošlo ke zranění nebo poškození.**
- ⚠ **Plechové profily mohou na první pohled vypadat stejně, ale jsou mezi nimi určité důležité rozdíly. Vždy si tedy radši DŮKLADNĚ ZKONTROLUJTE, zda jste vybrali ty správné.**
- Přední profil (1×) **poznáte podle výřezů** – *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- Zadní profil (1×) **se dvěma otvory na ploché straně** – *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- Univerzální profil (2×) **bez otvorů na ploché straně** – *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- ⓘ Všechny tyto kovové profily najdete **úplně na dně** balíčku „Metal parts 1/3“. **Možná budete muset vyjmout horní vrstvy, abyste se k nim dostali!**
- Stavěcí čep (2×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x4rT (4×) *naleznete v balíčku Fasteners (3/3).*

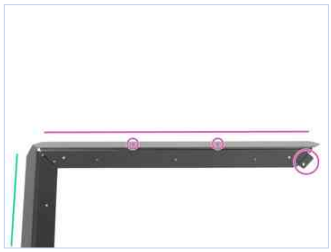
Krok 25 – Montáž dolního profilu: přední + levý


⚠ **Při manipulaci s ostrými plechovými díly buďte velmi opatrní, aby nedošlo ke zranění nebo poškození.**

- Umístěte přední profil tak, jak vidíte na obrázku. Výřezy musí směřovat k vám.
- Jeden z univerzálních profilů umístěte na levou stranu. Díl zorientujte podle obrázku. **Jako vodítko použijte přírubu (výčnělek na zkosené straně profilu).**
- Spojte oba profily dohromady.
  ⚠ **Pozor! Příruba předního profilu (modrá šipka) musí být zasunutá pod levý univerzální profil (zelená šipka), nikoliv přes.**
- Zarovnejte otvory v obou dílech.
- Oba díly spojte šroubem M3x4rT.

Krok 26 – Montáž dolního profilu: levý + zadní





- Zorientujte a přiložte zadní profil (se dvěma otvory v ploché straně) k univerzálnímu levému profilu tak, jak vidíte na obrázku. **Jako vodítko použijte přírubu (výčnělek na zkosené straně profilu).**
- Zasuňte zadní a univerzální levý profil do sebe.
  ⚠ **Opět se ujistěte, že příruba je pod zadním profilem, nikoli nad ním.**
- Zarovnejte otvory v obou dílech.
- Oba díly spojte šroubem M3x4rT.

Krok 27 – Montáž dolního profilu: pravý





- Připevněte univerzální pravý profil mezi zadní a přední profil a **ujistěte se, že:**
  - jeho **zadní** konec je **nad** přírubou zadního profilu.
  - jeho **přední** příruba je zasunutá **pod** přední profil.
- Pak pravý profil zajistěte pomocí dvou šroubů M3x4rT (jeden na každém konci).

Krok 28 – Vložení stavěcích čepů





- První stavěcí čep vložte do otvoru ve výčnělku předního profilu.
- Pevně na něj zatlačte, aby do otvoru dobře zapadl.
- Proces zopakujte s druhým čepem a otvorem.

Krok 29 – Antivibrační podložky (nožičky): příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Antivibrační podložka (4×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x4rT (8×) *naleznete v balíčku Fasteners (3/3).*

Krok 30 – Připevnění antivibračních podložek (nožiček)





- Umístěte sestavu spodního rámu tak, jak vidíte na obrázku. Přední profil (s výřezy) musí směřovat k vám.
- Před použitím antivibračních nožiček **otřete kovové profily izopropylalkoholem** a nechte je zaschnout. Tím zajistíte správnou přilnavost.
- Odlepte ochrannou vrstvu ze všech antivibračních podložek (nožiček).
  - ⚠ **Z každé antivibrační nožičky odstraňte opatrně pouze ochrannou fólii. Pokud se spolu s fólií začne odlepovat i lepicí vrstva, přestaňte a pokračujte v odstraňování z jiného rohu.**
- ⓘ V případě, že lepidlo není dostatečné, doporučujeme instalovat nožičky jako jeden z posledních kroků. Alternativně můžete použít pásku 3M VHB, abyste zajistili, že nožičky budou držet.
- Do každého rohu rámu nalepte jednu antivibrační nožičku tak, aby byla zarovnaná s vnějším okrajem ploché strany profilu.

Krok 31 – Montáž spodního rámu



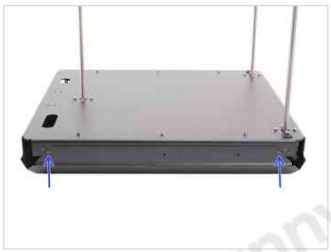
- Otočte si sestavu spodního rámu vzhůru nohama (teď už antivibračními nožičkami dolů). **Přední profil (s výřezy) musí směřovat k vám**.
- Nasaďte zadní stranu sestavy spodního panelu na zadní stranu sestavy spodního rámu. Spodní panel zatím nepokládejte!
  - Ujistěte se, že přední strana sestavy spodního panelu (se dvěma motory) lícuje s předním profilem spodního rámu (s výřezy).
- Všechny kabely motorů zatím přesuňte do středové části spodního rámu, aby nedošlo k jejich přiskřípnutí.
- Teď sestavu spodního panelu pomalu a opatrně spusťte dolů a zasuňte ji do profilů spodního rámu.
  - Ujistěte se, že sestava panelu zcela zapadá **dovnitř profilů spodního rámu**.
  - Ujistěte se, že žádná část sestavy spodního panelu nepřesahuje sestavu spodního rámu.
  - ⚠ **Důkladně zkontrolujte, že jste si nepřiskřípli žádné z kabelů.**

Krok 32 – Nasazení spodního rámu: pravá strana



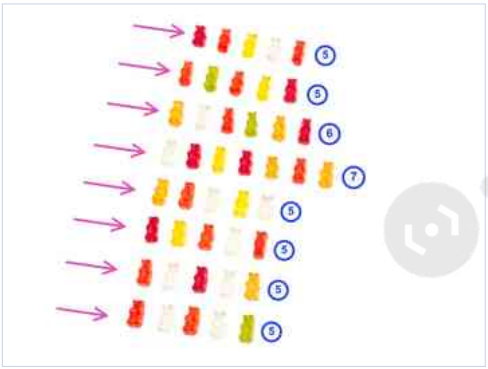
- Nejprve se zaměřte na pravý přední roh a pravou stranu.
- Mírně nadzvedněte roh sestavy spodního panelu.
- Zarovnejte otvor se závitem ve spodním panelu s otvorem v profilu.
  - ⓘ Aby byla montáž základny snazší, otočte sestavu na bok, abyste viděli na zarovnání otvorů a nemuseli bojovat s gravitací. Do vedlejšího otvoru vložte inbusový klíč, aby se zachovalo správné zarovnání.
- Oba díly spojte šroubem M3x4rT.
- Teď se přesuňte k zadnímu rohu pravé strany celé sestavy.
- Opět zarovnejte otvory v panelu a profilu a zajistěte je šroubem M3x4rT.

Krok 33 – Montáž spodního rámu: zadní + levá + přední strana


- Teď se přesuňte k zadní straně sestavy (té s jedním motorem osy Z).
- Zarovnejte otvory v panelu a profilu a zajistěte je dvěma šrouby M3x4rT.
- Teď levá strana sestavy.
- Zarovnejte otvory v panelu a profilu a zajistěte je dvěma šrouby M3x4rT.
- Otočte si sestavu předním profilem (s výřezy) k sobě.
- Opět zarovnejte otvory v panelu a profilu a zajistěte je dvěma šrouby M3x4rT.

Krok 34 – Je čas na Haribo!



- Je čas se odměnit!
- Uspořádejte si přidělené gumové medvídky do osmi řad.
- Upravte počet gumových medvídků v každé řadě podle obrázku.
  - ⓘ Pokud vám nevyjdou počty i na poslední řadu, doporučujeme vyhledat nejbližší cukrárnu a chybějící medvídky dokoupit.
- Snězte první řadu.

Krok 35 – Hotovo

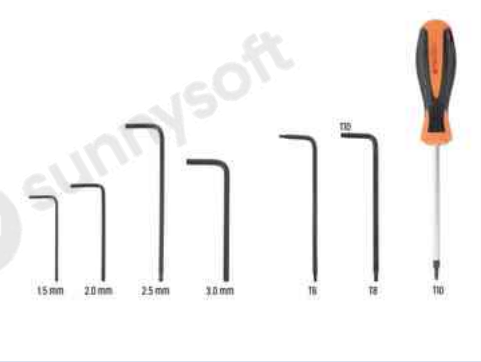



- **Gratulujeme!** Právě jste sestavili **základnu tiskárny**.
- Sestavu si prozatím dejte bokem a přejdeme na další kapitolu.

3. Kompletace zadního plátu tiskárny

Krok 36 – Nářadí potřebné k této kapitole

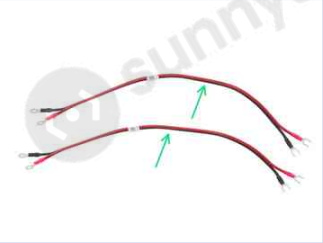


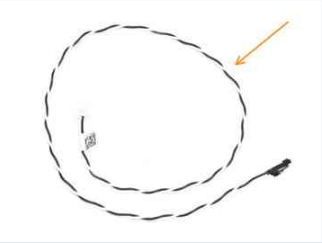


- **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**
- Křížový šroubovák PH2
- Čelisťové kleště
- Inbusový klíč 2,5 mm
- Klíč T10 torx / šroubovák T10 torx

Krok 37 – Sestava zdroje napájení: příprava dílů







- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Zdroj Delta 240 W 24 V (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Šroub M4x6r (2×) *naleznete v balení Fasteners 3/3*
- Kabely napájení xBuddy (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Kabel power panic (1×) *naleznete v balíčku Electronics*

Krok 38 – Příprava zdroje napájení





- Do levé strany PSU vložte a lehce zašroubujte dva šrouby M4x6r. **Nedotahujte je úplně!** Mezi hlavou šroubu a PSU ponechte mezeru alespoň 4 mm.
- Křížovým šroubovákem (PH2) mírně povolte všechny čtyři šrouby napájecích svorek na PSU. **Ale neodstraňujte je!** Stačí 3–4 otáčky.

Krok 39 – Informace o napájecích kabelech





ⓘ V následujících krocích budeme postupně připojovat napájecí kabely. Šrouby svorkovnice na straně zdroje jsou již připraveny. Povolte je, ale **neodstraňujte je úplně**, aby se nepomíchaly s jiným typem šroubů použitých na straně kabelu desky xBuddy. Každý ze dvou napájecích kabelů má dva vodiče. Jeden z nich má převažující **červenou barvu = kladný / +**. Druhý má převažující **černou barvu = záporný / -**.

- Všimněte si, že napájecí kabely mají na každém konci jiný konektor. Prozatím si připravte konektory ve tvaru U (barva krimpovací trubičky se může lišit).
- **Všimněte si, že polarita svorek na zdroji napájení je následující:**
  - Kladný (V+)
  - Kladný (V+)
  - Záporný (V-)
  - Záporný (V-)

ⓘ Červený kabel (kladný) může mít tenký černý proužek. Stejně tak i černý kabel na sobě může mít červený proužek.

⚠ **Zatím nepřipojujte žádné kabely, počkejte na pokyn v instrukcích.**

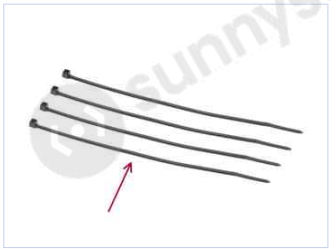
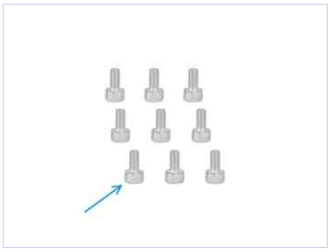
Krok 40 – Připojení napájecího zdroje





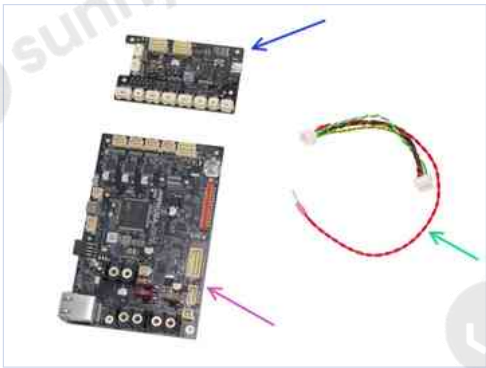
- Vezměte ČERVENÝ vodič a zasuňte jeho vidlicový konektor do první (kladné) svorky zleva na spodní straně PSU – až na doraz. Ujistěte se, že ocelová podložka svorky leží NAD „vidličkou“ konektoru.
- Šroub na svorkovnici pevně dotáhněte.
- Stejným způsobem připojte druhý červený vodič do druhé svorkovnice zleva.
- A ještě jednou (resp. dvakrát) postup zopakujte pro připojení obou černých vodičů – jeden do třetí svorkovnice zleva a ten druhý do čtvrté.
- Do konektoru úplně napravo zapojte kabel power panic.
- A celou sestavu si prozatím odložte bokem.

Krok 41 – xBuddy: příprava dílů I.

- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- CORE One xBuddy box (1×) *naleznete v balení Metal parts 3/3*
- Průchodka 19/16 mm (2×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Samolepicí teplovodivá podložka 40x12x2,2 mm (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Samolepicí teplovodivá podložka 12x12x2,2 mm (2×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Stahovací páska (4×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x6 (9×) *naleznete v balíčku Fasteners (1/3)*
- ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

Krok 42 – xBuddy: příprava dílů II.

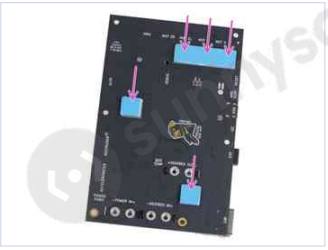


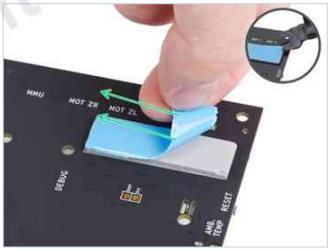


- Rozšíření desky xBuddy (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Deska xBuddy (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Kabel pro zapojení rozšíření desky xBuddy (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*

Krok 43 – Nasazení termálních podložek





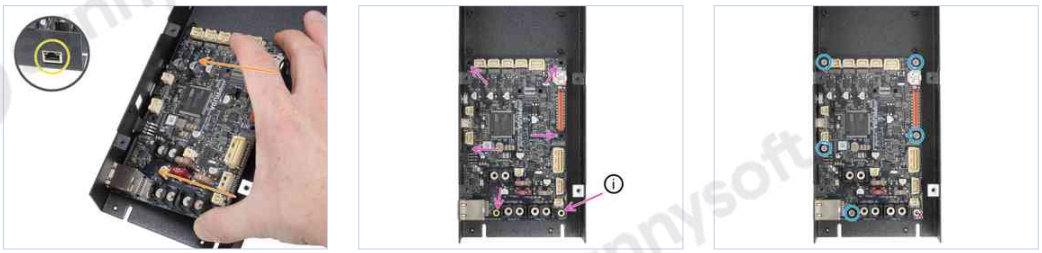


- Odlepte bílou ochrannou vrstvu ze všech termálních podložek.
  - ⚠ **Vždy se při manipulaci dotýkejte pouze stran desky. Nedotýkejte se čipů, kondenzátorů a dalších částí elektroniky.**
- Připevněte podložky na zadní stranu desky xBuddy. Jsou zde vyznačeny správné velikosti a polohy.
  - ⓘ Povrch, na kterém jsou podložky přilepeny, musí být očištěn od mastnoty. Tím se zajistí lepší přilnavost.

⚠ **Z důvodu ochrany elektronických součástek desky důrazně doporučujeme umístit desku xBuddy na měkkou podložku. Můžete použít originální balení s bublinkovou fólií xBuddy.**

- Odlepte modrou ochrannou vrstvu ze všech termálních podložek.
  - ⓘ Tip: Pokud se vám nedaří ochrannou vrstvu sundat, pomožte si tenčím koncem Assembly-multi-toolu.

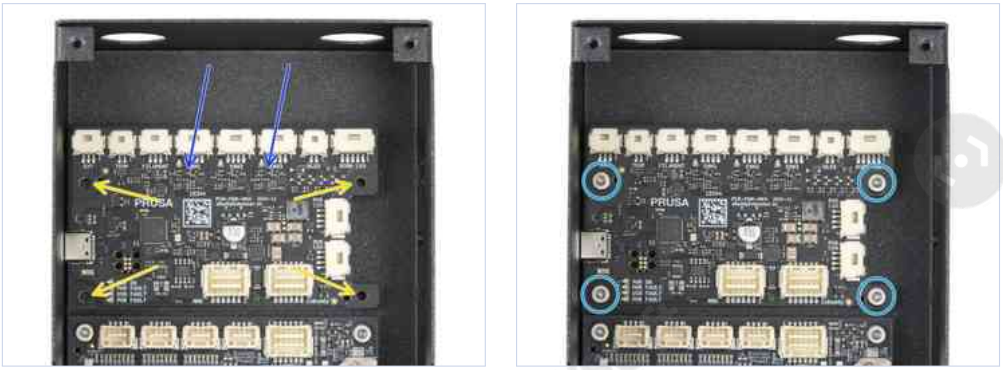
Krok 44 – Instalace xBuddy



⚠ **Při manipulaci s elektronikou se vždy dotýkejte pouze stran desky! Nedotýkejte se čipů, kondenzátorů a dalších částí elektroniky.**

- Vložte desku xBuddy do xBuddy boxu.
- Ujistěte se, že je Ethernetový konektor správně vložen do otvoru v krabičce xBuddy.
- **Než ji přimontujete napevno**, ujistěte se, že vám otvory v desce lícují s otvory (sloupky) v xBuddy boxu.
  - ⓘ **Tento otvor zůstane prázdný**; je zvýrazněn pouze pro účely zarovnání desky.
- Zafixujte polohu desky xBuddy vložením pěti šroubů M3x6. **Šrouby zatím nedotahujte úplně**, prozatím stačí několik otáček.
  - ⚠ **Vypadá to sice trochu nezvykle, ale otvor vpravo dole zatím ponechejte prázdný!**
- **Teď všech pět šroubů naplno utáhněte**. Ale velmi opatrně, abyste nepoškodili desku elektroniky.

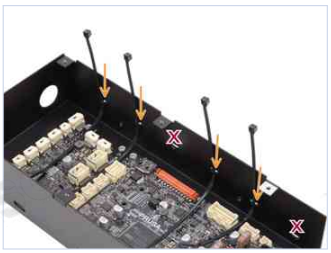
Krok 45 – Instalace rozšíření desky xBuddy



- Vložte rozšíření desky xBuddy do xBuddy boxu, nad samotnou hlavní desku xBuddy. Dejte si pozor na správnou orientaci komponenty – viz obrázek.
- Než ji přimontujete napevno, ujistěte se, že vám otvory v desce lícují s otvory (sloupky) v xBuddy boxu.
- A teď rozšíření desky xBuddy upevněte pomocí čtyř šroubů M3x6. Dotáhněte je napevno.

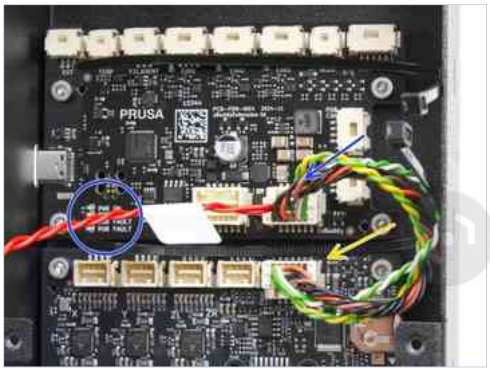
Krok 46 – Montáž stahovacích pásek





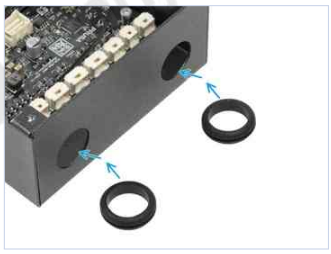
- Když se na xBuddy box podíváte blíž, určitě si všimnete, že v kovovém pouzdře je šest perforací.
- ⚠ **Postupujte velmi opatrně. Dávejte pozor, abyste nepoškodili konektory nebo kondenzátory na desce xBuddy.**
- Přiložte háček na Assembly-multi-toolu pod první perforaci vlevo.
  - ⓘ Mírně ohněte špičku stahovací pásky, přibližně o 30 stupňů. Bude snazší ji správně zasunout i bez nástroje Assembly-multi-tool.
- Teď perforací do Assembly-multi-toolu prostrčte stahovací pásku. Háček ji správně navede do boxu s elektronikou.
- ⚠ **Dejte si pozor na správnou orientaci stahovací pásky! Zuby na pásce musí být na straně, na kterou teď vidíte.**
- Postup opakujte na vyznačených perforacích.
- Tj. třetí a šestou perforaci přeskočte!

Krok 47 – Zapojení rozšiřující desky xBuddy

- Konektor kabelu pro zapojení rozšíření desky xBuddy, u kterého je volný červený kabel, zapojte do rozšiřující desky xBuddy.
  - Volný červený kabel zatím nechte být.
- Druhý konec kabelu pro zapojení rozšíření desky xBuddy zapojte do hlavní desky xBuddy.

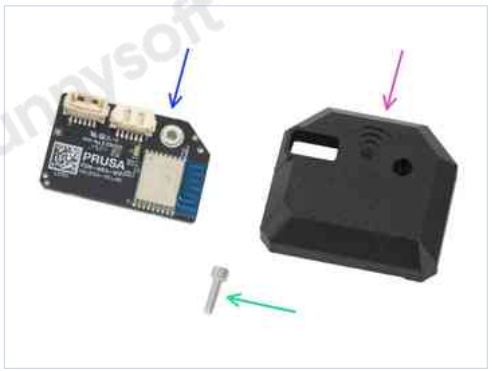
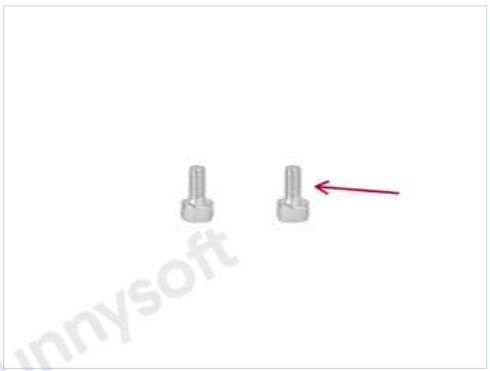
Krok 48 – Instalace průchodek: xBuddy box





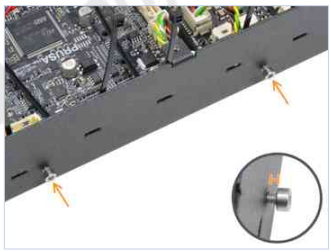
- Obě průchodky vložte do kulatých otvorů v xBuddy boxu.
- Při vkládání průchodku lehce stlačte a pak ji zasuňte do otvoru, aby průchodka správně zapadla drážkou na kraj otvoru.

Krok 49 – Wi-Fi: příprava dílů

- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- ESP-WiFi (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x12 (1×) *naleznete v balení Fasteners 3/3*
- Šroub M3x6 (2×)

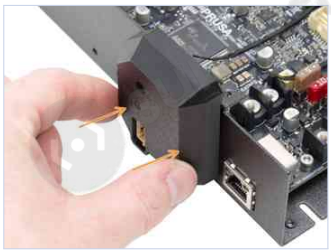
Krok 50 – Příprava sestavy s Wi-Fi





- Do sestavy xBuddy boxu vložte z pravé strany dva šrouby M3x6. **Zatím je nedotahujte úplně!** Ponechte alespoň 4 mm mezeru mezi hlavou šroubu a plechem boxu.
- Vložte ESP-WiFi modul do dílu WiFi-cover – těsně pod můstek na levé straně krytu.
- Pohledem z druhé strany se ujistěte, že konektor správně pasuje do otvoru v krytu.
- Vložte šroub M3x12 do tohoto otvoru v sestavě xBuddy boxu. Pokud je příliš těsný, použijte inbusový klíč/šroubovák k opatrnému rozšíření, aby šroub v dalším kroku těsně zapadl.

Krok 51 – Montáž sestavy Wi-Fi


⚠ **Při manipulaci a připojování ESP modulu buďte velmi opatrní, aby nedošlo k ohnutí a poškození kolíků (pinů).**

- Nejprve vložte šroub M3x12 do otvoru v boxu xBuddy a zašroubujte jej, abyste se ujistili, že v tomto kroku později nenastanou žádné problémy. Poté šroub opět vyjměte.
- Uchopte celou sestavu krytu s Wi-Fi modulem a piny ESP modulu zasuňte do konektoru v desce xBuddy.
- Teď opatrně nasaďte kryt Wi-Fi. Ujistěte se, že piny ESP modulu jsou správně usazené v konektoru desky xBuddy.
- Zajistěte kryt šroubem M3x12.
- A celou sestavu si prozatím odložte bokem.

Krok 52 – Zadní panel: příprava dílů

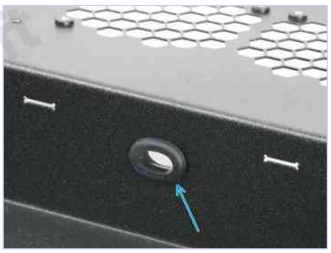




- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Zadní panel (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- Průchodka 19/16 mm (2×) *velká – naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Průchodka 13,5/10 mm (2×) *malá – naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Těsnicí zátka 15,5 mm (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x4rT (2×)

Krok 53 – Instalace průchodek: vrchní část zadního panelu





- Zorientujte si zadní panel podle prvního obrázku. Jako referenční bod použijte dva oválné otvory na straně.
- Zasuňte těsnicí zátku do středového otvoru.
  - **Těsnicí zátka není symetrická**. Zasuňte ji stranou s menším průměrem směrem dolů.
- Do levého kulatého otvoru vložte jednu malou průchodku.
- Do oválného otvoru také vložte jednu malou průchodku.

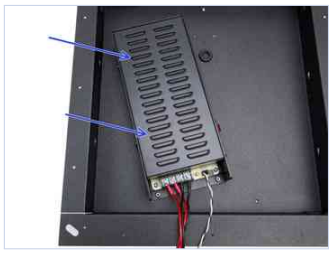
Krok 54 – Instalace průchodek: boky + spodní strana

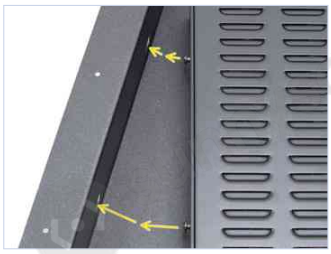




- Zaměřte se na levou horní stranu zadního panelu a najděte dva oválné otvory.
- Do oválného otvoru nejblíže rohu vložte jednu velkou průchodku.
- Přesuňte se na pravou horní stranu zadního panelu a do oválného otvoru vložte jednu velkou průchodku.

Krok 55 – Zarovnání zdroje napájení







- Opatrně vložte zdroj napájení do „kapsy“ zadního panelu.
- Šrouby na boční straně zdroje napájení zarovnejte s otvory v levé straně zadního panelu.
- Teď zdroj napájení posuňte tak, aby šrouby na jeho straně prošly otvory.

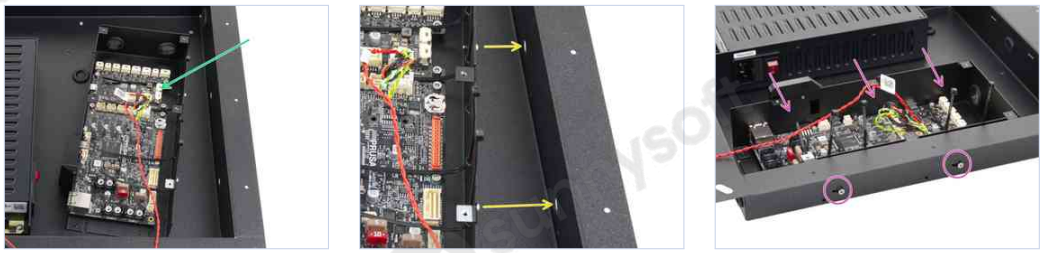
  ⓘ Nevkládejte kabely zdroje napájení do žádného otvoru v zadním panelu. Nechte je viset přes zadní panel, dokud nebudete později instruováni k jejich připojení k desce Buddy.

Krok 56 – Montáž zdroje napájení



- Opatrně posuňte zdroj napájení tak, aby se šrouby na jeho boku zasunuly do dolní části otvorů, které mají tvar klíčové dírky.
- Zachovejte polohu zdroje napájení (přidržte si ho) a oba šrouby zcela utáhněte.

Krok 57 – Zarovnání sestavy xBuddy boxu



- Celou sestavu xBuddy boxu opatrně vložte do „kapsy“ zadního panelu.
- Šrouby na boku xBuddy boxu zarovnejte s otvory v pravé straně zadního panelu.
- Teď celou sestavu xBuddy boxu posuňte tak, aby šrouby na jejím boku prošly otvory.

Krok 58 – Montáž krabičky xBuddy



- Opatrně posuňte celý xBuddy box tak, aby se šrouby na jeho boku zasunuly do dolní části otvorů, které mají tvar klíčové dírky.
- Zachovejte polohu xBuddy boxu (přidržte si ho) a oba šrouby zcela utáhněte.
- Připevněte zdroj napájení a xBuddy box k zadnímu panelu pomocí dvou šroubů M3x4rT.

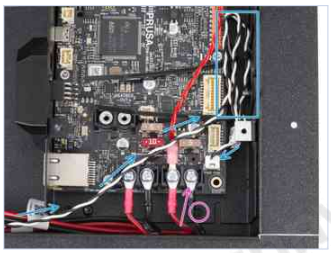
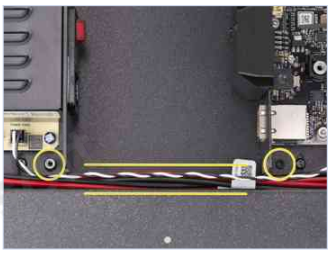
Krok 59 – Kryt napájecích kabelů: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- PSU-cable-cover (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Matice M3nS (2×) *naleznete v balení Fasteners 1/3*
- Šroub M3x10rT (2×) *naleznete v balení Fasteners 2/3*
- Šroub svorkovnice 6-32 (4×) *naleznete v balení Fasteners 3/3*

Krok 60 – Připojení kabelů od zdroje

- Vezměte jeden červený kabel vedoucí od zdroje napájení a připojte jej k prvnímu levému slotu svorkovnice na desce xBuddy pomocí 6/32″ šroubu svorkovnice. Šroub utáhněte napevno, ale opatrně.
  - ⚠ **Pozor! Konektory kabelů zapojujte tak, aby hlava šroubu svorkovnice seděla ve vnitřní části prohybu tvaru písmene „L" konektoru.**
- Připojte černý kabel PSU (zdroje napájení) ze stejného páru jako právě zapojený červený kabel k druhé svorce pomocí 6/32″ šroubu svorkovnice. Šrouby opět utáhněte pevně, ale opatrně.
- Vezměte druhý červený kabel od zdroje napájení a připojte jej k červenému kabelu vedoucímu z rozšíření desky xBuddy. **Podívejte se na detail na obrázku.** Oba kabely zajistěte pomocí stejného šroubu svorkovnice ve třetí svorkovnici.
  - Kabel z rozšíření desky xBuddy veďte mezi pojistkami opatrně a dejte si pozor na to, aby na svém místě seděl pevně a bezpečně a nijak na ně netlačil.
- ⓘ **Od začátku roku 2025 se používají jiné pojistky.** Jsou výrazně menší, bílé a zapuštěné v pojistkových držácích na desce xBuddy, aby nebránily kabelům.
- Připojte druhý černý kabel zdroje napájení ke svorkovnici na desce xBuddy – **tak, aby nepřekážel otvoru se závitem**.
- Jako další protáhněte do xBuddy boxu kabel power panic a zapojte jej do konektoru v dolní pravé části desky xBuddy. Zbývající délku kabelu uspořádejte do několika smyček nad konektorem, u kraje xBuddy boxu tak, aby nezavazely.
- Uspořádejte kabely zdroje napájení podle obrázku a dbejte na to, aby v okolí otvorů se závitem ve zdroji napájení a xBuddy boxu nebyly žádné překážky.

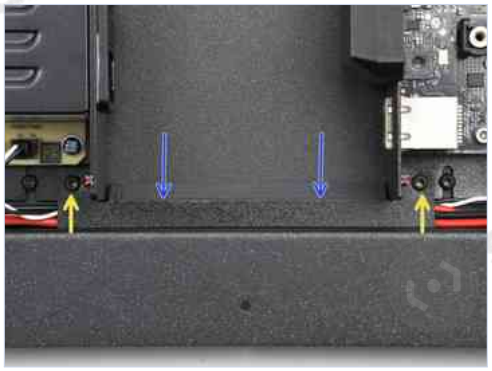
Krok 61 – Příprava dílu PSU-cable-cover





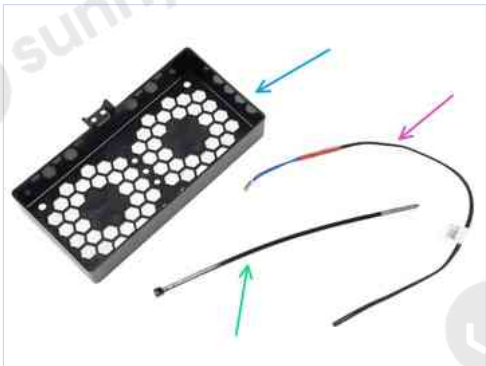
- Do otvoru na každém z konců dílu PSU-cable-cover vložte jednu matici M3nS.
- Zkontrolujte, že jsou otvory v matici a dílu zarovnané.

Krok 62 – Zakrytí kabelů zdroje napájení



- Nasaďte kryt kabelů zdroje napájení (PSU-cable-cover) na kabely zdroje.
- Kryt zajistěte dvěma šrouby M3x10rT v otvorech na vnějších okrajích dílu.

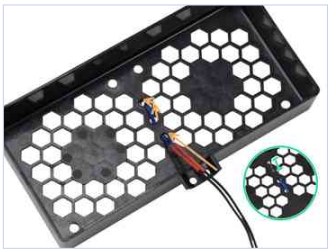
Krok 63 – Ventilátory tiskové komory: příprava dílů



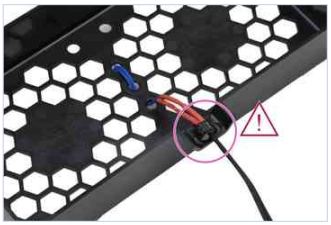


- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Kryt ventilátoru (Fan cover) (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Termistor komory 260 mm (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Stahovací páska (1×)
- Ventilátor (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Šroub M3x30 (4×) *naleznete v balení Fasteners 1/3*

Krok 64 – Sestavení mřížky ventilátoru



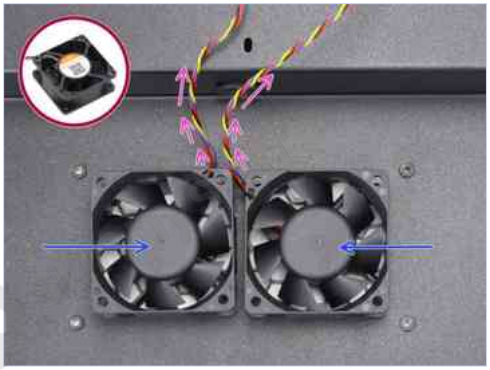




- Kabel termistoru protáhněte otvory uprostřed krytu ventilátoru. Protáhněte jej ve směru znázorněném na obrázku.
  - ⓘ **Při sestavování věnujte pozornost orientaci dílu. Kryt ventilátoru má jasně danou vnitřní a vnější stranu.**
- Celou část s termistorem nechte vyčnívat.
- Protáhněte stahovací pásku dvojicí otvorů na krčku krytu ventilátoru.
- Kabel termistoru protáhněte mezi konci stahovací pásky.
- Teď kabel termistoru zajistěte opatrným utažením stahovací pásky. **Pásku neutahujte příliš!** Mohlo by dojít k poškození kabelu.
- ⚠ **Ujistěte se, že zámek stahovací pásky je na vnitřní straně krčku krytu ventilátoru.**

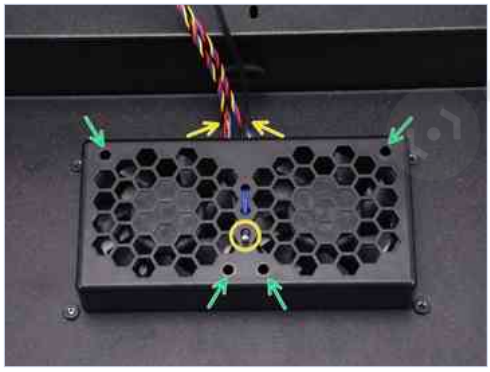
Krok 65 – Osazení ventilátorů

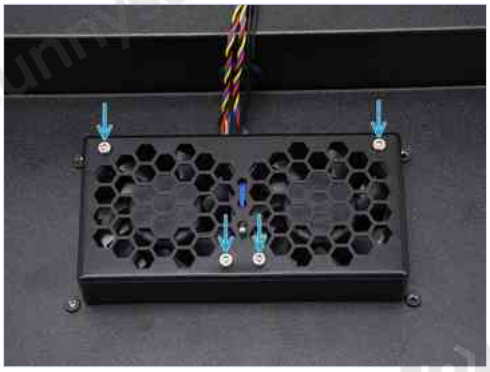




- Umístěte a zorientujte si zadní panel podle obrázku. Výřezy mřížky musí směřovat k vám.
- Umístěte oba ventilátory na mřížku v zadním panelu.
  - ⚠ **Strana ventilátoru bez nálepky musí směřovat nahoru.**
  - Ventilátory orientujte tak, aby kabely vedly z rohů ve středu.
  - Kabely zatím nechte volně viset a dejte si pozor na to, aby se při manipulaci nikde neskříply.

Krok 66 – Zakrytování ventilátorů chlazení





- Položte sestavu krytu ventilátoru na ventilátory.
  - ⚠ **Ujistěte se, že kryt ventilátoru schovává ventilátory a že termistor směřuje nahoru a jeho kabel vede pod krkem krytu ventilátoru.**
- Zarovnejte otvory ve ventilátorech, krytu ventilátoru a zadním panelu.
- Celou sestavu ventilátorů připevněte k zadnímu panelu čtyřmi šrouby M3x30.
  - ⚠ **Šrouby příliš neutahujte, aby nedošlo k poškození mřížky.**

Krok 67 – Zadní profily: příprava dílů

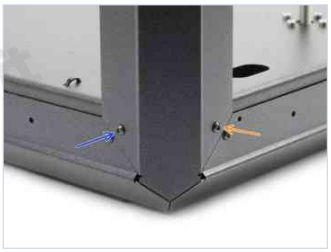




- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Zadní profil (2×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Použijte dva z delších profilů. Druhé dva delší profily se liší tím, že mají výřezy.
- Nylonový nýt (11×) *naleznete v balení Fasteners 2/3*
- Šroub M3x4rT (4×)
- Samořezný šroub 2,9x6,5sT (1×) *naleznete v balení Fasteners 3/3*

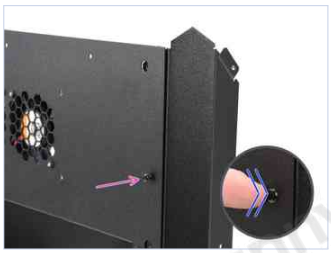
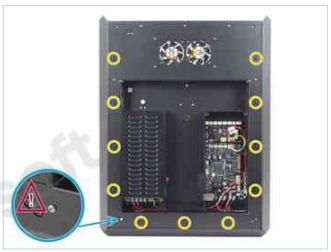
Krok 68 – Instalace zadních profilů





- Vezměte základnu tiskárny (viz kapitolu 2) a otočte si ji tak, aby zadní strana (ta s jedním motorem uprostřed) směřovala k vám.
- Zaměřte se na pravý zadní roh – stranu s nejdelším oválným otvorem ve spodním panelu.
- **Koncem bez přírub** přiložte zadní profil k pravému rohu.
- Zarovnejte otvor v zadní straně a zajistěte je šroubem M3x4rT.
- Zajistěte roh i z druhé strany, druhým šroubem M3x4rT. Takto bude zajištěn každý z rohových profilů (dvěma šrouby M3x4rT).
- Stejně postupujte u druhého zadního profilu, v levém zadním rohu.

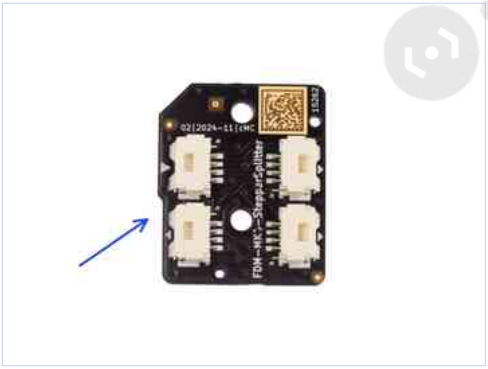
Krok 69 – Montáž zadního panelu

- Celou sestavu zadního plátu opatrně zvedněte a přiložte ji na zadní profily sestavy základního panelu rámu tiskárny.
- Spojte zadní panel a zadní profil vložením nylonového nýtu do otvoru na pravé horní straně.
- Tlačte prstem na hlavu nýtu, dokud nýt zcela nezapadne.
- Stejným postupem zafixujte zadní panel pomocí zbylých deseti nylonových nýtů.
- Vložte samořezný šroub 2,9x6,5 do zadního panelu a utáhněte jej. **Pozor! Šroub neutahujte příliš**, aby nedošlo ke stržení samořezného závitu.

⚠ **Při utahování tohoto šroubu nepoužívejte nadměrnou sílu! Pokud narazíte na odpor, předvrtejte otvor vrtákem o průměru 2 mm. Případně nechte šroub neúplně dotažený.**

Krok 70 – Stepper splitter: příprava dílů




- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Stepper splitter (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Kabel Stepper splitteru (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*

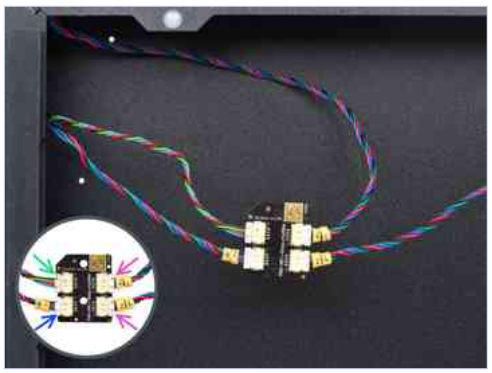
Krok 71 – Vedení kabelu Stepper splitteru





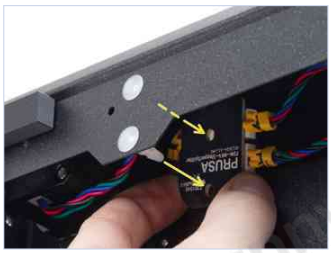
- Velmi opatrně otočte sestavu na její „záda“ (zadní panel).
  - **Silně doporučujeme podložit si zadní část sestavy** nějakou měkkou vyvýšenou podložkou, aby se sestava neopírala o vyčnívající Wi-Fi modul.
  - Tip: Použijte pěnovou výplň z balení plechových dílů nebo prázdnou kartonovou krabici.
- Protáhněte kabel Stepper splitteru třemi stahovacími páskami na levé straně.
  - Konec s cedulkou zatím nechte volně viset venku.
- Protáhněte kabel pravého motoru osy Z (Z-axis motor R) třemi stahovacími páskami na levé straně.
  - **Stahovací pásky zatím neutahujte!**

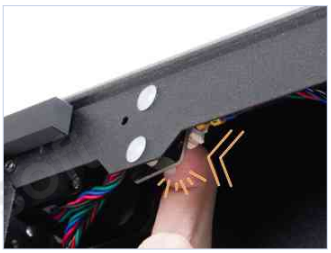
Krok 72 – Připojení Stepper splitteru



- **Připojte kabely motoru osy Z k Stepper splitteru:**
  - Kabel Stepper splitteru
  - Pravý motor osy Z
  - Levý motor osy Z
  - Levý motor osy Z

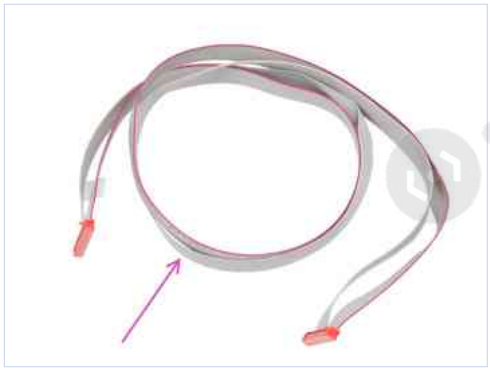
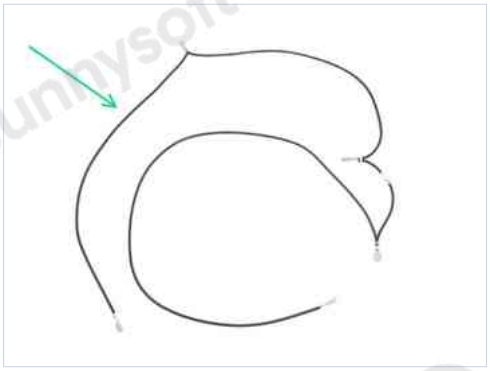
Krok 73 – Osazení Stepper splitteru



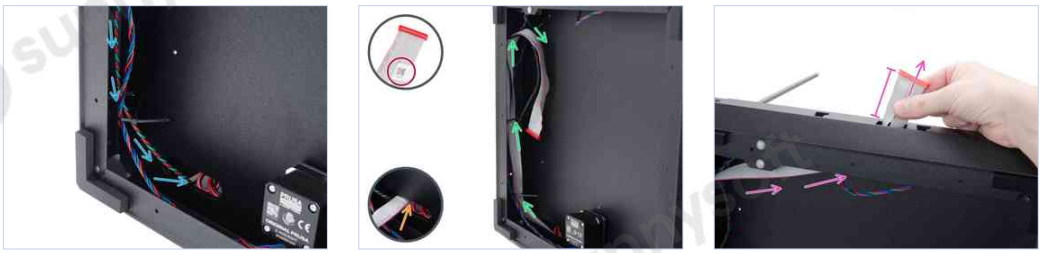
- Najděte si ve spodním rámu místo, kde jsou dva stavěcí čepy.
- Připravte si Stepper splitter na vnitřní straně rámu tak, aby otvory v něm lícovaly se stavěcími čepy.
  - Správnou orientaci součástky si ověříte podle loga na desce. **Správná je ve chvíli, kdy je logo na součástce vzhůru nohama.**
- Tlačením na střed jeho desky nasuňte správně zarovnaný Stepper splitter na čepy, až uslyšíte cvaknutí – tím je Stepper splitter zajištěný.
  - ⓘ Pro správné usazení dílu na místo je sice nutné vyvinout značný tlak, ale buďte opatrní, abyste nic nepoškodili.

Krok 74 – LCD kabel: příprava dílů

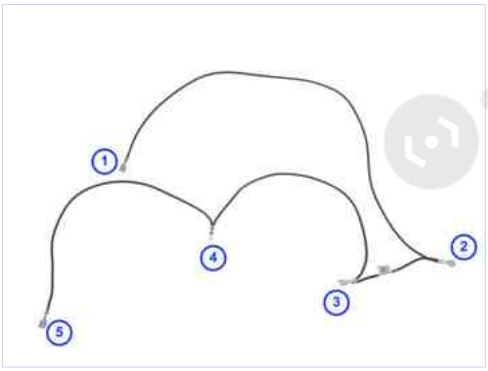
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Kabel xLCD (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Hlavní FE kabel (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*

Krok 75 – Vedení kabelu LCD



- Protáhněte kabel Stepper splitteru oválným otvorem k elektronice.
- Vezměte xLCD kabel u konce se štítkem s QR kódem.
- Protáhněte pár centimetrů xLCD kabelu (koncem se štítkem s QR kódem napřed) oválným otvorem ve spodním panelu.
  - ⓘ Aby kabel otvorem prošel, je nutné jej mírně a opatrně přehnout.
- Protáhněte xLCD kabel stahovacími páskami na levé straně rámu.
- Dál xLCD kabel protáhněte obdélníkovým otvorem v předním profilu. Nechte z něj vyčnívat přibližně 6 cm.
  - A prozatím nechte kabel volně viset.

Krok 76 – Informace o hlavním kabelu FE



- Rozložte si hlavní FE kabel tak, jak vidíte na obrázku. Dejte si pozor na to, aby byly všechny konektory rozmístěny správně.
- Konektory jsou na obrázku očíslovány pouze orientačně. Toto číslování bude použito v následujících krocích pro usnadnění správného zapojení.
- ⓘ Poznámka: V následujících krocích vždy uvedeme, který konektor použít. Pro snadnější montáž je však dobré si tento přehled zapamatovat.

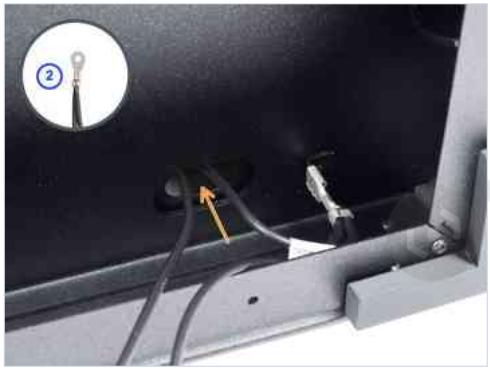
Krok 77 – Zapojení FE kabelu (č. 3)





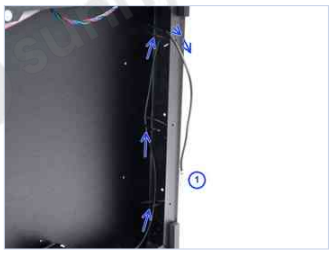
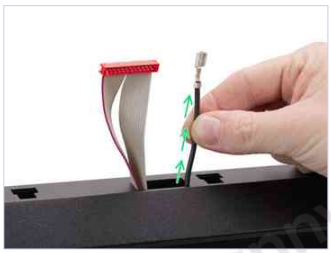
- Připravte si konektor číslo 3.
  - ⓘ To je fastonový konektor „samice“, přibližně v půlce délky kabelu.
- Najděte si „samčí“ fastonový konektor v pravém dolním rohu.
- Nasuňte konektor FE kabelu na fastonový konektor, až na doraz.

Krok 78 – Vedení FE kabelu (č. 2)



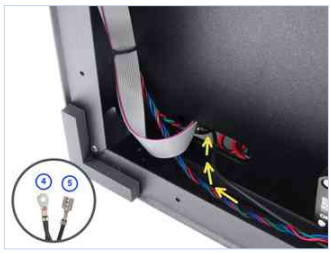
- Vezměte konektor FE kabelu číslo 2.
  - ⓘ Poznáte ho podle kulatého očka.
- Konektor navolno zasuňte do otvoru ve spodním panelu.

Krok 79 – Vedení FE kabelu (č. 1)


- Vezměte konektor č. 1 a protáhněte jej skrz stahovací pásky na pravé straně rámu.
  - ⓘ Je to konektor na dlouhé části kabelu, která končí jedním fastonovým konektorem.
- Konektor protáhněte obdélníkovým otvorem v předním profilu. Nechte cca 6 cm kabelu vyčnívat.
  - A prozatím nechte kabel volně viset.
- Teď všechny tři stahovací pásky utáhněte a přebytečné části pásek odřízněte. (Opatrně, ať nepoškodíte kabel.)

Krok 80 – Vedení FE kabelu (č. 4 a 5)





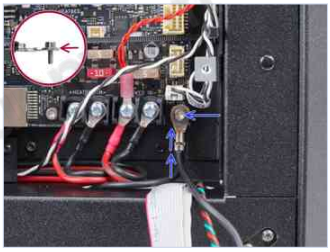
- Vezměte konektory FE kabelu číslo 4 a 5.
- Oba konektory prostrčte otvorem úplně vlevo dole a prozatím je ponechte volné.
- Utáhněte všechny tři stahovací pásky na levé straně rámu a přebytečné části pásek odřízněte. (Opatrně, ať nepoškodíte kabely.)
  - Není důvod stahovací pásky utahovat až nadoraz. S kabely musí být stále možné ve stahovací pásce pohybovat, aby bylo možné případně upravit jejich délku během připojování.
- Teď tiskárnu opatrně postavte zpátky „na nohy“ a zaměřte se na její zadní stranu.

Krok 81 – FE kabel – xBuddy: příprava dílů

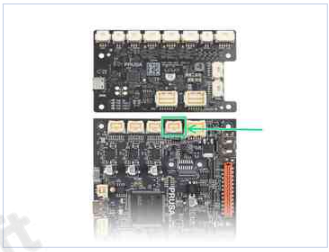


- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Podložka M3w (1×) *naleznete v balení Fasteners 1/3*
- Šroub M3x6 (1×)

Krok 82 – Zapojení FE kabelu: xBuddy



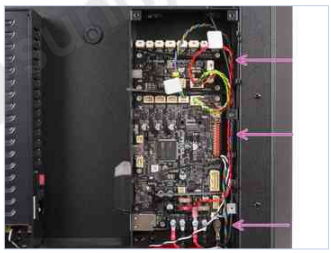




- Vezměte konektor číslo 4 a připojte jej k desce xBuddy pomocí šroubu M3x6 a podložky M3w.

  ⚠ **Podložka M3 musí být mezi hlavou šroubu a konektorem kabelu.**
- FE kabel (č. 5) veďte dál podél vnitřku xBuddy boxu a protáhněte jej otvorem na pravé straně z xBuddy boxu ven.
- Jako další veďte vnitřkem xBuddy boxu kabel Stepper splitteru a zapojte jej do druhého konektoru zprava v horní řadě konektorů desky xBuddy (ne jejího rozšíření!), označeného ZR.

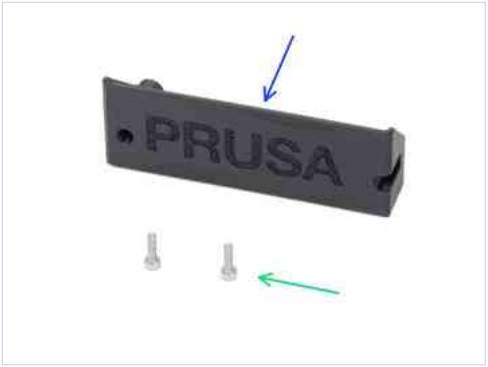
Krok 83 – Zapojení kabelu xLCD





- Uspořádejte kabely tak, jak vidíte na obrázku – všechny kabely veďte podél pravé vnitřní strany xBuddy boxu.
  - ⚠ **Ujistěte se, že všechny kabely vedou přes stahovací pásky v boxu xBuddy, nikoli pod nimi.**
- Umístěte xLCD kabel nad ostatní kabely a veďte jej směrem nahoru.
- Připojte xLCD do slotu na pravé straně xBuddy. **Všimněte si bezpečnostní západky na konektoru kabelu xLCD**. **Západka musí zapadnout do horní části** konektoru.
- A teď uspořádané kabely zajistěte utažením spodní stahovací pásky. **Zbývající tři pásky ještě neutahujte!**
  - ⚠ **Stahovací pásku neutahujte příliš natěsno, abyste nepoškodili kabely.**
- Přebytečné části stahovací pásky velmi opatrně odřízněte. **Dejte si pozor, ať nepoškodíte kabely!**

Krok 84 – Kryt zdroje napájení (PSU-cover): příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x10 (2×) *naleznete v balení Fasteners 1/3*

Krok 85 – Zapojení FE kabelu: zdroj napájení





- Z desky PSU odšroubujte vyznačený šroub a nechejte si ho někde po ruce. **Nevyhazujte jej!**
- Ujistěte se, že FE konektor (číslo 2) máte k dispozici v prostoru zdroje napájení.
- Šroub, který jste z desky PSU vyšroubovali, vložte do konektoru FE kabelu a zašroubujte jej zpět do desky.
  - Dejte si pozor na správnou orientaci konektoru (viz obrázek).
- Konektor otočte proti směru hodinových ručiček do polohy, ve které nebude blokovat otvor se závitem pod ním.
- Připevněte kryt zdroje napájení (PSU-cover) na konektory zdroje a zajistěte jej dvěma šrouby M3x10.

Krok 86 – Je čas na Haribo!



- A teď je čas načerpat síly na další kapitolu!
- Snězte druhou řadu.
- ⚠ **Ale nepodvádějte – snězte pouze předepsaný počet!**

Krok 87 – Hotovo



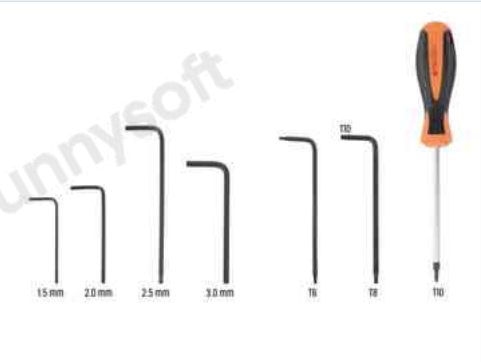


- Gratulujeme! Sestavu zad tiskárny máte úspěšně za sebou. :)
- Pokračujte další kapitolou.

4. Sestavení vyhřívané podložky

Krok 88 – Nářadí potřebné k této kapitole





- **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**
- Čelisťové kleště
- Univerzální klíč
- Klíč 13–16
- Křížový šroubovák PH2
- Inbusový klíč 2,5 mm
- Inbusový klíč 2,0 mm
- Klíč T10 torx / šroubovák T10 torx

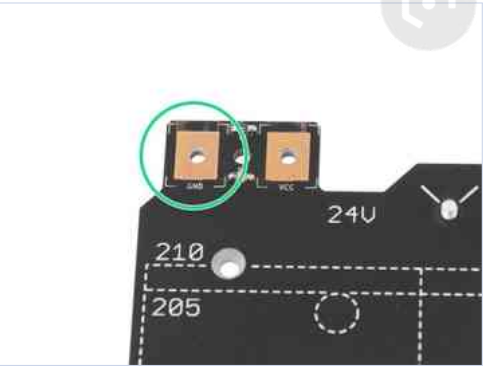
Krok 89 – Příprava dílů pro vyhřívanou podložku

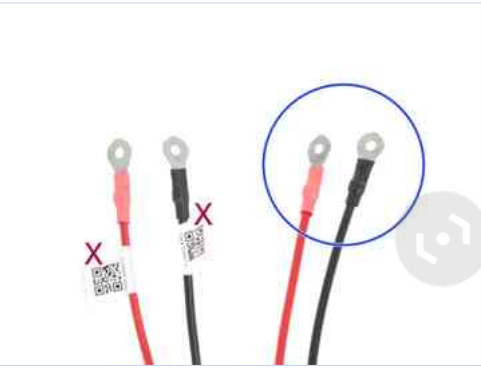




- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Vyhřívaná podložka MK52 24V (1×) *naleznete v balíčku CoreXY parts + Hinges set*
- Červený kabel vyhřívané podložky (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Černý kabel vyhřívané podložky (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x10rT (2×)
- Matice M3nN (2×) *naleznete v balení Fasteners 1/3*
- Podložka M3w (2×)

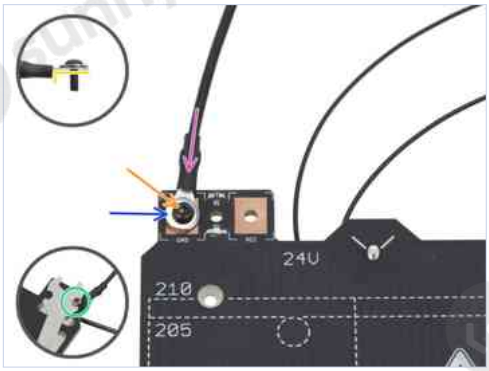
Krok 90 – Napojení kabelu vyhřívané podložky (1. část)

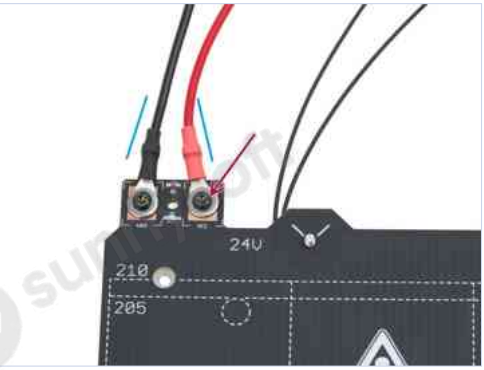




- **POZOR, JE DŮLEŽITÉ** správně zapojit napájecí kabel. Než začnete se skládáním, podívejte se na piny. Pin vlevo s označením **„GND“** musí být připojen k **ČERNÉMU VODIČI**.
- Vezměte oba kabely vyhřívané podložky. Všimněte si, jak jsou kabely označeny. Pro následující kroky si připravte stranu kabelu **bez štítku**.

Krok 91 – Napojení kabelu vyhřívané podložky (2. část)





- Umístěte černý vodič nad pin se značkou „GND“. **Použijte konec kabelu, který není označen QR kódem.** QR kód musí být na druhém konci.
  - Pozor! Dodržte správnou polohu koncovky kabelu tak, jak vidíte na obrázku.
- Na kulatý konektor kabelu umístěte podložku M3w.
- Všemi díly prostrčte šroub M3x10rT.
- Podržte šroub a opatrně otočte vyhřívanou podložku vzhůru nohama.
- Na šroub M3x10rT nasaďte matici M3nN a částečně ji utáhněte.
- Stejným postupem připojte červený kabel k pinu označenému „VCC“ na vyhřívané podložce.
- Kabely od vyhřívané podložky veďte mírně k sobě (do tvaru písmene „V“). **Poté zespodu pevně utáhněte matice.**

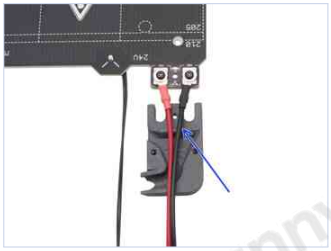
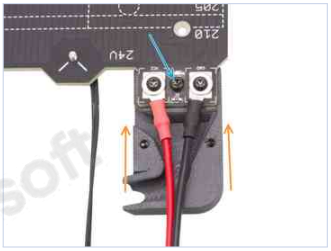
Krok 92 – Bed-cable-cover-bottom: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×)
  naleznete v balíčku Printed parts
- Matice M3n (3×)
- Šroub M3x10rT (1×)

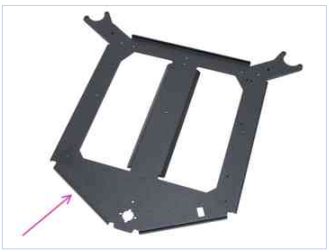
Krok 93 – Připevnění krytu kabelu

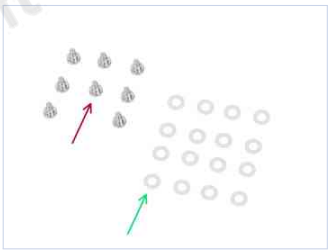


- Vložte tři matice M3n do dílu Bed-cable-cover-bottom.
  - ⓘ Tip: Použijte techniku vtahování matic pomocí šroubu.
  - Ujistěte se, že jsou matice zcela nasazeny a drží na svém místě.
- Vložte kryt Bed-cable-cover-bottom pod kabely vyhřívané podložky. Dbejte na správnou orientaci dílu.
- Zasuňte kryt Bed-cable-cover-bottom pod kabelový spoj vyhřívané podložky.
- Zarovnejte otvor ve vyhřívané podložce s krytem kabelu a zajistěte jej šroubem M3x10rT.

Krok 94 – Carriage vyhřívané podložky: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Carriage vyhřívané podložky (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- Dilatační podložka (8×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Šroubek dilatační podložky (8×) *naleznete v balíčku Electronics*
- PTFE podložka M3 (16×) *naleznete v balíčku Electronics*

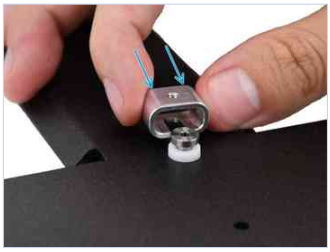
Krok 95 – Instalace šroubků dilatační podložky





- Umístěte carriage vyhřívané podložky před sebe ve stejné orientaci jako na obrázku.
  - Ujistěte se, že **obdélníkový výřez směřuje k vám na pravé straně**.
- Umístěte dvě PTFE podložky na sebe do předního závitového otvoru Z-carriage.
- Zašroubujte šroub dilatační podložky přes podložky do závitového otvoru a šroub klíčem Torx T8 zcela utáhněte, ale nepřetáhněte ho.
  - ⓘ Malá mezera mezi podložkami a hlavou šroubu je normální, protože šroub má část bez závitu.
- Stejným způsobem postupujte i u zbývajících závitových otvorů.

Krok 96 – Instalace dilatační podložky



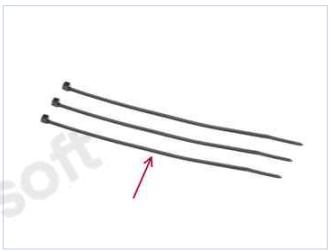


- Nasuňte dilatační podložku s drážkou na spodní straně na šroub **mezi** PTFE podložkami.
- Nasměrujte dilatační podložku tak, aby drážka **směřovala od Z-carriage**.
- Opakujte stejný postup pro všechny zbývající dilatační podložky.

ⓘ Konečná poloha bude upravena v následujících krocích.

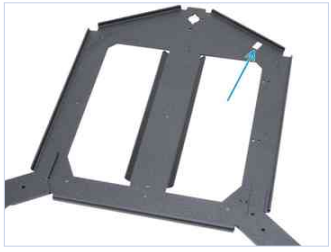
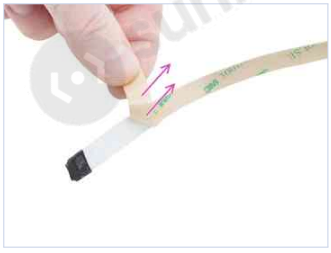
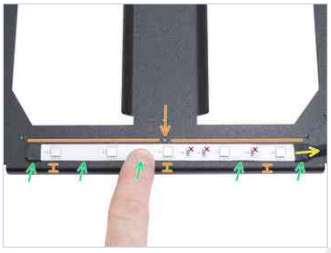
Krok 97 – RGB LED pásek: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- RGB LED pásek 166 mm (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Vyhněte se přímému kontaktu s LED diodami a rezistory na LED pásku.**
- Krytka stavové LED (1×) *naleznete v balíčku Electronics v sáčku označeném Others*
- Difuzér LED pásku (1×) *naleznete v balíčku CoreXY parts + Hinges set*
- Distanční podložka 3,2/6x5 mm (2×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x10rT (2×)
- Stahovací páska (3×)

Krok 98 – Instalace LED pásku

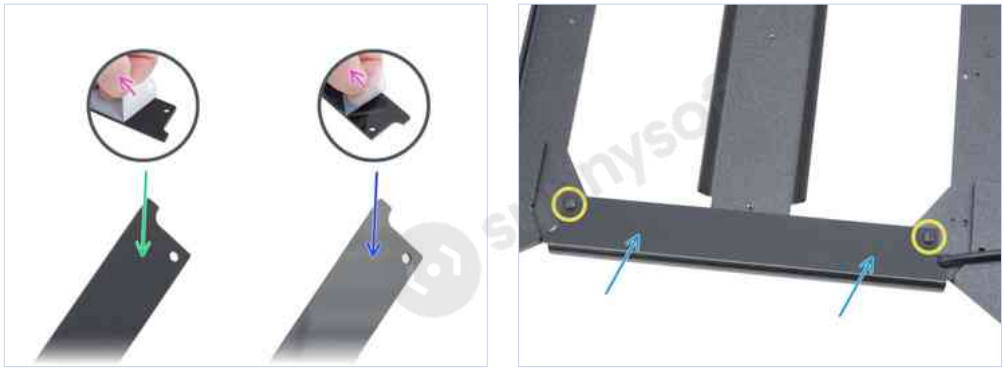
- Umístěte carriage vyhřívané podložky před sebe ve stejné orientaci jako na obrázku.
  - Ujistěte se, že **obdélníkový výřez je daleko od vás** a **na pravé straně**.
- Opatrně odstraňte ochrannou (papírovou) fólii z RGB LED pásku.
  - ⚠ **Po odstranění ochranné fólie RGB LED pásek lepí.**
- **Před nalepením RGB LED pásku očistěte povrch carriage vyhřívané podložky od prachu a mastnoty.**
- RGB LED pásek rovnoměrně přilepte na přední stranu carriage vyhřívané podložky, přibližně 3 mm od ohnutého okraje. Zarovnejte prostřední LED diodu se šroubem na carriage.
  - Kabel RGB LED pásku **musí směřovat doprava**.
- Po nalepení lehce zatlačte na prázdná místa pásku, abyste zajistili přilnavost. **Nedotýkejte se LED diod a rezistorů!**

Krok 99 – Přichycení difuzéru LED pásku



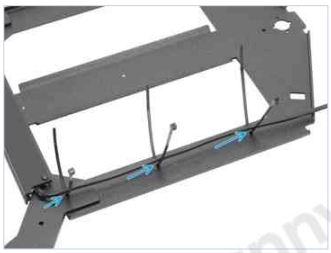
- Umístěte difuzér LED pásku na RGB LED pásek. Všimněte si orientace dílu – podle zkosených hran.
- Na otvory na okrajích sestavy LED umístěte dvě distanční podložky 3,2/6x5 mm.

Krok 100 – Zakrytí RGB LED pásku



- Z obou stran krytky stavové LED sloupněte ochranné fólie.
- Všimněte si, že jedna strana krytu je matná.
- Druhá strana krytu je lesklá.
- Připevněte kryt LED pásku k sestavě, **matnou stranou nahoru**.
- Zajistěte všechny díly dohromady vložením a utažením dvou šroubů M3x10rT. **Šrouby příliš neutahujte**, mohlo by dojít k prasknutí krytu.

Krok 101 – Vedení kabelu RGB LED pásku


- Tři stahovací pásky provlékněte podél PRAVÉ STRANY carriage vyhřívané podložky. Ujistěte se, že hlavičky stahovacích pásek směřují ven.
- Veďte kabel RGB LED pásku skrz všechny stahovací pásky.
- Poté utáhněte všechny tři stahovací pásky. Odřízněte přebytečné části.

Krok 102 – Úchyty podložky (bed mounts): příprava dílů




- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Ložisko LM8UU (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
  - ⓘ Ložiska jsou zabalena v modrých sáčcích.
- Šroub M3x10 (6×)
- Matice M3n (2×)
- Matice M3nN (10×)

Krok 103 – Montáž držáků vyhřívané podložky





- Umístěte držák CORE-One-bed-mount-left na ložisko a dbejte na správnou orientaci.
- Přitlačte díl na ložisko větší silou, abyste zajistili jeho posunutí až dolů. Ucítíte kliknutí, které znamená, že plastový díl a ložisko jsou správně usazeny.

ⓘ Pokud se vám nedaří vložit ložisko, použijte jakýkoli plochý šroubovák k opatrnému roztažení otvoru v držáku podložky.

⚠ **Ložisko musí být zcela uzavřeno uvnitř dílu a nesmí vyčnívat.**

- **Stejně postupujte i s CORE-One-bed-mount-right.**

Krok 104 – Zajištění úchytů podložky







- Vložte jednu matici M3n do držáku CORE-One-bed-mount-left.
- Umístěte díl CORE-One-bed-mount-left podle obrázku:
  - Nastavte si ložisko tak, aby ke spodní části dílu směřovaly dvě řady kuliček, nikoli pouze jedna.
- Udržujte ložisko v dané poloze a zajistěte jej vložením a utažením jednoho šroubu M3x10.

⚠ **Ujistěte se, že je horní povrch ložiska v jedné rovině s horním povrchem plastového dílu.**

- **Stejně postupujte i při montáži CORE-One-bed-mount-right.**

Krok 105 – Úchyty podložky: vložení matic



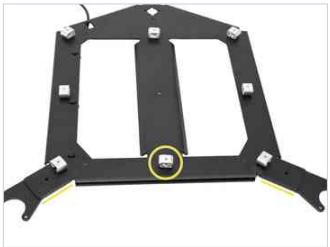
- Vložte čtyři matice M3nN do obou úchytů podložky (bed mounts).
  - Ujistěte se, že jsou zcela zasunuty dovnitř.

Krok 106 – Montáž dílu CORE-One-bed-spacer-rear



- Vložte dvě matice M3nN do CORE-One-bed-spacer-rear.
  - Matice zasuňte co nejvíce dolů.

Krok 107 – Montáž dílu bed-mount-right







- Otočte carriage vyhřívané podložky „vidličkami“ směrem k sobě a **dilatačními podložkami nahoru**.
- Vezměte díl CORE-One-bed-mount-**right** a zasuňte jej **pod pravou** vidlici – s ložiskem napravo.
- Připevněte pomocí dvou šroubů M3x10.

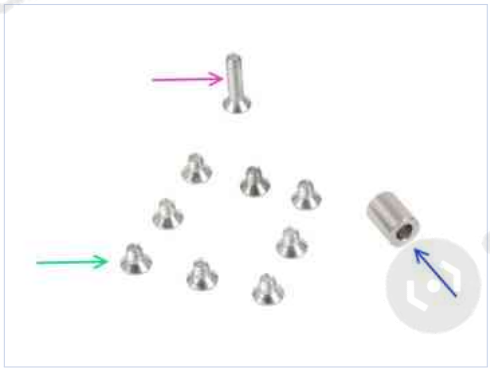
Krok 108 – Montáž dílu bed-mount-left





- Vezměte díl CORE-One-bed-mount-**left** a zasuňte jej **pod levou** vidlici – s ložiskem nalevo.
- Připevněte pomocí dvou šroubů M3x10.

Krok 109 – Montáž vyhřívané podložky: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Zápustný šroub M3x14bT (1×)
  naleznete v balení Fasteners 3/3
  - ⓘ Poznámka: Na obalu může být tento šroub označen jako M3x14cT.
- Distanční vložka 6x3x10 mm (1×)
  naleznete v balíčku Nextruder assembly uvnitř krabice Electronics
- Zápustný šroub M3x4bT (8×)
  naleznete v balení Fasteners 3/3

Krok 110 – Zajištění vyhřívané podložky



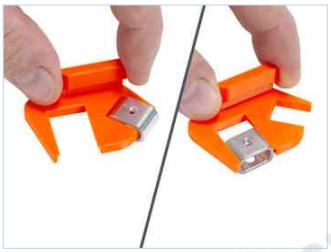


- Položte distanční vložku na carriage vyhřívané podložky na straně s dilatačními podložkami a zarovnejte ji s otvorem uprostřed.
- Nasaďte vyhřívanou podložku na carriage vyhřívané podložky a zajistěte ji pomocí šroubu M3x14bT. **Šroub zatím nedotahujte úplně.**
  - Ujistěte se, že kabel termistoru vyhřívané podložky (nejtenčí pár) je veden společně s napájecími kabely vyhřívané podložky. Neveďte jej kolem dilatačních podložek ani přes ně.
  - ⚠ **Zajistěte správnou orientaci dílu. Jako vodítko použijte kabely vyhřívané podložky.**

Krok 111 – Vyrovnávač (aligner) dilatační podložky





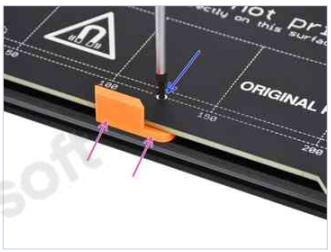


- Pro následující kroky si připravte díl **Expansion-joint-aligner**.
- ⓘ Součástí balení je **černá verze**. V tomto návodu je pro lepší přehlednost zobrazena oranžová verze.
- V následujících krocích přesně vyrovnáte každou dilatační podložku.
- Pro představu se podívejte na druhý obrázek, který znázorňuje zjednodušenou orientaci vyrovnávacího dílu u jedné dilatační podložky.
- Třetí obrázek pro představu znázorňuje, jak se vyrovnávací díl nasazuje na dilatační podložku.
  - Pro lepší přehlednost je dilatační podložka zobrazena mimo tiskárnu. Při seřizování se montuje pod vyhřívanou podložku.

Krok 112 – Vyrovnání dilatační podložky na přední straně

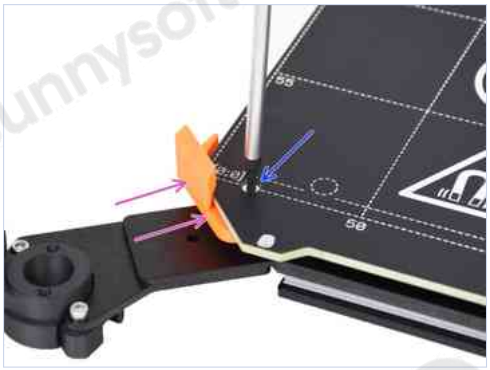






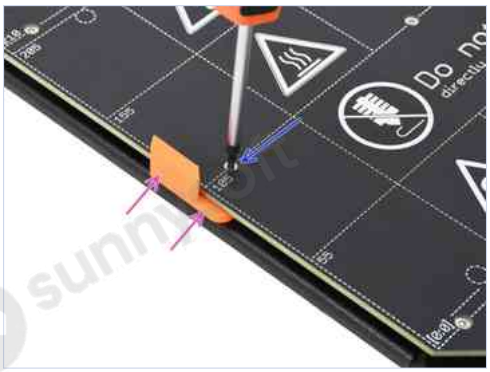
- Zašroubujte šrouby M3x4cT do **všech osmi otvorů** po obvodu vyhřívané podložky. Každý šroub utáhněte **pouze o jednu otáčku**.
- Začněte tím, že vyrovnáte **střední dilatační podložku na přední straně**.
  - ⓘ Jako vodítko použijte symboly na vyhřívané podložce.
- Nasuňte rovnou část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

Krok 113 – Vyrovnání přední levé dilatační podložky

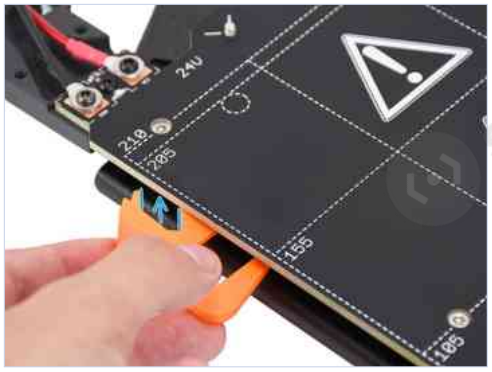
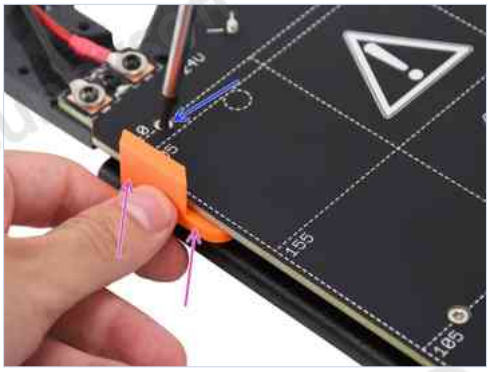
- Přesuňte se do **levého rohu**.
- Nasuňte rovnou část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

Krok 114 – Vyrovnání levé boční dilatační podložky

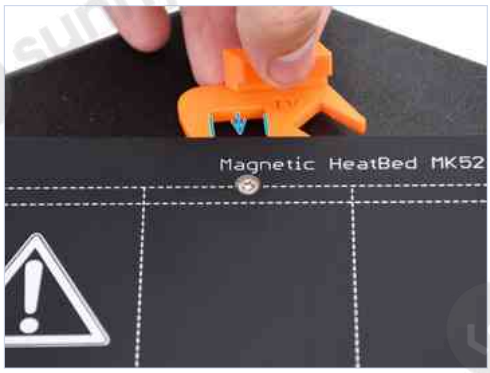
- Přesuňte se k **levé části** podložky.
- Nasuňte rovnou část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

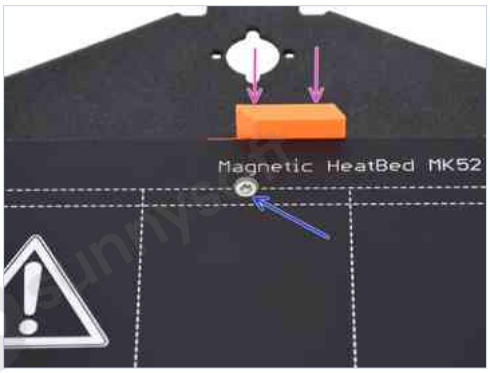
Krok 115 – Vyrovnání zadní levé dilatační podložky

- Přesuňte se do **zadního levého rohu**.
- Nasuňte **šikmou** část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

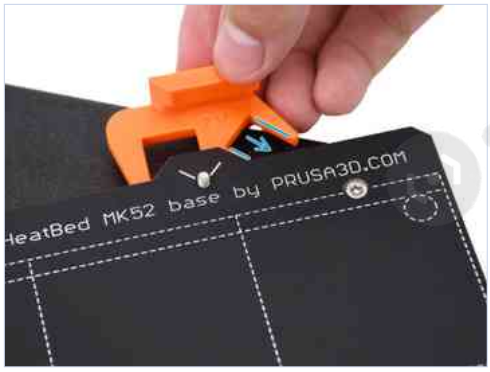
Krok 116 – Vyrovnání prostřední zadní dilatační podložky

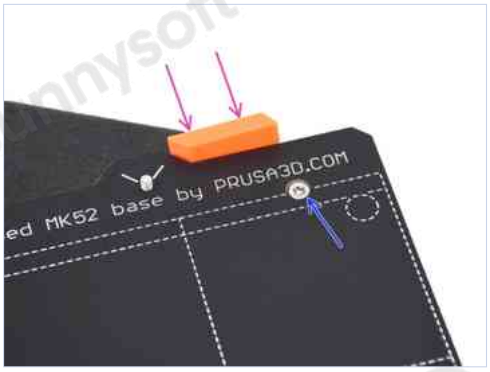




- Pokračujte s **prostřední zadní** dilatační podložkou.
- Nasuňte rovnou část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

Krok 117 – Vyrovnání zadní pravé dilatační podložky

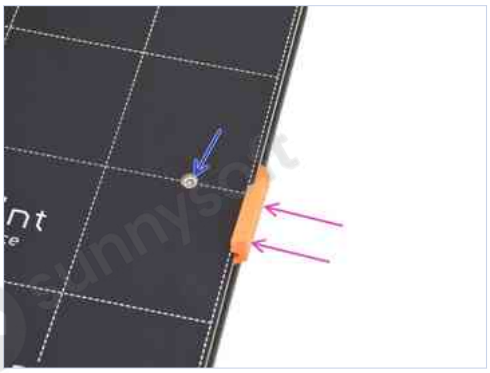




- Pokračujte k **pravému zadnímu rohu**.
- Nasuňte **šikmou** část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

Krok 118 – Vyrovnání pravé boční dilatační podložky

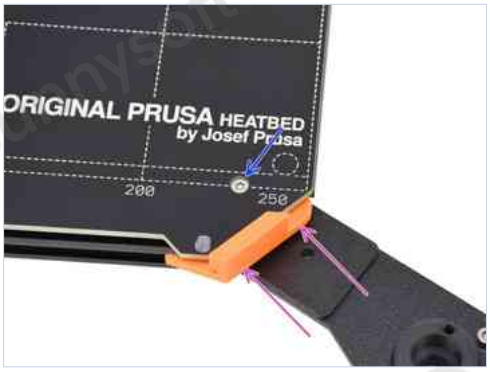




- Přesuňte se k **pravé části** podložky.
- Nasuňte rovnou část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

Krok 119 – Vyrovnání přední pravé dilatační podložky

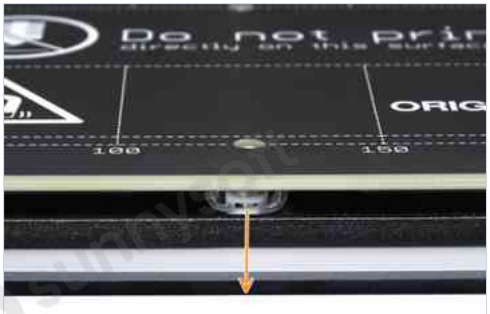




- Pokračujte k **pravému přednímu rohu**.
- Nasuňte rovnou část zarovnávače na dilatační podložku a přitlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatační podložku směrem k vyhřívané podložce. Tím se dilatační podložka vyrovná.
- Zarovnávací díl pevně přitlačte k okraji vyhřívané podložky.
- Šroub zatím utáhněte jen zlehka.

Krok 120 – Upevnění vyhřívané podložky

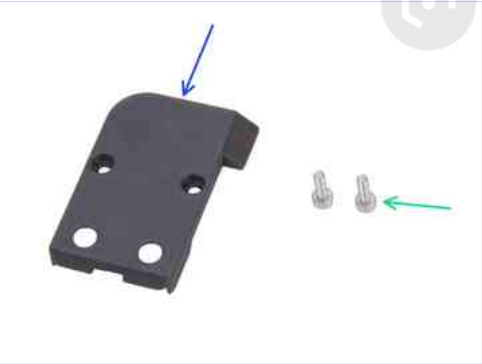


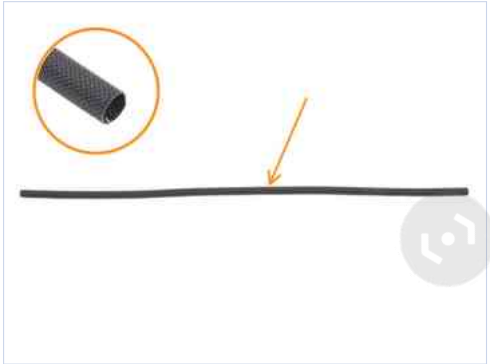


⚠ **DŮLEŽITÉ: Vyhřívanou podložku musíte utahovat v předem daném pořadí. Sekvenci minimálně dvakrát zopakujte, abyste podložku utáhli správně.**

- Až budete mít osazené všechny šrouby, utáhněte je v následujícím pořadí:
  - Středový šroub
  - První čtyři šrouby (na stranách)
  - Poslední čtyři šrouby (v rozích)
- Šrouby utáhněte pevně, ale opatrně.
- Překontrolujte, zda se dilatační podložka neotočila a zda drážka směřuje ven z tiskárny.

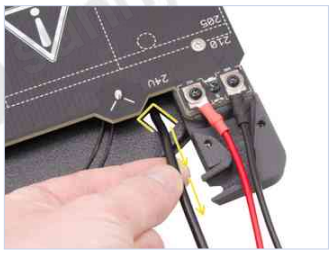
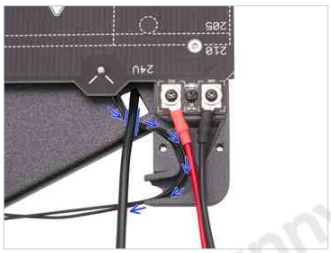
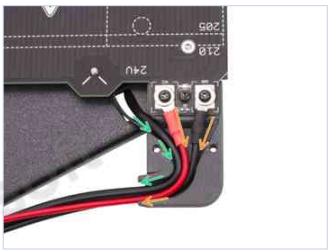
Krok 121 – Zakrytí kabelů: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x10 (2×)
- Textilní rukáv 520 × 8 mm (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Chamber parts*

Krok 122 – Vedení kabelů vyhřívané podložky

- Vytáhněte zespodu kabel RGB LED pásku obdélníkovým výřezem nahoru.
- Veďte kabel termistoru vyhřívané podložky pod RGB LED kabelem a vložte kabel termistoru vyhřívané podložky do kabelového kanálu v krytu kabelu.
- Kabel RGB LED pásku veďte kabelovým kanálem.
- Protáhněte napájecí kabely vyhřívané podložky kabelovým kanálem.

Krok 123 – Zakrytí kabelů vyhřívané podložky





- Navlékněte přibližně 5 cm textilního rukávu na svazek kabelů vyhřívané podložky a zasuňte textilní rukáv 1 cm do kabelového kanálu.
- Připevněte díl CORE-One-bed-cable-cover-top na kabely vyhřívané podložky.
- Zkontrolujte, zda je textilní rukáv stále na svém místě – uvnitř krytu kabelu. **Za textilní rukáv netahejte**.
- Zajistěte horní kryt dvěma šrouby M3x10.
- Zbytek textilního rukávu omotejte kolem svazku kabelů.

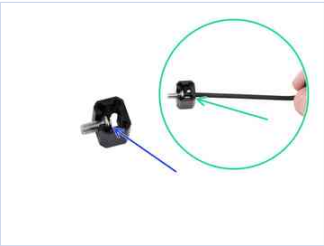
Krok 124 – Sestava čistítka trysky: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Čistítko trysky (1×)
- Matice M3nN (1×)
- Šroub M3x6r (1×)
- Šroub M3x10 (1×)
- Dilatační podložka (1×)

Krok 125 – Sestavení čistítka trysky







- Šroub M3x6r zasuňte do dilatační podložky tak, aby hlava šroubu směřovala dovnitř.
- Do otvoru se závitem zasuňte inbusový klíč 2,0 mm, abyste se dostali ke šroubu.
- Připevněte dilatační podložku k dílu Nozzle-wiper-holder a utáhněte šroub. Šroub však neutahujte příliš.
- Vložte matici M3nN do odpovídajícího otvoru.

Krok 126 – Montáž čistítka trysky






- Opatrně nadzvedněte pravý přední roh vyhřívané podložky.
- Doporučujeme podložit roh zespodu měkkou podložkou, aby zůstal nadzvednutý.
  - ⓘ Tip: Pod roh vložte kousek pěnové výplně z obalu.
- Posuňte sestavu čistítka trysky směrem k vyhřívané podložce.
- Ze spodní strany dílu Z-carriage vložte šroub M3x10 a pevně jej utáhněte.

Krok 127 – Přilepení podložky čistítka






- Odstraňte ochrannou vrstvu z podložky čistítka trysky.
  - ⓘ Podložka je samolepicí pod ochrannou vrstvou. **Nedotýkejte se lepicího povrchu**.
- Vložte podložku čistítka trysky do odpovídajícího výřezu v sestavě čistítka trysky.
  - 📌 Vezměte na vědomí, že podložka má **zaoblené rohy** na jedné straně. Přizpůsobte je tvaru výřezu.
- Několikrát přejděte prstem po celé ploše čistítka trysky, abyste se ujistili, že je rovnoměrně přilepené a správně usazené.

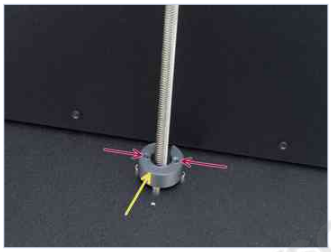
Krok 128 – Montáž vyhřívané podložky: příprava dílů

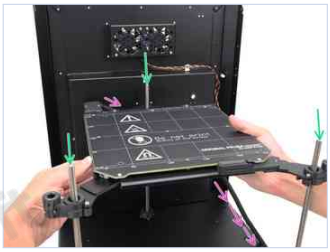


- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Trapézová matice (3×)
  - ⓘ *Dvě trapézové matice jsou součástí balíčku sady motorů a jedna matice se nachází v balíčku Electronics & Chamber parts.*
- Šroub M3x18 (6×) *naleznete v balení Fasteners 1/3*

Krok 129 – Uchycení sestavy vyhřívané podložky

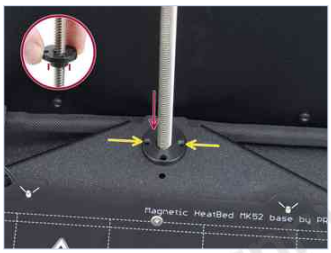
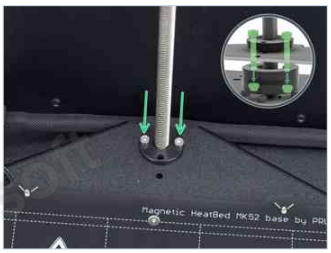






- Vezměte sestavu zadní části a základny a orientujte ji přední stranou k sobě.
- Umístěte CORE-One-bed-spacer-rear na hlavičky šroubů zadního motoru a dbejte na to, aby zůstal na svém místě.
  - ⚠ **Všimněte si orientace dílu a otvorů podle obrázku. Otvory musí být rovnoběžné s hlavami šroubů motoru.**
- Velmi opatrně nasaďte sestavu vyhřívané podložky na závitové tyče motorů Z a poté ji **opatrně** položte na základnu. **Ujistěte se, že se distanční díl na spodní straně neposunul.**
  - ⚠ **Ujistěte se, že se kabel vyhřívané podložky nedotýká distančního dílu a vyjměte jej z motoru.**
- Kabel vyhřívané podložky musí vést **pod vyhřívanou podložkou** a **za zadním motorem**.

Krok 130 – Upevnění sestavené vyhřívané podložky: zadní motor

- Zkontrolujte, zda je sestava vyhřívané podložky správně usazena – všechny závitové tyče procházejí správnými otvory.
- Překontrolujte, zda svazek kabelů vyhřívané podložky (textilní rukáv) vede správně – **musí vést pod sestavou vyhřívané podložky** a **za závitovou tyčí** zadního motoru.
- Ručně našroubujte trapézovou matici na zadní motor Z. Matici zašroubujte až dolů, dokud nezapadne do carriage vyhřívané podložky.
  - ⚠ **Zajistěte správnou orientaci dílu. Vyčnívající část musí směřovat dolů.**
- Vyrovnejte otvory v trapézové matici, carriage a dílu bed-spacer-rear.
  - ⓘ Na použitém otvoru v trapézové matici nezáleží.
  - ⓘ Tip: Inbusový klíč 1,5 mm můžete prostrčit skrze otvory ve všech dílech, abyste je vyrovnali.
- Připevněte k sobě trapézovou matici, carriage vyhřívané podložky a díl bed-spacer-rear dvěma šrouby M3x18.

Krok 131 – Montáž sestavy vyhřívané podložky: přední motor vlevo

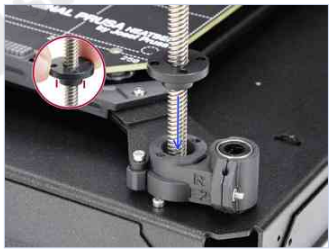




- Ručně našroubujte trapézovou matici na **levý** motor Z. Matici zašroubujte až dolů, dokud nezapadne do plastového dílu.
  - ⚠ **Zajistěte správnou orientaci dílu. Vyčnívající část musí směřovat dolů.**
- Vyrovnejte otvory v trapézové matici s otvory v plastovém dílu. Lze použít obě dvojice otvorů.
- Všechny díly zajistěte pomocí dvou šroubů M3x18.

ⓘ Jakmile jsou šrouby utaženy, povolte je o čtvrt otáčky, abyste zajistili malou vůli.

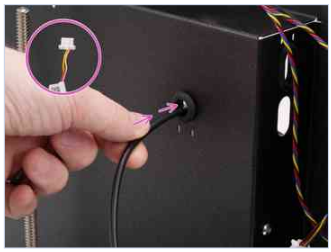
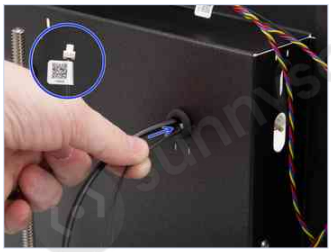
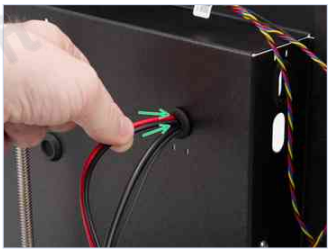
Krok 132 – Montáž sestavy vyhřívané podložky: přední motor vpravo





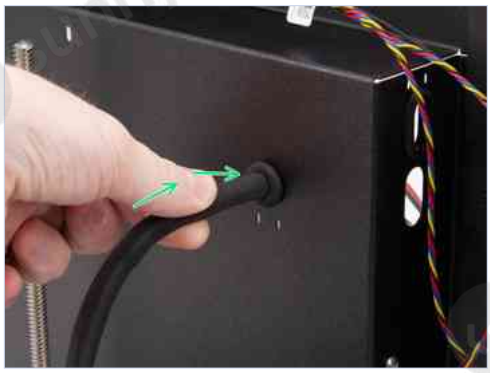
- Ručně našroubujte trapézovou matici na **pravý** motor Z. Matici zašroubujte až dolů, dokud nezapadne do plastového dílu.
  - ⚠ **Zajistěte správnou orientaci dílu. Vyčnívající část musí směřovat dolů.**
- Vyrovnejte otvory v trapézové matici s otvory v plastovém dílu. Lze použít obě dvojice otvorů.
- Všechny díly zajistěte pomocí dvou šroubů M3x18.

Krok 133 – Uchycení kabelů vyhřívané podložky I.

- Najděte otvor pro průchodku v pravém horním rohu zadní sestavy a prostrčte jím kabely vyhřívané podložky v následujícím pořadí:
  - Veďte RGB LED kabel nejprve skrz otvor.
  - Protáhněte kabel termistoru skrz otvor.
  - Nakonec zasuňte oba kabely napájení do otvoru.

Krok 134 – Uchycení kabelů vyhřívané podložky II.





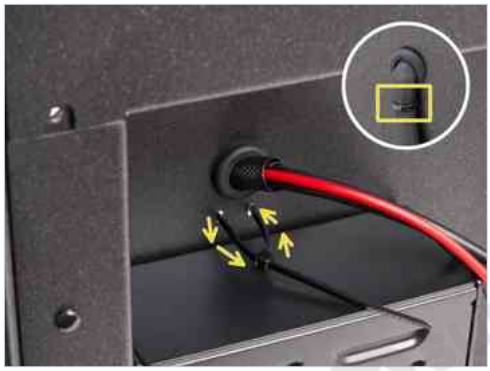
- Protáhněte kabely vyhřívané podložky a textilní rukáv otvorem pro průchodku.
  - Textilní rukáv by neměl ze zadní strany vyčnívat o více než 1 cm.

Krok 135 – Zajištění kabelů vyhřívané podložky: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Stahovací páska (1×)
- Šroub svorkovnice 6-32 (2×)

Krok 136 – Zajištění textilního rukávu





- Protáhněte stahovací pásku dvěma otvory pod kabely vyhřívané podložky a udělejte smyčku kolem svazku kabelů vyhřívané podložky (textilního rukávu) na vnitřní straně.
- Stahovací pásku pevně utáhněte a přebytečnou část ustříhněte.

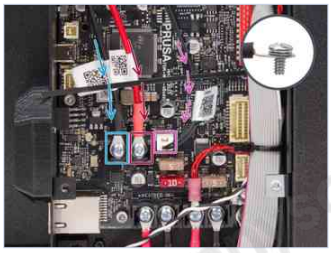
Krok 137 – Vedení kabelů sestavy vyhřívané podložky





- Protáhněte kabel RGB LED pásku levým otvorem v krabičce xBuddy a připojte jej k rozšiřující desce xBuddy označené „RGBW LED“.
  - Připojte jej k prvnímu slotu zprava na rozšiřující desce xBuddy.
- Protáhněte napájecí kabely vyhřívané podložky spolu s termistorem levým otvorem. Kabely zatím nechte volně viset.

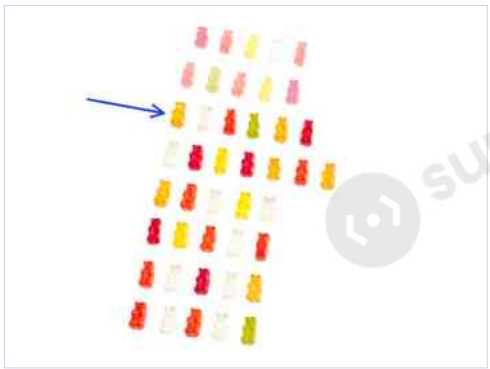
Krok 138 – Připojení napájecích kabelů vyhřívané podložky



- Dbejte na to, aby žádný z kabelů vyhřívané podložky nevedl přes stahovací pásky – musí být vedeny pod nimi.
- Pomocí 6/32″ šroubu svorkovnice připojte **černý** kabel napájení do **levého** slotu svorky na desce xBuddy. Pevně utáhněte.
- Pomocí 6/32″ šroubu svorkovnice připojte **červený** kabel napájení do **pravého** slotu svorky. Pevně utáhněte.
- Zapojte konektor termistoru vyhřívané podložky do slotu vedle napájecích svorek.

Krok 139 – Je čas na Haribo!



- Je čas na další rychlou dávku energie!
- Sněžte třetí řadu.
  - S jedním extra bonbónem. Zasloužíte si jej!

Krok 140 – Hotovo



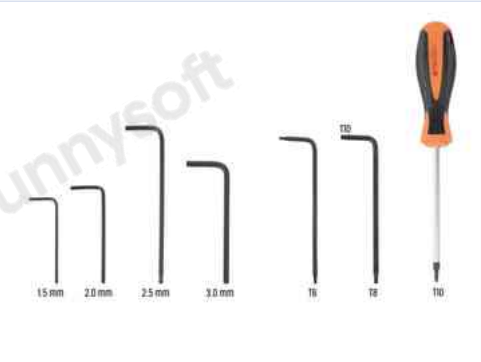


- Gratulujeme! Právě jste sestavili a nainstalovali vyhřívanou podložku.
- Přejděte na další kapitolu.

5. Sestava CoreXY

Krok 141 – Nářadí potřebné k této kapitole





- **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**
- Čelisťové kleště
- Inbusový klíč 2,0 mm
- Inbusový klíč 2,5 mm
- T10 Torx klíč / T10 Torx šroubovák

Krok 142 – Držáky tyčí: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Levý držák tyče (1×) *naleznete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Pravý držák tyče (1×) *naleznete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Zadní držák tyče (2×) *naleznete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Šroub M3x10 (6×)
- Šroub M3x6 (4×)
- Základní plát sestavy CoreXY (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*

Krok 143 – Montáž držáků tyčí





- Vložte dva šrouby M3x10 do levého držáku tyče a stejně tak další dva do pravého držáku.
  - **Nedotahujte je úplně,** zatím bude stačit jen pár otáček.
- Do každé zadní části držáku tyčí vložte jeden šroub M3x10. Vložte ho ze strany **s otvorem pro hlavu šroubu**.
  - **Nedotahujte je úplně**, zatím bude stačit jen pár otáček.

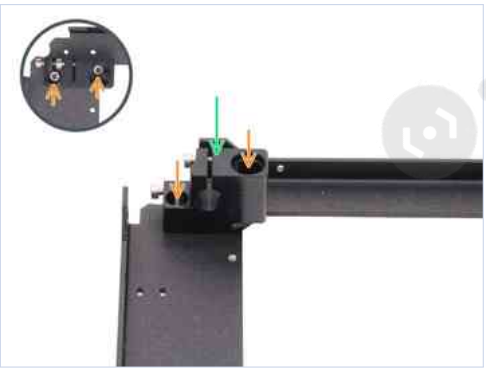
Krok 144 – Příprava předních držáků tyčí





- Umístěte desku CoreXY podle obrázku – **ohnuté části desky musí směřovat vzhůru**.
- Připravte si pravý a levý držák tyče na odpovídající strany plátu:
  - ⚠ **Dejte si pozor, ať máte připravený správný díl na správné straně. Jako referenční bod pro zarovnání použijte zkosení na obou dílech.**
  - **Držák tyče (levý)**
  - **Držák tyče (pravý)**

Krok 145 – Instalace předních držáků tyčí





- Levý držák tyče umístěte do levého předního rohu, na odpovídající otvory se závity.
- Zajistěte pomocí dvou šroubů M3x6.
- Pravý držák tyče umístěte do pravého předního rohu, na odpovídající otvory se závity.
- Zajistěte pomocí dvou šroubů M3x6.

Krok 146 – XY carriage: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Levý držák lineárního vedení (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- Pravý držák lineárního vedení (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- XY-carriage (2×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Lineární ložisko LM10LUU (2×) *naleznete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Řemenice idleru GT2-20 (4×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x8rT – černý (8×) *naleznete v balíčku Fasteners 3/3*
- Šroub M3x18 (10×)

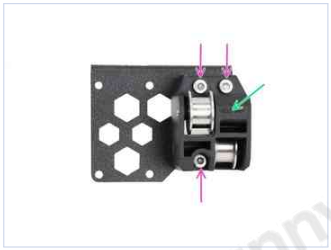
Krok 147 – Montáž dílů XY-carriage





- Vezměte jeden z dílů XY-carriage a orientujte jej podle obrázku. Jako vodítko použijte zkosenou stranu.
- Vložte řemeničku idleru GT2-20 do dílu XY-carriage.
- Prostrčte jeden šroub M3x18 řemenicí a zcela jej utáhněte.
- Otočte díl vzhůru nohama.
- Vložte další řemeničku idleru GT2-20 do dílu XY-carriage.
- Zajistěte jej šroubem M3x18. Úplně jej utáhněte.
- **Opakujte stejný postup pro druhý XY-carriage.**

Krok 148 – Složení levého držáku lineárního vedení


- Připravte si **levý** držák lineárního vedení a umístěte jej tak, jak vidíte na obrázku.
- Připevněte jeden z dílů XY-carriage k držáku lineárního vedení.
- Díl XY-carriage k držáku připevněte třemi šrouby M3x18.
- Držák lineárního vedení si otočte vzhůru nohama.
- Na straně XY-carriage připevněte lineární ložisko LM10LUU k držáku a zajistěte jej čtyřmi šrouby M3x8rT.

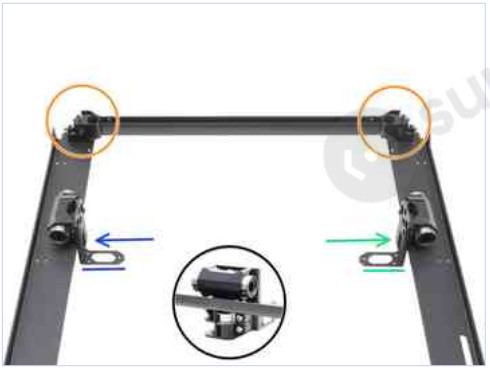
Krok 149 – Složení pravého držáku lineárního vedení





- Připravte si **pravý** držák lineárního vedení a umístěte jej tak, jak vidíte na obrázku.
- Připevněte jeden z dílů XY-carriage k držáku lineárního vedení.
- Díl XY-carriage k držáku připevněte třemi šrouby M3x18.
- Držák lineárního vedení si otočte vzhůru nohama.
- Na straně XY-carriage připevněte lineární ložisko LM10LUU k držáku a zajistěte jej čtyřmi šrouby M3x8rT.

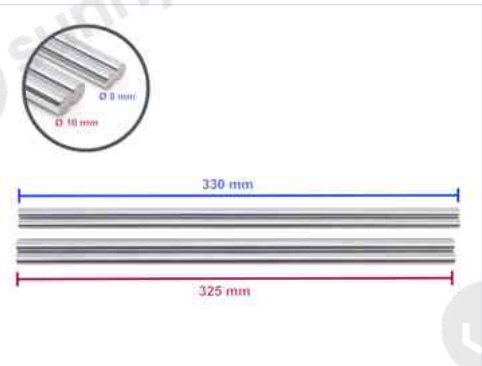
Krok 150 – Montáž držáků lineárního vedení



- Plát CoreXY si umístěte tak, jak vidíte na obrázku – aby přední držáky tyčí směřovaly nahoru.
- Mírně nadzdvihněte plát CoreXY a z jeho vnitřní strany na plát navolno nasaďte držáky lineárního vedení.
  - **Držák lineárního vedení (levý)**
  - **Držák lineárního vedení (pravý)**

ⓘ Tím máte držáky lineárního vedení navolno osazené.

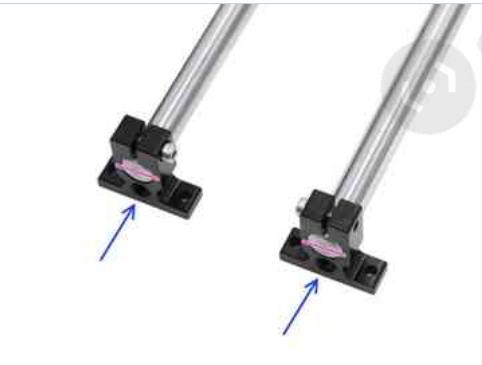
Krok 151 – Hlazené tyče INFO





- **V balení jsou dva různé typy hladkých tyčí**. Pečlivě je porovnejte s obrázkem a připravte si ty správné.
  - ⓘ Hlazené tyče jsou v krabici Rods.
  - Hlazená tyč 330 × 8 mm (2×)
  - Hlazená tyč 325 × 10 mm (2×) – **tento typ budeme potřebovat pro následující kroky**
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Šroub M3x6 (4×)

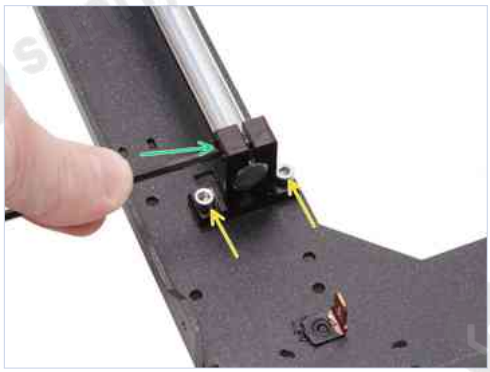
Krok 152 – Nasazení hlazených tyčí

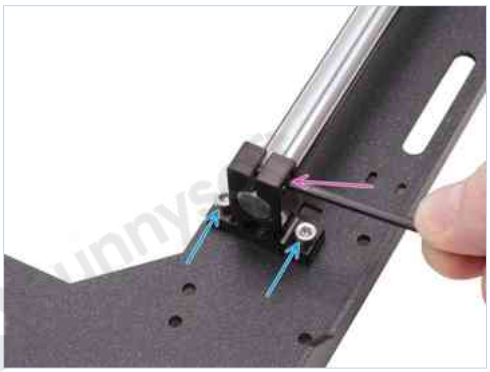




- Oba zadní držáky tyčí nasaďte na obě 10mm hlazené tyče.
- Konce tyčí zarovnejte s držáky.
- Obě 10mm hlazené tyče prostrčte ložiskem LM10LUU k předním držákům tyčí.
  - Ujistěte se, že šrouby na zadních držácích tyčí směřují ven z rámu.
- Zarovnejte přední konec 10mm hlazených tyčí s předními držáky tyčí.

Krok 153 – Upevnění zadních držáků tyčí





- Zarovnejte levý zadní držák tyče s otvory se závitem v desce.
- Připevněte pomocí dvou šroubů M3x6.
- Pevně utáhněte šroub v horní části držáku tyče.
- Zarovnejte pravý zadní držák tyče s otvory se závitem v desce.
- Připevněte pomocí dvou šroubů M3x6.
- Pevně utáhněte šroub v horní části držáku tyče.

Krok 154 – Upevnění předních držáků tyčí





- Zaměřte se na levý přední držák (momentálně vpravo) a zajistěte tyč utažením šroubu v držáku.

  ⚠ **Spodní šroub neutahujte!**
- Zaměřte se na pravý přední držák (momentálně vlevo) a zajistěte tyč utažením šroubu v držáku.

  ⚠ **Spodní šroub neutahujte!**

Krok 155 – Motor mounts (držáky motoru): příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- XY-motor-mount-left (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- XY-motor-mount-right (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Assembly-multi-tool (1×) *který jste už použili*
- Šroub M3x30 (2×)
- Šroub M3x18 (2×)
- Podložka 3,2/6x2 (2×) *naleznete v sáčku Small parts & fasteners v krabici Electronics & Fasteners*
- Matka M3nS (1×)
- ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

Krok 156 – Motor mounts (držáky motoru): příprava dílů



- Řemenice idleru GT2-20 (6×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*

Krok 157 – Sestavení XY-motor-mount-right I.





- Vložte jednu řemeničku do spodní pozice dílu Assembly-multi-tool.
- Na řemeničku položte distanční podložku 3,2.
- Vložte druhou řemeničku do dílu Assembly-multi-tool.
- Vložte celou sestavu do dílu XY-motor-mount-right, jak je znázorněno. Řiďte se seříznutým rohem.

Krok 158 – Sestavení XY-motor-mount-right II.







- Zarovnejte otvory v obou dílech a vložte šroub M3x30. Šroub pomalu a opatrně utáhněte.
  - ⓘ Plastová část nemá předřezaný závit, takže šroub jej vytvoří při utahování. Očekávejte proto mírný odpor.
- **Přestaňte utahovat, jakmile hlava šroubu M3x30 dosáhne dílu XY-motor-mount.** Šroub neutahujte příliš silně!
- Odejměte Assembly-multi-tool.
- Vložte další řemeničku do dílu XY-motor-mount-right.
- Zajistěte šroubem M3x18. Příliš jej ale neutahujte.
- Vložte matku M3nS do dílu XY-motor-mount-right.

Krok 159 – Sestavení XY-motor-mount-left I.





- Vložte jednu řemeničku do spodní pozice dílu Assembly-multi-tool.
- Na řemeničku položte distanční podložku 3,2.
- Vložte druhou řemeničku do dílu Assembly-multi-tool.
- Vložte celou sestavu do dílu XY-motor-mount-left.
  - Umístěte díl podle obrázku. Všimněte si zkosení vedle otvoru pro šroub.

Krok 160 – Sestavení XY-motor-mount-left II.

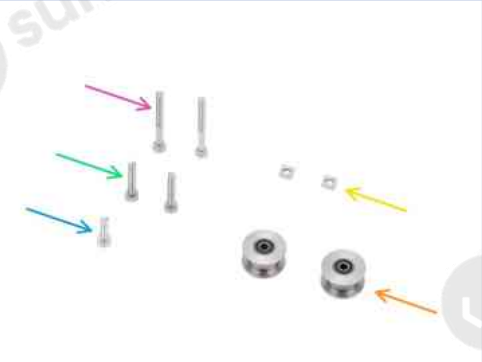






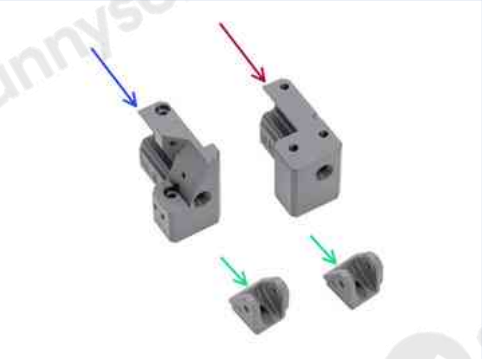
- Zarovnejte otvory v obou dílech a vložte šroub M3x30. Šroub pomalu a opatrně utáhněte.
  - ⓘ Plastová část nemá předřezaný závit, takže šroub jej vytvoří při utahování. Očekávejte proto mírný odpor.
- **Přestaňte utahovat, jakmile hlava šroubu M3x30 dosáhne dílu XY-motor-mount.** Šroub neutahujte příliš silně!
- Odejměte nástroj Assembly-multi-tool.
- Vložte další řemeničku do dílu.
- Zajistěte šroubem M3x18. Příliš jej ale neutahujte.

Krok 161 – Napínáky řemenů: příprava dílů I.



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Řemenice idleru GT2-20 (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Šroub M3x30 (2×)
- Šroub M3x18 (2×)
- Šroub M3x12 (1×)
- Matka M3nS (2×)
- Seznam pokračuje v dalším kroku...

Krok 162 – Napínáky řemenů: příprava dílů II.



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Belt-tensioner-left (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Belt-tensioner-right (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *naleznete v balíčku Printed parts*

Krok 163 – Příprava dílů Belt-tensioner-pulley



- Vložte jednu matku M3nS do každého dílu Belt-tensioner-pulley.
- Ujistěte se, že jsou matky správně zasunuty do dílů. Otvory v matkách a dílech **musí být zarovnány**.
- **Ponechte oba díly v této poloze.**

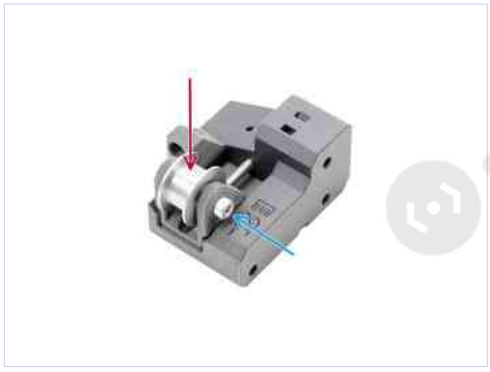
Krok 164 – Sestavení levého napínáku řemene I.





- Naneste malé množství maziva Prusa Lubricant na špičku obou šroubů M3x30.
- Naneste mazivo rovnoměrně po celém závitu.
  - ⓘ Tip: K nanesení maziva použijte špičku stahovací pásky.
- Belt-tensioner-**left** nasuňte na Belt-tensioner-pulley.
  - **Ujistěte se, že jsou díly správně orientovány**, jak je znázorněno.
- Vložte šroub M3x30 skrz díl Belt-tensioner-left do dílu Belt-tensioner-pulley. **Nedotahujte jej úplně!** Postačí 3–4 otáčky.

Krok 165 – Sestavení levého napínáku řemene II.




- Vložte řemeničku idleru GT2-20 do dílu Belt-tensioner-pulley.
- Zajistěte jej šroubem M3x18.
  - ⓘ Plastová část nemá předřezaný závit, takže šroub jej vytvoří při utahování. Očekávejte proto mírný odpor.
- Vložte šroub M3x12 do levého napínáku řemene. Mírně jej utáhněte – stačí pět otáček. Nesmí vyčnívat skrz druhou stranu!
  - ⓘ Poznámka: Tento šroub, označovaný jako napínací šroub, bude později použit k nastavení senzoru dvířek.

Krok 166 – Sestavení pravého napínáku řemene

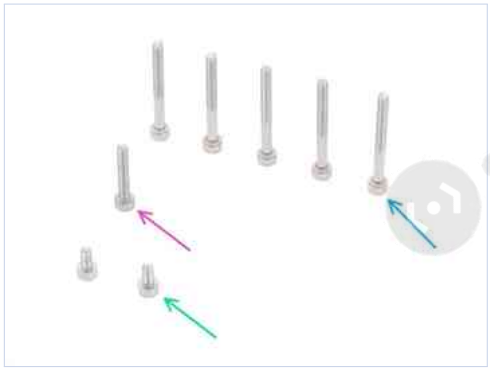




- Belt-tensioner-**right** nasuňte na Belt-tensioner-pulley.
  - **Ujistěte se, že jsou díly správně orientovány**, jak je znázorněno.
- Vložte šroub M3x30 skrz díl Belt-tensioner-right do dílu Belt-tensioner-pulley. **Nedotahujte jej úplně!** Postačí 3–4 otáčky.
- Vložte řemeničku idleru GT2-20 do dílu Belt-tensioner-pulley-right.
- Zajistěte jej šroubem M3x18.

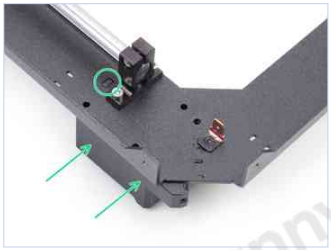
  ⓘ Plastová část nemá předřezaný závit, takže šroub jej vytvoří při utahování. Očekávejte proto mírný odpor.

Krok 167 – Instalace napínáků řemenů: příprava dílů



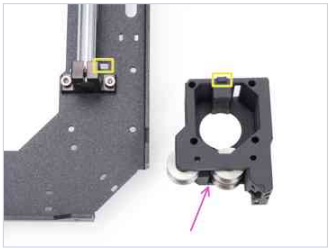
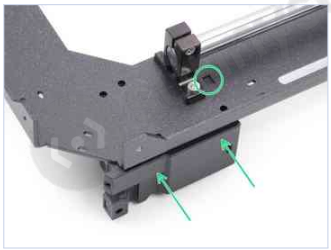
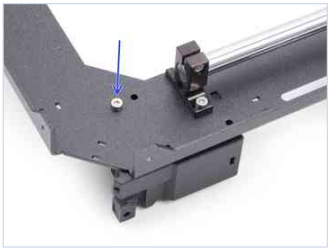

- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Šroub M3x30 (5×)
- Šroub M3x18 (1×)
- Šroub M3x6 (2×)
- Sestava Belt tensioner left (1×) *kterou jste sestavili dříve*
- Sestava Belt tensioner right (1×) *kterou jste sestavili dříve*

Krok 168 – Instalace levého držáku motoru


- Najděte roh plátu CoreXY s konektorem Faston. Konektor je na spodní straně sestavy.
- Umístěte **levý** držák motoru (motor-mount-left) na plát CoreXY tak, jak vidíte na obrázku.
- Všimněte si obdélníkového výčnělku na levém držáku motoru (díl motor-mount-left) a obdélníkového výřezu na desce CoreXY.
- Zasuňte levý držák motoru (díl motor-mount-left) pod desku CoreXY, aby obdélníkový výstupek zapadl do výřezu.
- Vyrovnejte otvory v obou dílech a zajistěte je šroubem M3x6 v určeném otvoru.

Krok 169 – Instalace pravého držáku motoru

- Umístěte **pravý** držák motoru (motor-mount-right) na plát CoreXY tak, jak vidíte na obrázku.
- Všimněte si obdélníkového výčnělku na pravém držáku motoru (motor-mount-right) a obdélníkového výřezu na plátu CoreXY.
- Zasuňte pravý držák motoru (díl motor-mount-right) pod desku CoreXY, aby obdélníkový výstupek zapadl do výřezu.
- Vyrovnejte otvory v obou dílech a zajistěte je šroubem M3x6 v určeném otvoru.

Krok 170 – Osazení levého napínáku řemene





- Celou sestavu CoreXY otočte vzhůru nohama tak, aby zahnuté části směřovaly směrem dolů. Zaměřte se na přední levý roh sestavy.
- Umístěte sestavu **levého** napínáku řemene do levého předního rohu plátu CoreXY. Zarovnejte ji s předním a vnitřním okrajem tak, jak vidíte na obrázku.
  - Zarovnejte otvory v obou dílech.
- Díl zajistěte dvěma šrouby M3x30.
- Vložte jeden šroub M3x18 a utáhněte jej.

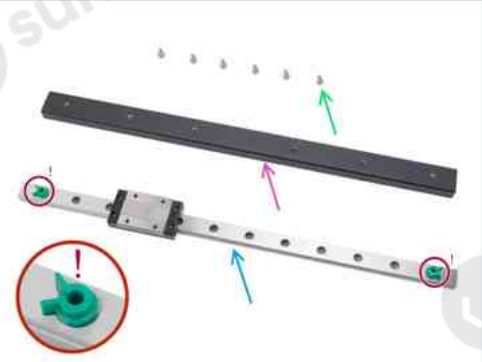
Krok 171 – Instalace dílu Belt-tensioner-right





- Umístěte sestavu **pravého** napínáku řemene do pravého předního rohu. Zarovnejte ji s předním a vnitřním okrajem tak, jak vidíte na obrázku.
  - Zarovnejte otvory v obou dílech.
- Díl zajistěte třemi šrouby M3x30.

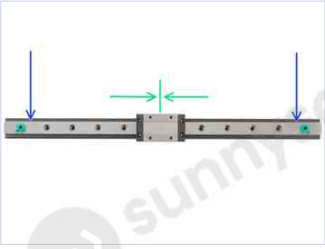
Krok 172 – Lineární vedení: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Šroub M3x6 (6×)
- Nosník kolejnice lineárního vedení (1×) *naleznete v balení Metal parts 3/3*
- Lineární vedení (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Chamber parts*
  - ⚠ **V žádném případě neodstraňujte bezpečnostní kolíčky zabraňující vysunutí. Počkejte na výzvu v pokynech.**
- Papírové utěrky nebo hadřík – *k otření ochranného oleje z lineárního vedení*

Krok 173 – Osazení lineárního vedení



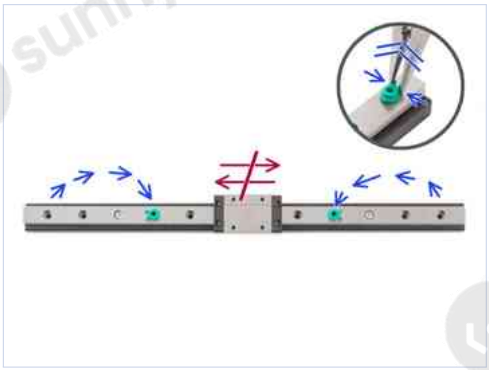




⚠ **V žádném případě neodstraňujte bezpečnostní kolíčky zabraňující vysunutí. Počkejte na výzvu v pokynech.**

- Ihned po vyjmutí lineárního vedení z balíčku setřete ochranné mazivo papírovou utěrkou.
- Přiložte kolejnici lineárního vedení na nosník a otvory v obou dílech vzájemně zarovnejte.
- Carriage lineárního vedení přesuňte přibližně do středu kolejnice lineárního vedení.
- Do třetích děr od konce na obou stranách vložte a trochu (nikoliv nadoraz) utáhněte dva šrouby M3x6.

Krok 174 – Zajištění lineárního vedení





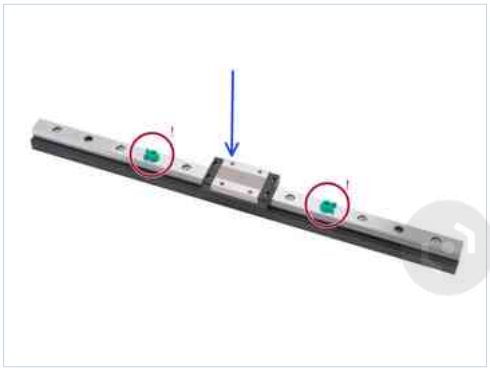
⚠ **V tomto kroku s lineární carriage nijak nepohybujte.**

- Přemístěte bezpečnostní zarážky na kolejnici z jejích konců do čtvrtých děr od konce.
  - Jemně stiskněte oba pojistné kolíky čelisťovými kleštěmi a vytáhněte je.
- Do pátých otvorů v kolejnici vložte dva šrouby M3x6. **Utáhněte je jen mírně.**
- Do prvních otvorů v kolejnici vložte dva šrouby M3x6. **Jen mírně je utáhněte.**

⚠ **Bezpečnostní zarážky z kolejnice ještě neodstraňujte!**

Krok 175 – Instalace lineárního vedení: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Šroub M3x8rT (6×)
  - ⓘ V sadě jsou šrouby M3x8rT i M3x8. Ujistěte se, že jste si připravili ty správné.
- Sestava lineárního vedení (1×) *kterou jste sestavili dříve*
  - ⚠ **Neodstraňujte bezpečnostní kolíčky.**

Krok 176 – Instalace sestavy lineárního vedení





- Sestavu si umístěte tak, aby držáky motorů směřovaly k vám.
- Oba držáky lineárního vedení si přesuňte přibližně do středu osy Y.
- Připevněte sestavu kolejnice lineárního vedení k držákům z přední strany sestavy.
- Zajistěte ji třemi šrouby M3x8rT ze zadní strany na levé i pravé straně.

Krok 177 – Lineární vedení: odstranění bezpečnostních kolíků



- Jemně stiskněte oba pojistné kolíky čelisťovými kleštěmi a vytáhněte je z lineárního vedení.
- ⓘ Bezpečnostní zarážky můžete vyhodit, dál už nebudou potřeba.

Krok 178 – Zarážka podložky (Bed-stop): příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Bed-stop-rear (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Matka M3nS (3×)
- Šroub M3x8rT (3×)

Krok 179 – Sestavení zarážky podložky (Bed-stop)





- Do dorazu podložky (bed-stop) vložte dvě matky M3nS z jedné strany.
- Z druhé strany zasuňte do dorazu podložky (bed-stop) jednu matku M3nS.

Krok 180 – Osazení zarážky podložky (bed-stop)







- Umístěte sestavu CoreXY podle obrázku tak, aby držáky motoru směřovaly nahoru.
- Zaměřte se na trojúhelníkový výstupek na kovovém dílu.
- Zasuňte zadní zarážku podložky (bed-stop-rear) **pod** výstupek na zadní straně plátu CoreXY.
  - Zarovnejte všechny tři otvory v obou částech.
- Oba díly zajistěte dohromady třemi šrouby M3x8rT.
  - ⓘ Horní šroub je zašroubován do plastu bez předřezaného závitu. Při utahování se závit vyřízne. Očekávejte mírný odpor.

Krok 181 – X&Y motory: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Motor osy Y (1×) *naleznete v balíčku Motor kit*
- Motor osy X (1×) *naleznete v balíčku Motor kit*
- ⓘ Všimněte si, že motory jsou označeny jako osy X a Y, aby bylo možné je rozlišit. Tímto značením se budeme řídit i nadále.
- Řemenička T21-1.5GT (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Pulley-offset-tool (1×)

Krok 182 – Montáž řemeničky osy X





- Připravte si motor **osy X**.
- Všimněte si ploché části na hřídeli motoru.
- ⚠ **Nasaďte na ni řemeničku – dejte si pozor na SPRÁVNOU orientaci.**
  - Otáčejte hřídelí motoru plochou částí směrem k sobě.
- Pomocí nástroje Pulley-offset-tool, stranou označenou „X“, nastavte mezeru mezi řemeničkou a motorem.
- Řemeničku přitlačte k nástroji a pevně utáhněte stavěcí šroub proti ploché části hřídele.
- Otočte řemeničku a utáhněte pevně druhý stavěcí šroub.
- ⚠ **Překontrolujte správnou orientaci řemeničky. Ozubená strana řemeničky musí být na straně motoru.**

Krok 183 – Montáž řemeničky osy Y





- Připravte si motor **osy Y**.
- **Všimněte si ploché části na hřídeli motoru. Otáčejte hřídelí motoru plochou částí směrem k sobě.**
- ⚠ **Nasaďte řemeničku – dejte si pozor na SPRÁVNOU orientaci. Orientace řemeničky osy Y se LIŠÍ od osy X. Ujistěte se, že zuby řemeničky směřují od motoru. Použijte širší hák na montážním nástroji.**
- Pomocí nástroje Pulley-offset-tool, stranou označenou „Y“, umístěte silnější zakřivenou část mezi řemeničku a motor.
- Řemeničku přitlačte k nástroji a pevně utáhněte stavěcí šroub proti ploché části hřídele.
- Otočte řemeničku a utáhněte pevně druhý stavěcí šroub.
- ⚠ **Překontrolujte správnou orientaci řemeničky. Ozubená strana musí směřovat od motoru.**

Krok 184 – Řemeny osy XY: příprava dílů







- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Sestava motoru osy X (1×) *kterou jste sestavili dříve*
- Sestava motoru osy Y (1×) *kterou jste sestavili dříve*
- Držák Nextruderu (1×) *naleznete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Řemen XY 1.5GT (2×) *naleznete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Šroub M3x35 (8×)

Krok 185 – Řemeny osy XY INFO



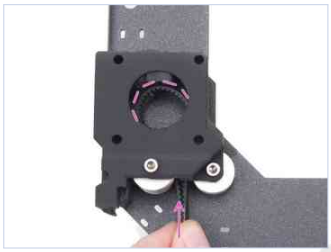
ⓘ Další kroky se týkají instalace a vedení řemene na sestavě Core XY. Než začnete, podívejte se na obrázek pro přehled a lepší pochopení dráhy jednotlivých řemenů.

- Řemen osy X – v **horní pozici**
- Řemen osy Y – v **dolní pozici**

● Pojďme vést řemeny krok za krokem...

Krok 186 – Vedení řemenu osy Y: řemenička motoru osy Y



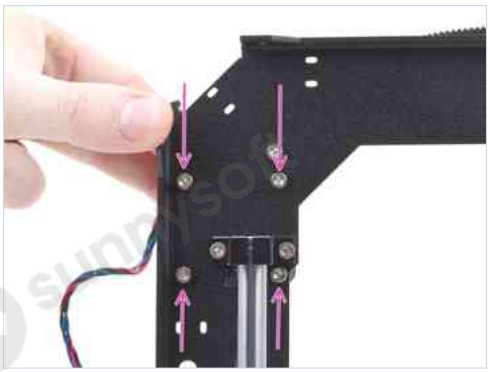




- Ze zadní strany CoreXY se teď soustřeďte na držák motoru na **levé** straně.
- Vytvořte smyčku kdekoli na řemenu tak, aby **zuby řemene směřovaly dovnitř smyčky**.
- Tuto smyčku prostrčte prostorem mezi dolními řemeničkami uvnitř držáku motoru.
- Zatlačte dovnitř dost smyčky na to, aby co nejpřesněji kopírovala horní křivku kulatého otvoru v držáku motoru.
- Vložte motor osy **Y** do držáku motoru a ujistěte se, že je řemenička vycentrována ve smyčce řemene.
- Vložte řemenici motoru osy Y do držáku motoru a ujistěte se, že je vycentrována ve smyčce řemene. Pak motor napevno přimontujte k držáku motoru tak, aby kabel motoru směřoval k vám.
- Lehce zatáhněte za smyčku řemene, aby obepínala řemeničku.

Krok 187 – Zajištění motoru osy Y





- Pevně uchopte sestavu motoru osy Y a umístěte sestavu CoreXY do svislé polohy. **Neupusťte motor!**
- ⚠ **Dávejte pozor, abyste z motoru nevytáhli celý řemen.**
- Držte motor jednou rukou. Druhou rukou zajistěte motor pomocí čtyř šroubů M3x35 na spodní straně rámu. **Pevně je utáhněte.**
- Umístěte sestavu CoreXY zpět do vodorovné polohy.

Krok 188 – Vedení řemenu osy Y: Y motor mount (držák motoru osy Y)





- Levý konec řemene veďte kolem levé spodní řemenice.
- Protlačte řemen skrz díl a veďte jej k přední části desky CoreXY.
- ⚠ **Netahejte příliš dlouho, abyste nevytáhli celý řemen. Nezapomeňte, že druhý konec je volný. Celý proces by se pak musel opakovat.**

Krok 189 – Vedení řemene osy Y: napínák řemene

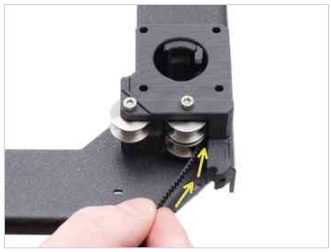




- Řemen veďte kolem řemenice v napínáku řemene.
- Zatlačte řemen kolem přední řemeničky v lineární sestavě.
- Připravte držák Nextruderu ve stejné orientaci jako na obrázku. Všimněte si otvorů pro upevnění řemenů.
- Zasuňte konec řemene prostředním otvorem do levého otvoru ve spodní řadě – nechte 4–5 zubů vyčnívat.
- Na tomto konci je řemen zajištěn. Prozatím jej můžete nechat volný.

ⓘ Pokud je obtížné dosáhnout řemenem na držák Nextruderu, zkuste dočasně povolit šroub napínáku řemene na přední straně sestavy.

Krok 190 – Vedení řemenu osy Y: X motor mount (držák motoru osy X)





- Vraťme se zpět na druhý konec řemene osy Y.
- Vezměte druhý konec řemene a veďte jej kolem spodní řemenice v držáku motoru X.
- Protlačte jej skrz držák motoru dopředu.
- Dál řemen veďte kolem dolní pravé řemenice na držáku kolejnice lineárního vedení.

Krok 191 – Vedení řemenu osy Y: zajištění řemene



- Zasuňte konec řemene prostředním otvorem do pravého otvoru ve spodní řadě držáku Nextruderu – nechte 4–5 zubů vyčnívat.

ⓘ Pokud je obtížné dosáhnout na držák Nextruderu s řemenem, pokuste se povolit šroub napínáku řemene na přední straně sestavy.

📌 Po zajištění řemene jej nezapomeňte nastavit zpět.

Krok 192 – Vedení řemenu osy X: řemenička motoru osy X







- Ze zadní strany CoreXY se teď soustřeďte na držák motoru na **pravé** straně.
- Vytvořte smyčku kdekoli na druhém řemenu tak, aby zuby řemene směřovaly dovnitř smyčky.
- Tuto smyčku prostrčte prostorem mezi horními řemeničkami uvnitř držáku motoru.
- Zatlačte tak, aby smyčka co nejpřesněji kopírovala horní kulatý otvor držáku motoru.
- Vložte řemenici motoru osy **X** do držáku motoru a ujistěte se, že je vycentrována ve smyčce řemene.
- Ujistěte se, že kabel motoru směřuje k vám (dozadu).
- Lehce zatáhněte za smyčku řemene, aby obepínala řemeničku.

Krok 193 – Zajištění motoru osy X





- Pevně uchopte sestavu motoru osy X a umístěte sestavu CoreXY do svislé polohy. **Neupusťte motor!**
- ⚠ **Dávejte pozor, abyste z motoru nevytáhli celý řemen.**
- Držte motor jednou rukou. Druhou rukou zajistěte motor pomocí čtyř šroubů M3x35 na spodní straně rámu. **Pevně utáhněte**.
- Umístěte sestavu CoreXY zpět do vodorovné polohy.

Krok 194 – Vedení řemenu osy X: X motor mount (držák motoru osy X)

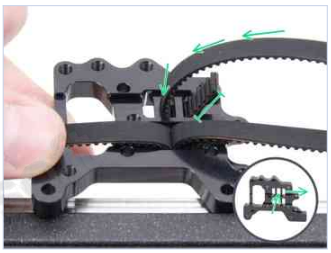




- Pravý konec řemene veďte kolem pravé horní řemenice.
- Protlačte řemen skrz díl a veďte jej k přední části desky CoreXY.
- ⚠ **Netahejte příliš dlouho, abyste nevytáhli celý řemen. Nezapomeňte, že druhý konec je volný. Celý proces by se pak musel opakovat.**

Krok 195 – Vedení řemene osy X: napínák řemene





- Řemen veďte kolem řemenice v napínáku řemene.
- Dál řemen obtočte kolem přední horní řemenice v sestavě lineárního vedení.
- Konec řemene protáhněte prostředním otvorem do pravého otvoru – nechte 4–5 zubů vyčnívat.

ⓘ Na tomto konci je řemen zajištěn. Prozatím ho můžete nechat volný.

Krok 196 – Vedení řemenu osy X: Y motor mount (držák motoru osy Y)





- Teď zpátky k druhému konci řemene osy X.
- Vezměte druhý konec řemene a veďte jej kolem horní řemenice v držáku motoru osy Y.
- Řemen protáhněte držákem motoru.
- Dál řemen veďte kolem horní přední řemenice na držáku kolejnice lineárního vedení.

Krok 197 – Vedení řemenu osy X: zajištění řemene



- Zasuňte konec řemene prostředním otvorem do levého otvoru v horní řadě držáku Nextruderu – nechte 4–5 zubů vyčnívat.

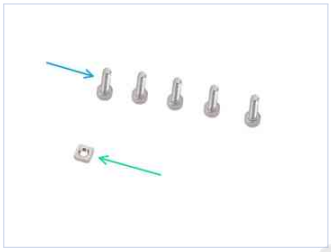
Krok 198 – Kontrola vedení řemene

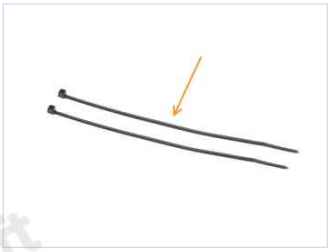


- Před pokračováním překontrolujte vedení řemene podle obrázku.

Krok 199 – Očko pro bowden: příprava dílů







- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Bowden-guide (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x10 (5×)
- Matka M3nS (1×)
- Stahovací páska (2×)

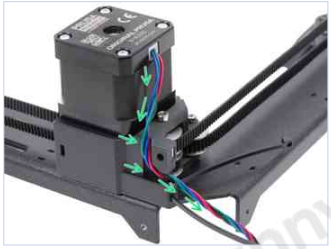
Krok 200 – Zajištění držáku Nextruderu



- Přichyťte držák Nextruderu ke carriage lineárního vedení a zajistěte jej pomocí čtyř šroubů M3x10.

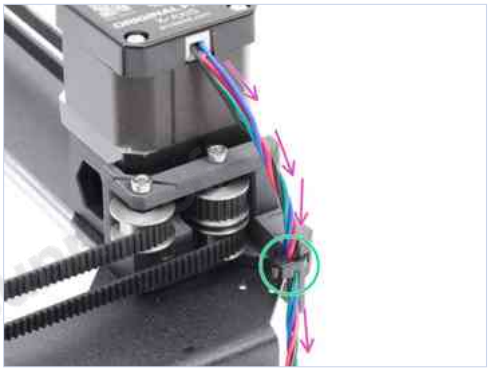
  ⚠ **POZOR: Dbejte na to, aby šroubu nepřekážel žádný řemen, a před zašroubováním se radši ještě jednou ujistěte, že šroub nebude procházet řemenem!**

Krok 201 – Zajištění kabelu motoru osy Y

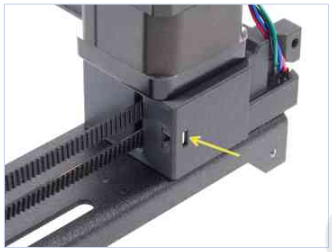
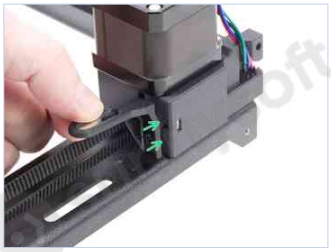
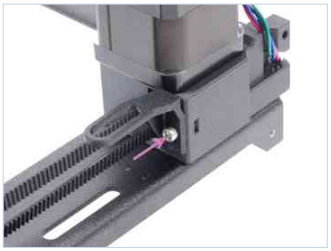

- Protáhněte stahovací pásku skrz díl motor-mount-right.
- Kabel motoru osy Y veďte přes stahovací pásku, výřezem pro kabely v dílu motor-mount-right.
- Kabel pak zajistěte pomocí stahovací pásky a přebytečnou část stahovací pásky ustřihněte.

Krok 202 – Zajištění kabelu motoru osy X

- Protáhněte stahovací pásku skrz díl motor-mount-left.
- Kabel motoru osy X veďte přes stahovací pásku, výřezem pro kabely v dílu motor-mount-left.
- Kabel pak zajistěte pomocí stahovací pásky a přebytečnou část stahovací pásky ustřihněte.

Krok 203 – Montáž očka pro bowden

- Vložte matku M3nS do dílu motor-mount-right.
- Přiložte očko pro bowden k dílu motor-mount-right.

  ⚠ **Dbejte na správnou orientaci dílu.**
- Zajistěte očko pro bowden pomocí šroubu M3x10.

Krok 204 – Bílý LED pásek: příprava dílů



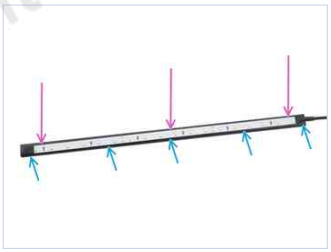


- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Bílý LED pásek (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- CoreXY nosník (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Díl je vložen do výřezu v pěnové vycpávce, takže pozor – nemusí být na první pohled vidět!
- Šroub M3x4rT (2×)

Krok 205 – Nalepení bílého LED pásku







- Opatrně odstraňte ochrannou (papírovou) fólii z bílého LED pásku.
  - ⚠ **Po odstranění ochranné vrstvy je pásek LED samolepicí.**
- Opatrně si bílý LED pásek srovnejte s CoreXY nosníkem a zkontrolujte si jejich vzájemnou orientaci. **LED pásek ještě nenalepujte!**
  - ⚠ **Nosník má na jednom konci obdélníkový výřez – kabel LED pásku by měl být na stejném konci.**
- Teď přilepte bílý LED pásek na nosník. Opatrně, rovnoměrně a tak, aby byl kabel LED pásku na konci nosníku s obdélníkovým výřezem.
- Po nalepení lehce zatlačte na prázdná místa pásku, abyste zajistili přilnavost. **Nedotýkejte se LED diod a rezistorů!**

Krok 206 – Montáž bílé LED sestavy



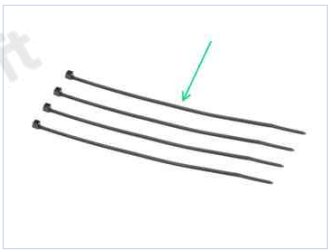


- Vezměte sestavu bílé LED a připevněte ji na přední stranu sestavy CoreXY. Zarovnejte otvory obou dílů.
  - **Kabel bílého LED pásku musí směřovat doleva.**
- Připevněte sestavu LED k desce CoreXY a zajistěte ji dvěma šrouby M3x4rT.

Krok 207 – Senzor dvířek & Bílý LED pásek: příprava dílů

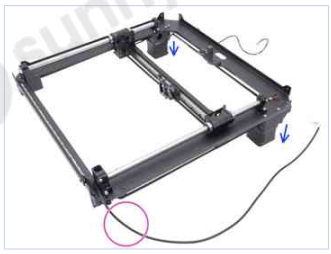






- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Senzor dvířek (1×) *naleznete v krabičce Cables 1/3 uvnitř krabice Electronics & Fasteners*
- *Stříbrný* šroub M2.5x10 (1×)
- Stahovací páska (4×)

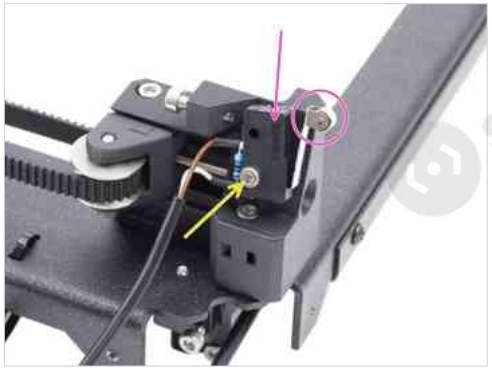
Krok 208 – Vložení stahovacích pásek





- Otočte sestavu CoreXY vzhůru nohama a opřete ji o motory.
- Pozici si upravte tak, aby bílý LED pásek směřoval k vám.
- Deskou CoreXY provlékněte tři stahovací pásky, přičemž dbejte na to, aby hlavičky stahovacích pásek směřovaly dovnitř. **Ujistěte se, že se stahovací pásky nezachytí do řemenů na druhé straně.**
- Stahovací pásky částečně utáhněte – jen natolik, abyste zachytili několik prvních zubů.
  - ⚠ **Ještě je plně nedotahujte, protože jimi budeme později vést kabely.**
- Celou sestavu si otočte zase zpátky, tak aby motory směřovaly nahoru.

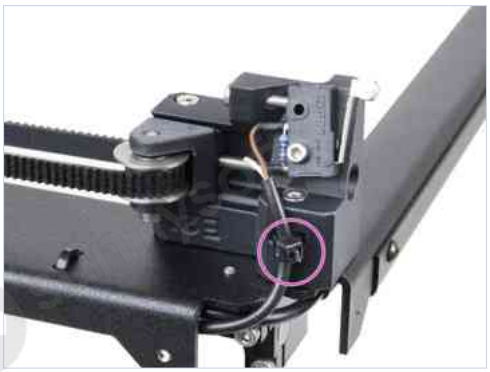
Krok 209 – Instalace senzoru dvířek




- Umístěte senzor dvířek na levý napínák řemene. Páčka senzoru musí směřovat dopředu.
- Zajistěte senzor dvířek šroubem M2.5x10.
  - Šroub zcela utáhněte a poté povolte o 1/4 otáčky. Senzor se musí pohybovat.
- Ze zadní strany napínáku řemene utáhněte šroub M3x12 tak, aby se dotýkal senzoru dvířek.

Krok 210 – Zajištění kabelu senzoru dvířek





- Stahovací pásku prostrčte otvorem v levém napínáku řemene.
- Veďte kabel senzoru dvířek skrz stahovací pásku.
- Utažením stahovací pásky zajistěte kabel senzoru dvířek a přebytečné části pásky opatrně odřízněte.

Krok 211 – Poznámka ke kameře Buddy3D



- Pouze pro budoucí uživatele kamery Buddy3D. **Pokud instalaci kamery Buddy3D neplánujete, tento krok přeskočte.**

  ⚠ **Upozornění: Ve většině případů musí být tiskárna kompletně sestavena a otestována před tím, než byste přidávali jakékoliv rozšíření. Pokud se ale rozhodnete nainstalovat USB kabel ke kameře Buddy3D už nyní, ušetříte si čas později.**

- Na detailní informace o uložení kabelů se můžete podívat v samostatném návodu.
- Výše zmíněný návod na instalaci kamery Buddy3D znázorňuje tiskárnu v pozdější fázi sestavování.
- V tuto chvíli použijte návod, abyste zkontrolovali, že je kabel nainstalován správně, a utáhněte stahovací pásky.
- ⓘ Dáme vám vědět později, kdy se k tomuto návodu vrátit a dokončit instalaci kamery Buddy.

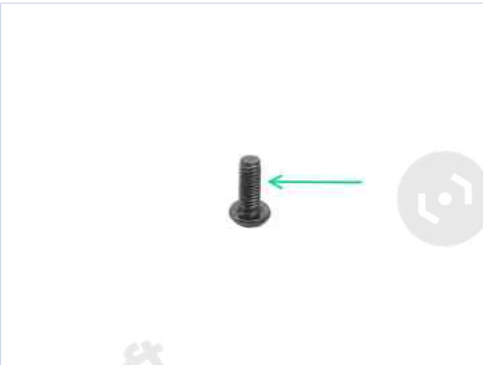
Krok 212 – Vedení kabelů: LED a senzor dvířek





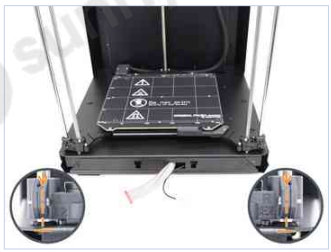

- Připravte si kartonovou krabici. Můžete použít jakoukoli krabici ze sady. *Krabice použitá na obrázku je pouze ilustrační.*
- Otočte sestavu CoreXY vzhůru nohama a umístěte hladké tyče nahoru.
- Mírně si nadzvedněte přední stranu sestavy CoreXY a podepřete ji kartonovou krabicí.
  - ⚠ **Dávejte pozor, abyste nepoškodili senzor dvířek.**
- Veďte kabel bílého LED pásku a kabel senzoru dvířek skrz stahovací pásky.
  - ⓘ **Pokud plánujete přidat kameru Buddy, veďte stahovacími páskami také kabel USB-C.**
- Utáhněte všechny stahovací pásky, abyste kabely zajistili. Přebytečné konce stahovacích pásek odstřihněte.
- **Kabely musí být mírně napnuté a rovné**. Nadměrná vůle nebo ohyb mohou způsobit kolizi s osou Y a vést k poškození.

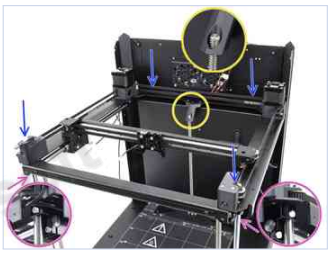
Krok 213 – Hlazené tyče: příprava dílů

- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Hlazená tyč 330 × 8 mm (2×) *naleznete v krabici Rods*
- Šroub M3x8rT (1×)

Krok 214 – Instalace sestavy CoreXY

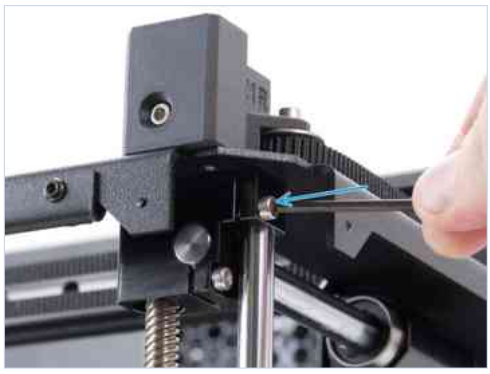
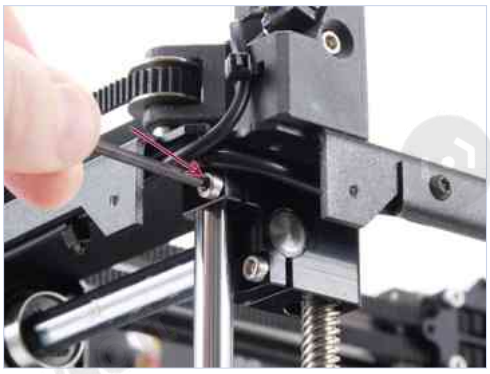




- Obě hladké tyče opatrně zasuňte do ložisek na sestavě vyhřívané podložky, skrz a dále do držáků tyčí v základní sestavě.
  - ⚠ **Hlazenou tyč je třeba do osy s ložiskem zasouvat velmi pomalu, aby se zabránilo vystřelování kuliček z ložiska.**
- Kabely od chladicích ventilátorů si zatím odložte přes zadní panel. **Mezi kabely a kapsou na zadním panelu musí být volný prostor.**
- Při nasazování sestavy na hlazené tyče a zadní panel dbejte zvýšené opatrnosti.
  - ⚠ **Ujistěte se, že nejsou kabely skřípnuté.**
  - Zkontrolujte, zda jsou obě hladké tyče správně usazeny v držácích tyčí.
  - Závitová tyč zadního motoru osy Z musí procházet dílem bed-stop-rear.

⚠ **VAROVÁNÍ: Při manipulaci s tiskárnou ji NIKDY NEZVEDEJTE za sestavu CoreXY. Vždy ji zvedejte za základnu celé sestavy.**

Krok 215 – Zajištění hlazených tyčí

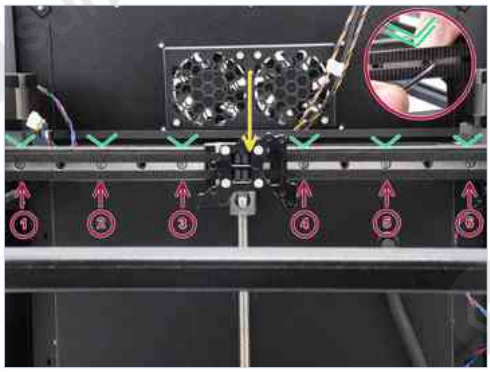



⚠ **Zkontrolujte, že jsou obě hlazené tyče správně usazeny v držácích. Hlazené tyče musí být do držáků zasunuty až na doraz.**

ⓘ Pokud si nejste jisti, můžete **jemně** a **opatrně** vložit plochý šroubovák do zářezu a rozšířit jej, abyste se ujistili, že jsou tyče zasunuty nadoraz.

- Dotažením pravého šroubu M3x10 zajistěte hladkou tyč.
- Dotažením levého šroubu M3x10 zajistěte hladkou tyč.

Krok 216 – Zarovnání lineárního vedení



- Přesuňte si carriage lineárního vedení na střed.

⚠ **Pevně utáhněte všechny šrouby v pořadí uvedeném na obrázku.**

- Při utahování na lineární vedení tlačte směrem dolů.

Krok 217 – Vedení kabelů CoreXY



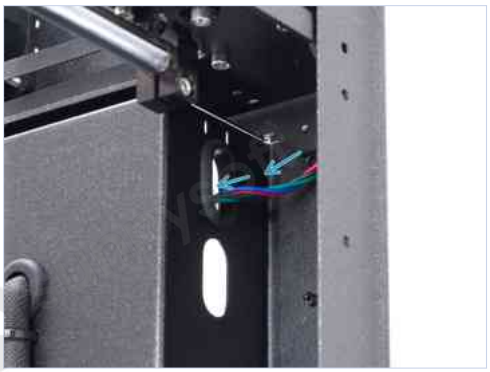




- Ze zadní strany tiskárny prostrčte konektor FE oválným otvorem.
- Najděte si konektor FE kabelu (číslo 5) – v levém zadním rohu pod sestavou CoreXY.
- Připojte FE konektor ke konektoru Faston na spodní straně desky CoreXY.
- Na stejné straně prostrčte kabel motoru osy X oválným otvorem v zadním panelu.
- Protáhněte kabely bílého LED pásku a senzoru dvířek oválným otvorem v zadním panelu.
- **Pokud máte nainstalovaný kabel kamery xBuddy**, prostrčte jej také oválným otvorem v zadním panelu.

Krok 218 – Vedení kabelů chladicích ventilátorů





- Protáhněte kabely ventilátoru chlazení a termistoru oválným otvorem v zadním panelu.
- V pravém zadním rohu najděte kabel motoru Y a prostrčte jej horním oválným otvorem v zadním panelu.

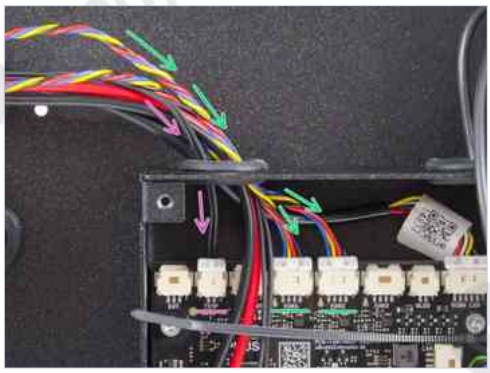
Krok 219 – Zajištění zarážky podložky (bed-stop)





- Na zadní straně najděte oválný otvor pro šroub pod chladicími ventilátory.
- Oválný otvor musí být zalícovaný s otvorem v dílu dorazu podložky (bed-stop) na opačné straně.
  - Pro vyrovnání lehce nadzvedněte zadní část sestavy CoreXY – stačí pár milimetrů.
- Po zarovnání otvorů je zajistěte šroubem M3x8rT.

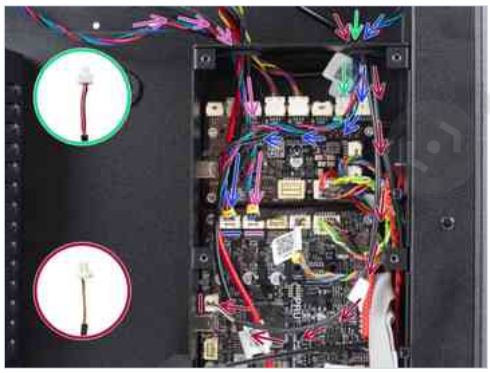
Krok 220 – Připojení kabelů chladicích ventilátorů





- Protáhněte kabely chladicího ventilátoru levým otvorem v krabičce xBuddy a zapojte je do čtvrtého a pátého slotu na rozšiřující desce xBuddy označených jako FAN 1 a FAN 2.
  - ⓘ Na pořadí připojení nezáleží, oba kabely jsou stejné.
- Kabel termistoru komory veďte společně s kabely ventilátoru chlazení.
  - Připojte jej k druhému slotu zleva na rozšiřující desce xBuddy označenému TEMP.

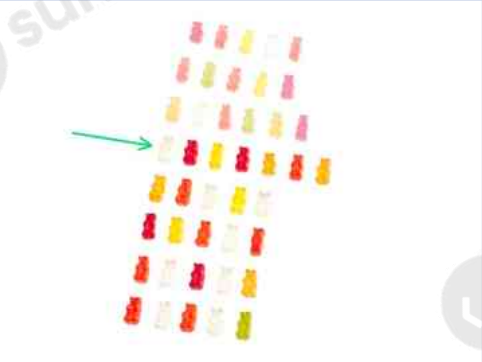
Krok 221 – Zapojení kabelů CoreXY





- Veďte kabel motoru osy X pravým otvorem v krabičce xBuddy. Připojte jej do prvního slotu zleva na desce xBuddy.
- Veďte kabel dveřního senzoru pravým otvorem v krabičce xBuddy. Připojte jej ke spodnímu slotu na levé straně desky xBuddy.
- Veďte kabel bílého LED pásku pravým otvorem v krabičce xBuddy. Připojte jej do druhého slotu zprava na rozšiřující desce xBuddy.
- Veďte kabel motoru osy Y levým otvorem v krabičce xBuddy. Připojte jej do druhého slotu zleva na desce xBuddy.

Krok 222 – Je čas na Haribo!



- Zasloužíte si sníst celý sáček, ale zkuste se ovládnout. Snězte jen čtvrtou řadu.

Krok 223 – Hotovo



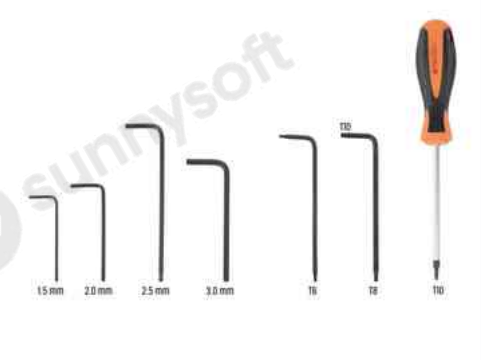


- Gratulujeme! Právě jste sestavili a nainstalovali sestavu CoreXY.
- Přejděte na další kapitolu.

6. Montáž Nextruderu

Krok 224 – Nářadí potřebné k této kapitole

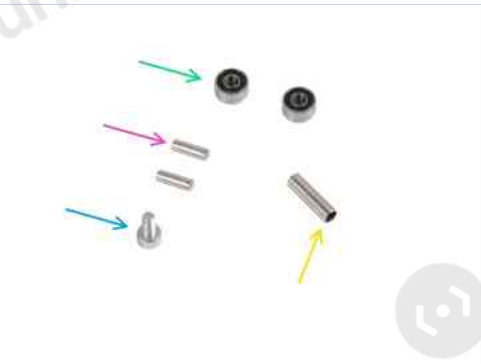




- **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**
- Univerzální klíč
- Inbusový klíč 1,5 mm
- Inbusový klíč 2,5 mm
- Klíč T6 torx
- Klíč T10 torx / šroubovák T10 torx

Krok 225 – Příprava dílů pro sestavení Nextruder idleru





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Idler-lever-a (1×) *naleznete v sáčku Nextruder uvnitř krabice Electronics*
- Idler-lever-b (1×) *naleznete v sáčku Nextruder uvnitř krabice Electronics*
- Ložiska 693 2RS (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Kolíček (pin) 2,9x8,5 (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Šroub M3x6 (1×)
- Trubková distanční vložka 13,2x3,8x0,35 (1×) *naleznete v balíčku Electronics*

Krok 226 – Sestavení idleru extruderu





- Obě ložiska vložte do Idler-lever-a.
- Do každého ložiska 693 2RS vložte kolíček 2,9x8,5, jak je znázorněno na obrázku.
- Celou sestavu uzavřete dílem Idler-lever-b a zajistěte jej šroubem M3x6. **Šroub příliš neutahujte.** Obě ložiska se musí otáčet bez většího odporu.
- Ze stejné strany zatlačte trubkovou distanční vložku do sestavy. Její „spodní" část musí být v jedné rovině se spodní částí sestavy idleru.

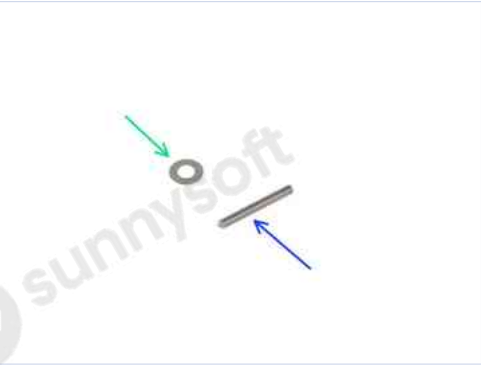
Krok 227 – Sestavení extruderu: příprava dílů I.



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- PG-assembly (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Sestava chladiče (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Main-plate (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- PG-ring (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- PG-assembly-adapter (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Seznam pokračuje v dalším kroku...

Krok 228 – Sestavení extruderu: příprava dílů II.





- Motor extruderu (1×) *naleznete v balíčku Motor kit*
- Distanční podložka 5x10x0,1 mm (1×) *naleznete v sáčku Nextruder uvnitř balíčku Electronics*
- Stavěcí šroub M3x25 (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*

Krok 229 – Sestavení extruderu







- Nasaďte podložku 5x10x0,1 na hřídel motoru extruderu.
- Nasaďte chladič na motor extruderu. Dejte pozor na orientaci obou dílů.
  - Kabel motoru musí směřovat „nahoru“.
  - Kabely chladiče (heatsinku) musí být na pravé straně.

⚠ **Zkontrolujte, zda jsou kabel motoru a kabely chladiče orientovány přesně tak, jak je znázorněno na fotografii!**

- Umístěte main-plate na chladič (heatsink). Všimněte si orientace dílu. Jako vodítko použijte výřez.
- Než přejdete k dalšímu kroku, **ujistěte se, že je na motoru extruderu umístěna distanční podložka 5x10x0,1**.

Krok 230 – Sestavení převodovky



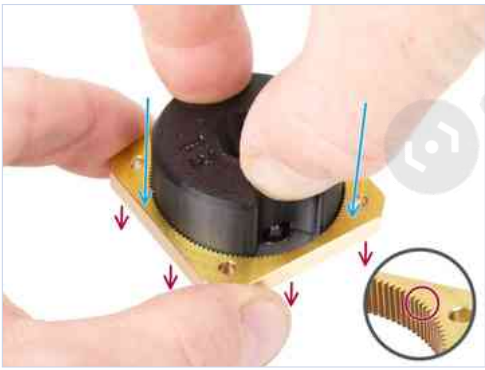


ⓘ **Následující kroky je třeba provést správně a pečlivě.** Pro lepší pochopení a úspěšnou montáž si můžete ke krokům v návodu pustit následující video: prusa.io/PG-assembly

- Po zhlédnutí videa postupujte podle pokynů v tomto manuálu.

- Nasaďte plastový díl PG-assembly-adapter (adaptér pro montáž převodovky) na PG-assembly (sestava převodovky). Všimněte si výřezů pro ozubená kola v adaptéru.

Krok 231 – Sestavení dílu PG-ring

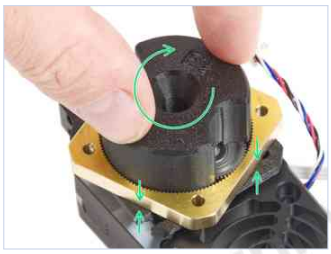




⚠ **Převodovku nemontujte bez PG-assembly-adapteru. Tento nástroj slouží k zajištění správného spojení ozubených koleček.**

- Nasaďte PG-ring na adaptér.
  - Všimněte si, že na jedné straně zubů dílu PG-ring je zkosení. Tato strana musí směřovat dolů (k dílu PG-assembly).
- Uchopte celou sestavu do jedné ruky tak, aby bylo možné s dílem PG-ring pootáčet.
- Druhou rukou nasaďte PG-ring na sestavu PG kývavým pohybem (opakovaně pohybujte dílem PG-ring doleva a doprava) – stačí čtvrt otáčky.
- Zastavte, když jsou povrchy ozubených kol přibližně v jedné rovině s povrchem dílu PG-ring.

Krok 232 – Montáž PG-assembly


⚠ **V tomto kroku postupujte velmi opatrně.**

- Udržujte polohu dílu PG-assembly a nasaďte jej na hřídel motoru extruderu.
- Velmi jemně a volně otáčejte celou sestavou PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly a PG-ring), dokud nesedne směrem dolů tak, aby mezi sestavou a dílem main-plate nebyla žádná mezera. **Na sestavu netlačte.**
- Odstraňte PG-assembly-adapter.

Krok 233 – Kontrola PG-assembly

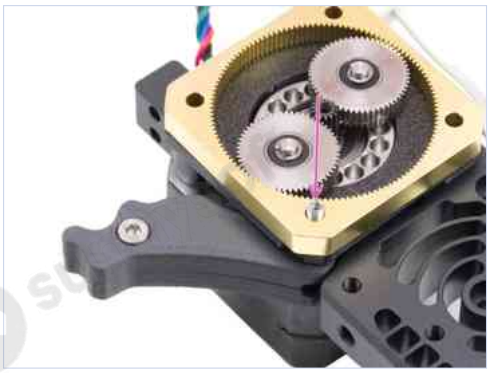




- Nasaďte PG-assembly-adapter zpět na PG-assembly, abyste ověřili, že všechny díly správně dosedají.
- Pootočte dílem PG-assembly-adapter. **Sestava PG se musí snadno otáčet bez vynaložení velké síly.**
- Vyjměte díl PG-adapter. Při montáži jej již nebudete potřebovat. Doporučujeme si ho ponechat pro účely údržby.
- Ujistěte se, že PG-assembly nevyčnívá nad PG-ring. Měla by být umístěna níže, než je úroveň povrchu dílu PG-ring, nebo na stejné úrovni jako kroužek.
- Mezera mezi díly PG-ring a Main-plate musí být co nejmenší. Pokud je mezera znatelná, vyjměte sestavu planetové převodovky a znovu ji nasaďte.

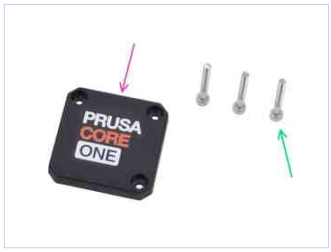
Krok 234 – Sestavení Nextruder idleru





- Mezi PG-ring a motor extruderu vložte sestavu idleru. V hlavní desce (díl main-plate) je výřez pro distanční sloupek. Zarovnejte sloupek s otvorem v dílu PG-ring.
- Oba díly zajistěte stavěcím šroubem 3x25. **Šroub příliš neutahujte! Po utažení šroub přečnívá z dílu PG-ring.**

Krok 235 – Mazání převodovky: příprava dílů





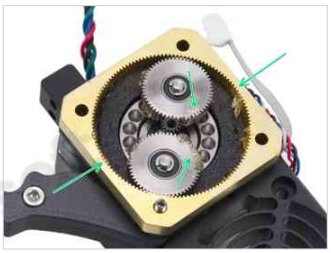


- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Přední kryt Nextruderu (Front Case) (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
  - ⓘ Logo na předním krytu Nextruderu zůstane **PRUSA CORE ONE**.
- Šroub M3x25 (3×)
- Mazivo (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Několik papírových utěrek k otření maziva z rukou.

Krok 236 – Mazání převodovky

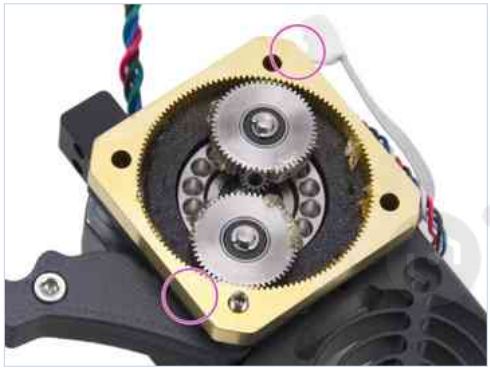






- Z tuby Prusa Lubricantu odšroubujte celý uzávěr a opačnou stranou uzávěru propíchněte otvor ve vršku tuby.
- Naneste malé množství maziva na špičku stahovací pásky a poté jej rozetřete po ozubených kolech.
- Naneste malé množství maziva Prusa Lubricant **na zuby dílu PG-assembly a po celém vnitřním obvodu dílu PG-ring**.
- Lubrikant dobře zavřete, teď už ho v rámci montáže nebudete potřebovat.

Krok 237 – Zakrytí planetové převodovky




- Papírovým ubrouskem otřete přebytečný lubrikant z přední plochy dílu PG-ring.
- Nasaďte na převodovku kryt (front case) a zajistěte ho třemi šrouby M3x25. V tuto chvíli je ještě **nedotahujte úplně.**
  - ⓘ Šrouby na dílu front case budeme dotahovat během selftestu v závěrečné kapitole.

Krok 238 – Montáž dílu Idler-swivel: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Idler-swivel (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Idler-nut (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Šroub M3x30 (2×)
- Šroub M3x20rT (2×)
- Matka M3nN (2×)
- Pružina 15x5 (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Podložka 6x3,1x8 (1×) *naleznete v balíčku Electronics*

Krok 239 – Sestavení přítlačné záklopky idleru (Idler-swivel)





- Prostrčte šroub M3x20rT skrz jeden z dílů idler-swivel.
- Nasuňte podložku na šroub.
- Na šroub nasaďte druhý díl idler-swivel z opačné strany.
- Z druhé strany připevněte na šroub matici M3nN. Matici přidržte univerzálním klíčem a šroub utáhněte. **Utahujte jen lehce!** Distanční podložka se musí volně otáčet.

Krok 240 – Montáž dílu Idler-nut





- Vložte díl Idler-nut do sestavy Idler-swivel. Ujistěte se, že jsou oba díly správně orientovány podle obrázku.
- Zajistěte oba díly k sobě šroubem M3x20rT ze stejné strany jako první šroub.
- Šroub zajistěte maticí M3nN. **Matici příliš neutahujte.** S dílem Idler-swivel musí být možné na Idler-nut pohybovat.

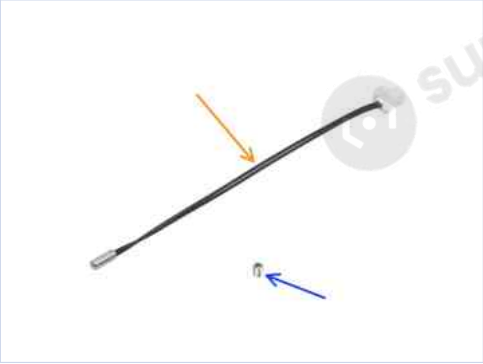
Krok 241 – Montáž sestavy Idler-swivel (přítlačné záklopky idleru)






- Na oba šrouby M3x30 navlékněte pružinu 15x5.
- Oba šrouby s pružinkami prostrčte otvory ve výstupku na chladiči. Uvnitř nejsou žádné závity.
- Na šrouby připevněte sestavu Idler-swivel. Podívejte se na správnou orientaci dílu Idler-nut. Strana s označením verze musí být viditelná. Viz obrázek.
- Utáhněte oba šrouby. **Utahování ukončete, jakmile hroty šroubů dosáhnou přední strany matice volnoběžky.**

Krok 242 – NTC termistor: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- NTC termistor 90 mm (1×) *naleznete v krabici Nextruder + Heatbed heatsink uvnitř krabice Electronics.*
- Stavěcí šroub (červík) M3x4T (1×)

Krok 243 – Sestavení NTC termistoru



- **Na stejné straně, kde je motor extruderu** vložte NTC termistor do otvoru v chladiči.
- Zajistěte jej pomocí stavěcího šroubu (červíku) M3x4T. Zašroubujte jej až na doraz. **Utahujte jemně, ale pevně** pomocí dvou prstů a krátké strany klíče T6 Torx. Použití větší síly může způsobit trvalé poškození závitu.

Krok 244 – Montáž Nextruderu: příprava dílů

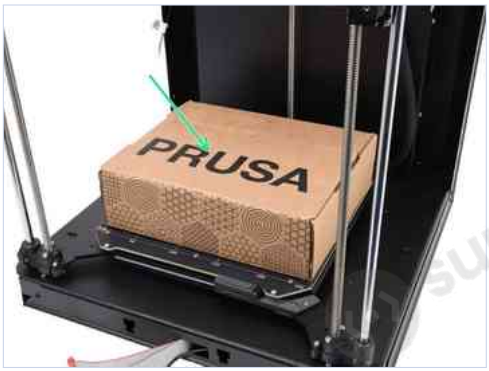






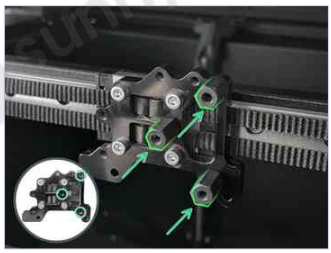
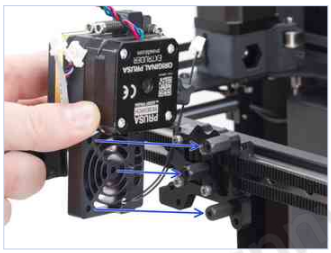
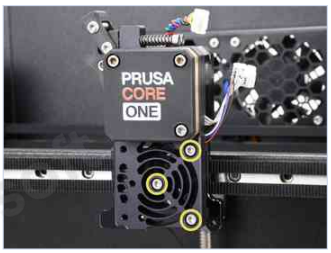
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Distanční podložka Nextruderu (3×) *naleznete v sáčku Small parts & fasteners uvnitř balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x10 (3×)
- Kartonová krabice (1×) *používaná jako dočasná ochrana vyhřívané podložky*
  - ⓘ Tip: Můžete použít jakoukoli kartonovou krabici z balení stavebnice.

Krok 245 – Ochrana vyhřívané podložky



- Na vyhřívanou podložku položte prázdnou kartonovou krabici tak, aby zakrývala co největší část povrchu.
- ⓘ Ochráníte tak vyhřívanou podložku před padajícími díly.

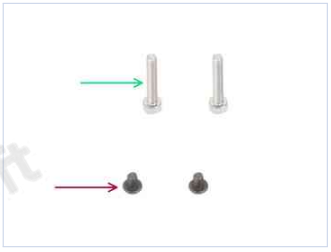
Krok 246 – Montáž Nextruderu

- K držáku Nextruderu přišroubujte tři distanční podložky Nextruderu. Distanční podložky pevně utáhněte.
- Umístěte sestavu Nextruderu na distanční podložky.
- Zarovnejte otvory v Nextruderu s distančními podložkami a zajistěte jej třemi šrouby M3x10. **Šrouby příliš neutahujte.**

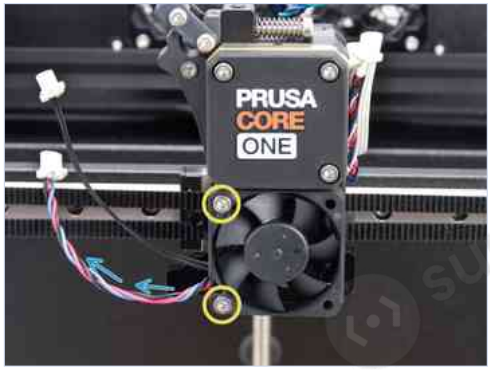
Krok 247 – Ventilátor hotendu: příprava dílů





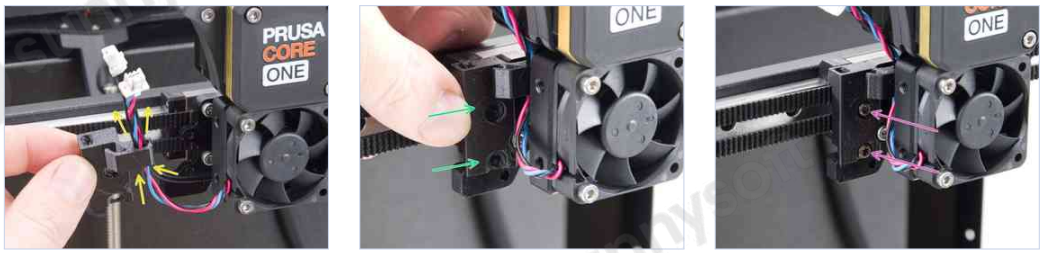
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Ventilátor hotendu (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Hotend-cable-clip (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x4rT (2×)
- Šroub M3x18 (2×)

Krok 248 – Montáž ventilátoru hotendu



- Na levé straně připevněte ventilátor hotendu k chladiči pomocí dvou šroubů M3x18. **Šrouby utáhněte opatrně, ale pevně, jinak by mohlo dojít k prasknutí plastového krytu.**
  - ⚠ **Na ventilátoru hotendu je nálepka, která musí být na jeho zadní straně – není vidět.**
  - Kabel musí směřovat do levého dolního rohu.

Krok 249 – Vedení kabelů ventilátoru hotendu



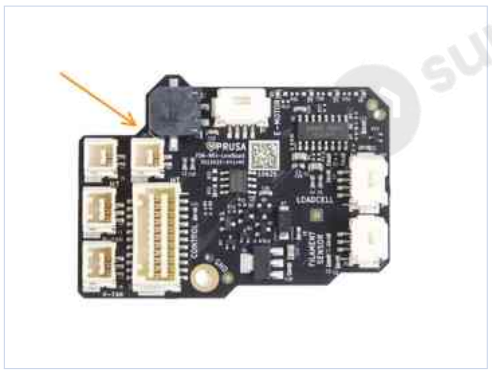
- Vezměte díl Hotend-cable-clip tak, jak vidíte na obrázku, a veďte kabel **ventilátoru chladiče** spolu s kabelem **NTC termistoru** pravým kabelovým háčkem.
- Přichyťte díl Hotend-cable-clip na držák Nextruderu.
- Zajistěte dvěma šrouby M3x4rT.

Krok 250 – LoveBoard: příprava dílů I.



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Printhead-cover (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Loveboard-mount (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Hlavní kabel (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Poznámka: Barva kabelu se může lišit v závislosti na šarži. To nemá vliv na postup.
- Šroub M3x10 (4×)
- Šroub M3x8rT (1×)
- Matka M3nS (5×)
- ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku...

Krok 251 – LoveBoard: příprava dílů II.



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- LoveBoard (1×) *naleznete v balíčku Electronics*

Krok 252 – Sestavení dílu Loveboard-mount





- Vyhledejte kabelový kanál ve tvaru písmene U na dílu Loveboard-mount a do blízkého otvoru vložte matici M3nS.
  - Inbusovým klíčem 2,5 mm zatlačte matici úplně dovnitř.
- Na opačnou stranu dílu vložte matici M3nS a zatlačte ji na místo.

Krok 253 – Sestavení Printhead-cover (krytu tiskové hlavy)





- Ze zadní strany krytu printhead-cover vložte do dílu dvě matice M3nS.
- Z druhé strany dílu printhead-cover vložte do dílu jednu matici M3nS.

Krok 254 – Sestavení desky LoveBoard







- Umístěte desku LoveBoard na držák LoveBoard (díl Loveboard-mount). Dbejte na správnou orientaci – konektory musí směřovat dolů.
- Zarovnejte otvory na obou dílech a zajistěte desku pomocí šroubu M3x8rT. **Neutahujte jej příliš silně**, mohlo by dojít k poškození dílu.
- Vezměte konec hlavního kabelu extruderu bez bílého štítku.
- Otočte díl Loveboard-mount vzhůru nohama a připojte hlavní kabel do desky LoveBoard.

Krok 255 – Vedení hlavního kabelu





- Otočte hlavní kabel o půl otáčky.
- Přehněte hlavní kabel přes desku LoveBoard na její opačnou stranu.
- Otočte sestavu LoveBoard vzhůru nohama.
- Veďte hlavní kabel přes desku LoveBoard kabelovým kanálem v držáku desky LoveBoard.

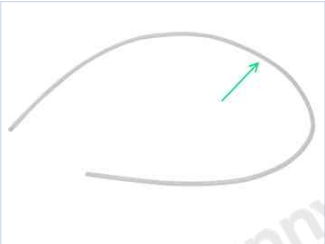
Krok 256 – Zakrytí desky LoveBoard





- Vložte dva šrouby M3x10 do dílu Loveboard-holder.
  - ⚠ **Dbejte na to, abyste šrouby zasunuli ze správné strany. Jako referenční bod použijte logo LoveBoard na desce.**
- Zakryjte LoveBoard pomocí dílu Printhead-cover.
  - ⚠ **Dejte pozor, abyste neskřípli žádný z kabelů v hlavním kabelu.**
- Upevněte obě části dohromady dvěma šrouby M3x10.
- Zkontrolujte, zda mezi díly není velká mezera nebo skřípnutý textilní rukáv.

Krok 257 – Swingarm: příprava dílů I.

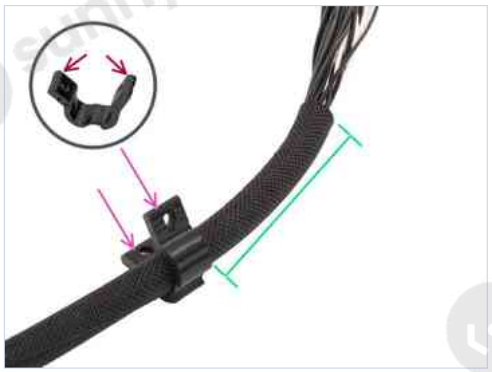

- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Šroub M3x8rT (2×)
- Šroub M3x10 (1×)
- Šroubení M5-4 (1×) naleznete v sáčku Small parts & fasteners uvnitř balíčku Electronics & Fasteners.
- PTFE trubička 710 × 4 × 2,5 (1×) *naleznete v balíčku CoreXY parts + Hinges set*
- Sestava swingarmu (1×) *naleznete v balení Metal parts 3/3*
- Kabelová páska (5×) *naleznete v sáčku Seals & Ties uvnitř balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Pásky jsou zabalené ve svazku a je třeba je od sebe oddělit.
- ⓘ Seznam pokračuje v dalším kroku…

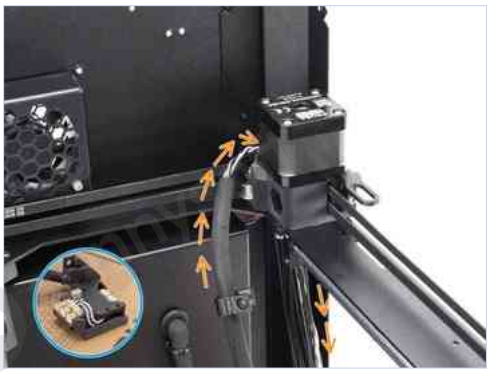
Krok 258 – Swingarm: příprava dílů II.



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Bowden-bend (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Main-cable-clip (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*

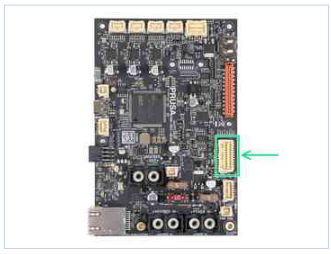
Krok 259 – Vedení hlavního kabelu





- Opatrně otevřete svorku hlavního kabelu. Dávejte pozor, aby nedošlo k prasknutí dílu.
- Vložte hlavní kabel do svorky Main-cable-clip.
- ⚠ **Všimněte si na fotografii orientace strany se zahloubením. Svorka není symetrická, připojte ji tak, jak je znázorněno.**
- Umístěte svorku Main-cable-clip přibližně 10 cm od konce textilního rukávu a svorku zavřete.
  - ⓘ Neposouvejte kabelovou svorku k okraji textilního rukávu. Její polohu upravíme, až hlavní kabel zapojíme do desky xBuddy.
- Sestavu LoveBoardu položte na kartonovou krabici na vyhřívané podložce.
- Shora protlačte hlavní kabel otvorem za motorem osy Y v pravém zadním rohu.
- Poté protlačte hlavní kabel otvorem v zadním panelu pod motorem osy Y.
- Na zadní straně tiskárny protáhněte hlavní kabel otvorem ven. Pokud přitom vyjmete průchodku, nasaďte ji zpět.

Krok 260 – Zapojení hlavního kabelu

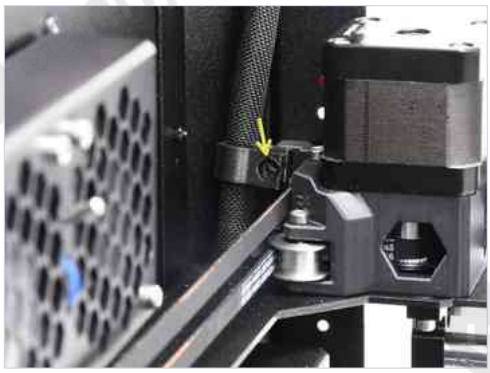






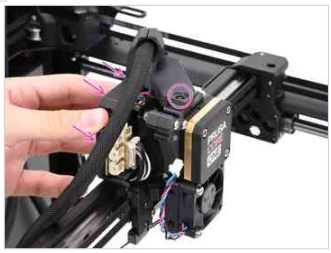
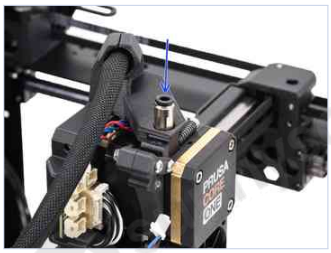
- Otočte tiskárnu tak, aby zadní strana směřovala k vám.
- Veďte hlavní kabel levým otvorem do krabičky xBuddy.
- Připojte hlavní kabel do slotu na pravé straně desky xBuddy.
  - ⓘ Pokud kabel nedosahuje ke konektoru nebo je příliš napnutý, vraťte se ke kroku 259 **Vedení hlavního kabelu** a kabel lehce zatáhněte směrem dolů od dílu main-cable-clip.
- Zajistěte kabely již dříve provlečenými stahovacími páskami v xBuddy boxu. Přebytečné části pásek opatrně odstřihněte, **vyhněte se přestřihnutí kabelů**.

Krok 261 – Montáž hlavního kabelu




- V pravém rohu tiskárny na sestavě motoru Y najděte otvor v plastovém dílu a zarovnejte jej se svorkou main-cable-clip.
- Zajistěte svorku main-cable-clip s kabelem k otvoru pomocí šroubu M3x10.

Krok 262 – Montáž sestavy LoveBoard


- Ze zadní strany Nextruderu nasaďte sestavu LoveBoard na Nextruder.
  - Zarovnejte otvor v dílu Loveboard-mount se závitovým otvorem v horní části chladiče (Nextruderu).
- Vložte šroubení M5-4 do chladiče a utáhněte jej. Použijte univerzální klíč.
- Ze zadní strany Nextruderu utáhněte dva šrouby M3x10, abyste zajistili sestavu LoveBoard.

Krok 263 – Osazení swingarmu



- Sestavu swingarmu připevněte k páru závitových otvorů na zadním panelu, poblíž pravého horního rohu.
- Zajistěte dvěma šrouby M3x8rT.
  - ⚠ **Šrouby příliš neutahujte, mohlo by dojít ke stržení závitů.**

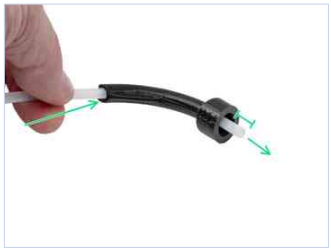
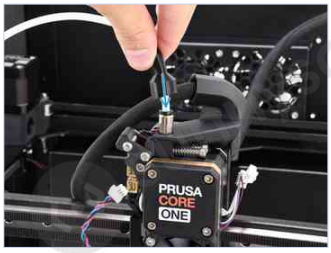
Krok 264 – Uchycení hlavního kabelu

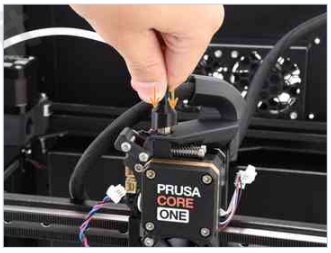




- Podívejte se, kde má swingarm výřezy v profilu.
- Přidržte si hlavní kabel u prvního výřezu ve swingarmu.
- Vezměte jednu kabelovou pásku a připravte si ji ze zadní strany prvního výřezu ve swingarmu. Dejte si pozor na správnou orientaci suchého zipu.
- Konec kabelové pásky protáhněte jejím očkem a omotejte kolem swingarmu a hlavního kabelu.
  - Utáhněte kabelovou pásku co nejvíce.
- Omotejte kabelovou pásku kolem kabelu.

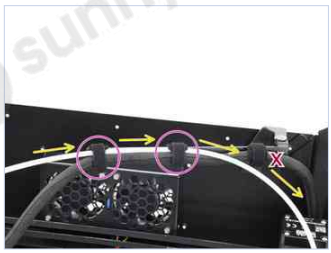
Krok 265 – Vložení PTFE trubičky



- Jeden konec PTFE trubičky zatlačte do dílu bowden-bend tak, aby vám z dolního (širokého) konce čouhal alespoň 1 cm trubičky.
- PTFE trubičku vložte do šroubení M5-4 na Nextruderu. Zatlačte ji až na doraz.
- Teď bowden-bend zatlačte dolů tak, aby zakrýval šroubení M5-4.

Krok 266 – Zajištění PTFE trubičky

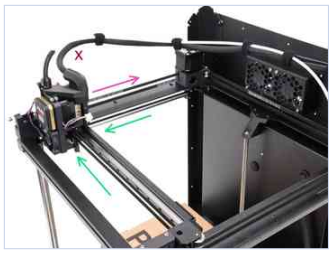




- PTFE trubičku veďte souběžně s hlavním kabelem a dbejte na to, aby trubička zůstala nad hlavním kabelem.
- PTFE trubičku a hlavní kabel (main-cable) k swingarmu přichyťte pomocí dvou kabelových pásek v místě zbylých dvou výřezů.

  ⚠ **Neprotahujte PTFE trubičku skrz první kabelovou pásku na swingarmu.**
- Volný konec PTFE trubičky prostrčte očkem pro bowden (bowden guide) a pak skrze otvor v rámu tiskárny (CoreXY plate). Volný konec trubičky zatím nechte viset.
- Spojte PTFE trubičku a hlavní kabel zbývajícími dvěma kabelovými páskami, přičemž mezi nimi ponechte vzdálenost 10 cm.

Krok 267 – Kontrola pohyblivosti





- Ručně několikrát posuňte osy XY do jejich koncových poloh a ujistěte se, že:
  - Hlavní kabel není příliš napnutý a netahá Nextruder dozadu.
  - Hlavní kabel nevytváří příliš velký oblouk.
    - Pokud je kabel příliš napnutý nebo tvoří velký oblouk, mírně povolte šroub na hlavní kabelové sponě a kabel vytáhněte o několik milimetrů nahoru nebo dolů. Poté šroub utáhněte a proveďte další zkoušku.

Krok 268 – Tiskový ventilátor: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Tiskový ventilátor (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Fan-shroud (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x25 (1×)
- Šroub M3x10 (2×)
- Matka M3nS (3×)

Krok 269 – Sestavení dílu fan-shroud

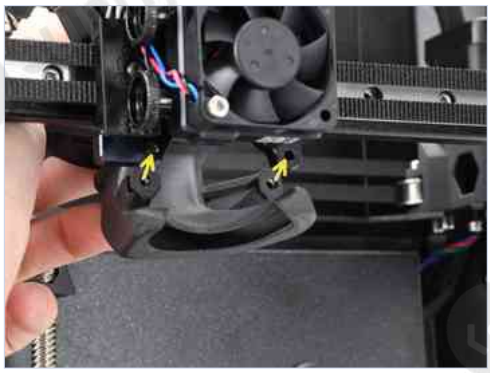






- Z jedné strany vložte do krytu ventilátoru (fan-shroud) dvě matice M3nS.
- Z druhé strany zasuňte do krytu ventilátoru (fan-shroud) jednu matici M3nS.
- Vložte tiskový ventilátor do dílu fan-shroud podle obrázku. Podívejte se na správnou orientaci dílů.
- Sešroubujte oba díly k sobě s pomocí jednoho šroubu M3x25.
  - ⚠ **Šrouby příliš neutahujte, aby nedošlo k poškození krytu ventilátoru.**

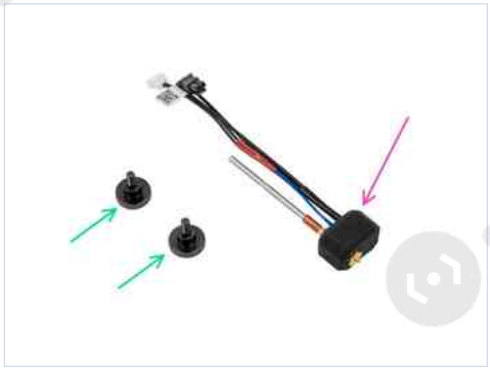
Krok 270 – Instalace sestavy tiskového ventilátoru





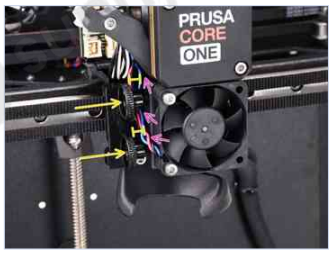
- Připevněte sestavu tiskového ventilátoru na zadní část Nextruderu.
  - Vyrovnejte otvory v držáku Nextruderu s otvory v dílu fan-shroud.
- Zajistěte díl fan-shroud k držáku Nextruderu pomocí dvou šroubů M3x10.

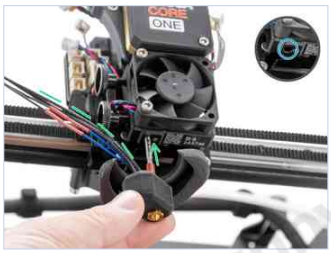
Krok 271 – Příprava dílů pro hotend

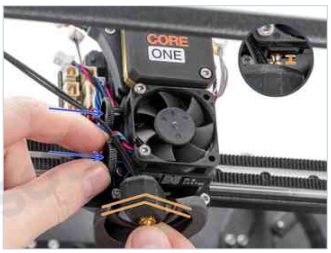


- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Stavěcí šroub (2×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Sestava Prusa Hotendu (1×) *naleznete v balíčku Electronics*

Krok 272 – Instalace hotendu



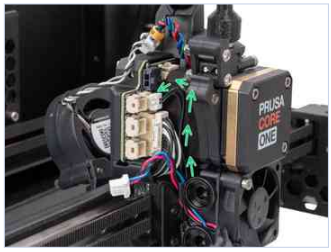




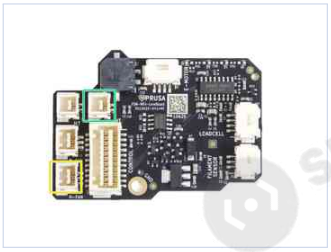
- Do chladiče (heatsink) vložte dva stavěcí šrouby. **Nedotahujte je úplně.** Pro teď budou stačit dvě otáčky.
- Veďte kabel ventilátoru chladiče nad prvním otvorem se závitem v chladiči.
- Podívejte se pozorně na spodní stranu chladiče a najděte otvor pro sestavu hotendu.
- Vložte trubičku sestavy hotendu do otvoru a zasuňte ji celou do chladiče.
  - Kabely nasměrujte doleva podle fotografie.
- Zasuňte sestavu hotendu až na doraz do chladiče. Mezi chladičem a mosaznou částí trysky by měla být mezera přibližně 2 mm.
- Zatlačte sestavu hotendu dovnitř a přitom **pevně utáhněte oba stavěcí šrouby**.

  ⚠ **Vyvarujte se přiskřípnutí jakéhokoli kabelu mezi šrouby a chladičem!**

Krok 273 – Připojení kabelů chladiče



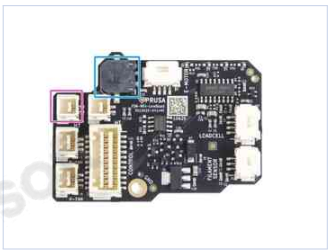




- Zapojte kabel termistoru chladiče do konektoru nad hlavním kabelem na desce LoveBoard.
- Zapojte kabel ventilátoru hotendu do spodního konektoru v levé řadě desky LoveBoard.

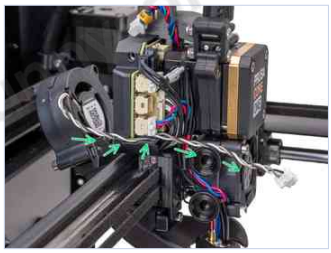
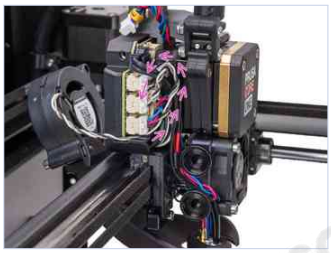
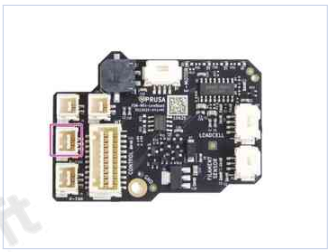
Krok 274 – Připojení kabelů hotendu





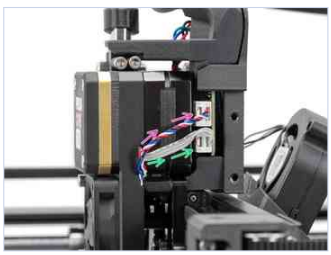
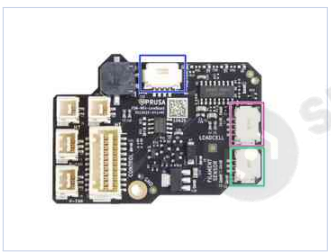
- Veďte termistor trysky skrz kabelovou svorku na Nextruderu a připojte jej k desce LoveBoard.
- Veďte topení hotendu skrz kabelovou svorku na Nextruderu a připojte jej k desce LoveBoard.

Krok 275 – Připojení kabelu tiskového ventilátoru

- Veďte kabel tiskového ventilátoru drážkou v plastovém krytu.
- V prostoru pro kabely vytvořte z kabelu tiskového ventilátoru smyčku a zapojte jej do prostředního konektoru v desce LoveBoard.

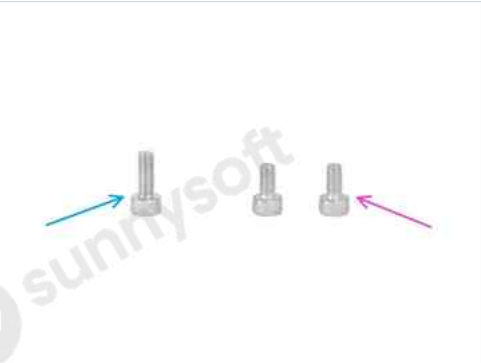
Krok 276 – Zapojení kabelu motoru E

- Zapojte motor Nextruderu (označen E) do konektoru na horní straně.
- Zapojte kabel loadcellu (spodní kabel) do horního konektoru na pravé straně Nextruderu.
- Zapojte senzor filamentu (horní kabel) do spodního konektoru.

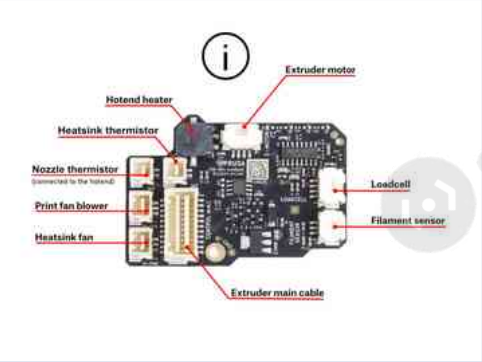
Krok 277 – Kryty desky LoveBoard: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Díl Print-head-cover-right-lever (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Díl Printhead-cover-left (1×)
- Šroub M3x10 (1×)
- Šroub M3x6 (2×)

Krok 278 – LoveBoard: kontrola zapojení



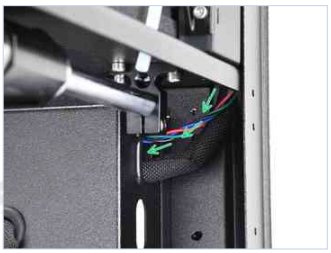


⚠ **Před zakrytím elektroniky zkontrolujte zapojení všech kabelů.**

- Stlačte kabelový svazek co nejvíce dovnitř desky LoveBoard, aby nevyčníval a nepřekážel při nasazování krytu.

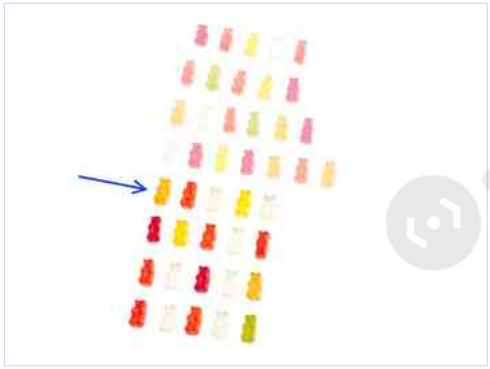
Krok 279 – Zakrytí desky LoveBoard



- Přichyťte díl Print-head-cover-left na levé straně Nextruderu.
- Zajistěte kryt jedním šroubem M3x10.
- Umístěte díl Printhead-cover-right-lever na pravou stranu Nextruderu.
  ⚠ **Neskřípněte kabely!**
- Zajistěte kryt dvěma šrouby M3x6.
- Protáhněte hlavní kabel horním otvorem na pravé straně zadního panelu.
  Konec kabelu zatím nechte volně viset.

Krok 280 – Je čas na Haribo!



- Dodejte si sílu a vyrazte vpřed!
- Snězte pátou řadu.

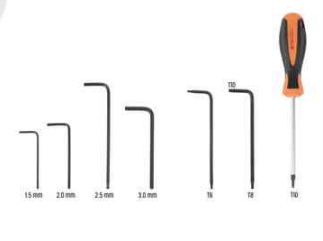
Krok 281 – Hotovo




- Gratulujeme! Úspěšně jste sestavili Nextruder.
- Přejděme k další kapitole.

7. Rám a elektronika

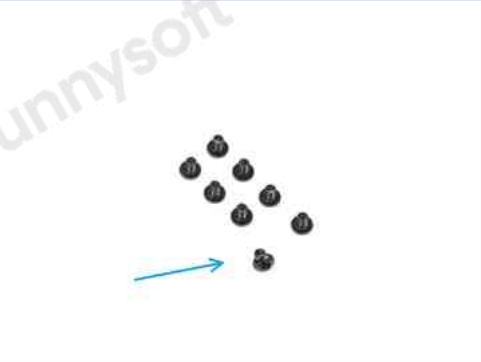
Krok 282 – Nářadí potřebné k této kapitole





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Inbusový klíč 2,5 mm
- Inbusový klíč 1,5 mm
- Klíč T10 torx
- Čelisťové kleště
  - Štípací kleště (volitelné)

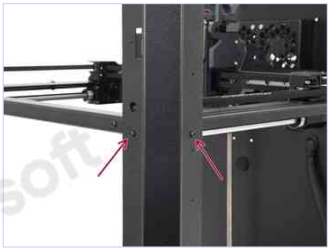
Krok 283 – Přední profily: příprava dílů

- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Přední levý profil (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Ten se dvěma kruhovými otvory nahoře.
- Přední pravý profil (1×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Ten s jedním kruhovým otvorem nahoře.
- Šroub M3x4rT (8×)

Krok 284 – Instalace předního pravého profilu

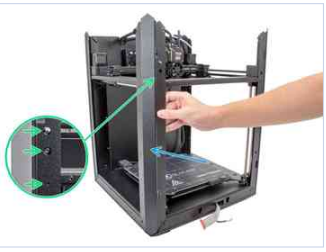
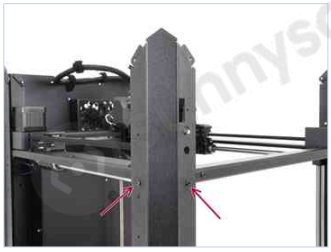




- Připevněte pravý přední profil k tiskárně.
  - ⓘ Zkontrolujte, zda používáte správný profil – měl by mít **jeden velký kulatý otvor** pro napínací šroub řemene.
- Vyrovnejte profil tak, aby otvor pro kalibrační šroub a menší otvor pro šroub byly v jedné linii se závitem.
- Připevněte profil k sestavě CoreXY pomocí dvou šroubů M3x4rT.
- Připevněte profil ve spodní části pomocí dvou šroubů M3x4rT.

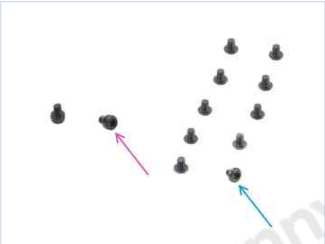
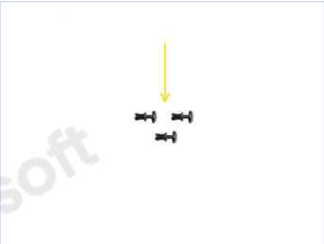
ⓘ Pokud se otvory neshodují, ujistěte se, že jsou hladké tyče zasunuty až na doraz do držáků tyčí v sestavě základny a v horní sestavě XY.

Krok 285 – Instalace předního levého profilu


- Připevněte levý přední profil k tiskárně.
  - ⓘ Zkontrolujte, zda používáte správný profil – měl by mít **dva velké kulaté otvory** pro senzor dvířek a napínací šroub řemene.
- Vyrovnejte profil tak, aby se otvory shodovaly. **Dávejte pozor, abyste neohnuli páčku dveřního senzoru!**
- Připevněte profil k sestavě CoreXY pomocí dvou šroubů M3x4rT.
- Připevněte profil ve spodní části pomocí dvou šroubů M3x4rT.

Krok 286 – Horní profily: příprava dílů

- Horní profil (3×) *naleznete v balení Metal parts 1/3*
- Horní zadní profil (1×) naleznete v balení Metal parts 1/3 – všimněte si dvou otvorů v tomto dílu.
- Šroub M3x4rT (10×)
- Šroub M3x4 černý (2×) *(s odlišným typem hlavy) naleznete v balíčku Fasteners 2/3*
- Nylonový nýt (3×)

Krok 287 – Sestavení horních profilů I.




⚠ **Při manipulaci s ostrými plechovými díly buďte velmi opatrní, aby nedošlo ke zranění nebo poškození.**

- Podle obrázku umístěte horní profil se dvěma otvory na rovnou stranu.
  - Orientujte díl podle obrázku. **Použijte přírubu jako vodítko.**
- Na levou stranu umístěte libovolný jiný z horních profilů. Orientujte díl podle obrázku. **Použijte přírubu jako vodítko**.
- Spojte oba profily dohromady.

  ⚠ **Pozor! Příruba předního profilu (modrá šipka) musí být zasunutá pod levý univerzální profil (zelená šipka), nikoliv přes.**
- Zarovnejte otvory v obou dílech a spojte oba díly dohromady pomocí šroubu **M3x4rT**.

  ⚠ **Pečlivě zkontrolujte typ šroubu! Ujistěte se, že pro každý otvor používáte ten správný.**
- Stejným postupem spojte další dva profily do rohu a zajistěte je šroubem M3x4.

Krok 288 – Sestavení horních profilů II.

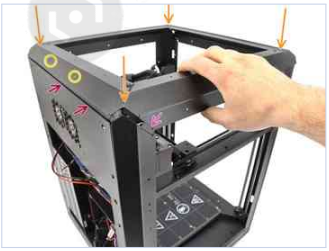




- Stejným způsobem připojte další profil k hornímu profilu se dvěma otvory na rovné straně.
- ⚠ **Ujistěte se, že všechny příruby jsou zasunuté pod profily.**
- Profily spojte pomocí šroubů M3x4rT.
- ⚠ **Pečlivě zkontrolujte typ šroubu! Ujistěte se, že pro každý otvor používáte ten správný.**
- Stejným způsobem připojte poslední profil. **Ujistěte se, že používáte šroub správného typu.**
- Profily spojte pomocí šroubu M3x4. **Ujistěte se, že používáte správný typ šroubu.**

Krok 289 – Zarovnání horních profilů

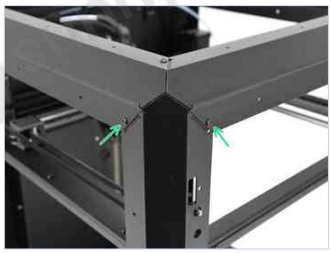






- Najděte profil se **dvěma otvory uprostřed** – tento díl by měl být umístěn do **zadní části tiskárny.**
- Nasaďte sestavu horního profilu na tiskárnu a ujistěte se, že oba otvory směřují dozadu.
  - Vyčnívající část zadního profilu musí být umístěna za zadní plechovou deskou.
  - Na bočních a předních stranách musí profily dosedat na výstupky se závitovými otvory.

Krok 290 – Instalace horních profilů





- Jakmile jsou všechny horní profily správně zarovnány, připevněte je na místo pomocí zbývajících 8 šroubů M3x4rT v rozích.
- Připevněte zadní panel k hornímu profilu třemi nylonovými nýty.

Krok 291 – Šrouby pro upevnění sestavy CoreXY: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Šroub M3x4rT (4×)

Krok 292 – Zajištění sestavy CoreXY



- Zarovnejte sestavu CoreXY tak, aby otvory se závitem odpovídaly otvorům pro šrouby v zadních profilech. Možná bude nutné sestavu zatlačit směrem nahoru, aby se otvory vyrovnaly.
- Připevněte sestavu CoreXY pomocí čtyř šroubů M3x4rT do vyznačených otvorů.

Krok 293 – Základna bočního senzoru: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Filament-sensor-body (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*.
- Filament-sensor-lever (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*.
- Filament-sensor-switch (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*.
- Šroub M3x10 (1×)
- Magnet 10x6x2 mm (2×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Feromagnetická kulička 7 mm (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Podložka M3w (1×)

Krok 294 – Sestavení základny bočního senzoru







- Vložte jeden z magnetů do vyhrazeného otvoru v páčce.
- Vložte kuličku do příslušného otvoru na vnitřní straně základny senzoru.
- Vložte páčku s magnetem do základny.
  - ⓘ Díl s magnetem by měl být umístěn vedle kuličky.
    Všimněte si, že kulička bude přitahována k magnetu – ujistěte se, že zůstane pevně na místě.
- Připevněte páčku na místo pomocí podložky M3w a šroubu M3x10. Zatím ho utáhněte jen o několik otáček – stačí, aby držel na místě.
  - ⚠ **Šroub nedotahujte úplně. Jinak se páčka nebude pohybovat a senzor nebude fungovat!**

Krok 295 – Test páčky



- Zkontrolujte, zda se páčka volně pohybuje.
- Pokud se páčka nepohybuje volně nebo se vůbec nepohybuje, povolte šroub o čtvrt otáčky a znovu vyzkoušejte pohyb.
  - ⚠ **Šroub nesmí být zcela utažen, jinak se páčka nebude moci volně pohybovat.**

Krok 296 – Sestavení přepínače







- Než začnete, přečtěte si všechny části tohoto kroku.
- Vložte druhý magnet o rozměrech 10x6x2 do dílu filament-sensor-switch.
- Namontujte díl filament-sensor-switch do filament-sensor-body.
  - Přesuňte díl filament-sensor-switch do levé koncové polohy tak, aby magnety směřovaly k sobě.
- Zkontrolujte, že se **magnety odpuzují** – měly by se odtlačovat od sebe.
  - **Pokud se přitahují** – tedy posouvají k sobě: vyjměte magnet z dílu filament-sensor-switch a otočte jeho polaritu. Poté vše znovu zkontrolujte.
  - ⓘ *Tip: K odstranění magnetu z dílu filament-sensor-switch použijte jeden z tenkých inbusových klíčů nebo klíčů Torx.*

Krok 297 – IR senzor: příprava dílů

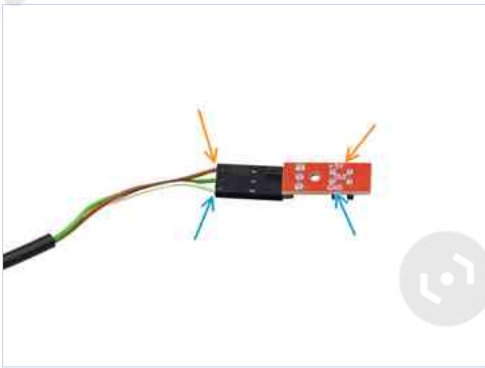




- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Kabel bočního senzoru filamentu (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- IR senzor filamentu (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Plastový díl Side Filament Sensor Cover (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M2x8 (1×)
- Šroub M3x10 (2×)
- Matka M3nS (2×)

Krok 298 – Připojení IR senzoru

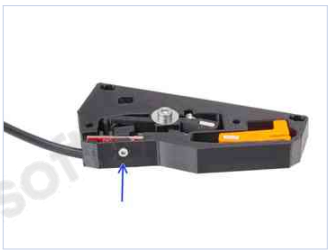




- Zapojte kabel do infračerveného senzoru filamentu.
  - ⚠ **Před zapojením se ujistěte, že je konektor správně orientován!**
  - U CORE One se musí hnědý kabel připojit k pinu +5V.
  - Bílý kabel se připojuje k pinu GND.

Krok 299 – Instalace IR senzoru





- Nejprve zasuňte kabel do drážky. Černý konektor by měl být přibližně uprostřed základny senzoru (sensor base).
- Samotný IR senzor vložte do vyhrazené drážky.
- Páčka musí zapadnout do optické brány senzoru.
- Ujistěte se, že se konektor ani kabely nedotýkají páčky, protože by to mohlo zabránit správné funkci snímače.
- Inbusovým klíčem 1,5 mm zajistěte senzor na místě malým šroubem M2x8.

Krok 300 – Montáž krytu bočního senzoru



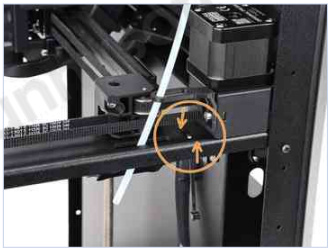

- Vložte dvě matice M3nS do otvorů označených na obrázku. Inbusovým klíčem 1,5 mm je **zatlačte dovnitř až na doraz**.
  - Podívejte se ze strany, zda jsou závity matic zarovnané s otvory.
- Přidejte kryt na sestavu.
- Zajistěte plastový kryt na místo pomocí dvou šroubů M3x10 (boční otvory na šrouby).
  - ⚠ **Šroub uprostřed nedotahujte! Jinak by senzor přestal fungovat.**

Krok 301 – Boční senzor filamentu: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Sestava bočního senzoru filamentu (1×) *kterou jste sestavili dříve*
- Objímka (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Stahovací páska (3×)

Krok 302 – Instalace bočního senzoru filamentu

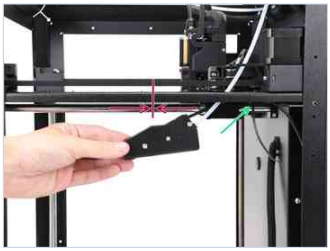






- Do označených otvorů namontujte jednu stahovací pásku. Pomocí ní připevníme kabel pod kovový profil.
- Vložte objímku do označeného otvoru na sestavě senzoru.
- Připevněte sestavu senzoru na PTFE trubičku na tiskárně.
  ⚠ **Dbejte na to, abyste trubičku zasunuli až na doraz!**

Krok 303 – Vedení kabelu senzoru filamentu



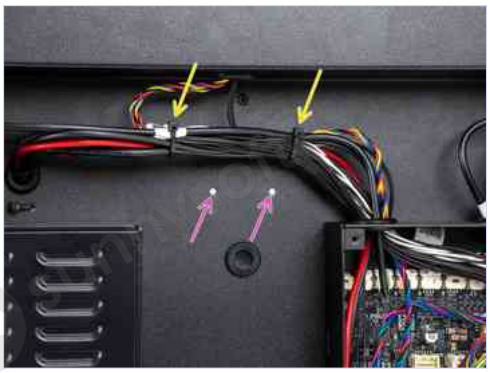




- Posuňte sestavu senzoru nahoru, zhruba do středu rámu tiskárny, abyste správně zarovnali kabel.
- Jakmile je kabel na svém místě, zajistěte jej pod kovovým profilem pomocí stahovací pásky. Pásku utáhněte jen lehce, aby bylo možné kabel později upravit. Odstřihněte přebytečnou část stahovací pásky.
- Veďte kabel senzoru vyhrazeným otvorem směrem k zadní části tiskárny.
- Na zadní straně tiskárny veďte kabel do krabičky xBuddy. Zatím ho nechte volně viset.

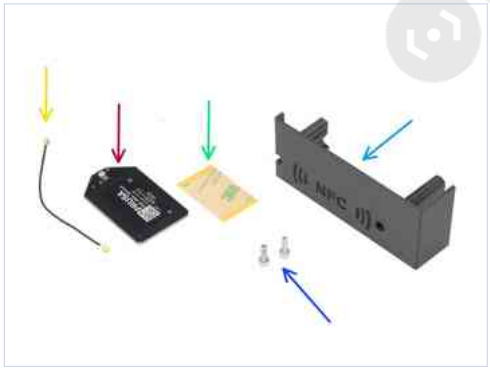
Krok 304 – Připojení bočního senzoru filamentu





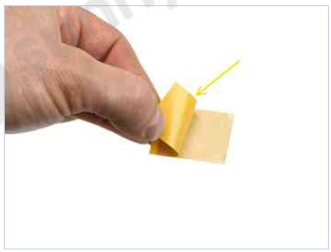
- Připojte kabel bočního senzoru filamentu do konektoru označeného FILAMENT na horní straně rozšiřující desky xBuddy.
  - ⓘ Můžete si pomoci čelisťovými kleštěmi, ale dávejte pozor, abyste nepoškodili kabely.
- Svazek kabelů na vyznačeném místě stáhněte pomocí dvou stahovacích pásek.
  - Zajistěte kabely v **co nejvyšší možné poloze** tak, aby nepřekážely dvěma otvorům na kovovém plátu pod nimi.
  - ⚠ **Stahovací pásky příliš neutahujte a kabely příliš nenapínejte!**

Krok 305 – Anténa NFC: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- El-box-cover (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x10 (2×)
- NFC cívka (NFCcoil) (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Samolepicí fólie 32 × 25 mm (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Kabel NFC cívky (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Chamber parts*

Krok 306 – Aplikace lepicí fólie





- Sloupněte z lepicí pásky žlutou ochrannou fólii.
- Přiložte fólii na rovnou stranu cívky NFC a ujistěte se, že řádně přilne.
- Odlepte zbývající ochrannou vrstvu z cívky NFC.

Krok 307 – Instalace NFC cívky

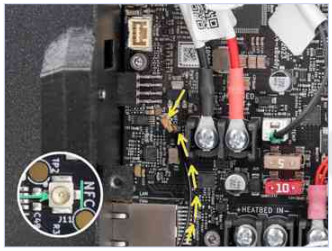



- NFC cívku nalepte na vnitřní stranu dílu El-box-cover, přibližně tak, jak vidíte na obrázku.
  - ⓘ Malý kulatý konektor by měl být umístěn blíže k okraji krytu.
- Připojte kabel k desce tak, že zarovnáte konektory a lehce zatlačíte, dokud neucítíte cvaknutí, čímž zajistíte bezpečné připojení.

⚠ **Při připojování kabelu NFC cívky buďte opatrní. Nesprávné zarovnání nebo příliš velký tlak mohou způsobit nevratné poškození.**

ⓘ Dbejte na to, abyste vyvíjeli rovnoměrný tlak, a k zasunutí konektoru kabelu NFC nepoužívejte ploché kovové nástroje.

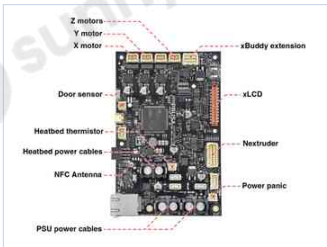
Krok 308 – Zapojení NFC cívky

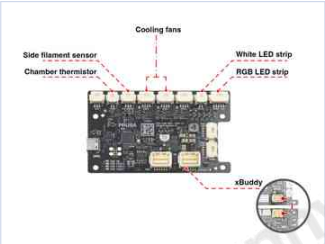




- Najděte malý kulatý konektor s označením NFC v levé spodní části desky xBuddy.
- Připojte kabel NFC cívky k desce tak, že zarovnáte konektory a lehce zatlačíte, až ucítíte cvaknutí.

Krok 309 – Kontrola zapojení







- Obrázky použijte jako referenci pro ověření zapojení elektroniky.

⚠ **Ujistěte se, že jsou všechny konektory zcela zasunuty a kabely zdroje správně utažené. V opačném případě může dojít k poškození tiskárny!**

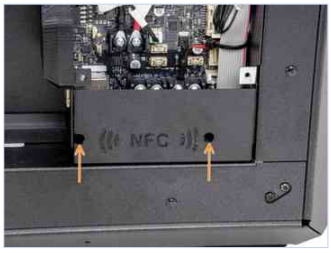
Krok 310 – Příprava krytu elektroniky



- Prostrčte dva šrouby M3x10 skrz díl El-box-cover.

Krok 311 – Montáž krytu elektroniky







- Ujistěte se, že závitové otvory na spodní straně xBuddy boxu nejsou zakryté kabely.
  - Pokud ano, přesuňte kabely tak, aby k nim byl volný přístup.
- Zarovnejte kryt s otvorem v boxu xBuddy a upevněte jej na místě utažením šroubů.
- Kabel NFC protáhněte prostorem mezi konektorem Ethernetu a napájecími kabely napájecího zdroje (PSU).

⚠ **Neveďte jej přes konektor Ethernetu ani přes napájecí kabely. Při zakrytí boxu xBuddy by mohlo dojít k poškození kabelu.**

Krok 312 – Poznámka ke kameře Buddy3D



Pro budoucí uživatele kamery Buddy3D:

- Pokud plánujete používat kameru Buddy3D, máte již nainstalovaný kabel USB.
- Pro detailní informace o montáži a připojení kamery Buddy3D se vraťte k tomuto návodu: **Instalace kamery Buddy3D pro CORE One**

Krok 313 – Krytka xBuddy: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
  - Plechový zadní kryt (1×) *naleznete v balení Metal parts 2/3*
  - Kryt xBuddy (1×) *naleznete v balení Metal parts 3/3*
  - Šroub M3x4rT (8×)

Krok 314 – Instalace krytu xBuddy



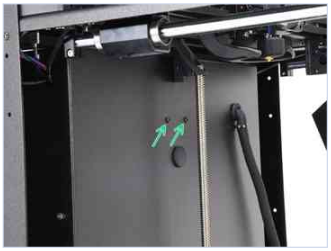


- Uspořádejte vedení kabelů v xBuddy boxu podle obrázku.
- Krabičku xBuddy opatrně zakryjte tak, že nejprve zasunete ohnutou část krytu do krabičky.
  - ⚠ **Dávejte pozor, abyste nepřiskřípli kabely, a ujistěte se, že kryt zasouváte kolmo k desce xBuddy. Pečlivě překontrolujte pozici kabelu NFC cívky.**
- Zajistěte kryt skříňky xBuddy pomocí šesti šroubů M3x4rT.

Krok 315 – Montáž zadního krytu







- Zarovnejte zadní plechový kryt tak, aby kabely mohly procházet „vaničkou“.
- Umístěte zadní plechový kryt do vybrání. Zatlačte jej směrem k tiskárně a poté jej posuňte směrem nahoru, aby zapadl.
  - Do šasi tiskárny by měly zapadnout čtyři výstupky.
  - Zajistěte zadní kryt na místě pomocí dvou šroubů M3x4rT zevnitř tiskárny.

Krok 316 – Pravá strana: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Pravý boční plech (Right side sheet metal) (1×) *naleznete v balení Metal parts 2/3*
  - ⚠ **Správný pravostranný díl lze snadno rozpoznat podle otvorů pro šrouby uprostřed.**
- Šroub M3x8rT (4×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Puck-universal (1×)
- Jakákoli kartonová krabice (1×)
  - *Tip: Dobře se hodí krabice od Prusamentu.*

Krok 317 – Instalace dílu Puck-universal







- Umístěte díl Puck-universal na kartonovou krabici tak, aby otvory pro šrouby směřovaly nahoru.
- Opatrně položte pravý panel na díl Puck-universal tak, aby byl uprostřed krabice.
- Zarovnejte otvory v dílu Puck-universal s otvory v pravé bočnici.
- Upevněte díl Puck-universal pomocí čtyř šroubů M3x8rT.
  - ⓘ Při utahování mohou šrouby klást odpor, protože si uvnitř dílu prořezávají vlastní závit.

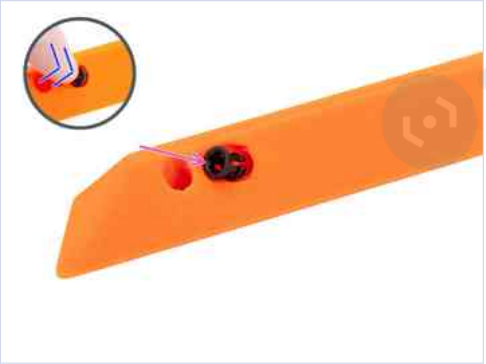
Krok 318 – Úchyt na pravé straně: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Boční úchyt (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x8rT (2×)
- Objímka (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- PTFE trubička 4 × 2,5 × 45 mm (1×) *naleznete v balíčku CoreXY parts + Hinges set (společně s díly pantů)*
- Nylonový nýt (11×)

Krok 319 – Montáž objímky





- Vložte objímku do rukojeti.
- Zatlačte ji až na doraz.

Krok 320 – Montáž úchytu



- Umístěte sestavu pravého plechu na pravou stranu tiskárny. Ujistěte se, že výřezy ve tvaru písmene U směřují nahoru.
- Přichyťte pravou rukojeť (handle) k pravému kovovému plátu.
- Prostrčte jeden šroub M3x8rT zadním otvorem v rukojeti a plechem.
- Připevněte sestavu bočního senzoru filamentu na šroub.
  - ⚠ **Netahejte sestavu bočního senzoru příliš daleko; zkuste co nejvíce přiblížit pravý boční plech.**
- Šroub utáhněte jen lehce – matka se musí volně pohybovat.
- Zarovnejte boční senzor filamentu s předním otvorem pro šroub v plechu a v rukojeti.

Krok 321 – Upevnění pravé strany



- Druhým šroubem M3x8rT připevněte pravou rukojeť a boční senzor filamentu k pravému plechu.
- Připevněte boční plech k tiskárně pomocí 11 nylonových nýtů.

⚠ **Dávejte pozor, abyste nepřiskřípli kabel bočního senzoru filamentu mezi bočním plechem a rámem tiskárny!**

- Vložte krátkou PTFE trubičku 4 × 2,5 × 45 mm do objímky. Zatlačte ji až na doraz.
  - ⓘ Část PTFE trubičky zůstane vyčnívat z rukojeti.

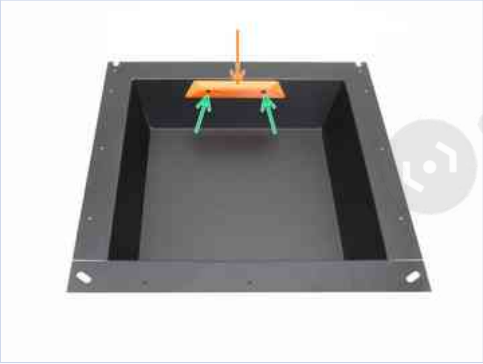
Krok 322 – Levá strana: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Levý boční plech (Left side sheet metal) (1×) *naleznete v balení Metal parts 2/3*
- Boční úchyt (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub M3x5rT (2×)
- Nylonový nýt (11×)

Krok 323 – Instalace levé strany





- Vyrovnejte rukojeť se závitovými otvory v plechu.
- Uchyťte rukojeť pomocí dvou šroubů M3x5rT.
- Připevněte boční plech k tiskárně pomocí 11 nylonových nýtů.

Krok 324 – Je čas na Haribo!



- Dobrá práce – doplňte palivo pro další výzvu!
- Snězte šestou řadu gumových medvídků.
- Už se blížíme do finiše! Ale **ruce pryč od těch posledních medvídků!**

Krok 325 – Hotovo



- Gratulujeme! Úspěšně jste sestavili celé tělo.
- Přejděme k další kapitole.

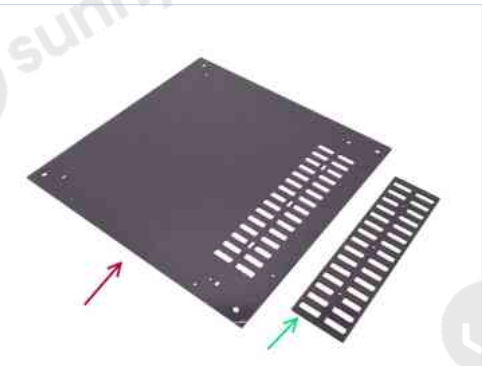
8. Obložení, dvířka & xLCD

Krok 326 – Nářadí potřebné k této kapitole



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Inbusový klíč 2,5 mm
- Klíč T10 torx
- Čelisťové kleště

Krok 327 – Horní kryt: příprava dílů I.





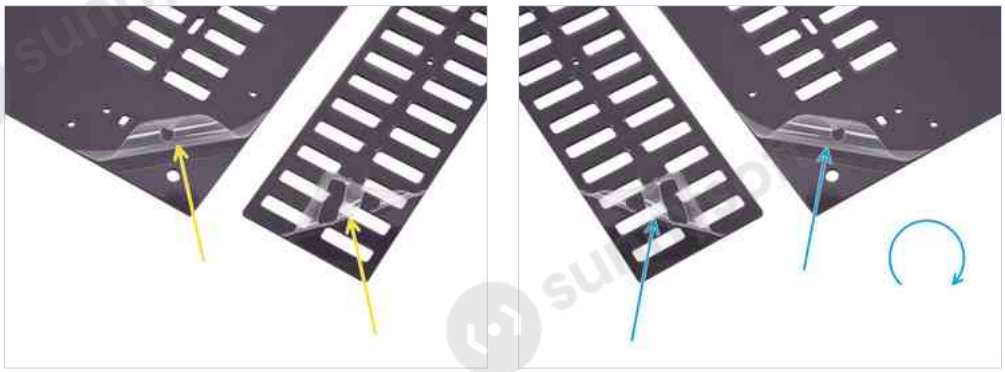
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Horní kryt (1×) *naleznete v balíčku Plexi set*
- Kryt ventilace (1×) *naleznete v balíčku Plexi set*
- Matka M3nN (3×)
- Izolační vložka (3×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Tento díl může být buď šedý, nebo černý. Tvar je nicméně identický a postup sestavení to nijak neovlivní.
- Šroub M3x12rT (3×)

Krok 328 – Horní kryt: příprava dílů II.



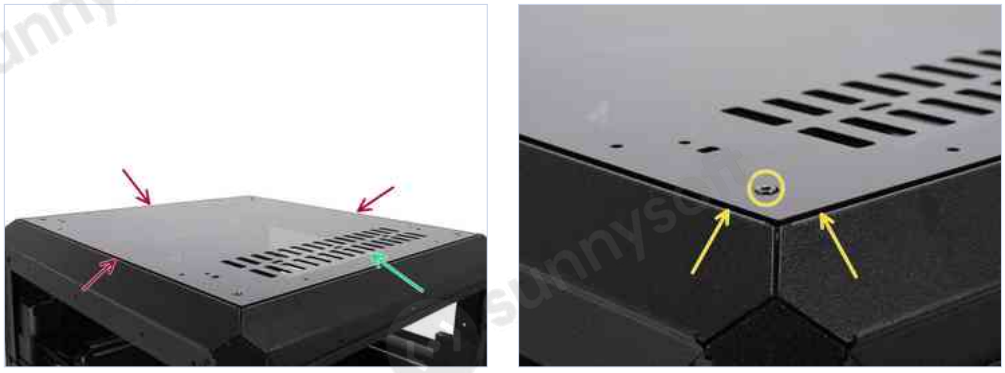
- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Západka horního krytu (4×)
- Blok ventilace (1×)
- Šroub M3x8rT (4×)

Krok 329 – Odstranění ochranné fólie



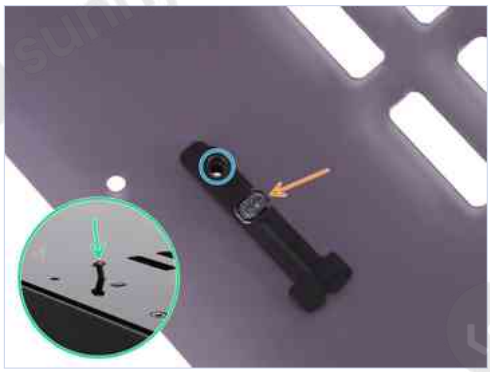
- Nejprve odstraňte ochrannou fólii z obou plastových plátů.
- Otočte díly a odstraňte ochrannou fólii z ostatních stran.

Krok 330 – Zkušební montáž horního krytu



- Položte horní kryt na tiskárnu.
- Díl s větracími otvory by měl být orientován směrem k přední části tiskárny.
- Při správné orientaci se kryt zarovná s výřezem a hlavy šroubů v rozích zapadnou do výřezů.
  - ⓘ Pokud otvory pro šrouby nejsou v jedné rovině, kryt otočte.
    Pozor, spoiler: Kryt není symetrický!

Krok 331 – Sestavení horního krytu I.





- Zasuňte zářez západky horního krytu do určeného otvoru.
  - Ujistěte se, že je správně natočený, aby otvory byly v jedné rovině.
- Utáhněte šroubem M3x8rT.
- Postup opakujte ve všech čtyřech rozích.

Krok 332 – Sestavení horního krytu II.



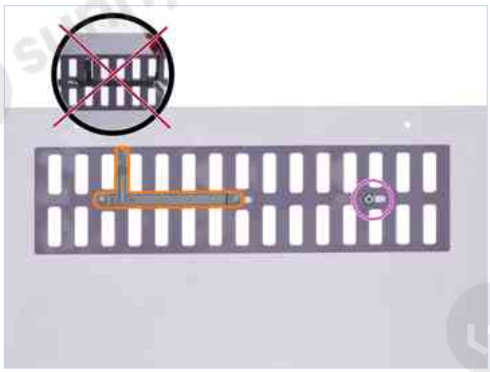


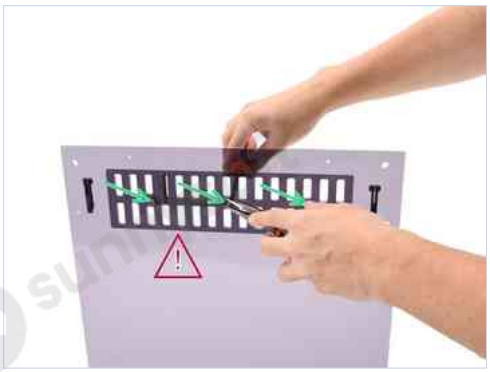
- Prostrčte všechny tři šrouby M3x12rT izolačními vložkami.
- Ujistěte se, že je přírubová část vložky orientována směrem k hlavě šroubu.
- Zasuňte šrouby s vložkami do tří podélných otvorů ve ventilaci a vyrovnejte kryt ventilace.

ⓘ Upozorňujeme, že kryt ventilace není symetrický; **ujistěte se, že je umístěn tak, jak je znázorněno na fotografiích.**

  - Otevřete kryt ventilace jeho odsunutím doleva.
  - Zavřete kryt ventilace jeho posunutím doprava.

Krok 333 – Sestavení horního krytu III.





- Ručně utáhněte matici M3nN na pravém krajním šroubu M3x12rT, abyste kryt upevnili na místě. Neutahujte ji úplně.
- Připojte díl Upg-vent-block ke krytu ventilační mřížky. Ujistěte se, že je umístěn správně. Zajistěte, aby se blok ventilace nikdy nepřekrýval s otevřeným ventilačním otvorem.

ⓘ Páčka Upg-vent-block musí směřovat dovnitř tiskárny, aby mohla tisková hlava otevírat a zavírat ventilační krytku.

- Zajistěte díl Upg-vent-block na krytu ventilace pomocí matic M3nN. Při utahování šroubů přidržujte matice čelisťovými kleštěmi nebo univerzálním klíčem.

⚠ **Šroub dotáhněte jen tak, aby se odstranila vůle. Musí zůstat volný, jinak se kryt ventilace nebude správně otevírat a zavírat.**

Krok 334 – Montáž horního krytu





- Zkuste rukou pohnout jedním ze tří šroubů.

ⓘ Větrací otvory se musí otevírat a zavírat plynule a bez námahy.

⚠ **Pokud je posouvání obtížné, povolte šroub, který problém způsobuje.**

- Zarovnejte kryt s výřezem v tiskárně a ujistěte se, že větrací otvor směřuje dopředu.

ⓘ Aby západky horního krytu zapadly do rámu, je třeba vyvinout určitou sílu.

Krok 335 – Boční kryty: příprava dílů





- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Boční kryt (2×) *naleznete v balíčku Plexi set*
- Nylonový nýt (10×)

Krok 336 – Odstranění ochranné fólie





- Sloupněte ochrannou fólii z obou bočních krytů.
- Sloupněte ochrannou fólii z druhé strany obou bočních krytů.

Krok 337 – Zakrytí levé strany







- Zarovnejte kryt s prohlubní na levé straně tiskárny.
  - Vyčnívající šrouby na tiskárně musí být zarovnány s většími otvory v krytu.
- Zajistěte kryt na místě pomocí pěti nylonových nýtů v označených otvorech.

Krok 338 – Zakrytí pravé strany



- Zarovnejte druhý kryt s prohlubní na pravé straně tiskárny.
- Zajistěte kryt na místě pomocí pěti nylonových nýtů v označených otvorech.

Krok 339 – xLCD: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- xLCD (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Přední kryt xLCD (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- xLCD Display-mount (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Knoflík (1×) *naleznete v balíčku Printed parts*
- Šroub 3x8sT (4×)
- Konektor Faston (1×) *naleznete v balíčku Electronics*

Krok 340 – Sestavení xLCD I.



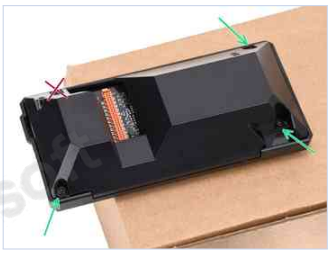




- Doporučujeme položit přední kryt lícem dolů na okraj lepenkové krabice nebo stolu, aby vznikl prostor pro otočný knoflík.
- Sloupněte ochrannou fólii z xLCD.
- Vložte díl xLCD do předního krytu.

Krok 341 – Sestavení xLCD II.





- Zakryjte sestavu pomocí zadního dílu.
  - Pokud máte starší verzi tištěného zadního krytu, je nutné díl nejprve zachytit na roh xLCD. Novější verzi můžete jednoduše nasadit přímo.
- Připevněte díly k sobě pouze pomocí **TŘÍ** šroubů 3x8sT do vyznačených otvorů.

  ⚠ **Nevkládejte šroub do čtvrtého otvoru vedle dlouhého otvoru pro konektor xLCD, který je viditelný přes výřez. Nechte jej prozatím prázdný.**

Krok 342 – Instalace konektoru FE Faston





- Přejděme ke čtvrtému otvoru pro šroub – zde připevníme uzemňovací konektor Faston.
- Pomocí čelisťových kleští opatrně nasaďte uzemňovací konektor Faston na otvor pro šroub a zajistěte, aby otvory lícovaly.
- Připevněte konektor na místo pomocí jednoho šroubu 3x8sT a dbejte na to, aby zůstal zarovnaný, jak je znázorněno.

  ⚠ **Aby nedošlo k poškození některých okolních elektronických součástek, buďte opatrní a dbejte na to, aby se konektor při utahování neotáčel.**

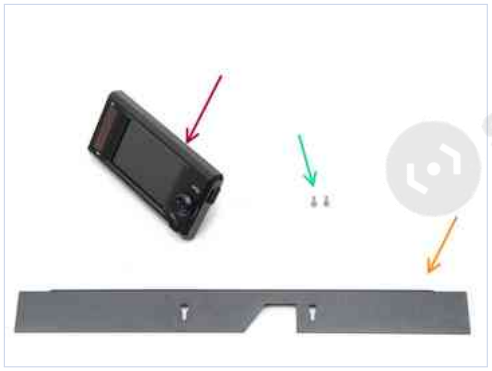
Krok 343 – Nasazení otočného knoflíku LCD





- Na hřídeli enkodéru je plochá část. Otočte enkodér tak, aby plochá část směřovala nahoru.
- Na vstřikovaném knoflíku je malá stopa po vtoku, která může sloužit jako orientační značka.
- Připevněte knoflík na hřídel a dbejte na to, aby značka na knoflíku směřovala nahoru.

Krok 344 – Rámeček xLCD: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- xLCD (1×) *naleznete v balíčku Electronics*
- Šroub M3x6 (2×)
- Rámeček (1×) *naleznete v balení Metal parts 2/3*

Krok 345 – Osazení xLCD I.





- Do otvorů zasuňte dva šrouby M3x6. Nešroubujte je až na doraz.
  - ⓘ Šrouby se šroubují přímo do plastu, takže **mírný odpor je normální**.
  - Pod hlavami šroubů ponechte mezeru alespoň 3 mm.

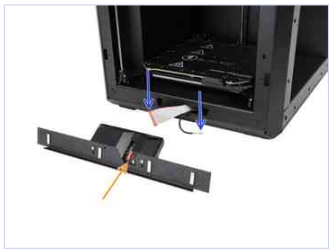
Krok 346 – Osazení xLCD II.





- Připojte sestavu xLCD k rámečku.
  - Hlavy šroubů zasuňte do otvorů ve tvaru klíčové dírky.
  - Posuňte sestavu xLCD tak, aby hlavy šroubů zapadly do užších částí těchto otvorů.
- Při správné montáži by měl displej LCD směřovat nahoru...
  - ...zatímco ohnutý okraj rámečku je nahoře.
- Zatlačte šrouby až do úzké části otvorů na obou stranách. Poté šrouby utáhněte.

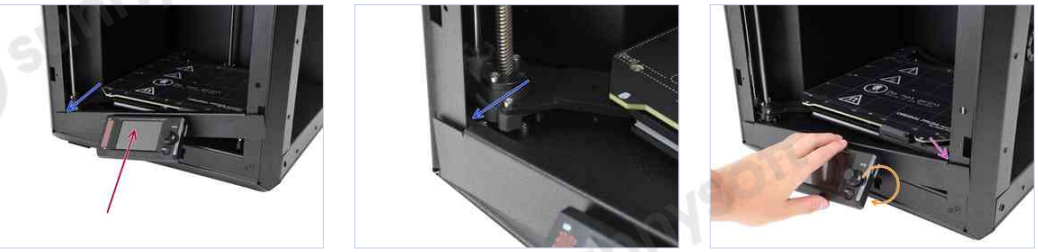
Krok 347 – Instalace sestavy xLCD





- Umístěte sestavu xLCD před tiskárnu, jak je znázorněno na obrázku.
- Vytáhněte příslušné kabely z přední části tiskárny, abyste usnadnili jejich připojení.
- Na hlavním konektoru je malý červený jazýček. Tento výstupek musí být orientován směrem k symbolu trojúhelníku na desce plošných spojů.
- Připojte hlavní konektor do xLCD.
- Připojte uzemňovací konektor Faston.

Krok 348 – Zajištění sestavy xLCD



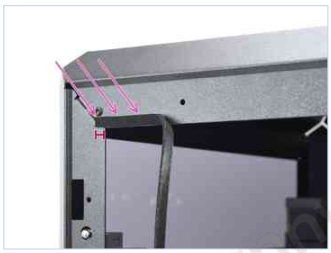
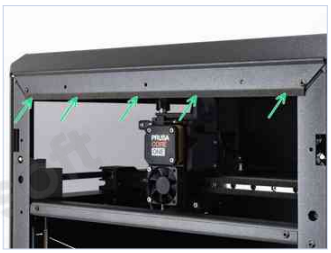
- Jemně zvedněte sestavu xLCD do horní polohy.
  - ⚠ **Postupujte opatrně, aby nedošlo ke skřípnutí nebo odpojení žádného z kabelů.**
- Zahákněte malý výčnělek na levé straně rámečku za levý svislý profil tiskárny.
- Jemně nadzvedněte spodní část sestavy xLCD, abyste umožnili hladší zasunutí jazýčku a větší prostor pro pohyb.
  - Zahákněte výčnělek na pravé straně do pravého profilu tiskárny.

Krok 349 – Těsnění dveří: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Delší boční těsnění dvířek (2×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Kratší horní těsnění dvířek (1×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- ⓘ Barva ochranné vrstvy se může lišit.

Krok 350 – Připevnění horního těsnění

- Vezměte **KRATŠÍ** těsnění.
- Odlepte začátek ochranné fólie. Zatím ji nemusíte odstraňovat úplně.
  - ⓘ Zatím není třeba ji zcela odstraňovat. Pro snadnější instalaci ji můžete postupně odlepovat.
- Těsnění začněte aplikovat podél horního okraje rámu tiskárny.
  - Začněte odsazením od rohu o vzdálenost rovnající se tloušťce těsnění.
- Těsnění přiložte podél horního okraje, přičemž konec nechte odsazený od rohu, stejně jako na druhé straně.

Krok 351 – Připevnění bočních těsnění





- Přiložte delší těsnění dveří, začněte od konce těsnění nahoře.
- Postupujte shora dolů.
  - ⓘ Pomocí čelisťových kleští odstřihněte přebytečné těsnění, které přesahuje přes LCD panel ve spodní části.
- Stejnou technikou přiložte zbývající dlouhé těsnění podél levého okraje rámu tiskárny.

Krok 352 – Držáky magnetů: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Šroub M3x5rT (2×)
- Matka M3nS (2×)
- Magnet 20x6x2 (4×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Magnety udržujte v dostatečné vzdálenosti od sebe. Mohou se navzájem rozbít!**
- Magnet Holder (držák magnetu) (2×) *naleznete v balíčku Printed parts*

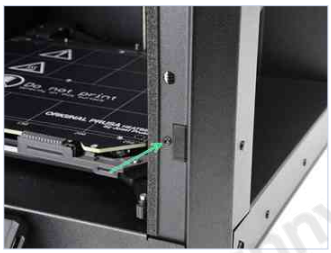
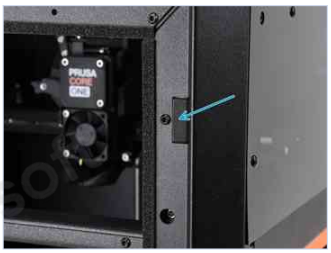
Krok 353 – Montáž držáků magnetů





- Vložte matice M3nS do příslušných otvorů v držácích magnetů.
- Zatlačte matice až na doraz, dokud se závit nesrovná s otvorem pro šroub.
- Vložte **dva magnety** položené na sobě do příslušných kapes v držácích. Zatlačte je až na doraz.
- ⓘ Na orientaci magnetů nezáleží.

Krok 354 – Instalace držáků magnetů

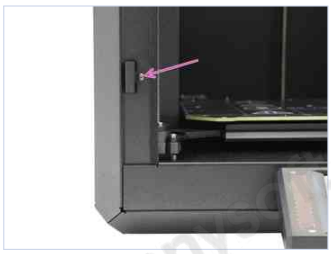
- Zevnitř tiskárny vložte sestavu držáku magnetu do příslušného spodního otvoru v kovovém profilu na pravé straně.
  - ⚠ **Zkontrolujte, zda vyčnívající obdélníková kapsa zapadá do výřezu.**
  - Zajistěte sestavu pomocí šroubu M3x5rT.
- Stejným postupem nainstalujte druhý držák magnetu do horního otvoru na pravé straně.

Krok 355 – Panty dvířek: příprava dílů



- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Door-hinge-in (2×) *naleznete v balíčku CoreXY + Hinges set*
- Door-hinge-out (2×) *naleznete v balíčku CoreXY + Hinges set*
- Závěsný kolík 2 × 40 mm (2×) *naleznete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Šroub M3x5rT (2×)

Krok 356 – Instalace dílů door-hinge-in


- Zevnitř tiskárny zasuňte díl door-hinge-in do spodního obdélníkového otvoru v levém bočním profilu. Vyčnívající část by měla procházet dopředu.
- Zajistěte díl door-hinge-in pomocí šroubu M3x5rT.
- Stejným postupem nainstalujte druhý díl door-hinge-in do horního otvoru.

Krok 357 – Instalace dílu door-hinge-out I.

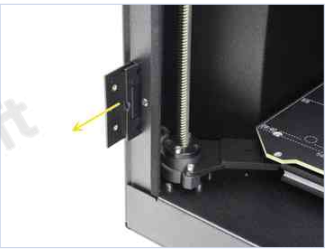




- Zarovnejte díl door-hinge-out s dílem door-hinge-in.
- Zkosený konec kolíku závěsu by měl být vložen jako první, aby se usnadnila montáž.
- Zasuňte kolík z horní části dílu door-hinge-out a veďte jej skrz díl door-hinge-in, dokud není zcela zasunutý.
  - ⓘ Špičkou čelisťových kleští kolík pevně zatlačte.

Krok 358 – Instalace dílu door-hinge-out II.



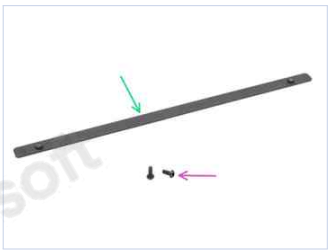


- Stejným postupem namontujte spodní door-hinge-out a dokončete tak montáž závěsu.
- Podívejte se do drážek na dílech door-hinge-out a zkontrolujte, zda jsou kolíky zcela zasunuty.

  Žádná část kolíku by neměla být viditelná nad spodní plochou v drážce.
- Otevřete oba závěsy.

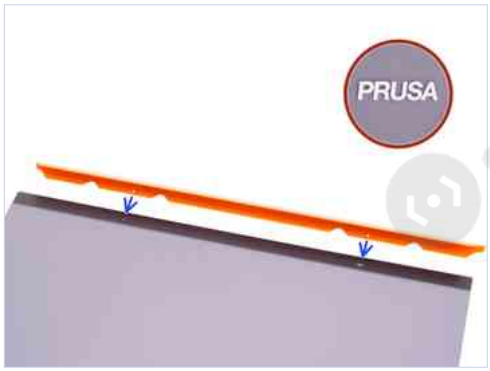
Krok 359 – Panel dvířek: příprava dílů

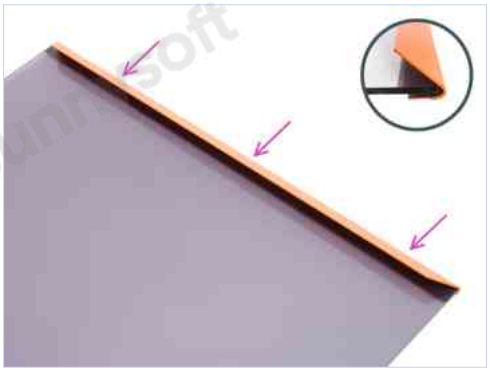




- **Pro následující kroky si prosím připravte:**
- Dvířka (1×) *naleznete v balíčku Plexi set*
  - ⓘ Dvířka jsou předem označena jako **CORE ONE+**. Nebojte se, **je to tak správně!** Samolepku upgradu na Gen 2 **+** nalepíte v posledním kroku.
- Madlo dvířek (1×) *naleznete v balení Metal parts 2/3*
- Šroub M3x5rT (4×)
- Destička madla dvířek (1×) *naleznete v balení Metal parts 2/3*
- Šroub M3x8rT (2×)

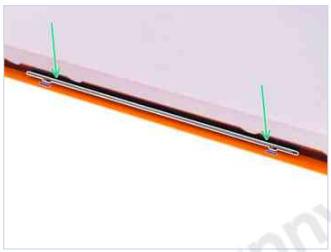
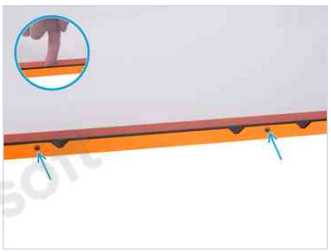
Krok 360 – Montáž madla dvířek





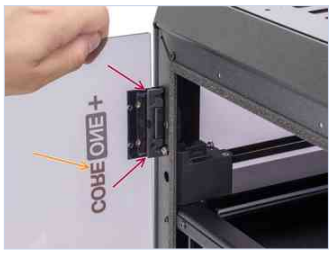
- Umístěte madlo dvířek vedle panelu dvířek, jak je znázorněno na obrázku.
  - ⚠ **Ujistěte se, že se logo Prusa nyní nachází na horní straně.**
  - Zarovnejte otvory v madlu dvířek s otvory v panelu dvířek.
- Nasuňte madlo dvířek na panel dvířek.

Krok 361 – Zajištění madla

- Zvedněte panel dvířek do svislé polohy a pevně jej držte.
- Vložte destičku madla dvířek do úchopové části madla (strana vyklápějící se ven).
  - Ujistěte se, že závitové sloupky na destičce směřují **od panelu**.
- Zarovnejte tyto sloupky s otvory pro šrouby v panelu dvířek a madlu dvířek. Zajistěte madlo dvěma šrouby M3x8rT. Utáhněte pevně, ale s citem.

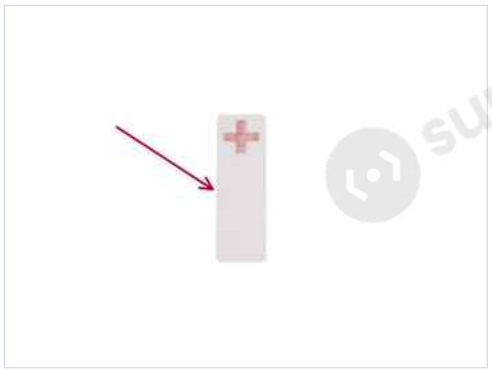
Krok 362 – Instalace panelu dvířek





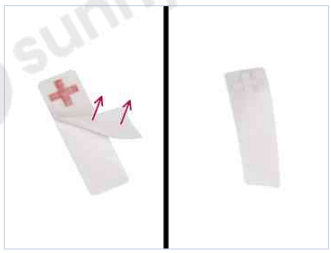
- Vyrovnejte dvířka se závěsy. Výřezy na dvířkách by měly zapadnout do drážek na horní a spodní straně křídel závěsů.
  - Ujistěte se, že jsou dvířka orientována tak, aby nápisy na nich směřovaly ven.
  - Zasuňte dvířka až na doraz do obou závěsů.
- Připevněte dvířka k závěsům pomocí čtyř šroubů M3x5rT. Začněte horním, poté pokračujte spodním.

Krok 363 – Nalepení samolepky: příprava dílů



- **Pro následující krok si připravte:**
  - Samolepka CORE One+ na plexisklo dvířek

Krok 364 – Přilepení samolepky

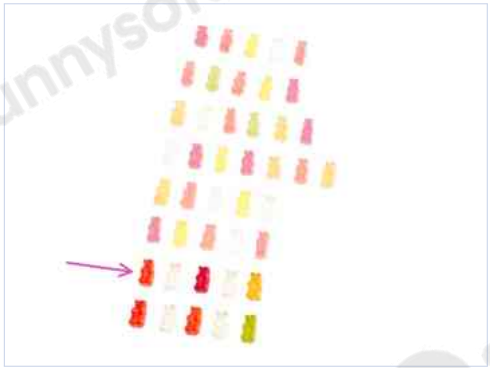






- Sloupněte samolepku z modrého podkladu.
- Zarovnejte samolepku s nápisem **ONE** a jemně, ovšem pevně ji přitlačte.
- Opatrně odlepte průhlednou vrstvu a ujistěte se, že **+** drží na místě.

Krok 365 – Je čas na Haribo!



- Tvrdá práce si zaslouží sladké výsledky!
- Snězte sedmou řadu.
- ⚠ **Ale zbytek ještě nejezte.**

Krok 366 – Hotovo



- Gratulujeme! Úspěšně jste sestavili vaši tiskárnu Prusa CORE One+ Gen 2.
- Přejděme k poslední kapitole.

9. Kalibrace & První spuštění

Krok 367 – Napnutí řemenů



ⓘ Tato kapitola vás provede kalibrací a přípravou tiskárny na první spuštění. Počínaje napnutím řemenů:

- Levý šroub nastavuje horní řemen.
- Pravý šroub nastavuje spodní řemen.
- Překontrolujte, zda byly **šrouby M3x30 v napínácích řemenů během montáže promazány**.

⚠ **VAROVÁNÍ: Nesprávný postup může vést k poškození plastových dílů nebo zadření šroubů. Před seřízením napnutí řemenů si přečtěte příslušný článek:**

- **Adjusting belt tension (CORE One family)**

📌 Nezapomeňte se sem ještě po nastavení napnutí řemenů vrátit.

Krok 368 – Montáž držáku cívky filamentu: Příprava dílů



- Pro další krok si připravte:
  - O-kroužek
  - Držák cívky

ⓘ Držák cívky a O-kroužek jsou v jednom pytlíku.

Krok 369 – Umístění tiskového plátu a držáku cívky filamentu

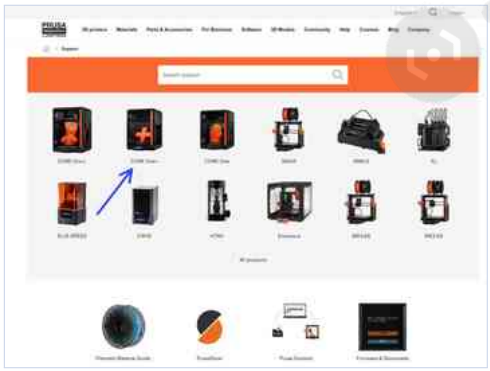
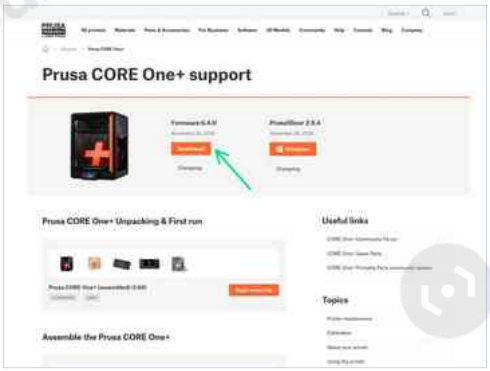




⚠ **Ujistěte se, že na heatbedu nic není. Podložka musí být čistá. Jakékoli nečistoty mohou poškodit povrch heatbedu i tiskového plátu.**

- **Tiskový plát umístěte na vyhřívanou podložku tak, že nejprve zarovnáte zadní výřez s aretačními kolíky na zadní straně podložky.** Přidržte plát za přední dva rohy a pomalu jej položte na podložku – **pozor na prsty!**
  - Pro optimální výsledky udržujte tiskový plát čistý.
  - Příčinou č. 1, proč se výtisky odlepují od tiskového povrchu, je mastný tiskový plát. Pokud jste se jeho povrchu dotkli, odmastěte jej pomocí IPA (izopropylalkoholu).
- Nasaďte O-kroužek na držák cívky.
- Zasuňte držák cívky do dílu Puck-universal a zajistěte jej otočením ve směru hodinových ručiček.

Krok 370 – Aktualizace firmwaru

ⓘ Všechny tiskárny jsou dodávány s USB diskem obsahujícím nejnovější firmware. Doporučujeme však každých několik týdnů zkontrolovat a případně aktualizovat verzi firmwaru.

- Navštivte stránku help.prusa3d.com.
- Přejděte na stránku Prusa CORE One+.
- Stáhněte nejnovější verzi firmwaru.
- Uložte firmware soubor (*.bbf*) na přiložený USB disk.

Krok 371 – Zapnutí tiskárny



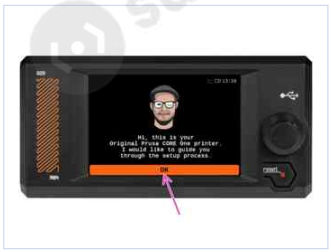



- Zapojte do tiskárny USB disk, který jste k ní v kitu dostali.
  - ⓘ USB disk, který jste k tiskárně dostali, obsahuje soubor s nejnovější verzí firmwaru.
- Připojte napájecí kabel a zapojte tiskárnu do zásuvky.
- Zapněte tiskárnu pomocí tlačítka na zadní straně.

ⓘ Tiskárna teď zkontroluje, zda je na USB disku k dispozici nový soubor s firmwarem.

- Pokud se vám objeví hláška **Je dostupná nová verze firmwaru**, potvrďte ji stisknutím ovládacího kolečka na položce **NAHRÁT**. Nová verze se automaticky nahraje.
  - Pokud se žádná taková zpráva nezobrazí, na tiskárně již máte nejnovější firmware. Přejděte k dalšímu kroku.

Krok 372 – Nastavování tiskárny: Úvod


- Tiskárna na obrazovce zobrazí výzvu k výběru jazyka. Pomocí ovládacího kolečka nebo dotykové obrazovky nastavte své preference.
- Po výběru jazyka tiskárna zobrazí uvítací obrazovku. Klikněte na **OK** a pokračujte v procesu nastavení.
- Na další obrazovce se zobrazí výzva k výběru modelu tiskárny **COREONE**. Pro pokračování klikněte na **Hotovo**.

Krok 373 – Nastavení tiskárny: Nastavení sítě



- Na obrazovce **Network Setup** se zobrazí výzva k připojení k síti Wi-Fi pomocí naší oficiální mobilní aplikace Prusa.
  - ⓘ Více si přečtěte na prusa.io/app.
- Pokud zvolíte **NE**, tiskárna zobrazí alternativní způsoby připojení k síti Wi-Fi. Tento krok je volitelný a lze jej provést později.

ⓘ Tuto obrazovku můžete přeskočit a síťové připojení nastavit později.

Krok 374 – Průvodce: Úvod



ⓘ Tiskárna vás vyzve ke spuštění série selftestů a kalibrací všech důležitých součástí. Celý tento proces zabere několik minut a některé jeho části budou vyžadovat vaši účast.

- Stiskněte **ANO** pro spuštění selftestu a postupujte podle pokynů na obrazovce.

⚠ **Během selftestu nechte dvířka zavřená, dokud nebudete vyzváni. Otevřením dvířek se proces přeruší.**

- **Během selftestu se uvnitř nacházejí HORKÉ a pohyblivé části.**

- Tiskárna začne testováním všech ventilátorů. **Pozor – chvíli to může být docela hlučné!**

Krok 375 – Průvodce: Kalibrace senzoru dvířek





- První částí, která vyžaduje vaši spolupráci, je kalibrace senzoru dvířek. Začněte tím, že stisknete **Kalibrovat**. Dál už postupujte podle pokynů na obrazovce.
- Budete vyzváni k postupnému utahování napínacího šroubu senzoru z výchozí volné polohy – obvykle po půl otáčkách, případně několikrát během kalibrace.
  - Po každém seřízení sledujte, zda spínač dveřního senzoru vystupuje z otvoru v předním profilu.
- Postup opakujte, dokud nebude senzor dvířek správně nastaven – to znamená, že sepne ve vzdálenosti mezi rukama. Poté stiskněte **Pokračovat**.
  - ⓘ Když se senzor správně nakalibruje, měli byste při otevírání a zavírání dveří slyšet cvaknutí z oblasti snímače dveří.

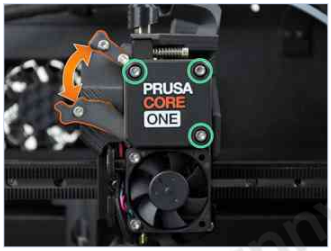
Krok 376 – Průvodce: Test Loadcell senzoru





- V následujícím kroku průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky a otestovali a zkalibrovali Loadcell. Během tohoto procesu se **části tiskárny nezahřívají**, takže se jich můžete dotknout. Dále zvolte **Pokračovat**.
- ⓘ Kalibrace senzoru loadcell vyžaduje otevřená dvířka, jelikož je nutné zasahovat přímo uvnitř tiskárny.
- Prozatím se trysky nedotýkejte, počkejte, až budete vyzváni zprávou **NYNÍ se dotkněte trysky**.
- Klepněte zespoda do trysky. Pokud Loadcell dotyk nezaznamená, budete vyzváni k opakování kroku. V opačném případě se při úspěšném provedení testu zobrazí **Test loadcell proběhl v pořádku**.
- Aby tiskárna mohla v průvodci pokračovat, **zavřete dvířka**.

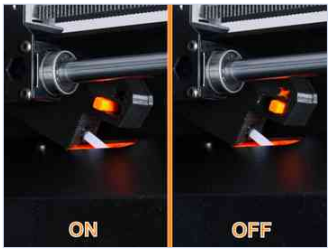
Krok 377 – Průvodce: Zarovnání převodovky

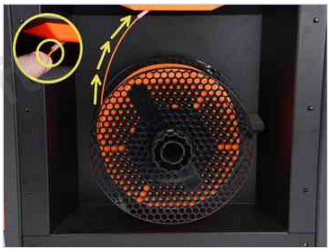





- Jakmile se dostanete k části **Seřízení převodovky**, zvolte **Pokračovat** a postupujte podle pokynů na obrazovce tiskárny.
- Ujistěte se, že je idler lock (swivel) odblokován od dvířek idleru.
- Povolte tři šrouby na přední straně převodovky o 1,5 otáčky.
- ⓘ Tiskárna projde automatickým zarovnáním převodovky. Tento proces není zvenčí vidět.
- Jakmile budete vyzváni, utáhněte tři šrouby podle vzoru na obrazovce.

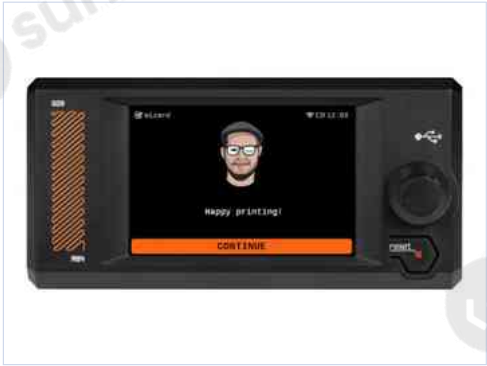
Krok 378 – Průvodce: Kalibrace senzoru filamentu



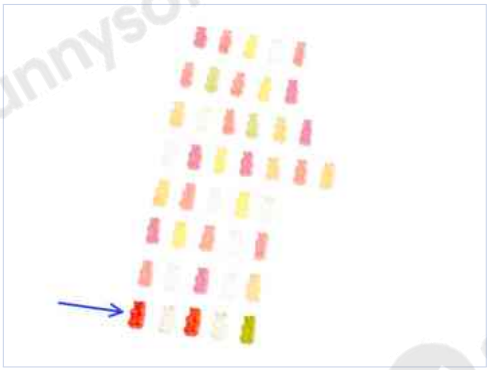
- Zkontrolujte ruční spínač na senzoru filamentu. **Ujistěte se, že je v poloze ON (zapnutý).**
- Pro kalibraci senzoru filamentu je nutné použít krátký kousek filamentu. Připravte si ho a následně zvolte **Pokračovat**.
- ⓘ Před spuštěním kalibračního procesu se ujistěte, že se v extruderu nenachází žádný filament.
- Umístěte cívku filamentu na držák cívky na pravé straně tiskárny.
- Po výzvě začněte zasouvat filament do PTFE trubičky umístěné pod pravou rukojetí.
- Po dokončení kalibrace vyjměte filament.

Krok 379 – Průvodce dokončen



- Gratulujeme! Průvodce je dokončen. Nyní je čas otestovat některé výtisky.

Krok 380 – Je čas na Haribo!



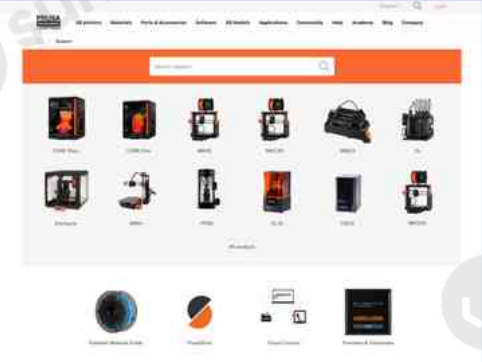
- Vítězství chutná sladce – jako gumoví medvídci!
- **A teď doražte zbytek – zasloužili jste si je!**

Krok 381 – Příručka 3D tiskaře



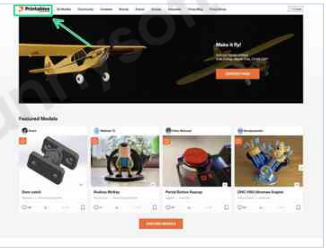
- Přečtěte si **Příručku 3D tisku** určenou pro vaši tiskárnu. Dodržujte pokyny pro správné nastavení a připravte ji pro váš první tisk.
- Nejnovější verze je vždy dostupná na help.prusa3d.com.
- ⚠ **Přečtěte si kapitoly Odpovědnost a Bezpečnost.**

Krok 382 – Centrum nápovědy

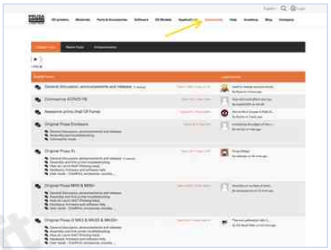


- Pokud narazíte na jakýkoliv problém, podívejte se nejprve do naší databáze znalostí na help.prusa3d.com.
- Odpovědi na různé problémy přidáváme každý den!

Krok 383 – Přidejte se na Printables!







- Nezapomeňte se přidat k největší komunitě Prusa! Stahujte nejnovější modely jako STL nebo G-cody odladěné pro vaši tiskárnu. Registrujte se na Printables.com.
- Hledáte inspiraci pro nový projekt? Na našem blogu vychází článek každý týden.
- Pokud potřebujete s čímkoliv pomoci, nejprve se podívejte na naše fórum, komunita je zde velice aktivní a určitě vám poradí :-).
- ⓘ Všechny služby Prusa sdílí jeden uživatelský účet.

Dovozce
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.cz

3D TLAČIAREŇ
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Stavebnica – zostavenie, kalibrácia a prvé spustenie



Návod na zostavenie

Pred zostavením tlačiarne si prečítajte celý tento návod a postupujte krok za krokom podľa fotografií. Farebné koliesko pri odrážke odkazuje na značku rovnakej farby vo fotografii (šípku alebo krúžok). Návod si uschovajte na neskoršie použitie.

Obsah

1	Úvod	3
2	Kompletizácia základne	11
3	Kompletizácia zadného plátu tlačiarne	22
4	Zostavenie vyhrievanej podložky	47
5	Zostava CoreXY	72
6	Montáž Nextrudera	111
7	Rám a elektronika	136
8	Obloženie, dvierka & xLCD	156
9	Kalibrácia & Prvé spustenie	173

1. Úvod

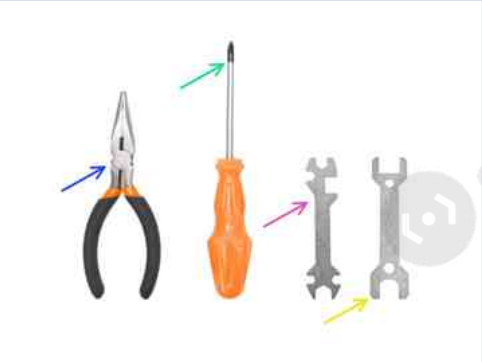
Krok 1 – Príprava stavebnice

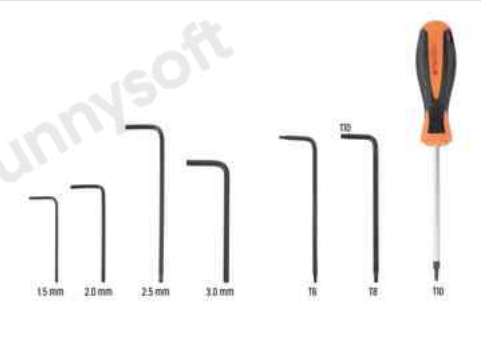


- **Vitajte v návode na zostavenie a uvedenie do prevádzky vašej stavebnice tlačiarne Prusa CORE One+ (Gen 2)**. Postupujte, prosím, podľa nasledujúcich krokov, aby bola vaša tlačiareň čo najskôr a bez problémov pripravená na prvú tlač.
- Najskôr si pripravte samotnú stavebnicu a balíček nástrojov od Prusa Research.

ⓘ Nič nie je potrebné spájkovať ani lisovať koncovky vodičov.

Krok 2 – K stavebnici prikladáme všetko potrebné náradie





- **Balíček nástrojov obsahuje:**

ⓘ Náradie nájdete v balíčku *Electronics & Fasteners*.

- Ploché kliešte (1×)
- Krížový skrutkovač (PH2) (1×)
- Univerzálny kľúč (1×)
- Kľúč 13–16 mm (1×)
- Sada imbusových kľúčov
- Sada kľúčov Torx

Krok 3 – Ďalšie pomôcky pre tento návod







- **Niektoré kroky v návode vyžadujú bežne dostupné predmety, ktoré vám pomôžu s montážou (nie sú súčasťou sady):**
- Papierové utierky alebo handrička – na utretie ochranného oleja z hladkých tyčí a lineárneho vedenia.
- Nožnice – na rozstrihnutie vrecka s ložiskami
- Mazivo (je súčasťou sady) – na premazanie planétovej prevodovky v Nextruderi (tlačová hlava).

Krok 4 – Orientácia podľa štítkov





- Všetky vrecká a škatule s dielmi na stavbu sú označené štítkami.
- Štítky obsahujú zoznam obsahu a počet dielov.
- Môžete si tiež stiahnuť náš **Cheatsheet**, kde nájdete obrázky spojovacieho materiálu v pomere 1:1 – nájdete ho na našich stránkach: prusa.io/core-one-cheatsheet. Vytlačte si ho v mierke 100 % a mierku v žiadnom prípade nemeňte, inak nebude fungovať.
- Pre PRUSA veteránov: Spojovací materiál je rozdelený do jednotlivých vreciek podľa typu. Nie do balíčkov pre jednotlivé kapitoly, ako to bolo pri predchádzajúcich tlačiarňach.
- V pokynoch bude vždy uvedený balíček, v ktorom každý z potrebných dielov nájdete, s výnimkou spojovacieho materiálu, ktorý je vždy v balíčku Fasteners.

Krok 5 – Záložný materiál



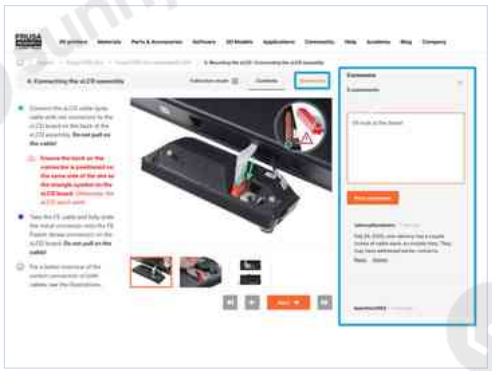
- Náhradný spojovací materiál je súčasťou každého vrecka so spojovacími prvkami. Množstvo náhradných dielov je vždy zahrnuté v celkovom počte uvedenom na vrecku.
- Podobne môže byť v niektorom z balení priložený jeden náhradný kus niektorého z potrebných dielov.

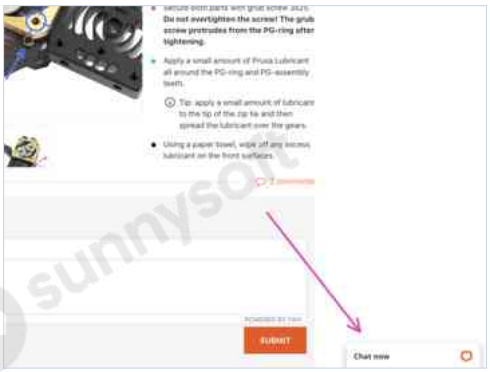
Krok 6 – Tlačené diely – verzie



- Väčšina 3D tlačených dielov tlačiarne Prusa CORE One+ je označená svojou verziou.
  - **Rady E, F a Gx** (napr. E1) – sú diely tlačené na našej farme a dodávané spolu so stavebnicami.
  - **Rady R, S a Tx** (napr. R1) – tieto diely sú k dispozícii na stiahnutie na printables.com a sú úplne zhodné s dodávanými dielmi.
- Čísla označujú drobné zmeny, ktoré zvyčajne zahŕňajú malé úpravy dizajnu. Odlišný štítok v návode (napr. odlišná verzia zobrazená na fotografiách) nemá vplyv na zostavenie – všetky verzie sú plne kompatibilné.
  - Ak však konkrétna revízia vyžaduje odlišný postup zostavenia, jasne to v návode zdôrazníme a vysvetlíme rozdiely.
- ⓘ Ak budete mať pri zostavovaní ťažkosti s konkrétnym tlačeným dielom, skúste, prosím, nájsť toto označenie a nahláste ho nášmu tímu podpory.

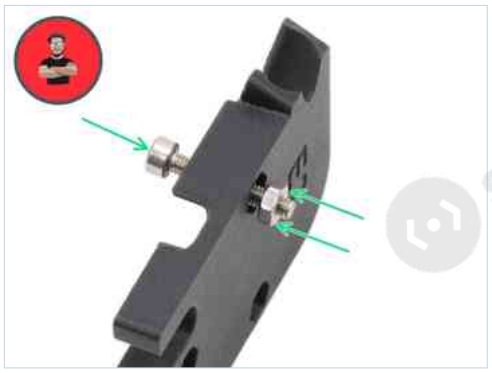
Krok 7 – Sme tu pre vás!





- Stratili ste sa v inštrukciách, chýba vám skrutka alebo sa zlomil vytlačený diel? **Dajte nám vedieť!**
- Môžete nás kontaktovať týmito spôsobmi:
  - Prostredníctvom live chatu našej podpory, ktorý funguje 24/7, na help.prusa3d.com

Krok 8 – Užitočný tip: vkladanie matíc





- 3D tlačené diely sú veľmi presné, napriek tomu treba počítať s toleranciou tlačených dielov, rovnako ako s toleranciou veľkosti matíc.
- Môže sa stať, že sa matice ľahko nezmestia do otvoru alebo že budú matice vypadávať. Pozrime sa, ako si s tým poradiť:
  - **Matica sa nezmestí do otvoru**: použite skrutku so závitom po celej dĺžke (typicky: M3x10, M3x18) a zaskrutkujte ju z opačnej strany otvoru. Počas doťahovania skrutky sa matica vtiahne dovnútra. Potom skrutku vyskrutkujte.
  - **Matica stále vypadáva**: Použite kúsok izolepy na dočasné zafixovanie matice na mieste; hneď ako vložíte skrutku, môžete izolepu odstrániť. *Použitie lepidla sa neodporúča, pretože sa môže čiastočne dostať do závitu a potom nebudete môcť skrutku správne dotiahnuť.*
- Zakaždým, keď budeme odporúčať použiť „techniku vťahovania matíc pomocou skrutky“, pripomenie vám ju avatar Pepa ;)

ⓘ Diely na obrázkoch sú použité ako príklad.

Krok 9 – Dôležité: Ochrana elektroniky



⚠ **VAROVANIE: Uistite sa, že je elektronika chránená proti elektrostatickému výboju (ESD). Vždy ju vybaľujte až vo chvíli, keď je potrebná na montáž!**

- Tu je **niekoľko tipov, ako zabrániť poškodeniu elektroniky:**
  - **Elektroniku majte vždy v ESD vrecku** až do chvíle, keď budete vyzvaní na jej inštaláciu.
  - **Pri manipulácii sa vždy dotýkajte iba hrán dosky**. Vyhýbajte sa dotyku súčiastok na doske.
  - **Skôr ako sa dotknete elektroniky**, dotknite sa akejkoľvek vodivej (kovovej) súčasti v blízkosti, aby ste odstránili prípadný statický náboj z rúk.
  - **Buďte obzvlášť opatrní v miestnostiach s kobercami**, ktoré sú často zdrojom elektrostatického výboja.
  - Oblečenie z vlny alebo niektoré syntetické tkaniny môžu ľahko vytvoriť elektrostatický náboj. Na účely stavby je bezpečnejšie obliecť si bavlnené oblečenie.

Krok 10 – Odmeňte sa



- Stavba tlačiarne CORE One+ je síce zábava, ale aj práca. Preto sa po dokončení každej z kapitol nezabudnite odmeniť. **V balení na tento účel nájdete vrecko medvedíkov Haribo!**
- ⚠ **Najväčším problémom pri montáži je podľa našich skúseností a výskumov (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) zle dodržaný plán konzumácie medvedíkov. Mnohí z vás nakoniec nemali dostatok gumených medvedíkov na všetky kapitoly a niektorí ich dokonca všetky zjedli ešte pred začiatkom!**
- Po rokoch dôkladného vedeckého výskumu sme dospeli k riešeniu => Na konci každej kapitoly sa dozviete konkrétne množstvo medvedíkov, ktoré máte skonzumovať.
- Konzumácia iného množstva, než je predpísané v príručke, môže viesť k náhlemu prílivu energie. Poraďte sa s odborníkom v najbližšej cukrárni.
- ⚠ **Haribo zatiaľ schovajte! Z našej skúsenosti má voľne ležiace vrecko sladkostí tendenciu náhle zmiznúť. Tento fenomén máme potvrdený veľkým počtom prípadov z celého sveta.**

Krok 11 – Ako úspešne zvládnuť zostavovanie



⚠ **Na úspešné zostavenie stavebnice CORE One+ sa riaďte nasledujúcim:**

- **Vždy si najskôr prečítajte všetky pokyny v aktuálnom kroku**. Pomôže vám to pochopiť, čo budete robiť. Nič neskracujte a nijako neupravujte, pokiaľ na to nebudete vyzvaní!!!
- **Neriaďte sa iba obrázkami!** To nestačí. Písané inštrukcie sú také stručné, ako sa len dá. **Čítajte ich.**
- **Používajte primeranú silu**, tlačené diely sú odolné, ale nie nezničiteľné. Ak do seba niečo nepasuje, skontrolujte dvakrát svoj pracovný postup.
- **Jedzte gumené medvedíky podľa inštrukcií!** Neposlušnosť nebude tolerovaná :D
- **Najdôležitejšie upozornenie: Užite si stavbu a príjemnú zábavu**. Zapojte do stavby svoje deti, priateľov alebo partnerov.

Krok 12 – Inštalácia rozšírení a vylepšení



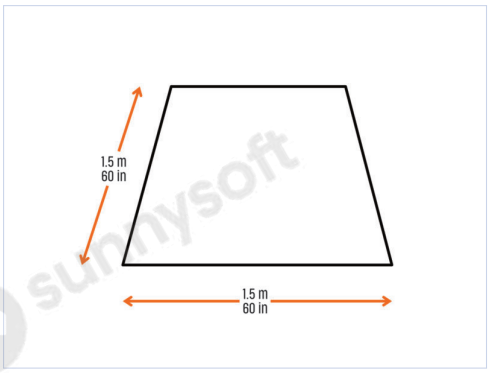


- Tieto informácie sa vzťahujú na používateľov, ktorí v budúcnosti plánujú inštalovať rozšírenia ako kameru Buddy, pokročilý filtračný systém alebo jednotku MMU3.

ⓘ **Pred inštaláciou akýchkoľvek doplnkov a vylepšení je nevyhnutné tlačiareň úplne zmontovať a otestovať.** Keď je tlačiareň plne funkčná, postupujte podľa samostatných návodov na montáž jednotky MMU3 alebo ďalších doplnkov na úpravu tlačiarne.

Krok 13 – Pripravte si pracovný stôl



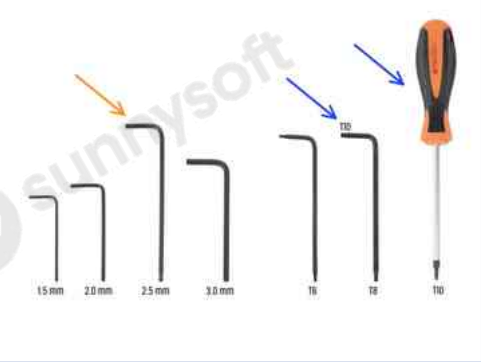


- **Urobte si poriadok na stole!** Upratovanie znižuje pravdepodobnosť straty malých dielov.
- **Uvoľnite si pracovný priestor.** Uistite sa, že máte dostatok miesta. Pekne rovný pracovný stôl vám zaistí, že všetko pôjde, ako má.
- **Buď svetlo**! Uistite sa, že sa nachádzate na dobre osvetlenom mieste. Pravdepodobne sa vám zíde ďalšia lampa alebo dokonca baterka.
- Pripravte si niečo na plastové vrecká a odstránené obalové materiály, aby ste ich mohli následne recyklovať. Uistite sa, že nevyhadzujete žiadne dôležité súčasti.
- Odporúčame pracovnú plochu s minimálnymi rozmermi 1,5 × 1,5 m.
  - ⚠ **Tiež dôrazne odporúčame dať si na pracovnú plochu nejakú mäkšiu podložku. Niektoré z plechových dielov majú ostré okraje, ktoré by inak mohli poškodiť povrch vášho pracoviska.**
  - ⓘ Použiť môžete napríklad kus kartónu.
- Výborne, sme pripravení. Začnime! Prejdite na kapitolu 2.

2. Kompletizácia základne

Krok 14 – Náradie potrebné na túto kapitolu



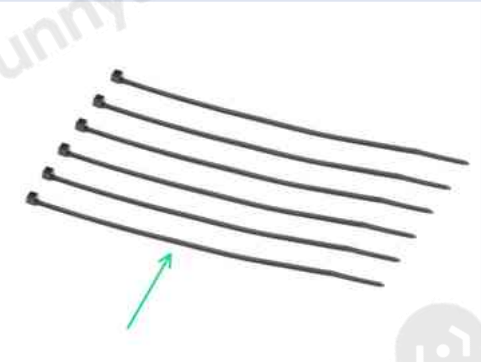


- **Na túto kapitolu si, prosím, pripravte:**
  - Kľúč 13–16
  - Imbusový kľúč 2,5 mm
  - Kľúč T10 torx / skrutkovač T10 torx

ⓘ Náradie nájdete v škatuli s označením: 2. Electronics & Fasteners.

Krok 15 – Zostava základne: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Spodný panel (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- Sťahovacia páska (6×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*

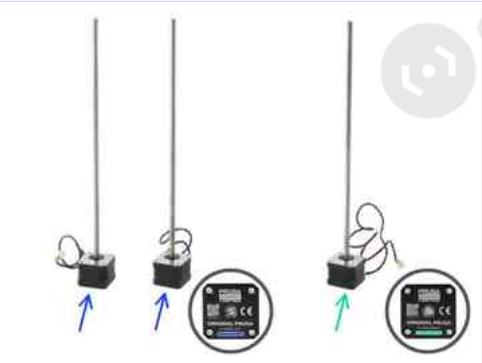
Krok 16 – Vloženie sťahovacích pások





- Otočte si spodný panel tak, aby jeho ohnuté časti smerovali nahor.
- Všimnite si spárované otvory na sťahovacie pásky po jeho obvode.
- Pretiahnite šesť sťahovacích pások otvormi, umiestnite ich pozdĺž oboch strán a čiastočne ich utiahnite, pričom zafixujte iba niekoľko prvých zubov.
  - ⚠ **Ešte ich úplne nedoťahujte, pretože nimi budeme neskôr viesť káble.**
  - ⓘ Poznámka: Nezáleží na tom, či budú hlavičky sťahovacích pások na vnútornej alebo vonkajšej strane panelu.

Krok 17 – Zostava základne: príprava dielov (časť 1)



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Ľavý motor osi Z (2×) *nájdete v balíčku Motor kit*
  - ⚠ **Jeden ľavý motor osi Z je zabalený zvlášť, v balíčku *Electronics & Chamber parts*.**
  - ⓘ Trapézové matice zatiaľ nechajte v balíčku s motorom.
- Pravý motor osi Z (1×) *nájdete v balíčku Motor kit*

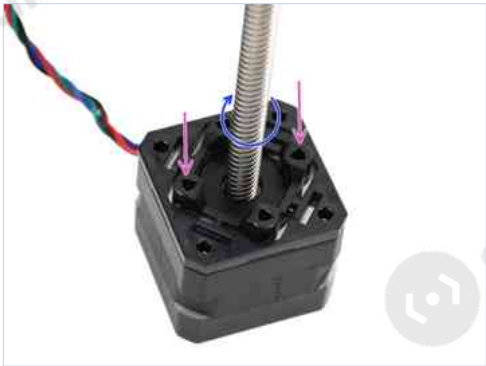
Krok 18 – Zostava základne: príprava dielov (časť 2)





- Z-motor-mount (3×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Z-rod-mount (2×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x8 (24×) *nájdete v balíčku Fasteners (3/3).*

Krok 19 – Inštalácia držiakov motorov

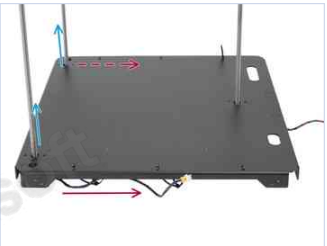




- Skúste otáčať závitovými tyčami na každom motore osi Z, aby ste sa uistili, že im nič v otáčaní nebráni.
- Na každý motor nasaďte jeden držiak Z-motor-mount. **Výčnelky na tomto diele musia smerovať nahor**.
- Zarovnajte otvory na všetkých dieloch.
- Spojte všetky časti dohromady pomocou štyroch skrutiek M3x8.
- Rovnaký postup zopakujte pre všetky motory.

Krok 20 – Inštalácia zadného motora

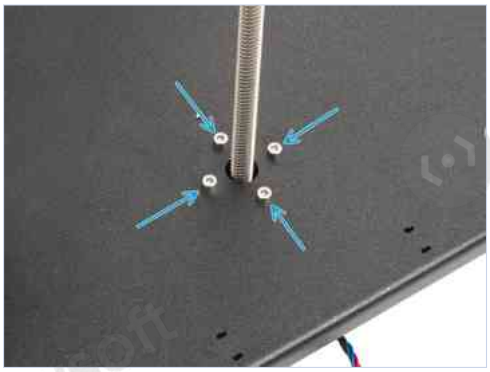




- Otočte si spodný panel hore nohami.
- Nájdite jeden (väčší) okrúhly otvor v strede zadnej časti panelu.
- Vezmite **pravý motor osi Z** (Z motor right) – ten s najdlhším káblom. Na kábli je označenie ZR.
- Závitovú tyč motora prestrčte (veľkým) okrúhlym otvorom v paneli a ostatné otvory v paneli zarovnajte s otvormi v zostave motora.
  - ⚠ **Dajte pozor – kábel motora musí smerovať von (smerom k vám).**
- Podobný postup zopakujte pre okrúhle otvory v prednej časti panelu a oba ľavé motory osi Z (Z-axis motor left) – závitovú tyč prestrčte otvorom a potom zarovnajte ostatné otvory zostavy motora.
  - **Káble týchto ľavých motorov osi Z musia smerovať k zadnému – pravému motoru osi Z** (k tomu s najdlhším káblom).

ⓘ Pre jednoduchosť budeme vo zvyšku návodu nazývať stranu zostavy s **DVOMA** motormi **prednou** a tú s **jedným zadnou**. Určite vám to ešte pripomenieme, ale oplatí sa to zapamätať :).

Krok 21 – Zaistenie zadného motora

- Začnite motory zaisťovať, počnúc zadným (jediným, s najdlhším káblom).
- Vložte do **zadného motora** štyri skrutky M3x8 a napevno ich utiahnite.
  - ⚠ **Dbajte na to, aby skrutky zostali rovné a pri doťahovaní sa nenakláňali.**
  - ⚠ **Pozor! Skrutky nedoťahujte príliš, zarezávajú sa priamo do plastového dielu! Na konečné dotiahnutie preto použite kratšiu časť kľúča ako rukoväť, aby ste ľahšie vyvinuli správny uťahovací moment (t. j. iba primerané množstvo sily).**

Krok 22 – Inštalácia predného pravého motora



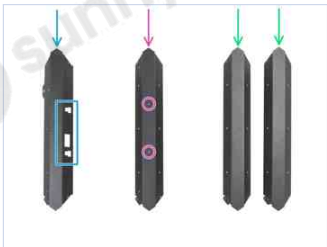
- **Skontrolujte, či tlačené diely Z-rod-mount nevykazujú žiadne chyby.** Vnútro musí byť úplne čisté, aby bolo možné neskôr zasunúť hladkú tyč.
  - ⓘ Musíme zaistiť, aby hladké tyče neskôr dokonale zapadli. Skontrolujete to tak, že teraz zasuniete tenšie hladké tyče (ktoré nájdete v škatuli *Tyče (Rods)*) do držiaka Z-rod-mount.
- Do otvoru vedľa pravého predného motora osi Z vložte diel Z-rod-mount.
- Pomocou kľúča 13–16 mm otočte držiak tyče o 90 stupňov – tým ho zaistíte na mieste.
- Motor potom zaistite štyrmi skrutkami M3x8. Utiahnite ich napevno.
  - ⚠ **Dbajte na to, aby skrutky zostali rovné a pri doťahovaní sa nenakláňali.**

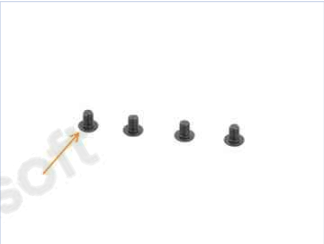
Krok 23 – Inštalácia predného ľavého motora



- A teraz predný ľavý motor (pri pohľade spredu).
- ⚠ **Skontrolujte, či kábel motora stále smeruje na zadnú stranu.**
- Do otvoru vedľa ľavého predného motora osi Z vložte držiak tyče (rod-mount).
- Pomocou kľúča 13–16 mm otočte držiak tyče o 90 stupňov – tým ho zaistíte na mieste.
- Motor potom zaistite štyrmi skrutkami M3x8. Utiahnite ich napevno.
  - ⚠ **Dbajte na to, aby skrutky zostali rovné a pri doťahovaní sa nenakláňali.**
- Teraz celú zostavu na chvíľu odložte bokom.

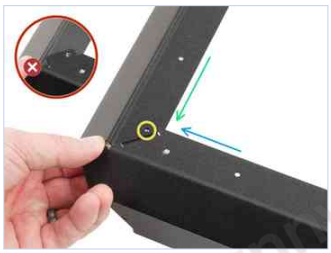
Krok 24 – Spodný rám: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- ⚠ **Pri manipulácii s ostrými plechovými dielmi buďte veľmi opatrní, aby nedošlo k zraneniu alebo poškodeniu.**
- ⚠ **Plechové profily môžu na prvý pohľad vyzerať rovnako, ale sú medzi nimi určité dôležité rozdiely. Preto si vždy radšej DÔKLADNE SKONTROLUJTE, či ste vybrali tie správne.**
- Predný profil (1×) **spoznáte podľa výrezov** – *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- Zadný profil (1×) **s dvoma otvormi na plochej strane** – *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- Univerzálny profil (2×) **bez otvorov na plochej strane** – *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- ⓘ Všetky tieto kovové profily nájdete **úplne na dne** balíčka „Metal parts 1/3“. **Možno budete musieť vybrať horné vrstvy, aby ste sa k nim dostali!**
- Dištančný kolík (2×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x4rT (4×) *nájdete v balíčku Fasteners (3/3).*

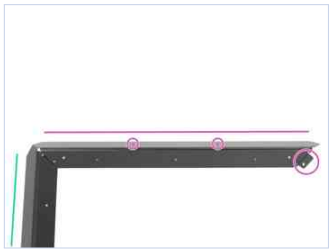
Krok 25 – Montáž spodného profilu: predný + ľavý


⚠ **Pri manipulácii s ostrými plechovými dielmi buďte veľmi opatrní, aby nedošlo k zraneniu alebo poškodeniu.**

- Umiestnite predný profil tak, ako vidíte na obrázku. Výrezy musia smerovať k vám.
- Jeden z univerzálnych profilov umiestnite na ľavú stranu. Diel natočte podľa obrázka. **Ako vodidlo použite prírubu (výčnelok na skosenej strane profilu).**
- Spojte oba profily dohromady.
  - ⚠ **Pozor! Príruba predného profilu (modrá šípka) musí byť zasunutá pod ľavý univerzálny profil (zelená šípka), nie cez neho.**
- Zarovnajte otvory v oboch dieloch.
- Oba diely spojte skrutkou M3x4rT.

Krok 26 – Montáž spodného profilu: ľavý + zadný





- Natočte a priložte zadný profil (s dvoma otvormi na plochej strane) k univerzálnemu ľavému profilu tak, ako vidíte na obrázku. **Ako vodidlo použite prírubu (výčnelok na skosenej strane profilu).**
- Zasuňte zadný a univerzálny ľavý profil do seba.
  - ⚠ **Opäť sa uistite, že príruba je pod zadným profilom, nie nad ním.**
- Zarovnajte otvory v oboch dieloch.
- Oba diely spojte skrutkou M3x4rT.

Krok 27 – Montáž spodného profilu: pravý



- Pripevnite univerzálny pravý profil medzi zadný a predný profil a **uistite sa, že:**
  - jeho **zadný** koniec je **nad** prírubou zadného profilu.
  - jeho **predná** príruba je zasunutá **pod** predný profil.
- Potom pravý profil zaistite pomocou dvoch skrutiek M3x4rT (jednej na každom konci).

Krok 28 – Vloženie dištančných kolíkov



- Prvý dištančný kolík vložte do otvoru vo výčnelku predného profilu.
- Pevne naň zatlačte, aby do otvoru dobre zapadol.
- Postup zopakujte s druhým kolíkom a otvorom.

Krok 29 – Antivibračné podložky (nožičky): príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Antivibračná podložka (4×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x4rT (8×) *nájdete v balíčku Fasteners (3/3).*

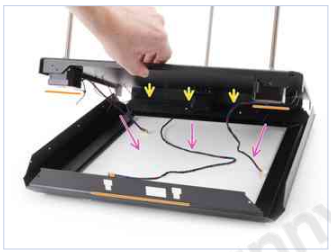
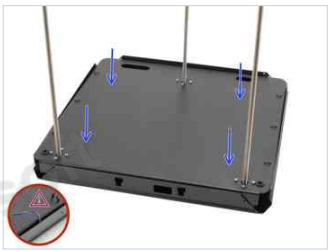
Krok 30 – Pripevnenie antivibračných podložiek (nožičiek)





- Umiestnite zostavu spodného rámu tak, ako vidíte na obrázku. Predný profil (s výrezmi) musí smerovať k vám.
- Pred použitím antivibračných nožičiek **utrite kovové profily izopropylalkoholom** a nechajte ich zaschnúť. Tým zaistíte správnu priľnavosť.
- Odlepte ochrannú vrstvu zo všetkých antivibračných podložiek (nožičiek).
  - ⚠ **Z každej antivibračnej nožičky opatrne odstráňte iba ochrannú fóliu. Ak sa spolu s fóliou začne odlepovať aj lepiaca vrstva, prestaňte a pokračujte v odstraňovaní z iného rohu.**
- ⓘ V prípade, že lepidlo nedrží dostatočne, odporúčame inštalovať nožičky ako jeden z posledných krokov. Prípadne môžete použiť pásku 3M VHB, aby ste zaistili, že nožičky budú držať.
- Do každého rohu rámu nalepte jednu antivibračnú nožičku tak, aby bola zarovnaná s vonkajším okrajom plochej strany profilu.

Krok 31 – Montáž spodného rámu

- Otočte si zostavu spodného rámu hore nohami (teraz už antivibračnými nožičkami nadol). **Predný profil (s výrezmi) musí smerovať k vám**.
- Nasaďte zadnú stranu zostavy spodného panelu na zadnú stranu zostavy spodného rámu. Spodný panel zatiaľ nepokladajte!
  - Uistite sa, že predná strana zostavy spodného panelu (s dvoma motormi) lícuje s predným profilom spodného rámu (s výrezmi).
- Všetky káble motorov zatiaľ presuňte do stredovej časti spodného rámu, aby nedošlo k ich pricviknutiu.
- Teraz zostavu spodného panelu pomaly a opatrne spustite nadol a zasuňte ju do profilov spodného rámu.
  - Uistite sa, že zostava panelu úplne zapadá **dovnútra profilov spodného rámu**.
  - Uistite sa, že žiadna časť zostavy spodného panelu nepresahuje zostavu spodného rámu.
  - ⚠ **Dôkladne skontrolujte, že ste si nepricvikli žiadny z káblov.**

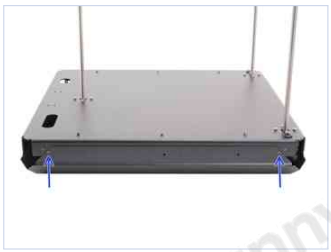
Krok 32 – Nasadenie spodného rámu: pravá strana





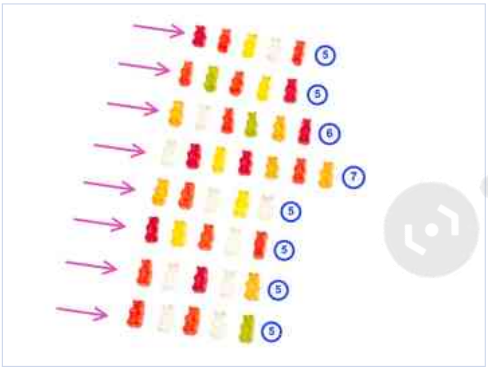
- Najskôr sa zamerajte na pravý predný roh a pravú stranu.
- Mierne nadvihnite roh zostavy spodného panelu.
- Zarovnajte otvor so závitom v spodnom paneli s otvorom v profile.
  - ⓘ Aby bola montáž základne jednoduchšia, otočte zostavu na bok, aby ste videli na zarovnanie otvorov a nemuseli bojovať s gravitáciou. Do vedľajšieho otvoru vložte imbusový kľúč, aby sa zachovalo správne zarovnanie.
- Oba diely spojte skrutkou M3x4rT.
- Teraz sa presuňte k zadnému rohu pravej strany celej zostavy.
- Opäť zarovnajte otvory v paneli a profile a zaistite ich skrutkou M3x4rT.

Krok 33 – Montáž spodného rámu: zadná + ľavá + predná strana


- Teraz sa presuňte k zadnej strane zostavy (k tej s jedným motorom osi Z).
- Zarovnajte otvory v paneli a profile a zaistite ich dvoma skrutkami M3x4rT.
- Teraz ľavá strana zostavy.
- Zarovnajte otvory v paneli a profile a zaistite ich dvoma skrutkami M3x4rT.
- Otočte si zostavu predným profilom (s výrezmi) k sebe.
- Opäť zarovnajte otvory v paneli a profile a zaistite ich dvoma skrutkami M3x4rT.

Krok 34 – Je čas na Haribo!



- Je čas sa odmeniť!
- Usporiadajte si pridelené gumené medvedíky do ôsmich radov.
- Upravte počet gumených medvedíkov v každom rade podľa obrázka.
  - ⓘ Ak vám počty nevyjdú aj na posledný rad, odporúčame vyhľadať najbližšiu cukráreň a chýbajúce medvedíky dokúpiť.
- Zjedzte prvý rad.

Krok 35 – Hotovo

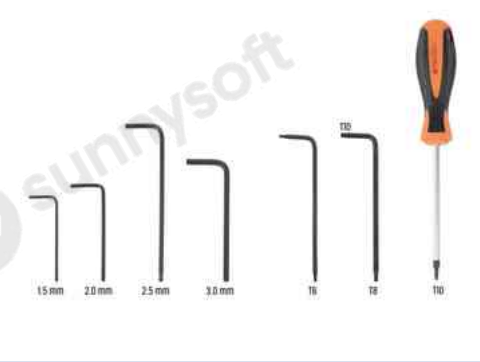



- **Gratulujeme!** Práve ste zostavili **základňu tlačiarne**.
- Zostavu si zatiaľ odložte bokom a prejdeme na ďalšiu kapitolu.

3. Kompletizácia zadného plátu tlačiarne

Krok 36 – Náradie potrebné na túto kapitolu

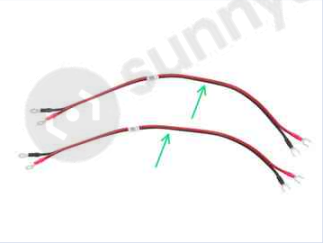


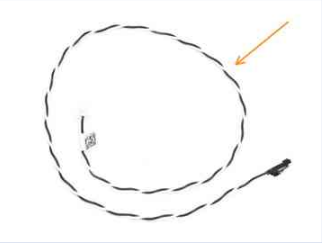


- **Na túto kapitolu si, prosím, pripravte:**
- Krížový skrutkovač PH2
- Ploché kliešte
- Imbusový kľúč 2,5 mm
- Kľúč T10 torx / skrutkovač T10 torx

Krok 37 – Zostava napájacieho zdroja: príprava dielov







- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Zdroj Delta 240 W 24 V (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Skrutka M4x6r (2×) *nájdete v balení Fasteners 3/3*
- Napájacie káble xBuddy (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Kábel power panic (1×) *nájdete v balíčku Electronics*

Krok 38 – Príprava napájacieho zdroja





- Do ľavej strany PSU vložte a zľahka zaskrutkujte dve skrutky M4x6r. **Nedoťahujte ich úplne!** Medzi hlavou skrutky a PSU nechajte medzeru aspoň 4 mm.
- Krížovým skrutkovačom (PH2) mierne povoľte všetky štyri skrutky napájacích svoriek na PSU. **Ale neodstraňujte ich!** Stačia 3–4 otáčky.

Krok 39 – Informácie o napájacích kábloch





ⓘ V nasledujúcich krokoch budeme postupne pripájať napájacie káble. Skrutky svorkovnice na strane zdroja sú už pripravené. Povoľte ich, ale **neodstraňujte ich úplne**, aby sa nepomiešali s iným typom skrutiek použitých na strane kábla dosky xBuddy. Každý z dvoch napájacích káblov má dva vodiče. Jeden z nich má prevažujúcu **červenú farbu = kladný / +**. Druhý má prevažujúcu **čiernu farbu = záporný / -**.

- Všimnite si, že napájacie káble majú na každom konci iný konektor. Zatiaľ si pripravte konektory v tvare U (farba krimpovacej trubičky sa môže líšiť).
- **Všimnite si, že polarita svoriek na napájacom zdroji je nasledujúca:**
  - Kladný (V+)
  - Kladný (V+)
  - Záporný (V-)
  - Záporný (V-)

ⓘ Červený kábel (kladný) môže mať tenký čierny pásik. Rovnako aj čierny kábel môže mať na sebe červený pásik.

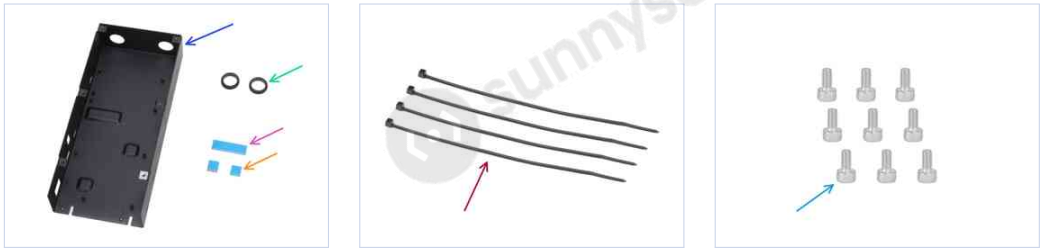
⚠ **Zatiaľ nepripájajte žiadne káble, počkajte na pokyn v inštrukciách.**

Krok 40 – Pripojenie napájacieho zdroja



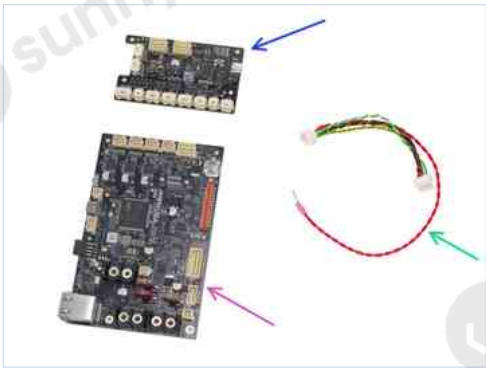
- Vezmite ČERVENÝ vodič a zasuňte jeho vidlicový konektor do prvej (kladnej) svorky zľava na spodnej strane PSU – až na doraz. Uistite sa, že oceľová podložka svorky leží NAD „vidličkou“ konektora.
- Skrutku na svorkovnici pevne dotiahnite.
- Rovnakým spôsobom pripojte druhý červený vodič do druhej svorkovnice zľava.
- A ešte raz (resp. dvakrát) postup zopakujte na pripojenie oboch čiernych vodičov – jeden do tretej svorkovnice zľava a ten druhý do štvrtej.
- Do konektora úplne napravo zapojte kábel power panic.
- A celú zostavu si zatiaľ odložte bokom.

Krok 41 – xBuddy: príprava dielov I.



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- CORE One xBuddy box (1×) *nájdete v balení Metal parts 3/3*
- Priechodka 19/16 mm (2×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Samolepiaca teplovodivá podložka 40x12x2,2 mm (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Samolepiaca teplovodivá podložka 12x12x2,2 mm (2×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Sťahovacia páska (4×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x6 (9×) *nájdete v balíčku Fasteners (1/3)*
- ⓘ Zoznam pokračuje v ďalšom kroku...

Krok 42 – xBuddy: príprava dielov II.

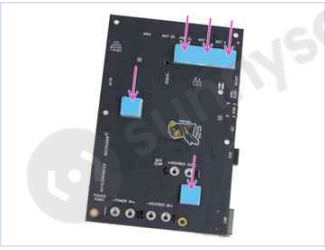


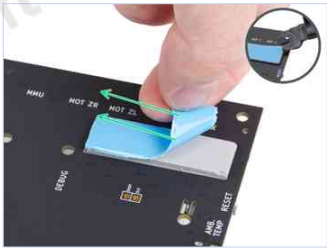


- Rozšírenie dosky xBuddy (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Doska xBuddy (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Kábel na zapojenie rozšírenia dosky xBuddy (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*

Krok 43 – Nalepenie termálnych podložiek







- Odlepte bielu ochrannú vrstvu zo všetkých termálnych podložiek.

  ⚠ **Pri manipulácii sa vždy dotýkajte iba strán dosky. Nedotýkajte sa čipov, kondenzátorov a ďalších častí elektroniky.**
- Pripevnite podložky na zadnú stranu dosky xBuddy. Sú tu vyznačené správne veľkosti a polohy.

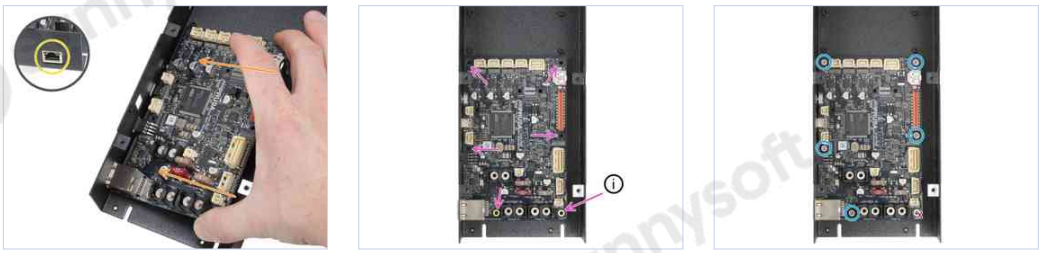
  ⓘ Povrch, na ktorý sa podložky lepia, musí byť očistený od mastnoty. Tým sa zaistí lepšia priľnavosť.

⚠ **Z dôvodu ochrany elektronických súčiastok dosky dôrazne odporúčame položiť dosku xBuddy na mäkkú podložku. Môžete použiť originálne balenie xBuddy s bublinkovou fóliou.**

- Odlepte modrú ochrannú vrstvu zo všetkých termálnych podložiek.

  ⓘ Tip: Ak sa vám nedarí ochrannú vrstvu odlepiť, pomôžte si tenším koncom Assembly-multi-toolu.

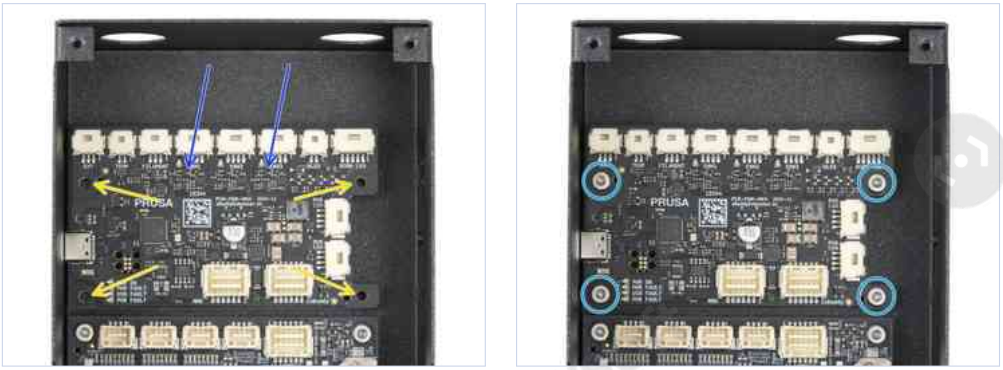
Krok 44 – Inštalácia xBuddy



⚠ **Pri manipulácii s elektronikou sa vždy dotýkajte iba strán dosky! Nedotýkajte sa čipov, kondenzátorov a ďalších častí elektroniky.**

- Vložte dosku xBuddy do xBuddy boxu.
- Uistite sa, že je ethernetový konektor správne vložený do otvoru v krabičke xBuddy.
- **Skôr než ju napevno primontujete**, uistite sa, že otvory v doske lícujú s otvormi (stĺpikmi) v xBuddy boxe.
  - ⓘ **Tento otvor zostane prázdny**; je zvýraznený iba na účely zarovnania dosky.
- Zafixujte polohu dosky xBuddy vložením piatich skrutiek M3x6. **Skrutky zatiaľ nedoťahujte úplne**, zatiaľ stačí niekoľko otáčok.
  - ⚠ **Vyzerá to síce trochu nezvyčajne, ale otvor vpravo dole zatiaľ nechajte prázdny!**
- **Teraz všetkých päť skrutiek úplne utiahnite**. Ale veľmi opatrne, aby ste nepoškodili dosku elektroniky.

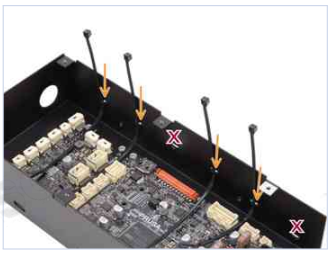
Krok 45 – Inštalácia rozšírenia dosky xBuddy



- Vložte rozšírenie dosky xBuddy do xBuddy boxu, nad samotnú hlavnú dosku xBuddy. Dajte si pozor na správnu orientáciu komponentu – pozrite obrázok.
- Skôr než ju napevno primontujete, uistite sa, že otvory v doske lícujú s otvormi (stĺpikmi) v xBuddy boxe.
- A teraz rozšírenie dosky xBuddy upevnite pomocou štyroch skrutiek M3x6. Dotiahnite ich napevno.

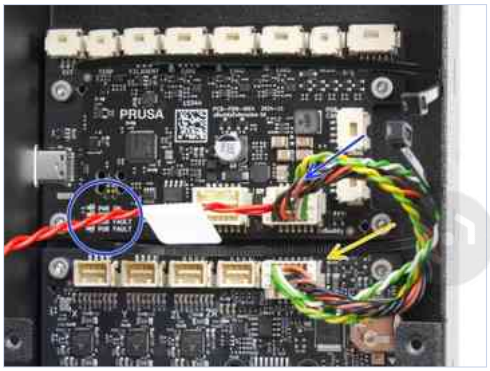
Krok 46 – Montáž sťahovacích pások





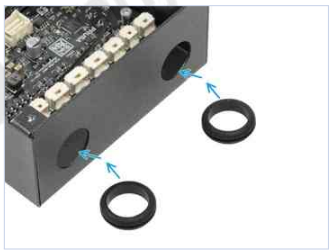
- Keď sa na xBuddy box pozriete bližšie, určite si všimnete, že v kovovom puzdre je šesť perforácií.
- ⚠ **Postupujte veľmi opatrne. Dávajte pozor, aby ste nepoškodili konektory alebo kondenzátory na doske xBuddy.**
- Priložte háčik na Assembly-multi-toole pod prvú perforáciu vľavo.
  - ⓘ Mierne ohnite špičku sťahovacej pásky, približne o 30 stupňov. Bude ľahšie ju správne zasunúť aj bez nástroja Assembly-multi-tool.
- Teraz perforáciou do Assembly-multi-toolu prestrčte sťahovaciu pásku. Háčik ju správne navedie do boxu s elektronikou.
- ⚠ **Dajte si pozor na správnu orientáciu sťahovacej pásky! Zuby na páske musia byť na strane, na ktorú teraz vidíte.**
- Postup zopakujte na vyznačených perforáciách.
- T. j. tretiu a šiestu perforáciu preskočte!

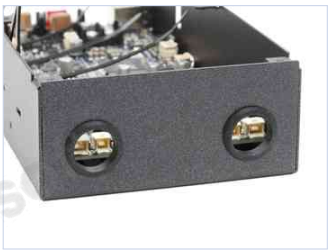
Krok 47 – Zapojenie rozširujúcej dosky xBuddy

- Konektor kábla na zapojenie rozšírenia dosky xBuddy, pri ktorom je voľný červený kábel, zapojte do rozširujúcej dosky xBuddy.
  - Voľný červený kábel zatiaľ nechajte tak.
- Druhý koniec kábla na zapojenie rozšírenia dosky xBuddy zapojte do hlavnej dosky xBuddy.

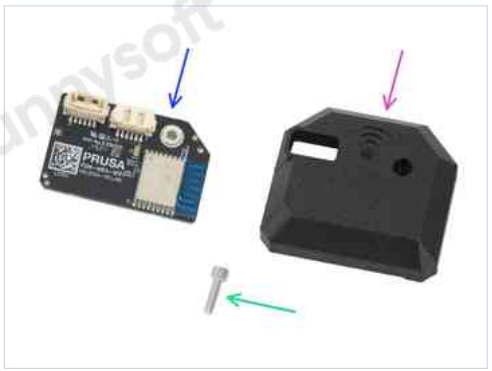
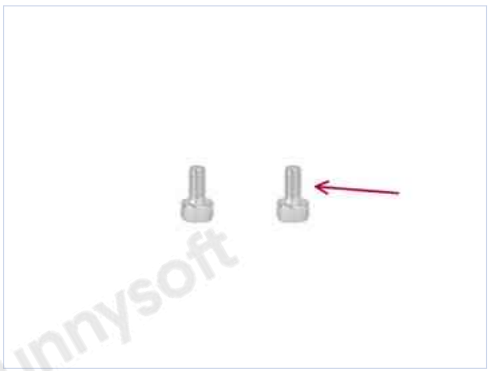
Krok 48 – Inštalácia priechodiek: xBuddy box





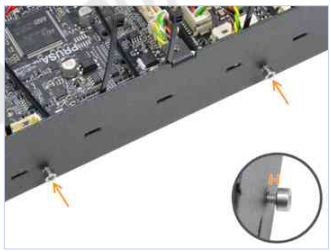
- Obe priechodky vložte do okrúhlych otvorov v xBuddy boxe.
- Pri vkladaní priechodku zľahka stlačte a potom ju zasuňte do otvoru tak, aby priechodka správne zapadla drážkou na okraj otvoru.

Krok 49 – Wi-Fi: príprava dielov

- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- ESP-WiFi (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x12 (1×) *nájdete v balení Fasteners 3/3*
- Skrutka M3x6 (2×)

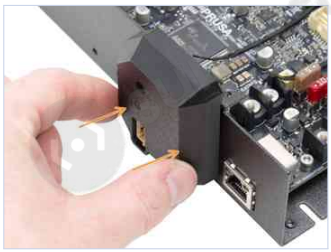
Krok 50 – Príprava zostavy s Wi-Fi





- Do zostavy xBuddy boxu vložte z pravej strany dve skrutky M3x6. **Zatiaľ ich nedoťahujte úplne!** Nechajte aspoň 4 mm medzeru medzi hlavou skrutky a plechom boxu.
- Vložte modul ESP-WiFi do dielu WiFi-cover – tesne pod mostík na ľavej strane krytu.
- Pohľadom z druhej strany sa uistite, že konektor správne pasuje do otvoru v kryte.
- Vložte skrutku M3x12 do tohto otvoru v zostave xBuddy boxu. Ak je otvor príliš tesný, opatrne ho rozšírte imbusovým kľúčom/skrutkovačom, aby skrutka v ďalšom kroku tesne zapadla.

Krok 51 – Montáž zostavy Wi-Fi


⚠ **Pri manipulácii a pripájaní modulu ESP buďte veľmi opatrní, aby nedošlo k ohnutiu a poškodeniu kolíkov (pinov).**

- Najskôr vložte skrutku M3x12 do otvoru v boxe xBuddy a zaskrutkujte ju, aby ste sa uistili, že v tomto kroku neskôr nenastanú žiadne problémy. Potom skrutku opäť vyberte.
- Uchopte celú zostavu krytu s modulom Wi-Fi a piny modulu ESP zasuňte do konektora na doske xBuddy.
- Teraz opatrne nasaďte kryt Wi-Fi. Uistite sa, že piny modulu ESP sú správne usadené v konektore dosky xBuddy.
- Zaistite kryt skrutkou M3x12.
- A celú zostavu si zatiaľ odložte bokom.

Krok 52 – Zadný panel: príprava dielov

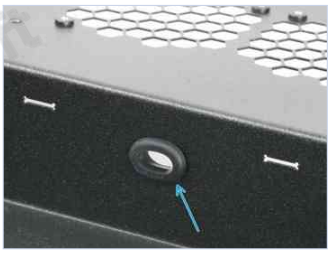




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Zadný panel (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- Priechodka 19/16 mm (2×) *veľká – nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Priechodka 13,5/10 mm (2×) *malá – nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Tesniaca zátka 15,5 mm (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x4rT (2×)

Krok 53 – Inštalácia priechodiek: horná časť zadného panelu





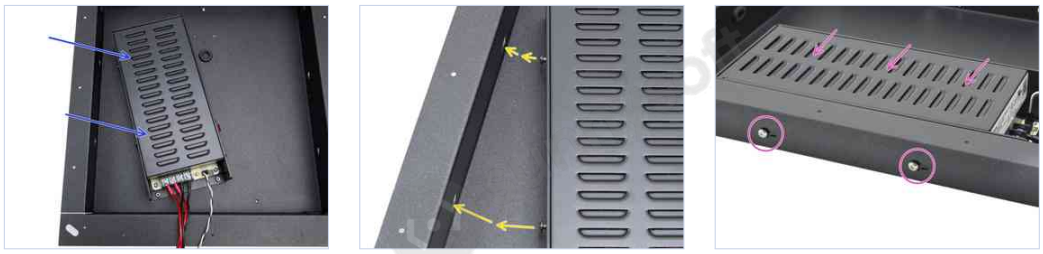
- Natočte si zadný panel podľa prvého obrázka. Ako referenčný bod použite dva oválne otvory na boku.
- Zasuňte tesniacu zátku do stredového otvoru.
  - **Tesniaca zátka nie je symetrická**. Zasuňte ju stranou s menším priemerom smerom nadol.
- Do ľavého okrúhleho otvoru vložte jednu malú priechodku.
- Do oválneho otvoru tiež vložte jednu malú priechodku.

Krok 54 – Inštalácia priechodiek: boky + spodná strana



- Zamerajte sa na ľavú hornú stranu zadného panelu a nájdite dva oválne otvory.
- Do oválneho otvoru najbližšie k rohu vložte jednu veľkú priechodku.
- Presuňte sa na pravú hornú stranu zadného panelu a do oválneho otvoru vložte jednu veľkú priechodku.

Krok 55 – Zarovnanie napájacieho zdroja



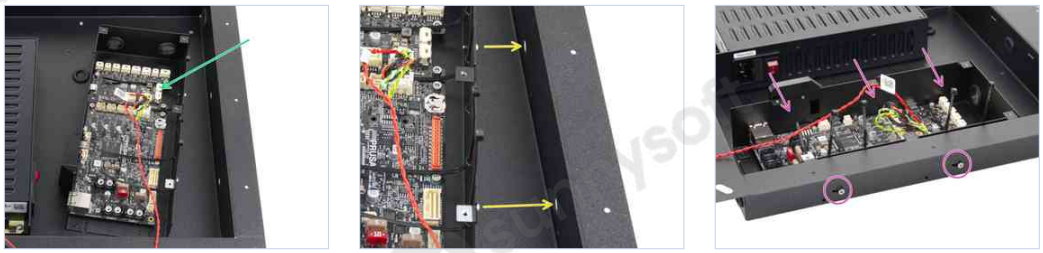
- Opatrne vložte napájací zdroj do „vrecka“ zadného panelu.
- Skrutky na bočnej strane napájacieho zdroja zarovnajte s otvormi na ľavej strane zadného panelu.
- Teraz napájací zdroj posuňte tak, aby skrutky na jeho boku prešli otvormi.
  - ⓘ Nevkladajte káble napájacieho zdroja do žiadneho otvoru v zadnom paneli. Nechajte ich visieť cez zadný panel, kým nebudete neskôr vyzvaní na ich pripojenie k doske Buddy.

Krok 56 – Montáž napájacieho zdroja



- Opatrne posuňte napájací zdroj tak, aby sa skrutky na jeho boku zasunuli do spodnej časti otvorov, ktoré majú tvar kľúčovej dierky.
- Zachovajte polohu napájacieho zdroja (pridržte si ho) a obe skrutky úplne utiahnite.

Krok 57 – Zarovnanie zostavy xBuddy boxu



- Celú zostavu xBuddy boxu opatrne vložte do „vrecka“ zadného panelu.
- Skrutky na boku xBuddy boxu zarovnajte s otvormi na pravej strane zadného panelu.
- Teraz celú zostavu xBuddy boxu posuňte tak, aby skrutky na jej boku prešli otvormi.

Krok 58 – Montáž krabičky xBuddy



- Opatrne posuňte celý xBuddy box tak, aby sa skrutky na jeho boku zasunuli do spodnej časti otvorov, ktoré majú tvar kľúčovej dierky.
- Zachovajte polohu xBuddy boxu (pridržte si ho) a obe skrutky úplne utiahnite.
- Pripevnite napájací zdroj a xBuddy box k zadnému panelu pomocou dvoch skrutiek M3x4rT.

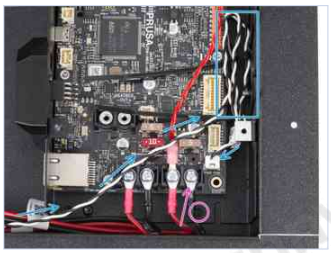
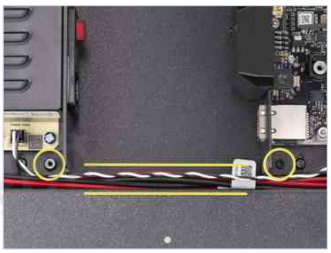
Krok 59 – Kryt napájacích káblov: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- PSU-cable-cover (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Matica M3nS (2×) *nájdete v balení Fasteners 1/3*
- Skrutka M3x10rT (2×) *nájdete v balení Fasteners 2/3*
- Skrutka svorkovnice 6-32 (4×) *nájdete v balení Fasteners 3/3*

Krok 60 – Pripojenie káblov od zdroja

- Vezmite jeden červený kábel vedúci od napájacieho zdroja a pripojte ho k prvému ľavému slotu svorkovnice na doske xBuddy pomocou skrutky svorkovnice 6/32". Skrutku utiahnite napevno, ale opatrne.
  - ⚠ **Pozor! Konektory káblov zapájajte tak, aby hlava skrutky svorkovnice sedela vo vnútornej časti ohybu konektora v tvare písmena „L".**
- Pripojte čierny kábel PSU (napájacieho zdroja) z rovnakého páru ako práve zapojený červený kábel k druhej svorke pomocou skrutky svorkovnice 6/32". Skrutky opäť utiahnite pevne, ale opatrne.
- Vezmite druhý červený kábel od napájacieho zdroja a pripojte ho k červenému káblu vedúcemu z rozšírenia dosky xBuddy. **Pozrite si detail na obrázku.** Oba káble zaistite rovnakou skrutkou svorkovnice v tretej svorkovnici.
  - Kábel z rozšírenia dosky xBuddy veďte medzi poistkami opatrne a dajte si pozor na to, aby na svojom mieste sedel pevne a bezpečne a nijako na ne netlačil.
- ⓘ **Od začiatku roka 2025 sa používajú iné poistky.** Sú výrazne menšie, biele a zapustené v držiakoch poistiek na doske xBuddy, aby neprekážali káblom.
- Pripojte druhý čierny kábel napájacieho zdroja ku svorkovnici na doske xBuddy – **tak, aby neprekážal otvoru so závitom**.
- Ďalej pretiahnite do xBuddy boxu kábel power panic a zapojte ho do konektora v pravej dolnej časti dosky xBuddy. Zvyšnú dĺžku kábla usporiadajte do niekoľkých slučiek nad konektorom, pri okraji xBuddy boxu tak, aby nezavadzali.
- Usporiadajte káble napájacieho zdroja podľa obrázka a dbajte na to, aby v okolí otvorov so závitom v napájacom zdroji a xBuddy boxe neboli žiadne prekážky.

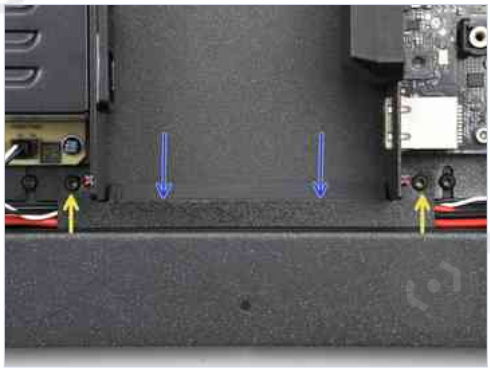
Krok 61 – Príprava dielu PSU-cable-cover





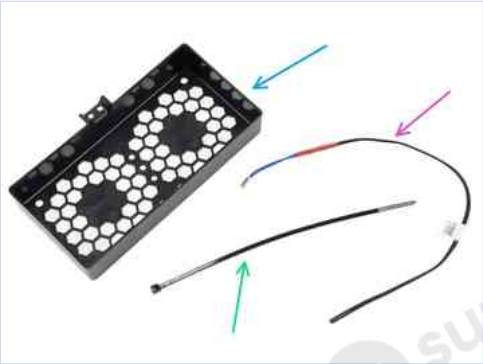
- Do otvoru na každom z koncov dielu PSU-cable-cover vložte jednu maticu M3nS.
- Skontrolujte, či sú otvory v matici a diele zarovnané.

Krok 62 – Zakrytie káblov napájacieho zdroja



- Nasaďte kryt káblov napájacieho zdroja (PSU-cable-cover) na káble zdroja.
- Kryt zaistite dvoma skrutkami M3x10rT v otvoroch na vonkajších okrajoch dielu.

Krok 63 – Ventilátory tlačovej komory: príprava dielov

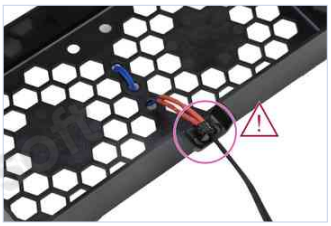




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Kryt ventilátora (Fan cover) (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Termistor komory 260 mm (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Sťahovacia páska (1×)
- Ventilátor (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Skrutka M3x30 (4×) *nájdete v balení Fasteners 1/3*

Krok 64 – Zostavenie mriežky ventilátora

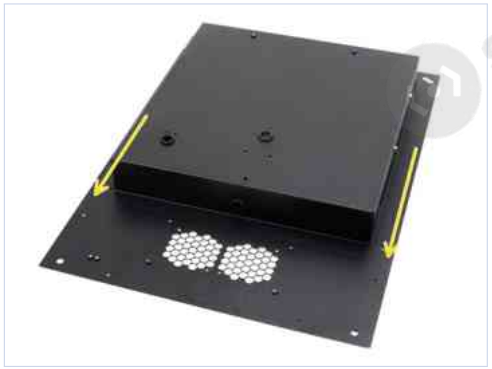
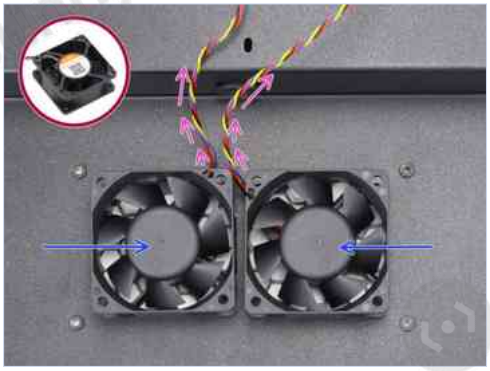




- Kábel termistora pretiahnite otvormi uprostred krytu ventilátora. Pretiahnite ho v smere znázornenom na obrázku.
  - ⓘ **Pri zostavovaní venujte pozornosť orientácii dielu. Kryt ventilátora má jasne danú vnútornú a vonkajšiu stranu.**
- Celú časť s termistorom nechajte vyčnievať.
- Pretiahnite sťahovaciu pásku dvojicou otvorov na krčku krytu ventilátora.
- Kábel termistora pretiahnite medzi koncami sťahovacej pásky.
- Teraz kábel termistora zaistite opatrným utiahnutím sťahovacej pásky. **Pásku nedoťahujte príliš!** Mohlo by dôjsť k poškodeniu kábla.

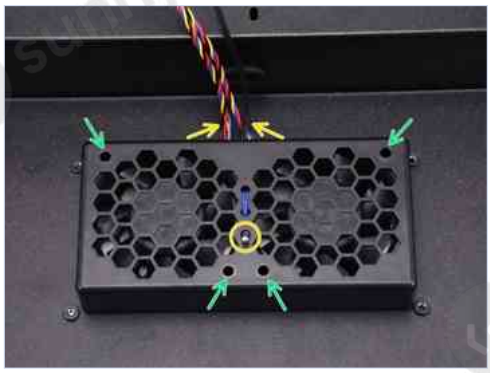
⚠ **Uistite sa, že zámok sťahovacej pásky je na vnútornej strane krčka krytu ventilátora.**

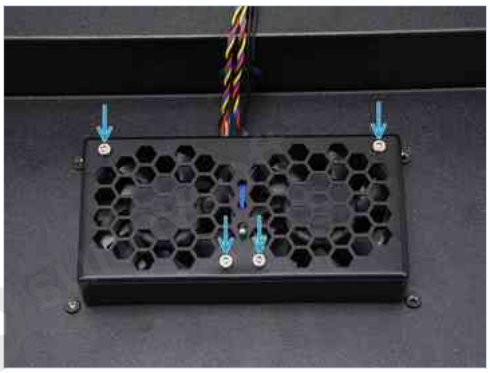
Krok 65 – Osadenie ventilátorov

- Umiestnite a natočte si zadný panel podľa obrázka. Výrezy mriežky musia smerovať k vám.
- Umiestnite oba ventilátory na mriežku v zadnom paneli.
  - ⚠ **Strana ventilátora bez nálepky musí smerovať nahor.**
  - Ventilátory natočte tak, aby káble viedli z rohov v strede.
  - Káble zatiaľ nechajte voľne visieť a dajte si pozor na to, aby sa pri manipulácii nikde nepricvikli.

Krok 66 – Zakrytovanie chladiacich ventilátorov





- Položte zostavu krytu ventilátora na ventilátory.
  - ⚠ **Uistite sa, že kryt ventilátora zakrýva ventilátory a že termistor smeruje nahor a jeho kábel vedie pod krčkom krytu ventilátora.**
- Zarovnajte otvory vo ventilátoroch, kryte ventilátora a zadnom paneli.
- Celú zostavu ventilátorov pripevnite k zadnému panelu štyrmi skrutkami M3x30.
  - ⚠ **Skrutky príliš nedoťahujte, aby nedošlo k poškodeniu mriežky.**

Krok 67 – Zadné profily: príprava dielov



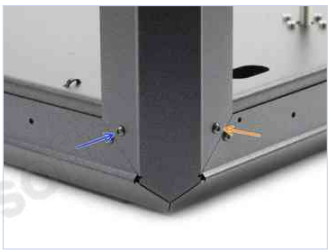




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Zadný profil (2×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Použite dva z dlhších profilov. Druhé dva dlhšie profily sa líšia tým, že majú výrezy.
- Nylonový nit (11×) *nájdete v balení Fasteners 2/3*
- Skrutka M3x4rT (4×)
- Samorezná skrutka 2,9x6,5sT (1×) *nájdete v balení Fasteners 3/3*

Krok 68 – Inštalácia zadných profilov

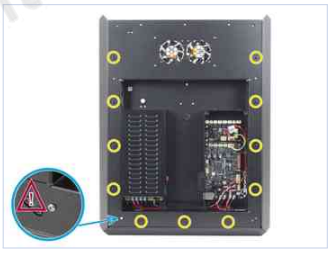




- Vezmite základňu tlačiarne (pozrite kapitolu 2) a otočte si ju tak, aby zadná strana (tá s jedným motorom uprostred) smerovala k vám.
- Zamerajte sa na pravý zadný roh – stranu s najdlhším oválnym otvorom v spodnom paneli.
- **Koncom bez prírub** priložte zadný profil k pravému rohu.
- Zarovnajte otvor na zadnej strane a zaistite ho skrutkou M3x4rT.
- Zaistite roh aj z druhej strany, druhou skrutkou M3x4rT. Takto bude zaistený každý z rohových profilov (dvoma skrutkami M3x4rT).
- Rovnako postupujte pri druhom zadnom profile, v ľavom zadnom rohu.

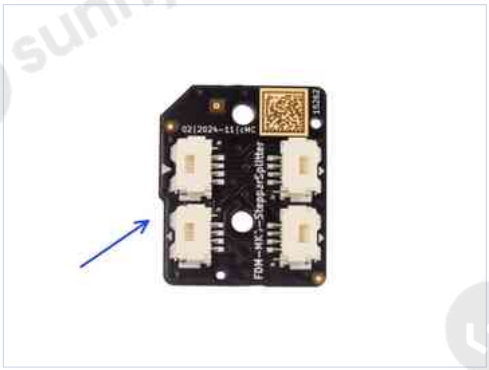
Krok 69 – Montáž zadného panelu





- Celú zostavu zadného plátu opatrne zdvihnite a priložte ju na zadné profily zostavy základného panelu rámu tlačiarne.
- Spojte zadný panel a zadný profil vložením nylonového nitu do otvoru na pravej hornej strane.
- Tlačte prstom na hlavu nitu, kým nit úplne nezapadne.
- Rovnakým postupom zafixujte zadný panel pomocou zvyšných desiatich nylonových nitov.
- Vložte samoreznú skrutku 2,9x6,5 do zadného panelu a utiahnite ju. **Pozor! Skrutku nedoťahujte príliš**, aby nedošlo k strhnutiu samorezného závitu.
- ⚠ **Pri doťahovaní tejto skrutky nepoužívajte nadmernú silu! Ak narazíte na odpor, predvŕtajte otvor vrtákom s priemerom 2 mm. Prípadne nechajte skrutku neúplne dotiahnutú.**

Krok 70 – Stepper splitter: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Stepper splitter (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Kábel Stepper splittera (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*

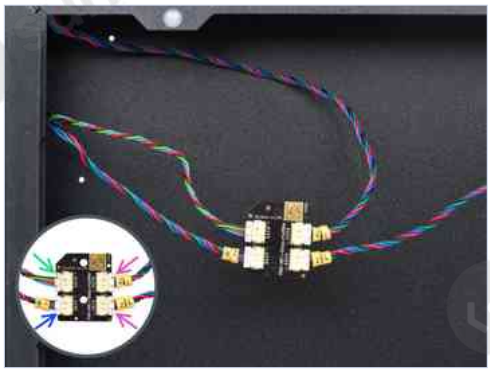
Krok 71 – Vedenie kábla Stepper splittera





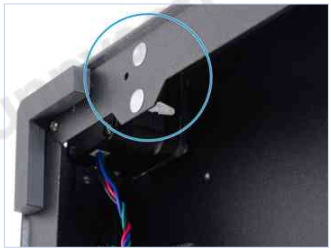
- Veľmi opatrne otočte zostavu na jej „chrbát“ (zadný panel).
  - **Dôrazne odporúčame podložiť si zadnú časť zostavy** nejakou mäkkou vyvýšenou podložkou, aby sa zostava neopierala o vyčnievajúci modul Wi-Fi.
  - ⓘ Tip: Použite penovú výplň z balenia plechových dielov alebo prázdnu kartónovú škatuľu.
- Pretiahnite kábel Stepper splittera tromi sťahovacími páskami na ľavej strane.
  - Koniec so štítkom zatiaľ nechajte voľne visieť vonku.
- Pretiahnite kábel pravého motora osi Z (Z-axis motor R) tromi sťahovacími páskami na ľavej strane.
  - ⚠ **Sťahovacie pásky zatiaľ neuťahujte!**

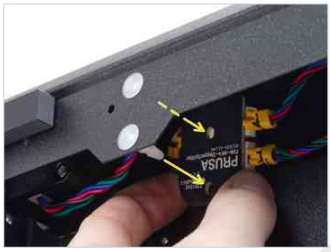
Krok 72 – Pripojenie Stepper splittera

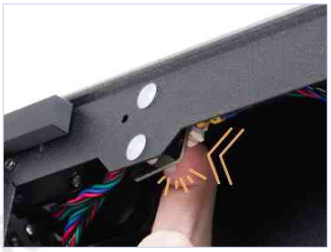


- **Pripojte káble motorov osi Z k Stepper splitteru:**
  - Kábel Stepper splittera
  - Pravý motor osi Z
  - Ľavý motor osi Z
  - Ľavý motor osi Z

Krok 73 – Osadenie Stepper splittera



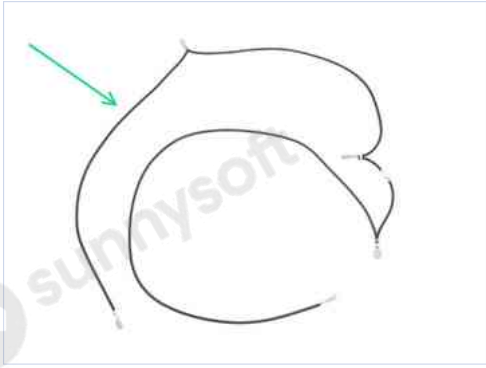




- Nájdite si v spodnom ráme miesto, kde sú dva dištančné kolíky.
- Pripravte si Stepper splitter na vnútornej strane rámu tak, aby otvory v ňom lícovali s dištančnými kolíkmi.
  - Správnu orientáciu súčiastky si overíte podľa loga na doske. **Správna je vtedy, keď je logo na súčiastke hore nohami.**
- Tlačením na stred jeho dosky nasuňte správne zarovnaný Stepper splitter na kolíky, až kým nebudete počuť cvaknutie – tým je Stepper splitter zaistený.
  - ⓘ Na správne usadenie dielu na miesto je síce potrebné vyvinúť značný tlak, ale buďte opatrní, aby ste nič nepoškodili.

Krok 74 – LCD kábel: príprava dielov

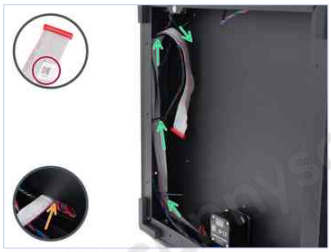




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Kábel xLCD (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Hlavný FE kábel (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*

Krok 75 – Vedenie kábla LCD

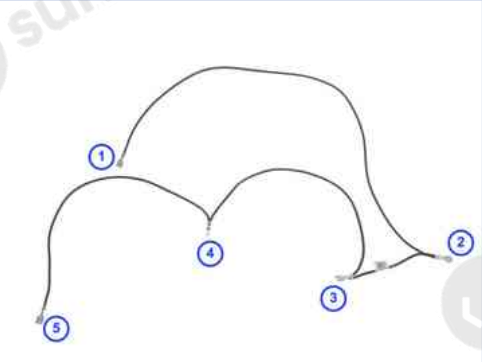






- Pretiahnite kábel Stepper splittera oválnym otvorom k elektronike.
- Vezmite kábel xLCD za koniec so štítkom s QR kódom.
- Pretiahnite pár centimetrov kábla xLCD (koncom so štítkom s QR kódom napred) oválnym otvorom v spodnom paneli.
  - ⓘ Aby kábel otvorom prešiel, je potrebné ho mierne a opatrne ohnúť.
- Pretiahnite kábel xLCD sťahovacími páskami na ľavej strane rámu.
- Ďalej kábel xLCD pretiahnite obdĺžnikovým otvorom v prednom profile. Nechajte z neho vyčnievať približne 6 cm.
  - A zatiaľ nechajte kábel voľne visieť.

Krok 76 – Informácie o hlavnom kábli FE



- Rozložte si hlavný FE kábel tak, ako vidíte na obrázku. Dajte si pozor na to, aby boli všetky konektory rozmiestnené správne.
- Konektory sú na obrázku očíslované iba orientačne. Toto číslovanie bude použité v nasledujúcich krokoch na uľahčenie správneho zapojenia.
- ⓘ Poznámka: V nasledujúcich krokoch vždy uvedieme, ktorý konektor použiť. Na jednoduchšiu montáž je však dobré si tento prehľad zapamätať.

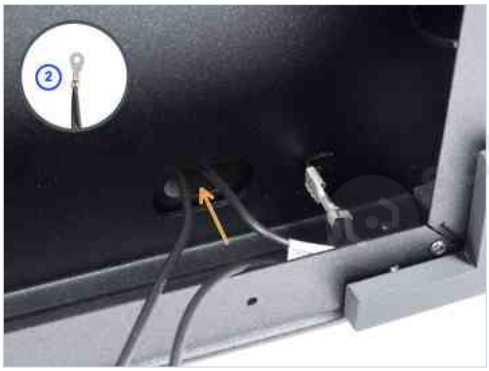
Krok 77 – Zapojenie FE kábla (č. 3)





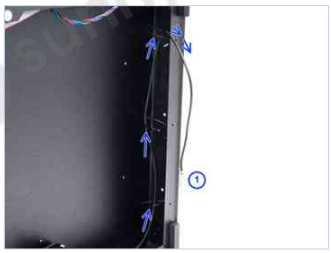
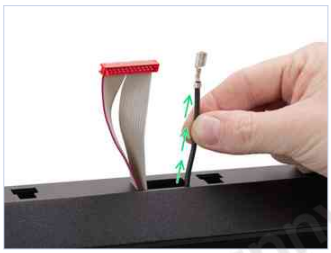
- Pripravte si konektor číslo 3.
  - ⓘ To je fastonový konektor „samica“, približne v polovici dĺžky kábla.
- Nájdite si fastonový konektor „samec“ v pravom dolnom rohu.
- Nasuňte konektor FE kábla na fastonový konektor až na doraz.

Krok 78 – Vedenie FE kábla (č. 2)



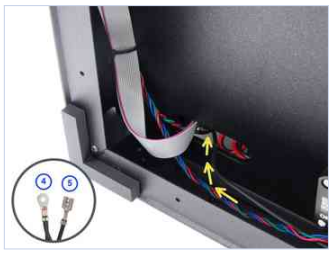
- Vezmite konektor FE kábla číslo 2.
  - ⓘ Spoznáte ho podľa okrúhleho očka.
- Konektor voľne zasuňte do otvoru v spodnom paneli.

Krok 79 – Vedenie FE kábla (č. 1)


- Vezmite konektor č. 1 a pretiahnite ho cez sťahovacie pásky na pravej strane rámu.
  - ⓘ Je to konektor na dlhej časti kábla, ktorá končí jedným fastonovým konektorom.
- Konektor pretiahnite obdĺžnikovým otvorom v prednom profile. Nechajte asi 6 cm kábla vyčnievať.
  - A zatiaľ nechajte kábel voľne visieť.
- Teraz všetky tri sťahovacie pásky utiahnite a prebytočné časti pások odstrihnite. (Opatrne, aby ste nepoškodili kábel.)

Krok 80 – Vedenie FE kábla (č. 4 a 5)





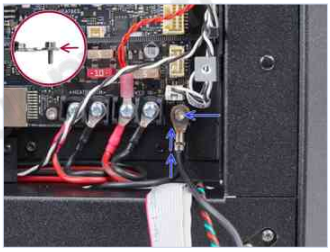
- Vezmite konektory FE kábla číslo 4 a 5.
- Oba konektory prestrčte otvorom úplne vľavo dole a zatiaľ ich nechajte voľné.
- Utiahnite všetky tri sťahovacie pásky na ľavej strane rámu a prebytočné časti pások odstrihnite. (Opatrne, aby ste nepoškodili káble.)
  - Nie je dôvod sťahovacie pásky doťahovať až na doraz. S káblami musí byť stále možné v sťahovacej páske pohybovať, aby bolo možné prípadne upraviť ich dĺžku počas pripájania.
- Teraz tlačiareň opatrne postavte späť „na nohy“ a zamerajte sa na jej zadnú stranu.

Krok 81 – FE kábel – xBuddy: príprava dielov

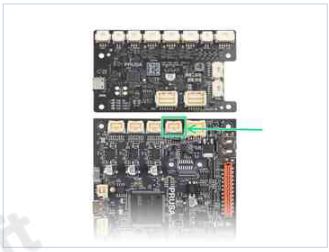


- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Podložka M3w (1×) *nájdete v balení Fasteners 1/3*
- Skrutka M3x6 (1×)

Krok 82 – Zapojenie FE kábla: xBuddy



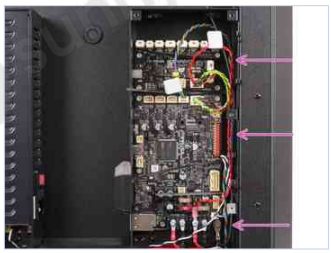




- Vezmite konektor číslo 4 a pripojte ho k doske xBuddy pomocou skrutky M3x6 a podložky M3w.

  ⚠ **Podložka M3 musí byť medzi hlavou skrutky a konektorom kábla.**
- FE kábel (č. 5) veďte ďalej pozdĺž vnútra xBuddy boxu a pretiahnite ho otvorom na pravej strane z xBuddy boxu von.
- Ďalej veďte vnútrom xBuddy boxu kábel Stepper splittera a zapojte ho do druhého konektora sprava v hornom rade konektorov dosky xBuddy (nie jej rozšírenia!), označeného ZR.

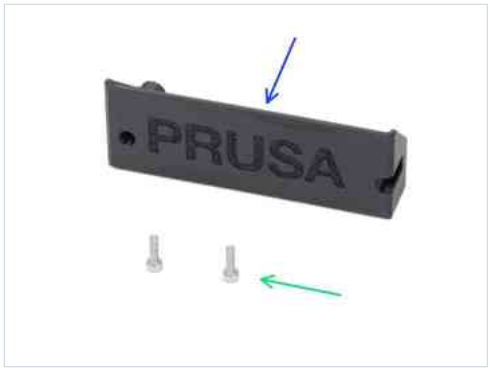
Krok 83 – Zapojenie kábla xLCD





- Usporiadajte káble tak, ako vidíte na obrázku – všetky káble veďte pozdĺž pravej vnútornej strany xBuddy boxu.
  - ⚠ **Uistite sa, že všetky káble vedú cez sťahovacie pásky v boxe xBuddy, nie pod nimi.**
- Umiestnite kábel xLCD nad ostatné káble a veďte ho smerom nahor.
- Pripojte xLCD do slotu na pravej strane xBuddy. **Všimnite si bezpečnostnú západku na konektore kábla xLCD**. **Západka musí zapadnúť do hornej časti** konektora.
- A teraz usporiadané káble zaistite utiahnutím spodnej sťahovacej pásky. **Zvyšné tri pásky ešte neuťahujte!**
  - ⚠ **Sťahovaciu pásku neuťahujte príliš natesno, aby ste nepoškodili káble.**
- Prebytočné časti sťahovacej pásky veľmi opatrne odstrihnite. **Dajte si pozor, aby ste nepoškodili káble!**

Krok 84 – Kryt napájacieho zdroja (PSU-cover): príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x10 (2×) *nájdete v balení Fasteners 1/3*

Krok 85 – Zapojenie FE kábla: napájací zdroj





- Z dosky PSU odskrutkujte vyznačenú skrutku a nechajte si ju niekde poruke. **Nevyhadzujte ju!**
- Uistite sa, že FE konektor (číslo 2) máte k dispozícii v priestore napájacieho zdroja.
- Skrutku, ktorú ste z dosky PSU vyskrutkovali, vložte do konektora FE kábla a zaskrutkujte ju späť do dosky.
  - Dajte si pozor na správnu orientáciu konektora (pozrite obrázok).
- Konektor otočte proti smeru hodinových ručičiek do polohy, v ktorej nebude blokovať otvor so závitom pod ním.
- Pripevnite kryt napájacieho zdroja (PSU-cover) na konektory zdroja a zaistite ho dvoma skrutkami M3x10.

Krok 86 – Je čas na Haribo!



- A teraz je čas načerpať sily na ďalšiu kapitolu!
- Zjedzte druhý rad.
- ⚠ **Ale nepodvádzajte – zjedzte iba predpísaný počet!**

Krok 87 – Hotovo



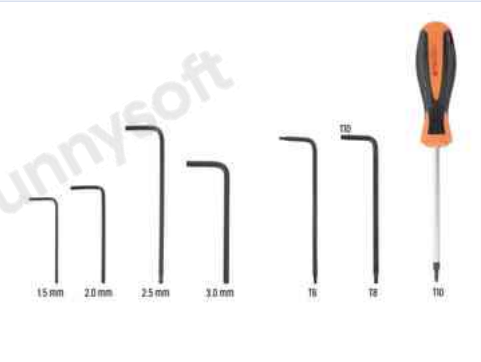


- Gratulujeme! Zostavu zadnej časti tlačiarne máte úspešne za sebou. :)
- Pokračujte ďalšou kapitolou.

4. Zostavenie vyhrievanej podložky

Krok 88 – Náradie potrebné na túto kapitolu





- **Na túto kapitolu si, prosím, pripravte:**
- Ploché kliešte
- Univerzálny kľúč
- Kľúč 13–16
- Krížový skrutkovač PH2
- Imbusový kľúč 2,5 mm
- Imbusový kľúč 2,0 mm
- Kľúč T10 torx / skrutkovač T10 torx

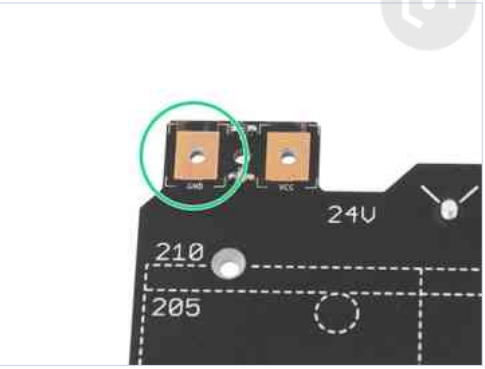
Krok 89 – Príprava dielov pre vyhrievanú podložku

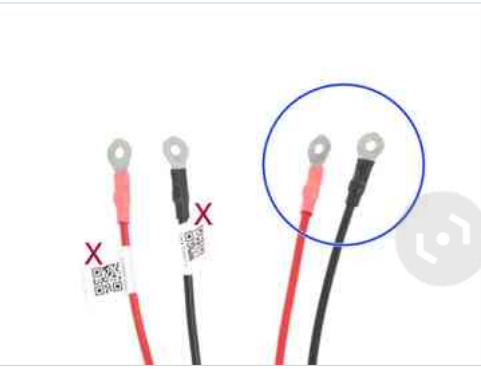




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Vyhrievaná podložka MK52 24V (1×) *nájdete v balíčku CoreXY parts + Hinges set*
- Červený kábel vyhrievanej podložky (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Čierny kábel vyhrievanej podložky (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x10rT (2×)
- Matica M3nN (2×) *nájdete v balení Fasteners 1/3*
- Podložka M3w (2×)

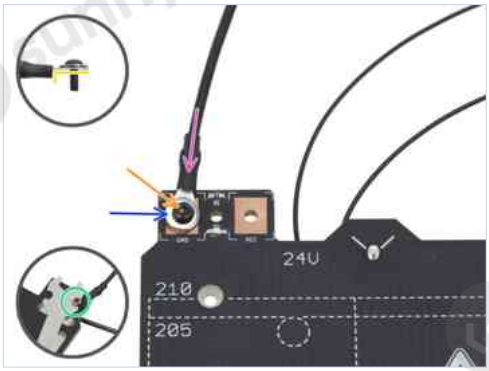
Krok 90 – Napojenie kábla vyhrievanej podložky (1. časť)

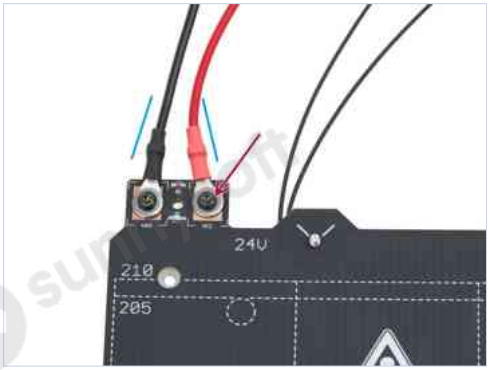




- **POZOR, JE DÔLEŽITÉ** správne zapojiť napájací kábel. Skôr než začnete so skladaním, pozrite sa na piny. Pin vľavo s označením **„GND“** musí byť pripojený k **ČIERNEMU VODIČU**.
- Vezmite oba káble vyhrievanej podložky. Všimnite si, ako sú káble označené. Na nasledujúce kroky si pripravte stranu kábla **bez štítku**.

Krok 91 – Napojenie kábla vyhrievanej podložky (2. časť)





- Umiestnite čierny vodič nad pin so značkou „GND“. **Použite koniec kábla, ktorý nie je označený QR kódom.** QR kód musí byť na druhom konci.
  - Pozor! Dodržte správnu polohu koncovky kábla tak, ako vidíte na obrázku.
- Na okrúhly konektor kábla umiestnite podložku M3w.
- Všetkými dielmi prestrčte skrutku M3x10rT.
- Pridržte skrutku a opatrne otočte vyhrievanú podložku hore nohami.
- Na skrutku M3x10rT nasaďte maticu M3nN a čiastočne ju utiahnite.
- Rovnakým postupom pripojte červený kábel k pinu označenému „VCC“ na vyhrievanej podložke.
- Káble od vyhrievanej podložky veďte mierne k sebe (do tvaru písmena „V“). **Potom zospodu pevne utiahnite matice.**

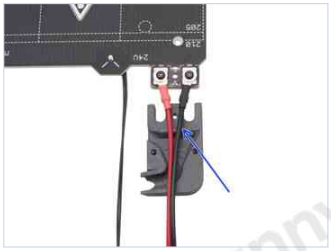
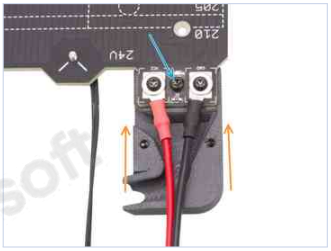
Krok 92 – Bed-cable-cover-bottom: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Matica M3n (3×)
- Skrutka M3x10rT (1×)

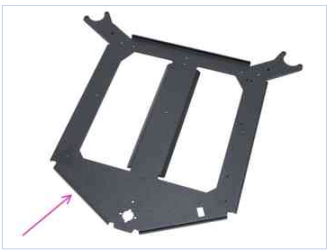
Krok 93 – Pripevnenie krytu kábla

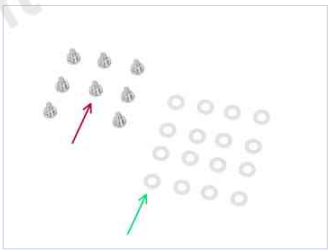


- Vložte tri matice M3n do dielu Bed-cable-cover-bottom.
  - ⓘ Tip: Použite techniku vťahovania matíc pomocou skrutky.
  - Uistite sa, že sú matice úplne nasadené a držia na svojom mieste.
- Vložte kryt Bed-cable-cover-bottom pod káble vyhrievanej podložky. Dbajte na správnu orientáciu dielu.
- Zasuňte kryt Bed-cable-cover-bottom pod káblový spoj vyhrievanej podložky.
- Zarovnajte otvor vo vyhrievanej podložke s krytom kábla a zaistite ho skrutkou M3x10rT.

Krok 94 – Carriage vyhrievanej podložky: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Carriage vyhrievanej podložky (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- Dilatačná podložka (8×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Skrutka dilatačnej podložky (8×) *nájdete v balíčku Electronics*
- PTFE podložka M3 (16×) *nájdete v balíčku Electronics*

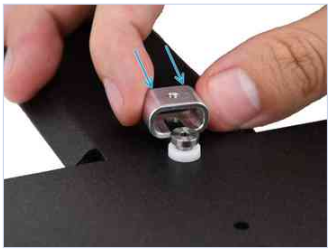
Krok 95 – Inštalácia skrutiek dilatačných podložiek





- Umiestnite carriage vyhrievanej podložky pred seba v rovnakej orientácii ako na obrázku.
  - Uistite sa, že **obdĺžnikový výrez smeruje k vám na pravej strane**.
- Umiestnite dve PTFE podložky na seba do predného závitového otvoru Z-carriage.
- Zaskrutkujte skrutku dilatačnej podložky cez podložky do závitového otvoru a skrutku kľúčom Torx T8 úplne utiahnite, ale nepretiahnite ju.
  - ⓘ Malá medzera medzi podložkami a hlavou skrutky je normálna, pretože skrutka má časť bez závitu.
- Rovnakým spôsobom postupujte aj pri zvyšných závitových otvoroch.

Krok 96 – Inštalácia dilatačných podložiek



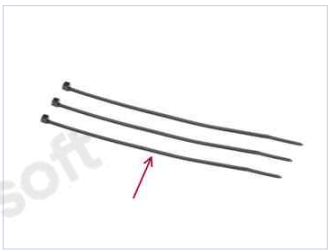


- Nasuňte dilatačnú podložku s drážkou na spodnej strane na skrutku **medzi** PTFE podložkami.
- Natočte dilatačnú podložku tak, aby drážka **smerovala od Z-carriage**.
- Rovnaký postup zopakujte pre všetky zvyšné dilatačné podložky.

ⓘ Konečná poloha bude upravená v nasledujúcich krokoch.

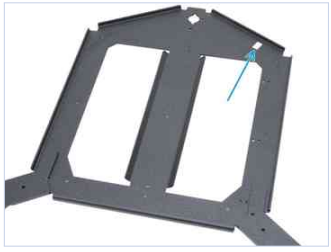
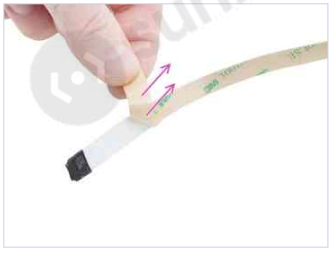
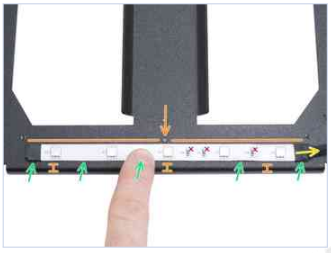
Krok 97 – RGB LED pásik: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- RGB LED pásik 166 mm (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Vyhnite sa priamemu kontaktu s LED diódami a rezistormi na LED pásiku.**
- Krytka stavovej LED (1×) *nájdete v balíčku Electronics vo vrecku označenom Others*
- Difúzor LED pásika (1×) *nájdete v balíčku CoreXY parts + Hinges set*
- Dištančná podložka 3,2/6x5 mm (2×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x10rT (2×)
- Sťahovacia páska (3×)

Krok 98 – Inštalácia LED pásika

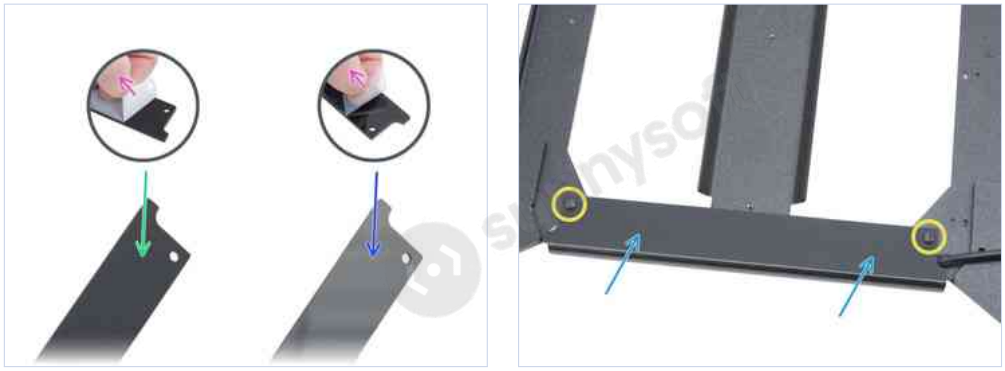
- Umiestnite carriage vyhrievanej podložky pred seba v rovnakej orientácii ako na obrázku.
  - Uistite sa, že **obdĺžnikový výrez je ďaleko od vás** a **na pravej strane**.
- Opatrne odstráňte ochrannú (papierovú) fóliu z RGB LED pásika.
  - ⚠ **Po odstránení ochrannej fólie RGB LED pásik lepí.**
- **Pred nalepením RGB LED pásika očistite povrch carriage vyhrievanej podložky od prachu a mastnoty.**
- RGB LED pásik rovnomerne prilepte na prednú stranu carriage vyhrievanej podložky, približne 3 mm od ohnutého okraja. Zarovnajte prostrednú LED diódu so skrutkou na carriage.
  - Kábel RGB LED pásika **musí smerovať doprava**.
- Po nalepení zľahka zatlačte na prázdne miesta pásika, aby ste zaistili priľnavosť. **Nedotýkajte sa LED diód a rezistorov!**

Krok 99 – Pripevnenie difúzora LED pásika



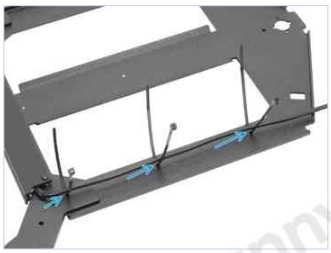
- Umiestnite difúzor LED pásika na RGB LED pásik. Všimnite si orientáciu dielu – podľa skosených hrán.
- Na otvory na okrajoch zostavy LED umiestnite dve dištančné podložky 3,2/6x5 mm.

Krok 100 – Zakrytie RGB LED pásika



- Z oboch strán krytky stavovej LED odlepte ochranné fólie.
- Všimnite si, že jedna strana krytu je matná.
- Druhá strana krytu je lesklá.
- Pripevnite kryt LED pásika k zostave **matnou stranou nahor**.
- Zaistite všetky diely dohromady vložením a utiahnutím dvoch skrutiek M3x10rT. **Skrutky príliš nedoťahujte**, mohlo by dôjsť k prasknutiu krytu.

Krok 101 – Vedenie kábla RGB LED pásika


- Tri sťahovacie pásky prevlečte pozdĺž PRAVEJ STRANY carriage vyhrievanej podložky. Uistite sa, že hlavičky sťahovacích pások smerujú von.
- Veďte kábel RGB LED pásika cez všetky sťahovacie pásky.
- Potom utiahnite všetky tri sťahovacie pásky. Odstrihnite prebytočné časti.

Krok 102 – Úchyty podložky (bed mounts): príprava dielov




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Ložisko LM8UU (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
  - ⓘ Ložiská sú zabalené v modrých vreckách.
- Skrutka M3x10 (6×)
- Matica M3n (2×)
- Matica M3nN (10×)

Krok 103 – Montáž držiakov vyhrievanej podložky





- Umiestnite držiak CORE-One-bed-mount-left na ložisko a dbajte na správnu orientáciu.
- Pritlačte diel na ložisko väčšou silou, aby ste zaistili jeho posunutie až nadol. Pocítite cvaknutie, ktoré znamená, že plastový diel a ložisko sú správne usadené.

ⓘ Ak sa vám nedarí vložiť ložisko, použite akýkoľvek plochý skrutkovač na opatrné roztiahnutie otvoru v držiaku podložky.

⚠ **Ložisko musí byť úplne uzavreté vnútri dielu a nesmie vyčnievať.**

- **Rovnako postupujte aj s CORE-One-bed-mount-right.**

Krok 104 – Zaistenie úchytov podložky







- Vložte jednu maticu M3n do držiaka CORE-One-bed-mount-left.
- Umiestnite diel CORE-One-bed-mount-left podľa obrázka:
  - Nastavte si ložisko tak, aby k spodnej časti dielu smerovali dva rady guličiek, nie iba jeden.
- Udržujte ložisko v danej polohe a zaistite ho vložením a utiahnutím jednej skrutky M3x10.

⚠ **Uistite sa, že je horný povrch ložiska v jednej rovine s horným povrchom plastového dielu.**

- **Rovnako postupujte aj pri montáži CORE-One-bed-mount-right.**

Krok 105 – Úchyty podložky: vloženie matíc



- Vložte štyri matice M3nN do oboch úchytov podložky (bed mounts).
  - Uistite sa, že sú úplne zasunuté dovnútra.

Krok 106 – Montáž dielu CORE-One-bed-spacer-rear



- Vložte dve matice M3nN do CORE-One-bed-spacer-rear.
  - Matice zasuňte čo najviac nadol.

Krok 107 – Montáž dielu bed-mount-right







- Otočte carriage vyhrievanej podložky „vidličkami“ smerom k sebe a **dilatačnými podložkami nahor**.
- Vezmite diel CORE-One-bed-mount-**right** a zasuňte ho **pod pravú** vidlicu – s ložiskom napravo.
- Pripevnite pomocou dvoch skrutiek M3x10.

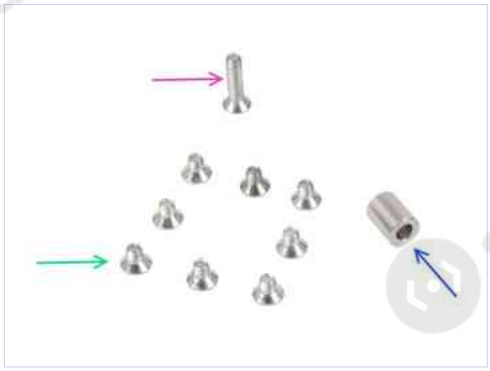
Krok 108 – Montáž dielu bed-mount-left





- Vezmite diel CORE-One-bed-mount-**left** a zasuňte ho **pod ľavú** vidlicu – s ložiskom naľavo.
- Pripevnite pomocou dvoch skrutiek M3x10.

Krok 109 – Montáž vyhrievanej podložky: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Zápustná skrutka M3x14bT (1×) *nájdete v balení Fasteners 3/3*
  - ⓘ Poznámka: Na obale môže byť táto skrutka označená ako M3x14cT.
- Dištančná vložka 6x3x10 mm (1×) *nájdete v balíčku Nextruder assembly vnútri škatule Electronics*
- Zápustná skrutka M3x4bT (8×) *nájdete v balení Fasteners 3/3*

Krok 110 – Zaistenie vyhrievanej podložky



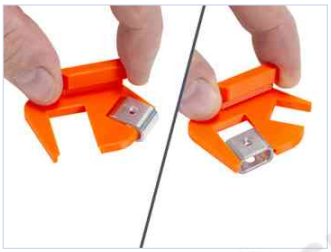


- Položte dištančnú vložku na carriage vyhrievanej podložky na strane s dilatačnými podložkami a zarovnajte ju s otvorom uprostred.
- Nasaďte vyhrievanú podložku na carriage vyhrievanej podložky a zaistite ju pomocou skrutky M3x14bT. **Skrutku zatiaľ nedoťahujte úplne.**
  - Uistite sa, že kábel termistora vyhrievanej podložky (najtenší pár) je vedený spolu s napájacími káblami vyhrievanej podložky. Neveďte ho okolo dilatačných podložiek ani cez ne.
  - ⚠ **Zaistite správnu orientáciu dielu. Ako vodidlo použite káble vyhrievanej podložky.**

Krok 111 – Zarovnávač (aligner) dilatačných podložiek





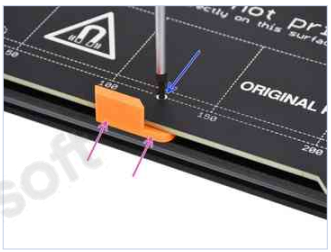


- Na nasledujúce kroky si pripravte diel **Expansion-joint-aligner**.
- ⓘ Súčasťou balenia je **čierna verzia**. V tomto návode je pre lepšiu prehľadnosť zobrazená oranžová verzia.
- V nasledujúcich krokoch presne zarovnáte každú dilatačnú podložku.
- Pre predstavu sa pozrite na druhý obrázok, ktorý znázorňuje zjednodušenú orientáciu zarovnávacieho dielu pri jednej dilatačnej podložke.
- Tretí obrázok pre predstavu znázorňuje, ako sa zarovnávací diel nasadzuje na dilatačnú podložku.
  - Pre lepšiu prehľadnosť je dilatačná podložka zobrazená mimo tlačiarne. Pri nastavovaní sa montuje pod vyhrievanú podložku.

Krok 112 – Zarovnanie dilatačnej podložky na prednej strane







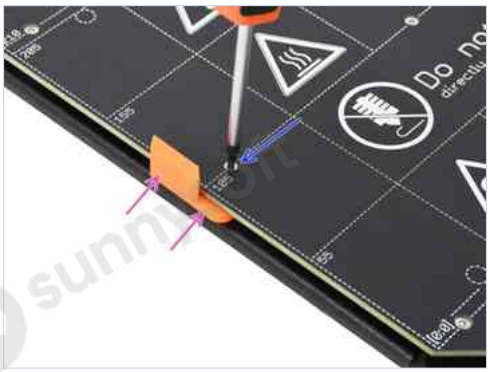
- Zaskrutkujte skrutky M3x4cT do **všetkých ôsmich otvorov** po obvode vyhrievanej podložky. Každú skrutku utiahnite **iba o jednu otáčku**.
- Začnite tým, že zarovnáte **strednú dilatačnú podložku na prednej strane**.
  - ⓘ Ako vodidlo použite symboly na vyhrievanej podložke.
- Nasuňte rovnú časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

Krok 113 – Zarovnanie prednej ľavej dilatačnej podložky



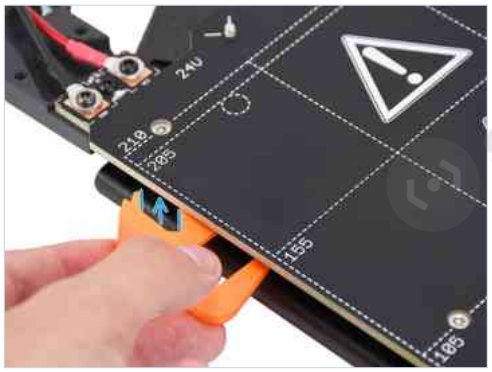
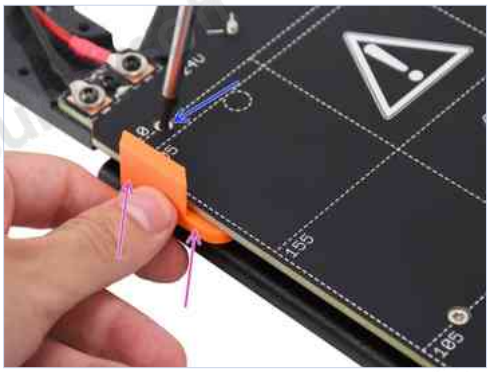

- Presuňte sa do **ľavého rohu**.
- Nasuňte rovnú časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

Krok 114 – Zarovnanie ľavej bočnej dilatačnej podložky

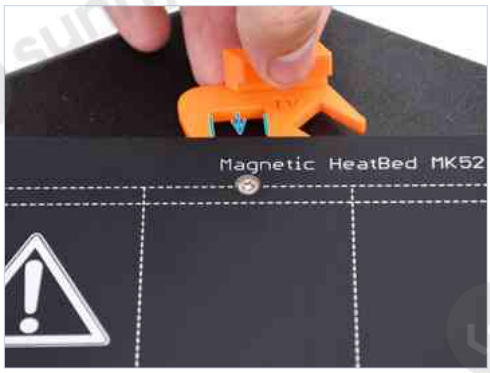
- Presuňte sa k **ľavej časti** podložky.
- Nasuňte rovnú časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

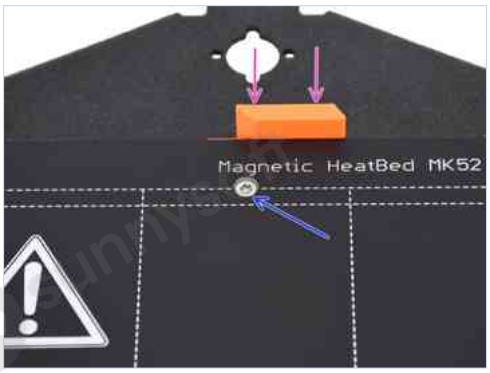
Krok 115 – Zarovnanie zadnej ľavej dilatačnej podložky

- Presuňte sa do **zadného ľavého rohu**.
- Nasuňte **šikmú** časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

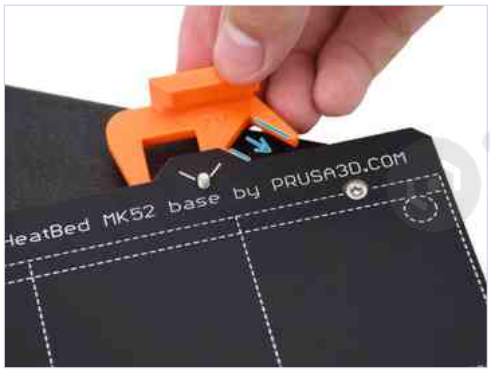
Krok 116 – Zarovnanie prostrednej zadnej dilatačnej podložky

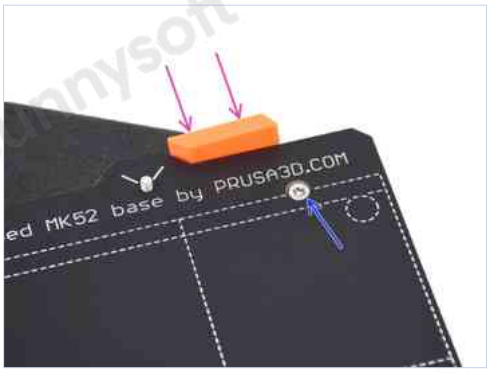




- Pokračujte **prostrednou zadnou** dilatačnou podložkou.
- Nasuňte rovnú časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

Krok 117 – Zarovnanie zadnej pravej dilatačnej podložky

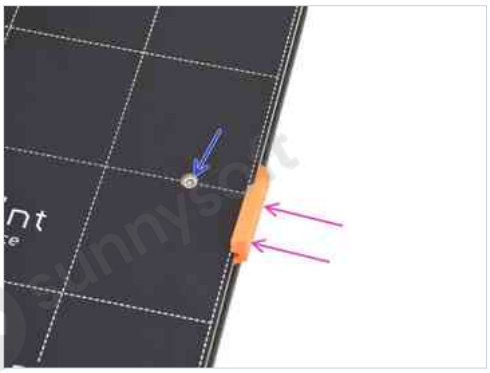




- Pokračujte k **pravému zadnému rohu**.
- Nasuňte **šikmú** časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

Krok 118 – Zarovnanie pravej bočnej dilatačnej podložky

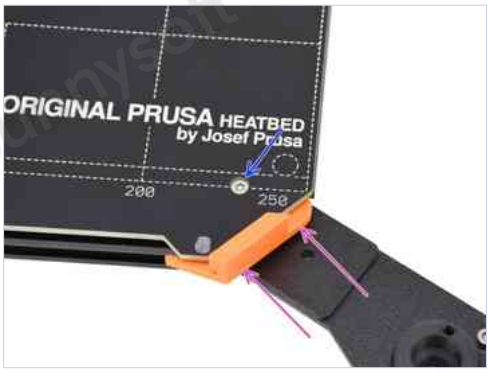




- Presuňte sa k **pravej časti** podložky.
- Nasuňte rovnú časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

Krok 119 – Zarovnanie prednej pravej dilatačnej podložky

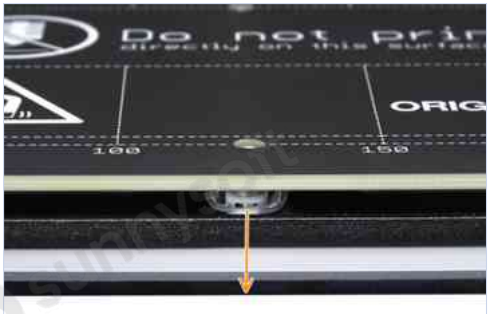




- Pokračujte k **pravému prednému rohu**.
- Nasuňte rovnú časť zarovnávača na dilatačnú podložku a pritlačte zarovnávač Expansion-joint-aligner na dilatačnú podložku smerom k vyhrievanej podložke. Tým sa dilatačná podložka zarovná.
- Zarovnávací diel pevne pritlačte k okraju vyhrievanej podložky.
- Skrutku zatiaľ utiahnite iba zľahka.

Krok 120 – Upevnenie vyhrievanej podložky

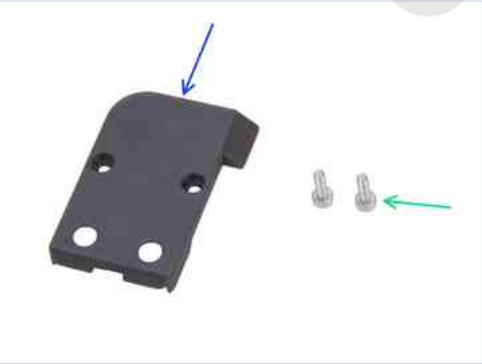


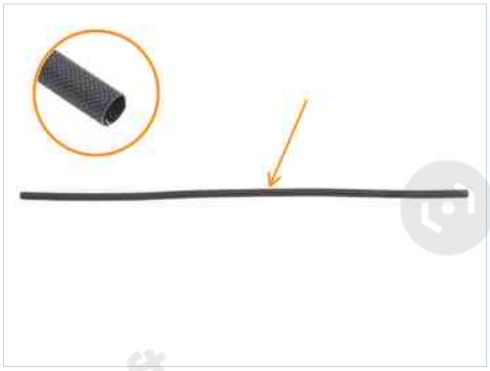


⚠ **DÔLEŽITÉ: Vyhrievanú podložku musíte doťahovať vo vopred danom poradí. Postup aspoň dvakrát zopakujte, aby ste podložku dotiahli správne.**

- Keď budete mať osadené všetky skrutky, utiahnite ich v nasledujúcom poradí:
  - Stredová skrutka
  - Prvé štyri skrutky (na stranách)
  - Posledné štyri skrutky (v rohoch)
- Skrutky utiahnite pevne, ale opatrne.
- Prekontrolujte, či sa dilatačná podložka neotočila a či drážka smeruje von z tlačiarne.

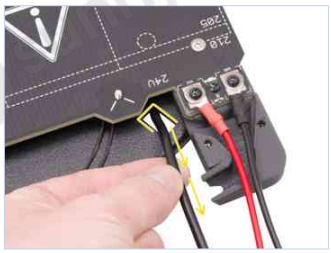
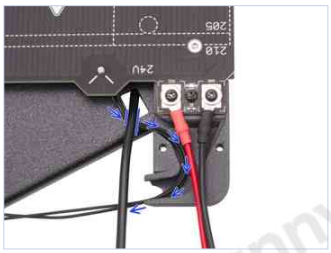
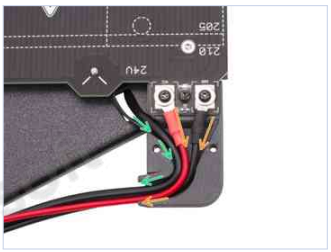
Krok 121 – Zakrytie káblov: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x10 (2×)
- Textilný rukáv 520 × 8 mm (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Chamber parts*

Krok 122 – Vedenie káblov vyhrievanej podložky

- Vytiahnite zospodu kábel RGB LED pásika obdĺžnikovým výrezom nahor.
- Veďte kábel termistora vyhrievanej podložky pod RGB LED káblom a vložte kábel termistora vyhrievanej podložky do káblového kanála v kryte kábla.
- Kábel RGB LED pásika veďte káblovým kanálom.
- Pretiahnite napájacie káble vyhrievanej podložky káblovým kanálom.

Krok 123 – Zakrytie káblov vyhrievanej podložky





- Navlečte približne 5 cm textilného rukáva na zväzok káblov vyhrievanej podložky a zasuňte textilný rukáv 1 cm do káblového kanála.
- Pripevnite diel CORE-One-bed-cable-cover-top na káble vyhrievanej podložky.
- Skontrolujte, či je textilný rukáv stále na svojom mieste – vnútri krytu kábla. **Za textilný rukáv neťahajte**.
- Zaistite horný kryt dvoma skrutkami M3x10.
- Zvyšok textilného rukáva omotajte okolo zväzku káblov.

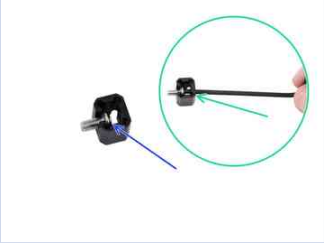
Krok 124 – Zostava čističa trysky: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Čistič trysky (1×)
- Matica M3nN (1×)
- Skrutka M3x6r (1×)
- Skrutka M3x10 (1×)
- Dilatačná podložka (1×)

Krok 125 – Zostavenie čističa trysky







- Skrutku M3x6r zasuňte do dilatačnej podložky tak, aby hlava skrutky smerovala dovnútra.
- Do otvoru so závitom zasuňte imbusový kľúč 2,0 mm, aby ste sa dostali k skrutke.
- Pripevnite dilatačnú podložku k dielu Nozzle-wiper-holder a utiahnite skrutku. Skrutku však nedoťahujte príliš.
- Vložte maticu M3nN do zodpovedajúceho otvoru.

Krok 126 – Montáž čističa trysky






- Opatrne nadvihnite pravý predný roh vyhrievanej podložky.
- Odporúčame podložiť roh zospodu mäkkou podložkou, aby zostal nadvihnutý.
  - ⓘ Tip: Pod roh vložte kúsok penovej výplne z obalu.
- Posuňte zostavu čističa trysky smerom k vyhrievanej podložke.
- Zo spodnej strany dielu Z-carriage vložte skrutku M3x10 a pevne ju utiahnite.

Krok 127 – Nalepenie podložky čističa






- Odstráňte ochrannú vrstvu z podložky čističa trysky.
  - ⓘ Podložka je pod ochrannou vrstvou samolepiaca. **Nedotýkajte sa lepiaceho povrchu**.
- Vložte podložku čističa trysky do zodpovedajúceho výrezu v zostave čističa trysky.
  - Všimnite si, že podložka má na jednej strane **zaoblené rohy**. Prispôsobte ich tvaru výrezu.
- Niekoľkokrát prejdite prstom po celej ploche čističa trysky, aby ste sa uistili, že je rovnomerne prilepený a správne usadený.

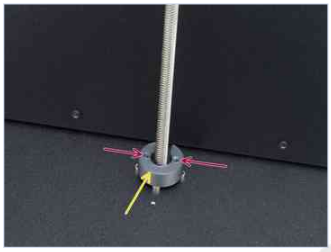
Krok 128 – Montáž vyhrievanej podložky: príprava dielov

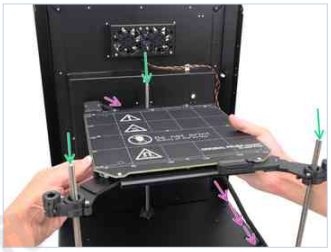


- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Trapézová matica (3×)
  - ⓘ *Dve trapézové matice sú súčasťou balíčka sady motorov a jedna matica sa nachádza v balíčku Electronics & Chamber parts.*
- Skrutka M3x18 (6×) *nájdete v balení Fasteners 1/3*

Krok 129 – Uchytenie zostavy vyhrievanej podložky

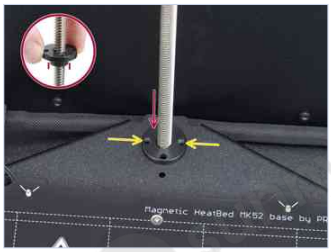
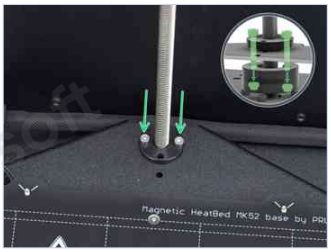






- Vezmite zostavu zadnej časti a základne a natočte ju prednou stranou k sebe.
- Umiestnite CORE-One-bed-spacer-rear na hlavičky skrutiek zadného motora a dbajte na to, aby zostal na svojom mieste.
  - ⚠ **Všimnite si orientáciu dielu a otvorov podľa obrázka. Otvory musia byť rovnobežné s hlavami skrutiek motora.**
- Veľmi opatrne nasaďte zostavu vyhrievanej podložky na závitové tyče motorov Z a potom ju **opatrne** položte na základňu. **Uistite sa, že sa dištančný diel na spodnej strane neposunul.**
  - ⚠ **Uistite sa, že sa kábel vyhrievanej podložky nedotýka dištančného dielu, a odtiahnite ho od motora.**
- Kábel vyhrievanej podložky musí viesť **pod vyhrievanou podložkou** a **za zadným motorom**.

Krok 130 – Upevnenie zostavy vyhrievanej podložky: zadný motor

- Skontrolujte, či je zostava vyhrievanej podložky správne usadená – všetky závitové tyče prechádzajú správnymi otvormi.
- Prekontrolujte, či zväzok káblov vyhrievanej podložky (textilný rukáv) vedie správne – **musí viesť pod zostavou vyhrievanej podložky** a **za závitovou tyčou** zadného motora.
- Ručne naskrutkujte trapézovú maticu na zadný motor Z. Maticu zaskrutkujte až nadol, kým nezapadne do carriage vyhrievanej podložky.
  - ⚠ **Zaistite správnu orientáciu dielu. Vyčnievajúca časť musí smerovať nadol.**
- Zarovnajte otvory v trapézovej matici, carriage a dieli bed-spacer-rear.
  - ⓘ Na použitom otvore v trapézovej matici nezáleží.
  - ⓘ Tip: Imbusový kľúč 1,5 mm môžete prestrčiť cez otvory vo všetkých dieloch, aby ste ich zarovnali.
- Pripevnite k sebe trapézovú maticu, carriage vyhrievanej podložky a diel bed-spacer-rear dvoma skrutkami M3x18.

Krok 131 – Montáž zostavy vyhrievanej podložky: predný motor vľavo

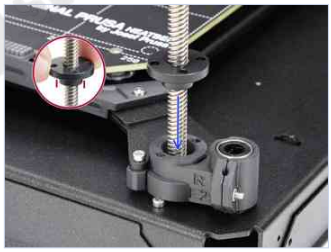




- Ručne naskrutkujte trapézovú maticu na **ľavý** motor Z. Maticu zaskrutkujte až nadol, kým nezapadne do plastového dielu.
  - ⚠ **Zaistite správnu orientáciu dielu. Vyčnievajúca časť musí smerovať nadol.**
- Zarovnajte otvory v trapézovej matici s otvormi v plastovom dieli. Možno použiť obe dvojice otvorov.
- Všetky diely zaistite pomocou dvoch skrutiek M3x18.

ⓘ Keď sú skrutky utiahnuté, povoľte ich o štvrť otáčky, aby ste zaistili malú vôľu.

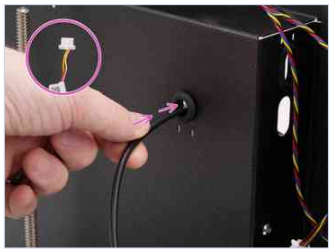
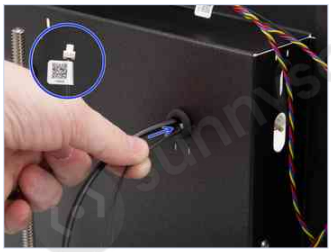
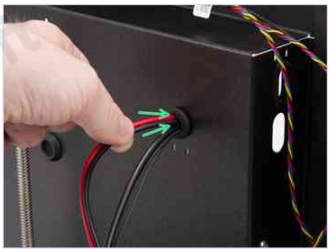
Krok 132 – Montáž zostavy vyhrievanej podložky: predný motor vpravo





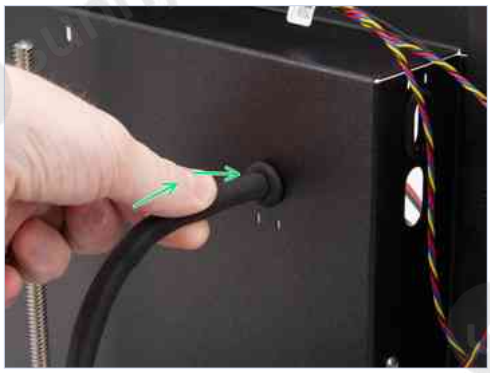
- Ručne naskrutkujte trapézovú maticu na **pravý** motor Z. Maticu zaskrutkujte až nadol, kým nezapadne do plastového dielu.
  - ⚠ **Zaistite správnu orientáciu dielu. Vyčnievajúca časť musí smerovať nadol.**
- Zarovnajte otvory v trapézovej matici s otvormi v plastovom dieli. Možno použiť obe dvojice otvorov.
- Všetky diely zaistite pomocou dvoch skrutiek M3x18.

Krok 133 – Uchytenie káblov vyhrievanej podložky I.

- Nájdite otvor na priechodku v pravom hornom rohu zadnej zostavy a prestrčte ním káble vyhrievanej podložky v nasledujúcom poradí:
  - Veďte RGB LED kábel cez otvor ako prvý.
  - Pretiahnite kábel termistora cez otvor.
  - Nakoniec zasuňte oba napájacie káble do otvoru.

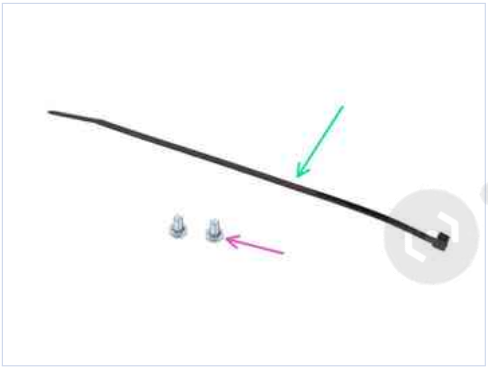
Krok 134 – Uchytenie káblov vyhrievanej podložky II.





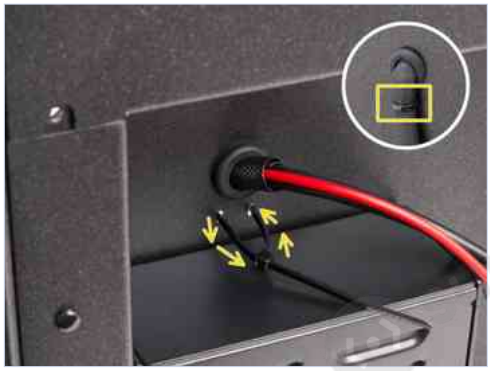
- Pretiahnite káble vyhrievanej podložky a textilný rukáv otvorom na priechodku.
  - Textilný rukáv by nemal zo zadnej strany vyčnievať o viac než 1 cm.

Krok 135 – Zaistenie káblov vyhrievanej podložky: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Sťahovacia páska (1×)
- Skrutka svorkovnice 6-32 (2×)

Krok 136 – Zaistenie textilného rukáva





- Pretiahnite sťahovaciu pásku dvoma otvormi pod káblami vyhrievanej podložky a urobte slučku okolo zväzku káblov vyhrievanej podložky (textilného rukáva) na vnútornej strane.
- Sťahovaciu pásku pevne utiahnite a prebytočnú časť odstrihnite.

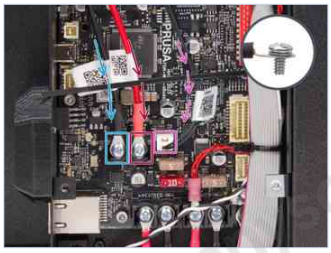
Krok 137 – Vedenie káblov zostavy vyhrievanej podložky





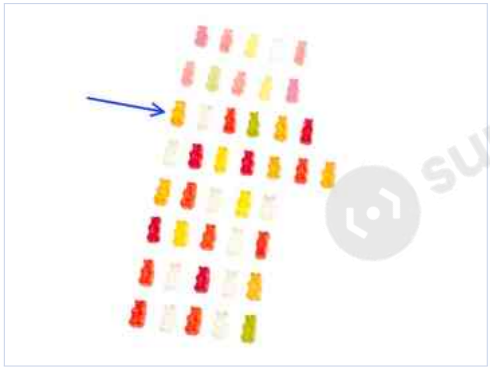
- Pretiahnite kábel RGB LED pásika ľavým otvorom v krabičke xBuddy a pripojte ho k rozširujúcej doske xBuddy označenej „RGBW LED“.
  - Pripojte ho k prvému slotu sprava na rozširujúcej doske xBuddy.
- Pretiahnite napájacie káble vyhrievanej podložky spolu s termistorom ľavým otvorom. Káble zatiaľ nechajte voľne visieť.

Krok 138 – Pripojenie napájacích káblov vyhrievanej podložky


- Dbajte na to, aby žiadny z káblov vyhrievanej podložky neviedol cez sťahovacie pásky – musia byť vedené pod nimi.
- Pomocou skrutky svorkovnice 6/32“ pripojte **čierny** napájací kábel do **ľavého** slotu svorky na doske xBuddy. Pevne utiahnite.
- Pomocou skrutky svorkovnice 6/32“ pripojte **červený** napájací kábel do **pravého** slotu svorky. Pevne utiahnite.
- Zapojte konektor termistora vyhrievanej podložky do slotu vedľa napájacích svoriek.

Krok 139 – Je čas na Haribo!



- Je čas na ďalšiu rýchlu dávku energie!
- Zjedzte tretí rad.
  - S jedným cukríkom navyše. Zaslúžite si ho!

Krok 140 – Hotovo



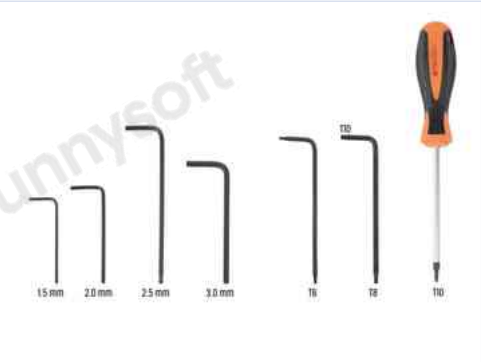


- Gratulujeme! Práve ste zostavili a nainštalovali vyhrievanú podložku.
- Prejdite na ďalšiu kapitolu.

5. Zostava CoreXY

Krok 141 – Náradie potrebné na túto kapitolu





- **Na túto kapitolu si, prosím, pripravte:**
- Ploché kliešte
- Imbusový kľúč 2,0 mm
- Imbusový kľúč 2,5 mm
- Kľúč T10 torx / skrutkovač T10 torx

Krok 142 – Držiaky tyčí: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Ľavý držiak tyče (1×) *nájdete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Pravý držiak tyče (1×) *nájdete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Zadný držiak tyče (2×) *nájdete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Skrutka M3x10 (6×)
- Skrutka M3x6 (4×)
- Základný plát zostavy CoreXY (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*

Krok 143 – Montáž držiakov tyčí





- Vložte dve skrutky M3x10 do ľavého držiaka tyče a rovnako ďalšie dve do pravého držiaka.
  - **Nedoťahujte ich úplne,** zatiaľ budú stačiť len niekoľké otáčky.
- Do každého zadného držiaka tyče vložte jednu skrutku M3x10. Vložte ju zo strany **s otvorom pre hlavu skrutky**.
  - **Nedoťahujte ich úplne**, zatiaľ budú stačiť len niekoľké otáčky.

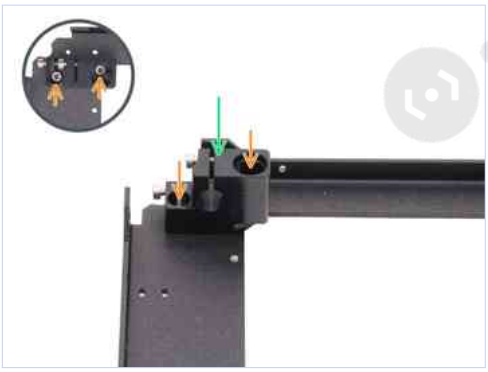
Krok 144 – Príprava predných držiakov tyčí

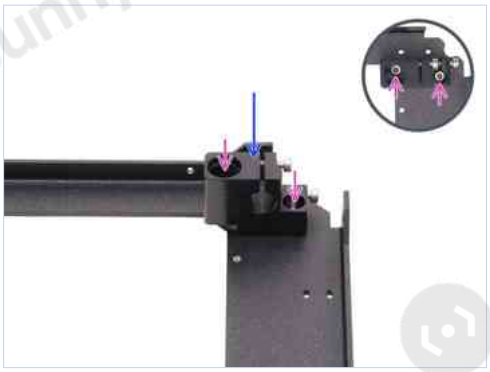




- Umiestnite dosku CoreXY podľa obrázka – **ohnuté časti dosky musia smerovať nahor**.
- Pripravte si pravý a ľavý držiak tyče na zodpovedajúce strany plátu:
  - ⚠ **Dajte si pozor, aby ste mali pripravený správny diel na správnej strane. Ako referenčný bod na zarovnanie použite skosenie na oboch dieloch.**
    - **Držiak tyče (ľavý)**
    - **Držiak tyče (pravý)**

Krok 145 – Inštalácia predných držiakov tyčí





- Ľavý držiak tyče umiestnite do ľavého predného rohu na zodpovedajúce otvory so závitmi.
- Zaistite ho dvoma skrutkami M3x6.
- Pravý držiak tyče umiestnite do pravého predného rohu na zodpovedajúce otvory so závitmi.
- Zaistite ho dvoma skrutkami M3x6.

Krok 146 – XY carriage: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Ľavý držiak lineárneho vedenia (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- Pravý držiak lineárneho vedenia (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- XY-carriage (2×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Lineárne ložisko LM10LUU (2×) *nájdete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Remenica idlera GT2-20 (4×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x8rT – čierna (8×) *nájdete v balíčku Fasteners 3/3*
- Skrutka M3x18 (10×)

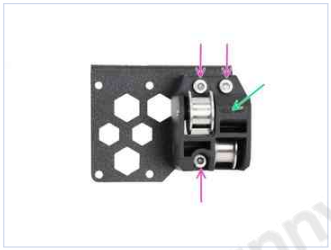
Krok 147 – Montáž dielov XY-carriage





- Vezmite jeden z dielov XY-carriage a orientujte ho podľa obrázka. Ako vodidlo použite skosenú stranu.
- Vložte remenicu idlera GT2-20 do dielu XY-carriage.
- Prestrčte jednu skrutku M3x18 remenicou a úplne ju utiahnite.
- Otočte diel hore nohami.
- Vložte ďalšiu remenicu idlera GT2-20 do dielu XY-carriage.
- Zaistite ju skrutkou M3x18. Úplne ju utiahnite.
- **Rovnaký postup zopakujte pri druhom XY-carriage.**

Krok 148 – Zostavenie ľavého držiaka lineárneho vedenia


- Pripravte si **ľavý** držiak lineárneho vedenia a umiestnite ho tak, ako vidíte na obrázku.
- Pripevnite jeden z dielov XY-carriage k držiaku lineárneho vedenia.
- Diel XY-carriage pripevnite k držiaku tromi skrutkami M3x18.
- Držiak lineárneho vedenia otočte hore nohami.
- Na strane XY-carriage pripevnite lineárne ložisko LM10LUU k držiaku a zaistite ho štyrmi skrutkami M3x8rT.

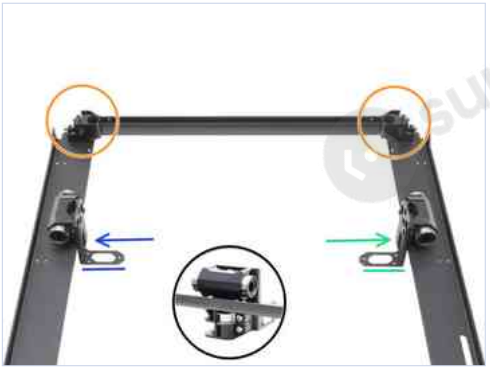
Krok 149 – Zostavenie pravého držiaka lineárneho vedenia





- Pripravte si **pravý** držiak lineárneho vedenia a umiestnite ho tak, ako vidíte na obrázku.
- Pripevnite jeden z dielov XY-carriage k držiaku lineárneho vedenia.
- Diel XY-carriage pripevnite k držiaku tromi skrutkami M3x18.
- Držiak lineárneho vedenia otočte hore nohami.
- Na strane XY-carriage pripevnite lineárne ložisko LM10LUU k držiaku a zaistite ho štyrmi skrutkami M3x8rT.

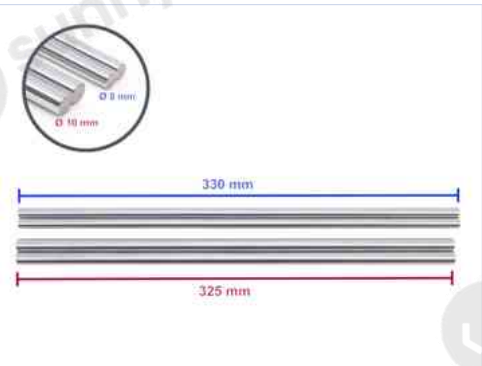
Krok 150 – Montáž držiakov lineárneho vedenia



- Plát CoreXY umiestnite tak, ako vidíte na obrázku – aby predné držiaky tyčí smerovali nahor.
- Mierne nadvihnite plát CoreXY a z jeho vnútornej strany na plát voľne nasaďte držiaky lineárneho vedenia.
  - **Držiak lineárneho vedenia (ľavý)**
  - **Držiak lineárneho vedenia (pravý)**

ⓘ Tým máte držiaky lineárneho vedenia voľne osadené.

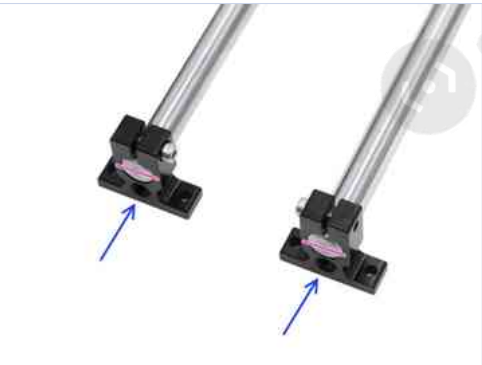
Krok 151 – Hladké tyče INFO





- **V balení sú dva rôzne typy hladkých tyčí**. Starostlivo ich porovnajte s obrázkom a pripravte si tie správne.
  - ⓘ Hladké tyče sú v škatuli Rods.
  - Hladká tyč 330 × 8 mm (2×)
  - Hladká tyč 325 × 10 mm (2×) – **tento typ budeme potrebovať na nasledujúce kroky**
- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Skrutka M3x6 (4×)

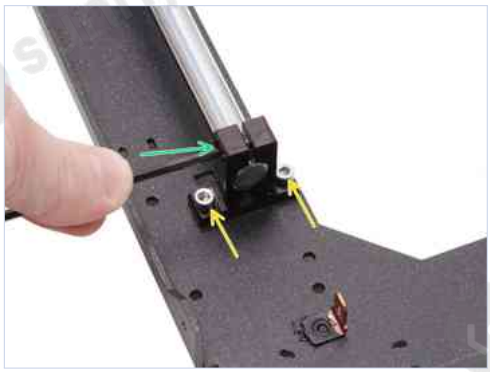
Krok 152 – Nasadenie hladkých tyčí

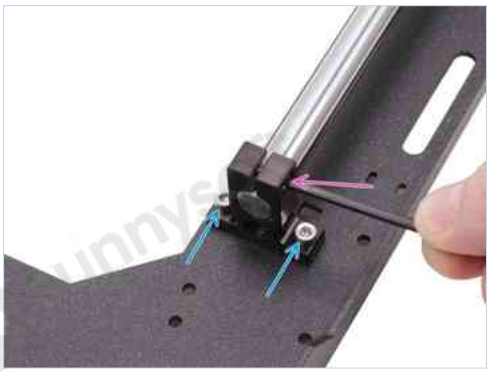




- Oba zadné držiaky tyčí nasaďte na obe 10mm hladké tyče.
- Konce tyčí zarovnajte s držiakmi.
- Obe 10mm hladké tyče prestrčte ložiskom LM10LUU k predným držiakom tyčí.
  - Uistite sa, že skrutky na zadných držiakoch tyčí smerujú von z rámu.
- Zarovnajte predný koniec 10mm hladkých tyčí s prednými držiakmi tyčí.

Krok 153 – Upevnenie zadných držiakov tyčí





- Zarovnajte ľavý zadný držiak tyče s otvormi so závitom v doske.
- Pripevnite ho dvoma skrutkami M3x6.
- Pevne utiahnite skrutku v hornej časti držiaka tyče.
- Zarovnajte pravý zadný držiak tyče s otvormi so závitom v doske.
- Pripevnite ho dvoma skrutkami M3x6.
- Pevne utiahnite skrutku v hornej časti držiaka tyče.

Krok 154 – Upevnenie predných držiakov tyčí





- Zamerajte sa na ľavý predný držiak (momentálne vpravo) a zaistite tyč utiahnutím skrutky v držiaku.

  ⚠ **Spodnú skrutku neuťahujte!**
- Zamerajte sa na pravý predný držiak (momentálne vľavo) a zaistite tyč utiahnutím skrutky v držiaku.

  ⚠ **Spodnú skrutku neuťahujte!**

Krok 155 – Motor mounts (držiaky motora): príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- XY-motor-mount-left (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- XY-motor-mount-right (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Assembly-multi-tool (1×) *ktorý ste už použili*
- Skrutka M3x30 (2×)
- Skrutka M3x18 (2×)
- Podložka 3,2/6x2 (2×) *nájdete vo vrecku Small parts & fasteners v škatuli Electronics & Fasteners*
- Matica M3nS (1×)
- ⓘ Zoznam pokračuje v ďalšom kroku...

Krok 156 – Motor mounts (držiaky motora): príprava dielov



- Remenica idlera GT2-20 (6×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*

Krok 157 – Zostavenie XY-motor-mount-right I.





- Vložte jednu remenicu do spodnej pozície dielu Assembly-multi-tool.
- Na remenicu položte dištančnú podložku 3,2.
- Vložte druhú remenicu do dielu Assembly-multi-tool.
- Vložte celú zostavu do dielu XY-motor-mount-right, ako je znázornené. Riaďte sa zrezaným rohom.

Krok 158 – Zostavenie XY-motor-mount-right II.







- Zarovnajte otvory v oboch dieloch a vložte skrutku M3x30. Skrutku pomaly a opatrne doťahujte.
  - ⓘ Plastový diel nemá predrezaný závit, takže skrutka si ho vytvorí pri doťahovaní. Počítajte preto s miernym odporom.
- **Prestaňte doťahovať, hneď ako hlava skrutky M3x30 dosiahne diel XY-motor-mount.** Skrutku nedoťahujte príliš silno!
- Odoberte Assembly-multi-tool.
- Vložte ďalšiu remenicu do dielu XY-motor-mount-right.
- Zaistite ju skrutkou M3x18. Príliš ju však nedoťahujte.
- Vložte maticu M3nS do dielu XY-motor-mount-right.

Krok 159 – Zostavenie XY-motor-mount-left I.





- Vložte jednu remenicu do spodnej pozície dielu Assembly-multi-tool.
- Na remenicu položte dištančnú podložku 3,2.
- Vložte druhú remenicu do dielu Assembly-multi-tool.
- Vložte celú zostavu do dielu XY-motor-mount-left.
  - Umiestnite diel podľa obrázka. Všimnite si skosenie vedľa otvoru pre skrutku.

Krok 160 – Zostavenie XY-motor-mount-left II.

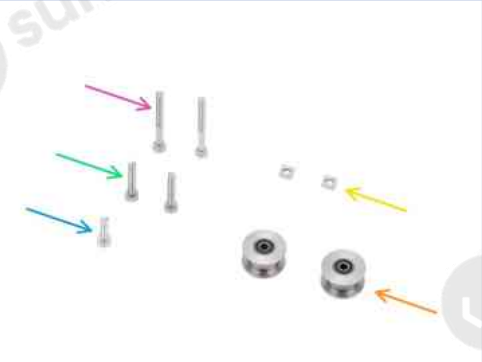






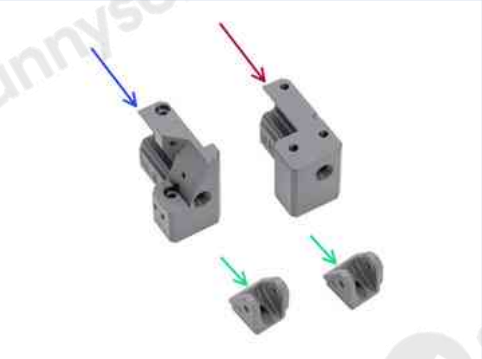
- Zarovnajte otvory v oboch dieloch a vložte skrutku M3x30. Skrutku pomaly a opatrne doťahujte.
  - ⓘ Plastový diel nemá predrezaný závit, takže skrutka si ho vytvorí pri doťahovaní. Počítajte preto s miernym odporom.
- **Prestaňte doťahovať, hneď ako hlava skrutky M3x30 dosiahne diel XY-motor-mount.** Skrutku nedoťahujte príliš silno!
- Odoberte nástroj Assembly-multi-tool.
- Vložte ďalšiu remenicu do dielu.
- Zaistite ju skrutkou M3x18. Príliš ju však nedoťahujte.

Krok 161 – Napínače remeňov: príprava dielov I.



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Remenica idlera GT2-20 (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Skrutka M3x30 (2×)
- Skrutka M3x18 (2×)
- Skrutka M3x12 (1×)
- Matica M3nS (2×)
- Zoznam pokračuje v ďalšom kroku...

Krok 162 – Napínače remeňov: príprava dielov II.



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Belt-tensioner-left (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Belt-tensioner-right (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *nájdete v balíčku Printed parts*

Krok 163 – Príprava dielov Belt-tensioner-pulley



- Vložte jednu maticu M3nS do každého dielu Belt-tensioner-pulley.
- Uistite sa, že sú matice správne zasunuté do dielov. Otvory v maticiach a dieloch **musia byť zarovnané**.
- **Ponechajte oba diely v tejto polohe.**

Krok 164 – Zostavenie ľavého napínača remeňa I.





- Naneste malé množstvo maziva Prusa Lubricant na špičku oboch skrutiek M3x30.
- Mazivo rovnomerne rozotrite po celom závite.
  - ⓘ Tip: Na nanesenie maziva použite špičku sťahovacej pásky.
- Belt-tensioner-**left** nasuňte na Belt-tensioner-pulley.
  - **Uistite sa, že sú diely správne orientované**, ako je znázornené.
- Vložte skrutku M3x30 cez diel Belt-tensioner-left do dielu Belt-tensioner-pulley. **Nedoťahujte ju úplne!** Stačia 3–4 otáčky.

Krok 165 – Zostavenie ľavého napínača remeňa II.




- Vložte remenicu idlera GT2-20 do dielu Belt-tensioner-pulley.
- Zaistite ju skrutkou M3x18.
  - ⓘ Plastový diel nemá predrezaný závit, takže skrutka si ho vytvorí pri doťahovaní. Počítajte preto s miernym odporom.
- Vložte skrutku M3x12 do ľavého napínača remeňa. Mierne ju utiahnite – stačí päť otáčok. Nesmie vyčnievať na druhej strane!
  - ⓘ Poznámka: Táto skrutka, označovaná ako napínacia skrutka, sa neskôr použije na nastavenie senzora dvierok.

Krok 166 – Zostavenie pravého napínača remeňa

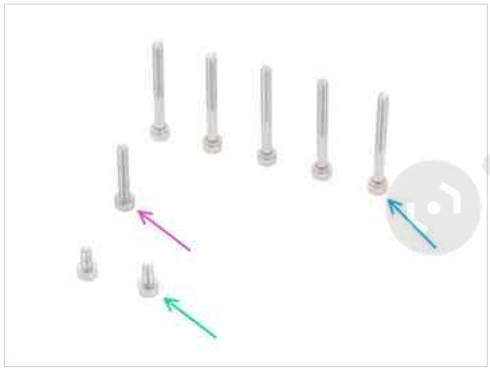




- Belt-tensioner-**right** nasuňte na Belt-tensioner-pulley.
  - **Uistite sa, že sú diely správne orientované**, ako je znázornené.
- Vložte skrutku M3x30 cez diel Belt-tensioner-right do dielu Belt-tensioner-pulley. **Nedoťahujte ju úplne!** Stačia 3–4 otáčky.
- Vložte remenicu idlera GT2-20 do dielu Belt-tensioner-pulley-right.
- Zaistite ju skrutkou M3x18.

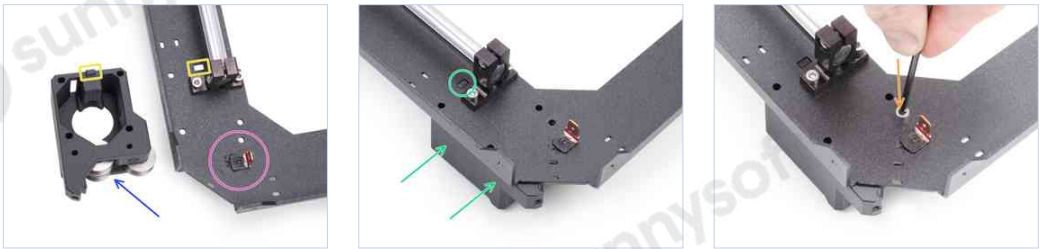
  ⓘ Plastový diel nemá predrezaný závit, takže skrutka si ho vytvorí pri doťahovaní. Počítajte preto s miernym odporom.

Krok 167 – Inštalácia napínačov remeňov: príprava dielov



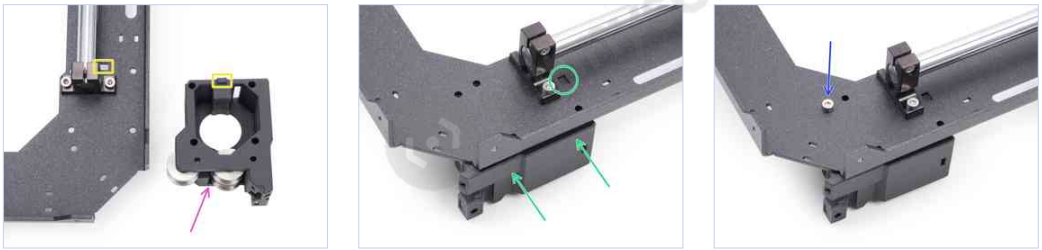

- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Skrutka M3x30 (5×)
- Skrutka M3x18 (1×)
- Skrutka M3x6 (2×)
- Zostava Belt tensioner left (1×) *ktorú ste zostavili skôr*
- Zostava Belt tensioner right (1×) *ktorú ste zostavili skôr*

Krok 168 – Inštalácia ľavého držiaka motora



- Nájdite roh plátu CoreXY s konektorom Faston. Konektor je na spodnej strane zostavy.
- Umiestnite **ľavý** držiak motora (motor-mount-left) na plát CoreXY tak, ako vidíte na obrázku.
- Všimnite si obdĺžnikový výčnelok na ľavom držiaku motora (diel motor-mount-left) a obdĺžnikový výrez na doske CoreXY.
- Zasuňte ľavý držiak motora (diel motor-mount-left) pod dosku CoreXY tak, aby obdĺžnikový výčnelok zapadol do výrezu.
- Zarovnajte otvory v oboch dieloch a zaistite ich skrutkou M3x6 v určenom otvore.

Krok 169 – Inštalácia pravého držiaka motora



- Umiestnite **pravý** držiak motora (motor-mount-right) na plát CoreXY tak, ako vidíte na obrázku.
- Všimnite si obdĺžnikový výčnelok na pravom držiaku motora (motor-mount-right) a obdĺžnikový výrez na pláte CoreXY.
- Zasuňte pravý držiak motora (diel motor-mount-right) pod dosku CoreXY tak, aby obdĺžnikový výčnelok zapadol do výrezu.
- Zarovnajte otvory v oboch dieloch a zaistite ich skrutkou M3x6 v určenom otvore.

Krok 170 – Osadenie ľavého napínača remeňa





- Celú zostavu CoreXY otočte hore nohami tak, aby ohnuté časti smerovali nadol. Zamerajte sa na predný ľavý roh zostavy.
- Umiestnite zostavu **ľavého** napínača remeňa do ľavého predného rohu plátu CoreXY. Zarovnajte ju s predným a vnútorným okrajom tak, ako vidíte na obrázku.
  - Zarovnajte otvory v oboch dieloch.
- Diel zaistite dvoma skrutkami M3x30.
- Vložte jednu skrutku M3x18 a utiahnite ju.

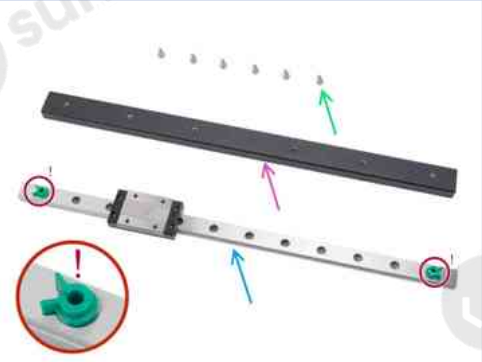
Krok 171 – Inštalácia dielu Belt-tensioner-right





- Umiestnite zostavu **pravého** napínača remeňa do pravého predného rohu. Zarovnajte ju s predným a vnútorným okrajom tak, ako vidíte na obrázku.
  - Zarovnajte otvory v oboch dieloch.
- Diel zaistite tromi skrutkami M3x30.

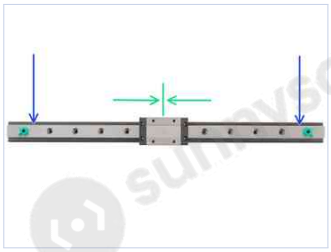
Krok 172 – Lineárne vedenie: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Skrutka M3x6 (6×)
- Nosník koľajnice lineárneho vedenia (1×) *nájdete v balení Metal parts 3/3*
- Lineárne vedenie (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Chamber parts*
  - ⚠ **V žiadnom prípade neodstraňujte bezpečnostné kolíky, ktoré bránia vysunutiu. Počkajte na výzvu v pokynoch.**
- Papierové utierky alebo handrička – *na utretie ochranného oleja z lineárneho vedenia*

Krok 173 – Osadenie lineárneho vedenia



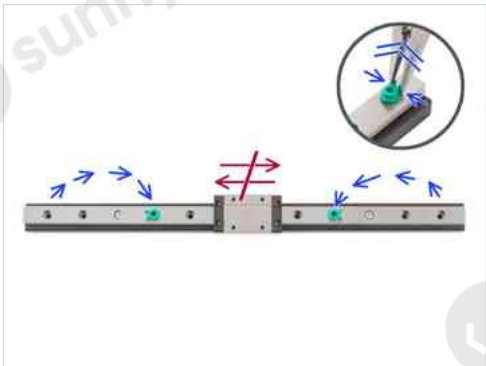




⚠ **V žiadnom prípade neodstraňujte bezpečnostné kolíky, ktoré bránia vysunutiu. Počkajte na výzvu v pokynoch.**

- Ihneď po vybratí lineárneho vedenia z balíčka zotrite ochranné mazivo papierovou utierkou.
- Priložte koľajnicu lineárneho vedenia na nosník a otvory v oboch dieloch navzájom zarovnajte.
- Carriage lineárneho vedenia presuňte približne do stredu koľajnice lineárneho vedenia.
- Do tretích otvorov od konca na oboch stranách vložte a trochu (nie nadoraz) utiahnite dve skrutky M3x6.

Krok 174 – Zaistenie lineárneho vedenia



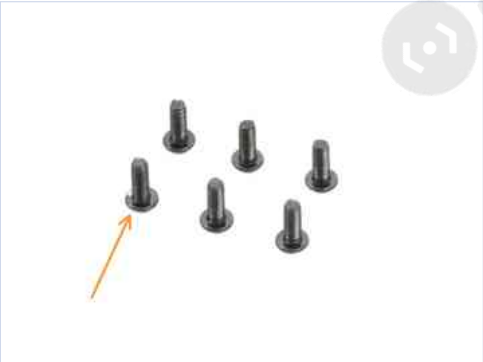


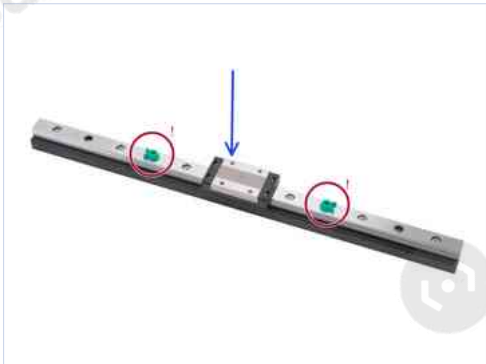
⚠ **V tomto kroku s carriage lineárneho vedenia nijako nepohybujte.**

- Premiestnite bezpečnostné kolíky na koľajnici z jej koncov do štvrtých otvorov od konca.
  - Jemne stlačte oba poistné kolíky plochými kliešťami a vytiahnite ich.
- Do piatych otvorov v koľajnici vložte dve skrutky M3x6. **Utiahnite ich len mierne.**
- Do prvých otvorov v koľajnici vložte dve skrutky M3x6. **Len mierne ich utiahnite.**

⚠ **Bezpečnostné kolíky z koľajnice ešte neodstraňujte!**

Krok 175 – Inštalácia lineárneho vedenia: príprava dielov





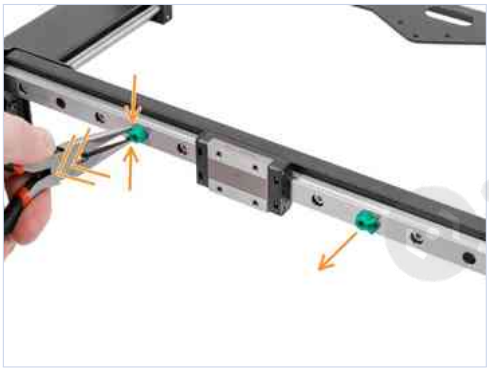
- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Skrutka M3x8rT (6×)
  - ⓘ V stavebnici sú skrutky M3x8rT aj M3x8. Uistite sa, že ste si pripravili tie správne.
- Zostava lineárneho vedenia (1×) *ktorú ste zostavili skôr*
  - ⚠ **Neodstraňujte bezpečnostné kolíky.**

Krok 176 – Inštalácia zostavy lineárneho vedenia



- Zostavu umiestnite tak, aby držiaky motorov smerovali k vám.
- Oba držiaky lineárneho vedenia presuňte približne do stredu osi Y.
- Pripevnite zostavu koľajnice lineárneho vedenia k držiakom z prednej strany zostavy.
- Zaistite ju tromi skrutkami M3x8rT zo zadnej strany na ľavej aj pravej strane.

Krok 177 – Lineárne vedenie: odstránenie bezpečnostných kolíkov



- Jemne stlačte oba poistné kolíky plochými kliešťami a vytiahnite ich z lineárneho vedenia.
- ⓘ Bezpečnostné kolíky môžete vyhodiť, ďalej už nebudú potrebné.

Krok 178 – Zarážka podložky (Bed-stop): príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Bed-stop-rear (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Matica M3nS (3×)
- Skrutka M3x8rT (3×)

Krok 179 – Zostavenie zarážky podložky (Bed-stop)





- Do zarážky podložky (bed-stop) vložte dve matice M3nS z jednej strany.
- Z druhej strany zasuňte do zarážky podložky (bed-stop) jednu maticu M3nS.

Krok 180 – Osadenie zarážky podložky (bed-stop)







- Umiestnite zostavu CoreXY podľa obrázka tak, aby držiaky motora smerovali nahor.
- Zamerajte sa na trojuholníkový výčnelok na kovovom diele.
- Zasuňte zadnú zarážku podložky (bed-stop-rear) **pod** výčnelok na zadnej strane plátu CoreXY.
  - Zarovnajte všetky tri otvory v oboch častiach.
- Oba diely zaistite spolu tromi skrutkami M3x8rT.
  - ⓘ Horná skrutka sa zaskrutkuje do plastu bez predrezaného závitu. Pri doťahovaní si závit vyreže. Počítajte s miernym odporom.

Krok 181 – Motory X&Y: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Motor osi Y (1×) *nájdete v balíčku Motor kit*
- Motor osi X (1×) *nájdete v balíčku Motor kit*
- ⓘ Všimnite si, že motory sú označené ako osi X a Y, aby ich bolo možné rozlíšiť. Týmto označením sa budeme riadiť aj naďalej.
- Remenica T21-1.5GT (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Pulley-offset-tool (1×)

Krok 182 – Montáž remenice osi X





- Pripravte si motor **osi X**.
- Všimnite si plochú časť na hriadeli motora.
- ⚠ **Nasaďte na ňu remenicu – dajte si pozor na SPRÁVNU orientáciu.**
  - Otočte hriadeľ motora plochou časťou smerom k sebe.
- Pomocou nástroja Pulley-offset-tool, stranou označenou „X“, nastavte medzeru medzi remenicou a motorom.
- Remenicu pritlačte k nástroju a pevne utiahnite stavaciu skrutku proti plochej časti hriadeľa.
- Otočte remenicu a pevne utiahnite druhú stavaciu skrutku.
- ⚠ **Skontrolujte správnu orientáciu remenice. Ozubená strana remenice musí byť na strane motora.**

Krok 183 – Montáž remenice osi Y





- Pripravte si motor **osi Y**.
- **Všimnite si plochú časť na hriadeli motora. Otočte hriadeľ motora plochou časťou smerom k sebe.**
- ⚠ **Nasaďte remenicu – dajte si pozor na SPRÁVNU orientáciu. Orientácia remenice osi Y sa LÍŠI od osi X. Uistite sa, že zuby remenice smerujú od motora. Použite širší háčik na montážnom nástroji.**
- Pomocou nástroja Pulley-offset-tool, stranou označenou „Y“, umiestnite hrubšiu zakrivenú časť medzi remenicu a motor.
- Remenicu pritlačte k nástroju a pevne utiahnite stavaciu skrutku proti plochej časti hriadeľa.
- Otočte remenicu a pevne utiahnite druhú stavaciu skrutku.
- ⚠ **Skontrolujte správnu orientáciu remenice. Ozubená strana musí smerovať od motora.**

Krok 184 – Remene osí XY: príprava dielov







- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Zostava motora osi X (1×) *ktorú ste zostavili skôr*
- Zostava motora osi Y (1×) *ktorú ste zostavili skôr*
- Držiak Nextrudera (1×) *nájdete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Remeň XY 1.5GT (2×) *nájdete v balíčku CORE XY parts + hinges + HB set*
- Skrutka M3x35 (8×)

Krok 185 – Remene osí XY INFO



Ďalšie kroky sa týkajú inštalácie a vedenia remeňov na zostave CoreXY. Skôr ako začnete, pozrite si obrázok, ktorý vám poskytne prehľad a pomôže lepšie pochopiť dráhu jednotlivých remeňov.

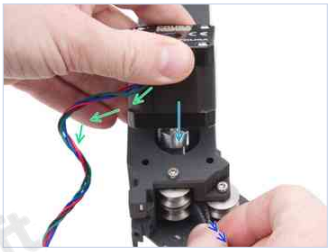
- Remeň osi X – v **hornej pozícii**
- Remeň osi Y – v **dolnej pozícii**

- Poďme viesť remene krok za krokom...

Krok 186 – Vedenie remeňa osi Y: remenica motora osi Y



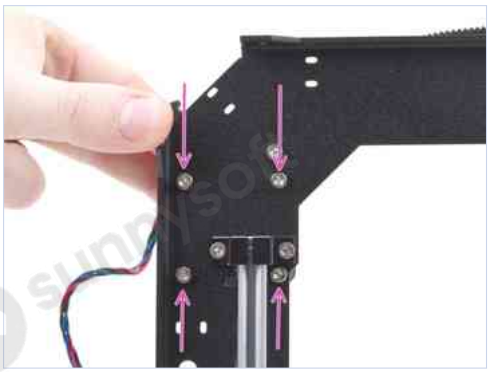




- Zo zadnej strany CoreXY sa teraz sústreďte na držiak motora na **ľavej** strane.
- Vytvorte slučku kdekoľvek na remeni tak, aby **zuby remeňa smerovali dovnútra slučky**.
- Túto slučku prestrčte priestorom medzi dolnými remenicami vo vnútri držiaka motora.
- Zatlačte dovnútra toľko slučky, aby čo najpresnejšie kopírovala hornú krivku okrúhleho otvoru v držiaku motora.
- Vložte motor osi **Y** do držiaka motora a uistite sa, že je remenica vycentrovaná v slučke remeňa.
- Vložte remenicu motora osi Y do držiaka motora a uistite sa, že je vycentrovaná v slučke remeňa. Potom motor napevno primontujte k držiaku motora tak, aby kábel motora smeroval k vám.
- Zľahka zatiahnite za slučku remeňa, aby obopínala remenicu.

Krok 187 – Zaistenie motora osi Y





- Pevne uchopte zostavu motora osi Y a umiestnite zostavu CoreXY do zvislej polohy. **Nepustite motor!**
- ⚠ **Dávajte pozor, aby ste z motora nevytiahli celý remeň.**
- Držte motor jednou rukou. Druhou rukou zaistite motor štyrmi skrutkami M3x35 na spodnej strane rámu. **Pevne ich utiahnite.**
- Umiestnite zostavu CoreXY späť do vodorovnej polohy.

Krok 188 – Vedenie remeňa osi Y: Y motor mount (držiak motora osi Y)





- Ľavý koniec remeňa veďte okolo ľavej spodnej remenice.
- Pretlačte remeň cez diel a veďte ho k prednej časti dosky CoreXY.
- ⚠ **Neťahajte príliš dlho, aby ste nevytiahli celý remeň. Nezabudnite, že druhý koniec je voľný. Celý proces by sa potom musel opakovať.**

Krok 189 – Vedenie remeňa osi Y: napínač remeňa

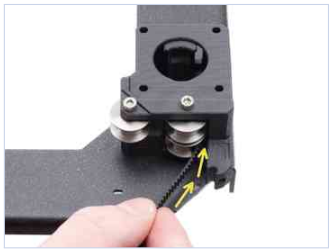




- Remeň veďte okolo remenice v napínači remeňa.
- Zatlačte remeň okolo prednej remenice v lineárnej zostave.
- Pripravte držiak Nextrudera v rovnakej orientácii ako na obrázku. Všimnite si otvory na upevnenie remeňov.
- Zasuňte koniec remeňa prostredným otvorom do ľavého otvoru v spodnom rade – nechajte 4–5 zubov vyčnievať.
- Na tomto konci je remeň zaistený. Zatiaľ ho môžete nechať voľný.

ⓘ Ak je ťažké dosiahnuť remeňom na držiak Nextrudera, skúste dočasne povoliť skrutku napínača remeňa na prednej strane zostavy.

Krok 190 – Vedenie remeňa osi Y: X motor mount (držiak motora osi X)





- Vráťme sa späť k druhému koncu remeňa osi Y.
- Vezmite druhý koniec remeňa a veďte ho okolo spodnej remenice v držiaku motora X.
- Pretlačte ho cez držiak motora dopredu.
- Ďalej remeň veďte okolo dolnej pravej remenice na držiaku koľajnice lineárneho vedenia.

Krok 191 – Vedenie remeňa osi Y: zaistenie remeňa



- Zasuňte koniec remeňa prostredným otvorom do pravého otvoru v spodnom rade držiaka Nextrudera – nechajte 4–5 zubov vyčnievať.

ⓘ Ak je ťažké dosiahnuť remeňom na držiak Nextrudera, skúste povoliť skrutku napínača remeňa na prednej strane zostavy.

📌 Po zaistení remeňa ju nezabudnite nastaviť späť.

Krok 192 – Vedenie remeňa osi X: remenica motora osi X







- Zo zadnej strany CoreXY sa teraz sústreďte na držiak motora na **pravej** strane.
- Vytvorte slučku kdekoľvek na druhom remeni tak, aby zuby remeňa smerovali dovnútra slučky.
- Túto slučku prestrčte priestorom medzi hornými remenicami vo vnútri držiaka motora.
- Zatlačte tak, aby slučka čo najpresnejšie kopírovala horný okrúhly otvor držiaka motora.
- Vložte remenicu motora osi **X** do držiaka motora a uistite sa, že je vycentrovaná v slučke remeňa.
- Uistite sa, že kábel motora smeruje k vám (dozadu).
- Zľahka zatiahnite za slučku remeňa, aby obopínala remenicu.

Krok 193 – Zaistenie motora osi X





- Pevne uchopte zostavu motora osi X a umiestnite zostavu CoreXY do zvislej polohy. **Nepustite motor!**
- ⚠ **Dávajte pozor, aby ste z motora nevytiahli celý remeň.**
- Držte motor jednou rukou. Druhou rukou zaistite motor štyrmi skrutkami M3x35 na spodnej strane rámu. **Pevne utiahnite**.
- Umiestnite zostavu CoreXY späť do vodorovnej polohy.

Krok 194 – Vedenie remeňa osi X: X motor mount (držiak motora osi X)

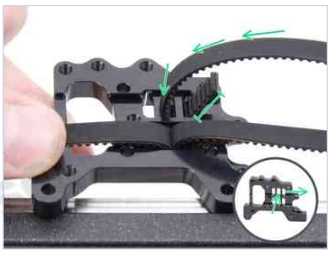




- Pravý koniec remeňa veďte okolo pravej hornej remenice.
- Pretlačte remeň cez diel a veďte ho k prednej časti dosky CoreXY.
- ⚠ **Neťahajte príliš dlho, aby ste nevytiahli celý remeň. Nezabudnite, že druhý koniec je voľný. Celý proces by sa potom musel opakovať.**

Krok 195 – Vedenie remeňa osi X: napínač remeňa





- Remeň veďte okolo remenice v napínači remeňa.
- Ďalej remeň obtočte okolo prednej hornej remenice v zostave lineárneho vedenia.
- Koniec remeňa pretiahnite prostredným otvorom do pravého otvoru – nechajte 4–5 zubov vyčnievať.

ⓘ Na tomto konci je remeň zaistený. Zatiaľ ho môžete nechať voľný.

Krok 196 – Vedenie remeňa osi X: Y motor mount (držiak motora osi Y)





- Teraz späť k druhému koncu remeňa osi X.
- Vezmite druhý koniec remeňa a veďte ho okolo hornej remenice v držiaku motora osi Y.
- Remeň pretiahnite cez držiak motora.
- Ďalej remeň veďte okolo hornej prednej remenice na držiaku koľajnice lineárneho vedenia.

Krok 197 – Vedenie remeňa osi X: zaistenie remeňa



- Zasuňte koniec remeňa prostredným otvorom do ľavého otvoru v hornom rade držiaka Nextrudera – nechajte 4–5 zubov vyčnievať.

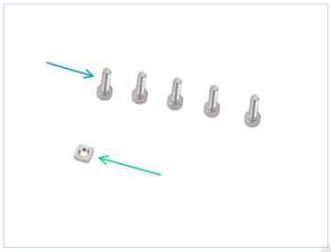
Krok 198 – Kontrola vedenia remeňov

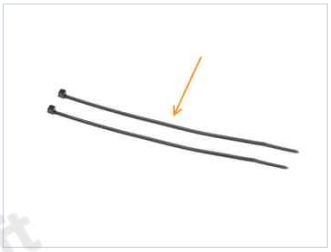


- Pred pokračovaním skontrolujte vedenie remeňov podľa obrázka.

Krok 199 – Očko pre bowden: príprava dielov







- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Bowden-guide (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x10 (5×)
- Matica M3nS (1×)
- Sťahovacia páska (2×)

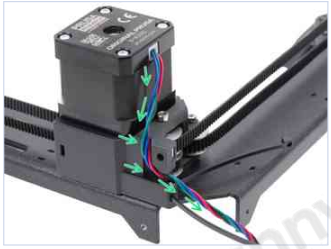
Krok 200 – Zaistenie držiaka Nextrudera



- Priložte držiak Nextrudera ku carriage lineárneho vedenia a zaistite ho štyrmi skrutkami M3x10.

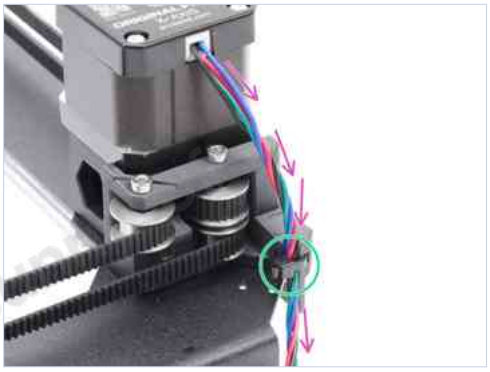
  ⚠ **POZOR: Dbajte na to, aby skrutke neprekážal žiadny remeň, a pred zaskrutkovaním sa radšej ešte raz uistite, že skrutka nebude prechádzať remeňom!**

Krok 201 – Zaistenie kábla motora osi Y

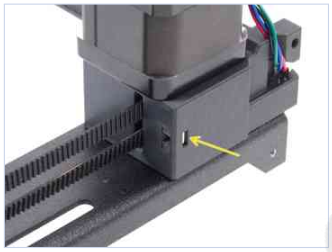
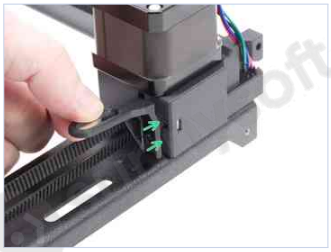
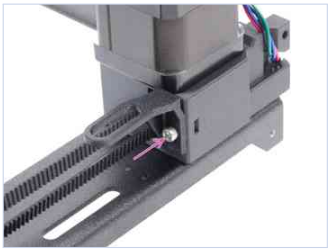

- Pretiahnite sťahovaciu pásku cez diel motor-mount-right.
- Kábel motora osi Y veďte cez sťahovaciu pásku výrezom pre káble v diele motor-mount-right.
- Kábel potom zaistite sťahovacou páskou a prebytočnú časť sťahovacej pásky odstrihnite.

Krok 202 – Zaistenie kábla motora osi X

- Pretiahnite sťahovaciu pásku cez diel motor-mount-left.
- Kábel motora osi X veďte cez sťahovaciu pásku výrezom pre káble v diele motor-mount-left.
- Kábel potom zaistite sťahovacou páskou a prebytočnú časť sťahovacej pásky odstrihnite.

Krok 203 – Montáž očka pre bowden

- Vložte maticu M3nS do dielu motor-mount-right.
- Priložte očko pre bowden k dielu motor-mount-right.
  ⚠ **Dbajte na správnu orientáciu dielu.**
- Zaistite očko pre bowden skrutkou M3x10.

Krok 204 – Biely LED pásik: príprava dielov



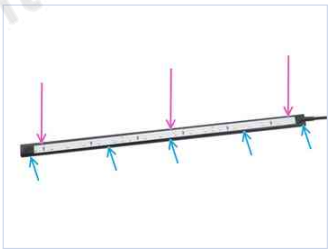


- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Biely LED pásik (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Nosník CoreXY (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Diel je vložený do výrezu v penovej výplni, takže pozor – nemusí byť na prvý pohľad viditeľný!
- Skrutka M3x4rT (2×)

Krok 205 – Nalepenie bieleho LED pásika







- Opatrne odstráňte ochrannú (papierovú) fóliu z bieleho LED pásika.
  - ⚠ **Po odstránení ochrannej vrstvy je LED pásik samolepiaci.**
- Opatrne priložte biely LED pásik k nosníku CoreXY a skontrolujte ich vzájomnú orientáciu. **LED pásik ešte nenalepujte!**
  - ⚠ **Nosník má na jednom konci obdĺžnikový výrez – kábel LED pásika by mal byť na rovnakom konci.**
- Teraz nalepte biely LED pásik na nosník. Opatrne, rovnomerne a tak, aby bol kábel LED pásika na konci nosníka s obdĺžnikovým výrezom.
- Po nalepení zľahka zatlačte na prázdne miesta pásika, aby ste zaistili priľnavosť. **Nedotýkajte sa LED diód a rezistorov!**

Krok 206 – Montáž zostavy bielej LED



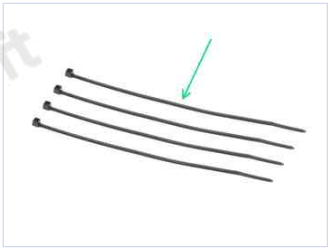


- Vezmite zostavu bielej LED a pripevnite ju na prednú stranu zostavy CoreXY. Zarovnajte otvory oboch dielov.
  - **Kábel bieleho LED pásika musí smerovať doľava.**
- Pripevnite zostavu LED k doske CoreXY a zaistite ju dvoma skrutkami M3x4rT.

Krok 207 – Senzor dvierok & Biely LED pásik: príprava dielov

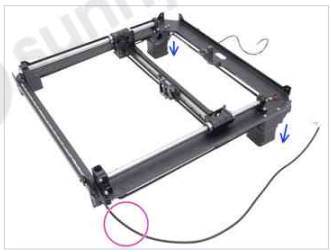






- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Senzor dvierok (1×) *nájdete v škatuľke Cables 1/3 vo vnútri škatule Electronics & Fasteners*
- *Strieborná* skrutka M2.5x10 (1×)
- Sťahovacia páska (4×)

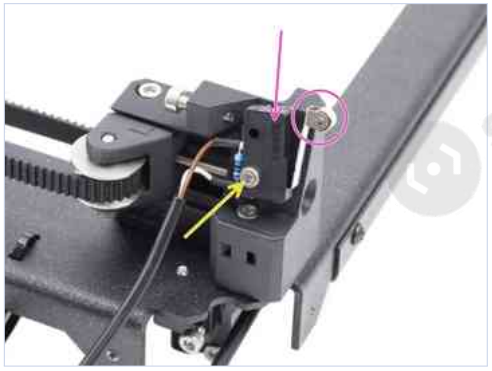
Krok 208 – Vloženie sťahovacích pások





- Otočte zostavu CoreXY hore nohami a oprite ju o motory.
- Polohu si upravte tak, aby biely LED pásik smeroval k vám.
- Doskou CoreXY prevlečte tri sťahovacie pásky, pričom dbajte na to, aby hlavičky sťahovacích pások smerovali dovnútra. **Uistite sa, že sa sťahovacie pásky nezachytia o remene na druhej strane.**
- Sťahovacie pásky čiastočne utiahnite – len natoľko, aby ste zachytili niekoľko prvých zúbkov.
  - ⚠ **Ešte ich úplne nedoťahujte, pretože nimi budeme neskôr viesť káble.**
- Celú zostavu otočte zase späť tak, aby motory smerovali nahor.

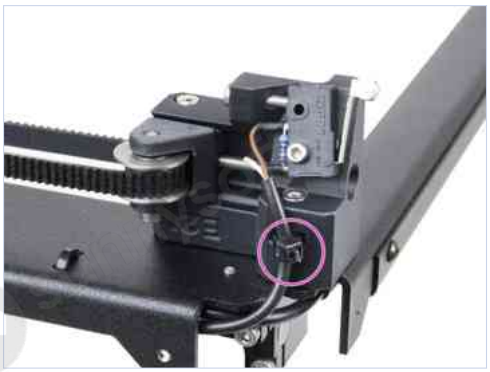
Krok 209 – Inštalácia senzora dvierok




- Umiestnite senzor dvierok na ľavý napínač remeňa. Páčka senzora musí smerovať dopredu.
- Zaistite senzor dvierok skrutkou M2.5x10.
  - Skrutku úplne utiahnite a potom povoľte o 1/4 otáčky. Senzor sa musí môcť pohybovať.
- Zo zadnej strany napínača remeňa utiahnite skrutku M3x12 tak, aby sa dotýkala senzora dvierok.

Krok 210 – Zaistenie kábla senzora dvierok





- Sťahovaciu pásku prestrčte otvorom v ľavom napínači remeňa.
- Veďte kábel senzora dvierok cez sťahovaciu pásku.
- Utiahnutím sťahovacej pásky zaistite kábel senzora dvierok a prebytočné časti pásky opatrne odstrihnite.

Krok 211 – Poznámka ku kamere Buddy3D



- Iba pre budúcich používateľov kamery Buddy3D. **Ak inštaláciu kamery Buddy3D neplánujete, tento krok preskočte.**
  - ⚠ **Upozornenie: Vo väčšine prípadov musí byť tlačiareň kompletne zostavená a otestovaná skôr, ako pridáte akékoľvek rozšírenie. Ak sa však rozhodnete nainštalovať USB kábel ku kamere Buddy3D už teraz, ušetríte si neskôr čas.**
- Podrobné informácie o uložení káblov nájdete v samostatnom návode.
- Vyššie spomenutý návod na inštaláciu kamery Buddy3D zobrazuje tlačiareň v neskoršej fáze zostavovania.
- V tejto chvíli použite návod na to, aby ste skontrolovali, či je kábel nainštalovaný správne, a utiahnite sťahovacie pásky.
- ⓘ Neskôr vám dáme vedieť, kedy sa k tomuto návodu vrátiť a dokončiť inštaláciu kamery Buddy.

Krok 212 – Vedenie káblov: LED a senzor dvierok



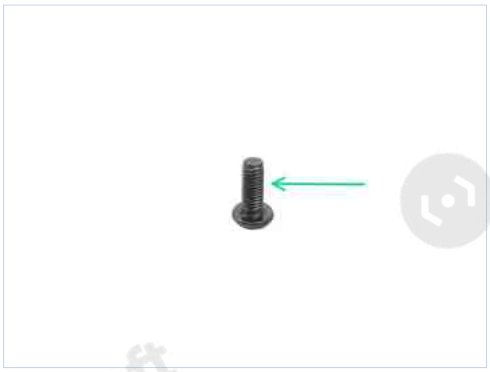



- Pripravte si kartónovú škatuľu. Môžete použiť akúkoľvek škatuľu zo stavebnice. *Škatuľa použitá na obrázku je iba ilustračná.*
- Otočte zostavu CoreXY hore nohami a umiestnite hladké tyče nahor.
- Mierne nadvihnite prednú stranu zostavy CoreXY a podoprite ju kartónovou škatuľou.

  ⚠ **Dávajte pozor, aby ste nepoškodili senzor dvierok.**
- Veďte kábel bieleho LED pásika a kábel senzora dvierok cez sťahovacie pásky.

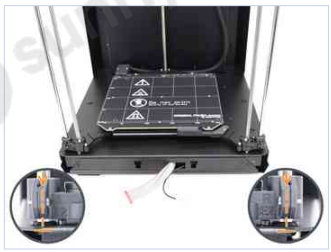
  ⓘ **Ak plánujete pridať kameru Buddy, veďte cez sťahovacie pásky aj kábel USB-C.**
- Utiahnite všetky sťahovacie pásky, aby ste káble zaistili. Prebytočné konce sťahovacích pások odstrihnite.
- **Káble musia byť mierne napnuté a rovné**. Nadmerná vôľa alebo ohyb môžu spôsobiť kolíziu s osou Y a viesť k poškodeniu.

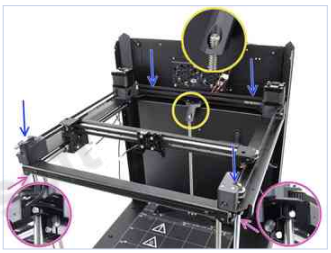
Krok 213 – Hladké tyče: príprava dielov

- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Hladká tyč 330 × 8 mm (2×) *nájdete v škatuli Rods*
- Skrutka M3x8rT (1×)

Krok 214 – Inštalácia zostavy CoreXY

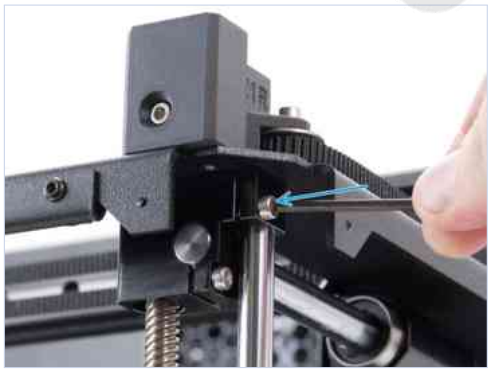
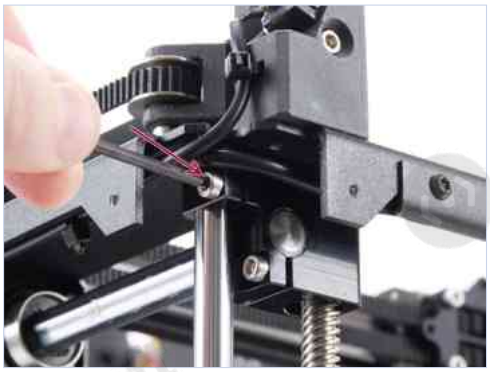




- Obe hladké tyče opatrne zasuňte do ložísk na zostave vyhrievanej podložky, cez ne a ďalej do držiakov tyčí v základnej zostave.
  - ⚠ **Hladkú tyč je potrebné do osi s ložiskom zasúvať veľmi pomaly, aby sa zabránilo vystreľovaniu guličiek z ložiska.**
- Káble od chladiacich ventilátorov si zatiaľ odložte cez zadný panel. **Medzi káblami a vreckom na zadnom paneli musí byť voľný priestor.**
- Pri nasadzovaní zostavy na hladké tyče a zadný panel buďte mimoriadne opatrní.
  - ⚠ **Uistite sa, že káble nie sú pricviknuté.**
  - Skontrolujte, či sú obe hladké tyče správne osadené v držiakoch tyčí.
  - Závitová tyč zadného motora osi Z musí prechádzať dielom bed-stop-rear.

⚠ **VAROVANIE: Pri manipulácii s tlačiarňou ju NIKDY NEDVÍHAJTE za zostavu CoreXY. Vždy ju dvíhajte za základňu celej zostavy.**

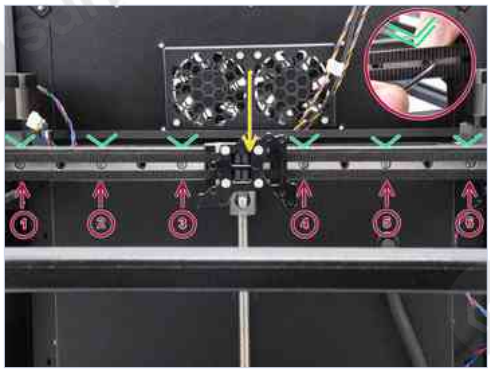
Krok 215 – Zaistenie hladkých tyčí

⚠ **Skontrolujte, či sú obe hladké tyče správne osadené v držiakoch. Hladké tyče musia byť do držiakov zasunuté až na doraz.**

- ⓘ Ak si nie ste istí, môžete **jemne** a **opatrne** vložiť plochý skrutkovač do zárezu a roztiahnuť ho, aby ste sa uistili, že sú tyče zasunuté nadoraz.
- Dotiahnutím pravej skrutky M3x10 zaistite hladkú tyč.
- Dotiahnutím ľavej skrutky M3x10 zaistite hladkú tyč.

Krok 216 – Zarovnanie lineárneho vedenia



- Presuňte carriage lineárneho vedenia do stredu.
- ⚠ **Pevne utiahnite všetky skrutky v poradí uvedenom na obrázku.**
  - Pri doťahovaní tlačte lineárne vedenie smerom nadol.

Krok 217 – Vedenie káblov CoreXY



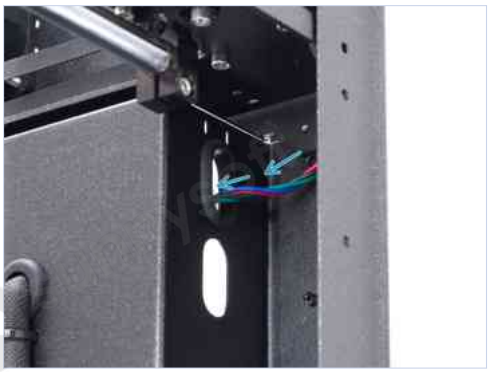




- Zo zadnej strany tlačiarne prestrčte konektor FE oválnym otvorom.
- Nájdite konektor kábla FE (číslo 5) – v ľavom zadnom rohu pod zostavou CoreXY.
- Pripojte konektor FE ku konektoru Faston na spodnej strane dosky CoreXY.
- Na rovnakej strane prestrčte kábel motora osi X oválnym otvorom v zadnom paneli.
- Pretiahnite káble bieleho LED pásika a senzora dvierok oválnym otvorom v zadnom paneli.
- **Ak máte nainštalovaný kábel kamery xBuddy**, prestrčte ho tiež oválnym otvorom v zadnom paneli.

Krok 218 – Vedenie káblov chladiacich ventilátorov





- Pretiahnite káble chladiaceho ventilátora a termistora oválnym otvorom v zadnom paneli.
- V pravom zadnom rohu nájdite kábel motora Y a prestrčte ho horným oválnym otvorom v zadnom paneli.

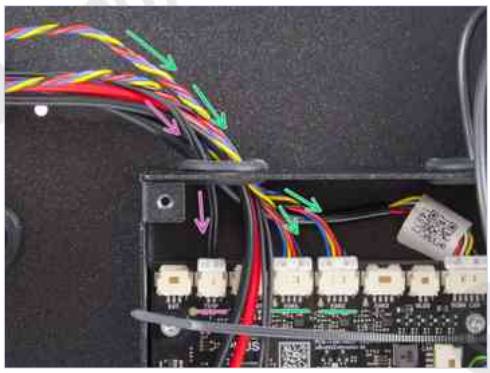
Krok 219 – Zaistenie zarážky podložky (bed-stop)





- Na zadnej strane nájdite oválny otvor pre skrutku pod chladiacimi ventilátormi.
- Oválny otvor musí lícovať s otvorom v diele zarážky podložky (bed-stop) na opačnej strane.
  - Na vyrovnanie zľahka nadvihnite zadnú časť zostavy CoreXY – stačí pár milimetrov.
- Po zarovnaní otvorov ich zaistite skrutkou M3x8rT.

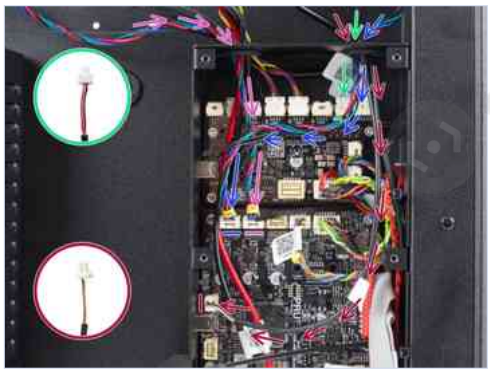
Krok 220 – Pripojenie káblov chladiacich ventilátorov





- Pretiahnite káble chladiaceho ventilátora ľavým otvorom v boxe xBuddy a zapojte ich do štvrtého a piateho slotu na rozširujúcej doske xBuddy označených ako FAN 1 a FAN 2.
  - ⓘ Na poradí pripojenia nezáleží, oba káble sú rovnaké.
- Kábel termistora komory veďte spolu s káblami chladiaceho ventilátora.
  - Pripojte ho do druhého slotu zľava na rozširujúcej doske xBuddy označeného TEMP.

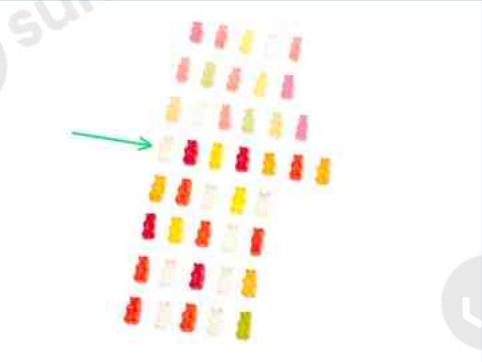
Krok 221 – Zapojenie káblov CoreXY





- Veďte kábel motora osi X pravým otvorom v boxe xBuddy. Pripojte ho do prvého slotu zľava na doske xBuddy.
- Veďte kábel senzora dvierok pravým otvorom v boxe xBuddy. Pripojte ho do spodného slotu na ľavej strane dosky xBuddy.
- Veďte kábel bieleho LED pásika pravým otvorom v boxe xBuddy. Pripojte ho do druhého slotu sprava na rozširujúcej doske xBuddy.
- Veďte kábel motora osi Y ľavým otvorom v boxe xBuddy. Pripojte ho do druhého slotu zľava na doske xBuddy.

Krok 222 – Je čas na Haribo!



- Zaslúžite si zjesť celé vrecko, ale skúste sa ovládnuť. Zjedzte iba štvrtý rad.

Krok 223 – Hotovo



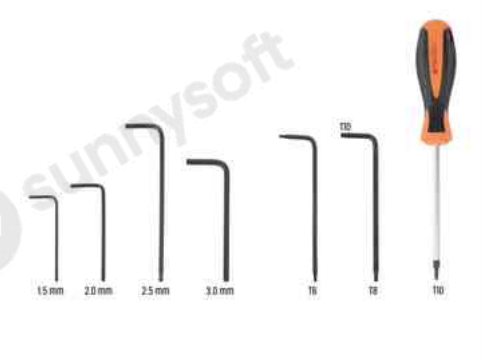


- Gratulujeme! Práve ste zostavili a nainštalovali zostavu CoreXY.
- Prejdite na ďalšiu kapitolu.

6. Montáž Nextrudera

Krok 224 – Náradie potrebné na túto kapitolu

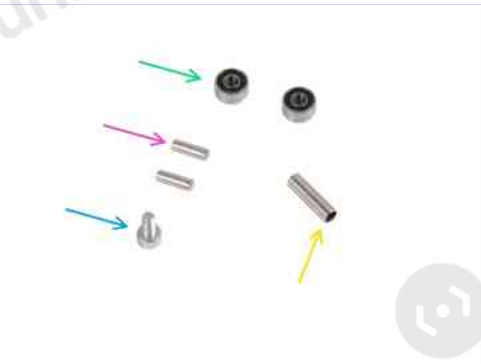




- **Na túto kapitolu si, prosím, pripravte:**
- Univerzálny kľúč
- Imbusový kľúč 1,5 mm
- Imbusový kľúč 2,5 mm
- Kľúč T6 torx
- Kľúč T10 torx / skrutkovač T10 torx

Krok 225 – Príprava dielov na zostavenie Nextruder idlera





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Idler-lever-a (1×) *nájdete vo vrecku Nextruder vnútri škatule Electronics*
- Idler-lever-b (1×) *nájdete vo vrecku Nextruder vnútri škatule Electronics*
- Ložiská 693 2RS (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Kolík (pin) 2,9x8,5 (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Skrutka M3x6 (1×)
- Rúrková dištančná vložka 13,2x3,8x0,35 (1×) *nájdete v balíčku Electronics*

Krok 226 – Zostavenie idlera extrudera





- Obe ložiská vložte do Idler-lever-a.
- Do každého ložiska 693 2RS vložte kolík 2,9x8,5, ako je znázornené na obrázku.
- Celú zostavu uzavrite dielom Idler-lever-b a zaistite ho skrutkou M3x6. **Skrutku príliš nedoťahujte.** Obe ložiská sa musia otáčať bez väčšieho odporu.
- Z rovnakej strany zatlačte rúrkovú dištančnú vložku do zostavy. Jej „spodná“ časť musí byť v jednej rovine so spodnou časťou zostavy idlera.

Krok 227 – Zostavenie extrudera: príprava dielov I.



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- PG-assembly (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Zostava chladiča (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Main-plate (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- PG-ring (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- PG-assembly-adapter (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- ⓘ Zoznam pokračuje v ďalšom kroku...

Krok 228 – Zostavenie extrudera: príprava dielov II.





- Motor extrudera (1×) *nájdete v balíčku Motor kit*
- Dištančná podložka 5x10x0,1 mm (1×) *nájdete vo vrecku Nextruder vnútri balíčka Electronics*
- Stavacia skrutka M3x25 (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*

Krok 229 – Zostavenie extrudera







- Nasaďte podložku 5x10x0,1 na hriadeľ motora extrudera.
- Nasaďte chladič na motor extrudera. Dajte pozor na orientáciu oboch dielov.
  - Kábel motora musí smerovať „hore“.
  - Káble chladiča (heatsinku) musia byť na pravej strane.

⚠ **Skontrolujte, či sú kábel motora a káble chladiča orientované presne tak, ako je znázornené na fotografii!**

- Umiestnite main-plate na chladič (heatsink). Všimnite si orientáciu dielu. Ako vodidlo použite výrez.
- Skôr než prejdete na ďalší krok, **uistite sa, že je na motore extrudera umiestnená dištančná podložka 5x10x0,1**.

Krok 230 – Zostavenie prevodovky



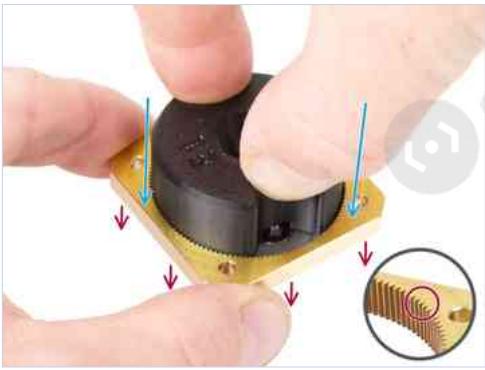


ⓘ **Nasledujúce kroky je potrebné vykonať správne a starostlivo.** Na lepšie pochopenie a úspešnú montáž si môžete ku krokom v návode pustiť nasledujúce video: prusa.io/PG-assembly

- Po pozretí videa postupujte podľa pokynov v tomto návode.

- Nasaďte plastový diel PG-assembly-adapter (adaptér na montáž prevodovky) na PG-assembly (zostava prevodovky). Všimnite si výrezy na ozubené kolesá v adaptéri.

Krok 231 – Zostavenie dielu PG-ring

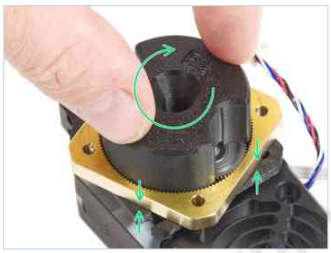




⚠ **Prevodovku nemontujte bez PG-assembly-adaptera. Tento nástroj slúži na zaistenie správneho spojenia ozubených koliesok.**

- Nasaďte PG-ring na adaptér.
  - Všimnite si, že na jednej strane zubov dielu PG-ring je skosenie. Táto strana musí smerovať nadol (k dielu PG-assembly).
- Uchopte celú zostavu do jednej ruky tak, aby bolo možné dielom PG-ring pootáčať.
- Druhou rukou nasaďte PG-ring na zostavu PG kývavým pohybom (opakovane pohybujte dielom PG-ring doľava a doprava) – stačí štvrť otáčky.
- Zastavte, keď sú povrchy ozubených kolies približne v jednej rovine s povrchom dielu PG-ring.

Krok 232 – Montáž PG-assembly


⚠ **V tomto kroku postupujte veľmi opatrne.**

- Udržte polohu dielu PG-assembly a nasaďte ho na hriadeľ motora extrudera.
- Veľmi jemne a voľne otáčajte celou zostavou PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly a PG-ring), kým nedosadne smerom nadol tak, aby medzi zostavou a dielom main-plate nebola žiadna medzera. **Na zostavu netlačte.**
- Odstráňte PG-assembly-adapter.

Krok 233 – Kontrola PG-assembly

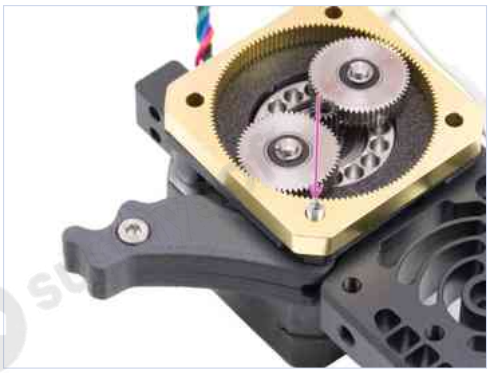




- Nasaďte PG-assembly-adapter späť na PG-assembly, aby ste overili, že všetky diely správne dosadajú.
- Pootočte dielom PG-assembly-adapter. **Zostava PG sa musí ľahko otáčať bez vynaloženia veľkej sily.**
- Vyberte diel PG-adapter. Pri montáži ho už nebudete potrebovať. Odporúčame si ho ponechať na účely údržby.
- Uistite sa, že PG-assembly nevyčnieva nad PG-ring. Mala by byť umiestnená nižšie, ako je úroveň povrchu dielu PG-ring, alebo na rovnakej úrovni ako krúžok.
- Medzera medzi dielmi PG-ring a Main-plate musí byť čo najmenšia. Ak je medzera badateľná, vyberte zostavu planétovej prevodovky a znova ju nasaďte.

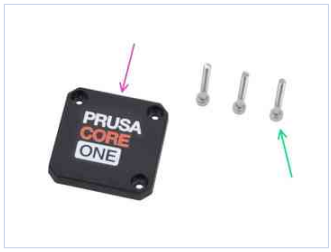
Krok 234 – Zostavenie Nextruder idlera





- Medzi PG-ring a motor extrudera vložte zostavu idlera. V hlavnej doske (diel main-plate) je výrez na dištančný stĺpik. Zarovnajte stĺpik s otvorom v diele PG-ring.
- Oba diely zaistite stavacou skrutkou 3x25. **Skrutku príliš nedoťahujte! Po dotiahnutí skrutka prečnieva z dielu PG-ring.**

Krok 235 – Mazanie prevodovky: príprava dielov





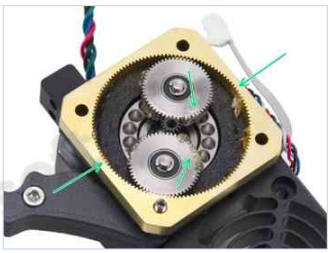


- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Predný kryt Nextrudera (Front Case) (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
  - ⓘ Logo na prednom kryte Nextrudera zostane **PRUSA CORE ONE**.
- Skrutka M3x25 (3×)
- Mazivo (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Niekoľko papierových utierok na utretie maziva z rúk.

Krok 236 – Mazanie prevodovky

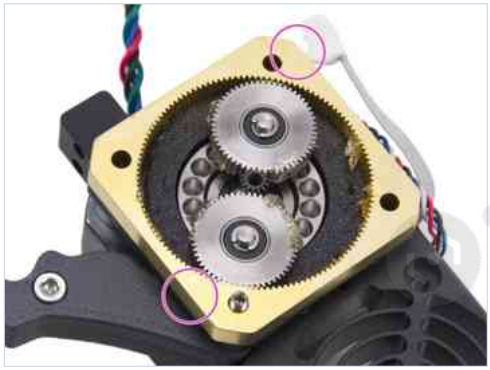






- Z tuby Prusa Lubricantu odskrutkujte celý uzáver a opačnou stranou uzáveru prepichnite otvor vo vrchnej časti tuby.
- Naneste malé množstvo maziva na špičku sťahovacej pásky a potom ho rozotrite po ozubených kolesách.
- Naneste malé množstvo maziva Prusa Lubricant **na zuby dielu PG-assembly a po celom vnútornom obvode dielu PG-ring**.
- Mazivo dobre zatvorte, teraz ho už počas montáže nebudete potrebovať.

Krok 237 – Zakrytie planétovej prevodovky




- Papierovou utierkou utrite prebytočné mazivo z prednej plochy dielu PG-ring.
- Nasaďte na prevodovku kryt (front case) a zaistite ho tromi skrutkami M3x25. V tejto chvíli ich ešte **nedoťahujte úplne.**
  - ⓘ Skrutky na diele front case budeme doťahovať počas selftestu v záverečnej kapitole.

Krok 238 – Montáž dielu Idler-swivel: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Idler-swivel (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Idler-nut (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Skrutka M3x30 (2×)
- Skrutka M3x20rT (2×)
- Matica M3nN (2×)
- Pružina 15x5 (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Podložka 6x3,1x8 (1×) *nájdete v balíčku Electronics*

Krok 239 – Zostavenie prítlačnej páčky idlera (Idler-swivel)





- Prestrčte skrutku M3x20rT cez jeden z dielov idler-swivel.
- Nasuňte podložku na skrutku.
- Na skrutku nasaďte druhý diel idler-swivel z opačnej strany.
- Z druhej strany pripevnite na skrutku maticu M3nN. Maticu pridržte univerzálnym kľúčom a skrutku dotiahnite. **Doťahujte iba zľahka!** Dištančná podložka sa musí voľne otáčať.

Krok 240 – Montáž dielu Idler-nut





- Vložte diel Idler-nut do zostavy Idler-swivel. Uistite sa, že sú oba diely správne orientované podľa obrázka.
- Zaistite oba diely k sebe skrutkou M3x20rT z rovnakej strany ako prvú skrutku.
- Skrutku zaistite maticou M3nN. **Maticu príliš nedoťahujte.** Dielom Idler-swivel musí byť možné na Idler-nut pohybovať.

Krok 241 – Montáž zostavy Idler-swivel (prítlačnej páčky idlera)






- Na obe skrutky M3x30 navlečte pružinu 15x5.
- Obe skrutky s pružinkami prestrčte otvormi vo výstupku na chladiči. Vnútri nie sú žiadne závity.
- Na skrutky pripevnite zostavu Idler-swivel. Pozrite sa na správnu orientáciu dielu Idler-nut. Strana s označením verzie musí byť viditeľná. Pozrite obrázok.
- Dotiahnite obe skrutky. **Doťahovanie ukončite, len čo hroty skrutiek dosiahnu prednú stranu matice idlera.**

Krok 242 – NTC termistor: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- NTC termistor 90 mm (1×) *nájdete v škatuli Nextruder + Heatbed heatsink vnútri škatule Electronics.*
- Stavacia skrutka (červík) M3x4T (1×)

Krok 243 – Zostavenie NTC termistora



- **Na rovnakej strane, kde je motor extrudera,** vložte NTC termistor do otvoru v chladiči.
- Zaistite ho pomocou stavacej skrutky (červíka) M3x4T. Zaskrutkujte ju až na doraz. **Doťahujte jemne, ale pevne** pomocou dvoch prstov a krátkej strany kľúča T6 Torx. Použitie väčšej sily môže spôsobiť trvalé poškodenie závitu.

Krok 244 – Montáž Nextrudera: príprava dielov

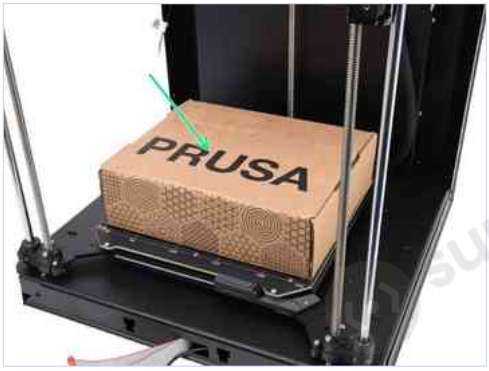






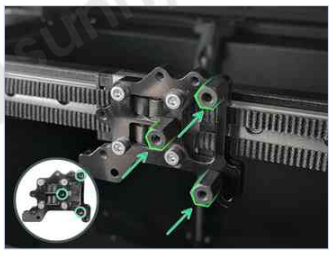
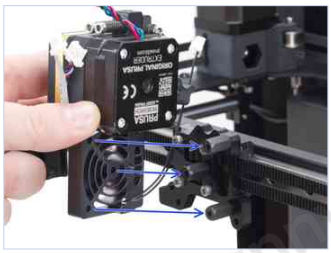
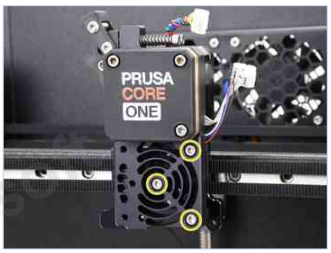
- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Dištančná podložka Nextrudera (3×) *nájdete vo vrecku Small parts & fasteners vnútri balíčka Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x10 (3×)
- Kartónová škatuľa (1×) *použitá ako dočasná ochrana vyhrievanej podložky*
  - ⓘ Tip: Môžete použiť akúkoľvek kartónovú škatuľu z balenia stavebnice.

Krok 245 – Ochrana vyhrievanej podložky



- Na vyhrievanú podložku položte prázdnu kartónovú škatuľu tak, aby zakrývala čo najväčšiu časť povrchu.
- ⓘ Ochránite tak vyhrievanú podložku pred padajúcimi dielmi.

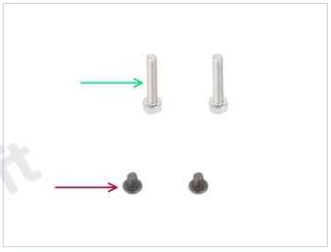
Krok 246 – Montáž Nextrudera

- K držiaku Nextrudera priskrutkujte tri dištančné podložky Nextrudera. Dištančné podložky pevne dotiahnite.
- Umiestnite zostavu Nextrudera na dištančné podložky.
- Zarovnajte otvory v Nextruderi s dištančnými podložkami a zaistite ho tromi skrutkami M3x10. **Skrutky príliš nedoťahujte.**

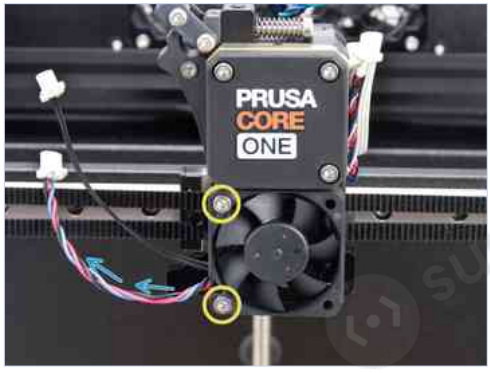
Krok 247 – Ventilátor hotendu: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Ventilátor hotendu (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Hotend-cable-clip (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x4rT (2×)
- Skrutka M3x18 (2×)

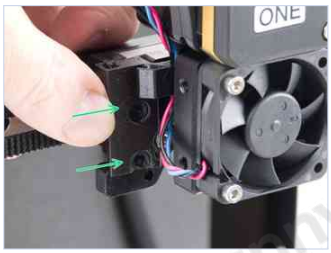
Krok 248 – Montáž ventilátora hotendu

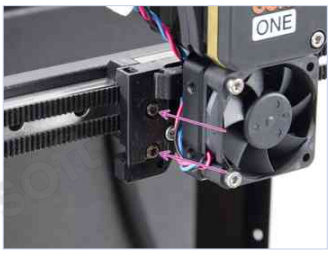


- Na ľavej strane pripevnite ventilátor hotendu k chladiču pomocou dvoch skrutiek M3x18. **Skrutky doťahujte opatrne, ale pevne, inak by mohlo dôjsť k prasknutiu plastového krytu.**
  - ⚠ **Na ventilátore hotendu je nálepka, ktorá musí byť na jeho zadnej strane – nie je vidieť.**
  - Kábel musí smerovať do ľavého dolného rohu.

Krok 249 – Vedenie káblov ventilátora hotendu



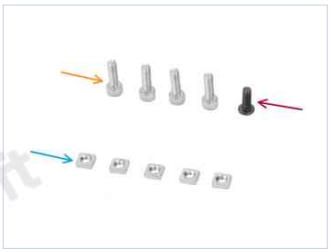




- Vezmite diel Hotend-cable-clip tak, ako vidíte na obrázku, a veďte kábel **ventilátora chladiča** spolu s káblom **NTC termistora** pravým káblovým háčikom.
- Pricvaknite diel Hotend-cable-clip na držiak Nextrudera.
- Zaistite dvoma skrutkami M3x4rT.

Krok 250 – LoveBoard: príprava dielov I.

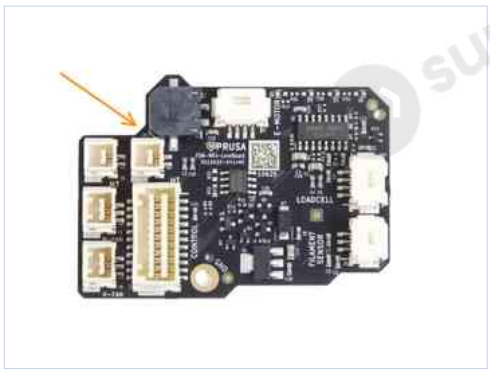




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Printhead-cover (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Loveboard-mount (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Hlavný kábel (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Poznámka: Farba kábla sa môže líšiť v závislosti od šarže. Na postup to nemá vplyv.
- Skrutka M3x10 (4×)
- Skrutka M3x8rT (1×)
- Matica M3nS (5×)

ⓘ Zoznam pokračuje v ďalšom kroku...

Krok 251 – LoveBoard: príprava dielov II.



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- LoveBoard (1×) *nájdete v balíčku Electronics*

Krok 252 – Zostavenie dielu Loveboard-mount





- Vyhľadajte káblový kanál v tvare písmena U na diele Loveboard-mount a do blízkeho otvoru vložte maticu M3nS.
  - Imbusovým kľúčom 2,5 mm zatlačte maticu úplne dovnútra.
- Na opačnú stranu dielu vložte maticu M3nS a zatlačte ju na miesto.

Krok 253 – Zostavenie Printhead-cover (krytu tlačovej hlavy)





- Zo zadnej strany krytu printhead-cover vložte do dielu dve matice M3nS.
- Z druhej strany dielu printhead-cover vložte do dielu jednu maticu M3nS.

Krok 254 – Zostavenie dosky LoveBoard







- Umiestnite dosku LoveBoard na držiak LoveBoard (diel Loveboard-mount). Dbajte na správnu orientáciu – konektory musia smerovať nadol.
- Zarovnajte otvory na oboch dieloch a zaistite dosku pomocou skrutky M3x8rT. **Nedoťahujte ju príliš silno**, mohlo by dôjsť k poškodeniu dielu.
- Vezmite koniec hlavného kábla extrudera bez bieleho štítka.
- Otočte diel Loveboard-mount hore nohami a pripojte hlavný kábel do dosky LoveBoard.

Krok 255 – Vedenie hlavného kábla





- Otočte hlavný kábel o pol otáčky.
- Prehnite hlavný kábel cez dosku LoveBoard na jej opačnú stranu.
- Otočte zostavu LoveBoard hore nohami.
- Veďte hlavný kábel cez dosku LoveBoard káblovým kanálom v držiaku dosky LoveBoard.

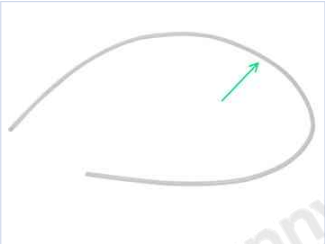
Krok 256 – Zakrytie dosky LoveBoard





- Vložte dve skrutky M3x10 do dielu Loveboard-holder.
  ⚠ **Dbajte na to, aby ste skrutky zasunuli zo správnej strany. Ako referenčný bod použite logo LoveBoard na doske.**
- Zakryte LoveBoard pomocou dielu Printhead-cover.
  ⚠ **Dajte pozor, aby ste nepricvikli žiadny z vodičov v hlavnom kábli.**
- Upevnite obe časti dohromady dvoma skrutkami M3x10.
- Skontrolujte, či medzi dielmi nie je veľká medzera alebo pricviknutý textilný rukáv.

Krok 257 – Swingarm: príprava dielov I.

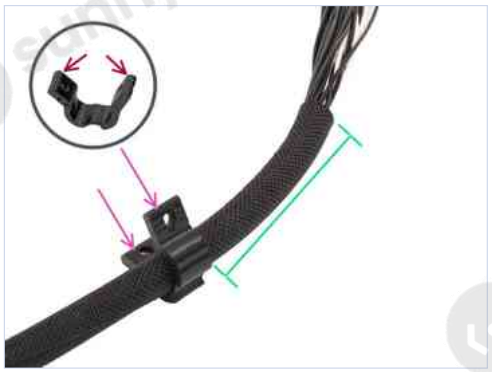

- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Skrutka M3x8rT (2×)
- Skrutka M3x10 (1×)
- Skrutkovanie M5-4 (1×) nájdete vo vrecku Small parts & fasteners vnútri balíčka Electronics & Fasteners.
- PTFE trubička 710 × 4 × 2,5 (1×) *nájdete v balíčku CoreXY parts + Hinges set*
- Zostava swingarmu (1×) *nájdete v balení Metal parts 3/3*
- Káblová páska (5×) *nájdete vo vrecku Seals & Ties vnútri balíčka Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Pásky sú zabalené vo zväzku a je potrebné ich od seba oddeliť.
- ⓘ Zoznam pokračuje v ďalšom kroku...

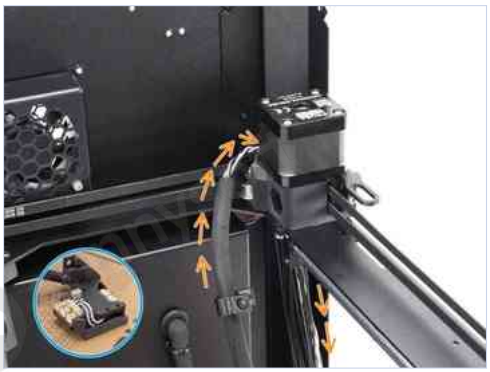
Krok 258 – Swingarm: príprava dielov II.



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Bowden-bend (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Main-cable-clip (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*

Krok 259 – Vedenie hlavného kábla





- Opatrne otvorte svorku hlavného kábla. Dávajte pozor, aby nedošlo k prasknutiu dielu.
- Vložte hlavný kábel do svorky Main-cable-clip.
- ⚠ **Všimnite si na fotografii orientáciu strany so zahĺbením. Svorka nie je symetrická, pripojte ju tak, ako je znázornené.**
- Umiestnite svorku Main-cable-clip približne 10 cm od konca textilného rukáva a svorku zatvorte.
  - ⓘ Neposúvajte káblovú svorku k okraju textilného rukáva. Jej polohu upravíme, až hlavný kábel zapojíme do dosky xBuddy.
- Zostavu LoveBoardu položte na kartónovú škatuľu na vyhrievanej podložke.
- Zhora pretlačte hlavný kábel otvorom za motorom osi Y v pravom zadnom rohu.
- Potom pretlačte hlavný kábel otvorom v zadnom paneli pod motorom osi Y.
- Na zadnej strane tlačiarne pretiahnite hlavný kábel otvorom von. Ak pritom vyberiete priechodku, nasaďte ju späť.

Krok 260 – Zapojenie hlavného kábla



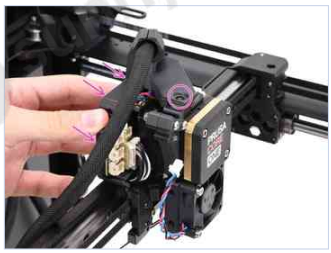
- Otočte tlačiareň tak, aby zadná strana smerovala k vám.
- Veďte hlavný kábel ľavým otvorom do škatuľky xBuddy.
- Pripojte hlavný kábel do slotu na pravej strane dosky xBuddy.
  - ⓘ Ak kábel nedosahuje ku konektoru alebo je príliš napnutý, vráťte sa ku kroku 259 **Vedenie hlavného kábla** a kábel zľahka potiahnite smerom nadol od dielu main-cable-clip.
- Zaistite káble už skôr prevlečenými sťahovacími páskami v xBuddy boxe. Prebytočné časti pások opatrne odstrihnite, **vyhnite sa prestrihnutiu káblov**.

Krok 261 – Montáž hlavného kábla



- V pravom rohu tlačiarne na zostave motora Y nájdite otvor v plastovom diele a zarovnajte ho so svorkou main-cable-clip.
- Zaistite svorku main-cable-clip s káblom k otvoru pomocou skrutky M3x10.

Krok 262 – Montáž zostavy LoveBoard





- Zo zadnej strany Nextrudera nasaďte zostavu LoveBoard na Nextruder.
  - Zarovnajte otvor v diele Loveboard-mount so závitovým otvorom v hornej časti chladiča (Nextrudera).
- Vložte skrutkovanie M5-4 do chladiča a dotiahnite ho. Použite univerzálny kľúč.
- Zo zadnej strany Nextrudera dotiahnite dve skrutky M3x10, aby ste zaistili zostavu LoveBoard.

Krok 263 – Osadenie swingarmu



- Zostavu swingarmu pripevnite k páru závitových otvorov na zadnom paneli, blízko pravého horného rohu.
- Zaistite dvoma skrutkami M3x8rT.
  - ⚠ **Skrutky príliš nedoťahujte, mohlo by dôjsť k strhnutiu závitov.**

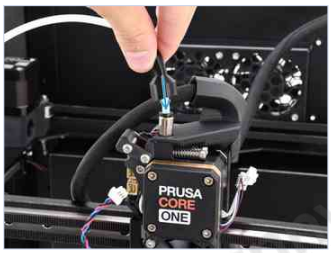
Krok 264 – Uchytenie hlavného kábla

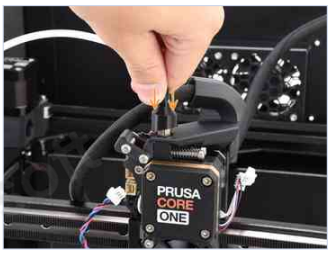




- Pozrite sa, kde má swingarm výrezy v profile.
- Pridržte si hlavný kábel pri prvom výreze vo swingarme.
- Vezmite jednu káblovú pásku a pripravte si ju zo zadnej strany prvého výrezu vo swingarme. Dajte si pozor na správnu orientáciu suchého zipsu.
- Koniec káblovej pásky pretiahnite jej očkom a omotajte okolo swingarmu a hlavného kábla.
  - Utiahnite káblovú pásku čo najviac.
- Omotajte káblovú pásku okolo kábla.

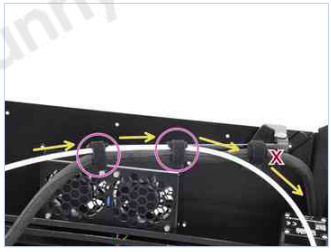
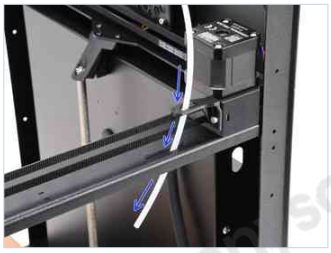
Krok 265 – Vloženie PTFE trubičky



- Jeden koniec PTFE trubičky zatlačte do dielu bowden-bend tak, aby vám z dolného (širokého) konca trčal aspoň 1 cm trubičky.
- PTFE trubičku vložte do skrutkovania M5-4 na Nextruderi. Zatlačte ju až na doraz.
- Teraz bowden-bend zatlačte nadol tak, aby zakrýval skrutkovanie M5-4.

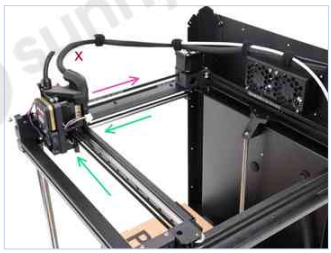
Krok 266 – Zaistenie PTFE trubičky


- PTFE trubičku veďte súbežne s hlavným káblom a dbajte na to, aby trubička zostala nad hlavným káblom.
- PTFE trubičku a hlavný kábel (main-cable) k swingarmu pripevnite pomocou dvoch káblových pások v mieste zvyšných dvoch výrezov.

  ⚠ **Nepreťahujte PTFE trubičku cez prvú káblovú pásku na swingarme.**
- Voľný koniec PTFE trubičky prestrčte očkom pre bowden (bowden guide) a potom cez otvor v ráme tlačiarne (CoreXY plate). Voľný koniec trubičky zatiaľ nechajte visieť.
- Spojte PTFE trubičku a hlavný kábel zvyšnými dvoma káblovými páskami, pričom medzi nimi ponechajte vzdialenosť 10 cm.

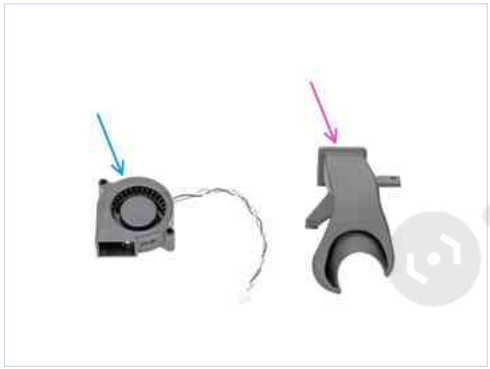
Krok 267 – Kontrola pohyblivosti





- Ručne niekoľkokrát posuňte osi XY do ich koncových polôh a uistite sa, že:
  - Hlavný kábel nie je príliš napnutý a neťahá Nextruder dozadu.
  - Hlavný kábel nevytvára príliš veľký oblúk.
    - Ak je kábel príliš napnutý alebo tvorí veľký oblúk, mierne povoľte skrutku na svorke hlavného kábla a kábel vytiahnite o niekoľko milimetrov nahor alebo nadol. Potom skrutku dotiahnite a vykonajte ďalšiu skúšku.

Krok 268 – Tlačový ventilátor: príprava dielov




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Tlačový ventilátor (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Fan-shroud (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x25 (1×)
- Skrutka M3x10 (2×)
- Matica M3nS (3×)

Krok 269 – Zostavenie dielu fan-shroud

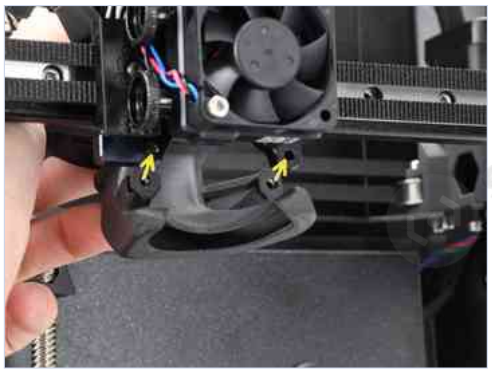




- Z jednej strany vložte do krytu ventilátora (fan-shroud) dve matice M3nS.
- Z druhej strany zasuňte do krytu ventilátora (fan-shroud) jednu maticu M3nS.
- Vložte tlačový ventilátor do dielu fan-shroud podľa obrázka. Pozrite sa na správnu orientáciu dielov.
- Zoskrutkujte oba diely k sebe pomocou jednej skrutky M3x25.

  ⚠ **Skrutky príliš nedoťahujte, aby nedošlo k poškodeniu krytu ventilátora.**

Krok 270 – Inštalácia zostavy tlačového ventilátora



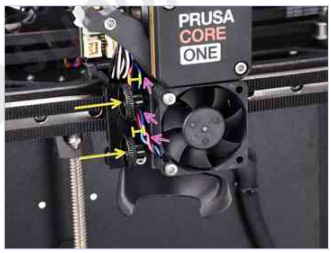

- Pripevnite zostavu tlačového ventilátora na zadnú časť Nextrudera.
  - Zarovnajte otvory v držiaku Nextrudera s otvormi v diele fan-shroud.
- Zaistite diel fan-shroud k držiaku Nextrudera pomocou dvoch skrutiek M3x10.

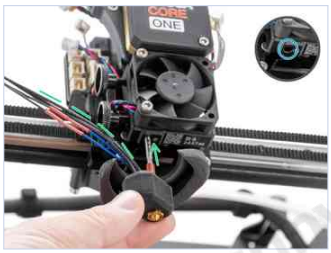
Krok 271 – Príprava dielov na hotend

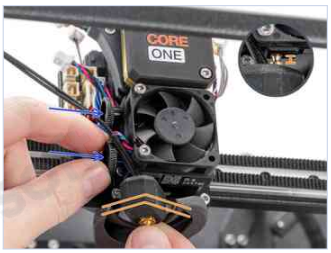


- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Stavacia skrutka (2×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Zostava Prusa Hotendu (1×) *nájdete v balíčku Electronics*

Krok 272 – Inštalácia hotendu



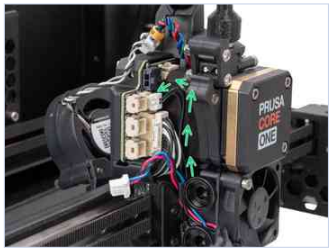




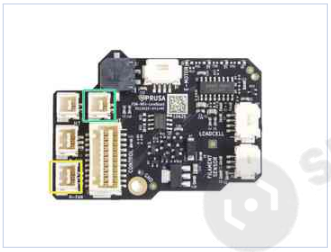
- Do chladiča (heatsink) vložte dve stavacie skrutky. **Nedoťahujte ich úplne.** Zatiaľ budú stačiť dve otáčky.
- Veďte kábel ventilátora chladiča nad prvým otvorom so závitom v chladiči.
- Pozrite sa pozorne na spodnú stranu chladiča a nájdite otvor na zostavu hotendu.
- Vložte trubičku zostavy hotendu do otvoru a zasuňte ju celú do chladiča.
  - Káble nasmerujte doľava podľa fotografie.
- Zasuňte zostavu hotendu až na doraz do chladiča. Medzi chladičom a mosadznou časťou trysky by mala byť medzera približne 2 mm.
- Zatlačte zostavu hotendu dovnútra a pritom **pevne dotiahnite obe stavacie skrutky**.

  ⚠ **Vyhnite sa pricviknutiu akéhokoľvek kábla medzi skrutkami a chladičom!**

Krok 273 – Pripojenie káblov chladiča



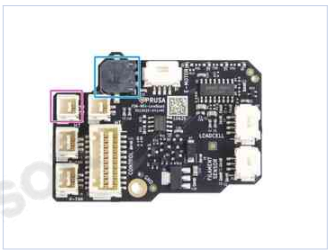




- Zapojte kábel termistora chladiča do konektora nad hlavným káblom na doske LoveBoard.
- Zapojte kábel ventilátora hotendu do spodného konektora v ľavom rade dosky LoveBoard.

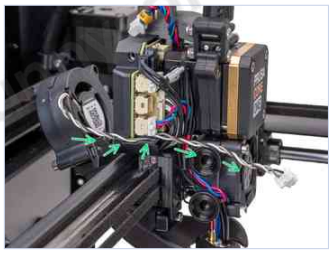
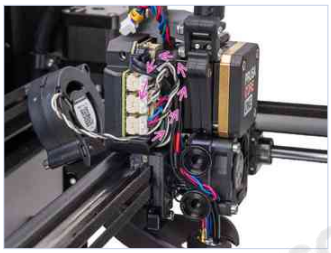
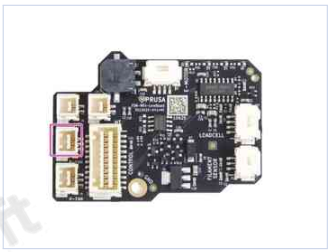
Krok 274 – Pripojenie káblov hotendu





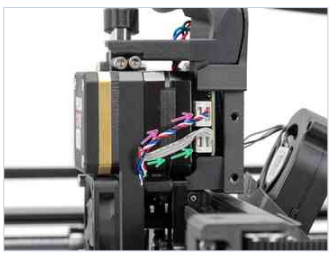
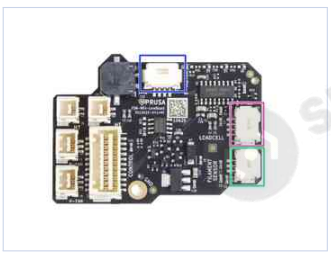
- Veďte termistor trysky cez káblovú svorku na Nextruderi a pripojte ho k doske LoveBoard.
- Veďte kúrenie hotendu cez káblovú svorku na Nextruderi a pripojte ho k doske LoveBoard.

Krok 275 – Pripojenie kábla tlačového ventilátora

- Veďte kábel tlačového ventilátora drážkou v plastovom kryte.
- V priestore na káble vytvorte z kábla tlačového ventilátora slučku a zapojte ho do prostredného konektora v doske LoveBoard.

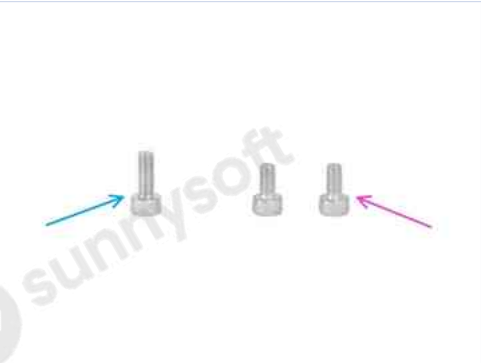
Krok 276 – Zapojenie kábla motora E

- Zapojte motor Nextrudera (označený E) do konektora na hornej strane.
- Zapojte kábel loadcellu (spodný kábel) do horného konektora na pravej strane Nextrudera.
- Zapojte senzor filamentu (horný kábel) do spodného konektora.

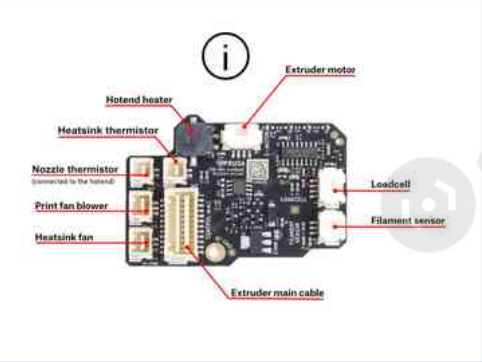
Krok 277 – Kryty dosky LoveBoard: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Diel Print-head-cover-right-lever (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Diel Printhead-cover-left (1×)
- Skrutka M3x10 (1×)
- Skrutka M3x6 (2×)

Krok 278 – LoveBoard: kontrola zapojenia



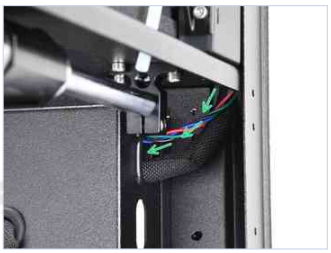


⚠ **Pred zakrytím elektroniky skontrolujte zapojenie všetkých káblov.**

- Zatlačte káblový zväzok čo najviac dovnútra dosky LoveBoard, aby nevyčnieval a neprekážal pri nasadzovaní krytu.

Krok 279 – Zakrytie dosky LoveBoard



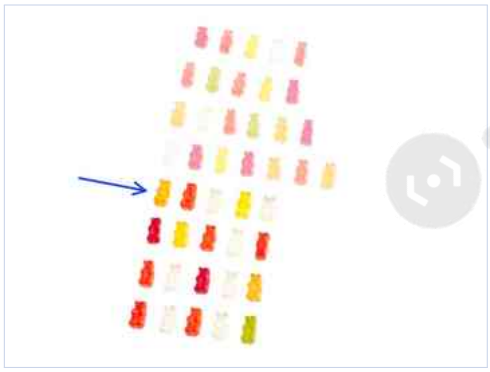



- Pricvaknite diel Print-head-cover-left na ľavej strane Nextrudera.
- Zaistite kryt jednou skrutkou M3x10.
- Umiestnite diel Printhead-cover-right-lever na pravú stranu Nextrudera.

  ⚠ **Nepricviknite káble!**
- Zaistite kryt dvoma skrutkami M3x6.
- Pretiahnite hlavný kábel horným otvorom na pravej strane zadného panelu.

  Koniec kábla zatiaľ nechajte voľne visieť.

Krok 280 – Je čas na Haribo!



- Doplňte si silu a vyrazte vpred!
- Zjedzte piaty rad.

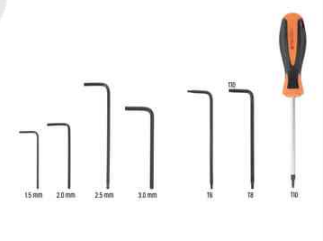
Krok 281 – Hotovo




- Gratulujeme! Úspešne ste zostavili Nextruder.
- Prejdite na ďalšiu kapitolu.

7. Rám a elektronika

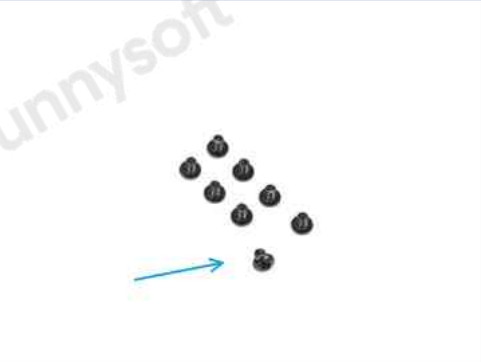
Krok 282 – Náradie potrebné na túto kapitolu





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Imbusový kľúč 2,5 mm
- Imbusový kľúč 1,5 mm
- Kľúč T10 torx
- Ploché kliešte
  - Štípacie kliešte (voliteľné)

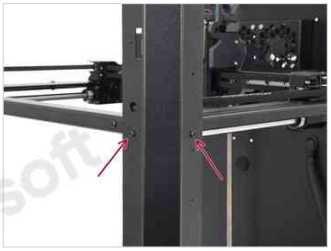
Krok 283 – Predné profily: príprava dielov

- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Predný ľavý profil (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Ten s dvoma kruhovými otvormi hore.
- Predný pravý profil (1×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
  - ⓘ Ten s jedným kruhovým otvorom hore.
- Skrutka M3x4rT (8×)

Krok 284 – Inštalácia predného pravého profilu

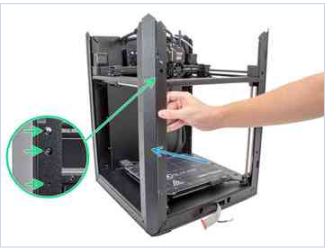
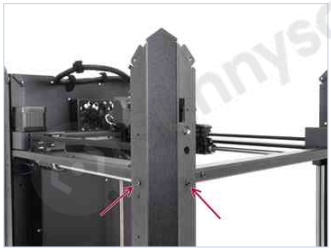




- Pripevnite pravý predný profil k tlačiarni.
  - ⓘ Skontrolujte, či používate správny profil – mal by mať **jeden veľký okrúhly otvor** na napínaciu skrutku remeňa.
- Zarovnajte profil tak, aby otvor na kalibračnú skrutku a menší otvor na skrutku boli v jednej línii so závitom.
- Pripevnite profil k zostave CoreXY pomocou dvoch skrutiek M3x4rT.
- Pripevnite profil v spodnej časti pomocou dvoch skrutiek M3x4rT.

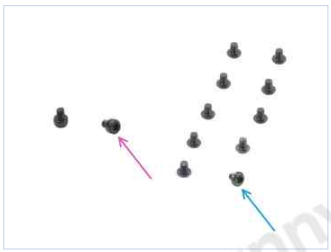
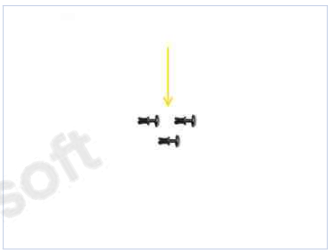
ⓘ Ak otvory nelícujú, uistite sa, že sú hladké tyče zasunuté až na doraz do držiakov tyčí v zostave základne a v hornej zostave XY.

Krok 285 – Inštalácia predného ľavého profilu


- Pripevnite ľavý predný profil k tlačiarni.
  - ⓘ Skontrolujte, či používate správny profil – mal by mať **dva veľké okrúhle otvory** na senzor dvierok a napínaciu skrutku remeňa.
- Zarovnajte profil tak, aby otvory lícovali. **Dávajte pozor, aby ste neohli páčku senzora dvierok!**
- Pripevnite profil k zostave CoreXY pomocou dvoch skrutiek M3x4rT.
- Pripevnite profil v spodnej časti pomocou dvoch skrutiek M3x4rT.

Krok 286 – Horné profily: príprava dielov

- Horný profil (3×) *nájdete v balení Metal parts 1/3*
- Horný zadný profil (1×) nájdete v balení Metal parts 1/3 – všimnite si dva otvory v tomto diele.
- Skrutka M3x4rT (10×)
- Skrutka M3x4 čierna (2×) *(s odlišným typom hlavy) nájdete v balíčku Fasteners 2/3*
- Nylonový nit (3×)

Krok 287 – Zostavenie horných profilov I.




⚠ **Pri manipulácii s ostrými plechovými dielmi buďte veľmi opatrní, aby nedošlo k zraneniu alebo poškodeniu.**

- Podľa obrázka umiestnite horný profil s dvoma otvormi na rovnú stranu.
  - Diel natočte podľa obrázka. **Ako vodidlo použite prírubu.**
- Na ľavú stranu umiestnite ľubovoľný iný z horných profilov. Diel natočte podľa obrázka. **Ako vodidlo použite prírubu**.
- Spojte oba profily dohromady.
  ⚠ **Pozor! Príruba predného profilu (modrá šípka) musí byť zasunutá pod ľavý univerzálny profil (zelená šípka), nie cez neho.**
- Zarovnajte otvory v oboch dieloch a spojte oba diely dohromady pomocou skrutky **M3x4rT**.
  ⚠ **Starostlivo skontrolujte typ skrutky! Uistite sa, že pre každý otvor používate tú správnu.**
- Rovnakým postupom spojte ďalšie dva profily do rohu a zaistite ich skrutkou M3x4.

Krok 288 – Zostavenie horných profilov II.

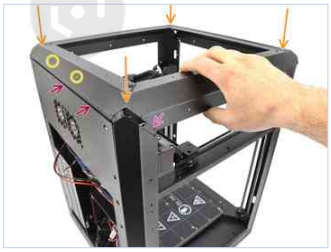




- Rovnakým spôsobom pripojte ďalší profil k hornému profilu s dvoma otvormi na rovnej strane.
- ⚠ **Uistite sa, že všetky príruby sú zasunuté pod profily.**
- Profily spojte pomocou skrutiek M3x4rT.
- ⚠ **Starostlivo skontrolujte typ skrutky! Uistite sa, že pre každý otvor používate tú správnu.**
- Rovnakým spôsobom pripojte posledný profil. **Uistite sa, že používate skrutku správneho typu.**
- Profily spojte pomocou skrutky M3x4. **Uistite sa, že používate správny typ skrutky.**

Krok 289 – Zarovnanie horných profilov

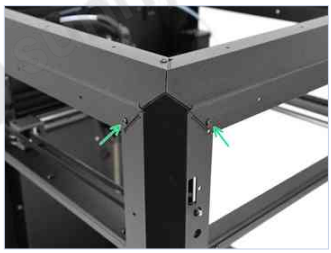






- Nájdite profil s **dvoma otvormi v strede** – tento diel by mal byť umiestnený do **zadnej časti tlačiarne.**
- Nasaďte zostavu horného profilu na tlačiareň a uistite sa, že oba otvory smerujú dozadu.
  - Vyčnievajúca časť zadného profilu musí byť umiestnená za zadnou plechovou doskou.
  - Na bočných a predných stranách musia profily dosadať na výstupky so závitovými otvormi.

Krok 290 – Inštalácia horných profilov





- Keď sú všetky horné profily správne zarovnané, pripevnite ich na miesto pomocou zvyšných 8 skrutiek M3x4rT v rohoch.
- Pripevnite zadný panel k hornému profilu tromi nylonovými nitmi.

Krok 291 – Skrutky na upevnenie zostavy CoreXY: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Skrutka M3x4rT (4×)

Krok 292 – Zaistenie zostavy CoreXY



- Zarovnajte zostavu CoreXY tak, aby otvory so závitom zodpovedali otvorom na skrutky v zadných profiloch. Možno bude potrebné zostavu zatlačiť smerom nahor, aby sa otvory zarovnali.
  - Pripevnite zostavu CoreXY pomocou štyroch skrutiek M3x4rT do vyznačených otvorov.

Krok 293 – Základňa bočného senzora: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Filament-sensor-body (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*.
- Filament-sensor-lever (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*.
- Filament-sensor-switch (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*.
- Skrutka M3x10 (1×)
- Magnet 10x6x2 mm (2×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Feromagnetická guličkа 7 mm (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Podložka M3w (1×)

Krok 294 – Zostavenie základne bočného senzora







- Vložte jeden z magnetov do vyhradeného otvoru v páčke.
- Vložte guličku do príslušného otvoru na vnútornej strane základne senzora.
- Vložte páčku s magnetom do základne.
  - ⓘ Diel s magnetom by mal byť umiestnený vedľa guličky.
    Všimnite si, že guličkа bude priťahovaná k magnetu – uistite sa, že zostane pevne na mieste.
- Pripevnite páčku na miesto pomocou podložky M3w a skrutky M3x10. Zatiaľ ju dotiahnite iba o niekoľko otáčok – stačí, aby držala na mieste.
  - ⚠ **Skrutku nedoťahujte úplne. Inak sa páčka nebude pohybovať a senzor nebude fungovať!**

Krok 295 – Test páčky



- Skontrolujte, či sa páčka voľne pohybuje.
- Ak sa páčka nepohybuje voľne alebo sa vôbec nepohybuje, povoľte skrutku o štvrť otáčky a znova vyskúšajte pohyb.

⚠ **Skrutka nesmie byť úplne dotiahnutá, inak sa páčka nebude môcť voľne pohybovať.**

Krok 296 – Zostavenie prepínača







- Skôr než začnete, prečítajte si všetky časti tohto kroku.
- Vložte druhý magnet s rozmermi 10x6x2 do dielu filament-sensor-switch.
- Namontujte diel filament-sensor-switch do filament-sensor-body.
  - Presuňte diel filament-sensor-switch do ľavej koncovej polohy tak, aby magnety smerovali k sebe.
- Skontrolujte, že sa **magnety odpudzujú** – mali by sa odtláčať od seba.
  - **Ak sa priťahujú** – teda posúvajú k sebe: vyberte magnet z dielu filament-sensor-switch a otočte jeho polaritu. Potom všetko znova skontrolujte.

ⓘ *Tip: Na vybratie magnetu z dielu filament-sensor-switch použite jeden z tenkých imbusových kľúčov alebo kľúčov Torx.*

Krok 297 – IR senzor: príprava dielov

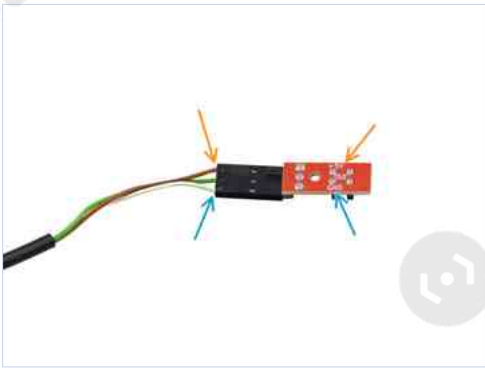




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Kábel bočného senzora filamentu (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- IR senzor filamentu (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Plastový diel Side Filament Sensor Cover (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M2x8 (1×)
- Skrutka M3x10 (2×)
- Matica M3nS (2×)

Krok 298 – Pripojenie IR senzora

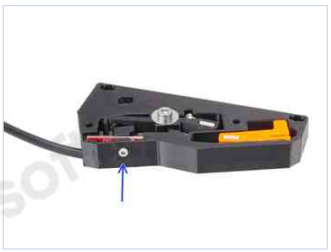




- Zapojte kábel do infračerveného senzora filamentu.
  - ⚠ **Pred zapojením sa uistite, že je konektor správne orientovaný!**
  - Pri CORE One sa musí hnedý vodič pripojiť k pinu +5V.
  - Biely vodič sa pripája k pinu GND.

Krok 299 – Inštalácia IR senzora





- Najprv zasuňte kábel do drážky. Čierny konektor by mal byť približne v strede základne senzora (sensor base).
- Samotný IR senzor vložte do vyhradenej drážky.
- Páčka musí zapadnúť do optickej brány senzora.
- Uistite sa, že sa konektor ani káble nedotýkajú páčky, pretože by to mohlo zabrániť správnej funkcii snímača.
- Imbusovým kľúčom 1,5 mm zaistite senzor na mieste malou skrutkou M2x8.

Krok 300 – Montáž krytu bočného senzora



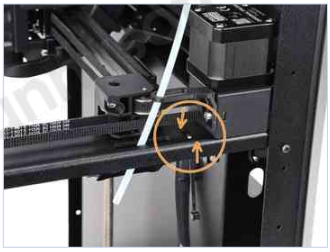

- Vložte dve matice M3nS do otvorov označených na obrázku. Imbusovým kľúčom 1,5 mm ich **zatlačte dovnútra až na doraz**.
  - Pozrite sa zboku, či sú závity matíc zarovnané s otvormi.
- Nasaďte kryt na zostavu.
- Zaistite plastový kryt na mieste pomocou dvoch skrutiek M3x10 (bočné otvory na skrutky).
  - ⚠ **Skrutku v strede nedoťahujte! Inak by senzor prestal fungovať.**

Krok 301 – Bočný senzor filamentu: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Zostava bočného senzora filamentu (1×) *ktorú ste zostavili skôr*
- Objímka (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Sťahovacia páska (3×)

Krok 302 – Inštalácia bočného senzora filamentu



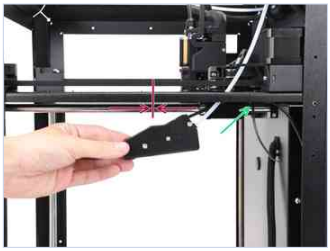




- Do označených otvorov namontujte jednu sťahovaciu pásku. Pomocou nej pripevníme kábel pod kovový profil.
- Vložte objímku do označeného otvoru na zostave senzora.
- Pripevnite zostavu senzora na PTFE trubičku na tlačiarni.

⚠ **Dbajte na to, aby ste trubičku zasunuli až na doraz!**

Krok 303 – Vedenie kábla senzora filamentu



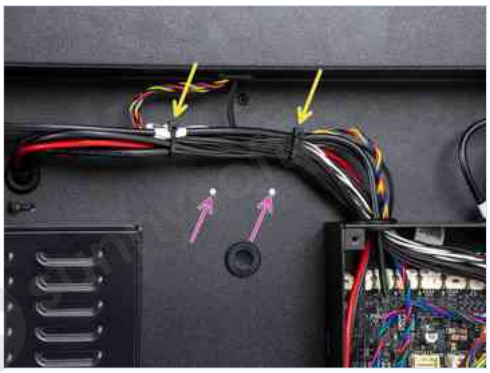




- Posuňte zostavu senzora nahor, zhruba do stredu rámu tlačiarne, aby ste správne zarovnali kábel.
- Keď je kábel na svojom mieste, zaistite ho pod kovovým profilom pomocou sťahovacej pásky. Pásku utiahnite iba zľahka, aby bolo možné kábel neskôr upraviť. Odstrihnite prebytočnú časť sťahovacej pásky.
- Veďte kábel senzora vyhradeným otvorom smerom k zadnej časti tlačiarne.
- Na zadnej strane tlačiarne veďte kábel do škatuľky xBuddy. Zatiaľ ho nechajte voľne visieť.

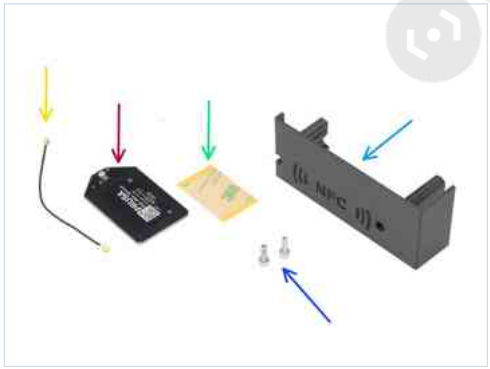
Krok 304 – Pripojenie bočného senzora filamentu





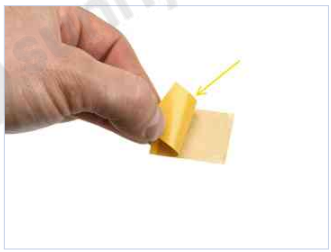
- Pripojte kábel bočného senzora filamentu do konektora označeného FILAMENT na hornej strane rozširujúcej dosky xBuddy.
  - ⓘ Môžete si pomôcť plochými kliešťami, ale dávajte pozor, aby ste nepoškodili káble.
- Zväzok káblov na vyznačenom mieste stiahnite pomocou dvoch sťahovacích pások.
  - Zaistite káble v **čo najvyššej možnej polohe** tak, aby neprekážali dvom otvorom na kovovom plechu pod nimi.
  - ⚠ **Sťahovacie pásky príliš neuťahujte a káble príliš nenapínajte!**

Krok 305 – Anténa NFC: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- El-box-cover (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x10 (2×)
- NFC cievka (NFCcoil) (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Samolepiaca fólia 32 × 25 mm (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Chamber parts*
- Kábel NFC cievky (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Chamber parts*

Krok 306 – Aplikácia lepiacej fólie





- Odlepte z lepiacej pásky žltú ochrannú fóliu.
- Priložte fóliu na rovnú stranu cievky NFC a uistite sa, že riadne priľne.
- Odlepte zvyšnú ochrannú vrstvu z cievky NFC.

Krok 307 – Inštalácia NFC cievky

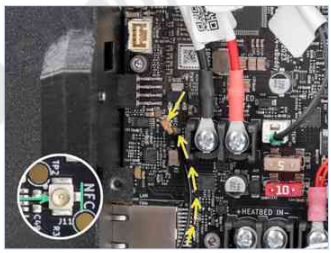



- NFC cievku nalepte na vnútornú stranu dielu El-box-cover, približne tak, ako vidíte na obrázku.
  - ⓘ Malý okrúhly konektor by mal byť umiestnený bližšie k okraju krytu.
- Pripojte kábel k doske tak, že zarovnáte konektory a zľahka zatlačíte, kým nepocítite cvaknutie, čím zaistíte bezpečné pripojenie.

⚠ **Pri pripájaní kábla NFC cievky buďte opatrní. Nesprávne zarovnanie alebo príliš veľký tlak môžu spôsobiť nevratné poškodenie.**

ⓘ Dbajte na to, aby ste vyvíjali rovnomerný tlak, a na zasunutie konektora kábla NFC nepoužívajte ploché kovové nástroje.

Krok 308 – Zapojenie NFC cievky

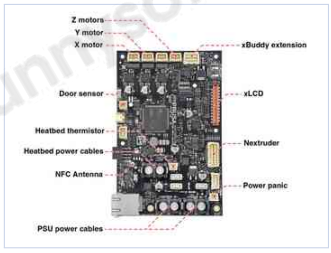


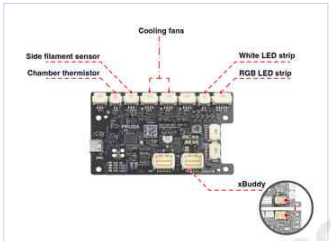


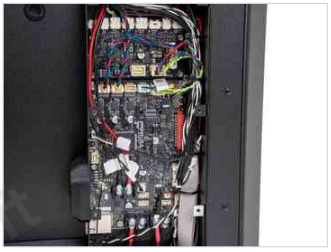


- Nájdite malý okrúhly konektor s označením NFC v ľavej spodnej časti dosky xBuddy.
- Pripojte kábel NFC cievky k doske tak, že zarovnáte konektory a zľahka zatlačíte, kým nepocítite cvaknutie.

Krok 309 – Kontrola zapojenia







- Obrázky použite ako referenciu na overenie zapojenia elektroniky.

⚠ **Uistite sa, že sú všetky konektory úplne zasunuté a káble zdroja správne dotiahnuté. V opačnom prípade môže dôjsť k poškodeniu tlačiarne!**

Krok 310 – Príprava krytu elektroniky



- Prestrčte dve skrutky M3x10 cez diel El-box-cover.

Krok 311 – Montáž krytu elektroniky







- Uistite sa, že závitové otvory na spodnej strane xBuddy boxu nie sú zakryté káblami.
  - Ak áno, presuňte káble tak, aby k nim bol voľný prístup.
- Zarovnajte kryt s otvorom v boxe xBuddy a upevnite ho na mieste dotiahnutím skrutiek.
- Kábel NFC pretiahnite priestorom medzi konektorom Ethernetu a napájacími káblami napájacieho zdroja (PSU).

  ⚠ **Neveďte ho cez konektor Ethernetu ani cez napájacie káble. Pri zakrytí boxu xBuddy by mohlo dôjsť k poškodeniu kábla.**

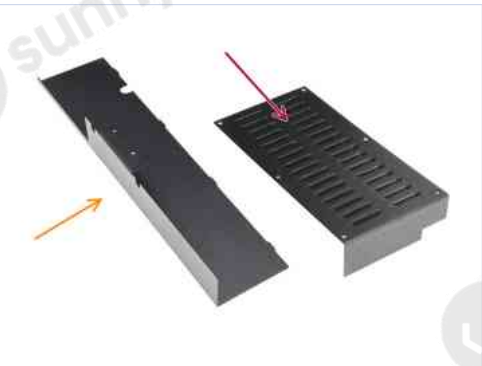
Krok 312 – Poznámka ku kamere Buddy3D



ⓘ Pre budúcich používateľov kamery Buddy3D:

- Ak plánujete používať kameru Buddy3D, máte už nainštalovaný kábel USB.
- Podrobné informácie o montáži a pripojení kamery Buddy3D nájdete v tomto návode: **Inštalácia kamery Buddy3D pre CORE One**

Krok 313 – Kryt xBuddy: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
  - Plechový zadný kryt (1×) *nájdete v balení Metal parts 2/3*
  - Kryt xBuddy (1×) *nájdete v balení Metal parts 3/3*
  - Skrutka M3x4rT (8×)

Krok 314 – Inštalácia krytu xBuddy





- Usporiadajte vedenie káblov v xBuddy boxe podľa obrázka.
- Škatuľku xBuddy opatrne zakryte tak, že najprv zasuniete ohnutú časť krytu do škatuľky.
  - ⚠ **Dávajte pozor, aby ste nepricvikli káble, a uistite sa, že kryt zasúvate kolmo na dosku xBuddy. Starostlivo prekontrolujte polohu kábla NFC cievky.**
- Zaistite kryt škatuľky xBuddy pomocou šiestich skrutiek M3x4rT.

Krok 315 – Montáž zadného krytu





- Zarovnajte zadný plechový kryt tak, aby káble mohli prechádzať „vaničkou“.
- Umiestnite zadný plechový kryt do vybrania. Zatlačte ho smerom k tlačiarni a potom ho posuňte smerom nahor, aby zapadol.
  - Do šasi tlačiarne by mali zapadnúť štyri výstupky.
  - Zaistite zadný kryt na mieste pomocou dvoch skrutiek M3x4rT zvnútra tlačiarne.

Krok 316 – Pravá strana: príprava dielov




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Pravý bočný plech (Right side sheet metal) (1×) *nájdete v balení Metal parts 2/3*
  - ⚠ **Správny pravostranný diel ľahko rozpoznáte podľa otvorov na skrutky v strede.**
- Skrutka M3x8rT (4×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Puck-universal (1×)
- Akákoľvek kartónová škatuľa (1×)
  - *Tip: Dobre sa hodí škatuľa od Prusamentu.*

Krok 317 – Inštalácia dielu Puck-universal

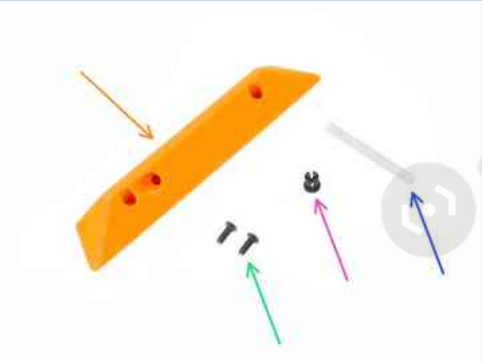





- Umiestnite diel Puck-universal na kartónovú škatuľu tak, aby otvory na skrutky smerovali nahor.
- Opatrne položte pravý panel na diel Puck-universal tak, aby bol v strede škatule.
- Zarovnajte otvory v diele Puck-universal s otvormi v pravej bočnici.
- Upevnite diel Puck-universal pomocou štyroch skrutiek M3x8rT.

  ⓘ Pri doťahovaní môžu skrutky klásť odpor, pretože si vnútri dielu prerezávajú vlastný závit.

Krok 318 – Úchytka na pravej strane: príprava dielov




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Bočná úchytka (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x8rT (2×)
- Objímka (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- PTFE trubička 4 × 2,5 × 45 mm (1×) *nájdete v balíčku CoreXY parts + Hinges set (spolu s dielmi pántov)*
- Nylonový nit (11×)

Krok 319 – Montáž objímky





- Vložte objímku do rukoväte.
- Zatlačte ju až na doraz.

Krok 320 – Montáž úchytky







- Umiestnite zostavu pravého plechu na pravú stranu tlačiarne. Uistite sa, že výrezy v tvare písmena U smerujú nahor.
- Pripevnite pravú rukoväť (handle) k pravému kovovému plechu.
- Prestrčte jednu skrutku M3x8rT zadným otvorom v rukoväti a plechom.
- Pripevnite zostavu bočného senzora filamentu na skrutku.
  - ⚠ **Neťahajte zostavu bočného senzora príliš ďaleko; skúste čo najviac priblížiť pravý bočný plech.**
- Skrutku dotiahnite iba zľahka – matica sa musí voľne pohybovať.
- Zarovnajte bočný senzor filamentu s predným otvorom na skrutku v plechu a v rukoväti.

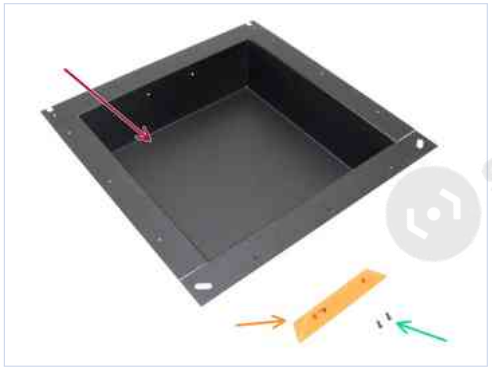
Krok 321 – Upevnenie pravej strany





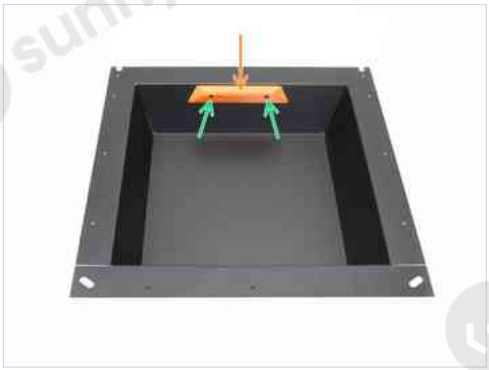
- Druhou skrutkou M3x8rT pripevnite pravú rukoväť a bočný senzor filamentu k pravému plechu.
- Pripevnite bočný plech k tlačiarni pomocou 11 nylonových nitov.
- ⚠ **Dávajte pozor, aby ste nepricvikli kábel bočného senzora filamentu medzi bočným plechom a rámom tlačiarne!**
- Vložte krátku PTFE trubičku 4 × 2,5 × 45 mm do objímky. Zatlačte ju až na doraz.
  - ⓘ Časť PTFE trubičky zostane vyčnievať z rukoväte.

Krok 322 – Ľavá strana: príprava dielov




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Ľavý bočný plech (Left side sheet metal) (1×) *nájdete v balení Metal parts 2/3*
- Bočná úchytka (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka M3x5rT (2×)
- Nylonový nit (11×)

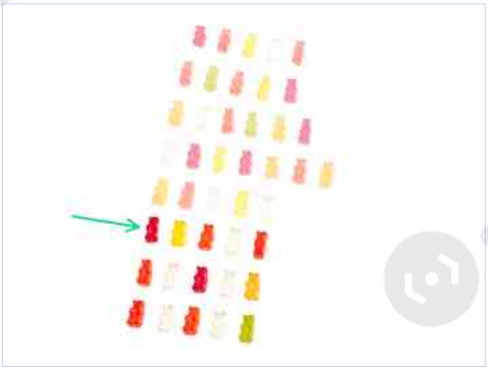
Krok 323 – Inštalácia ľavej strany





- Zarovnajte rukoväť so závitovými otvormi v plechu.
- Uchyťte rukoväť pomocou dvoch skrutiek M3x5rT.
- Pripevnite bočný plech k tlačiarni pomocou 11 nylonových nitov.

Krok 324 – Je čas na Haribo!



- Dobrá práca – doplňte palivo na ďalšiu výzvu!
- Zjedzte šiesty rad gumených medvedíkov.
- Už sa blížime do cieľa! Ale **ruky preč od tých posledných medvedíkov!**

Krok 325 – Hotovo

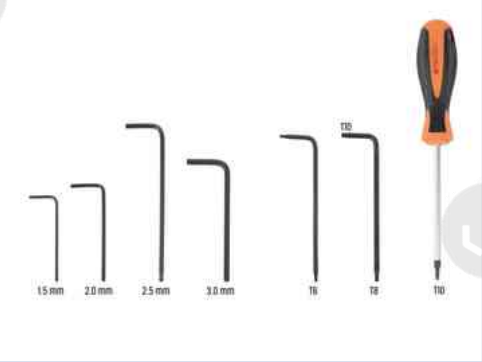




- Gratulujeme! Úspešne ste zostavili celé telo tlačiarne.
- Prejdite na ďalšiu kapitolu.

8. Obloženie, dvierka & xLCD

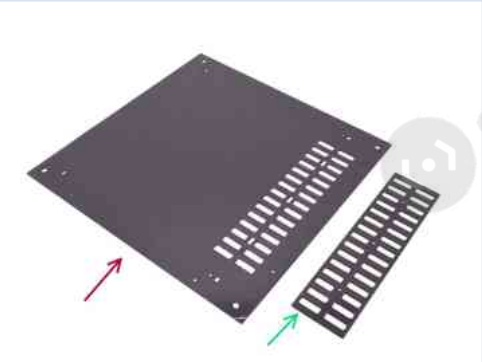
Krok 326 – Náradie potrebné na túto kapitolu





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Imbusový kľúč 2,5 mm
- Kľúč T10 torx
- Ploché kliešte

Krok 327 – Horný kryt: príprava dielov I.





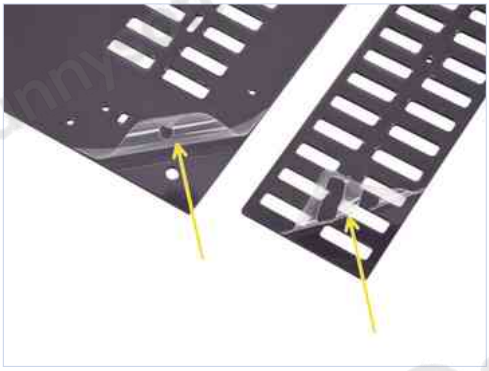
- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Horný kryt (1×) *nájdete v balíčku Plexi set*
- Kryt ventilácie (1×) *nájdete v balíčku Plexi set*
- Matica M3nN (3×)
- Izolačná vložka (3×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Tento diel môže byť buď sivý, alebo čierny. Tvar je však identický a postup zostavenia to nijako neovplyvní.
- Skrutka M3x12rT (3×)

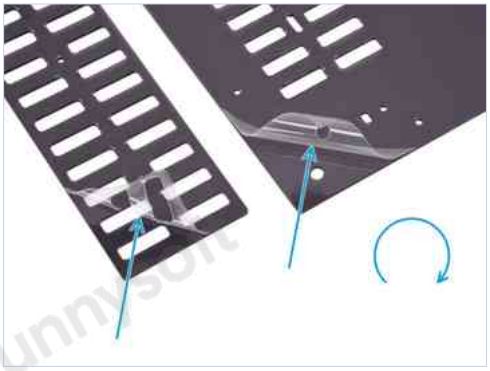
Krok 328 – Horný kryt: príprava dielov II.



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Západka horného krytu (4×)
- Blok ventilácie (1×)
- Skrutka M3x8rT (4×)

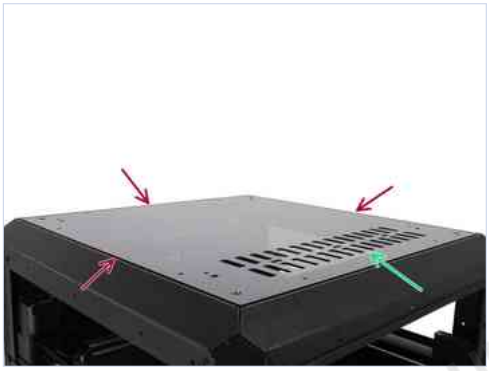
Krok 329 – Odstránenie ochrannej fólie

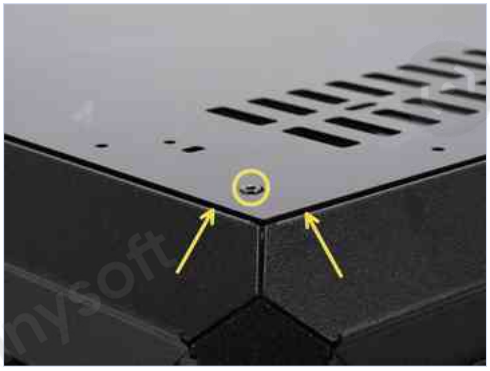




- Najprv odstráňte ochrannú fóliu z oboch plastových dosiek.
- Otočte diely a odstráňte ochrannú fóliu z ostatných strán.

Krok 330 – Skúšobná montáž horného krytu

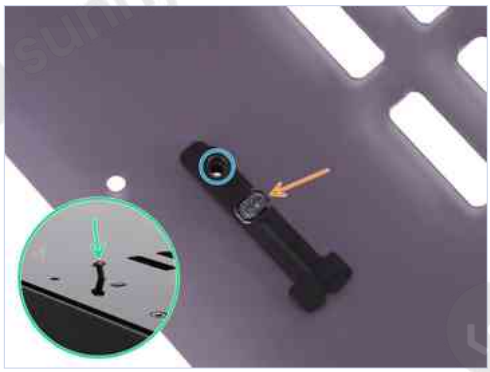




- Položte horný kryt na tlačiareň.
- Diel s vetracími otvormi by mal byť orientovaný smerom k prednej časti tlačiarne.
- Pri správnej orientácii sa kryt zarovná s výrezom a hlavy skrutiek v rohoch zapadnú do výrezov.

ⓘ Ak otvory na skrutky nie sú v jednej rovine, kryt otočte.
Pozor, spoiler: Kryt nie je symetrický!

Krok 331 – Zostavenie horného krytu I.





- Zasuňte zárez západky horného krytu do určeného otvoru.
  - Uistite sa, že je správne natočená, aby otvory boli v jednej rovine.
- Dotiahnite skrutkou M3x8rT.
- Postup zopakujte vo všetkých štyroch rohoch.

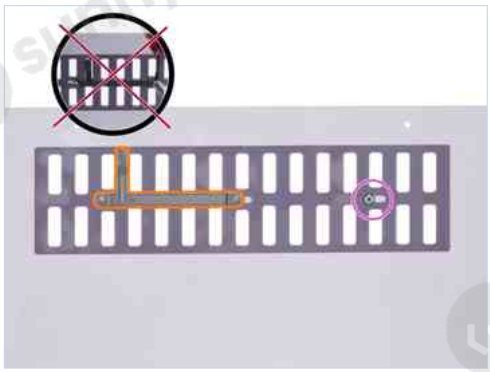
Krok 332 – Zostavenie horného krytu II.

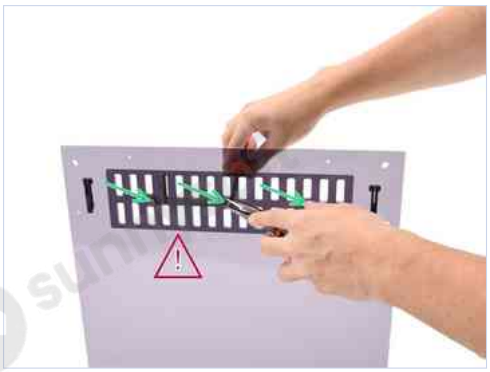




- Prestrčte všetky tri skrutky M3x12rT izolačnými vložkami.
- Uistite sa, že je prírubová časť vložky orientovaná smerom k hlave skrutky.
- Zasuňte skrutky s vložkami do troch pozdĺžnych otvorov vo ventilácii a zarovnajte kryt ventilácie.
- ⓘ Upozorňujeme, že kryt ventilácie nie je symetrický; **uistite sa, že je umiestnený tak, ako je znázornené na fotografiách.**
  - Otvorte kryt ventilácie jeho odsunutím doľava.
  - Zatvorte kryt ventilácie jeho posunutím doprava.

Krok 333 – Zostavenie horného krytu III.





- Ručne dotiahnite maticu M3nN na pravej krajnej skrutke M3x12rT, aby ste kryt upevnili na mieste. Nedoťahujte ju úplne.
- Pripojte diel Upg-vent-block ku krytu ventilačnej mriežky. Uistite sa, že je umiestnený správne. Zaistite, aby sa blok ventilácie nikdy neprekrýval s otvoreným ventilačným otvorom.

ⓘ Páčka Upg-vent-block musí smerovať dovnútra tlačiarne, aby mohla tlačová hlava otvárať a zatvárať ventilačnú krytku.

- Zaistite diel Upg-vent-block na kryte ventilácie pomocou matíc M3nN. Pri doťahovaní skrutiek pridržiavajte matice plochými kliešťami alebo univerzálnym kľúčom.

⚠ **Skrutku dotiahnite len tak, aby sa odstránila vôľa. Musí zostať voľná, inak sa kryt ventilácie nebude správne otvárať a zatvárať.**

Krok 334 – Montáž horného krytu





- Skúste rukou pohnúť jednou z troch skrutiek.

ⓘ Vetracie otvory sa musia otvárať a zatvárať plynulo a bez námahy.

⚠ **Ak je posúvanie ťažké, povoľte skrutku, ktorá problém spôsobuje.**

- Zarovnajte kryt s výrezom v tlačiarni a uistite sa, že vetrací otvor smeruje dopredu.

ⓘ Aby západky horného krytu zapadli do rámu, je potrebné vyvinúť určitú silu.

Krok 335 – Bočné kryty: príprava dielov





- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Bočný kryt (2×) *nájdete v balíčku Plexi set*
- Nylonový nit (10×)

Krok 336 – Odstránenie ochrannej fólie





- Odlepte ochrannú fóliu z oboch bočných krytov.
- Odlepte ochrannú fóliu z druhej strany oboch bočných krytov.

Krok 337 – Zakrytie ľavej strany







- Zarovnajte kryt s priehlbinou na ľavej strane tlačiarne.
  - Vyčnievajúce skrutky na tlačiarni musia byť zarovnané s väčšími otvormi v kryte.
- Zaistite kryt na mieste pomocou piatich nylonových nitov v označených otvoroch.

Krok 338 – Zakrytie pravej strany



- Zarovnajte druhý kryt s priehlbinou na pravej strane tlačiarne.
- Zaistite kryt na mieste pomocou piatich nylonových nitov v označených otvoroch.

Krok 339 – xLCD: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- xLCD (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Predný kryt xLCD (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- xLCD Display-mount (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Gombík (1×) *nájdete v balíčku Printed parts*
- Skrutka 3x8sT (4×)
- Konektor Faston (1×) *nájdete v balíčku Electronics*

Krok 340 – Zostavenie xLCD I.







- Odporúčame položiť predný kryt lícom nadol na okraj kartónovej škatule alebo stola, aby vznikol priestor na otočný gombík.
- Odlepte ochrannú fóliu z xLCD.
- Vložte diel xLCD do predného krytu.

Krok 341 – Zostavenie xLCD II.



- Zakryte zostavu pomocou zadného dielu.
  - Ak máte staršiu verziu tlačeného zadného krytu, je potrebné diel najprv zachytiť za roh xLCD. Novšiu verziu môžete jednoducho nasadiť priamo.
- Pripevnite diely k sebe iba pomocou **TROCH** skrutiek 3x8sT do vyznačených otvorov.
  - ⚠ **Nevkladajte skrutku do štvrtého otvoru vedľa dlhého otvoru na konektor xLCD, ktorý je viditeľný cez výrez. Nechajte ho zatiaľ prázdny.**

Krok 342 – Inštalácia konektora FE Faston



- Prejdime k štvrtému otvoru na skrutku – tu pripevníme uzemňovací konektor Faston.
- Pomocou plochých klieští opatrne nasaďte uzemňovací konektor Faston na otvor na skrutku a zaistite, aby otvory lícovali.
- Pripevnite konektor na miesto pomocou jednej skrutky 3x8sT a dbajte na to, aby zostal zarovnaný, ako je znázornené.
  - ⚠ **Aby nedošlo k poškodeniu niektorých okolitých elektronických súčiastok, buďte opatrní a dbajte na to, aby sa konektor pri doťahovaní neotáčal.**

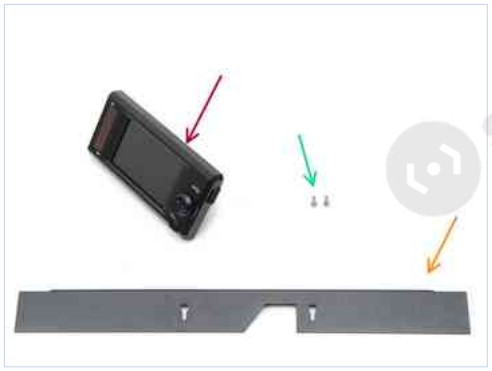
Krok 343 – Nasadenie otočného gombíka LCD





- Na hriadeli enkodéra je plochá časť. Otočte enkodér tak, aby plochá časť smerovala nahor.
- Na vstrekovanom gombíku je malá stopa po vtoku, ktorá môže slúžiť ako orientačná značka.
- Pripevnite gombík na hriadeľ a dbajte na to, aby značka na gombíku smerovala nahor.

Krok 344 – Rámik xLCD: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- xLCD (1×) *nájdete v balíčku Electronics*
- Skrutka M3x6 (2×)
- Rámik (1×) *nájdete v balení Metal parts 2/3*

Krok 345 – Osadenie xLCD I.





- Do otvorov zasuňte dve skrutky M3x6. Nezaskrutkujte ich až na doraz.
  - ⓘ Skrutky sa skrutkujú priamo do plastu, takže **mierny odpor je normálny**.
  - Pod hlavami skrutiek ponechajte medzeru aspoň 3 mm.

Krok 346 – Osadenie xLCD II.







- Pripojte zostavu xLCD k rámiku.
  - Hlavy skrutiek zasuňte do otvorov v tvare kľúčovej dierky.
  - Posuňte zostavu xLCD tak, aby hlavy skrutiek zapadli do užších častí týchto otvorov.
- Pri správnej montáži by mal displej LCD smerovať nahor...
  - ...zatiaľ čo ohnutý okraj rámika je hore.
- Zatlačte skrutky až do úzkej časti otvorov na oboch stranách. Potom skrutky dotiahnite.

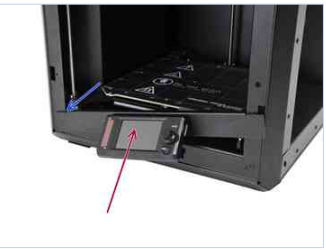
Krok 347 – Inštalácia zostavy xLCD





- Umiestnite zostavu xLCD pred tlačiareň, ako je znázornené na obrázku.
- Vytiahnite príslušné káble z prednej časti tlačiarne, aby ste uľahčili ich pripojenie.
- Na hlavnom konektore je malý červený jazýček. Tento výstupok musí byť orientovaný smerom k symbolu trojuholníka na doske plošných spojov.
- Pripojte hlavný konektor do xLCD.
- Pripojte uzemňovací konektor Faston.

Krok 348 – Zaistenie zostavy xLCD





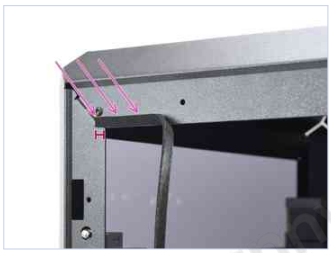
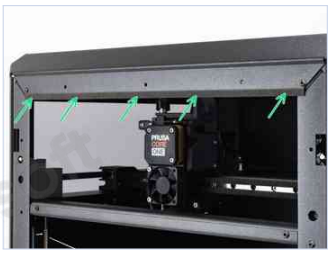
- Jemne zdvihnite zostavu xLCD do hornej polohy.
  - ⚠ **Postupujte opatrne, aby nedošlo k pricviknutiu alebo odpojeniu žiadneho z káblov.**
- Zaháknite malý výčnelok na ľavej strane rámika za ľavý zvislý profil tlačiarne.
- Jemne nadvihnite spodnú časť zostavy xLCD, aby ste umožnili hladšie zasunutie jazýčka a väčší priestor na pohyb.
  - Zaháknite výčnelok na pravej strane do pravého profilu tlačiarne.

Krok 349 – Tesnenie dvierok: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Dlhšie bočné tesnenie dvierok (2×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Kratšie horné tesnenie dvierok (1×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- ⓘ Farba ochrannej vrstvy sa môže líšiť.

Krok 350 – Pripevnenie horného tesnenia

- Vezmite **KRATŠIE** tesnenie.
- Odlepte začiatok ochrannej fólie. Zatiaľ ju nemusíte odstraňovať úplne.
  - ⓘ Zatiaľ nie je potrebné ju úplne odstraňovať. Na jednoduchšiu inštaláciu ju môžete postupne odlepovať.
- Tesnenie začnite aplikovať pozdĺž horného okraja rámu tlačiarne.
  - Začnite s odsadením od rohu o vzdialenosť rovnajúcu sa hrúbke tesnenia.
- Tesnenie priložte pozdĺž horného okraja, pričom koniec nechajte odsadený od rohu, rovnako ako na druhej strane.

Krok 351 – Pripevnenie bočných tesnení





- Priložte dlhšie tesnenie dvierok, začnite od konca tesnenia hore.
- Postupujte zhora nadol.
  - ⓘ Pomocou plochých klieští odstrihnite prebytočné tesnenie, ktoré presahuje cez LCD panel v spodnej časti.
- Rovnakou technikou priložte zvyšné dlhé tesnenie pozdĺž ľavého okraja rámu tlačiarne.

Krok 352 – Držiaky magnetov: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Skrutka M3x5rT (2×)
- Matica M3nS (2×)
- Magnet 20x6x2 (4×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Magnety udržiavajte v dostatočnej vzdialenosti od seba. Môžu sa navzájom rozbiť!**
- Magnet Holder (držiak magnetu) (2×) *nájdete v balíčku Printed parts*

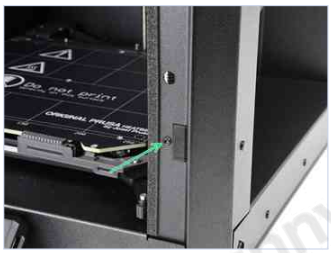
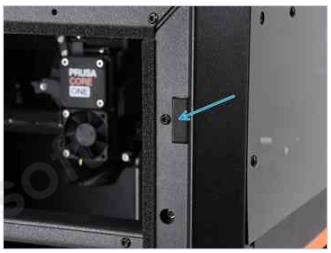
Krok 353 – Montáž držiakov magnetov





- Vložte matice M3nS do príslušných otvorov v držiakoch magnetov.
- Zatlačte matice až na doraz, kým sa závit nezarovná s otvorom na skrutku.
- Vložte **dva magnety** položené na sebe do príslušných vreciek v držiakoch. Zatlačte ich až na doraz.
- ⓘ Na orientácii magnetov nezáleží.

Krok 354 – Inštalácia držiakov magnetov

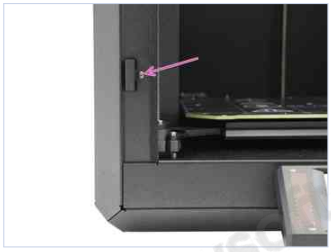
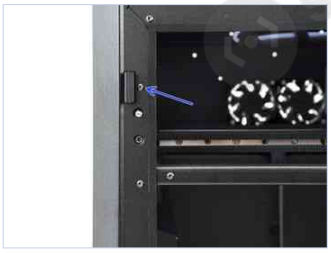
- Zvnútra tlačiarne vložte zostavu držiaka magnetu do príslušného spodného otvoru v kovovom profile na pravej strane.
  - ⚠ **Skontrolujte, či vyčnievajúce obdĺžnikové vrecko zapadá do výrezu.**
  - Zaistite zostavu pomocou skrutky M3x5rT.
- Rovnakým postupom nainštalujte druhý držiak magnetu do horného otvoru na pravej strane.

Krok 355 – Pánty dvierok: príprava dielov



- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Door-hinge-in (2×) *nájdete v balíčku CoreXY + Hinges set*
- Door-hinge-out (2×) *nájdete v balíčku CoreXY + Hinges set*
- Kolík pántu 2 × 40 mm (2×) *nájdete v balíčku Electronics & Fasteners*
- Skrutka M3x5rT (2×)

Krok 356 – Inštalácia dielov door-hinge-in

- Zvnútra tlačiarne zasuňte diel door-hinge-in do spodného obdĺžnikového otvoru v ľavom bočnom profile. Vyčnievajúca časť by mala prechádzať dopredu.
- Zaistite diel door-hinge-in pomocou skrutky M3x5rT.
- Rovnakým postupom nainštalujte druhý diel door-hinge-in do horného otvoru.

Krok 357 – Inštalácia dielu door-hinge-out I.

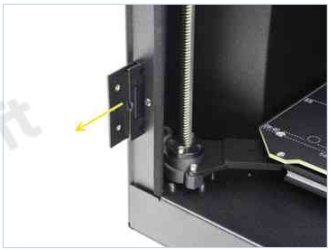




- Zarovnajte diel door-hinge-out s dielom door-hinge-in.
- Skosený koniec kolíka pántu by mal byť vložený ako prvý, aby sa uľahčila montáž.
- Zasuňte kolík z hornej časti dielu door-hinge-out a veďte ho cez diel door-hinge-in, kým nie je úplne zasunutý.
  - ⓘ Špičkou plochých klieští kolík pevne zatlačte.

Krok 358 – Inštalácia dielu door-hinge-out II.

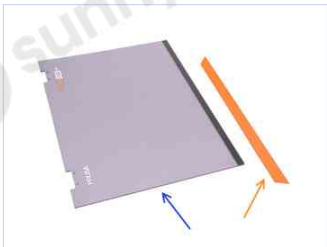


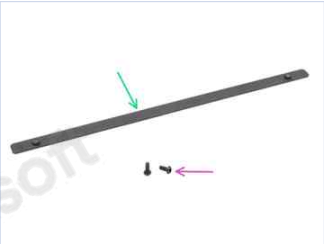


- Rovnakým postupom namontujte spodný door-hinge-out a dokončite tak montáž pántu.
- Pozrite sa do drážok na dieloch door-hinge-out a skontrolujte, či sú kolíky úplne zasunuté.

  Žiadna časť kolíka by nemala byť viditeľná nad spodnou plochou v drážke.
- Otvorte oba pánty.

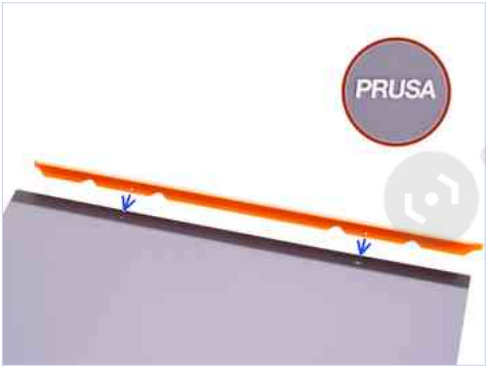
Krok 359 – Panel dvierok: príprava dielov

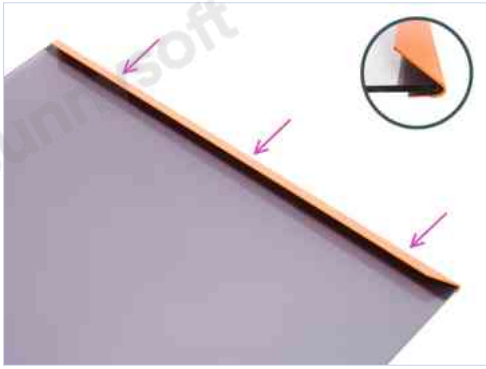




- **Na nasledujúce kroky si, prosím, pripravte:**
- Dvierka (1×) *nájdete v balíčku Plexi set*
  - ⓘ Dvierka sú vopred označené ako **CORE ONE+**. Nebojte sa, **je to tak správne!** Nálepku upgradu na Gen 2 **+** nalepíte v poslednom kroku.
- Madlo dvierok (1×) *nájdete v balení Metal parts 2/3*
- Skrutka M3x5rT (4×)
- Doštička madla dvierok (1×) *nájdete v balení Metal parts 2/3*
- Skrutka M3x8rT (2×)

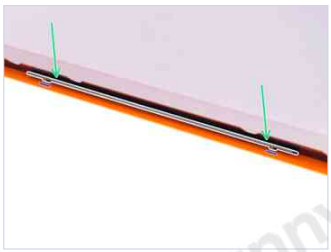
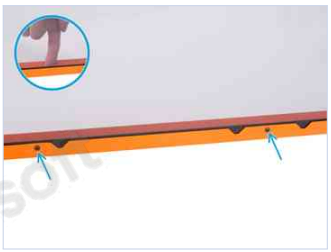
Krok 360 – Montáž madla dvierok





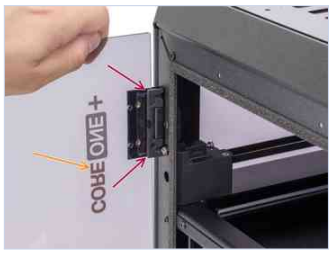
- Umiestnite madlo dvierok vedľa panelu dvierok, ako je znázornené na obrázku.
  - ⚠ **Uistite sa, že sa logo Prusa teraz nachádza na hornej strane.**
  - Zarovnajte otvory v madle dvierok s otvormi v paneli dvierok.
- Nasuňte madlo dvierok na panel dvierok.

Krok 361 – Zaistenie madla

- Zdvihnite panel dvierok do zvislej polohy a pevne ho držte.
- Vložte doštičku madla dvierok do úchopovej časti madla (strana vyklápajúca sa von).
  - Uistite sa, že závitové stĺpiky na doštičke smerujú **od panelu**.
- Zarovnajte tieto stĺpiky s otvormi na skrutky v paneli dvierok a madle dvierok. Zaistite madlo dvoma skrutkami M3x8rT. Dotiahnite pevne, ale s citom.

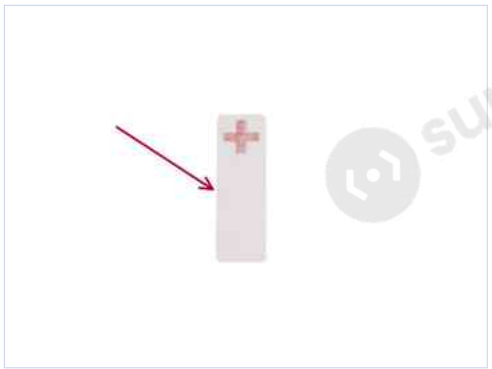
Krok 362 – Inštalácia panelu dvierok





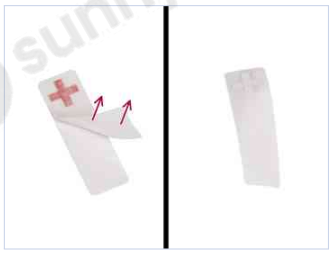
- Zarovnajte dvierka s pántmi. Výrezy na dvierkach by mali zapadnúť do drážok na hornej a spodnej strane krídel pántov.
  - Uistite sa, že sú dvierka orientované tak, aby nápisy na nich smerovali von.
  - Zasuňte dvierka až na doraz do oboch pántov.
- Pripevnite dvierka k pántom pomocou štyroch skrutiek M3x5rT. Začnite horným, potom pokračujte spodným.

Krok 363 – Nalepenie nálepky: príprava dielov



- **Na nasledujúci krok si pripravte:**
  - Nálepka CORE One+ na plexisklo dvierok

Krok 364 – Nalepenie nálepky

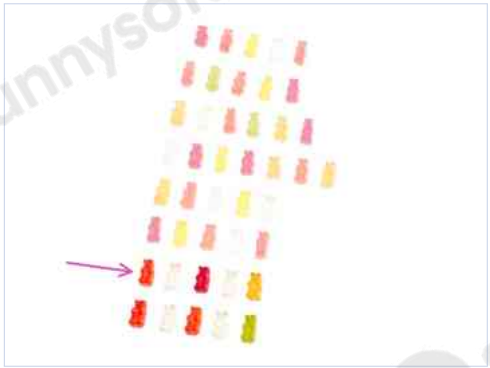






- Odlepte nálepku z modrého podkladu.
- Zarovnajte nálepku s nápisom **ONE** a jemne, no pevne ju pritlačte.
- Opatrne odlepte priehľadnú vrstvu a uistite sa, že **+** drží na mieste.

Krok 365 – Je čas na Haribo!



- Tvrdá práca si zaslúži sladké výsledky!
- Zjedzte siedmy rad.
- ⚠ **Ale zvyšok ešte nejedzte.**

Krok 366 – Hotovo



- Gratulujeme! Úspešne ste zostavili vašu tlačiareň Prusa CORE One+ Gen 2.
- Prejdite na poslednú kapitolu.

9. Kalibrácia & Prvé spustenie

Krok 367 – Napnutie remeňov



- Táto kapitola vás prevedie kalibráciou a prípravou tlačiarne na prvé spustenie. Začneme napnutím remeňov:
- Ľavá skrutka nastavuje horný remeň.
- Pravá skrutka nastavuje spodný remeň.
- Skontrolujte, či boli **skrutky M3x30 v napínačoch remeňov počas montáže namazané**.
- **VAROVANIE: Nesprávny postup môže viesť k poškodeniu plastových dielov alebo k zadretiu skrutiek. Pred nastavením napnutia remeňov si prečítajte príslušný článok:**
  - **Adjusting belt tension (CORE One family)**
- Po nastavení napnutia remeňov sa sem nezabudnite vrátiť.

Krok 368 – Montáž držiaka cievky filamentu: Príprava dielov



- Na ďalší krok si pripravte:
  - O-krúžok
  - Držiak cievky
- Držiak cievky a O-krúžok sú v jednom vrecku.

Krok 369 – Umiestnenie tlačového plátu a držiaka cievky filamentu



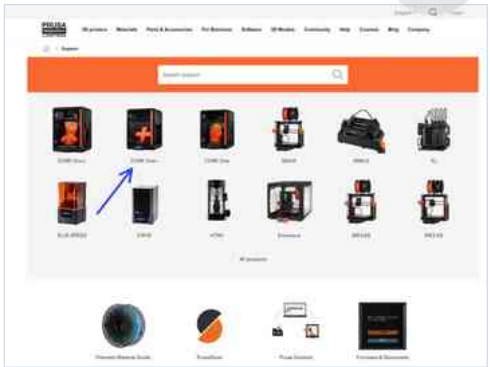


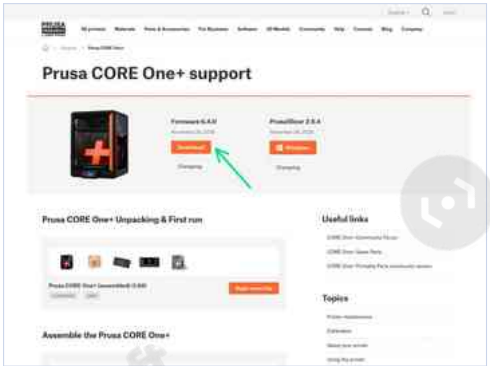


⚠ **Uistite sa, že na heatbede nič nie je. Podložka musí byť čistá. Akékoľvek nečistoty môžu poškodiť povrch heatbedu aj tlačového plátu.**

- **Tlačový plát umiestnite na vyhrievanú podložku tak, že najprv zarovnáte zadný výrez s aretačnými kolíkmi na zadnej strane podložky.** Pridržte plát za dva predné rohy a pomaly ho položte na podložku – **pozor na prsty!**
  - Na dosiahnutie optimálnych výsledkov udržujte tlačový plát čistý.
  - Príčinou č. 1, prečo sa výtlačky odlepujú od tlačového povrchu, je mastný tlačový plát. Ak ste sa jeho povrchu dotkli, odmastite ho pomocou IPA (izopropylalkoholu).
- Nasaďte O-krúžok na držiak cievky.
- Zasuňte držiak cievky do dielu Puck-universal a zaistite ho otočením v smere hodinových ručičiek.

Krok 370 – Aktualizácia firmvéru





ⓘ Všetky tlačiarne sa dodávajú s USB diskom, ktorý obsahuje najnovší firmvér. Odporúčame však každých niekoľko týždňov skontrolovať a prípadne aktualizovať verziu firmvéru.

- Navštívte stránku help.prusa3d.com.
- Prejdite na stránku Prusa CORE One+.
- Stiahnite si najnovšiu verziu firmvéru.
- Uložte súbor s firmvérom (*.bbf*) na priložený USB disk.

Krok 371 – Zapnutie tlačiarne



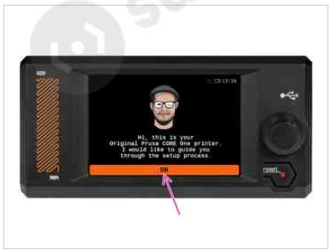



- Zapojte do tlačiarne USB disk, ktorý ste dostali v stavebnici.
  - ⓘ USB disk, ktorý ste k tlačiarni dostali, obsahuje súbor s najnovšou verziou firmvéru.
- Pripojte napájací kábel a zapojte tlačiareň do zásuvky.
- Zapnite tlačiareň vypínačom na zadnej strane.

ⓘ Tlačiareň teraz skontroluje, či je na USB disku k dispozícii nový súbor s firmvérom.

- Ak sa zobrazí hlásenie **New firmware available** (Je k dispozícii nový firmvér), potvrďte ho stlačením ovládacieho kolieska na položke **FLASH** (NAHRAŤ). Nová verzia sa automaticky nahrá.
  - Ak sa žiadne takéto hlásenie nezobrazí, tlačiareň už má najnovší firmvér. Prejdite na ďalší krok.

Krok 372 – Nastavenie tlačiarne: Úvod


- Tlačiareň na obrazovke zobrazí výzvu na výber jazyka. Pomocou ovládacieho kolieska alebo dotykovej obrazovky nastavte svoje preferencie.
- Po výbere jazyka tlačiareň zobrazí uvítaciu obrazovku. Kliknite na **OK** a pokračujte v procese nastavenia.
- Na ďalšej obrazovke sa zobrazí výzva na výber modelu tlačiarne **COREONE**. Pokračujte kliknutím na **Done** (Hotovo).

Krok 373 – Nastavenie tlačiarne: Nastavenie siete



- Na obrazovke **Network Setup** (Nastavenie siete) sa zobrazí výzva na pripojenie k sieti Wi-Fi pomocou našej oficiálnej mobilnej aplikácie Prusa.
  - ⓘ Viac sa dočítate na prusa.io/app.
- Ak zvolíte **No** (Nie), tlačiareň zobrazí alternatívne spôsoby pripojenia k sieti Wi-Fi. Tento krok je voliteľný a môžete ho vykonať neskôr.

ⓘ Túto obrazovku môžete preskočiť a sieťové pripojenie nastaviť neskôr.

Krok 374 – Sprievodca: Úvod



ⓘ Tlačiareň vás vyzve na spustenie série selftestov a kalibrácií všetkých dôležitých súčastí. Celý tento proces trvá niekoľko minút a niektoré jeho časti si budú vyžadovať vašu účasť.

- Stlačte **YES** (ÁNO) na spustenie selftestu a postupujte podľa pokynov na obrazovke.

⚠ **Počas selftestu nechajte dvierka zatvorené, kým nebudete vyzvaní. Otvorením dvierok sa proces preruší.**

- **Počas selftestu sa vo vnútri nachádzajú HORÚCE a pohyblivé časti.**

- Tlačiareň začne testovaním všetkých ventilátorov. **Pozor – chvíľu to môže byť dosť hlučné!**

Krok 375 – Sprievodca: Kalibrácia senzora dvierok






- Prvou časťou, ktorá si vyžaduje vašu spoluprácu, je kalibrácia senzora dvierok. Začnite stlačením **Calibrate** (Kalibrovať). Ďalej už postupujte podľa pokynov na obrazovke.
- Budete vyzvaní, aby ste postupne doťahovali napínaciu skrutku senzora z východiskovej voľnej polohy – zvyčajne po polotáčkach, prípadne niekoľkokrát počas kalibrácie.
  - Po každom nastavení sledujte, či spínač senzora dvierok vystupuje z otvoru v prednom profile.
- Postup opakujte, kým nebude senzor dvierok správne nastavený – to znamená, že zopne vo vzdialenosti na šírku dlane. Potom stlačte **Continue** (Pokračovať).
  - ⓘ Keď sa senzor správne nakalibruje, mali by ste pri otváraní a zatváraní dvierok počuť cvaknutie z oblasti senzora dvierok.

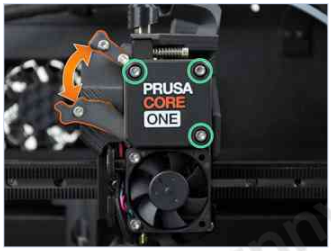
Krok 376 – Sprievodca: Test senzora Loadcell





- V nasledujúcom kroku sprievodcu budete vyzvaní, aby ste sa dotkli trysky a otestovali a nakalibrovali Loadcell. Počas tohto procesu sa **časti tlačiarne nezohrievajú**, takže sa ich môžete dotknúť. Potom zvoľte **Continue** (Pokračovať).
- ⓘ Kalibrácia senzora Loadcell si vyžaduje otvorené dvierka, pretože je nutné zasahovať priamo vo vnútri tlačiarne.
- Zatiaľ sa trysky nedotýkajte, počkajte, kým vás vyzve hlásenie **Tap nozzle NOW** (TERAZ ťuknite na trysku).
- Ťuknite na trysku zospodu. Ak Loadcell dotyk nezaznamená, budete vyzvaní na zopakovanie kroku. V opačnom prípade sa po úspešnom vykonaní testu zobrazí **Loadcell test passed OK** (Test senzora Loadcell prebehol v poriadku).
- Aby tlačiareň mohla v sprievodcovi pokračovať, **zatvorte dvierka**.

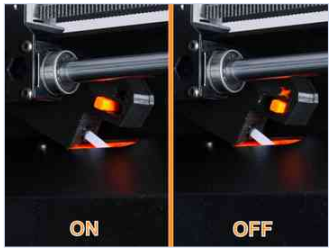
Krok 377 – Sprievodca: Zarovnanie prevodovky

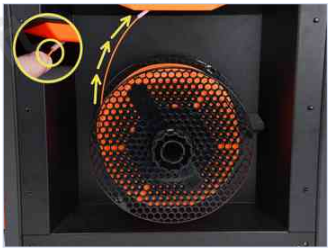





- Keď sa dostanete k časti **Gearbox Alignment** (Zarovnanie prevodovky), zvoľte **Continue** (Pokračovať) a postupujte podľa pokynov na obrazovke tlačiarne.
- Uistite sa, že je poistka idlera (swivel) odistená od dvierok idlera.
- Povoľte tri skrutky na prednej strane prevodovky o 1,5 otáčky.
- ⓘ Tlačiareň vykoná automatické zarovnanie prevodovky. Tento proces nie je zvonka vidieť.
- Keď budete vyzvaní, utiahnite tri skrutky podľa vzoru na obrazovke.

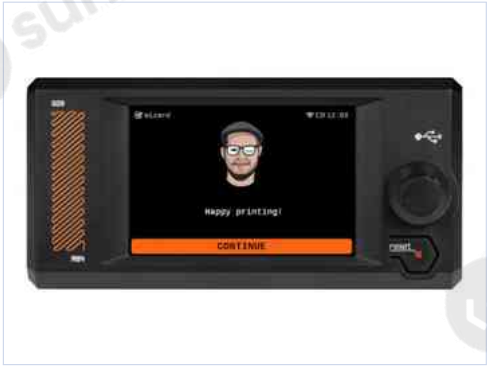
Krok 378 – Sprievodca: Kalibrácia senzora filamentu



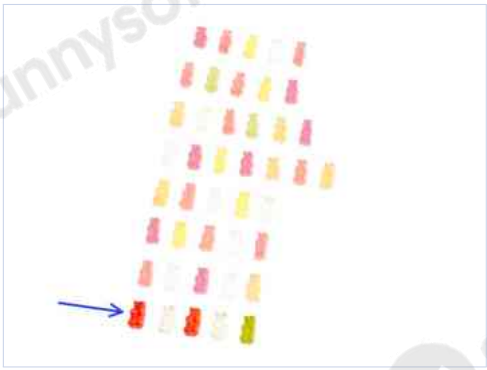
- Skontrolujte ručný spínač na senzore filamentu. **Uistite sa, že je v polohe ON (zapnutý).**
- Na kalibráciu senzora filamentu je potrebný krátky kúsok filamentu. Pripravte si ho a potom zvoľte **Continue** (Pokračovať).
- ⓘ Pred spustením kalibračného procesu sa uistite, že sa v extrudéri nenachádza žiadny filament.
- Umiestnite cievku filamentu na držiak cievky na pravej strane tlačiarne.
- Po výzve začnite zasúvať filament do PTFE trubičky umiestnenej pod pravou rukoväťou.
- Po dokončení kalibrácie filament vyberte.

Krok 379 – Sprievodca dokončený



- Gratulujeme! Sprievodca je dokončený. Teraz je čas otestovať niekoľko výtlačkov.

Krok 380 – Je čas na Haribo!



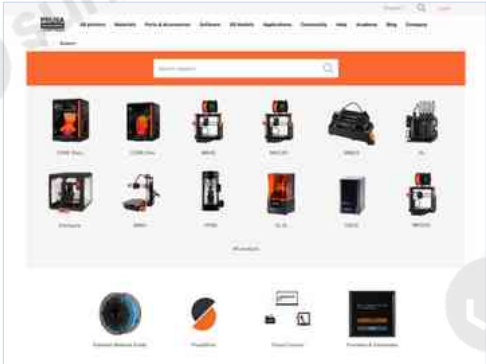
- Víťazstvo chutí sladko – ako gumené medvedíky!
- **A teraz dojedzte zvyšok – zaslúžili ste si ich!**

Krok 381 – Príručka 3D tlačiara



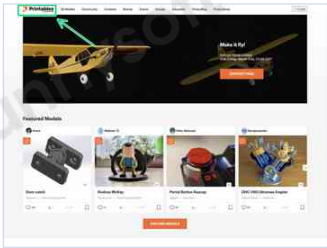
- Prečítajte si **Príručku 3D tlače** určenú pre vašu tlačiareň. Dodržujte pokyny na správne nastavenie a pripravte ju na vašu prvú tlač.
- Najnovšia verzia je vždy dostupná na help.prusa3d.com.
- ⚠ **Prečítajte si kapitoly Zodpovednosť a Bezpečnosť.**

Krok 382 – Centrum pomoci

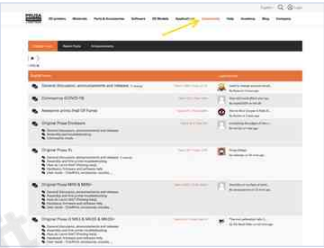


- Ak narazíte na akýkoľvek problém, pozrite sa najprv do našej databázy znalostí na help.prusa3d.com.
- Odpovede na rôzne problémy pridávame každý deň!

Krok 383 – Pridajte sa na Printables!







- Nezabudnite sa pridať k najväčšej komunite Prusa! Sťahujte najnovšie modely vo formáte STL alebo G-cody odladené pre vašu tlačiareň. Zaregistrujte sa na Printables.com.
- Hľadáte inšpiráciu pre nový projekt? Na našom blogu vychádza článok každý týždeň.
- Ak potrebujete s čímkoľvek pomôcť, najprv sa pozrite na naše fórum, komunita je tu veľmi aktívna a určite vám poradí :-).
- ⓘ Všetky služby Prusa zdieľajú jeden používateľský účet.

Dovozca
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.sk

3D NYOMTATÓ
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Építőkészlet – összeszerelés, kalibrálás és első indítás



Összeszerelési útmutató

A nyomtató összeszerelése előtt olvassa el ezt a teljes útmutatót, és a fényképek alapján haladjon lépésről lépésre. A felsorolásjel színes pöttye a fényképen látható, azonos színű jelölésre (nyílra vagy körre) utal. Őrizze meg az útmutatót későbbi használatra.

Tartalom

1. Bevezetés 3
2. Az alap összeszerelése 12
3. A nyomtató hátlapjának összeszerelése 25
4. A fűtött asztal összeszerelése 52
5. A CoreXY szerelvény 76
6. A Nextruder összeszerelése 115
7. Keret és elektronika 140
8. Borítás, ajtó & xLCD 161
9. Kalibrálás & első indítás 178

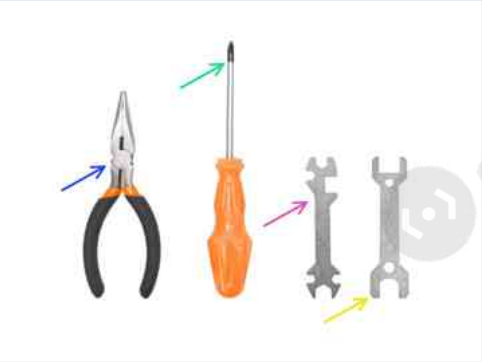
1. Bevezetés

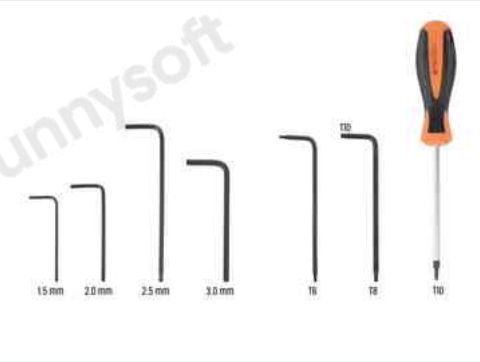
Lépés 1 – A készlet előkészítése



- **Üdvözöljük a Prusa CORE One+ (Gen 2) nyomtatóépítő készlet összeszerelési és üzembe helyezési útmutatójában**. Kérjük, kövesse az alábbi lépéseket, hogy nyomtatója a lehető leghamarabb és gond nélkül készen álljon az első nyomtatásra.
- Először készítse elő magát a készletet és a Prusa Research szerszámcsomagját.
- ⓘ Semmit sem kell forrasztani, és vezetékvégeket sem kell krimpelni.

Lépés 2 – Minden szükséges szerszám a készlet része





- **A szerszámcsomag tartalma:**
- ⓘ A szerszámokat az *Electronics & Fasteners* csomagban találja.
- Hegyes csőrű fogó (1×)
- Kereszthornyú csavarhúzó (PH2) (1×)
- Univerzális kulcs (1×)
- 13–16 mm-es kulcs (1×)
- Imbuszkulcskészlet
- Torx kulcskészlet

Lépés 3 – További segédeszközök ehhez az útmutatóhoz







- **Az útmutató néhány lépéséhez általánosan elérhető tárgyakra lesz szükség, amelyek segítik az összeszerelést (nem részei a készletnek):**
- Papírtörlő vagy rongy – a védőolaj letörléséhez a sima rudakról és a lineáris sínekről.
- Olló – a csapágyakat tartalmazó tasak felvágásához
- Kenőanyag (ez a készlet része) – a Nextruder (nyomtatófej) bolygóművének kenéséhez.

Lépés 4 – Tájékozódás a címkék alapján





- Az összeszereléshez szükséges alkatrészeket tartalmazó összes tasak és doboz fel van címkézve.
- A címkéken a tartalom listája és az alkatrészek darabszáma szerepel.
- Letöltheti a **Cheatsheet** lapunkat is, amelyen a kötőelemek 1:1 arányú képei láthatók – weboldalunkon találja: prusa.io/core-one-cheatsheet. Nyomtassa ki 100 %-os méretarányban, és a méretarányt semmiképp ne változtassa meg, különben nem fog működni.
- ⓘ PRUSA veteránoknak: A kötőelemek típus szerint, külön tasakokba vannak szétosztva. Nem az egyes fejezetekhez tartozó csomagokba, ahogy a korábbi nyomtatóknál.
- Az utasítások mindig megadják, melyik csomagban találja az egyes szükséges alkatrészeket, kivéve a kötőelemeket, amelyek mindig a Fasteners csomagban vannak.

Lépés 5 – Tartalék anyag



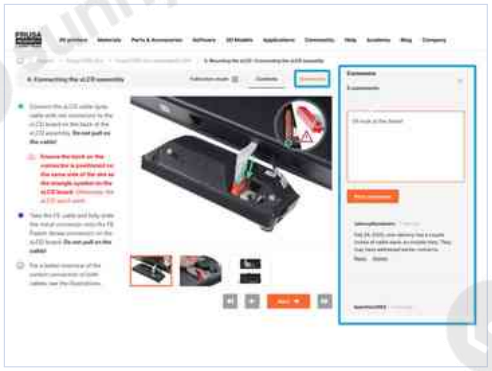
- Minden kötőelemeket tartalmazó tasakban van tartalék kötőelem is. A tartalék darabok mennyisége mindig benne van a tasakon feltüntetett teljes darabszámban.
- Hasonlóképpen előfordulhat, hogy valamelyik csomagban a szükséges alkatrészek egyikéből egy tartalék darabot is mellékeltünk.

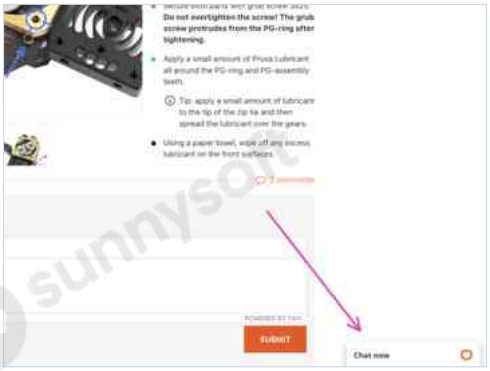
Lépés 6 – Nyomtatott alkatrészek – verziók



- A Prusa CORE One+ nyomtató legtöbb 3D-nyomtatott alkatrészén fel van tüntetve a verziója.
  - **E, F és Gx sorozat** (pl. E1) – ezek a nyomtatófarmunkon nyomtatott alkatrészek, amelyeket a készletekkel együtt szállítunk.
  - **R, S és Tx sorozat** (pl. R1) – ezek az alkatrészek letölthetők a printables.com oldalról, és teljesen megegyeznek a szállított alkatrészekkel.
- A számok apróbb változásokat jelölnek, amelyek általában kisebb tervezési módosításokat jelentenek. Ha az útmutatóban eltérő címke látható (pl. a fényképeken más verzió szerepel), az nem befolyásolja az összeszerelést – minden verzió teljesen kompatibilis.
  - Ha azonban egy adott változat eltérő összeszerelési eljárást igényel, azt az útmutatóban egyértelműen kiemeljük, és elmagyarázzuk a különbségeket.
- ⓘ Ha az összeszerelés során gondja akad egy adott nyomtatott alkatrésszel, kérjük, keresse meg rajta ezt a jelölést, és jelezze ügyfélszolgálatunknak.

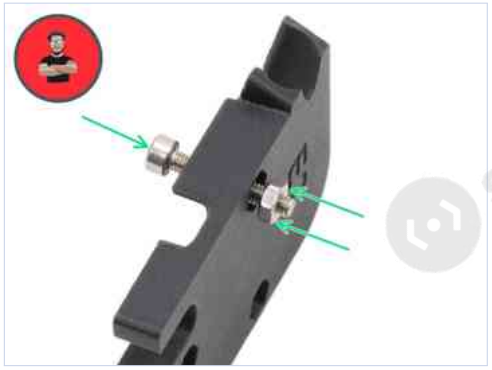
Lépés 7 – Itt vagyunk Önért!





- Elveszett az utasítások között, hiányzik egy csavar, vagy eltört egy nyomtatott alkatrész? **Szóljon nekünk!**
- Az alábbi módokon veheti fel velünk a kapcsolatot:
  - Ügyfélszolgálatunk éjjel-nappal (24/7) elérhető élő chatjén a help.prusa3d.com oldalon

Lépés 8 – Profi tipp: az anyák behelyezése





- A 3D-nyomtatott alkatrészek nagyon pontosak, ennek ellenére számolni kell a nyomtatott alkatrészek tűrésével, akárcsak az anyák méretének tűrésével.
- Előfordulhat, hogy az anyák nehezen mennek be a nyílásba, vagy éppen kiesnek belőle. Nézzük meg, hogyan lehet ezt megoldani:
  - **Az anya nem megy be a nyílásba**: használjon teljesen menetes csavart (jellemzően: M3x10, M3x18), és csavarja be a nyílás túloldaláról. A csavar meghúzása közben az anya behúzódik a helyére. Ezután csavarja ki a csavart.
  - **Az anya folyton kiesik**: Egy darab szigetelőszalaggal ideiglenesen rögzítse az anyát a helyén; amint behelyezte a csavart, a szalagot eltávolíthatja. *Ragasztó használata nem ajánlott, mert részben bejuthat a menetbe, és akkor nem tudja a csavart megfelelően meghúzni.*
- Valahányszor az „anya csavarral történő behúzásának technikáját" javasoljuk, Pepa avatárja emlékezteti majd rá ;)

ⓘ A képeken látható alkatrészek csak példaként szolgálnak.

Lépés 9 – Fontos: Az elektronika védelme



⚠ **FIGYELMEZTETÉS: Győződjön meg róla, hogy az elektronika védve van az elektrosztatikus kisülés (ESD) ellen. Mindig csak akkor csomagolja ki, amikor az összeszereléshez szükség van rá!**

- Íme **néhány tipp, hogyan előzheti meg az elektronika károsodását:**
  - **Az elektronikát mindig tartsa az ESD-tasakban**, amíg az útmutató fel nem kéri a beszerelésére.
  - **Kezelés közben mindig csak a panel széleit fogja meg**. Ne érjen hozzá a panelen lévő alkatrészekhez.
  - **Mielőtt megérinti az elektronikát**, érintsen meg egy közeli vezető (fém) tárgyat, hogy levezesse a kezén esetleg felgyűlt sztatikus töltést.
  - **Legyen különösen óvatos szőnyeggel borított helyiségekben**, mert gyakran ezek az elektrosztatikus kisülés forrásai.
  - A gyapjúruházat vagy egyes szintetikus anyagok könnyen elektrosztatikus töltést hozhatnak létre. Az összeszereléshez biztonságosabb pamutruhát viselni.

Lépés 10 – Jutalmazza meg magát



- A CORE One+ nyomtató megépítése szórakoztató, de munkával is jár. Ezért minden fejezet befejezése után ne felejtse el megjutalmazni magát. **Erre a célra egy zacskó Haribo gumimacit talál a csomagban!**
- ⚠ **Tapasztalataink és kutatásaink szerint az összeszerelés legnagyobb problémája (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) a gumimacik fogyasztási tervének be nem tartása. Sokuknak végül nem jutott elég gumimaci minden fejezetre, sőt egyesek már a kezdés előtt az összeset megették!**
- Évekig tartó alapos tudományos kutatás után megtaláltuk a megoldást => Minden fejezet végén megtudja, pontosan hány gumimacit kell elfogyasztania.
- Az útmutatóban előírttól eltérő mennyiség fogyasztása hirtelen energiatöbblethez vezethet. Kérje ki a legközelebbi cukrászda szakemberének tanácsát.
- ⚠ **A Haribót egyelőre tegye félre! Tapasztalataink szerint a szabadon heverő édességes zacskók hajlamosak hirtelen eltűnni. Ezt a jelenséget a világ minden tájáról származó esetek nagy száma igazolja.**

Lépés 11 – Hogyan fejezze be sikeresen az összeszerelést



⚠ **A CORE One+ készlet sikeres összeszereléséhez tartsa be a következőket:**

- **Mindig először olvassa el az aktuális lépés összes utasítását**. Így megérti, mit fog csinálni. Semmit ne rövidítsen le és semmit ne módosítson, hacsak erre nem kérjük!!!
- **Ne csak a képekre hagyatkozzon!** Az nem elég. Az írásos utasítások olyan tömörek, amennyire csak lehet. **Olvassa el őket.**
- **Használjon mértékletes erőt**, a nyomtatott alkatrészek strapabírók, de nem elpusztíthatatlanok. Ha valami nem illeszkedik, ellenőrizze kétszer is a munkamenetét.
- **Egye a gumimacikat az utasítások szerint!** Az engedetlenséget nem tűrjük :D
- **A legfontosabb figyelmeztetés: Élvezze az összeszerelést, és jó szórakozást**. Vonja be az építésbe gyermekeit, barátait vagy párját.

Lépés 12 – Kiegészítők és fejlesztések telepítése



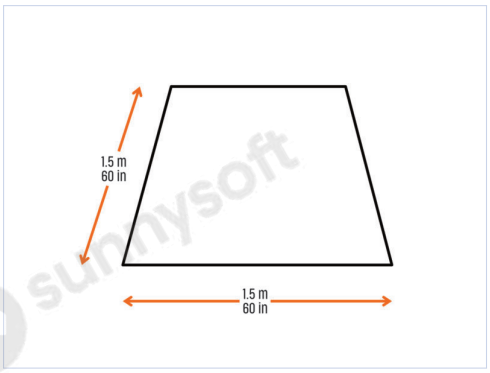


- Ezek az információk azokra a felhasználókra vonatkoznak, akik a jövőben olyan kiegészítőket terveznek telepíteni, mint a Buddy kamera, a fejlett szűrőrendszer vagy az MMU3 egység.

ⓘ **Bármilyen kiegészítő vagy fejlesztés telepítése előtt a nyomtatót teljesen össze kell szerelni és ki kell próbálni.** Amint a nyomtató teljesen működőképes, kövesse az MMU3 egység vagy más, a nyomtatót módosító kiegészítők külön összeszerelési útmutatóit.

Lépés 13 – Készítse elő a munkaasztalt



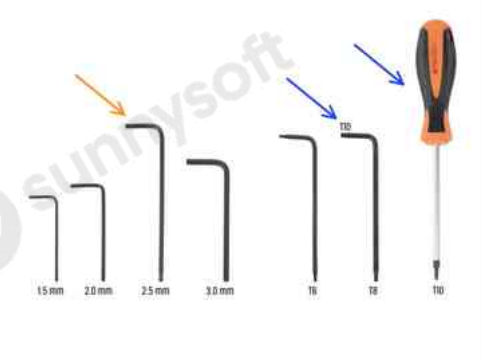


- **Tegyen rendet az asztalán!** A rendrakás csökkenti az apró alkatrészek elvesztésének esélyét.
- **Ürítse ki a munkaterületet.** Győződjön meg róla, hogy elegendő hely áll rendelkezésére. Egy szép, egyenes munkaasztal biztosítja, hogy minden úgy menjen, ahogy kell.
- **Legyen világosság**! Győződjön meg róla, hogy jól megvilágított helyen dolgozik. Valószínűleg jól jön egy további lámpa vagy akár egy zseblámpa is.
- Készítsen elő valamit a műanyag zacskók és az eltávolított csomagolóanyagok számára, hogy később újrahasznosíthassa őket. Ügyeljen rá, hogy ne dobjon ki semmilyen fontos alkatrészt.
- Legalább 1,5 × 1,5 m méretű munkafelületet javaslunk.
  - ⚠ **Azt is határozottan javasoljuk, hogy tegyen valamilyen puhább alátétet a munkafelületre. Egyes lemezalkatrészeknek éles a széle, ami egyébként megsértheti a munkaasztal felületét.**
  - ⓘ Használhat például egy darab kartont is.
- Nagyszerű, készen állunk. Kezdjük! Lépjen tovább a 2. fejezetre.

2. Az alap összeszerelése

Lépés 14 – A fejezethez szükséges szerszámok



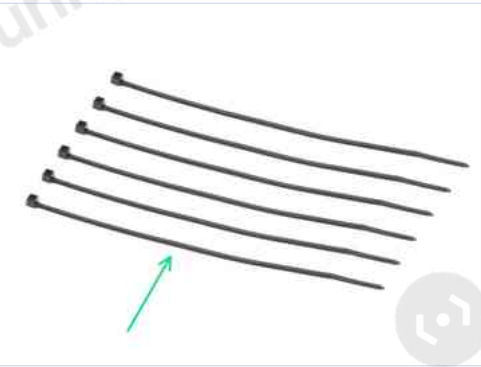


- **Ehhez a fejezethez kérjük, készítse elő:**
  - 13–16-os kulcs
  - 2,5 mm-es imbuszkulcs
  - T10 Torx kulcs / T10 Torx csavarhúzó

ⓘ A szerszámokat a következő jelölésű dobozban találja: 2. Electronics & Fasteners.

Lépés 15 – Az alap összeszerelése: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Alsó panel (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- Kábelkötegelő (6×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*

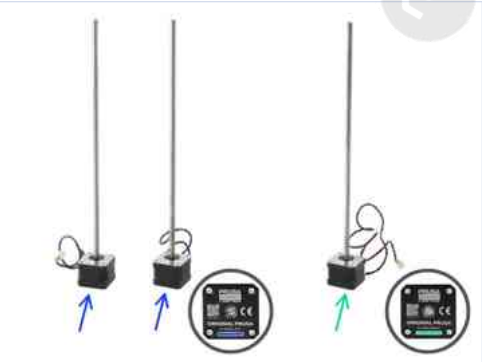
Lépés 16 – A kábelkötegelők behelyezése





- Fordítsa az alsó panelt úgy, hogy a hajlított részei felfelé nézzenek.
- Figyelje meg a kerülete mentén lévő, párosával elhelyezett nyílásokat a kábelkötegelők számára.
- Fűzzön át hat kábelkötegelőt a nyílásokon, helyezze el őket mindkét oldal mentén, és húzza meg őket részlegesen úgy, hogy csak az első néhány fog akadjon be.
  - ⚠ **Még ne húzza meg őket teljesen, mert később ezeken keresztül vezetjük a kábeleket.**
  - ⓘ Megjegyzés: Nem számít, hogy a kábelkötegelők feje a panel belső vagy külső oldalán van.

Lépés 17 – Alap: alkatrészek előkészítése (1. rész)



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bal oldali Z-tengely motor (2×)
  a Motor kit csomagban található
  - ⚠ **Az egyik bal oldali Z-tengely motor külön van csomagolva, az *Electronics & Chamber parts* csomagban.**
  - ⓘ A trapézmenetes anyákat egyelőre hagyja a motorral együtt a csomagban.
- Jobb oldali Z-tengely motor (1×)
  a Motor kit csomagban található

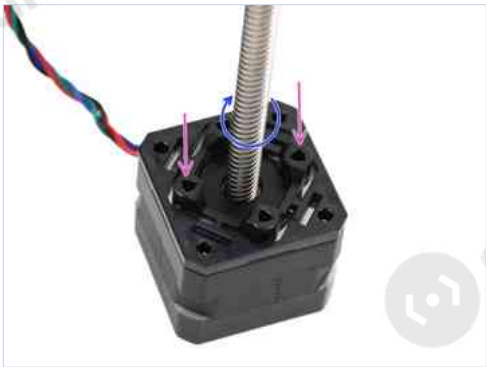
Lépés 18 – Alap: alkatrészek előkészítése (2. rész)





- Z-motor-mount (3×) *a Printed parts csomagban található*
- Z-rod-mount (2×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x8 csavar (24×) *a Fasteners (3/3) csomagban található.*

Lépés 19 – A motortartók felszerelése

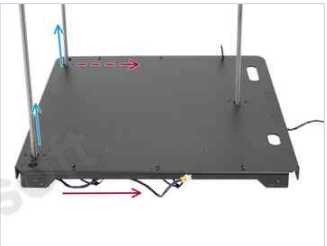




- Próbálja meg elforgatni a menetes orsót mindegyik Z-tengely motoron, hogy megbizonyosodjon róla, semmi sem akadályozza a forgását.
- Mindegyik motorra helyezzen fel egy Z-motor-mount tartót. **Az alkatrész kiemelkedéseinek felfelé kell nézniük**.
- Igazítsa egymáshoz az összes alkatrész furatait.
- Rögzítse össze az összes részt négy M3x8 csavarral.
- Ugyanezt az eljárást ismételje meg az összes motornál.

Lépés 20 – A hátsó motor felszerelése





- Fordítsa az alsó panelt fejjel lefelé.
- Keresse meg a panel hátsó részének közepén lévő (nagyobb) kerek nyílást.
- Vegye elő a **jobb oldali Z-tengely motort** (Z motor right) – azt, amelyiknek a leghosszabb a kábele. A kábelen ZR jelölés található.
- Dugja át a motor menetes orsóját a panel (nagy) kerek nyílásán, és igazítsa a panel többi furatát a motorszerelvény furataihoz.
  - ⚠ **Figyeljen rá – a motor kábelének kifelé kell néznie (Ön felé).**
- Hasonló eljárást ismételjen meg a panel elülső részén lévő kerek nyílásoknál és mindkét bal oldali Z-tengely motornál (Z-axis motor left) – dugja át a menetes orsót a nyíláson, majd igazítsa be a motorszerelvény többi furatát.
  - **Ezeknek a bal oldali Z-tengely motoroknak a kábelei a hátsó – jobb oldali Z-tengely motor felé nézzenek** (amelyiknek a leghosszabb a kábele).

ⓘ Az egyszerűség kedvéért az útmutató további részében a szerelvény **KÉT** motoros oldalát **elülső**, az egy motorosat pedig **hátsó** oldalnak nevezzük. Biztosan emlékeztetjük még rá, de érdemes megjegyezni :).

Lépés 21 – A hátsó motor rögzítése





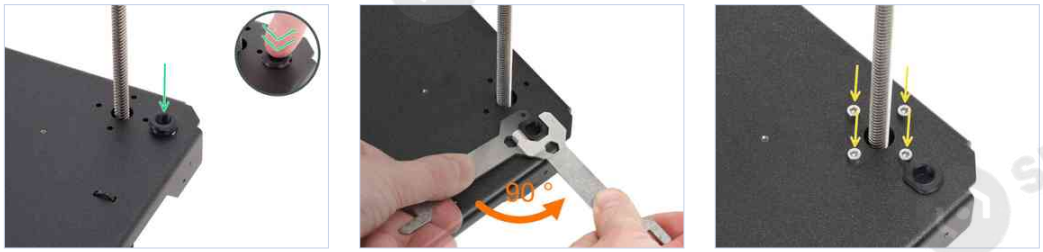
- Kezdje el rögzíteni a motorokat, a hátsóval kezdve (az egyetlennel, amelyiknek a leghosszabb a kábele).
- Helyezzen négy M3x8 csavart a **hátsó motorba**, és húzza meg őket szorosan.
  - ⚠ **Ügyeljen rá, hogy a csavarok egyenesek maradjanak, és meghúzáskor ne dőljenek meg.**
  - ⚠ **Vigyázat! Ne húzza túl a csavarokat, közvetlenül a műanyag alkatrészbe vágják bele magukat! A végső meghúzáshoz ezért a kulcs rövidebb végét használja fogantyúként, így könnyebben alkalmazza a megfelelő meghúzási nyomatékot (azaz csak mértékletes erőt).**

Lépés 22 – Az elülső jobb oldali motor felszerelése



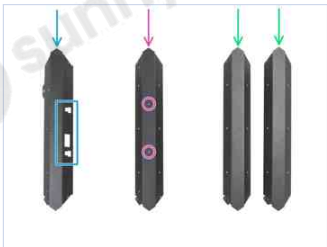
- **Ellenőrizze, hogy a nyomtatott Z-rod-mount alkatrészeken nincs-e semmilyen hiba.** A belsejüknek teljesen tisztának kell lennie, hogy később be lehessen tolni a sima rudat.
  - ⓘ Biztosítanunk kell, hogy a sima rudak később tökéletesen illeszkedjenek. Ezt úgy ellenőrizheti, hogy most a vékonyabb sima rudakat (ezeket a *Rods* dobozban találja) betolja a Z-rod-mount tartóba.
- Helyezze a Z-rod-mount alkatrészt a jobb elülső Z-tengely motor melletti nyílásba.
- A 13–16 mm-es kulccsal fordítsa el a rúdtartót 90 fokkal – ezzel rögzíti a helyén.
- Ezután rögzítse a motort négy M3x8 csavarral. Húzza meg őket szorosan.
  - ⚠ **Ügyeljen rá, hogy a csavarok egyenesek maradjanak, és meghúzáskor ne dőljenek meg.**

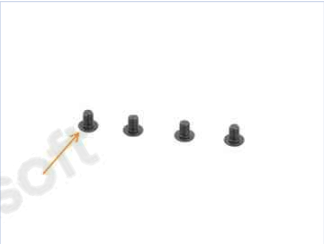
Lépés 23 – Az elülső bal oldali motor felszerelése



- Most pedig az elülső bal oldali motor (elölről nézve).
- ⚠ **Ellenőrizze, hogy a motor kábele továbbra is a hátsó oldal felé néz-e.**
- Helyezze a rúdtartót (rod-mount) a bal elülső Z-tengely motor melletti nyílásba.
- A 13–16 mm-es kulccsal fordítsa el a rúdtartót 90 fokkal – ezzel rögzíti a helyén.
- Ezután rögzítse a motort négy M3x8 csavarral. Húzza meg őket szorosan.
  - ⚠ **Ügyeljen rá, hogy a csavarok egyenesek maradjanak, és meghúzáskor ne dőljenek meg.**
- Most tegye félre egy időre az egész szerelvényt.

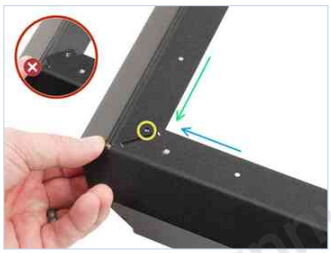
Lépés 24 – Alsó keret: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- ⚠ **Az éles lemezalkatrészek kezelésekor legyen nagyon óvatos, hogy elkerülje a sérülést vagy a károsodást.**
- ⚠ **A lemezprofilok első ránézésre egyformának tűnhetnek, de vannak köztük fontos különbségek. Ezért mindig inkább ALAPOSAN ELLENŐRIZZE, hogy a megfelelőket választotta-e ki.**
- Elülső profil (1×) **a kivágásairól ismerhető fel** – *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- Hátsó profil (1×) **két furattal a sík oldalán** – *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- Univerzális profil (2×) **furatok nélkül a sík oldalán** – *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- ⓘ Mindezeket a fémprofilokat a „Metal parts 1/3“ csomag **legalján** találja. **Lehet, hogy ki kell vennie a felső rétegeket, hogy hozzájuk férjen!**
- Távtartó csap (2×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x4rT csavar (4×) *a Fasteners (3/3) csomagban található.*

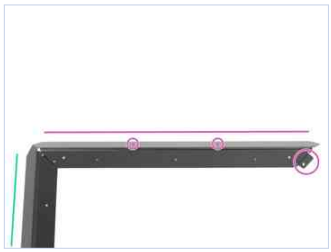
Lépés 25 – Az alsó profil összeszerelése: elülső + bal


⚠ **Az éles lemezalkatrészek kezelésekor legyen nagyon óvatos, hogy elkerülje a sérülést vagy a károsodást.**

- Helyezze el az elülső profilt a képen látható módon. A kivágásoknak Ön felé kell nézniük.
- Az egyik univerzális profilt helyezze a bal oldalra. Az alkatrészt a kép szerint tájolja. **Vezetőként használja a peremet (a profil ferde oldalán lévő kiemelkedést).**
- Illessze össze a két profilt.
  - ⚠ **Vigyázat! Az elülső profil peremének (kék nyíl) a bal oldali univerzális profil alá kell becsúsznia (zöld nyíl), nem pedig fölé.**
- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait.
- Rögzítse össze a két alkatrészt egy M3x4rT csavarral.

Lépés 26 – Az alsó profil összeszerelése: bal + hátsó





- Tájolja be, és illessze a hátsó profilt (a sík oldalán két furattal) a bal oldali univerzális profilhoz a képen látható módon. **Vezetőként használja a peremet (a profil ferde oldalán lévő kiemelkedést).**
- Csúsztassa egymásba a hátsó és a bal oldali univerzális profilt.
  - ⚠ **Ismét győződjön meg róla, hogy a perem a hátsó profil alatt van, nem pedig fölötte.**
- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait.
- Rögzítse össze a két alkatrészt egy M3x4rT csavarral.

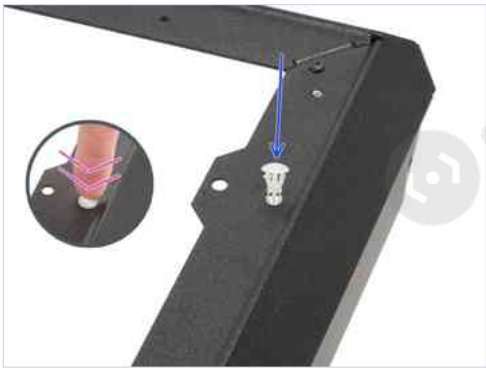
Lépés 27 – Az alsó profil összeszerelése: jobb





- Rögzítse a jobb oldali univerzális profilt a hátsó és az elülső profil közé, és **győződjön meg róla, hogy:**
  - a **hátsó** vége a hátsó profil peremének **tetején** van.
  - az **elülső** pereme az elülső profil **alá** van becsúsztatva.
- Ezután rögzítse a jobb oldali profilt két M3x4rT csavarral (mindkét végén egyet-egyet).

Lépés 28 – A távtartó csapok behelyezése





- Az első távtartó csapot helyezze az elülső profil kiemelkedésén lévő furatba.
- Nyomja be erősen, hogy jól a helyére kerüljön a furatban.
- Ismételje meg a folyamatot a második csappal és furattal.

Lépés 29 – Rezgéscsillapító talpak: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Rezgéscsillapító talp (4×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x4rT csavar (8×) *a Fasteners (3/3) csomagban található.*

Lépés 30 – A rezgéscsillapító talpak felragasztása





- Helyezze el az alsó keret szerelvényét a képen látható módon. Az elülső profilnak (a kivágásokkal) Ön felé kell néznie.
- A rezgéscsillapító talpak felragasztása előtt **törölje át a fémprofilokat izopropil-alkohollal**, és hagyja megszáradni. Így biztosítja a megfelelő tapadást.
- Húzza le a védőréteget az összes rezgéscsillapító talpról.

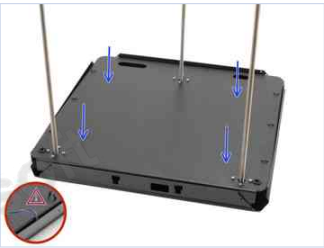
  ⚠ **Mindegyik rezgéscsillapító talpról óvatosan csak a védőfóliát távolítsa el. Ha a fóliával együtt a ragasztóréteg is elkezd leválni, álljon meg, és folytassa a lehúzást egy másik sarokból.**

ⓘ Ha a ragasztó nem tart eléggé, javasoljuk, hogy a talpakat az utolsó lépések egyikeként szerelje fel. Másik lehetőségként 3M VHB szalagot is használhat, hogy a talpak biztosan tartsanak.

- A keret mindegyik sarkára ragasszon egy rezgéscsillapító talpat úgy, hogy az egy vonalban legyen a profil sík oldalának külső szélével.

Lépés 31 – Az alsó keret felszerelése





- Fordítsa az alsó keret szerelvényét fejjel lefelé (most már a rezgéscsillapító talpakkal lefelé). **Az elülső profilnak (a kivágásokkal) Ön felé kell néznie**.
- Illessze az alsó panel szerelvényének hátsó oldalát az alsó keret szerelvényének hátsó oldalára. Az alsó panelt még ne engedje le!
  - Győződjön meg róla, hogy az alsó panel szerelvényének elülső oldala (a két motorral) egy vonalban van az alsó keret elülső profiljával (a kivágásokkal).
- A motorok összes kábelét egyelőre húzza az alsó keret középső részébe, hogy ne csípődjenek be.
- Most lassan és óvatosan engedje le az alsó panel szerelvényét, és illessze be az alsó keret profiljaiba.
  - Győződjön meg róla, hogy a panel szerelvénye teljesen **az alsó keret profiljain belülre** illeszkedik.
  - Győződjön meg róla, hogy az alsó panel szerelvényének egyetlen része sem lóg túl az alsó keret szerelvényén.
  - ⚠ **Alaposan ellenőrizze, hogy egyik kábel sem csípődött be.**

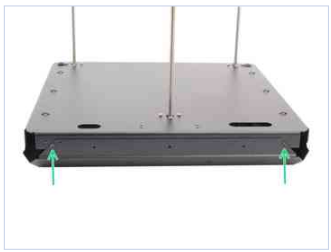
Lépés 32 – Az alsó keret rögzítése: jobb oldal





- Először a jobb elülső sarokra és a jobb oldalra összpontosítson.
- Kissé emelje meg az alsó panel szerelvényének sarkát.
- Igazítsa az alsó panel menetes furatát a profil furatához.
  - ⓘ Az alap összeszerelésének megkönnyítése érdekében fordítsa a szerelvényt az oldalára, hogy lássa a furatok illeszkedését, és ne kelljen a gravitációval küzdenie. A szomszédos furatba helyezzen egy imbuszkulcsot, hogy megmaradjon a helyes illeszkedés.
- Rögzítse össze a két alkatrészt egy M3x4rT csavarral.
- Most menjen át a teljes szerelvény jobb oldalának hátsó sarkához.
- Ismét igazítsa egymáshoz a panel és a profil furatait, és rögzítse őket egy M3x4rT csavarral.

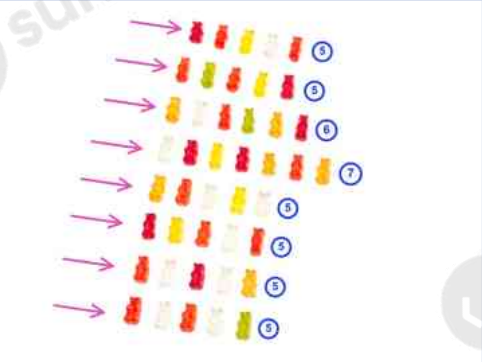
Lépés 33 – Az alsó keret rögzítése: hátsó + bal + elülső oldal





- Most menjen át a szerelvény hátsó oldalához (ahhoz, amelyiken egy Z-tengely motor van).
- Igazítsa egymáshoz a panel és a profil furatait, és rögzítse őket két M3x4rT csavarral.
- Most a szerelvény bal oldala következik.
- Igazítsa egymáshoz a panel és a profil furatait, és rögzítse őket két M3x4rT csavarral.
- Fordítsa a szerelvényt az elülső profillal (a kivágásokkal) maga felé.
- Ismét igazítsa egymáshoz a panel és a profil furatait, és rögzítse őket két M3x4rT csavarral.

Lépés 34 – Itt a Haribo ideje!



- Ideje megjutalmazni magát!
- Rendezze a kiutalt gumimacikat nyolc sorba.
- Igazítsa az egyes sorokban lévő gumimacik számát a képhez.
  - ⓘ Ha az utolsó sorra már nem jut elég, javasoljuk, hogy keresse fel a legközelebbi cukrászdát, és vásárolja meg a hiányzó gumimacikat.
- Egye meg az első sort.

Lépés 35 – Kész



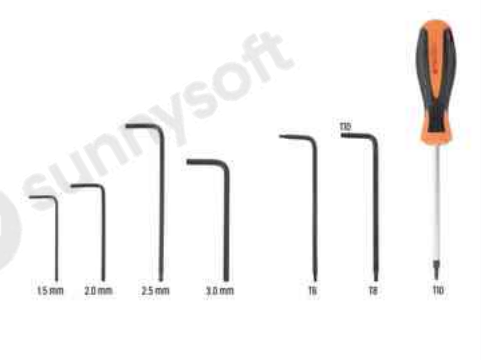


- **Gratulálunk!** Most szerelte össze a **nyomtató alapját**.
- A szerelvényt egyelőre tegye félre, és továbblépünk a következő fejezetre.

3. A nyomtató hátlapjának összeszerelése

Lépés 36 – A fejezethez szükséges szerszámok

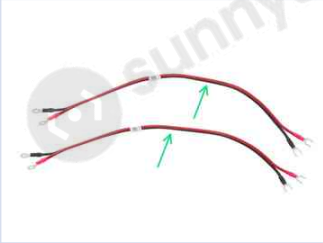


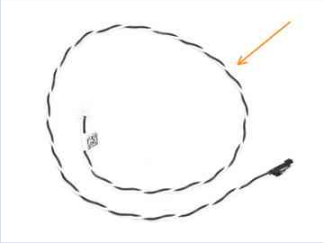


- **Ehhez a fejezethez kérjük, készítse elő:**
- PH2 kereszthornyú csavarhúzó
- Hegyes csőrű fogó
- 2,5 mm-es imbuszkulcs
- T10 Torx kulcs / T10 Torx csavarhúzó

Lépés 37 – Tápegység: alkatrészek előkészítése







- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Delta 240 W 24 V tápegység (1×) *az Electronics csomagban található*
- M4x6r csavar (2×) *a Fasteners 3/3 csomagban található*
- xBuddy tápkábelek (2×) *az Electronics csomagban található*
- Power panic kábel (1×) *az Electronics csomagban található*

Lépés 38 – A tápegység előkészítése





- A PSU bal oldalába helyezzen be és csavarjon be kissé két M4x6r csavart. **Ne húzza meg őket teljesen!** A csavarfej és a PSU között hagyjon legalább 4 mm-es hézagot.
- A kereszthornyú csavarhúzóval (PH2) lazítsa meg kissé a PSU tápcsatlakozó kapcsainak mind a négy csavarját. **De ne vegye ki őket!** Elég 3–4 fordulat.

Lépés 39 – Tudnivalók a tápkábelekről





ⓘ A következő lépésekben fokozatosan csatlakoztatjuk a tápkábeleket. A sorkapocs csavarjai a tápegység oldalán már elő vannak készítve. Lazítsa meg őket, de **ne vegye ki teljesen**, hogy ne keveredjenek össze az xBuddy panel kábeloldalán használt másik típusú csavarokkal. A két tápkábel mindegyikében két vezeték van. Az egyiknek túlnyomóan **piros a színe = pozitív / +**. A másiknak túlnyomóan **fekete a színe = negatív / -**.

- Figyelje meg, hogy a tápkábelek két végén eltérő csatlakozó van. Egyelőre az U alakú csatlakozókat készítse elő (a krimpelt hüvely színe eltérhet).
- **Figyelje meg, hogy a tápegység kapcsainak polaritása a következő:**
  - Pozitív (V+)
  - Pozitív (V+)
  - Negatív (V-)
  - Negatív (V-)

ⓘ A piros (pozitív) kábelen lehet egy vékony fekete csík. Ugyanígy a fekete kábelen is lehet piros csík.

⚠ **Egyelőre ne csatlakoztasson egyetlen kábelt sem, várja meg az utasítást.**

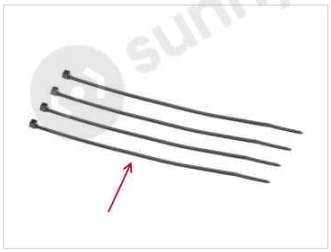
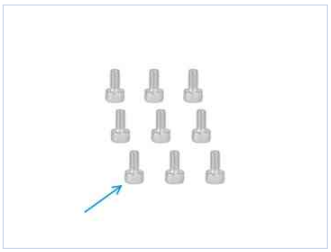
Lépés 40 – A tápegység bekötése





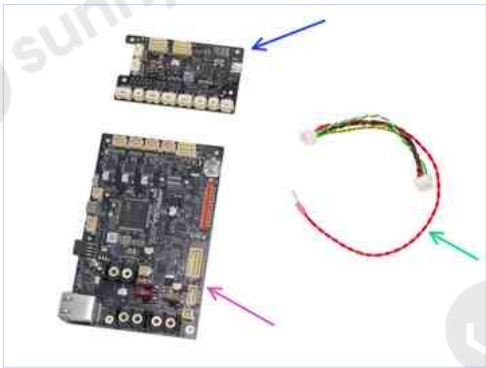
- Vegye a PIROS vezetéket, és tolja be villás csatlakozóját a PSU alsó oldalán balról az első (pozitív) kapocsba – ütközésig. Győződjön meg róla, hogy a kapocs acél alátéte a csatlakozó „villája" FÖLÖTT van.
- Húzza meg szorosan a sorkapocs csavarját.
- Ugyanígy csatlakoztassa a második piros vezetéket a balról második kapocsba.
- Ismételje meg az eljárást még egyszer (illetve kétszer) a két fekete vezeték bekötéséhez – az egyiket a balról harmadik, a másikat a negyedik kapocsba.
- A jobb szélső csatlakozóba dugja be a power panic kábelt.
- Az egész szerelvényt egyelőre tegye félre.

Lépés 41 – xBuddy: alkatrészek előkészítése I.

- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- CORE One xBuddy box (1×) *a Metal parts 3/3 csomagban található*
- 19/16 mm-es kábelátvezető (2×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Öntapadó hővezető párna, 40x12x2,2 mm (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Öntapadó hővezető párna, 12x12x2,2 mm (2×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Kábelkötegelő (4×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x6 csavar (9×) *a Fasteners (1/3) csomagban található*
- ⓘ A lista a következő lépésben folytatódik...

Lépés 42 – xBuddy: alkatrészek előkészítése II.

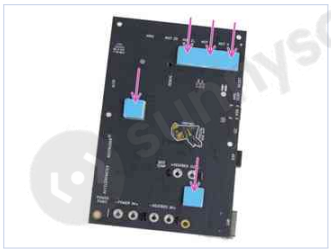


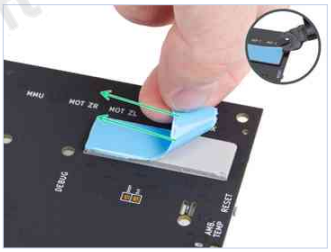


- xBuddy bővítőpanel (1×) *az Electronics & Chamber parts csomagban található*
- xBuddy panel (1×) *az Electronics csomagban található*
- Az xBuddy bővítőpanel bekötőkábele (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Assembly-multi-tool (1×) *a Printed parts csomagban található*

Lépés 43 – A hővezető párnák felhelyezése







- Húzza le a fehér védőréteget az összes hővezető párnáról.

  ⚠ **Kezelés közben mindig csak a panel széleit fogja meg. Ne érjen a chipekhez, a kondenzátorokhoz és az elektronika más részeihez.**
- Ragassza fel a párnákat az xBuddy panel hátoldalára. A helyes méretek és pozíciók itt vannak jelölve.

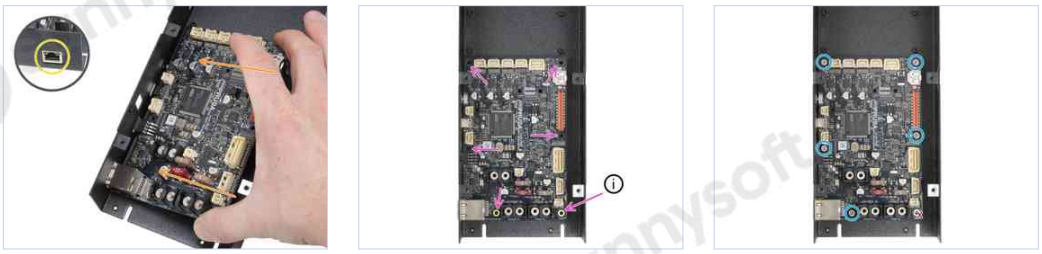
  ⓘ A felületnek, amelyre a párnákat ragasztja, zsírmentesnek kell lennie. Így jobb lesz a tapadás.

⚠ **A panel elektronikus alkatrészeinek védelme érdekében határozottan javasoljuk, hogy az xBuddy panelt puha alátétre helyezze. Használhatja az xBuddy eredeti, buborékfóliás csomagolását.**

- Húzza le a kék védőréteget az összes hővezető párnáról.

  ⓘ Tipp: Ha nem sikerül lehúzni a védőréteget, segítsen magának az Assembly-multi-tool vékonyabb végével.

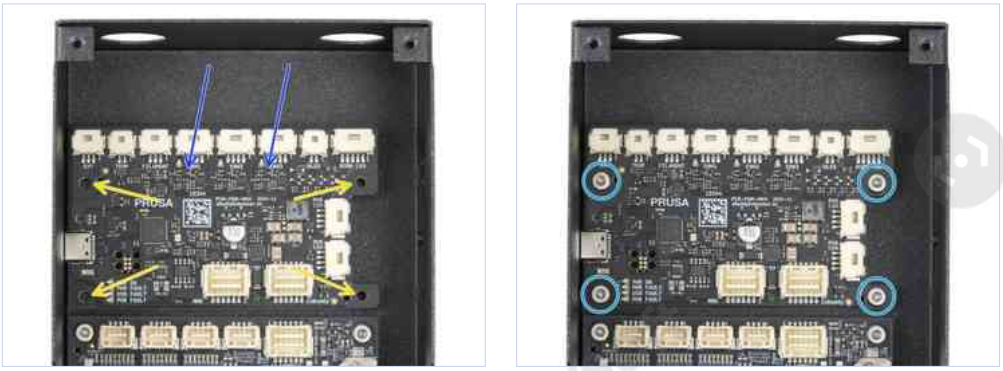
Lépés 44 – Az xBuddy beszerelése



⚠ **Az elektronika kezelésekor mindig csak a panel széleit fogja meg! Ne érjen a chipekhez, a kondenzátorokhoz és az elektronika más részeihez.**

- Helyezze az xBuddy panelt az xBuddy boxba.
- Győződjön meg róla, hogy az Ethernet-csatlakozó megfelelően illeszkedik az xBuddy doboz nyílásába.
- **Mielőtt szorosan rögzítené**, győződjön meg róla, hogy a panel furatai egybeesnek az xBuddy box furataival (oszlopaival).
  - ⓘ **Ez a furat üresen marad**; csak a panel beigazítása miatt van kiemelve.
- Rögzítse az xBuddy panel helyzetét öt M3x6 csavar behelyezésével. **A csavarokat még ne húzza meg teljesen**, egyelőre elég néhány fordulat.
  - ⚠ **Kicsit szokatlannak tűnhet, de a jobb alsó furatot egyelőre hagyja üresen!**
- **Most húzza meg teljesen mind az öt csavart**. De nagyon óvatosan, hogy ne sértse meg az elektronikai panelt.

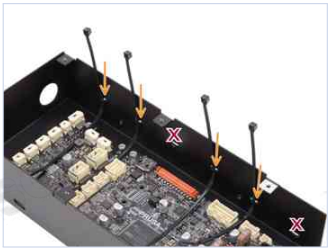
Lépés 45 – Az xBuddy bővítőpanel beszerelése



- Helyezze az xBuddy bővítőpanelt az xBuddy boxba, magának az xBuddy alaplapnak a fölé. Ügyeljen az alkatrész helyes tájolására – lásd a képet.
- Mielőtt szorosan rögzítené, győződjön meg róla, hogy a panel furatai egybeesnek az xBuddy box furataival (oszlopaival).
- Most rögzítse az xBuddy bővítőpanelt négy M3x6 csavarral. Húzza meg őket szorosan.

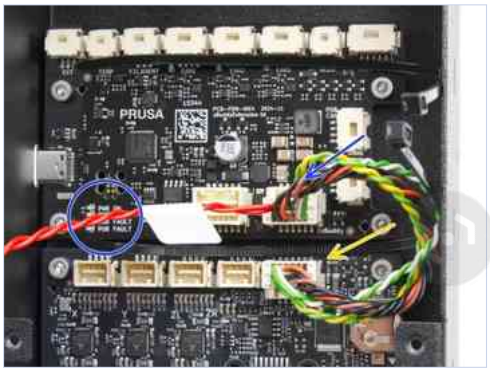
Lépés 46 – A kábelkötegelők felszerelése





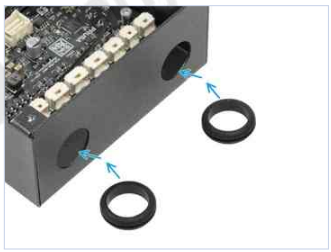
- Ha közelebbről megnézi az xBuddy boxot, biztosan észreveszi, hogy a fémházon hat perforáció van.
- ⚠ **Járjon el nagyon óvatosan. Ügyeljen rá, hogy ne sértse meg az xBuddy panel csatlakozóit vagy kondenzátorait.**
- Illessze az Assembly-multi-tool kampóját a bal oldali első perforáció alá.
  - ⓘ Hajlítsa meg kissé a kábelkötegelő hegyét, körülbelül 30 fokban. Így az Assembly-multi-tool nélkül is könnyebb lesz megfelelően bedugni.
- Most dugja át a kábelkötegelőt a perforáción az Assembly-multi-toolba. A kampó megfelelően bevezeti az elektronikai dobozba.
- ⚠ **Ügyeljen a kábelkötegelő helyes tájolására! A kötegelő fogainak azon az oldalon kell lenniük, amelyiket most látja.**
- Ismételje meg az eljárást a jelölt perforációknál.
- Azaz a harmadik és a hatodik perforációt hagyja ki!

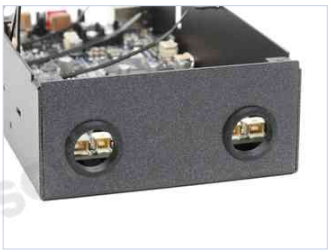
Lépés 47 – Az xBuddy bővítőpanel bekötése

- Az xBuddy bővítőpanel bekötőkábelének azt a csatlakozóját, amelyiknél a szabad piros vezeték van, dugja be az xBuddy bővítőpanelbe.
  - A szabad piros vezetéket egyelőre hagyja.
- Az xBuddy bővítőpanel bekötőkábelének másik végét dugja be az xBuddy alaplapba.

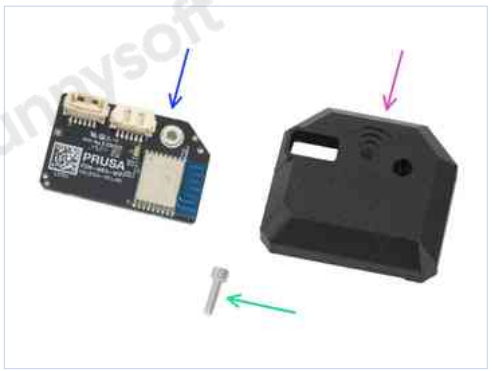
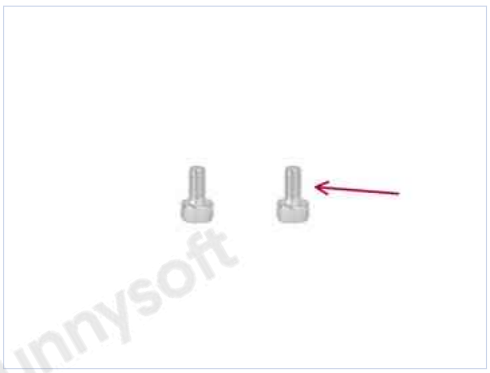
Lépés 48 – A kábelátvezetők behelyezése: xBuddy box





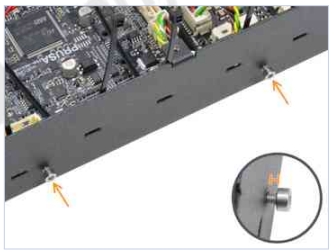
- Mindkét kábelátvezetőt helyezze az xBuddy box kerek nyílásaiba.
- Behelyezéskor nyomja össze kissé a kábelátvezetőt, majd tolja be a nyílásba úgy, hogy a hornya megfelelően ráüljön a nyílás peremére.

Lépés 49 – Wi-Fi: alkatrészek előkészítése

- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- ESP-WiFi (1×) *az Electronics csomagban található*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x12 csavar (1×) *a Fasteners 3/3 csomagban található*
- M3x6 csavar (2×)

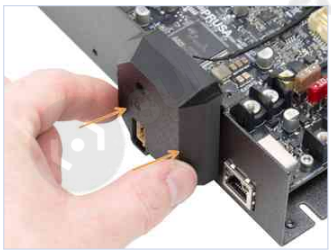
Lépés 50 – A Wi-Fi szerelvény előkészítése





- Az xBuddy box szerelvényébe jobb oldalról helyezzen be két M3x6 csavart. **Még ne húzza meg őket teljesen!** A csavarfej és a box lemeze között hagyjon legalább 4 mm-es hézagot.
- Helyezze az ESP-WiFi modult a WiFi-cover alkatrészbe – közvetlenül a burkolat bal oldalán lévő híd alá.
- A másik oldalról nézve győződjön meg róla, hogy a csatlakozó megfelelően illeszkedik a burkolat nyílásába.
- Helyezzen egy M3x12 csavart az xBuddy box szerelvényének ebbe a furatába. Ha túl szoros, imbuszkulccsal/csavarhúzóval óvatosan tágítsa ki, hogy a csavar a következő lépésben pontosan illeszkedjen.

Lépés 51 – A Wi-Fi szerelvény felszerelése


⚠ **Az ESP modul kezelésekor és csatlakoztatásakor legyen nagyon óvatos, nehogy elhajoljanak és megsérüljenek a tüskék (pinek).**

- Először helyezze az M3x12 csavart az xBuddy box furatába, és csavarja be, hogy megbizonyosodjon róla, ebben a lépésben később nem lesz gond. Ezután vegye ki ismét a csavart.
- Fogja meg a burkolatot a Wi-Fi modullal együtt, és dugja az ESP modul tüskéit az xBuddy panel csatlakozójába.
- Most óvatosan helyezze fel a Wi-Fi burkolatát. Győződjön meg róla, hogy az ESP modul tüskéi megfelelően ülnek az xBuddy panel csatlakozójában.
- Rögzítse a burkolatot az M3x12 csavarral.
- Az egész szerelvényt egyelőre tegye félre.

Lépés 52 – Hátlap: alkatrészek előkészítése

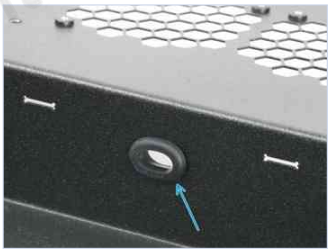




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Hátlap (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- 19/16 mm-es kábelátvezető (2×) *nagy – az Electronics & Fasteners csomagban található*
- 13,5/10 mm-es kábelátvezető (2×) *kicsi – az Electronics & Fasteners csomagban található*
- 15,5 mm-es tömítődugó (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x4rT csavar (2×)

Lépés 53 – A kábelátvezetők behelyezése: a hátlap felső része





- Tájolja a hátlapot az első kép szerint. Viszonyítási pontként használja az oldalán lévő két ovális nyílást.
- Tolja be a tömítődugót a középső nyílásba.
  - **A tömítődugó nem szimmetrikus**. A kisebb átmérőjű oldalával lefelé tolja be.
- A bal oldali kerek nyílásba helyezzen egy kis kábelátvezetőt.
- Az ovális nyílásba szintén helyezzen egy kis kábelátvezetőt.

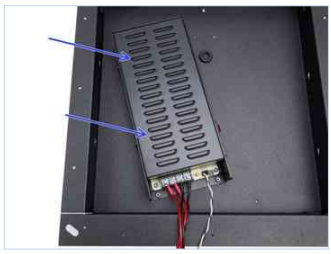
Lépés 54 – A kábelátvezetők behelyezése: oldalak + alsó rész

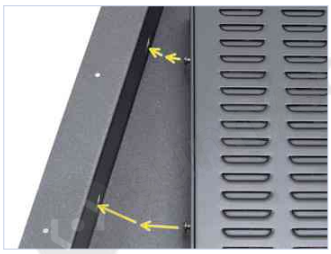




- Figyeljen a hátlap bal felső oldalára, és keresse meg a két ovális nyílást.
- A sarokhoz legközelebbi ovális nyílásba helyezzen egy nagy kábelátvezetőt.
- Menjen át a hátlap jobb felső oldalára, és az ovális nyílásba helyezzen egy nagy kábelátvezetőt.

Lépés 55 – A tápegység beigazítása







- Óvatosan helyezze a tápegységet a hátlap „zsebébe".
- Igazítsa a tápegység oldalán lévő csavarokat a hátlap bal oldalán lévő nyílásokhoz.
- Most tolja el úgy a tápegységet, hogy az oldalán lévő csavarok átmenjenek a nyílásokon.

  ⓘ A tápegység kábeleit ne dugja be a hátlap egyik nyílásába sem. Hagyja őket a hátlapon átlógva, amíg később utasítást nem kap a Buddy panelhez való csatlakoztatásukra.

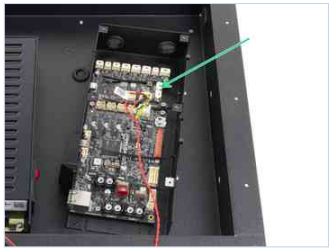
Lépés 56 – A tápegység rögzítése

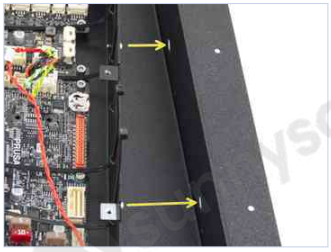




- Óvatosan tolja el a tápegységet úgy, hogy az oldalán lévő csavarok a kulcslyuk alakú nyílások alsó részébe csússzanak.
- Tartsa meg a tápegység helyzetét (tartsa meg kézzel), és húzza meg teljesen mindkét csavart.

Lépés 57 – Az xBuddy box szerelvényének beigazítása







- Az xBuddy box teljes szerelvényét óvatosan helyezze a hátlap „zsebébe”.
- Igazítsa az xBuddy box oldalán lévő csavarokat a hátlap jobb oldalán lévő nyílásokhoz.
- Most tolja el úgy az xBuddy box teljes szerelvényét, hogy az oldalán lévő csavarok átmenjenek a nyílásokon.

Lépés 58 – Az xBuddy doboz rögzítése







- Óvatosan tolja el a teljes xBuddy boxot úgy, hogy az oldalán lévő csavarok a kulcslyuk alakú nyílások alsó részébe csússzanak.
- Tartsa meg az xBuddy box helyzetét (tartsa meg kézzel), és húzza meg teljesen mindkét csavart.
- Rögzítse a tápegységet és az xBuddy boxot a hátlaphoz két M3x4rT csavarral.

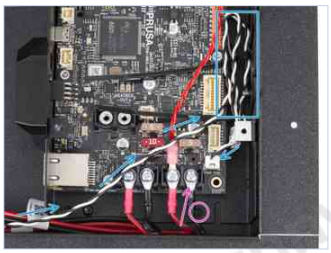
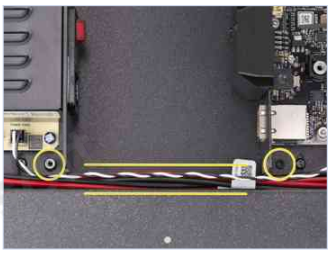
Lépés 59 – A tápkábelek burkolata: alkatrészek előkészítése





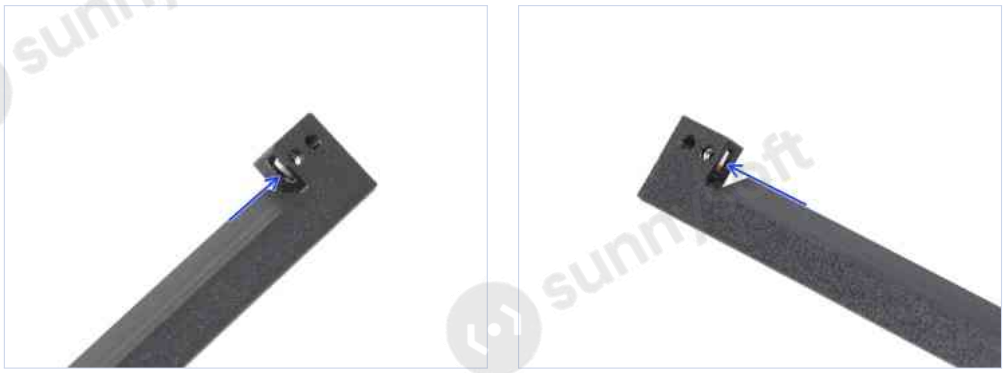
- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- PSU-cable-cover (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3nS anya (2×) *a Fasteners 1/3 csomagban található*
- M3x10rT csavar (2×) *a Fasteners 2/3 csomagban található*
- 6-32 sorkapocscsavar (4×) *a Fasteners 3/3 csomagban található*

Lépés 60 – A tápegység kábeleinek bekötése

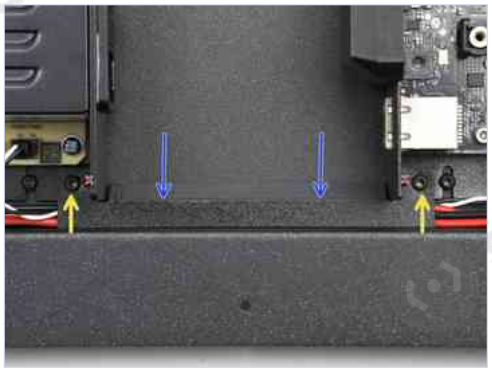
- Vegye a tápegységtől érkező egyik piros kábelt, és egy 6/32”-os sorkapocscsavarral csatlakoztassa az xBuddy panel sorkapcsának bal oldali első helyére. A csavart húzza meg szorosan, de óvatosan.
  - ⚠ **Vigyázat! A kábelek csatlakozóit úgy kösse be, hogy a sorkapocscsavar feje a csatlakozó „L” alakú hajlatának belső részén üljön.**
- A PSU (tápegység) ugyanabból a párból származó fekete kábelét, mint az imént bekötött piros kábel, egy 6/32”-os sorkapocscsavarral csatlakoztassa a második kapocshoz. A csavarokat ismét húzza meg szorosan, de óvatosan.
- Vegye a tápegységtől érkező második piros kábelt, és csatlakoztassa az xBuddy bővítőpaneltől érkező piros kábelhez. **Nézze meg a kép részletét.** Mindkét kábelt ugyanazzal a sorkapocscsavarral rögzítse a harmadik kapocsban.
  - Az xBuddy bővítőpaneltől érkező kábelt óvatosan vezesse a biztosítékok között, és ügyeljen rá, hogy szilárdan és biztonságosan üljön a helyén, és semmiképp ne nyomja őket.
- ⓘ **2025 elejétől más biztosítékokat használunk.** Lényegesen kisebbek, fehérek, és az xBuddy panel biztosítéktartóiba süllyesztve helyezkednek el, hogy ne akadályozzák a kábeleket.
- Csatlakoztassa a tápegység második fekete kábelét az xBuddy panel sorkapcsához – **úgy, hogy ne takarja el a menetes furatot**.
- Ezután vezesse be a power panic kábelt az xBuddy boxba, és dugja be az xBuddy panel jobb alsó részén lévő csatlakozóba. A kábel fennmaradó hosszát rendezze néhány hurokba a csatlakozó fölött, az xBuddy box szélénél, hogy ne legyen útban.
- Rendezze el a tápegység kábeleit a kép szerint, és ügyeljen rá, hogy a tápegység és az xBuddy box menetes furatai körül ne legyen semmilyen akadály.

Lépés 61 – A PSU-cable-cover alkatrész előkészítése



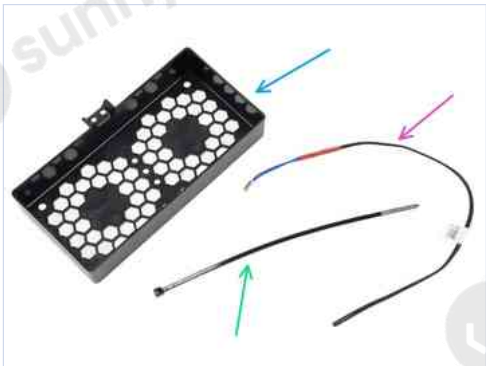
- A PSU-cable-cover alkatrész mindkét végén lévő nyílásba helyezzen egy-egy M3nS anyát.
- Ellenőrizze, hogy az anya és az alkatrész furatai egy vonalban vannak.

Lépés 62 – A tápegység kábeleinek letakarása



- Helyezze a tápkábelek burkolatát (PSU-cable-cover) a tápegység kábeleire.
- Rögzítse a burkolatot két M3x10rT csavarral az alkatrész külső szélein lévő furatokban.

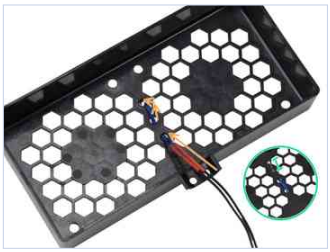
Lépés 63 – Kamraventilátorok: alkatrészek előkészítése



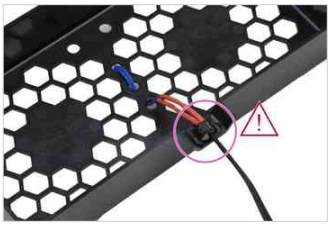


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Ventilátorburkolat (Fan cover) (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Kamratermisztor, 260 mm (1×) *az Electronics csomagban található*
- Kábelkötegelő (1×)
- Ventilátor (2×) *az Electronics csomagban található*
- M3x30 csavar (4×) *a Fasteners 1/3 csomagban található*

Lépés 64 – A ventilátorrács összeszerelése



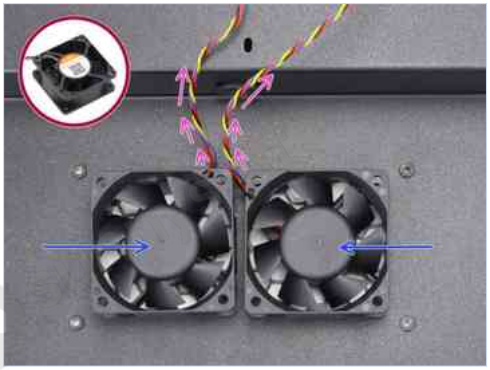




- Fűzze át a termisztor kábelét a ventilátorburkolat közepén lévő nyílásokon. A képen látható irányban fűzze át.
  - ⓘ **Összeszereléskor figyeljen az alkatrész tájolására.**
    A ventilátorburkolatnak egyértelmű belső és külső oldala van.
- A termisztoros részt hagyja teljes egészében kilógni.
- Fűzzön át egy kábelkötegelőt a ventilátorburkolat nyakán lévő furatpáron.
- A termisztor kábelét vezesse át a kábelkötegelő két vége között.
- Most rögzítse a termisztor kábelét a kábelkötegelő óvatos meghúzásával. **Ne húzza túl a kötegelőt!** A kábel megsérülhet.
- ⚠ **Győződjön meg róla, hogy a kábelkötegelő zárja a ventilátorburkolat nyakának belső oldalán van.**

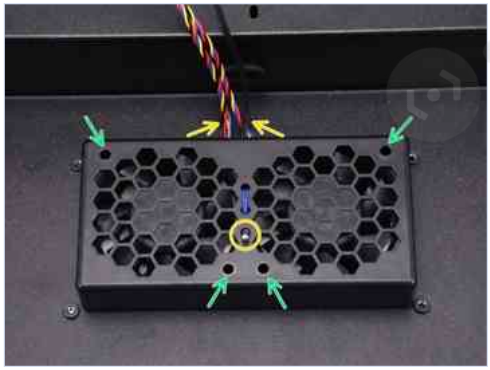
Lépés 65 – A ventilátorok elhelyezése

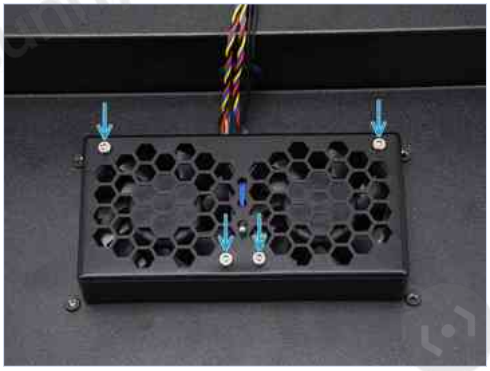




- Helyezze el és tájolja a hátlapot a kép szerint. A rács kivágásainak Ön felé kell nézniük.
- Helyezze mindkét ventilátort a hátlapon lévő rácsra.
  - ⚠ **A ventilátor matrica nélküli oldalának felfelé kell néznie.**
  - A ventilátorokat úgy tájolja, hogy a kábelek a középen lévő sarkokból vezessenek ki.
  - A kábeleket egyelőre hagyja szabadon lógni, és ügyeljen rá, hogy kezelés közben sehol ne csípődjenek be.

Lépés 66 – A hűtőventilátorok letakarása





- Helyezze a ventilátorburkolat szerelvényét a ventilátorokra.
  - ⚠ **Győződjön meg róla, hogy a ventilátorburkolat befedi a ventilátorokat, és a termisztor felfelé néz, a kábele pedig a ventilátorburkolat nyaka alatt halad.**
- Igazítsa egymáshoz a ventilátorok, a ventilátorburkolat és a hátlap furatait.
- A teljes ventilátorszerelvényt rögzítse a hátlaphoz négy M3x30 csavarral.
  - ⚠ **A csavarokat ne húzza túl, hogy ne sérüljön meg a rács.**

Lépés 67 – Hátsó profilok: alkatrészek előkészítése

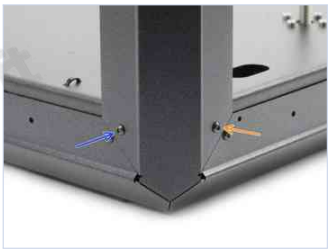




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Hátsó profil (2×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
  - ⓘ Használja a hosszabb profilok közül kettőt. A másik két hosszabb profil abban különbözik, hogy kivágások vannak rajtuk.
- Nejlon popszegecs (11×) *a Fasteners 2/3 csomagban található*
- M3x4rT csavar (4×)
- 2,9x6,5sT önmetsző csavar (1×) *a Fasteners 3/3 csomagban található*

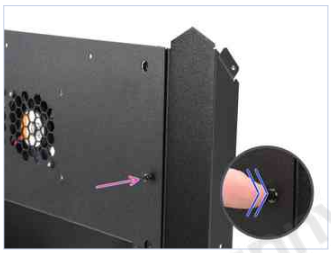
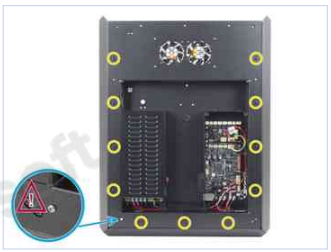
Lépés 68 – A hátsó profilok felszerelése





- Vegye elő a nyomtató alapját (lásd a 2. fejezetet), és fordítsa úgy, hogy a hátsó oldala (az, amelyiknek a közepén egy motor van) Ön felé nézzen.
- Figyeljen a jobb hátsó sarokra – arra az oldalra, ahol az alsó panel leghosszabb ovális nyílása van.
- **A perem nélküli végével** illessze a hátsó profilt a jobb sarokhoz.
- Igazítsa be a hátsó oldalon lévő furatot, és rögzítse egy M3x4rT csavarral.
- A sarkot a másik oldalról is rögzítse egy második M3x4rT csavarral. Így lesz rögzítve mindegyik sarokprofil (két M3x4rT csavarral).
- Ugyanígy járjon el a második hátsó profillal a bal hátsó sarokban.

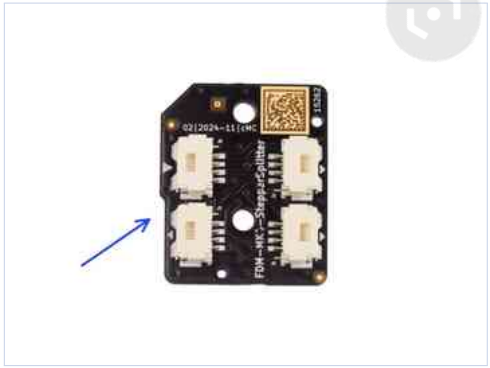
Lépés 69 – A hátlap felszerelése

- A teljes hátlapszerelvényt óvatosan emelje fel, és illessze a nyomtatóváz alapszerelvényének hátsó profiljaira.
- Kösse össze a hátlapot és a hátsó profilt úgy, hogy a jobb felső oldalon lévő furatba egy nejlon popszegecset helyez.
- Nyomja ujjal a szegecs fejét, amíg a szegecs teljesen a helyére nem pattan.
- Ugyanígy rögzítse a hátlapot a maradék tíz nejlon popszegeccsel.
- Helyezze be a 2,9x6,5-ös önmetsző csavart a hátlapba, és húzza meg. **Vigyázat! Ne húzza túl a csavart**, nehogy kiszakadjon az önmetsző menet.

⚠ **A csavar meghúzásakor ne alkalmazzon túlzott erőt! Ha ellenállásba ütközik, fúrja elő a furatot 2 mm-es fúróval. Esetleg hagyja a csavart nem teljesen meghúzva.**

Lépés 70 – Stepper splitter: alkatrészek előkészítése




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Stepper splitter (1×) *az Electronics csomagban található*
- Stepper splitter kábel (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*

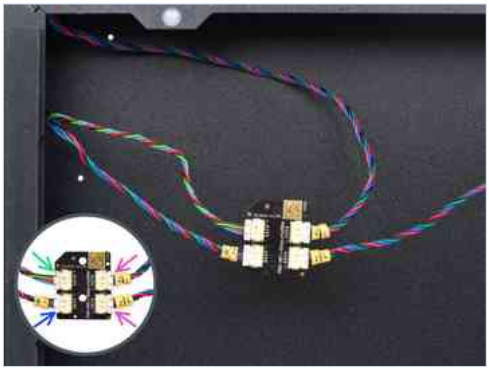
Lépés 71 – A Stepper splitter kábelének vezetése





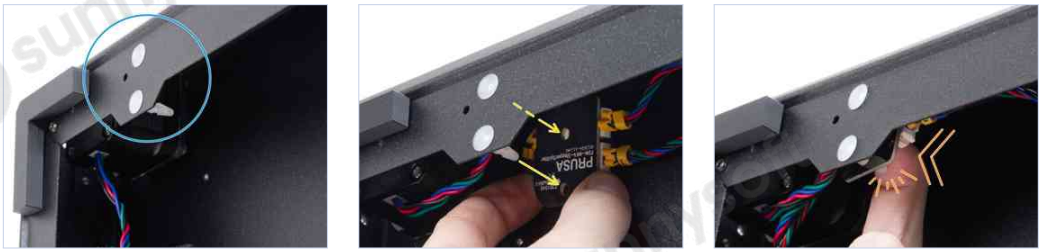
- Nagyon óvatosan fordítsa a szerelvényt a „hátára” (a hátlapra).
  - **Határozottan javasoljuk, hogy a szerelvény hátsó része alá tegyen** valamilyen puha, magasabb alátétet, hogy a szerelvény ne a kiálló Wi-Fi modulon támaszkodjon.
  - Tipp: Használja a lemezalkatrészek csomagolásának habszivacs betétjét vagy egy üres kartondobozt.
- Fűzze át a Stepper splitter kábelét a bal oldali három kábelkötegelőn.
  - A címkés végét egyelőre hagyja szabadon kilógni.
- Fűzze át a jobb oldali Z-tengely motor kábelét (Z-axis motor R) a bal oldali három kábelkötegelőn.
  - **A kábelkötegelőket még ne húzza meg!**

Lépés 72 – A Stepper splitter bekötése



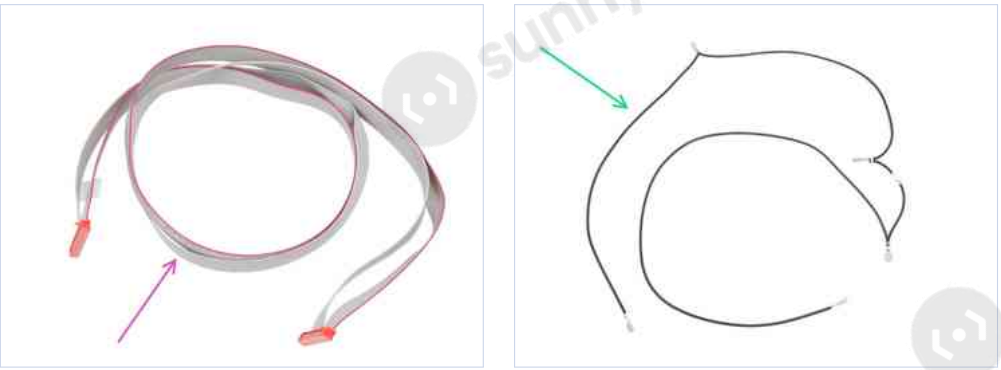
- **Csatlakoztassa a Z-tengely motorok kábeleit a Stepper splitterhez:**
  - Stepper splitter kábel
  - Jobb oldali Z-tengely motor
  - Bal oldali Z-tengely motor
  - Bal oldali Z-tengely motor

Lépés 73 – A Stepper splitter felszerelése



- Keresse meg az alsó kereten azt a helyet, ahol a két távtartó csap van.
- Illessze a Stepper splittert a keret belső oldalára úgy, hogy a furatai egybeessenek a távtartó csapokkal.
  - Az alkatrész helyes tájolását a panelen lévő logó alapján ellenőrizheti. **Akkor helyes, ha a logó az alkatrészen fejjel lefelé áll.**
- A panel közepét nyomva tolja a megfelelően beigazított Stepper splittert a csapokra, amíg kattanást nem hall – ezzel a Stepper splitter rögzítve van.
  - ⓘ Ahhoz, hogy az alkatrész megfelelően a helyére kerüljön, jelentős nyomásra van szükség, de legyen óvatos, nehogy valamit megsértsen.

Lépés 74 – LCD-kábel: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- xLCD kábel (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- FE főkábel (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*

Lépés 75 – Az LCD-kábel vezetése

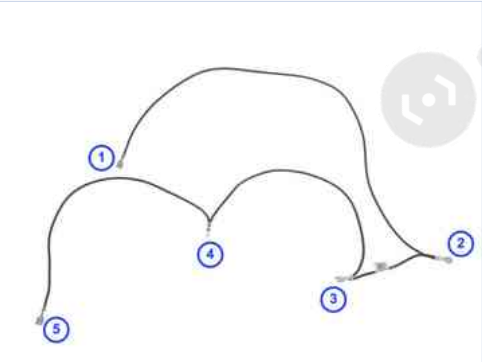






- Vezesse át a Stepper splitter kábelét az ovális nyíláson az elektronikához.
- Fogja meg az xLCD kábelt a QR-kódos címkével ellátott végénél.
- Dugjon át néhány centiméternyit az xLCD kábelből (a QR-kódos címkés végével előre) az alsó panel ovális nyílásán.
  - ⓘ Ahhoz, hogy a kábel átférjen a nyíláson, kissé és óvatosan meg kell hajlítani.
- Fűzze át az xLCD kábelt a keret bal oldalán lévő kábelkötegelőkön.
- Ezután vezesse át az xLCD kábelt az elülső profil téglalap alakú nyílásán. Hagyjon belőle körülbelül 6 cm-t kilógni.
  - A kábelt egyelőre hagyja szabadon lógni.

Lépés 76 – Tudnivalók az FE főkábelről



- Terítse ki az FE főkábelt a képen látható módon. Ügyeljen rá, hogy minden csatlakozó a helyes pozícióban legyen.
- A csatlakozók a képen csak tájékoztató jelleggel vannak megszámozva. Ezt a számozást használjuk a következő lépésekben, hogy könnyebb legyen a helyes bekötés.

ⓘ Megjegyzés: A következő lépésekben mindig megadjuk, melyik csatlakozót kell használni. A könnyebb összeszerelés érdekében azonban érdemes ezt az áttekintést megjegyezni.

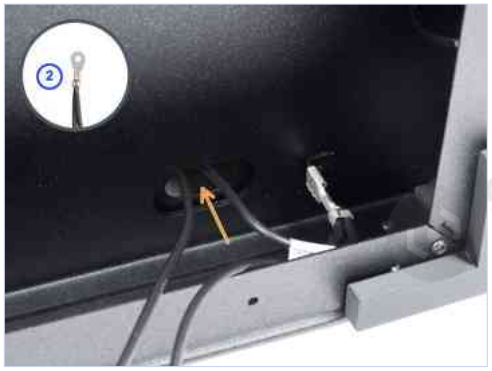
Lépés 77 – Az FE kábel bekötése (3. sz.)





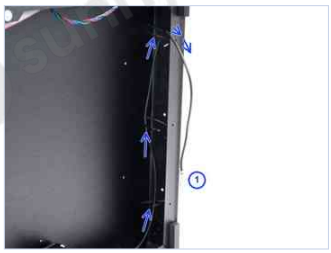
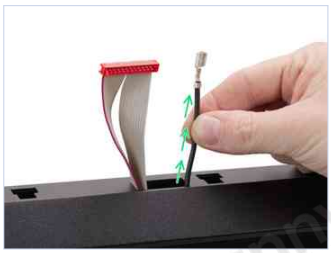
- Készítse elő a 3. számú csatlakozót.
  - ⓘ Ez egy „anya” faston csatlakozó, nagyjából a kábel hosszának felénél.
- Keresse meg az „apa” faston csatlakozót a jobb alsó sarokban.
- Tolja rá az FE kábel csatlakozóját a faston csatlakozóra, ütközésig.

Lépés 78 – Az FE kábel vezetése (2. sz.)



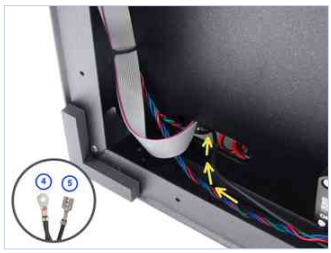
- Vegye az FE kábel 2. számú csatlakozóját.
  - ⓘ A kerek kábelsaruról ismerhető fel.
- A csatlakozót lazán dugja be az alsó panel nyílásába.

Lépés 79 – Az FE kábel vezetése (1. sz.)


- Vegye az 1. sz. csatlakozót, és fűzze át a keret jobb oldalán lévő kábelkötegelőkön.
  - ⓘ Ez a kábel hosszú részén lévő csatlakozó, amely egyetlen faston csatlakozóban végződik.
- A csatlakozót vezesse át az elülső profil téglalap alakú nyílásán. Hagyjon kb. 6 cm kábelt kilógni.
  - A kábelt egyelőre hagyja szabadon lógni.
- Most húzza meg mindhárom kábelkötegelőt, és vágja le a kötegelők felesleges részét. (Óvatosan, nehogy megsértse a kábelt.)

Lépés 80 – Az FE kábel vezetése (4. és 5. sz.)





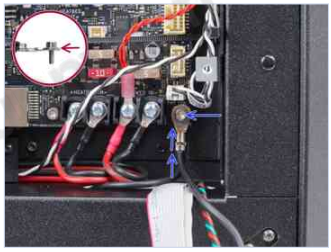
- Vegye az FE kábel 4. és 5. számú csatlakozóját.
- Mindkét csatlakozót dugja át a bal alsó szélső nyíláson, és egyelőre hagyja őket szabadon.
- Húzza meg a keret bal oldalán lévő mindhárom kábelkötegelőt, és vágja le a kötegelők felesleges részét. (Óvatosan, nehogy megsértse a kábeleket.)
  - Nem kell a kábelkötegelőket ütközésig meghúzni. A kábeleknek továbbra is mozgathatónak kell lenniük a kötegelőben, hogy bekötés közben szükség esetén módosítani lehessen a hosszukat.
- Most óvatosan állítsa vissza a nyomtatót a „lábára”, és figyeljen a hátoldalára.

Lépés 81 – FE kábel – xBuddy: alkatrészek előkészítése

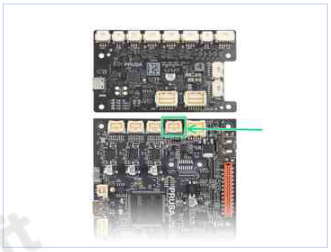


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3w alátét (1×) *a Fasteners 1/3 csomagban található*
- M3x6 csavar (1×)

Lépés 82 – Az FE kábel bekötése: xBuddy



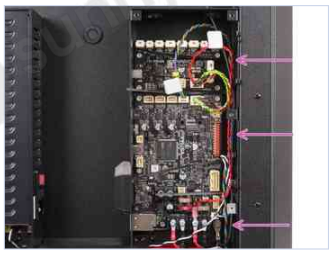




- Vegye a 4. számú csatlakozót, és csatlakoztassa az xBuddy panelhez egy M3x6 csavarral és egy M3w alátéttel.

  ⚠ **Az M3 alátétnek a csavarfej és a kábel csatlakozója között kell lennie.**
- Az FE kábelt (5. sz.) vezesse tovább az xBuddy box belső oldala mentén, és a jobb oldali nyíláson át vezesse ki az xBuddy boxból.
- Ezután vezesse végig az xBuddy box belsejében a Stepper splitter kábelét, és dugja be az xBuddy panel (nem a bővítőpanel!) felső csatlakozósorában jobbról a második, ZR jelölésű csatlakozóba.

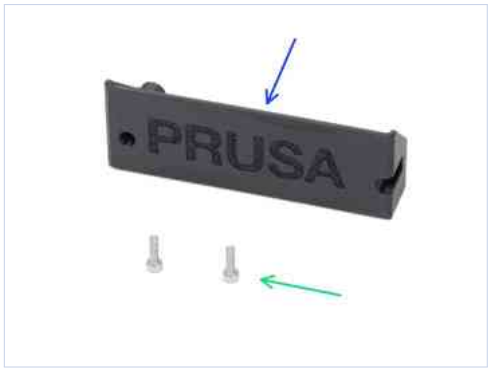
Lépés 83 – Az xLCD kábel bedugása





- Rendezze el a kábeleket a képen látható módon – az összes kábelt az xBuddy box jobb belső oldala mentén vezesse.
  - ⚠ **Győződjön meg róla, hogy az összes kábel az xBuddy boxban lévő kábelkötegelők fölött halad, nem alattuk.**
- Helyezze az xLCD kábelt a többi kábel fölé, és vezesse felfelé.
- Dugja be az xLCD kábelt az xBuddy jobb oldalán lévő aljzatba. **Figyelje meg az xLCD kábel csatlakozóján lévő biztonsági reteszt**. **A retesznek a csatlakozó felső részébe kell bepattannia**.
- Most rögzítse az elrendezett kábeleket az alsó kábelkötegelő meghúzásával. **A maradék három kötegelőt még ne húzza meg!**
  - ⚠ **A kábelkötegelőt ne húzza túl szorosra, nehogy megsértse a kábeleket.**
- A kábelkötegelő felesleges részét nagyon óvatosan vágja le. **Vigyázzon, nehogy megsértse a kábeleket!**

Lépés 84 – PSU-cover: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x10 csavar (2×) *a Fasteners 1/3 csomagban található*

Lépés 85 – Az FE kábel bekötése: tápegység





- Csavarja ki a PSU paneljéből a jelölt csavart, és tartsa kéznél. **Ne dobja ki!**
- Győződjön meg róla, hogy az FE csatlakozó (2. számú) elérhető a tápegység környezetében.
- A PSU paneljéből kicsavart csavart dugja át az FE kábel csatlakozóján, és csavarja vissza a panelbe.
  - Ügyeljen a csatlakozó helyes tájolására (lásd a képet).
- Fordítsa a csatlakozót az óramutató járásával ellentétes irányba olyan helyzetbe, ahol nem takarja el az alatta lévő menetes furatot.
- Helyezze fel a tápegység burkolatát (PSU-cover) a tápegység csatlakozóira, és rögzítse két M3x10 csavarral.

Lépés 86 – Itt a Haribo ideje!



- Most itt az ideje erőt gyűjteni a következő fejezethez!
- Egye meg a második sort.
- ⚠ **De ne csaljon – csak az előírt mennyiséget egye meg!**

Lépés 87 – Kész

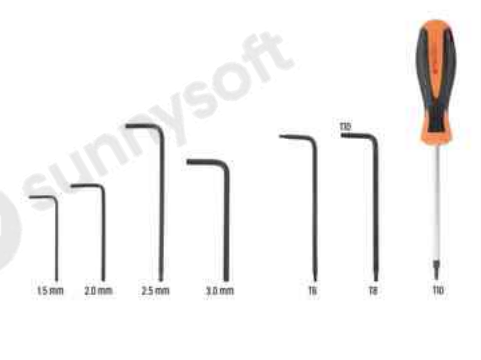



- Gratulálunk! Sikeresen összeszerelte a nyomtató hátsó részét. :)
- Folytassa a következő fejezettel.

4. A fűtött asztal összeszerelése

Lépés 88 – A fejezethez szükséges szerszámok





- **Ehhez a fejezethez kérjük, készítse elő:**
- Hegyes csőrű fogó
- Univerzális kulcs
- 13–16-os kulcs
- PH2 kereszthornyú csavarhúzó
- 2,5 mm-es imbuszkulcs
- 2,0 mm-es imbuszkulcs
- T10 Torx kulcs / T10 Torx csavarhúzó

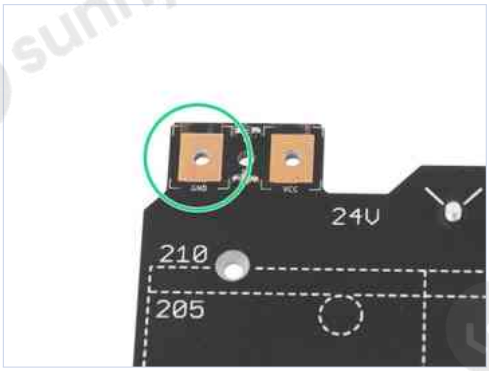
Lépés 89 – A fűtött asztal alkatrészeinek előkészítése

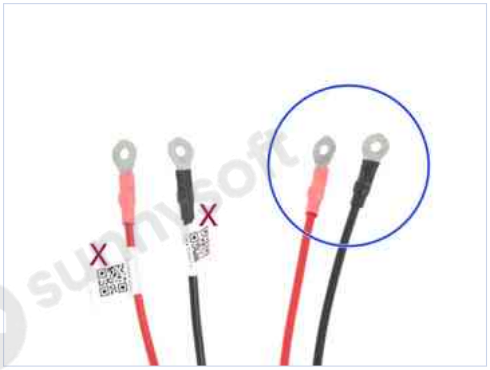




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- MK52 24V fűtött asztal (1×) *a CoreXY parts + Hinges set csomagban található*
- A fűtött asztal piros kábele (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- A fűtött asztal fekete kábele (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x10rT csavar (2×)
- M3nN anya (2×) *a Fasteners 1/3 csomagban található*
- M3w alátét (2×)

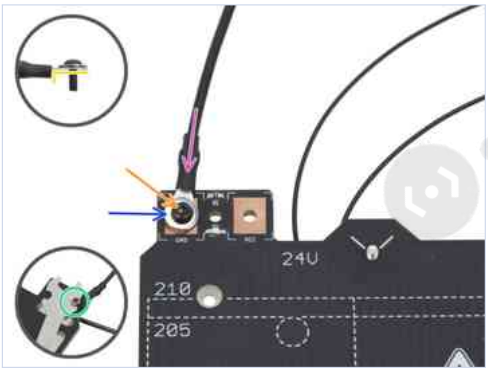
Lépés 90 – A fűtött asztal kábelének bekötése (1. rész)

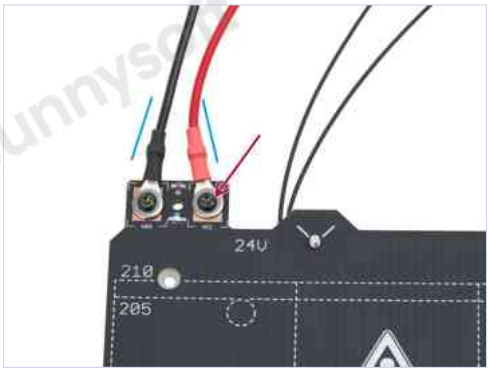




- **FIGYELEM, FONTOS**, hogy a tápkábelt helyesen kösse be. Mielőtt hozzáfogna az összeszereléshez, nézze meg a tüskéket. A bal oldali, **„GND"** jelölésű tüskét a **FEKETE VEZETÉKHEZ** kell csatlakoztatni.
- Vegye elő a fűtött asztal mindkét kábelét. Figyelje meg, hogyan vannak a kábelek megjelölve. A következő lépésekhez a kábel **címke nélküli** végét készítse elő.

Lépés 91 – A fűtött asztal kábelének bekötése (2. rész)





- Helyezze a fekete vezetéket a „GND" jelölésű tüske fölé. **A kábelnek azt a végét használja, amelyiken nincs QR-kód.** A QR-kódnak a másik végén kell lennie.
  - Vigyázat! Tartsa be a kábelsaru helyes helyzetét a képen látható módon.
- A kábel kerek csatlakozójára helyezzen egy M3w alátétet.
- Dugjon át egy M3x10rT csavart az összes alkatrészen.
- Tartsa meg a csavart, és óvatosan fordítsa a fűtött asztalt fejjel lefelé.
- Az M3x10rT csavarra csavarjon fel egy M3nN anyát, és húzza meg részlegesen.
- Ugyanígy csatlakoztassa a piros kábelt a fűtött asztal „VCC" jelölésű tüskéjéhez.
- A fűtött asztaltól induló kábeleket vezesse kissé egymás felé („V" betű alakban). **Ezután alulról húzza meg szorosan az anyákat.**

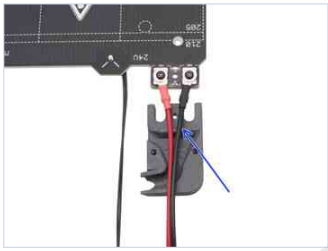
Lépés 92 – Bed-cable-cover-bottom: alkatrészek előkészítése

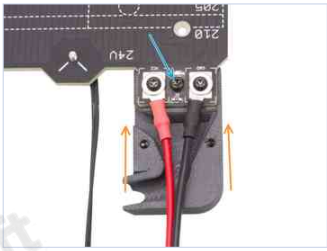


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3n anya (3×)
- M3x10rT csavar (1×)

Lépés 93 – A kábelburkolat rögzítése





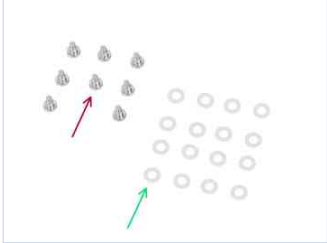


- Helyezzen három M3n anyát a Bed-cable-cover-bottom alkatrészbe.
  - ⓘ Tipp: Használja az anya csavarral történő behúzásának technikáját.
  - Győződjön meg róla, hogy az anyák teljesen a helyükön vannak, és ott is maradnak.
- Helyezze a Bed-cable-cover-bottom burkolatot a fűtött asztal kábelei alá. Ügyeljen az alkatrész helyes tájolására.
- Tolja a Bed-cable-cover-bottom burkolatot a fűtött asztal kábelcsatlakozása alá.
- Igazítsa a fűtött asztal furatát a kábelburkolathoz, és rögzítse egy M3x10rT csavarral.

Lépés 94 – Asztalkocsi: alkatrészek előkészítése







- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- A fűtött asztal kocsija (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- Dilatációs elem (8×) *az Electronics csomagban található*
- A dilatációs elem csavarja (8×) *az Electronics csomagban található*
- M3 PTFE alátét (16×) *az Electronics csomagban található*

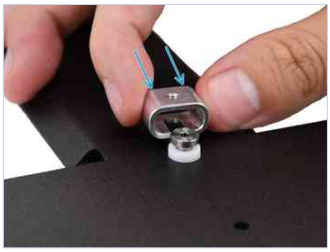
Lépés 95 – A dilatációs elemek csavarjainak beszerelése





- Helyezze maga elé az asztalkocsit ugyanolyan tájolásban, mint a képen.
  - Győződjön meg róla, hogy **a téglalap alakú kivágás Ön felé néz, a jobb oldalon**.
- Helyezzen két PTFE alátétet egymásra a Z-carriage elülső menetes furatára.
- Csavarja be a dilatációs elem csavarját az alátéteken át a menetes furatba, és a csavart T8 Torx kulccsal húzza meg teljesen, de ne húzza túl.
  - ⓘ Az alátétek és a csavarfej közötti kis hézag normális, mivel a csavarnak van egy menet nélküli része.
- Ugyanígy járjon el a többi menetes furatnál is.

Lépés 96 – A dilatációs elemek felszerelése



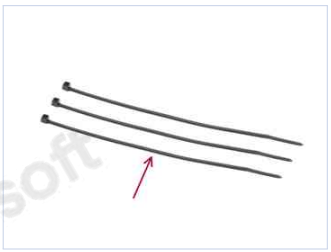


- Tolja rá a dilatációs elemet az alsó oldalán lévő horonnyal a csavarra, a PTFE alátétek **közé**.
- Fordítsa a dilatációs elemet úgy, hogy a horony **a Z-carriage-tól elfelé nézzen**.
- Ismételje meg ugyanezt az eljárást az összes többi dilatációs elemnél.

ⓘ A végső helyzetet a következő lépésekben állítjuk be.

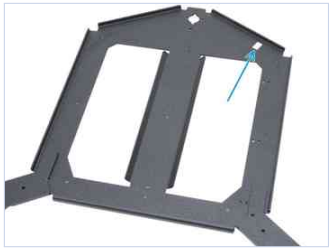
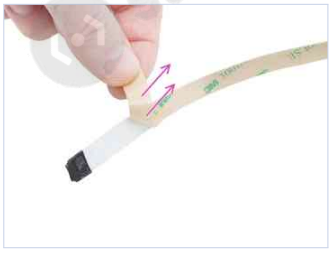
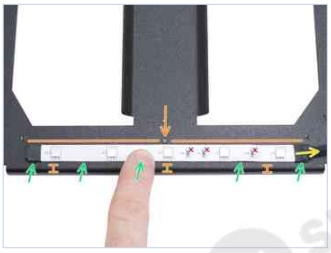
Lépés 97 – RGB LED-szalag: alkatrészek előkészítése





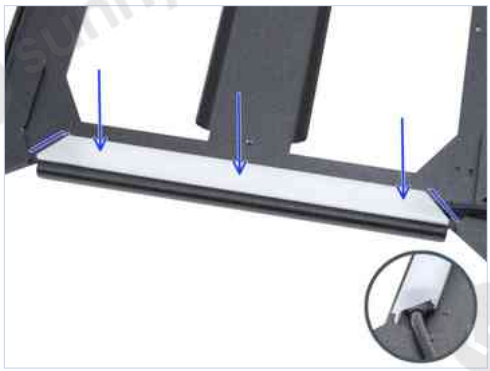
- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- RGB LED-szalag, 166 mm (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
  - ⚠ **Ne érjen közvetlenül a LED-szalagon lévő LED-ekhez és ellenállásokhoz.**
- Állapotjelző LED fedele (1×) *az Electronics csomagban, az Others feliratú tasakban található*
- LED-szalag diffúzor (1×) *a CoreXY parts + Hinges set csomagban található*
- 3,2/6x5 mm-es távtartó alátét (2×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x10rT csavar (2×)
- Kábelkötegelő (3×)

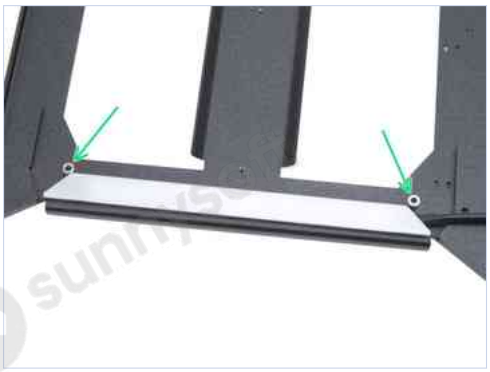
Lépés 98 – A LED-szalag felszerelése

- Helyezze maga elé az asztalkocsit ugyanolyan tájolásban, mint a képen.
  - Győződjön meg róla, hogy **a téglalap alakú kivágás Öntől távol** és **a jobb oldalon van**.
- Óvatosan távolítsa el az RGB LED-szalag (papír) védőfóliáját.
  - ⚠ **A védőfólia eltávolítása után az RGB LED-szalag ragad.**
- **Az RGB LED-szalag felragasztása előtt tisztítsa meg az asztalkocsi felületét a portól és a zsírtól.**
- Az RGB LED-szalagot egyenletesen ragassza fel az asztalkocsi elülső oldalára, körülbelül 3 mm-re a hajlított széltől. A középső LED-et igazítsa a kocsin lévő csavarhoz.
  - Az RGB LED-szalag kábelének **jobbra kell néznie**.
- Felragasztás után nyomja meg enyhén a szalag üres részeit, hogy biztosítsa a tapadást. **Ne érjen a LED-ekhez és az ellenállásokhoz!**

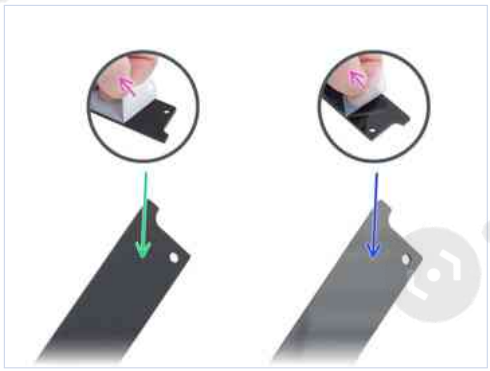
Lépés 99 – A LED-szalag diffúzorának felhelyezése

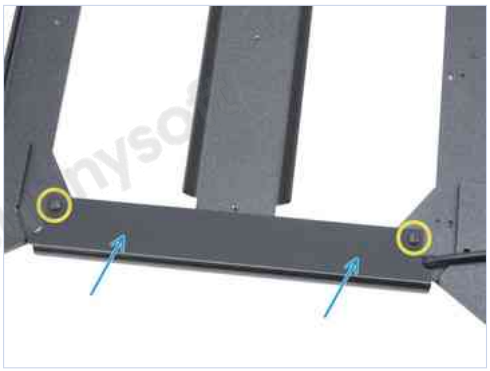




- Helyezze a LED-szalag diffúzorát az RGB LED-szalagra. Figyeljen az alkatrész tájolására – a ferde élek alapján.
- A LED-szerelvény szélein lévő furatokra helyezzen két 3,2/6x5 mm-es távtartó alátétet.

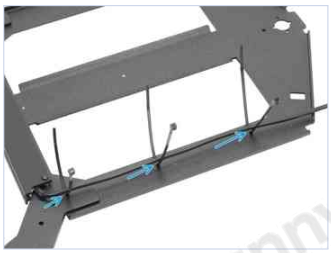
Lépés 100 – Az RGB LED-szalag letakarása





- Az állapotjelző LED fedelének mindkét oldaláról húzza le a védőfóliát.
- Figyelje meg, hogy a fedél egyik oldala matt.
- A fedél másik oldala fényes.
- Rögzítse a LED-szalag fedelét a szerelvényhez **matt oldalával felfelé**.
- Rögzítse össze az összes alkatrészt két M3x10rT csavar behelyezésével és meghúzásával. **Ne húzza túl a csavarokat**, mert a fedél megrepedhet.

Lépés 101 – Az RGB LED-szalag kábelének vezetése


- Fűzzön át három kábelkötegelőt az asztalkocsi JOBB OLDALA mentén. Győződjön meg róla, hogy a kötegelők feje kifelé néz.
- Vezesse át az RGB LED-szalag kábelét az összes kábelkötegelőn.
- Ezután húzza meg mindhárom kábelkötegelőt. Vágja le a felesleges részeket.

Lépés 102 – Asztaltartók: alkatrészek előkészítése




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *a Printed parts csomagban található*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *a Printed parts csomagban található*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *a Printed parts csomagban található*
- LM8UU csapágy (2×) *az Electronics csomagban található*
  - ⓘ A csapágyak kék tasakokba vannak csomagolva.
- M3x10 csavar (6×)
- M3n anya (2×)
- M3nN anya (10×)

Lépés 103 – Az asztaltartók összeszerelése





- Helyezze a CORE-One-bed-mount-left tartót a csapágyra, és ügyeljen a helyes tájolásra.
- Nagyobb erővel nyomja rá az alkatrészt a csapágyra, hogy biztosan teljesen lecsússzon. Kattanást fog érezni, ami azt jelenti, hogy a műanyag alkatrész és a csapágy megfelelően a helyén van.
- ⓘ Ha nem sikerül behelyezni a csapágyat, bármilyen lapos csavarhúzóval óvatosan tágítsa ki az asztaltartó nyílását.
  - ⚠ **A csapágynak teljesen az alkatrész belsejében kell lennie, és nem lóghat ki.**
- **Ugyanígy járjon el a CORE-One-bed-mount-right alkatrésszel is.**

Lépés 104 – Az asztaltartók rögzítése







- Helyezzen egy M3n anyát a CORE-One-bed-mount-left tartóba.
- Helyezze el a CORE-One-bed-mount-left alkatrészt a kép szerint:
  - Állítsa be a csapágyat úgy, hogy az alkatrész alja felé két golyósor nézzen, ne csak egy.
- Tartsa a csapágyat ebben a helyzetben, és rögzítse egy M3x10 csavar behelyezésével és meghúzásával.
  - ⚠ **Győződjön meg róla, hogy a csapágy felső felülete egy síkban van a műanyag alkatrész felső felületével.**
- **Ugyanígy járjon el a CORE-One-bed-mount-right felszerelésekor is.**

Lépés 105 – Asztaltartók: az anyák behelyezése



- Helyezzen négy-négy M3nN anyát mindkét asztaltartóba (bed mounts).
  - Győződjön meg róla, hogy teljesen be vannak tolva.

Lépés 106 – A CORE-One-bed-spacer-rear összeszerelése



- Helyezzen két M3nN anyát a CORE-One-bed-spacer-rear alkatrészbe.
  - Az anyákat tolja be a lehető legmélyebbre.

Lépés 107 – A bed-mount-right felszerelése







- Fordítsa az asztalkocsit a „villáival” maga felé, és **a dilatációs elemekkel felfelé**.
- Vegye a CORE-One-bed-mount-**right** alkatrészt, és tolja be **a jobb oldali villa alá** – a csapággyal jobbra.
- Rögzítse két M3x10 csavarral.

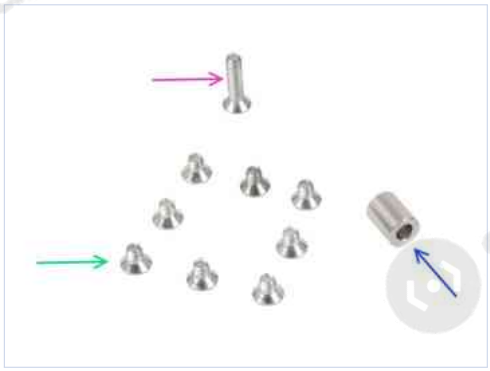
Lépés 108 – A bed-mount-left felszerelése





- Vegye a CORE-One-bed-mount-**left** alkatrészt, és tolja be **a bal oldali villa alá** – a csapággyal balra.
- Rögzítse két M3x10 csavarral.

Lépés 109 – A fűtött asztal felszerelése: előkészületek



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x14bT süllyesztett fejű csavar (1×) *a Fasteners 3/3 csomagban található*
  - ⓘ Megjegyzés: A csomagoláson ez a csavar M3x14cT jelöléssel is szerepelhet.
- 6x3x10 mm-es távtartó betét (1×) *az Electronics dobozban lévő Nextruder assembly csomagban található*
- M3x4bT süllyesztett fejű csavar (8×) *a Fasteners 3/3 csomagban található*

Lépés 110 – A fűtött asztal rögzítése



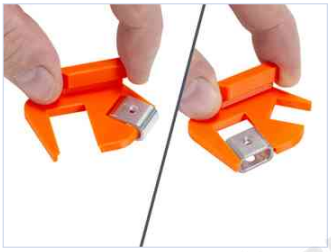


- Helyezze a távtartó betétet az asztalkocsira a dilatációs elemek felőli oldalon, és igazítsa a középső furathoz.
- Helyezze a fűtött asztalt az asztalkocsira, és rögzítse az M3x14bT csavarral. **A csavart még ne húzza meg teljesen.**
  - Győződjön meg róla, hogy a fűtött asztal termisztorának kábele (a legvékonyabb pár) a fűtött asztal tápkábeleivel együtt halad. Ne vezesse a dilatációs elemek körül vagy fölöttük.
  - ⚠ **Ügyeljen az alkatrész helyes tájolására. Vezetőként használja a fűtött asztal kábeleit.**

Lépés 111 – A dilatációs elem beigazítója (aligner)





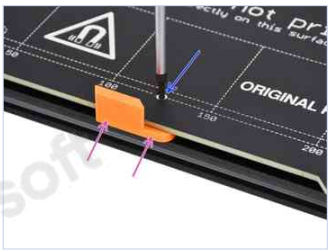


- A következő lépésekhez készítse elő az **Expansion-joint-aligner** alkatrészt.
- ⓘ A csomagban a **fekete változat** található. Ebben az útmutatóban a jobb áttekinthetőség kedvéért a narancssárga változat látható.
- A következő lépésekben mindegyik dilatációs elemet pontosan beigazítja.
- Szemléltetésül nézze meg a második képet, amely a beigazító alkatrész egyszerűsített tájolását mutatja egy dilatációs elemnél.
- A harmadik kép szemléltetésül azt mutatja, hogyan kell a beigazító alkatrészt a dilatációs elemre helyezni.
  - A jobb áttekinthetőség kedvéért a dilatációs elem a nyomtatón kívül látható. Beállításkor a fűtött asztal alá kerül.

Lépés 112 – Az elülső oldali dilatációs elem beigazítása







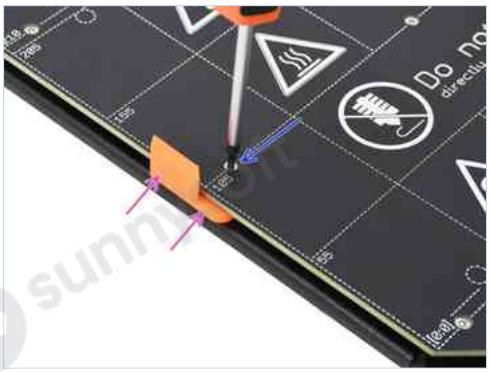
- Csavarja be az M3x4cT csavarokat a fűtött asztal kerülete mentén lévő **mind a nyolc furatba**. Mindegyik csavart **csak egy fordulattal** húzza meg.
- Kezdje az **elülső oldalon lévő középső dilatációs elem** beigazításával.
  - ⓘ Vezetőként használja a fűtött asztalon lévő szimbólumokat.
- Tolja a beigazító egyenes részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

Lépés 113 – Az elülső bal oldali dilatációs elem beigazítása



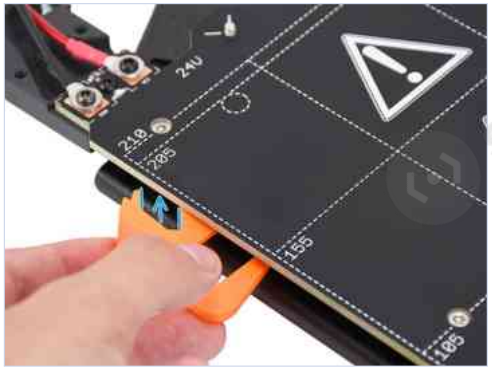
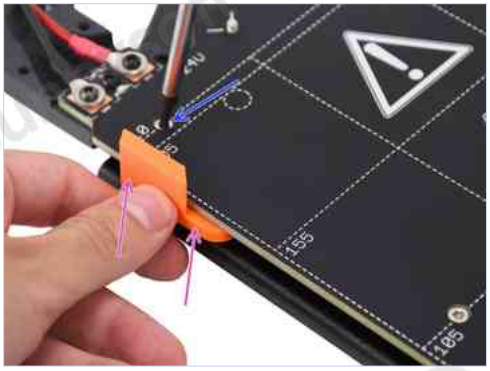

- Menjen át a **bal sarokhoz**.
- Tolja a beigazító egyenes részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

Lépés 114 – A bal oldalsó dilatációs elem beigazítása

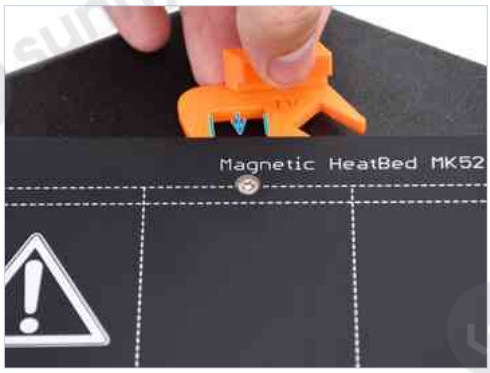
- Menjen át az asztal **bal oldalához**.
- Tolja a beigazító egyenes részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

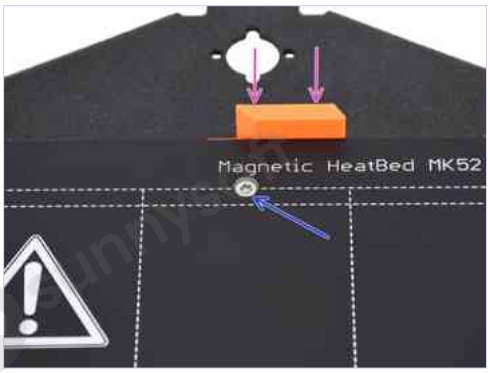
Lépés 115 – A hátsó bal oldali dilatációs elem beigazítása

- Menjen át a **bal hátsó sarokhoz**.
- Tolja a beigazító **ferde** részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

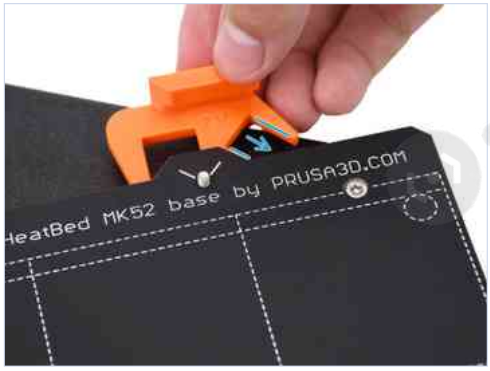
Lépés 116 – A középső hátsó dilatációs elem beigazítása

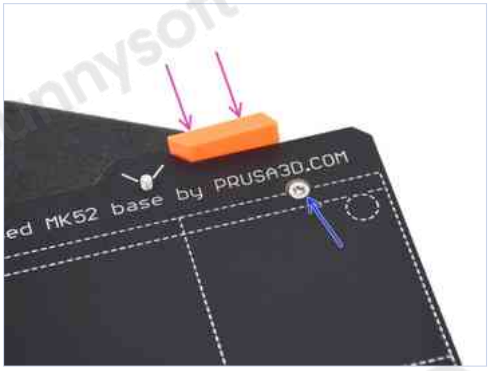




- Folytassa a **középső hátsó** dilatációs elemmel.
- Tolja a beigazító egyenes részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

Lépés 117 – A hátsó jobb oldali dilatációs elem beigazítása

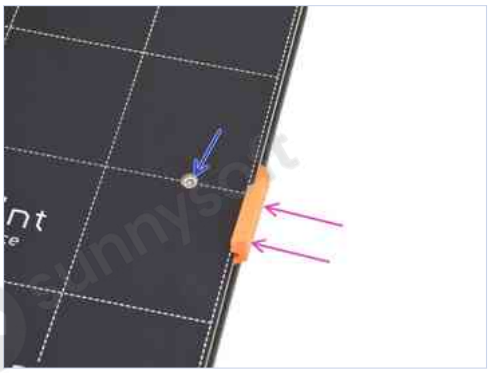




- Folytassa a **jobb hátsó sarokkal**.
- Tolja a beigazító **ferde** részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

Lépés 118 – A jobb oldalsó dilatációs elem beigazítása

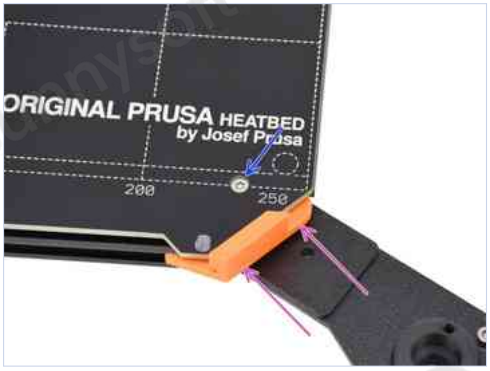




- Menjen át az asztal **jobb oldalához**.
- Tolja a beigazító egyenes részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

Lépés 119 – Az elülső jobb oldali dilatációs elem beigazítása

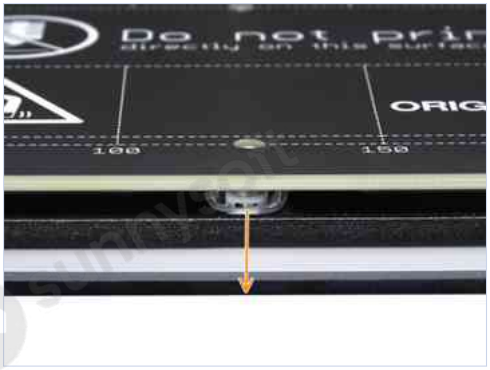




- Folytassa a **jobb elülső sarokkal**.
- Tolja a beigazító egyenes részét a dilatációs elemre, és nyomja az Expansion-joint-aligner beigazítót a dilatációs elemen a fűtött asztal felé. Ezzel a dilatációs elem beáll a helyes helyzetbe.
- A beigazító alkatrészt nyomja szorosan a fűtött asztal széléhez.
- A csavart egyelőre csak enyhén húzza meg.

Lépés 120 – A fűtött asztal rögzítése

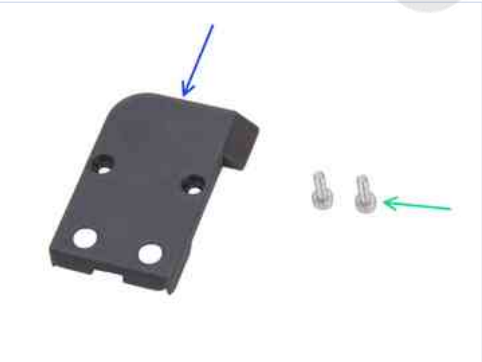


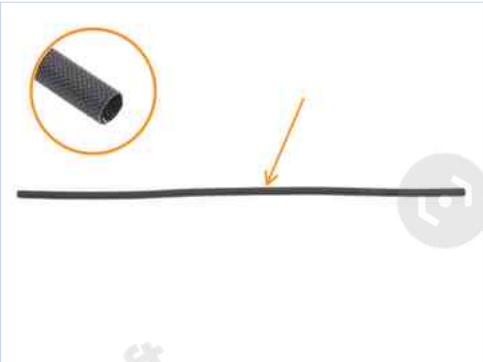


⚠ **FONTOS: A fűtött asztalt előre meghatározott sorrendben kell meghúzni. A sorrendet legalább kétszer ismételje meg, hogy az asztalt helyesen húzza meg.**

- Ha már az összes csavar a helyén van, húzza meg őket a következő sorrendben:
  - Középső csavar
  - Az első négy csavar (az oldalakon)
  - Az utolsó négy csavar (a sarkokban)
- A csavarokat húzza meg szorosan, de óvatosan.
- Ellenőrizze, hogy a dilatációs elem nem fordult-e el, és hogy a horony a nyomtatóból kifelé néz-e.

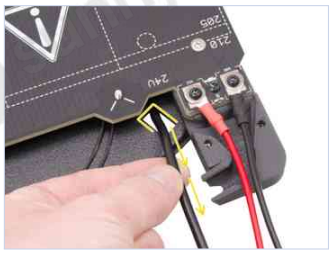
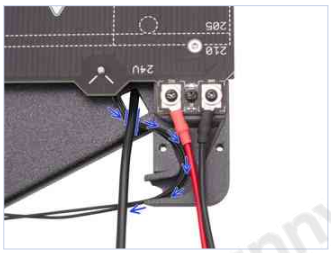
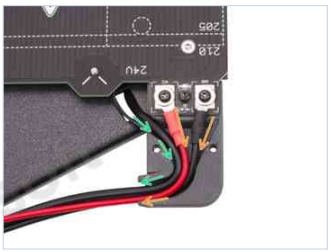
Lépés 121 – A kábelek letakarása: alkatrészek előkészítése





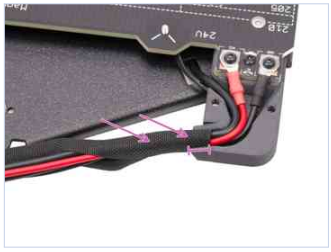
- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x10 csavar (2×)
- Textil kábelharisnya, 520 × 8 mm (1×) *az Electronics & Chamber parts csomagban található*

Lépés 122 – A fűtött asztal kábeleinek vezetése

- Húzza fel alulról az RGB LED-szalag kábelét a téglalap alakú kivágáson keresztül.
- Vezesse a fűtött asztal termisztorának kábelét az RGB LED-kábel alatt, és helyezze a fűtött asztal termisztorának kábelét a kábelburkolat kábelcsatornájába.
- Az RGB LED-szalag kábelét vezesse a kábelcsatornán keresztül.
- Vezesse át a fűtött asztal tápkábeleit a kábelcsatornán.

Lépés 123 – A fűtött asztal kábeleinek letakarása





- Húzzon fel körülbelül 5 cm textil kábelharisnyát a fűtött asztal kábelkötegére, és tolja be a kábelharisnyát 1 cm-re a kábelcsatornába.
- Rögzítse a CORE-One-bed-cable-cover-top alkatrészt a fűtött asztal kábeleire.
- Ellenőrizze, hogy a textil kábelharisnya továbbra is a helyén van-e – a kábelburkolat belsejében. **Ne húzza a kábelharisnyát**.
- Rögzítse a felső burkolatot két M3x10 csavarral.
- A textil kábelharisnya maradékát tekerje a kábelköteg köré.

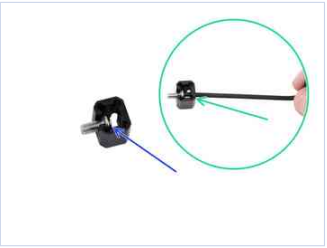
Lépés 124 – Fúvókatisztító: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Fúvókatisztító (1×)
- M3nN anya (1×)
- M3x6r csavar (1×)
- M3x10 csavar (1×)
- Dilatációs elem (1×)

Lépés 125 – A fúvókatisztító összeszerelése







- Az M3x6r csavart dugja be a dilatációs elembe úgy, hogy a csavar feje befelé nézzen.
- A menetes furatba dugja be a 2,0 mm-es imbuszkulcsot, hogy hozzáférjen a csavarhoz.
- Rögzítse a dilatációs elemet a Nozzle-wiper-holder alkatrészhez, és húzza meg a csavart. A csavart azonban ne húzza túl.
- Helyezze az M3nN anyát a megfelelő nyílásba.

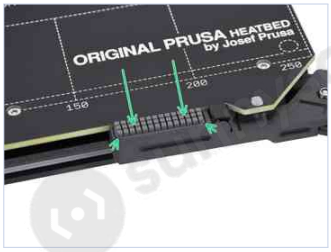
Lépés 126 – A fúvókatisztító felszerelése






- Óvatosan emelje meg a fűtött asztal jobb elülső sarkát.
- Javasoljuk, hogy a sarkot alulról támassza alá egy puha alátéttel, hogy megemelve maradjon.
  - ⓘ Tipp: A sarok alá tegyen egy darabot a csomagolás habszivacs betétjéből.
- Tolja a fúvókatisztító szerelvényt a fűtött asztal felé.
- A Z-carriage alkatrész alsó oldaláról helyezzen be egy M3x10 csavart, és húzza meg szorosan.

Lépés 127 – A tisztítópárna felragasztása



- Távolítsa el a védőréteget a fúvókatisztító párnájáról.
  - ⓘ A párna a védőréteg alatt öntapadós. **Ne érjen a ragasztós felülethez**.
- Helyezze a fúvókatisztító párnáját a fúvókatisztító szerelvény megfelelő kivágásába.
  - Vegye figyelembe, hogy a párnának az egyik oldalán **lekerekítettek a sarkai**. Igazítsa őket a kivágás alakjához.
- Ujjával többször húzzon végig a fúvókatisztító teljes felületén, hogy megbizonyosodjon róla, egyenletesen tapad és megfelelően a helyén van.

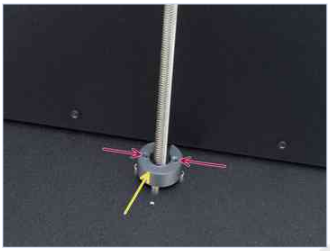
Lépés 128 – A fűtött asztal felszerelése: előkészületek

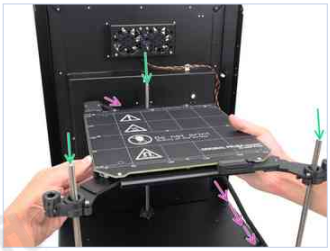


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Trapézmenetes anya (3×)
  - ⓘ *Két trapézmenetes anya a motorkészlet csomagjában található, egy anya pedig az Electronics & Chamber parts csomagban.*
- M3x18 csavar (6×) *a Fasteners 1/3 csomagban található*

Lépés 129 – A fűtött asztal szerelvényének felhelyezése



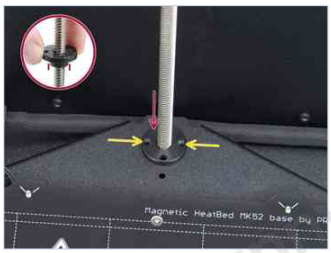


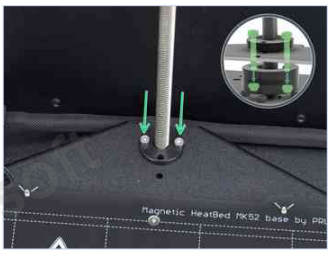


- Vegye a hátsó rész és az alap szerelvényét, és fordítsa az elülső oldalával maga felé.
- Helyezze a CORE-One-bed-spacer-rear alkatrészt a hátsó motor csavarfejeire, és ügyeljen rá, hogy a helyén maradjon.
  - ⚠ **Figyelje meg az alkatrész és a furatok tájolását a kép szerint. A furatoknak párhuzamosnak kell lenniük a motor csavarfejeivel.**
- Nagyon óvatosan helyezze a fűtött asztal szerelvényét a Z-motorok menetes orsóira, majd **óvatosan** engedje le az alapra. **Győződjön meg róla, hogy az alsó oldalon lévő távtartó alkatrész nem mozdult el.**
  - ⚠ **Győződjön meg róla, hogy a fűtött asztal kábele nem ér hozzá a távtartó alkatrészhez, és vegye le a motorról.**
- A fűtött asztal kábelének **a fűtött asztal alatt** és **a hátsó motor mögött** kell haladnia.

Lépés 130 – A fűtött asztal rögzítése: hátsó motor







- Ellenőrizze, hogy a fűtött asztal szerelvénye megfelelően a helyén van – az összes menetes orsó a megfelelő furaton halad át.
- Ellenőrizze, hogy a fűtött asztal kábelkötege (textil kábelharisnya) helyesen halad – **a fűtött asztal szerelvénye alatt** és a hátsó motor **menetes orsója mögött kell haladnia**.
- Kézzel csavarja fel a trapézmenetes anyát a hátsó Z-motorra. Az anyát csavarja le egészen addig, amíg be nem illeszkedik az asztalkocsiba.
  - ⚠ **Ügyeljen az alkatrész helyes tájolására. A kiálló résznek lefelé kell néznie.**
- Igazítsa egymáshoz a trapézmenetes anya, a kocsi és a bed-spacer-rear alkatrész furatait.
  - ⓘ Nem számít, hogy a trapézmenetes anya melyik furatát használja.
  - ⓘ Tipp: Az összes alkatrész furatain átdughat egy 1,5 mm-es imbuszkulcsot, hogy beigazítsa őket.
- Rögzítse egymáshoz a trapézmenetes anyát, az asztalkocsit és a bed-spacer-rear alkatrészt két M3x18 csavarral.

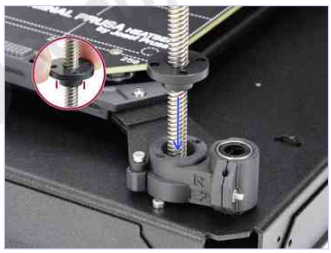
Lépés 131 – A fűtött asztal rögzítése: bal elülső motor





- Kézzel csavarja fel a trapézmenetes anyát a **bal oldali** Z-motorra. Az anyát csavarja le egészen addig, amíg be nem illeszkedik a műanyag alkatrészbe.
  - ⚠ **Ügyeljen az alkatrész helyes tájolására. A kiálló résznek lefelé kell néznie.**
- Igazítsa a trapézmenetes anya furatait a műanyag alkatrész furataihoz. Mindkét furatpár használható.
- Rögzítse az összes alkatrészt két M3x18 csavarral.
- ⓘ Miután a csavarokat meghúzta, lazítsa meg őket negyed fordulattal, hogy egy kis holtjáték maradjon.

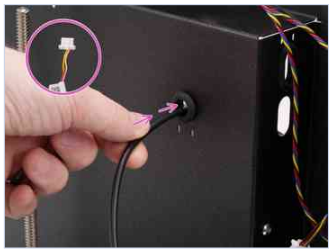
Lépés 132 – A fűtött asztal rögzítése: jobb elülső motor

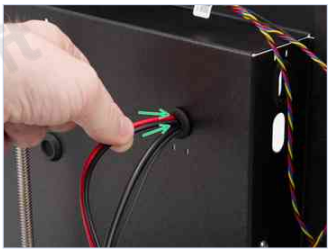




- Kézzel csavarja fel a trapézmenetes anyát a **jobb oldali** Z-motorra. Az anyát csavarja le egészen addig, amíg be nem illeszkedik a műanyag alkatrészbe.
  - ⚠ **Ügyeljen az alkatrész helyes tájolására. A kiálló résznek lefelé kell néznie.**
- Igazítsa a trapézmenetes anya furatait a műanyag alkatrész furataihoz. Mindkét furatpár használható.
- Rögzítse az összes alkatrészt két M3x18 csavarral.

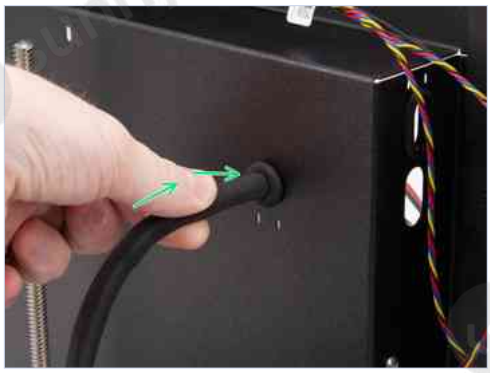
Lépés 133 – A fűtött asztal kábeleinek rögzítése I.





- Keresse meg a hátsó szerelvény jobb felső sarkában a kábelátvezető nyílását, és dugja át rajta a fűtött asztal kábeleit a következő sorrendben:
  - Először az RGB LED-kábelt vezesse át a nyíláson.
  - Fűzze át a termisztor kábelét a nyíláson.
  - Végül dugja be mindkét tápkábelt a nyílásba.

Lépés 134 – A fűtött asztal kábeleinek rögzítése II.





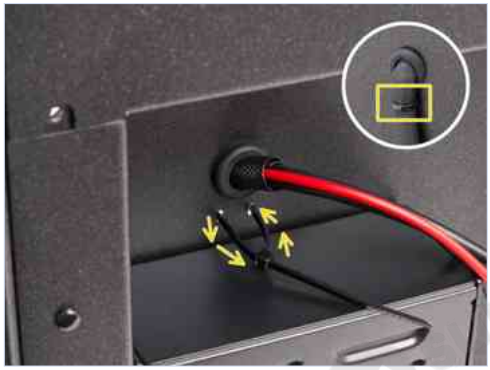
- Vezesse át a fűtött asztal kábeleit és a textil kábelharisnyát a kábelátvezető nyílásán.
  - A textil kábelharisnya a hátoldalon legfeljebb 1 cm-re lógjon ki.

Lépés 135 – Asztalkábelek rögzítése: előkészületek



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Kábelkötegelő (1×)
- 6-32 sorkapocscsavar (2×)

Lépés 136 – A textil kábelharisnya rögzítése





- Fűzzön át egy kábelkötegelőt a fűtött asztal kábelei alatti két furaton, és a belső oldalon képezzen hurkot a fűtött asztal kábelkötege (a textil kábelharisnya) körül.
- A kábelkötegelőt húzza meg szorosan, és a felesleges részét vágja le.

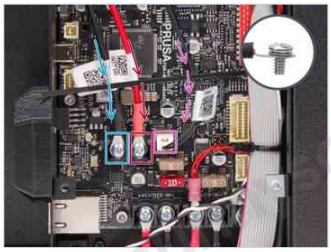
Lépés 137 – A fűtött asztal szerelvénye kábeleinek vezetése





- Vezesse át az RGB LED-szalag kábelét az xBuddy doboz bal oldali nyílásán, és csatlakoztassa az xBuddy bővítőpanel „RGBW LED" jelölésű aljzatához.
  - Csatlakoztassa az xBuddy bővítőpanelen jobbról az első aljzathoz.
- Vezesse át a fűtött asztal tápkábeleit a termisztorral együtt a bal oldali nyíláson. A kábeleket egyelőre hagyja szabadon lógni.

Lépés 138 – A fűtött asztal tápkábeleinek bekötése


- Ügyeljen rá, hogy a fűtött asztal egyik kábele se haladjon a kábelkötegelők fölött – alattuk kell vezetni őket.
- Egy 6/32"-os sorkapocscsavarral csatlakoztassa a **fekete** tápkábelt az xBuddy panel sorkapcsának **bal oldali** helyére. Húzza meg szorosan.
- Egy 6/32"-os sorkapocscsavarral csatlakoztassa a **piros** tápkábelt a sorkapocs **jobb oldali** helyére. Húzza meg szorosan.
- Dugja be a fűtött asztal termisztorának csatlakozóját a tápkapcsok melletti aljzatba.

Lépés 139 – Itt a Haribo ideje!



- Ideje egy újabb gyors energialöketnek!
- Egye meg a harmadik sort.
  - Egy extra cukorkával. Megérdemli!

Lépés 140 – Kész



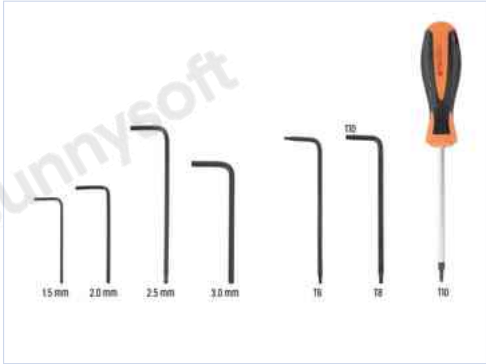


- Gratulálunk! Most szerelte össze és szerelte be a fűtött asztalt.
- Lépjen tovább a következő fejezetre.

5. A CoreXY szerelvény

Lépés 141 – A fejezethez szükséges szerszámok





- **Ehhez a fejezethez kérjük, készítse elő:**
- Hegyes csőrű fogó
- 2,0 mm-es imbuszkulcs
- 2,5 mm-es imbuszkulcs
- T10 Torx kulcs / T10 Torx csavarhúzó

Lépés 142 – Rúdtartók: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bal oldali rúdtartó (1×) *a CORE XY parts + hinges + HB set csomagban található*
- Jobb oldali rúdtartó (1×) *a CORE XY parts + hinges + HB set csomagban található*
- Hátsó rúdtartó (2×) *a CORE XY parts + hinges + HB set csomagban található*
- M3x10 csavar (6×)
- M3x6 csavar (4×)
- A CoreXY szerelvény alaplemeze (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*

Lépés 143 – A rúdtartók összeszerelése





- Helyezzen két M3x10 csavart a bal oldali rúdtartóba, és ugyanígy további kettőt a jobb oldali rúdtartóba.
  - **Ne húzza meg őket teljesen,** egyelőre elég néhány fordulat.
- Mindkét hátsó rúdtartóba helyezzen egy-egy M3x10 csavart. A csavart **a csavarfej számára kialakított furat felőli oldalról** helyezze be.
  - **Ne húzza meg őket teljesen**, egyelőre elég néhány fordulat.

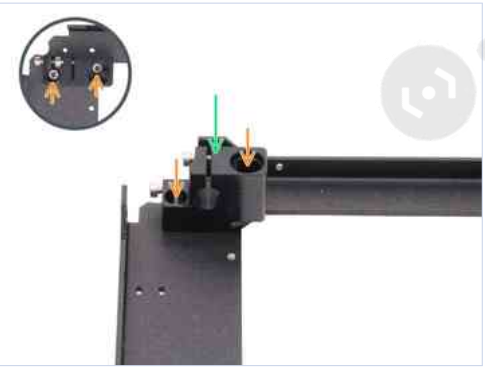
Lépés 144 – Az elülső rúdtartók előkészítése

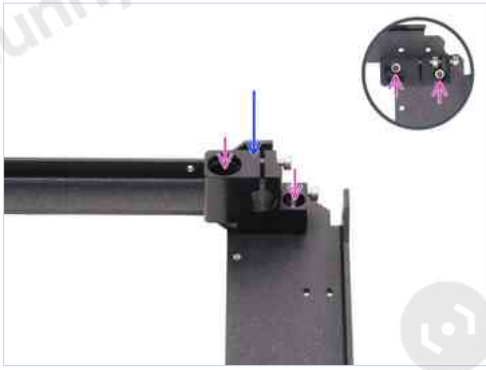




- Helyezze el a CoreXY lemezt a képen látható módon – **a lemez hajlított részeinek felfelé kell nézniük**.
- Készítse elő a jobb és a bal oldali rúdtartót a lemez megfelelő oldalán:
  - ⚠ **Ügyeljen rá, hogy a megfelelő alkatrész a megfelelő oldalon legyen. Az illesztéshez viszonyítási pontként használja a két alkatrész letört élét.**
  - **Rúdtartó (bal)**
  - **Rúdtartó (jobb)**

Lépés 145 – Az elülső rúdtartók felszerelése





- A bal oldali rúdtartót helyezze a bal első sarokba, a megfelelő menetes furatokra.
- Rögzítse két M3x6 csavarral.
- A jobb oldali rúdtartót helyezze a jobb első sarokba, a megfelelő menetes furatokra.
- Rögzítse két M3x6 csavarral.

Lépés 146 – XY carriage: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bal oldali lineárissín-tartó (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- Jobb oldali lineárissín-tartó (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- XY-carriage (2×) *a Printed parts csomagban található*
- LM10LUU lineáris csapágy (2×) *a CORE XY parts + hinges + HB set csomagban található*
- GT2-20 vezetőgörgő (idler) (4×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x8rT csavar – fekete (8×) *a Fasteners 3/3 csomagban található*
- M3x18 csavar (10×)

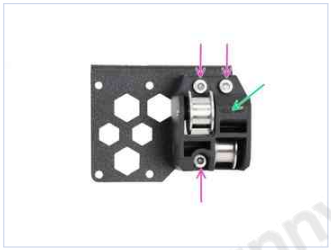
Lépés 147 – Az XY-carriage alkatrészek összeszerelése





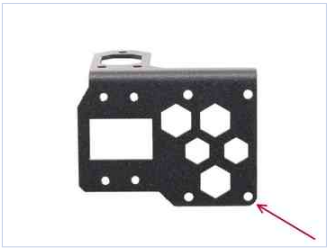
- Vegye elő az egyik XY-carriage alkatrészt, és fordítsa a képen látható helyzetbe. Tájékozódáshoz használja a letört oldalt.
- Helyezze a GT2-20 vezetőgörgőt az XY-carriage alkatrészbe.
- Dugjon át egy M3x18 csavart a görgőn, és húzza meg teljesen.
- Fordítsa az alkatrészt fejjel lefelé.
- Helyezzen egy másik GT2-20 vezetőgörgőt az XY-carriage alkatrészbe.
- Rögzítse egy M3x18 csavarral. Húzza meg teljesen.
- **Ismételje meg ugyanezt a második XY-carriage alkatrésszel is.**

Lépés 148 – A bal oldali lineárissín-tartó összeszerelése


- Készítse elő a **bal oldali** lineárissín-tartót, és helyezze el a képen látható módon.
- Illessze az egyik XY-carriage alkatrészt a lineárissín-tartóhoz.
- Az XY-carriage alkatrészt három M3x18 csavarral rögzítse a tartóhoz.
- Fordítsa a lineárissín-tartót fejjel lefelé.
- Az XY-carriage felőli oldalon illessze az LM10LUU lineáris csapágyat a tartóhoz, és rögzítse négy M3x8rT csavarral.

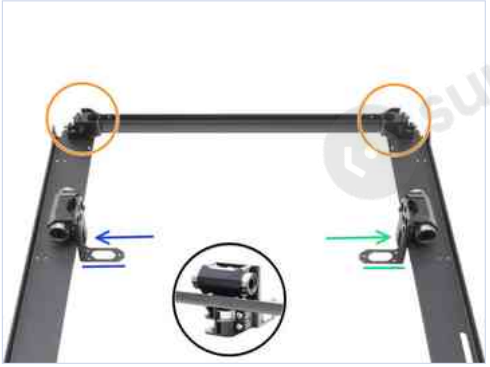
Lépés 149 – A jobb oldali lineárissín-tartó összeszerelése





- Készítse elő a **jobb oldali** lineárissín-tartót, és helyezze el a képen látható módon.
- Illessze az egyik XY-carriage alkatrészt a lineárissín-tartóhoz.
- Az XY-carriage alkatrészt három M3x18 csavarral rögzítse a tartóhoz.
- Fordítsa a lineárissín-tartót fejjel lefelé.
- Az XY-carriage felőli oldalon illessze az LM10LUU lineáris csapágyat a tartóhoz, és rögzítse négy M3x8rT csavarral.

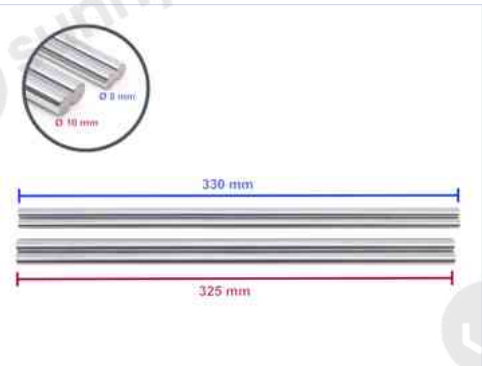
Lépés 150 – A lineárissín-tartók felszerelése



- Helyezze el a CoreXY lemezt a képen látható módon – úgy, hogy az elülső rúdtartók felfelé nézzenek.
- Emelje meg kissé a CoreXY lemezt, és a belső oldala felől lazán illessze rá a lineárissín-tartókat.
  - **Lineárissín-tartó (bal)**
  - **Lineárissín-tartó (jobb)**

ⓘ A lineárissín-tartók most lazán a helyükön vannak.

Lépés 151 – Sima rudak INFO





- **A csomagban kétféle sima rúd található**. Gondosan hasonlítsa össze őket a képpel, és készítse elő a megfelelőket.
  - ⓘ A sima rudak a Rods dobozban találhatók.
  - Sima rúd, 330 × 8 mm (2×)
  - Sima rúd, 325 × 10 mm (2×) – **a következő lépésekhez ez a típus kell**
- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x6 csavar (4×)

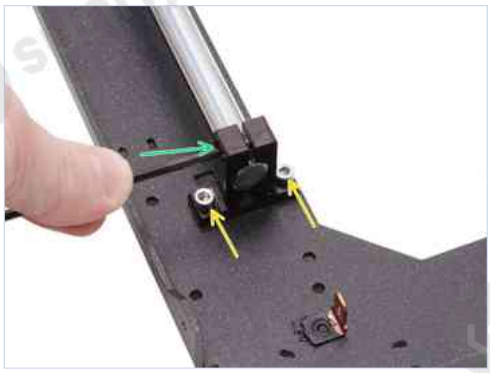
Lépés 152 – A sima rudak felhelyezése

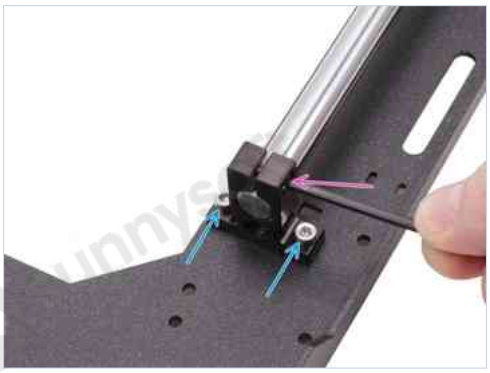




- Húzza rá a két hátsó rúdtartót a két 10 mm-es sima rúdra.
- Igazítsa a rudak végét a tartókhoz.
- Dugja át mindkét 10 mm-es sima rudat az LM10LUU csapágyon az elülső rúdtartókig.
  - Győződjön meg róla, hogy a hátsó rúdtartókon lévő csavarok a keretből kifelé néznek.
- Igazítsa a 10 mm-es sima rudak elülső végét az elülső rúdtartókhoz.

Lépés 153 – A hátsó rúdtartók rögzítése





- Igazítsa a bal hátsó rúdtartót a lemez menetes furataihoz.
- Rögzítse két M3x6 csavarral.
- Húzza meg szorosan a rúdtartó felső részén lévő csavart.
- Igazítsa a jobb hátsó rúdtartót a lemez menetes furataihoz.
- Rögzítse két M3x6 csavarral.
- Húzza meg szorosan a rúdtartó felső részén lévő csavart.

Lépés 154 – Az elülső rúdtartók rögzítése





- Figyeljen a bal első tartóra (most jobb oldalt van), és a tartóban lévő csavar meghúzásával rögzítse a rudat.

  ⚠ **Az alsó csavart ne húzza meg!**
- Figyeljen a jobb első tartóra (most bal oldalt van), és a tartóban lévő csavar meghúzásával rögzítse a rudat.

  ⚠ **Az alsó csavart ne húzza meg!**

Lépés 155 – Motortartók: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- XY-motor-mount-left (1×) *a Printed parts csomagban található*
- XY-motor-mount-right (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Assembly-multi-tool (1×) *amelyet már használt*
- M3x30 csavar (2×)
- M3x18 csavar (2×)
- 3,2/6x2 alátét (2×) *a Small parts & fasteners zacskóban található, az Electronics & Fasteners dobozban*
- M3nS anya (1×)
- ⓘ A lista a következő lépésben folytatódik...

Lépés 156 – Motortartók: alkatrészek előkészítése



- GT2-20 vezetőgörgő (idler) (6×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*

Lépés 157 – Az XY-motor-mount-right összeszerelése I.





- Helyezzen egy görgőt az Assembly-multi-tool alsó pozíciójába.
- Helyezze a 3,2-es távtartó alátétet a görgőre.
- Helyezze a második görgőt az Assembly-multi-toolba.
- Helyezze az egész szerelvényt az XY-motor-mount-right alkatrészbe a képen látható módon. Igazodjon a levágott sarokhoz.

Lépés 158 – Az XY-motor-mount-right összeszerelése II.







- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait, és helyezzen be egy M3x30 csavart. A csavart lassan és óvatosan húzza meg.
  - ⓘ A műanyag alkatrészben nincs előre kialakított menet, a csavar a behajtáskor vágja ki. Ezért számítson enyhe ellenállásra.
- **Hagyja abba a meghúzást, amint az M3x30 csavar feje eléri az XY-motor-mount alkatrészt.** Ne húzza túl a csavart!
- Vegye ki az Assembly-multi-toolt.
- Helyezzen egy újabb görgőt az XY-motor-mount-right alkatrészbe.
- Rögzítse egy M3x18 csavarral. Ne húzza meg túl erősen.
- Helyezzen egy M3nS anyát az XY-motor-mount-right alkatrészbe.

Lépés 159 – Az XY-motor-mount-left összeszerelése I.





- Helyezzen egy görgőt az Assembly-multi-tool alsó pozíciójába.
- Helyezze a 3,2-es távtartó alátétet a görgőre.
- Helyezze a második görgőt az Assembly-multi-toolba.
- Helyezze az egész szerelvényt az XY-motor-mount-left alkatrészbe.
  - Helyezze el az alkatrészt a képen látható módon. Figyelje meg a csavarfurat melletti letört élt.

Lépés 160 – Az XY-motor-mount-left összeszerelése II.

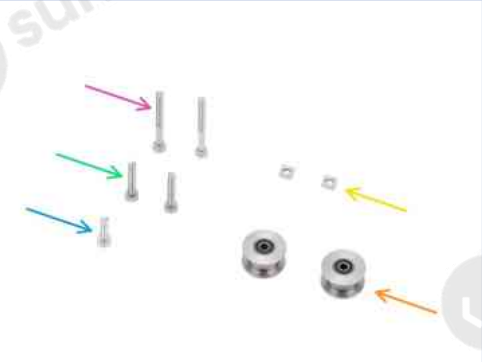






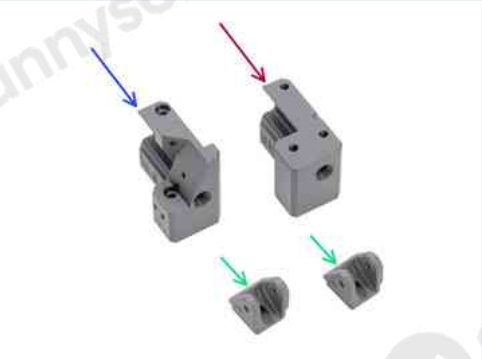
- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait, és helyezzen be egy M3x30 csavart. A csavart lassan és óvatosan húzza meg.
  - ⓘ A műanyag alkatrészben nincs előre kialakított menet, a csavar a behajtáskor vágja ki. Ezért számítson enyhe ellenállásra.
- **Hagyja abba a meghúzást, amint az M3x30 csavar feje eléri az XY-motor-mount alkatrészt.** Ne húzza túl a csavart!
- Vegye ki az Assembly-multi-tool szerszámot.
- Helyezzen egy újabb görgőt az alkatrészbe.
- Rögzítse egy M3x18 csavarral. Ne húzza meg túl erősen.

Lépés 161 – Szíjfeszítők: alkatrészek előkészítése I.



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- GT2-20 vezetőgörgő (idler) (2×) *az Electronics csomagban található*
- M3x30 csavar (2×)
- M3x18 csavar (2×)
- M3x12 csavar (1×)
- M3nS anya (2×)
- ⓘ A lista a következő lépésben folytatódik...

Lépés 162 – Szíjfeszítők: alkatrészek előkészítése II.



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Belt-tensioner-left (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Belt-tensioner-right (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *a Printed parts csomagban található*

Lépés 163 – A Belt-tensioner-pulley alkatrészek előkészítése



- Mindkét Belt-tensioner-pulley alkatrészbe helyezzen egy-egy M3nS anyát.
- Győződjön meg róla, hogy az anyák megfelelően ülnek az alkatrészekben. Az anyák és az alkatrészek furatainak **egy vonalban kell lenniük**.
- **Mindkét alkatrészt hagyja ebben a helyzetben.**

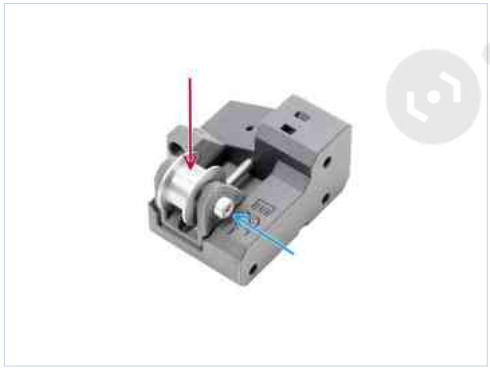
Lépés 164 – A bal oldali szíjfeszítő összeszerelése I.





- Vigyen fel kis mennyiségű Prusa Lubricant kenőanyagot mindkét M3x30 csavar hegyére.
- A kenőanyagot egyenletesen oszlassa el a teljes menet mentén.
  - ⓘ Tipp: A kenőanyag felviteléhez használja egy kábelkötegelő hegyét.
- Húzza rá a Belt-tensioner-**left** alkatrészt a Belt-tensioner-pulley alkatrészre.
  - **Győződjön meg róla, hogy az alkatrészek tájolása helyes**, a képen látható módon.
- Dugjon át egy M3x30 csavart a Belt-tensioner-left alkatrészen a Belt-tensioner-pulley alkatrészbe. **Ne húzza meg teljesen!** Elég 3–4 fordulat.

Lépés 165 – A bal oldali szíjfeszítő összeszerelése II.




- Helyezze a GT2-20 vezetőgörgőt a Belt-tensioner-pulley alkatrészbe.
- Rögzítse egy M3x18 csavarral.
  - ⓘ A műanyag alkatrészben nincs előre kialakított menet, a csavar a behajtáskor vágja ki. Ezért számítson enyhe ellenállásra.
- Helyezze az M3x12 csavart a bal oldali szíjfeszítőbe. Húzza meg kissé – elég öt fordulat. A csavar nem állhat ki a túloldalon!
  - ⓘ Megjegyzés: Ezt a csavart, amelyet feszítőcsavarnak nevezünk, később az ajtóérzékelő beállítására használjuk.

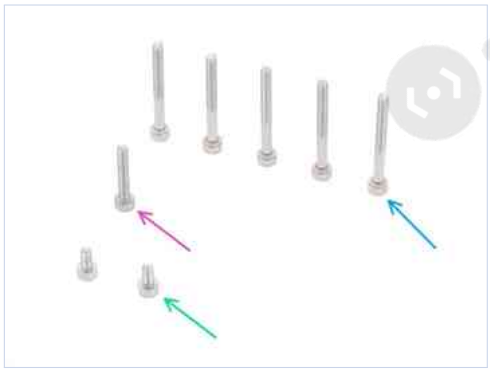
Lépés 166 – A jobb oldali szíjfeszítő összeszerelése





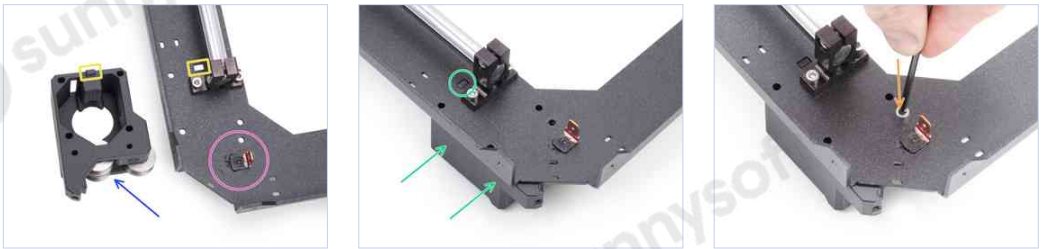
- Húzza rá a Belt-tensioner-**right** alkatrészt a Belt-tensioner-pulley alkatrészre.
  - **Győződjön meg róla, hogy az alkatrészek tájolása helyes**, a képen látható módon.
- Dugjon át egy M3x30 csavart a Belt-tensioner-right alkatrészen a Belt-tensioner-pulley alkatrészbe. **Ne húzza meg teljesen!** Elég 3–4 fordulat.
- Helyezze a GT2-20 vezetőgörgőt a Belt-tensioner-pulley-right alkatrészbe.
- Rögzítse egy M3x18 csavarral.
  - ⓘ A műanyag alkatrészben nincs előre kialakított menet, a csavar a behajtáskor vágja ki. Ezért számítson enyhe ellenállásra.

Lépés 167 – A szíjfeszítők felszerelése: alkatrészek előkészítése



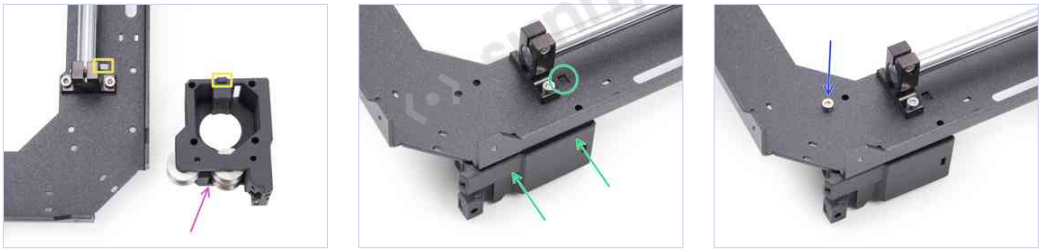

- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x30 csavar (5×)
- M3x18 csavar (1×)
- M3x6 csavar (2×)
- Belt tensioner left szerelvény (1×) *amelyet korábban összeszerelt*
- Belt tensioner right szerelvény (1×) *amelyet korábban összeszerelt*

Lépés 168 – A bal oldali motortartó felszerelése



- Keresse meg a CoreXY lemeznek azt a sarkát, ahol a Faston csatlakozó van. A csatlakozó a szerelvény alsó oldalán található.
- Helyezze a **bal oldali** motortartót (motor-mount-left) a CoreXY lemezre a képen látható módon.
- Figyelje meg a bal oldali motortartón (motor-mount-left alkatrész) lévő téglalap alakú kiemelkedést és a CoreXY lemezen lévő téglalap alakú kivágást.
- Tolja a bal oldali motortartót (motor-mount-left alkatrész) a CoreXY lemez alá úgy, hogy a téglalap alakú kiemelkedés beilleszkedjen a kivágásba.
- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait, és rögzítse őket egy M3x6 csavarral a kijelölt furatban.

Lépés 169 – A jobb oldali motortartó felszerelése



- Helyezze a **jobb oldali** motortartót (motor-mount-right) a CoreXY lemezre a képen látható módon.
- Figyelje meg a jobb oldali motortartón (motor-mount-right) lévő téglalap alakú kiemelkedést és a CoreXY lemezen lévő téglalap alakú kivágást.
- Tolja a jobb oldali motortartót (motor-mount-right alkatrész) a CoreXY lemez alá úgy, hogy a téglalap alakú kiemelkedés beilleszkedjen a kivágásba.
- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait, és rögzítse őket egy M3x6 csavarral a kijelölt furatban.

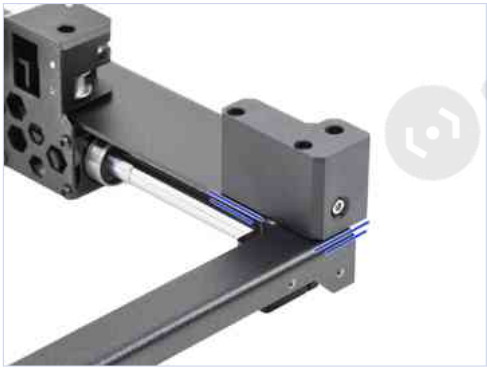
Lépés 170 – A bal oldali szíjfeszítő felszerelése





- Fordítsa az egész CoreXY szerelvényt fejjel lefelé úgy, hogy a hajlított részek lefelé nézzenek. Figyeljen a szerelvény bal első sarkára.
- Helyezze a **bal oldali** szíjfeszítő szerelvényt a CoreXY lemez bal első sarkába. Igazítsa az elülső és a belső élhez a képen látható módon.
  - Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait.
- Rögzítse az alkatrészt két M3x30 csavarral.
- Helyezzen be egy M3x18 csavart, és húzza meg.

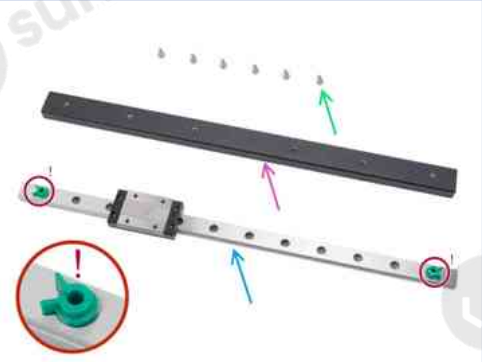
Lépés 171 – A Belt-tensioner-right felszerelése





- Helyezze a **jobb oldali** szíjfeszítő szerelvényt a jobb első sarokba. Igazítsa az elülső és a belső élhez a képen látható módon.
  - Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait.
- Rögzítse az alkatrészt három M3x30 csavarral.

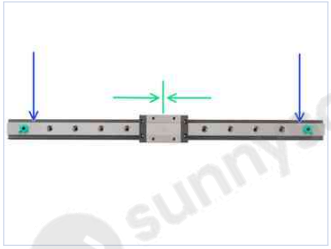
Lépés 172 – Lineáris sín: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x6 csavar (6×)
- A lineáris sín tartógerendája (1×) *a Metal parts 3/3 csomagban található*
- Lineáris sín (1×) *az Electronics & Chamber parts csomagban található*
  - ⚠ **Semmiképpen ne távolítsa el a kicsúszást megakadályozó biztonsági csapokat. Várja meg, amíg az útmutató felszólítja rá.**
- Papírtörlő vagy rongy – *a védőolaj letörléséhez a lineáris sínről*

Lépés 173 – A lineáris sín felhelyezése



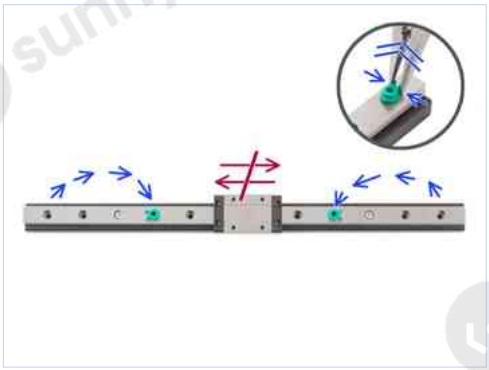




⚠ **Semmiképpen ne távolítsa el a kicsúszást megakadályozó biztonsági csapokat. Várja meg, amíg az útmutató felszólítja rá.**

- Amint kivette a lineáris sínt a csomagolásból, papírtörlővel törölje le róla a védő kenőanyagot.
- Helyezze a lineáris sínt a tartógerendára, és igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait.
- Tolja a lineáris sín kocsiját (carriage) nagyjából a sín közepére.
- Mindkét oldalon a végétől számított harmadik furatba helyezzen egy-egy M3x6 csavart, és húzza meg őket kissé (nem ütközésig).

Lépés 174 – A lineáris sín rögzítése





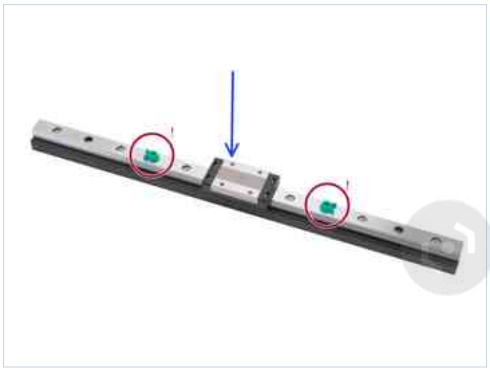
⚠ **Ebben a lépésben semmiképpen ne mozgassa a lineáris sín kocsiját.**

- Helyezze át a biztonsági csapokat a sín végeiről a végektől számított negyedik furatokba.
  - Óvatosan nyomja össze mindkét biztonsági csapot a hegyes csőrű fogóval, és húzza ki őket.
- Helyezzen két M3x6 csavart a sín ötödik furataiba. **Csak kissé húzza meg őket.**
- Helyezzen két M3x6 csavart a sín első furataiba. **Csak kissé húzza meg őket.**

⚠ **A biztonsági csapokat még ne távolítsa el a sínről!**

Lépés 175 – A lineáris sín felszerelése: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x8rT csavar (6×)
  - ⓘ A készletben M3x8rT és M3x8 csavarok is vannak. Győződjön meg róla, hogy a megfelelőket készítette elő.
- Lineárissín-szerelvény (1×) *amelyet korábban összeszerelt*
  - ⚠ **Ne távolítsa el a biztonsági csapokat.**

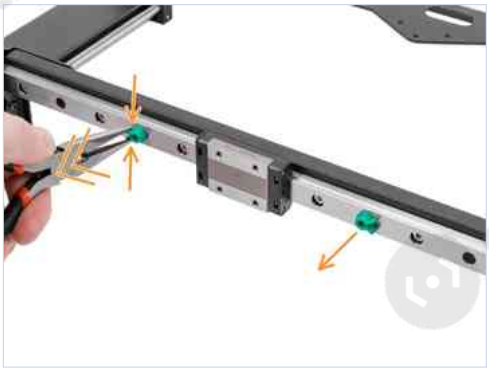
Lépés 176 – A lineárissín-szerelvény felszerelése





- Fordítsa a szerelvényt úgy, hogy a motortartók Ön felé nézzenek.
- Tolja mindkét lineárissín-tartót nagyjából az Y-tengely közepére.
- A szerelvény elülső oldala felől illessze a lineárissín-szerelvényt a tartókhoz.
- Hátulról, a bal és a jobb oldalon is rögzítse három-három M3x8rT csavarral.

Lépés 177 – Lineáris sín: a biztonsági csapok eltávolítása



- Óvatosan nyomja össze mindkét biztonsági csapot a hegyes csőrű fogóval, és húzza ki őket a lineáris sínből.

ⓘ A biztonsági csapokat kidobhatja, a továbbiakban már nem lesz rájuk szükség.

Lépés 178 – Asztalütköző (Bed-stop): alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bed-stop-rear (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3nS anya (3×)
- M3x8rT csavar (3×)

Lépés 179 – Az asztalütköző (Bed-stop) összeszerelése





- Az asztalütköző (bed-stop) egyik oldalán helyezzen be két M3nS anyát.
- A másik oldalon tolja be az asztalütközőbe (bed-stop) egy M3nS anyát.

Lépés 180 – Az asztalütköző (bed-stop) felszerelése







- Helyezze el a CoreXY szerelvényt a képen látható módon úgy, hogy a motortartók felfelé nézzenek.
- Figyelje meg a fém alkatrészen lévő háromszög alakú kiemelkedést.
- Tolja a hátsó asztalütközőt (bed-stop-rear) a CoreXY lemez hátoldalán lévő kiemelkedés **alá**.
  - Igazítsa egymáshoz a két alkatrész mindhárom furatát.
- Rögzítse egymáshoz a két alkatrészt három M3x8rT csavarral.
  - ⓘ A felső csavar előre kialakított menet nélküli műanyagba kerül. A menet a meghúzáskor vágódik ki. Számítson enyhe ellenállásra.

Lépés 181 – X&Y motorok: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Y-tengely motor (1×) *a Motor kit csomagban található*
- X-tengely motor (1×) *a Motor kit csomagban található*
- ⓘ Figyelje meg, hogy a motorok az X és Y tengely jelöléssel vannak ellátva, hogy meg lehessen őket különböztetni. A továbbiakban is ezt a jelölést követjük.
- T21-1.5GT szíjtárcsa (2×) *az Electronics csomagban található*
- Pulley-offset-tool (1×)

Lépés 182 – Az X-tengely szíjtárcsájának felszerelése





- Készítse elő az **X-tengely** motorját.
- Figyelje meg a motor tengelyén lévő lapolt részt.
- ⚠ **Húzza rá a szíjtárcsát – ügyeljen a HELYES tájolásra.**
  - Forgassa a motor tengelyét úgy, hogy a lapolt rész Ön felé nézzen.
- A Pulley-offset-tool „X” jelölésű oldalával állítsa be a szíjtárcsa és a motor közötti rést.
- Nyomja a szíjtárcsát a szerszámhoz, és húzza meg szorosan a hernyócsavart a tengely lapolt részével szemben.
- Fordítsa el a szíjtárcsát, és húzza meg szorosan a második hernyócsavart is.
- ⚠ **Ellenőrizze a szíjtárcsa helyes tájolását. A szíjtárcsa fogazott oldalának a motor felőli oldalon kell lennie.**

Lépés 183 – Az Y-tengely szíjtárcsájának felszerelése





- Készítse elő az **Y-tengely** motorját.
- **Figyelje meg a motor tengelyén lévő lapolt részt. Forgassa a motor tengelyét úgy, hogy a lapolt rész Ön felé nézzen.**
- ⚠ **Húzza rá a szíjtárcsát – ügyeljen a HELYES tájolásra. Az Y-tengely szíjtárcsájának tájolása ELTÉR az X-tengelyétől. Győződjön meg róla, hogy a szíjtárcsa fogai a motortól elfelé néznek. Használja a szerelőszerszám szélesebb kampóját.**
- A Pulley-offset-tool „Y" jelölésű oldalával helyezze a vastagabb, ívelt részt a szíjtárcsa és a motor közé.
- Nyomja a szíjtárcsát a szerszámhoz, és húzza meg szorosan a hernyócsavart a tengely lapolt részével szemben.
- Fordítsa el a szíjtárcsát, és húzza meg szorosan a második hernyócsavart is.
- ⚠ **Ellenőrizze a szíjtárcsa helyes tájolását. A fogazott oldalnak a motortól elfelé kell néznie.**

Lépés 184 – Az XY-tengely szíjai: alkatrészek előkészítése







- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- X-tengely motorszerelvény (1×) *amelyet korábban összeszerelt*
- Y-tengely motorszerelvény (1×) *amelyet korábban összeszerelt*
- Nextruder-tartó (1×) *a CORE XY parts + hinges + HB set csomagban található*
- XY 1.5GT szíj (2×) *a CORE XY parts + hinges + HB set csomagban található*
- M3x35 csavar (8×)

Lépés 185 – Az XY-tengely szíjai INFO



ⓘ A következő lépések a szíjak felszerelésével és vezetésével foglalkoznak a Core XY szerelvényen. Mielőtt hozzáfogna, nézze meg a képet, hogy áttekintést kapjon az egyes szíjak útvonaláról, és jobban megértse azt.

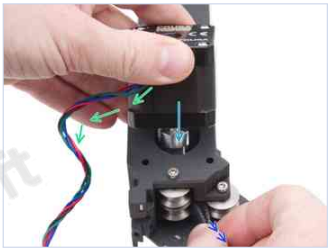
- X-tengely szíja – **felső helyzetben**
- Y-tengely szíja – **alsó helyzetben**

- Vezessük végig a szíjakat lépésről lépésre...

Lépés 186 – Az Y-szíj vezetése: az Y-motor szíjtárcsája



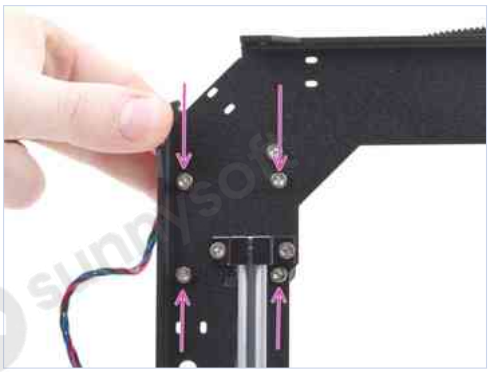




- A CoreXY hátoldaláról most figyeljen a **bal** oldali motortartóra.
- A szíj tetszőleges részén képezzen hurkot úgy, hogy **a szíj fogai a hurok belseje felé nézzenek**.
- Dugja át ezt a hurkot a motortartóban lévő alsó görgők közötti résen.
- Nyomjon be annyit a hurokból, hogy az a lehető legpontosabban kövesse a motortartó kerek nyílásának felső ívét.
- Helyezze az **Y**-tengely motorját a motortartóba, és győződjön meg róla, hogy a szíjtárcsa a szíjhurok közepén van.
- Helyezze az Y-tengely motorjának szíjtárcsáját a motortartóba, és győződjön meg róla, hogy a szíjhurok közepén van. Ezután rögzítse szilárdan a motort a motortartóhoz úgy, hogy a motor kábele Ön felé nézzen.
- Húzza meg kissé a szíjhurkot, hogy körülölelje a szíjtárcsát.

Lépés 187 – Az Y-tengely motorjának rögzítése

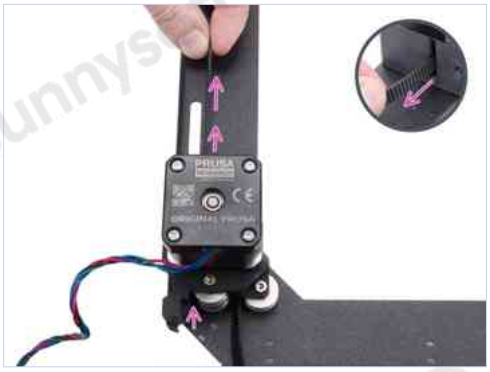




- Fogja meg szilárdan az Y-tengely motorszerelvényét, és állítsa a CoreXY szerelvényt függőleges helyzetbe. **Ne ejtse le a motort!**
- ⚠ **Vigyázzon, hogy ne húzza le a teljes szíjat a motorról.**
- Egyik kezével tartsa a motort. A másik kezével rögzítse a motort négy M3x35 csavarral a keret alsó oldalán. **Húzza meg őket szorosan.**
- Fektesse vissza a CoreXY szerelvényt vízszintes helyzetbe.

Lépés 188 – Az Y-szíj vezetése: Y motor mount (Y-motortartó)





- A szíj bal végét vezesse a bal alsó görgő körül.
- Tolja át a szíjat az alkatrészen, és vezesse a CoreXY lemez elülső része felé.
- ⚠ **Ne húzza túl messzire, nehogy kihúzza a teljes szíjat. Ne feledje, hogy a szíj másik vége szabad. Ilyenkor az egész folyamatot meg kellene ismételni.**

Lépés 189 – Az Y-szíj vezetése: szíjfeszítő

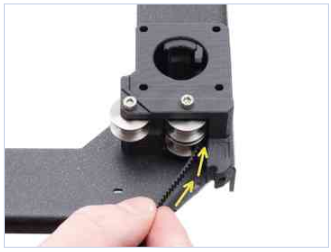




- Vezesse a szíjat a szíjfeszítőben lévő görgő körül.
- Nyomja a szíjat a lineáris szerelvény elülső görgője köré.
- Készítse elő a Nextruder-tartót ugyanolyan tájolásban, mint a képen. Figyelje meg a szíjak rögzítésére szolgáló nyílásokat.
- Tolja a szíj végét a középső nyíláson át az alsó sor bal oldali nyílásába – hagyjon 4–5 fogat kilógni.
- A szíj ezen a végén rögzítve van. Egyelőre hagyhatja lazán.

ⓘ Ha nehezen éri el a szíjjal a Nextruder-tartót, próbálja meg ideiglenesen meglazítani a szerelvény elülső oldalán lévő szíjfeszítő csavarját.

Lépés 190 – Az Y-szíj vezetése: X motor mount (X-motortartó)





- Térjünk vissza az Y-szíj másik végéhez.
- Vegye a szíj másik végét, és vezesse az X-motor tartójában lévő alsó görgő körül.
- Tolja át a motortartón előre.
- Ezután vezesse a szíjat a lineárissín-tartón lévő jobb alsó görgő körül.

Lépés 191 – Az Y-szíj vezetése: a szíj rögzítése



- Tolja a szíj végét a középső nyíláson át a Nextruder-tartó alsó sorának jobb oldali nyílásába – hagyjon 4–5 fogat kilógni.

ⓘ Ha nehezen éri el a szíjjal a Nextruder-tartót, próbálja meg meglazítani a szerelvény elülső oldalán lévő szíjfeszítő csavarját.

📌 A szíj rögzítése után ne felejtse el visszaállítani.

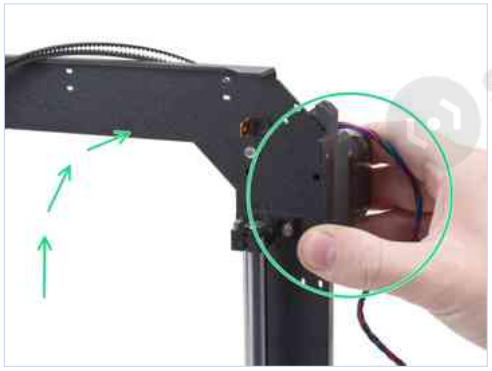
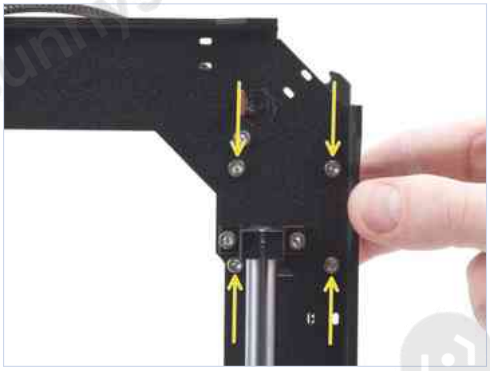
Lépés 192 – Az X-szíj vezetése: az X-motor szíjtárcsája





- A CoreXY hátoldaláról most figyeljen a **jobb** oldali motortartóra.
- A második szíj tetszőleges részén képezzen hurkot úgy, hogy a szíj fogai a hurok belseje felé nézzenek.
- Dugja át ezt a hurkot a motortartóban lévő felső görgők közötti résen.
- Nyomja be úgy, hogy a hurok a lehető legpontosabban kövesse a motortartó felső kerek nyílását.
- Helyezze az **X**-tengely motorjának szíjtárcsáját a motortartóba, és győződjön meg róla, hogy a szíjhurok közepén van.
- Győződjön meg róla, hogy a motor kábele Ön felé (hátrafelé) néz.
- Húzza meg kissé a szíjhurkot, hogy körülölelje a szíjtárcsát.

Lépés 193 – Az X-tengely motorjának rögzítése

- Fogja meg szilárdan az X-tengely motorszerelvényét, és állítsa a CoreXY szerelvényt függőleges helyzetbe. **Ne ejtse le a motort!**
- ⚠ **Vigyázzon, hogy ne húzza le a teljes szíjat a motorról.**
- Egyik kezével tartsa a motort. A másik kezével rögzítse a motort négy M3x35 csavarral a keret alsó oldalán. **Húzza meg szorosan**.
- Fektesse vissza a CoreXY szerelvényt vízszintes helyzetbe.

Lépés 194 – Az X-szíj vezetése: X motor mount (X-motortartó)





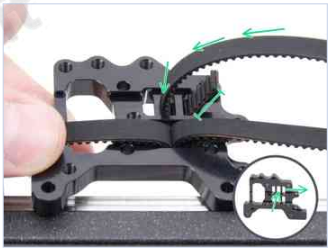
- A szíj jobb végét vezesse a jobb felső görgő körül.
- Tolja át a szíjat az alkatrészen, és vezesse a CoreXY lemez elülső része felé.

⚠ **Ne húzza túl messzire, nehogy kihúzza a teljes szíjat. Ne feledje, hogy a szíj másik vége szabad. Ilyenkor az egész folyamatot meg kellene ismételni.**

Lépés 195 – Az X-szíj vezetése: szíjfeszítő



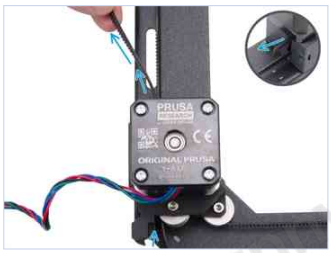




- Vezesse a szíjat a szíjfeszítőben lévő görgő körül.
- Ezután vezesse a szíjat a lineárissín-szerelvény első felső görgője körül.
- Húzza át a szíj végét a középső nyíláson a jobb oldali nyílásba – hagyjon 4–5 fogat kilógni.

ⓘ A szíj ezen a végén rögzítve van. Egyelőre hagyhatja lazán.

Lépés 196 – Az X-szíj vezetése: Y motor mount (Y-motortartó)


- Most vissza az X-szíj másik végéhez.
- Vegye a szíj másik végét, és vezesse az Y-tengely motortartójában lévő felső görgő körül.
- Húzza át a szíjat a motortartón.
- Ezután vezesse a szíjat a lineárissín-tartón lévő felső első görgő körül.

Lépés 197 – Az X-szíj vezetése: a szíj rögzítése



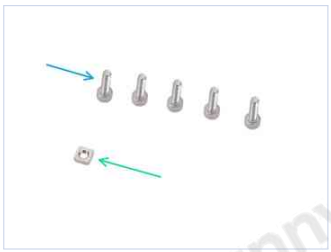
- Tolja a szíj végét a középső nyíláson át a Nextruder-tartó felső sorának bal oldali nyílásába – hagyjon 4–5 fogat kilógni.

Lépés 198 – A szíjvezetés ellenőrzése



- Mielőtt folytatná, a kép alapján ellenőrizze a szíjak vezetését.

Lépés 199 – Bowdenvezető: alkatrészek előkészítése

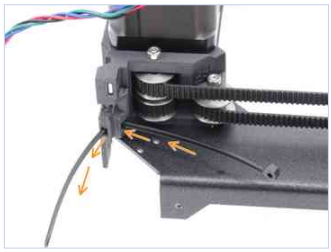

- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bowden-guide (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x10 csavar (5×)
- M3nS anya (1×)
- Kábelkötegelő (2×)

Lépés 200 – A Nextruder-tartó rögzítése



- Illessze a Nextruder-tartót a lineáris sín kocsijához, és rögzítse négy M3x10 csavarral.
  - ⚠ **FIGYELEM: Ügyeljen rá, hogy egyik szíj se legyen a csavar útjában, és a becsavarás előtt inkább még egyszer győződjön meg róla, hogy a csavar nem megy át a szíjon!**

Lépés 201 – Az Y-tengely motorkábelének rögzítése

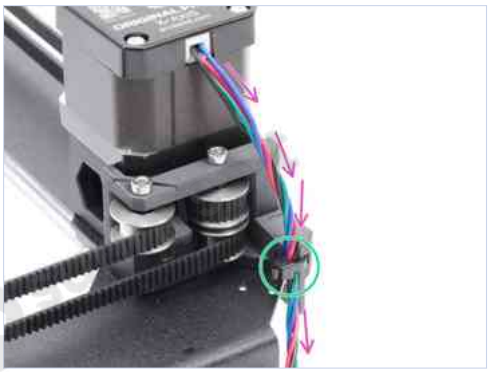




- Fűzzön át egy kábelkötegelőt a motor-mount-right alkatrészen.
- Az Y-tengely motorjának kábelét vezesse a kábelkötegelőn keresztül, a motor-mount-right alkatrész kábelkivágásán át.
- Ezután rögzítse a kábelt a kábelkötegelővel, és vágja le a kötegelő felesleges részét.

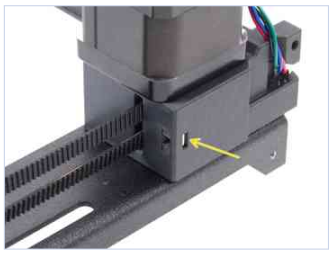
Lépés 202 – Az X-tengely motorkábelének rögzítése



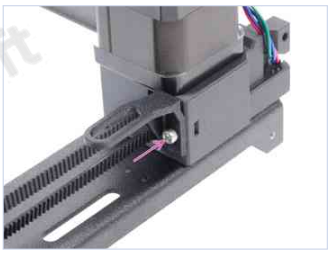


- Fűzzön át egy kábelkötegelőt a motor-mount-left alkatrészen.
- Az X-tengely motorjának kábelét vezesse a kábelkötegelőn keresztül, a motor-mount-left alkatrész kábelkivágásán át.
- Ezután rögzítse a kábelt a kábelkötegelővel, és vágja le a kötegelő felesleges részét.

Lépés 203 – A bowdenvezető felszerelése







- Helyezzen egy M3nS anyát a motor-mount-right alkatrészbe.
- Illessze a bowdenvezetőt a motor-mount-right alkatrészhez.

  ⚠ **Ügyeljen az alkatrész helyes tájolására.**
- Rögzítse a bowdenvezetőt egy M3x10 csavarral.

Lépés 204 – Fehér LED-szalag: alkatrészek előkészítése



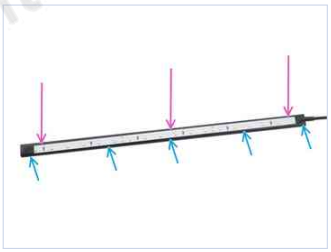


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Fehér LED-szalag (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- CoreXY tartógerenda (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
  - ⓘ Az alkatrész a habszivacs betét egyik kivágásában van, ezért figyeljen – első ránézésre nem biztos, hogy látható!
- M3x4rT csavar (2×)

Lépés 205 – A fehér LED-szalag felragasztása







- Óvatosan húzza le a (papír) védőfóliát a fehér LED-szalagról.
  - ⚠ **A védőréteg eltávolítása után a LED-szalag öntapadó.**
- Óvatosan illessze a fehér LED-szalagot a CoreXY tartógerendához, és ellenőrizze egymáshoz viszonyított tájolásukat. **A LED-szalagot még ne ragassza fel!**
  - ⚠ **A tartógerenda egyik végén téglalap alakú kivágás van – a LED-szalag kábelének ugyanazon a végen kell lennie.**
- Most ragassza fel a fehér LED-szalagot a tartógerendára. Óvatosan, egyenletesen, és úgy, hogy a LED-szalag kábele a gerendának a téglalap alakú kivágással ellátott végén legyen.
- Felragasztás után nyomja meg enyhén a szalag üres részeit, hogy biztosítsa a tapadást. **Ne érjen a LED-ekhez és az ellenállásokhoz!**

Lépés 206 – A fehér LED-szerelvény felszerelése



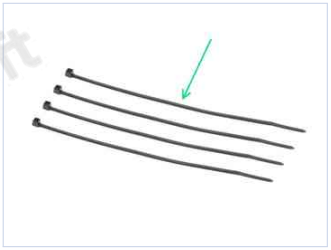


- Vegye a fehér LED-szerelvényt, és illessze a CoreXY szerelvény elülső oldalára. Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait.
  - **A fehér LED-szalag kábelének balra kell néznie.**
- Illessze a LED-szerelvényt a CoreXY lemezhez, és rögzítse két M3x4rT csavarral.

Lépés 207 – Ajtóérzékelő & fehér LED: alkatrészek előkészítése

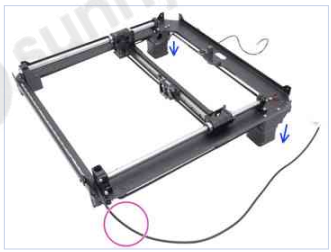






- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Ajtóérzékelő (1×) *a Cables 1/3 dobozban található, az Electronics & Fasteners dobozon belül*
- *Ezüstszínű* M2.5x10 csavar (1×)
- Kábelkötegelő (4×)

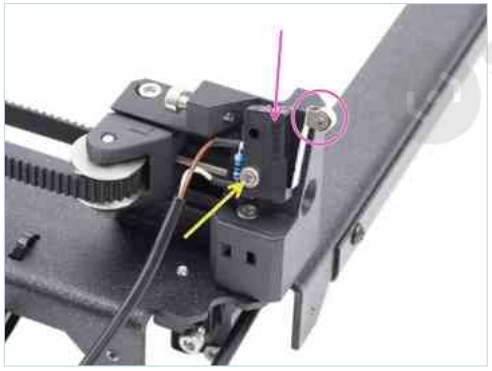
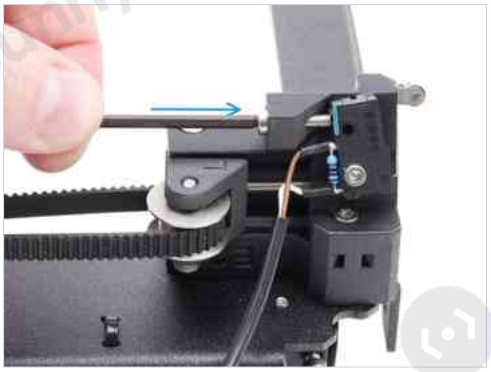
Lépés 208 – A kábelkötegelők behelyezése





- Fordítsa a CoreXY szerelvényt fejjel lefelé, és támassza a motorokra.
- Igazítsa úgy a helyzetét, hogy a fehér LED-szalag Ön felé nézzen.
- Fűzzön át három kábelkötegelőt a CoreXY lemezen, és ügyeljen rá, hogy a kötegelők feje befelé nézzen. **Győződjön meg róla, hogy a kábelkötegelők nem akadnak bele a túloldalon lévő szíjakba.**
- Húzza meg részlegesen a kábelkötegelőket – csak annyira, hogy az első néhány fog megakadjon.
  - ⚠ **Még ne húzza meg őket teljesen, mert később ezeken keresztül vezetjük a kábeleket.**
- Fordítsa vissza az egész szerelvényt úgy, hogy a motorok felfelé nézzenek.

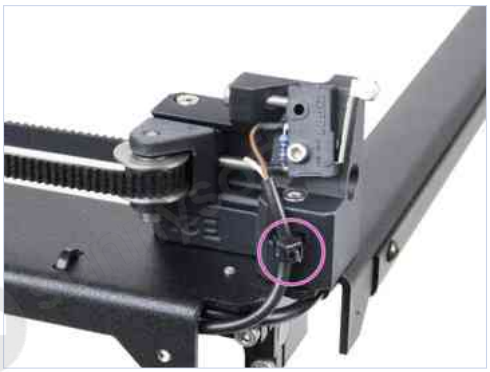
Lépés 209 – Az ajtóérzékelő felszerelése

- Helyezze az ajtóérzékelőt a bal oldali szíjfeszítőre. Az érzékelő karjának előre kell néznie.
- Rögzítse az ajtóérzékelőt az M2.5x10 csavarral.
  - Húzza meg teljesen a csavart, majd lazítsa meg 1/4 fordulattal. Az érzékelőnek mozognia kell.
- A szíjfeszítő hátoldala felől húzza meg az M3x12 csavart annyira, hogy hozzáérjen az ajtóérzékelőhöz.

Lépés 210 – Az ajtóérzékelő kábelének rögzítése





- Dugjon át egy kábelkötegelőt a bal oldali szíjfeszítő nyílásán.
- Vezesse az ajtóérzékelő kábelét a kábelkötegelőn keresztül.
- A kábelkötegelő meghúzásával rögzítse az ajtóérzékelő kábelét, és óvatosan vágja le a kötegelő felesleges részét.

Lépés 211 – Megjegyzés a Buddy3D kamerához



- Csak a Buddy3D kamera leendő felhasználóinak. **Ha nem tervezi a Buddy3D kamera felszerelését, hagyja ki ezt a lépést.**
  - ⚠ **Figyelem: A legtöbb esetben a nyomtatót teljesen össze kell szerelni és ki kell próbálni, mielőtt bármilyen bővítményt hozzáadna. Ha azonban úgy dönt, hogy a Buddy3D kamera USB-kábelét már most beszereli, később időt takarít meg.**
- A kábelek elvezetésének részletes leírását külön útmutatóban találja.
- A Buddy3D kamera fent említett beszerelési útmutatója a nyomtatót az összeszerelés egy későbbi fázisában mutatja.
- Most az útmutató segítségével ellenőrizze, hogy a kábel megfelelően van-e beszerelve, és húzza meg a kábelkötegelőket.
- ⓘ Később jelezni fogjuk, mikor térjen vissza ehhez az útmutatóhoz, és fejezze be a Buddy kamera beszerelését.

Lépés 212 – Kábelvezetés: LED és ajtóérzékelő



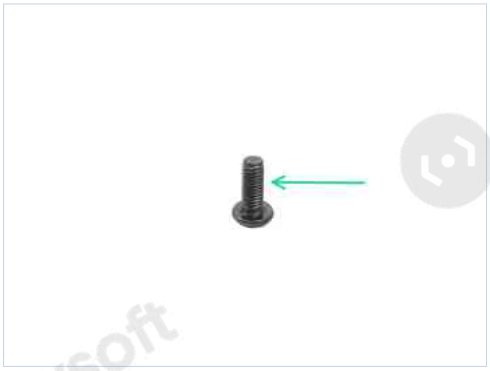



- Készítsen elő egy kartondobozt. A készlet bármelyik dobozát használhatja. *A képen látható doboz csak illusztráció.*
- Fordítsa a CoreXY szerelvényt fejjel lefelé, úgy, hogy a sima rudak felül legyenek.
- Emelje meg kissé a CoreXY szerelvény elülső oldalát, és támassza alá a kartondobozzal.

  ⚠ **Vigyázzon, hogy ne sértse meg az ajtóérzékelőt.**
- Vezesse a fehér LED-szalag kábelét és az ajtóérzékelő kábelét a kábelkötegelőkön keresztül.

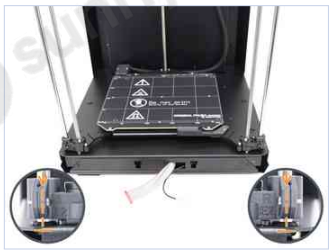
  ⓘ **Ha a Buddy kamera hozzáadását tervezi, az USB-C kábelt is vezesse át a kábelkötegelőkön.**
- A kábelek rögzítéséhez húzza meg az összes kábelkötegelőt. A kötegelők felesleges végét vágja le.
- **A kábeleknek enyhén feszesnek és egyenesnek kell lenniük**. A túlzott lazaság vagy hajlás az Y-tengellyel való ütközést és sérülést okozhat.

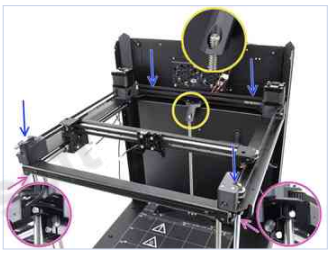
Lépés 213 – Sima rudak: alkatrészek előkészítése

- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Sima rúd, 330 × 8 mm (2×) *a Rods dobozban található*
- M3x8rT csavar (1×)

Lépés 214 – A CoreXY szerelvény felszerelése

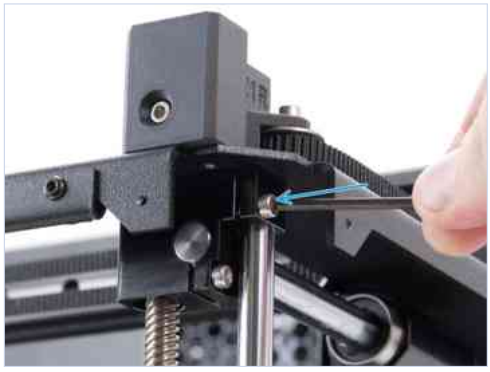
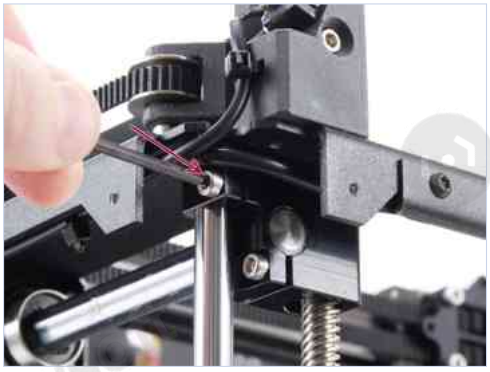




- Mindkét sima rudat óvatosan tolja be a fűtött asztal szerelvényének csapágyaiba, át rajtuk, egészen az alapszerelvény rúdtartóiba.
  - ⚠ **A sima rudat nagyon lassan kell a csapágy tengelyébe tolni, hogy a golyók ne ugorjanak ki a csapágyból.**
- A hűtőventilátorok kábeleit egyelőre fektesse át a hátlapon. **A kábelek és a hátlapon lévő zseb között szabad helynek kell lennie.**
- Fokozott óvatossággal helyezze a szerelvényt a sima rudakra és a hátlapra.
  - ⚠ **Győződjön meg róla, hogy egyik kábel sem csípődött be.**
  - Ellenőrizze, hogy mindkét sima rúd megfelelően ül-e a rúdtartókban.
  - A hátsó Z-tengely motor menetes orsójának át kell haladnia a bed-stop-rear alkatrészen.

⚠ **FIGYELMEZTETÉS: A nyomtató mozgatásakor SOHA NE EMELJE MEG a CoreXY szerelvénynél fogva. Mindig a teljes szerkezet alapjánál fogva emelje meg.**

Lépés 215 – A sima rudak rögzítése

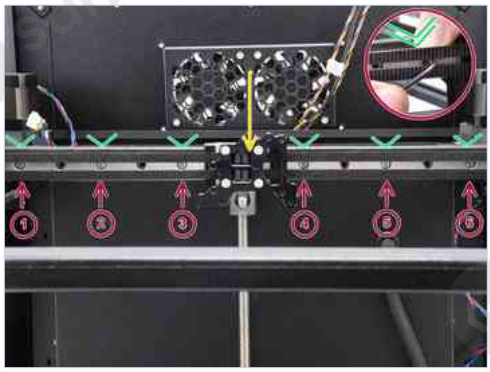



⚠ **Ellenőrizze, hogy mindkét sima rúd megfelelően ül-e a tartókban. A sima rudakat ütközésig be kell tolni a tartókba.**

ⓘ Ha nem biztos benne, egy lapos csavarhúzót **finoman** és **óvatosan** bedughat a résbe, és kissé szétfeszítheti, hogy meggyőződjön róla, hogy a rudak ütközésig be vannak tolva.

- A jobb oldali M3x10 csavar meghúzásával rögzítse a sima rudat.
- A bal oldali M3x10 csavar meghúzásával rögzítse a sima rudat.

Lépés 216 – A lineáris sín beigazítása



- Tolja a lineáris sín kocsiját (carriage) középre.
- ⚠ **Húzza meg szorosan az összes csavart a képen látható sorrendben.**
  - Meghúzás közben nyomja lefelé a lineáris sínt.

Lépés 217 – A CoreXY kábeleinek vezetése



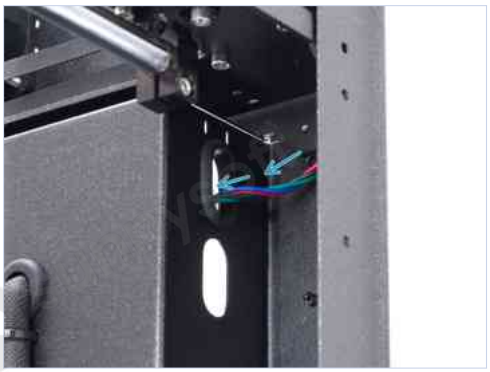




- A nyomtató hátoldala felől dugja át az FE csatlakozót az ovális nyíláson.
- Keresse meg az FE kábel csatlakozóját (5-ös szám) – a bal hátsó sarokban, a CoreXY szerelvény alatt.
- Csatlakoztassa az FE csatlakozót a CoreXY lemez alsó oldalán lévő Faston csatlakozóhoz.
- Ugyanezen az oldalon dugja át az X-tengely motorkábelét a hátlap ovális nyílásán.
- Vezesse át a fehér LED-szalag és az ajtóérzékelő kábelét a hátlap ovális nyílásán.
- **Ha beszerelte az xBuddy kamera kábelét**, azt is dugja át a hátlap ovális nyílásán.

Lépés 218 – A hűtőventilátorok kábeleinek vezetése





- Vezesse át a hűtőventilátor és a termisztor kábeleit a hátlap ovális nyílásán.
- A jobb hátsó sarokban keresse meg az Y-motor kábelét, és dugja át a hátlap felső ovális nyílásán.

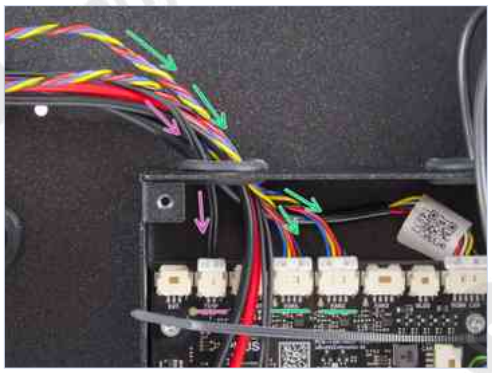
Lépés 219 – Az asztalütköző (bed-stop) rögzítése





- A hátoldalon keresse meg a hűtőventilátorok alatti ovális csavarnyílást.
- Az ovális nyílásnak egy vonalba kell esnie a túloldalon lévő asztalütköző (bed-stop) furatával.
  - A beigazításhoz emelje meg kissé a CoreXY szerelvény hátsó részét – néhány milliméter elég.
- Amikor a furatok egy vonalban vannak, rögzítse őket egy M3x8rT csavarral.

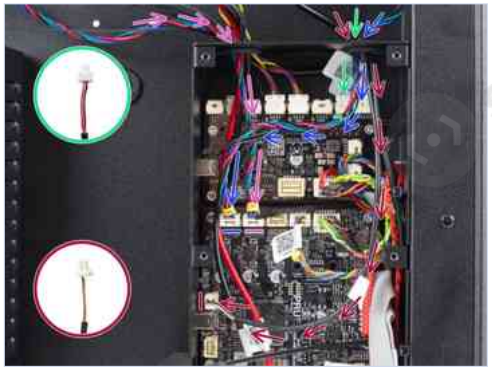
Lépés 220 – A hűtőventilátorok kábeleinek csatlakoztatása





- Vezesse át a hűtőventilátor kábeleit az xBuddy box bal oldali nyílásán, és dugja be őket az xBuddy bővítőpanel negyedik és ötödik, FAN 1 és FAN 2 jelölésű aljzatába.
  - ⓘ A csatlakoztatás sorrendje nem számít, a két kábel egyforma.
- A kamratermisztor kábelét a hűtőventilátor kábeleivel együtt vezesse.
  - Csatlakoztassa az xBuddy bővítőpanel balról második, TEMP jelölésű aljzatához.

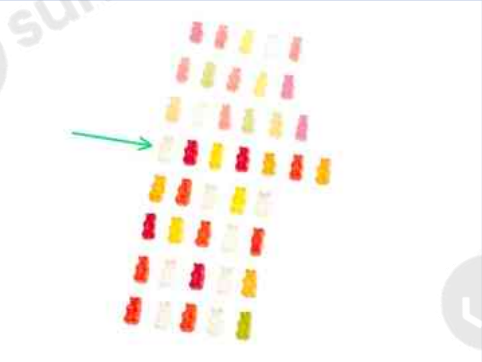
Lépés 221 – A CoreXY kábeleinek csatlakoztatása





- Vezesse át az X-tengely motorkábelét az xBuddy box jobb oldali nyílásán. Csatlakoztassa az xBuddy panel balról első aljzatába.
- Vezesse át az ajtóérzékelő kábelét az xBuddy box jobb oldali nyílásán. Csatlakoztassa az xBuddy panel bal oldalán lévő alsó aljzatba.
- Vezesse át a fehér LED-szalag kábelét az xBuddy box jobb oldali nyílásán. Csatlakoztassa az xBuddy bővítőpanel jobbról második aljzatába.
- Vezesse át az Y-tengely motorkábelét az xBuddy box bal oldali nyílásán. Csatlakoztassa az xBuddy panel balról második aljzatába.

Lépés 222 – Itt a Haribo ideje!



- Megérdemelné, hogy az egész zacskót megegye, de próbáljon uralkodni magán. Egye meg csak a negyedik sort.

Lépés 223 – Kész



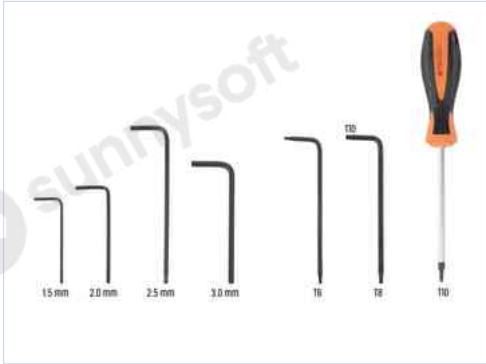


- Gratulálunk! Most szerelte össze és szerelte be a CoreXY szerelvényt.
- Lépjen tovább a következő fejezetre.

6. A Nextruder összeszerelése

Lépés 224 – A fejezethez szükséges szerszámok

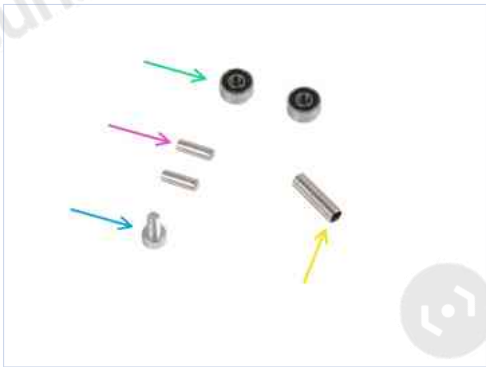




- **Ehhez a fejezethez kérjük, készítse elő:**
- Univerzális kulcs
- 1,5 mm-es imbuszkulcs
- 2,5 mm-es imbuszkulcs
- T6 Torx kulcs
- T10 Torx kulcs / T10 Torx csavarhúzó

Lépés 225 – A Nextruder nyomókarja: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Idler-lever-a (1×) *az Electronics dobozban lévő Nextruder zacskóban található*
- Idler-lever-b (1×) *az Electronics dobozban lévő Nextruder zacskóban található*
- 693 2RS csapágy (2×) *az Electronics csomagban található*
- 2,9x8,5 csap (pin) (2×) *az Electronics csomagban található*
- M3x6 csavar (1×)
- 13,2x3,8x0,35 csöves távtartó betét (1×) *az Electronics csomagban található*

Lépés 226 – Az extruder nyomókarjának összeszerelése





- Helyezze be mindkét csapágyat az Idler-lever-a alkatrészbe.
- Mindegyik 693 2RS csapágyba dugjon be egy 2,9x8,5 csapot, a képen látható módon.
- Zárja le az egészet az Idler-lever-b alkatrésszel, és rögzítse az M3x6 csavarral. **Ne húzza túl a csavart.** Mindkét csapágynak különösebb ellenállás nélkül kell forognia.
- Ugyanarról az oldalról nyomja be a csöves távtartó betétet a szerelvénybe. A betét „alsó" részének egy síkban kell lennie a nyomókar-szerelvény alsó részével.

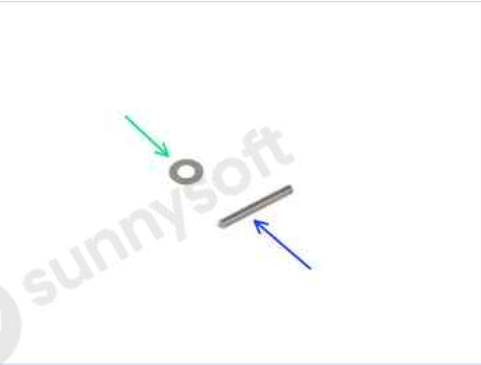
Lépés 227 – Extruder: alkatrészek előkészítése I.



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- PG-assembly (1×) *az Electronics csomagban található*
- Hűtőborda-szerelvény (1×) *az Electronics csomagban található*
- Main-plate (1×) *az Electronics csomagban található*
- PG-ring (1×) *az Electronics csomagban található*
- PG-assembly-adapter (1×) *az Electronics csomagban található*
- ⓘ A lista a következő lépésben folytatódik...

Lépés 228 – Extruder: alkatrészek előkészítése II.





- Extrudermotor (1×) *a Motor kit csomagban található*
- 5x10x0,1 mm-es távtartó alátét (1×) *az Electronics csomagban lévő Nextruder zacskóban található*
- M3x25 hernyócsavar (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*

Lépés 229 – Az extruder összeszerelése







- Helyezze az 5x10x0,1 alátétet az extrudermotor tengelyére.
- Helyezze a hűtőbordát az extrudermotorra. Ügyeljen mindkét alkatrész tájolására.
  - A motor kábelének „felfelé" kell néznie.
  - A hűtőborda (heatsink) kábeleinek a jobb oldalon kell lenniük.

⚠ **Ellenőrizze, hogy a motor kábele és a hűtőborda kábelei pontosan a fényképen látható módon állnak-e!**

- Helyezze a main-plate alkatrészt a hűtőbordára (heatsink). Figyelje meg az alkatrész tájolását. A kivágás segít a helyes illesztésben.
- Mielőtt továbblépne, **győződjön meg róla, hogy az 5x10x0,1 távtartó alátét az extrudermotoron van**.

Lépés 230 – A bolygómű összeszerelése



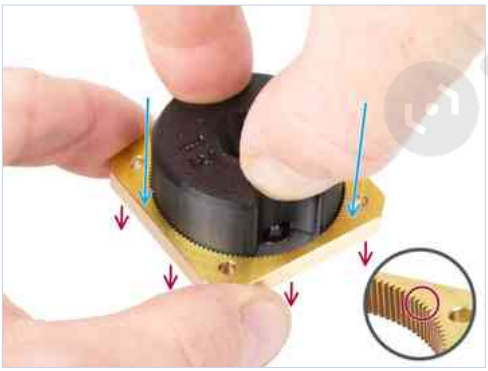


ⓘ **A következő lépéseket helyesen és gondosan kell elvégezni.** A jobb megértés és a sikeres összeszerelés érdekében az útmutató lépései mellé megnézheti a következő videót: prusa.io/PG-assembly

- A videó megtekintése után kövesse az útmutató utasításait.

- Helyezze a PG-assembly-adapter műanyag alkatrészt (a bolygómű szerelési adaptere) a PG-assembly egységre (bolygómű-szerelvény). Figyelje meg a fogaskerekek számára kialakított kivágásokat az adapterben.

Lépés 231 – A PG-ring felszerelése

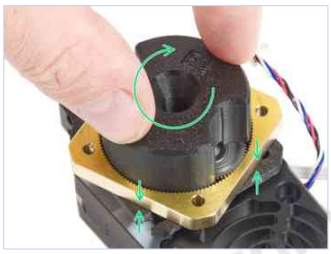




⚠ **A bolygóművet ne szerelje össze a PG-assembly-adapter nélkül. Ez a szerszám biztosítja, hogy a fogaskerekek helyesen kapcsolódjanak egymáshoz.**

- Helyezze a PG-ringet az adapterre.
  - Figyelje meg, hogy a PG-ring fogainak egyik oldalán letört él van. Ennek az oldalnak lefelé (a PG-assembly felé) kell néznie.
- Fogja meg az egész szerelvényt az egyik kezével úgy, hogy a PG-ringet el tudja forgatni.
- A másik kezével billegő mozdulattal (a PG-ringet ismételten balra és jobbra mozgatva) tolja a PG-ringet a PG-szerelvényre – negyed fordulat elég.
- Álljon meg, amikor a fogaskerekek felülete nagyjából egy síkban van a PG-ring felületével.

Lépés 232 – A PG-assembly felszerelése


⚠ **Ebben a lépésben járjon el nagyon óvatosan.**

- Tartsa meg a PG-assembly helyzetét, és helyezze az extrudermotor tengelyére.
- Nagyon finoman és lazán forgassa a teljes PG-szerelvényt (PG-assembly-adapter, PG-assembly és PG-ring), amíg le nem süllyed annyira, hogy ne maradjon rés a szerelvény és a main-plate alkatrész között. **Ne nyomja a szerelvényt.**
- Távolítsa el a PG-assembly-adaptert.

Lépés 233 – A PG-assembly ellenőrzése

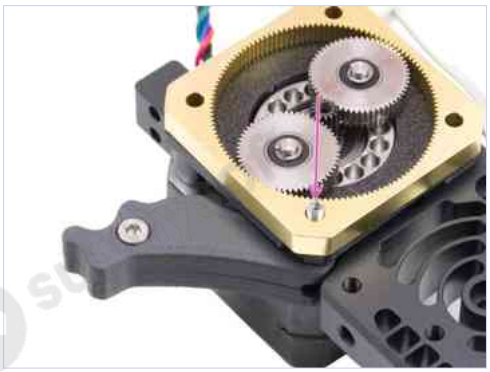




- Helyezze vissza a PG-assembly-adaptert a PG-assembly egységre, hogy ellenőrizze, minden alkatrész megfelelően illeszkedik-e.
- Forgassa el a PG-assembly-adaptert. **A PG-szerelvénynek könnyen, nagy erőkifejtés nélkül kell forognia.**
- Vegye le a PG-adaptert. Az összeszerelés során már nem lesz rá szüksége. Javasoljuk, hogy karbantartási célokra őrizze meg.
- Győződjön meg róla, hogy a PG-assembly nem áll ki a PG-ring fölé. A PG-ring felületének szintje alatt vagy azzal egy szintben kell lennie.
- A PG-ring és a Main-plate közötti résnek a lehető legkisebbnek kell lennie. Ha a rés észrevehető, vegye ki a bolygóműszerelvényt, és helyezze be újra.

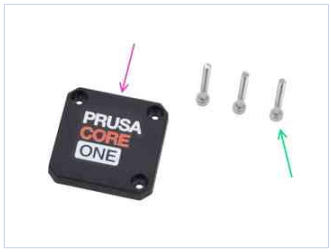
Lépés 234 – A Nextruder nyomókarjának felszerelése





- Helyezze a nyomókar-szerelvényt a PG-ring és az extrudermotor közé. A fő lapon (main-plate alkatrész) kivágás van a távtartó számára. Igazítsa a távtartót a PG-ring furatához.
- Rögzítse mindkét alkatrészt a 3x25-ös hernyócsavarral. **Ne húzza túl a csavart! Meghúzás után a csavar kiáll a PG-ringből.**

Lépés 235 – A bolygóműű kenése: alkatrészek előkészítése





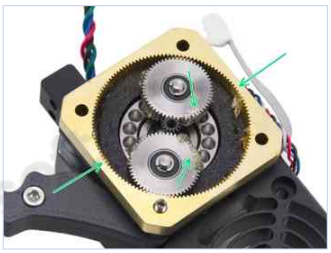


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- A Nextruder elülső burkolata (Front Case) (1×) *a Printed parts csomagban található*
  - ⓘ A Nextruder elülső burkolatán a logó **PRUSA CORE ONE** marad.
- M3x25 csavar (3×)
- Kenőanyag (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Néhány papírtörlő a kenőanyag letörléséhez a kezéről.

Lépés 236 – A bolygómű kenése

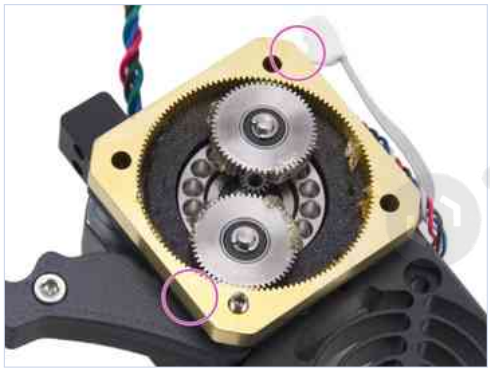






- Csavarja le teljesen a kupakot a Prusa Lubricant tubusáról, és a kupak másik végével szúrja át a tubus tetején lévő nyílást.
- Nyomjon egy kis mennyiségű kenőanyagot egy kábelkötegelő hegyére, majd kenje szét a fogaskerekeken.
- Vigyen fel egy kis mennyiségű Prusa Lubricant kenőanyagot **a PG-assembly fogaira és a PG-ring teljes belső kerületére**.
- Zárja le jól a kenőanyagot, az összeszerelés során már nem lesz rá szüksége.

Lépés 237 – A bolygómű lefedése




- Papírtörlővel törölje le a felesleges kenőanyagot a PG-ring elülső felületéről.
- Helyezze a burkolatot (front case) a bolygóműre, és rögzítse három M3x25 csavarral. Egyelőre **ne húzza meg őket teljesen.**
  - ⓘ A front case csavarjait az utolsó fejezetben, az önteszt (selftest) során húzzuk meg.

Lépés 238 – Idler-swivel: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Idler-swivel (2×) *az Electronics csomagban található*
- Idler-nut (1×) *az Electronics csomagban található*
- M3x30 csavar (2×)
- M3x20rT csavar (2×)
- M3nN anya (2×)
- 15x5 rugó (2×) *az Electronics csomagban található*
- 6x3,1x8 alátét (1×) *az Electronics csomagban található*

Lépés 239 – Az Idler-swivel (billenő) összeszerelése





- Dugja át az M3x20rT csavart az egyik idler-swivel alkatrészen.
- Húzza rá az alátétet a csavarra.
- A másik idler-swivel alkatrészt az ellenkező oldalról helyezze a csavarra.
- A másik oldalon csavarjon M3nN anyát a csavarra. Tartsa meg az anyát az univerzális kulccsal, és húzza meg a csavart. **Csak enyhén húzza meg!** A távtartó alátétnek szabadon kell forognia.

Lépés 240 – Az Idler-nut felszerelése





- Helyezze az Idler-nut alkatrészt az Idler-swivel szerelvénybe. Győződjön meg róla, hogy mindkét alkatrész tájolása megfelel a képnek.
- Rögzítse a két alkatrészt egymáshoz egy M3x20rT csavarral, ugyanarról az oldalról, mint az első csavart.
- Rögzítse a csavart M3nN anyával. **Ne húzza túl az anyát.** Az Idler-swivel alkatrésznek mozgathatónak kell maradnia az Idler-nut alkatrészen.

Lépés 241 – Az Idler-swivel szerelvény felszerelése






- Mindkét M3x30 csavarra húzzon fel egy 15x5 rugót.
- Dugja át a két rugós csavart a hűtőborda kiemelkedésén lévő furatokon. A furatokban nincs menet.
- Helyezze az Idler-swivel szerelvényt a csavarokra. Ügyeljen az Idler-nut helyes tájolására. A verziójelöléses oldalnak láthatónak kell lennie. Lásd a képet.
- Húzza meg mindkét csavart. **Hagyja abba a meghúzást, amint a csavarok hegye eléri az Idler-nut elülső oldalát.**

Lépés 242 – NTC termisztor: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- 90 mm-es NTC termisztor (1×) *az Electronics dobozban lévő Nextruder + Heatbed heatsink dobozban található.*
- M3x4T hernyócsavar (1×)

Lépés 243 – Az NTC termisztor beszerelése



- **Azon az oldalon, ahol az extrudermotor van**, dugja be az NTC termisztort a hűtőborda furatába.
- Rögzítse az M3x4T hernyócsavarral. Csavarja be ütközésig. **Finoman, de határozottan húzza meg** két ujjal, a T6 Torx kulcs rövid végével. Nagyobb erő alkalmazása maradandóan károsíthatja a menetet.

Lépés 244 – A Nextruder felszerelése: alkatrészek előkészítése

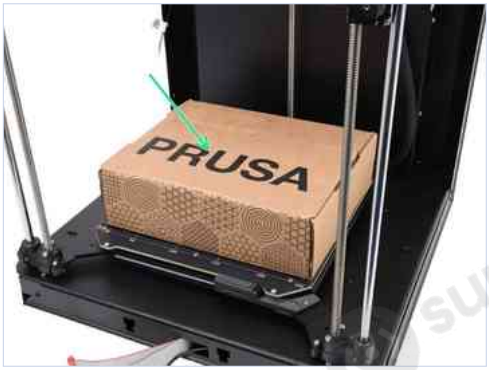






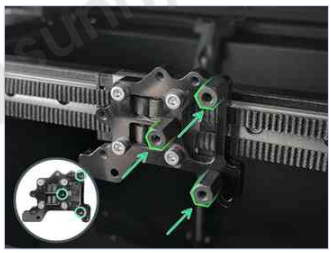
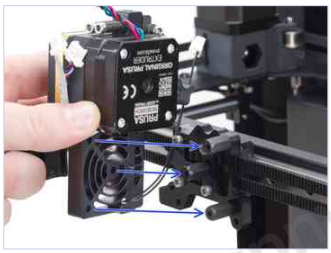
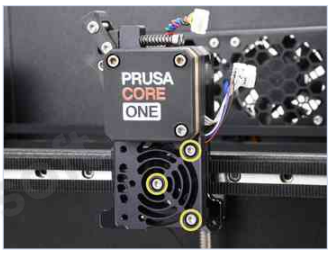
- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Nextruder távtartó (3×) *az Electronics & Fasteners csomagban lévő Small parts & fasteners zacskóban található*
- M3x10 csavar (3×)
- Kartondoboz (1×) *a fűtött asztal ideiglenes védelmére*
  - ⓘ Tipp: A készlet csomagolásából bármelyik kartondobozt használhatja.

Lépés 245 – A fűtött asztal védelme



- Helyezzen egy üres kartondobozt a fűtött asztalra úgy, hogy a felület minél nagyobb részét takarja.
- ⓘ Így megvédi a fűtött asztalt a leeső alkatrészektől.

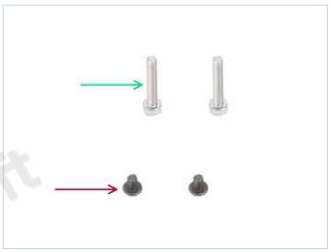
Lépés 246 – A Nextruder összeszerelése

- Csavarja a három Nextruder távtartót a Nextruder-tartóra. A távtartókat húzza meg szorosan.
- Helyezze a Nextruder szerelvényt a távtartókra.
- Igazítsa a Nextruder furatait a távtartókhoz, és rögzítse három M3x10 csavarral. **Ne húzza túl a csavarokat.**

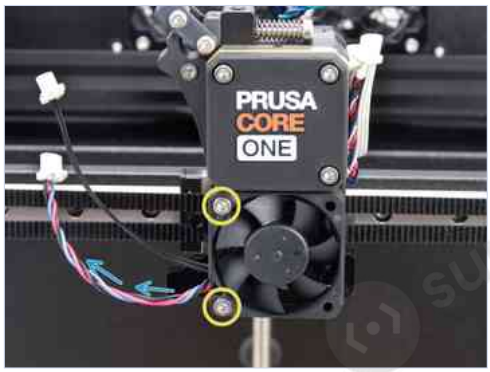
Lépés 247 – Hotend-ventilátor: alkatrészek előkészítése





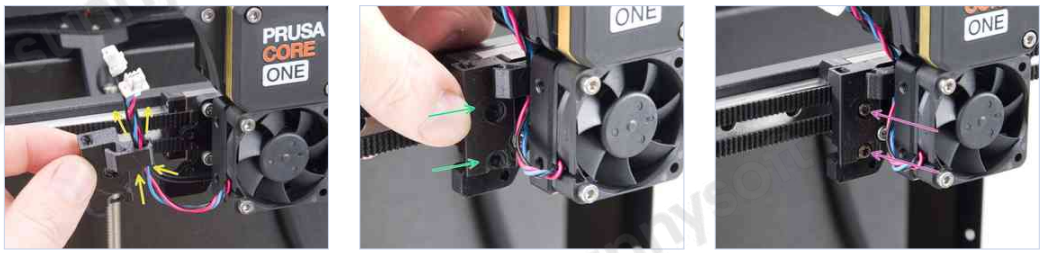
- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Hotend-ventilátor (1×) *az Electronics csomagban található*
- Hotend-cable-clip (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x4rT csavar (2×)
- M3x18 csavar (2×)

Lépés 248 – A hotend-ventilátor felszerelése



- A bal oldalon rögzítse a hotend-ventilátort a hűtőbordához két M3x18 csavarral. **A csavarokat óvatosan, de határozottan húzza meg, különben megrepedhet a műanyag ház.**
  - ⚠ **A hotend-ventilátoron matrica van, amelynek a ventilátor hátoldalán kell lennie – nem látható.**
  - A kábelnek a bal alsó sarok felé kell mutatnia.

Lépés 249 – A hotend-ventilátor kábeleinek elvezetése



- Fogja meg a Hotend-cable-clip alkatrészt a képen látható helyzetben, és vezesse át a **hűtőborda ventilátorának kábelét** az **NTC termisztor kábelével** együtt a jobb oldali kábelkampón.
- Pattintsa a Hotend-cable-clip alkatrészt a Nextruder-tartóra.
- Rögzítse két M3x4rT csavarral.

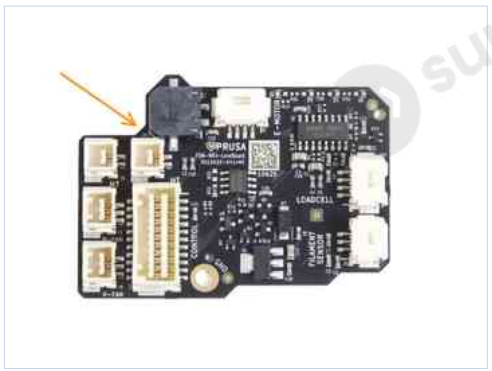
Lépés 250 – LoveBoard: alkatrészek előkészítése I.



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Printhead-cover (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Loveboard-mount (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Főkábel (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
  - ⓘ Megjegyzés: A kábel színe gyártási tételenként eltérhet. Ez az eljárást nem befolyásolja.
- M3x10 csavar (4×)
- M3x8rT csavar (1×)
- M3nS anya (5×)

ⓘ A lista a következő lépésben folytatódik...

Lépés 251 – LoveBoard: alkatrészek előkészítése II.



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- LoveBoard (1×) *az Electronics csomagban található*

Lépés 252 – A Loveboard-mount összeszerelése





- Keresse meg a Loveboard-mount alkatrészen az U alakú kábelcsatornát, és a mellette lévő nyílásba helyezzen egy M3nS anyát.
  - A 2,5 mm-es imbuszkulccsal nyomja be az anyát teljesen.
- Az alkatrész ellenkező oldalán helyezzen be egy M3nS anyát, és nyomja a helyére.

Lépés 253 – A Printhead-cover (fejburkolat) összeszerelése





- A printhead-cover burkolat hátoldaláról helyezzen két M3nS anyát az alkatrészbe.
- A printhead-cover másik oldaláról helyezzen egy M3nS anyát az alkatrészbe.

Lépés 254 – A LoveBoard panel felszerelése






- Helyezze a LoveBoard panelt a LoveBoard tartójára (Loveboard-mount alkatrész). Ügyeljen a helyes tájolásra – a csatlakozóknak lefelé kell nézniük.
- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait, és rögzítse a panelt az M3x8rT csavarral. **Ne húzza meg túl erősen**, mert megsérülhet az alkatrész.
- Vegye elő az extruder főkábelének azt a végét, amelyiken nincs fehér címke.
- Fordítsa fejjel lefelé a Loveboard-mount alkatrészt, és csatlakoztassa a főkábelt a LoveBoard panelhez.

Lépés 255 – A főkábel elvezetése





- Fordítsa el a főkábelt fél fordulattal.
- Hajtsa át a főkábelt a LoveBoard panel fölött annak ellenkező oldalára.
- Fordítsa fejjel lefelé a LoveBoard szerelvényt.
- Vezesse a főkábelt a LoveBoard panel fölött, a LoveBoard tartójának kábelcsatornáján keresztül.

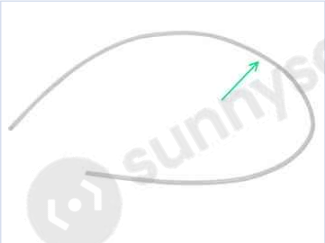
Lépés 256 – A LoveBoard panel lefedése





- Helyezzen két M3x10 csavart a Loveboard-holder alkatrészbe.
  - ⚠ **Ügyeljen arra, hogy a csavarokat a megfelelő oldalról dugja be. Tájékozódáshoz használja a panelen lévő LoveBoard logót.**
- Fedje le a LoveBoard panelt a Printhead-cover alkatrésszel.
  - ⚠ **Ügyeljen arra, hogy a főkábel egyik vezetéke se csípődjön be.**
- Rögzítse a két részt egymáshoz két M3x10 csavarral.
- Ellenőrizze, hogy nincs-e nagy rés az alkatrészek között, és nem csípődött-e be a textil kábelharisnya.

Lépés 257 – Swingarm: alkatrészek előkészítése I.


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x8rT csavar (2×)
- M3x10 csavar (1×)
- M5-4 csőcsatlakozó (1×) az Electronics & Fasteners csomagban lévő Small parts & fasteners zacskóban található.
- PTFE-cső, 710 × 4 × 2,5 (1×) *a CoreXY parts + Hinges set csomagban található*
- Swingarm-szerelvény (1×) *a Metal parts 3/3 csomagban található*
- Kábelpánt (5×) *az Electronics & Fasteners csomagban lévő Seals & Ties zacskóban található*
  - ⓘ A pántok egy kötegbe vannak csomagolva, ezeket szét kell választani.
- ⓘ A lista a következő lépésben folytatódik...

Lépés 258 – Swingarm: alkatrészek előkészítése II.



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bowden-bend (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Main-cable-clip (1×) *a Printed parts csomagban található*

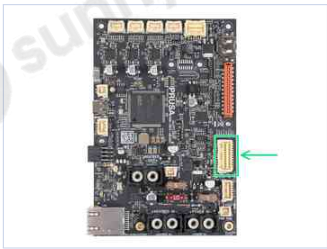
Lépés 259 – A főkábel elvezetése





- Óvatosan nyissa ki a főkábel bilincsét. Vigyázzon, hogy az alkatrész ne repedjen meg.
- Helyezze a főkábelt a Main-cable-clip bilincsbe.
- ⚠ **Figyelje meg a fényképen a süllyesztett oldal tájolását. A bilincs nem szimmetrikus, a képen látható módon rögzítse.**
- Helyezze a Main-cable-clip bilincset a textil kábelharisnya végétől körülbelül 10 cm-re, és zárja be a bilincset.
  - ⓘ Ne tolja a kábelbilincset a textil kábelharisnya széléig. A helyzetét akkor állítjuk be, amikor a főkábelt bedugjuk az xBuddy panelbe.
- Tegye a LoveBoard szerelvényt a fűtött asztalon lévő kartondobozra.
- Felülről tolja át a főkábelt a jobb hátsó sarokban, az Y-tengely motorja mögötti nyíláson.
- Ezután tolja át a főkábelt a hátlapon, az Y-tengely motorja alatti nyíláson.
- A nyomtató hátoldalán húzza ki a főkábelt a nyíláson. Ha közben kivette a kábelátvezetőt, tegye vissza.

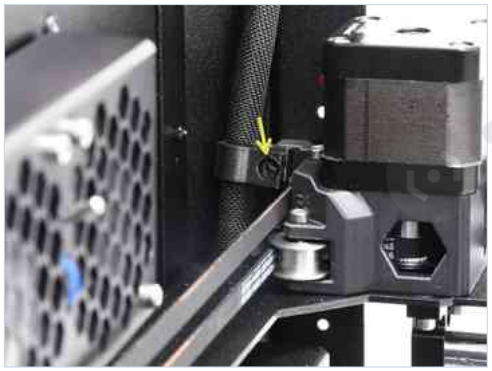
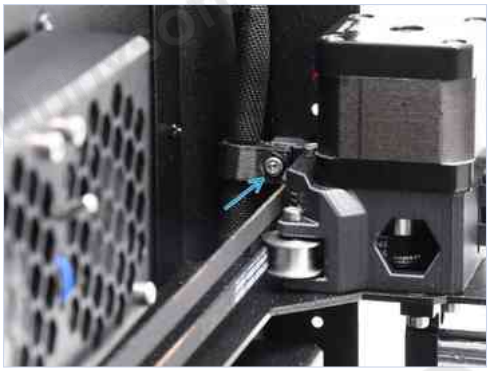
Lépés 260 – A főkábel csatlakoztatása





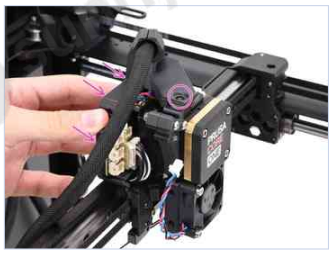
- Fordítsa a nyomtatót úgy, hogy a hátoldala Ön felé nézzen.
- Vezesse a főkábelt a bal oldali nyíláson át az xBuddy boxba.
- Csatlakoztassa a főkábelt az xBuddy panel jobb oldalán lévő aljzatba.
  - ⓘ Ha a kábel nem éri el a csatlakozót, vagy túl feszes, térjen vissza a(z) 259. lépéshez (**A főkábel elvezetése**), és a main-cable-clip bilincstől húzza a kábelt kissé lefelé.
- Rögzítse a kábeleket az xBuddy boxban korábban átfűzött kábelkötegelőkkel. A kötegelők felesleges részét óvatosan vágja le, **vigyázzon, hogy a kábeleket ne vágja el**.

Lépés 261 – A főkábel rögzítése

- A nyomtató jobb sarkában, az Y-motor szerelvényén keresse meg a műanyag alkatrész furatát, és igazítsa hozzá a main-cable-clip bilincset.
- Rögzítse a main-cable-clip bilincset a kábellel együtt a furathoz egy M3x10 csavarral.

Lépés 262 – A LoveBoard szerelvény felszerelése





- A Nextruder hátoldaláról helyezze a LoveBoard szerelvényt a Nextruderre.
  - Igazítsa a Loveboard-mount furatát a hűtőborda (Nextruder) tetején lévő menetes furathoz.
- Csavarja be az M5-4 csőcsatlakozót a hűtőbordába, és húzza meg. Használja az univerzális kulcsot.
- A Nextruder hátoldalán húzza meg a két M3x10 csavart, hogy rögzítse a LoveBoard szerelvényt.

Lépés 263 – A swingarm felszerelése



- Rögzítse a swingarm szerelvényt a hátlap jobb felső sarka közelében lévő menetes furatpárhoz.
- Rögzítse két M3x8rT csavarral.

⚠ **Ne húzza túl a csavarokat, mert kiszakadhat a menet.**

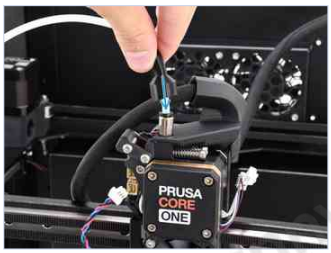
Lépés 264 – A főkábel rögzítése a swingarmhoz

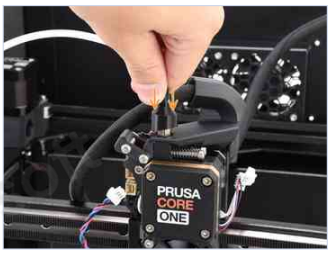




- Nézze meg, hol vannak kivágások a swingarm profilján.
- Tartsa a főkábelt a swingarm első kivágásánál.
- Vegyen egy kábelpántot, és készítse elő a swingarm első kivágásának hátoldalánál. Ügyeljen a tépőzár helyes tájolására.
- Fűzze át a kábelpánt végét a saját fülén, és tekerje körbe a swingarmon és a főkábelen.
  - Húzza meg a kábelpántot, amennyire csak lehet.
- Tekerje a kábelpántot a kábel köré.

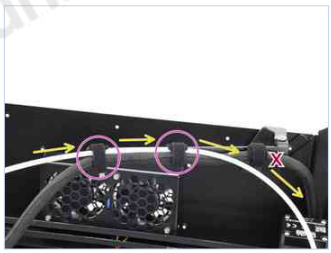
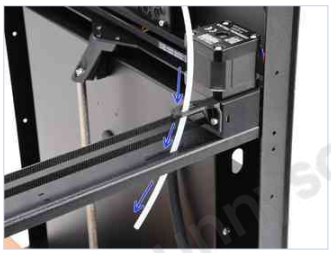
Lépés 265 – A PTFE-cső behelyezése



- A PTFE-cső egyik végét tolja át a bowden-bend alkatrészen úgy, hogy az alsó (széles) végéből legalább 1 cm cső kilógjon.
- Dugja a PTFE-csövet a Nextruderen lévő M5-4 csőcsatlakozóba. Nyomja be ütközésig.
- Most tolja le a bowden-bend alkatrészt úgy, hogy takarja az M5-4 csőcsatlakozót.

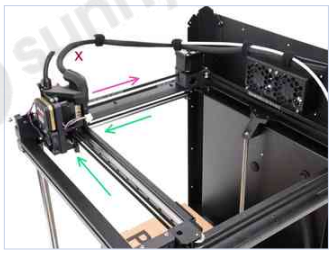
Lépés 266 – A PTFE-cső rögzítése


- Vezesse a PTFE-csövet a főkábellel párhuzamosan, és ügyeljen arra, hogy a cső a főkábel fölött maradjon.
- A PTFE-csövet és a főkábelt (main-cable) két kábelpánttal rögzítse a swingarmhoz a maradék két kivágásnál.

  ⚠ **A PTFE-csövet ne vezesse át a swingarm első kábelpántján.**
- A PTFE-cső szabad végét dugja át a bowdenvezetőn (bowden guide), majd a CoreXY lemez (CoreXY plate) nyílásán. A cső szabad végét egyelőre hagyja lógni.
- Fogja össze a PTFE-csövet és a főkábelt a maradék két kábelpánttal, a pántok között 10 cm távolságot hagyva.

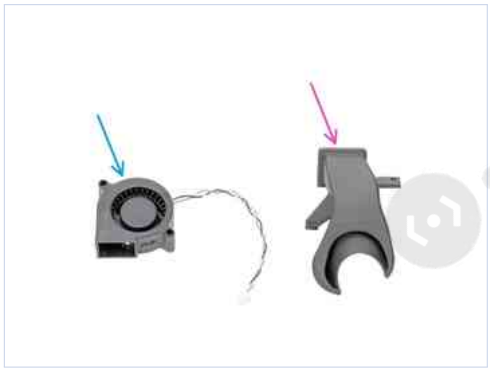
Lépés 267 – A mozgás ellenőrzése





- Kézzel többször mozgassa az XY tengelyeket a végállásukba, és győződjön meg róla, hogy:
  - A főkábel nem túl feszes, és nem húzza hátra a Nextrudert.
  - A főkábel nem alkot túl nagy ívet.
    - Ha a kábel túl feszes, vagy nagy ívet alkot, lazítsa meg kissé a főkábel bilincsének csavarját, és húzza a kábelt néhány milliméterrel feljebb vagy lejjebb. Ezután húzza meg a csavart, és végezze el újra a próbát.

Lépés 268 – Nyomtatási ventilátor: alkatrészek előkészítése




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Nyomtatási ventilátor (1×) *az Electronics csomagban található*
- Fan-shroud (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x25 csavar (1×)
- M3x10 csavar (2×)
- M3nS anya (3×)

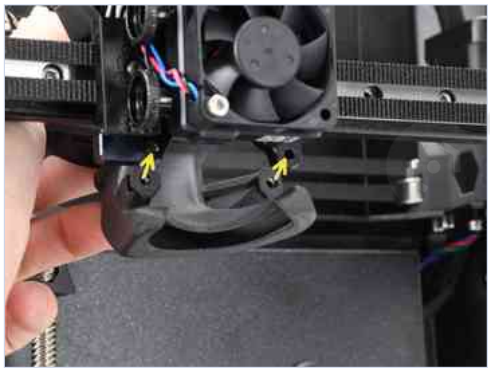
Lépés 269 – A fan-shroud összeszerelése





- Az egyik oldalról helyezzen két M3nS anyát a ventilátorburkolatba (fan-shroud).
- A másik oldalról tolja be egy M3nS anyát a ventilátorburkolatba (fan-shroud).
- Helyezze a nyomtatási ventilátort a fan-shroud alkatrészbe a képen látható módon. Ügyeljen az alkatrészek helyes tájolására.
- Csavarozza össze a két alkatrészt egy M3x25 csavarral.
  - ⚠ **Ne húzza túl a csavarokat, nehogy megsérüljön a ventilátorburkolat.**

Lépés 270 – A nyomtatási ventilátor szerelvényének felszerelése



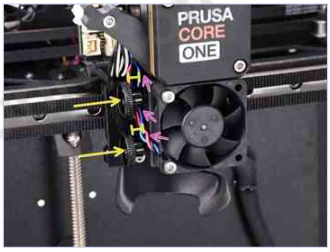

- Helyezze a nyomtatási ventilátor szerelvényét a Nextruder hátsó részére.
  - Igazítsa a Nextruder-tartó furatait a fan-shroud furataihoz.
- Rögzítse a fan-shroud alkatrészt a Nextruder-tartóhoz két M3x10 csavarral.

Lépés 271 – Hotend: alkatrészek előkészítése

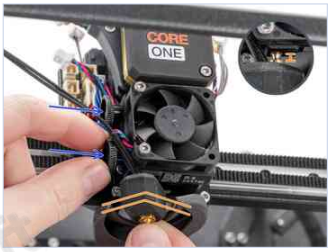


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Recés fejű rögzítőcsavar (2×) *az Electronics csomagban található*
- Prusa Hotend szerelvény (1×) *az Electronics csomagban található*

Lépés 272 – A hotend beszerelése





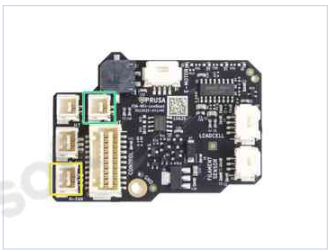


- Csavarja be a két rögzítőcsavart a hűtőbordába (heatsink). **Ne húzza meg őket teljesen.** Egyelőre két fordulat elég.
- Vezesse a hűtőborda ventilátorának kábelét a hűtőborda első menetes furata fölött.
- Nézze meg alaposan a hűtőborda alsó oldalát, és keresse meg a hotend-szerelvény furatát.
- Dugja be a hotend-szerelvény csövét a furatba, és tolja be teljesen a hűtőbordába.
  - A kábeleket a fénykép szerint irányítsa balra.
- Tolja be a hotend-szerelvényt ütközésig a hűtőbordába. A hűtőborda és a fúvóka sárgaréz része között körülbelül 2 mm-es résnek kell lennie.
- Nyomja befelé a hotend-szerelvényt, és közben **húzza meg szorosan mindkét rögzítőcsavart**.

  ⚠ **Ügyeljen arra, hogy egyetlen kábel se csípődjön be a csavarok és a hűtőborda közé!**

Lépés 273 – A hűtőborda kábeleinek csatlakoztatása

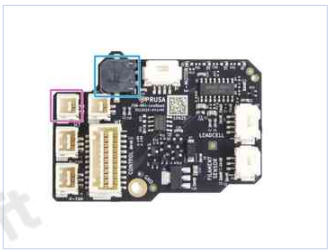




- Dugja be a hűtőborda termisztorának kábelét a LoveBoard panelen a főkábel fölötti csatlakozóba.
- Dugja be a hotend-ventilátor kábelét a LoveBoard panel bal oldali sorának alsó csatlakozójába.

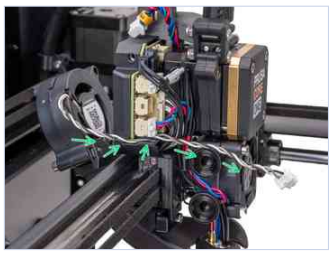
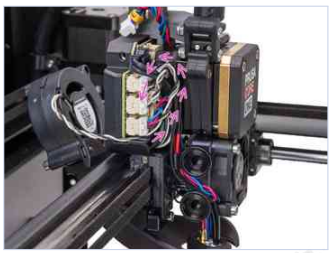
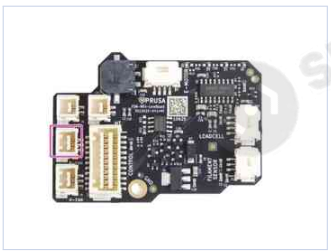
Lépés 274 – A hotend kábeleinek csatlakoztatása





- Vezesse át a fúvóka termisztorát a Nextruderen lévő kábelbilincsen, és csatlakoztassa a LoveBoard panelhez.
- Vezesse át a hotend fűtőbetétjét a Nextruderen lévő kábelbilincsen, és csatlakoztassa a LoveBoard panelhez.

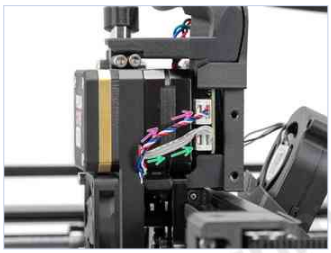
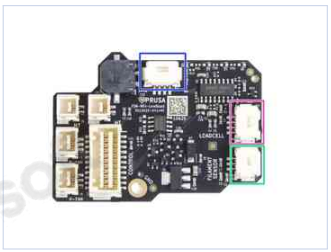
Lépés 275 – A nyomtatási ventilátor kábelének csatlakoztatása

- Vezesse a nyomtatási ventilátor kábelét a műanyag burkolat hornyában.
- A kábeltérben formázzon hurkot a nyomtatási ventilátor kábeléből, és dugja be a LoveBoard panel középső csatlakozójába.

Lépés 276 – Az E-motor kábelének csatlakoztatása



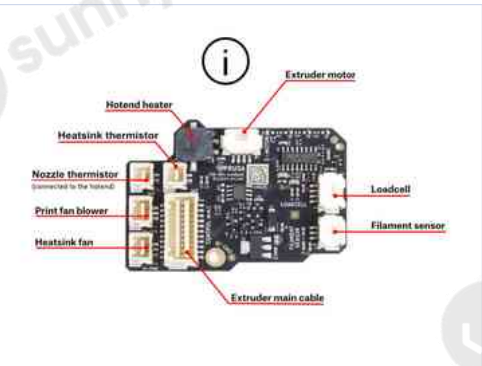
- Dugja be a Nextruder motorját (E jelöléssel) a felső oldalon lévő csatlakozóba.
- Dugja be a loadcell kábelét (alsó kábel) a Nextruder jobb oldalán lévő felső csatlakozóba.
- Dugja be a filamentérzékelőt (felső kábel) az alsó csatlakozóba.

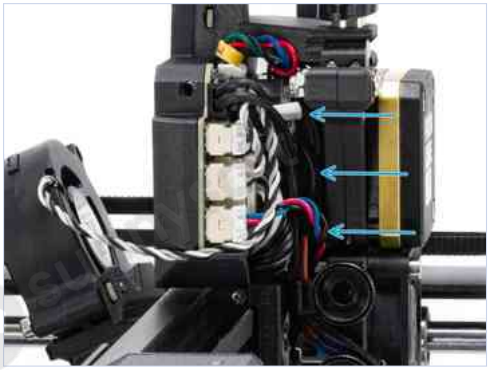
Lépés 277 – A LoveBoard burkolatai: alkatrészek előkészítése




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Print-head-cover-right-lever alkatrész (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Printhead-cover-left alkatrész (1×)
- M3x10 csavar (1×)
- M3x6 csavar (2×)

Lépés 278 – LoveBoard: a bekötés ellenőrzése





⚠ **Mielőtt lefedné az elektronikát, ellenőrizze az összes kábel bekötését.**

- Nyomja a kábelköteget a lehető legjobban befelé a LoveBoard panelhez, hogy ne álljon ki, és ne akadályozza a burkolat felhelyezését.

Lépés 279 – A LoveBoard panel lefedése





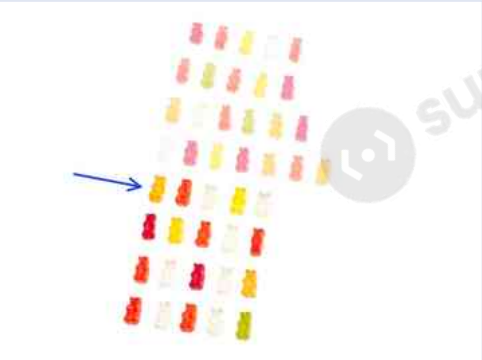


- Pattintsa a Print-head-cover-left alkatrészt a Nextruder bal oldalára.
- Rögzítse a burkolatot egy M3x10 csavarral.
- Helyezze a Printhead-cover-right-lever alkatrészt a Nextruder jobb oldalára.

  ⚠ **Ne csípje be a kábeleket!**
- Rögzítse a burkolatot két M3x6 csavarral.
- Vezesse át a főkábelt a hátlap jobb oldalán lévő felső nyíláson.

  A kábel végét egyelőre hagyja szabadon lógni.

Lépés 280 – Itt a Haribo ideje!



- Töltődjön fel, és irány előre!
- Egye meg az ötödik sort.

Lépés 281 – Kész

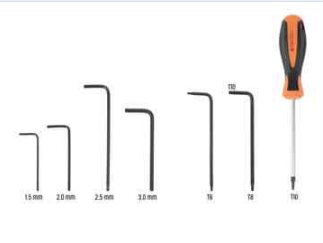




- Gratulálunk! Sikeresen összeszerelte a Nextrudert.
- Lépjünk tovább a következő fejezetre.

7. Keret és elektronika

Lépés 282 – A fejezethez szükséges szerszámok







- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- 2,5 mm-es imbuszkulcs
- 1,5 mm-es imbuszkulcs
- T10 Torx kulcs
- Hegyes csőrű fogó
  - Oldalcsípő fogó (opcionális)

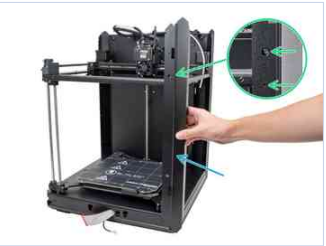
Lépés 283 – Elülső profilok: alkatrészek előkészítése



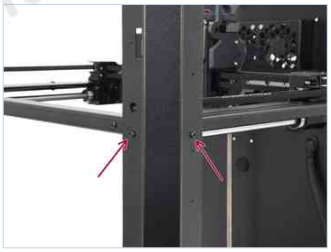


- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bal elülső profil (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
  - ⓘ Az, amelyiknek a tetején két kerek nyílás van.
- Jobb elülső profil (1×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
  - ⓘ Az, amelyiknek a tetején egy kerek nyílás van.
- M3x4rT csavar (8×)

Lépés 284 – A jobb elülső profil felszerelése

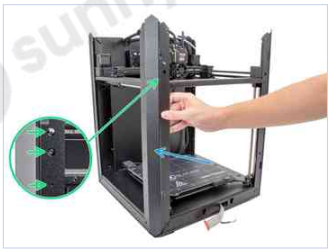
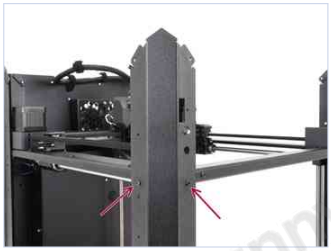






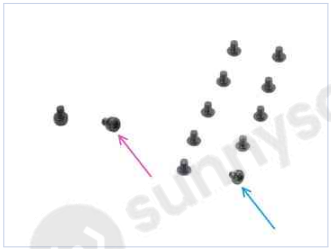
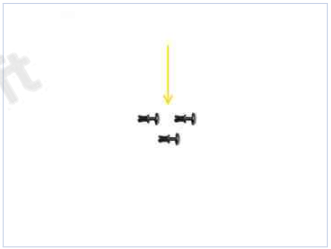
- Rögzítse a jobb elülső profilt a nyomtatóhoz.
  - ⓘ Ellenőrizze, hogy a megfelelő profilt használja-e – ezen **egy nagy kerek nyílás** van a szíjfeszítő csavar számára.
- Igazítsa a profilt úgy, hogy a kalibrálócsavar nyílása és a csavar kisebb nyílása egy vonalba essen a menettel.
- Rögzítse a profilt a CoreXY szerelvényhez két M3x4rT csavarral.
- Az alsó részen rögzítse a profilt két M3x4rT csavarral.
- ⓘ Ha a furatok nem esnek egybe, ellenőrizze, hogy a sima rudak ütközésig be vannak-e tolva a rúdtartókba az alap szerelvényében és a felső XY szerelvényben.

Lépés 285 – A bal elülső profil felszerelése


- Rögzítse a bal elülső profilt a nyomtatóhoz.
  - ⓘ Ellenőrizze, hogy a megfelelő profilt használja-e – ezen **két nagy kerek nyílás** van az ajtóérzékelő és a szíjfeszítő csavar számára.
- Igazítsa a profilt úgy, hogy a nyílások egybeessenek. **Vigyázzon, hogy ne hajlítsa el az ajtóérzékelő karját!**
- Rögzítse a profilt a CoreXY szerelvényhez két M3x4rT csavarral.
- Az alsó részen rögzítse a profilt két M3x4rT csavarral.

Lépés 286 – Felső profilok: alkatrészek előkészítése

- Felső profil (3×) *a Metal parts 1/3 csomagban található*
- Felső hátsó profil (1×) a Metal parts 1/3 csomagban található – figyelje meg az alkatrészen lévő két furatot.
- M3x4rT csavar (10×)
- Fekete M3x4 csavar (2×) *(eltérő fejtípussal) a Fasteners 2/3 csomagban található*
- Nejlon popszegecs (3×)

Lépés 287 – A felső profilok összeszerelése I.





⚠ **Az éles lemezalkatrészek kezelésekor legyen nagyon óvatos, hogy elkerülje a sérülést vagy a károsodást.**

- A kép szerint helyezze le a két furattal ellátott felső profilt a sík oldalára.
  - Tájolja az alkatrészt a kép szerint. **Igazodjon a peremhez.**
- A bal oldalra helyezze a felső profilok közül bármelyik másikat. Tájolja az alkatrészt a kép szerint. **Igazodjon a peremhez**.
- Illessze össze a két profilt.
  - ⚠ **Vigyázat! Az elülső profil peremének (kék nyíl) a bal oldali univerzális profil alá kell becsúsznia (zöld nyíl), nem pedig fölé.**
- Igazítsa egymáshoz a két alkatrész furatait, és kösse össze őket egy **M3x4rT** csavarral.
  - ⚠ **Gondosan ellenőrizze a csavar típusát! Győződjön meg róla, hogy minden furathoz a megfelelőt használja.**
- Ugyanígy illessze sarokká a másik két profilt, és rögzítse őket egy M3x4 csavarral.

Lépés 288 – A felső profilok összeszerelése II.

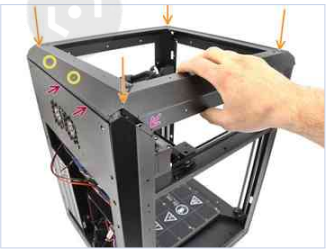




- Ugyanígy csatlakoztasson egy újabb profilt a két furattal ellátott felső profilhoz a sík oldalon.
- ⚠ **Győződjön meg róla, hogy minden perem a profilok alá van tolva.**
- Kösse össze a profilokat M3x4rT csavarokkal.
- ⚠ **Gondosan ellenőrizze a csavar típusát! Győződjön meg róla, hogy minden furathoz a megfelelőt használja.**
- Ugyanígy csatlakoztassa az utolsó profilt. **Győződjön meg róla, hogy a megfelelő típusú csavart használja.**
- Kösse össze a profilokat egy M3x4 csavarral. **Győződjön meg róla, hogy a megfelelő típusú csavart használja.**

Lépés 289 – A felső profilok beigazítása

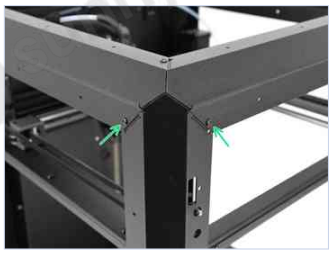






- Keresse meg azt a profilt, amelynek **a közepén két nyílás** van – ennek az alkatrésznek a **nyomtató hátsó részére** kell kerülnie.
- Helyezze a felső profilszerelvényt a nyomtatóra, és ügyeljen arra, hogy a két nyílás hátrafelé nézzen.
  - A hátsó profil kiálló részének a hátsó lemez mögé kell kerülnie.
  - Oldalt és elöl a profiloknak a menetes furatokkal ellátott füleken kell felfeküdniük.

Lépés 290 – A felső profilok felszerelése





- Amint az összes felső profil megfelelően be van igazítva, rögzítse őket a sarkokban a maradék 8 darab M3x4rT csavarral.
- Rögzítse a hátlapot a felső profilhoz három nejlon popszegeccsel.

Lépés 291 – A CoreXY rögzítőcsavarjai: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x4rT csavar (4×)

Lépés 292 – A CoreXY szerelvény rögzítése



- Igazítsa be a CoreXY szerelvényt úgy, hogy a menetes furatok egybeessenek a hátsó profilok csavarnyílásaival. Lehet, hogy a szerelvényt felfelé kell nyomnia, hogy a furatok egybeessenek.
  - Rögzítse a CoreXY szerelvényt négy M3x4rT csavarral a jelölt nyílásokban.

Lépés 293 – Az oldalsó érzékelő alapja: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Filament-sensor-body (1×) *a Printed parts csomagban található.*
- Filament-sensor-lever (1×) *a Printed parts csomagban található.*
- Filament-sensor-switch (1×) *a Printed parts csomagban található.*
- M3x10 csavar (1×)
- 10x6x2 mm-es mágnes (2×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- 7 mm-es ferromágneses golyó (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3w alátét (1×)

Lépés 294 – Az oldalsó érzékelő alapjának összeszerelése







- Helyezze az egyik mágnest a karon erre kialakított nyílásba.
- Helyezze a golyót az érzékelő alapjának belső oldalán lévő megfelelő nyílásba.
- Helyezze a mágnessel ellátott kart az alapba.
  - ⓘ A mágneses résznek a golyó mellett kell lennie.

    Vegye figyelembe, hogy a mágnes vonzza a golyót – győződjön meg róla, hogy a golyó szilárdan a helyén marad.
- Rögzítse a kart a helyén egy M3w alátéttel és egy M3x10 csavarral. Egyelőre csak néhány fordulattal húzza meg – annyira, hogy a helyén tartsa.
  - ⚠ **Ne húzza meg teljesen a csavart. Különben a kar nem fog mozogni, és az érzékelő nem fog működni!**

Lépés 295 – A kar ellenőrzése



- Ellenőrizze, hogy a kar szabadon mozog-e.
- Ha a kar nem mozog szabadon, vagy egyáltalán nem mozog, lazítsa meg a csavart negyed fordulattal, és próbálja ki újra a mozgást.

⚠ **A csavart nem szabad teljesen meghúzni, különben a kar nem tud szabadon mozogni.**

Lépés 296 – A kapcsoló összeszerelése







- Mielőtt hozzákezd, olvassa el ennek a lépésnek minden részét.
- Helyezze a második, 10x6x2 méretű mágnest a filament-sensor-switch alkatrészbe.
- Szerelje a filament-sensor-switch alkatrészt a filament-sensor-body alkatrészbe.
  - Tolja a filament-sensor-switch alkatrészt a bal oldali végállásba úgy, hogy a mágnesek egymás felé nézzenek.
- Ellenőrizze, hogy **a mágnesek taszítják-e egymást** – el kell tolniuk egymást.
  - **Ha vonzzák egymást** – vagyis egymás felé mozdulnak: vegye ki a mágnest a filament-sensor-switch alkatrészből, és fordítsa meg a polaritását. Ezután ellenőrizzen mindent újra.
  - ⓘ *Tipp: A mágnes kivételéhez a filament-sensor-switch alkatrészből használja az egyik vékony imbusz- vagy Torx kulcsot.*

Lépés 297 – IR-érzékelő: alkatrészek előkészítése

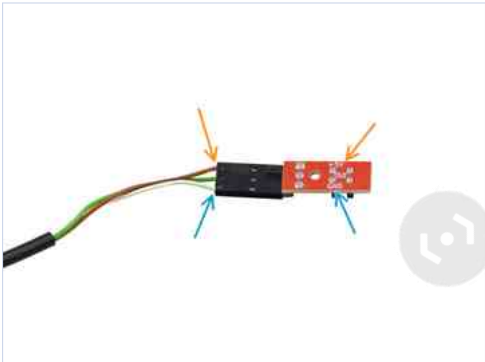




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Az oldalsó filamentérzékelő kábele (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- IR filamentérzékelő (1×) *az Electronics & Chamber parts csomagban található*
- Side Filament Sensor Cover műanyag alkatrész (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M2x8 csavar (1×)
- M3x10 csavar (2×)
- M3nS anya (2×)

Lépés 298 – Az IR-érzékelő csatlakoztatása

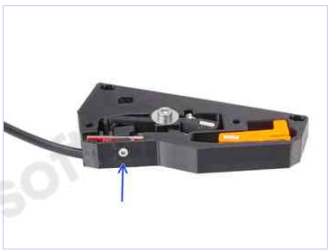




- Csatlakoztassa a kábelt az infravörös filamentérzékelőhöz.
  - ⚠ **Bedugás előtt győződjön meg róla, hogy a csatlakozó tájolása helyes!**
  - A CORE One esetében a barna vezetéket a +5V tüskéhez kell csatlakoztatni.
  - A fehér vezeték a GND tüskéhez csatlakozik.

Lépés 299 – Az IR-érzékelő beszerelése





- Először nyomja a kábelt a horonyba. A fekete csatlakozónak nagyjából az érzékelő alapjának (sensor base) közepén kell lennie.
- Magát az IR-érzékelőt helyezze az erre kialakított horonyba.
- A karnak be kell illeszkednie az érzékelő optikai kapujába.
- Győződjön meg róla, hogy sem a csatlakozó, sem a kábelek nem érnek hozzá a karhoz, mert ez megakadályozhatja az érzékelő helyes működését.
- Az 1,5 mm-es imbuszkulccsal rögzítse az érzékelőt a kis M2x8 csavarral.

Lépés 300 – Az oldalsó érzékelő burkolatának felszerelése



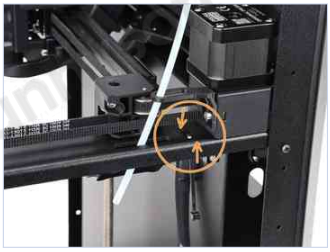

- Helyezzen két M3nS anyát a képen jelölt nyílásokba. Az 1,5 mm-es imbuszkulccsal **nyomja be őket ütközésig**.
  - Oldalról nézve ellenőrizze, hogy az anyák menete egy vonalban van-e a furatokkal.
- Helyezze a burkolatot a szerelvényre.
- Rögzítse a műanyag burkolatot a helyén két M3x10 csavarral (oldalsó csavarfuratok).
  - ⚠ **A középső csavart ne húzza meg! Különben az érzékelő nem működne.**

Lépés 301 – Oldalsó filamentérzékelő: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Az oldalsó filamentérzékelő szerelvénye (1×) *amelyet korábban szerelt össze*
- Rögzítőpersely (collet) (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Kábelkötegelő (3×)

Lépés 302 – Az oldalsó filamentérzékelő felszerelése



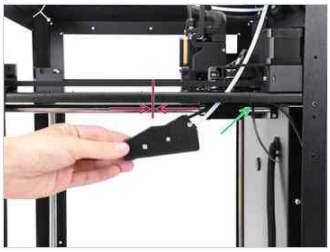




- A jelölt nyílásokba fűzzön be egy kábelkötegelőt. Ezzel rögzítjük majd a kábelt a fémprofil alá.
- Helyezze a rögzítőperselyt az érzékelőszerelvény jelölt nyílásába.
- Helyezze az érzékelőszerelvényt a nyomtatón lévő PTFE-csőre.

⚠ **Ügyeljen arra, hogy a csövet ütközésig betolja!**

Lépés 303 – A filamentérzékelő kábelének elvezetése



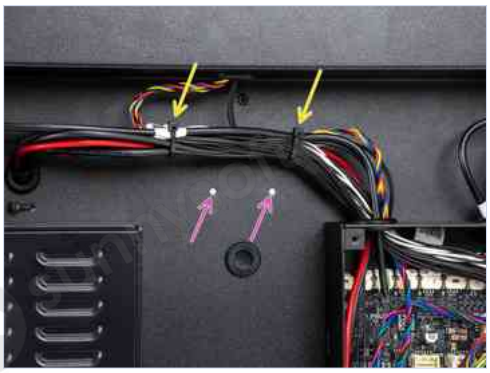




- Tolja feljebb az érzékelőszerelvényt, nagyjából a nyomtató keretének közepéig, hogy a kábel megfelelően beálljon.
- Amint a kábel a helyén van, rögzítse a fémprofil alatt egy kábelkötegelővel. A kötegelőt csak enyhén húzza meg, hogy a kábelt később még igazíthassa. A kötegelő felesleges részét vágja le.
- Vezesse az érzékelő kábelét az erre kialakított nyíláson át a nyomtató hátsó része felé.
- A nyomtató hátoldalán vezesse a kábelt az xBuddy boxba. Egyelőre hagyja szabadon lógni.

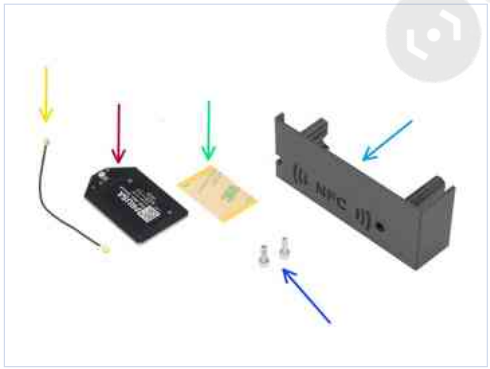
Lépés 304 – Az oldalsó filamentérzékelő csatlakoztatása





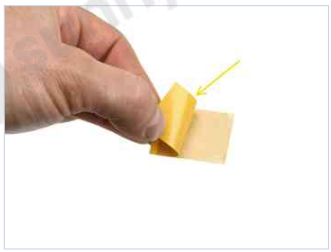
- Csatlakoztassa az oldalsó filamentérzékelő kábelét az xBuddy bővítőpanel tetején lévő, FILAMENT jelölésű csatlakozóba.
  - ⓘ Segítségül használhat hegyes csőrű fogót, de vigyázzon, hogy ne sértse meg a kábeleket.
- A jelölt helyen fogja össze a kábelköteget két kábelkötegelővel.
  - A kábeleket **a lehető legmagasabb helyzetben** rögzítse, hogy ne takarják el az alattuk lévő lemez két nyílását.
  - ⚠ **A kábelkötegelőket ne húzza túl, és a kábeleket se feszítse meg túlságosan!**

Lépés 305 – NFC-antenna: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- El-box-cover (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x10 csavar (2×)
- NFC-tekercs (NFCcoil) (1×) *az Electronics & Chamber parts csomagban található*
- 32 × 25 mm-es öntapadó fólia (1×) *az Electronics & Chamber parts csomagban található*
- Az NFC-tekercs kábele (1×) *az Electronics & Chamber parts csomagban található*

Lépés 306 – A ragasztófólia felvitele





- Húzza le a sárga védőfóliát a ragasztószalagról.
- Helyezze a fóliát az NFC-tekercs sík oldalára, és győződjön meg róla, hogy megfelelően tapad.
- Húzza le a maradék védőréteget az NFC-tekercsről.

Lépés 307 – Az NFC-tekercs felszerelése

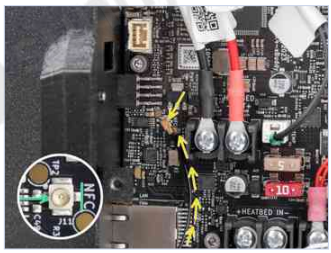



- Ragassza az NFC-tekercset az El-box-cover belső oldalára, nagyjából a képen látható módon.
  - ⓘ A kis kerek csatlakozónak a burkolat széléhez közelebb kell lennie.
- Csatlakoztassa a kábelt a panelhez: illessze egymáshoz a csatlakozókat, és nyomja meg őket enyhén, amíg kattanást nem érez – így biztos lesz a csatlakozás.

⚠ **Legyen óvatos az NFC-tekercs kábelének csatlakoztatásakor. A pontatlan illesztés vagy a túl nagy nyomás helyrehozhatatlan károsodást okozhat.**

ⓘ Ügyeljen az egyenletes nyomásra, és az NFC-kábel csatlakozójának benyomásához ne használjon lapos fémszerszámot.

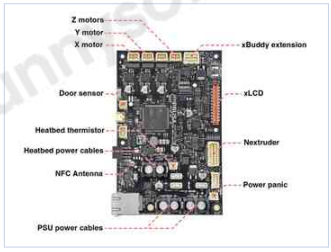
Lépés 308 – Az NFC-tekercs csatlakoztatása

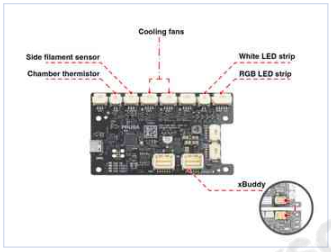


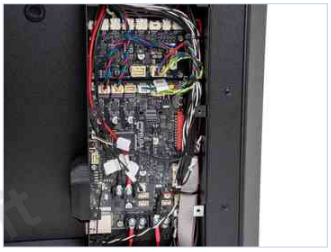


- Keresse meg az xBuddy panel bal alsó részén az NFC jelölésű kis kerek csatlakozót.
- Csatlakoztassa az NFC-tekercs kábelét a panelhez: illessze egymáshoz a csatlakozókat, és nyomja meg őket enyhén, amíg kattanást nem érez.

Lépés 309 – A bekötés ellenőrzése







- Az elektronika bekötésének ellenőrzéséhez használja a képeket mintaként.

⚠ **Győződjön meg róla, hogy minden csatlakozó teljesen be van dugva, és a tápegység kábelei megfelelően meg vannak húzva. Ellenkező esetben a nyomtató megsérülhet!**

Lépés 310 – Az elektronikaburkolat előkészítése



- Dugjon át két M3x10 csavart az El-box-cover alkatrészen.

Lépés 311 – Az elektronikaburkolat felszerelése







- Győződjön meg róla, hogy az xBuddy box alján lévő menetes furatokat nem takarják el kábelek.
  - Ha igen, rendezze át a kábeleket úgy, hogy a furatok szabadon hozzáférhetők legyenek.
- Igazítsa a burkolatot az xBuddy box nyílásához, és a csavarok meghúzásával rögzítse a helyén.
- Az NFC-kábelt az Ethernet-csatlakozó és a tápegység (PSU) tápkábelei közötti résen vezesse át.

  ⚠ **Ne vezesse át az Ethernet-csatlakozón vagy a tápkábeleken. Az xBuddy box lefedésekor a kábel megsérülhet.**

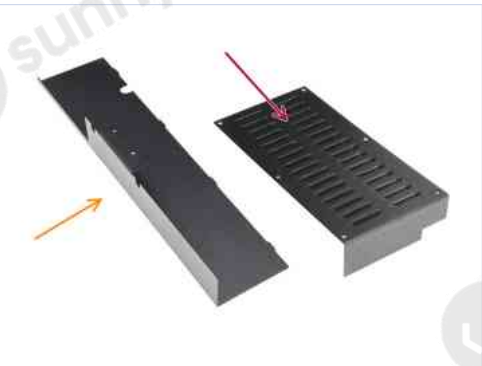
Lépés 312 – Megjegyzés a Buddy3D kamerához



ⓘ A Buddy3D kamera leendő felhasználóinak:

- Ha a Buddy3D kamerát tervezi használni, az USB-kábel már be van szerelve.
- A Buddy3D kamera felszerelésével és csatlakoztatásával kapcsolatos részletes információkért térjen vissza ehhez az útmutatóhoz: **Buddy3D kamera beszerelése a CORE One nyomtatóhoz**

Lépés 313 – Az xBuddy fedele: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
  - Hátsó lemezburkolat (1×) *a Metal parts 2/3 csomagban található*
  - Az xBuddy burkolata (1×) *a Metal parts 3/3 csomagban található*
  - M3x4rT csavar (8×)

Lépés 314 – Az xBuddy burkolatának felszerelése





- Rendezze el a kábeleket az xBuddy boxban a kép szerint.
- Óvatosan fedje le az xBuddy boxot: először a burkolat hajlított részét tolja be a dobozba.
  - ⚠ **Vigyázzon, hogy a kábelek ne csípődjenek be, és a burkolatot az xBuddy panelre merőlegesen tolja be. Gondosan ellenőrizze újra az NFC-tekercs kábelének helyzetét.**
- Rögzítse az xBuddy box burkolatát hat M3x4rT csavarral.

Lépés 315 – A hátsó burkolat felszerelése





- Igazítsa be a hátsó lemezburkolatot úgy, hogy a kábelek át tudjanak haladni a „tálcán".
- Helyezze a hátsó lemezburkolatot a mélyedésbe. Nyomja a nyomtató felé, majd tolja felfelé, hogy bekattanjon.
  - Négy fülnek kell beakadnia a nyomtató vázába.
  - Rögzítse a hátsó burkolatot a helyén két M3x4rT csavarral a nyomtató belseje felől.

Lépés 316 – Jobb oldal: alkatrészek előkészítése




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Jobb oldallemez (Right side sheet metal) (1×) *a Metal parts 2/3 csomagban található*
  - ⚠ **A megfelelő, jobb oldali alkatrész könnyen felismerhető a közepén lévő csavarfuratokról.**
- M3x8rT csavar (4×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Puck-universal (1×)
- Bármilyen kartondoboz (1×)
  - *Tipp: Jól bevált a Prusament doboza.*

Lépés 317 – A Puck-universal felszerelése






- Helyezze a Puck-universal alkatrészt a kartondobozra úgy, hogy a csavarfuratok felfelé nézzenek.
- Óvatosan fektesse a jobb oldali panelt a Puck-universal alkatrészre úgy, hogy a doboz közepén legyen.
- Igazítsa a Puck-universal furatait a jobb oldallemez furataihoz.
- Rögzítse a Puck-universal alkatrészt négy M3x8rT csavarral.

  ⓘ Meghúzáskor a csavarok ellenállást fejthetnek ki, mert saját menetet vágnak az alkatrészbe.

Lépés 318 – Jobb oldali fogantyú: alkatrészek előkészítése




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Oldalsó fogantyú (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x8rT csavar (2×)
- Rögzítőpersely (collet) (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- PTFE-cső, 4 × 2,5 × 45 mm (1×) *a CoreXY parts + Hinges set csomagban található (a zsanér alkatrészeivel együtt)*
- Nejlon popszegecs (11×)

Lépés 319 – A rögzítőpersely beszerelése



- Helyezze a rögzítőperselyt a fogantyúba.
- Nyomja be ütközésig.

Lépés 320 – A fogantyú felszerelése



- Helyezze a jobb oldallemez szerelvényét a nyomtató jobb oldalára. Győződjön meg róla, hogy az U alakú kivágások felfelé néznek.
- Illessze a jobb oldali fogantyút (handle) a jobb oldali fémlemezhez.
- Dugjon át egy M3x8rT csavart a fogantyú hátsó furatán és a lemezen.
- Helyezze az oldalsó filamentérzékelő szerelvényét a csavarra.
  - ⚠ **Ne húzza el túlságosan az oldalsó érzékelő szerelvényét; próbálja a jobb oldallemezt a lehető legközelebb hozni.**
- A csavart csak enyhén húzza meg – az anyának szabadon kell mozognia.
- Igazítsa az oldalsó filamentérzékelőt a lemez és a fogantyú elülső csavarfuratához.

Lépés 321 – A jobb oldal rögzítése





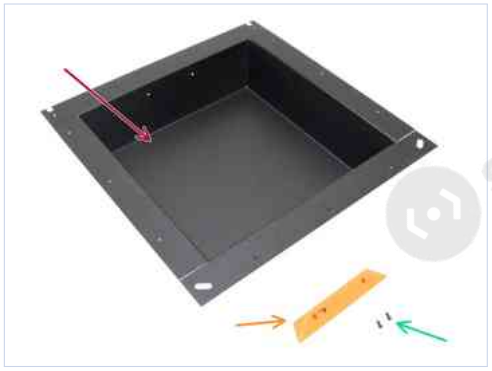
- A második M3x8rT csavarral rögzítse a jobb oldali fogantyút és az oldalsó filamentérzékelőt a jobb oldallemezhez.
- Rögzítse az oldallemezt a nyomtatóhoz 11 nejlon popszegeccsel.

⚠ **Vigyázzon, hogy ne csípje be az oldalsó filamentérzékelő kábelét az oldallemez és a nyomtató kerete közé!**

- Helyezze a rövid, 4 × 2,5 × 45 mm-es PTFE-csövet a rögzítőperselybe. Nyomja be ütközésig.

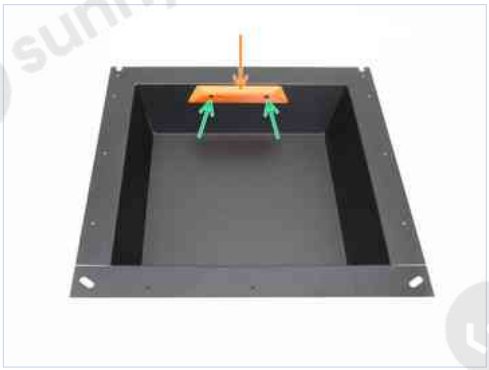
ⓘ A PTFE-cső egy része kiáll a fogantyúból.

Lépés 322 – Bal oldal: alkatrészek előkészítése




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Bal oldallemez (Left side sheet metal) (1×) *a Metal parts 2/3 csomagban található*
- Oldalsó fogantyú (1×) *a Printed parts csomagban található*
- M3x5rT csavar (2×)
- Nejlon popszegecs (11×)

Lépés 323 – A bal oldal felszerelése





- Igazítsa a fogantyút a lemez menetes furataihoz.
- Rögzítse a fogantyút két M3x5rT csavarral.
- Rögzítse az oldallemezt a nyomtatóhoz 11 nejlon popszegeccsel.

Lépés 324 – Itt a Haribo ideje!



- Szép munka – töltsön tankot a következő kihíváshoz!
- Egye meg a gumimacik hatodik sorát.
- Közeledünk a célegyeneshez! De **az utolsó gumimacikhoz még ne nyúljon!**

Lépés 325 – Kész

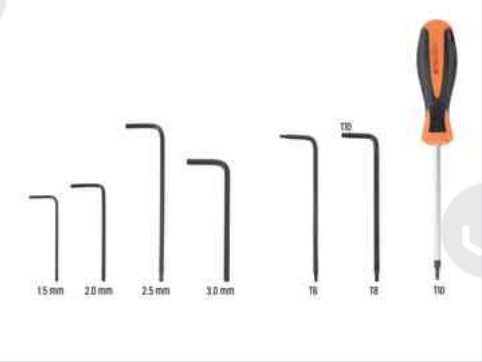




- Gratulálunk! Sikeresen összeszerelte a nyomtató teljes vázát.
- Lépjünk tovább a következő fejezetre.

8. Borítás, ajtó & xLCD

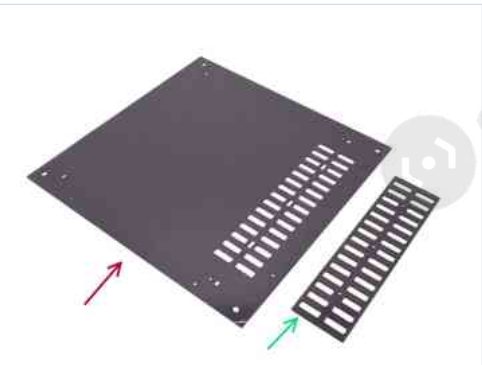
Lépés 326 – A fejezethez szükséges szerszámok





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- 2,5 mm-es imbuszkulcs
- T10 Torx kulcs
- Hegyes csőrű fogó

Lépés 327 – Felső burkolat: alkatrészek előkészítése I.





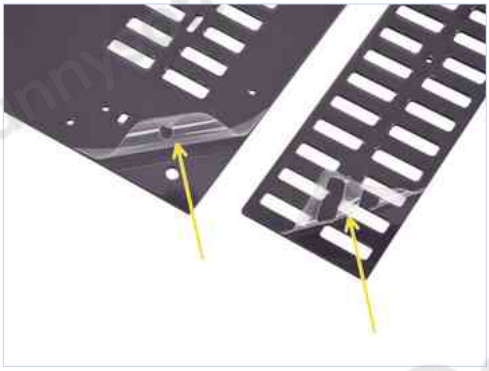
- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Felső burkolat (1×) *a Plexi set csomagban található*
- Szellőzőfedél (1×) *a Plexi set csomagban található*
- M3nN anya (3×)
- Szigetelő betét (3×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
  - ⓘ Ez az alkatrész szürke vagy fekete is lehet. Az alakja azonban azonos, és az összeszerelés menetét semmiben nem befolyásolja.
- M3x12rT csavar (3×)

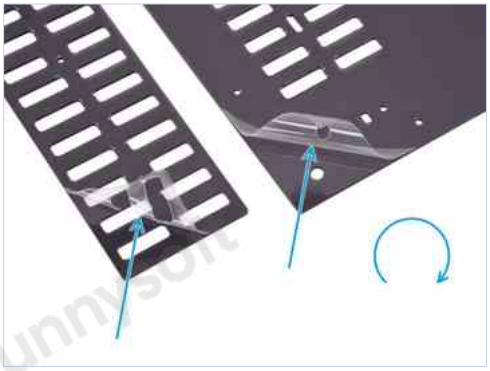
Lépés 328 – Felső burkolat: alkatrészek előkészítése II.



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- A felső burkolat rögzítőretesze (4×)
- Szellőzőblokk (1×)
- M3x8rT csavar (4×)

Lépés 329 – A védőfólia eltávolítása





- Először húzza le a védőfóliát mindkét műanyag lapról.
- Fordítsa meg az alkatrészeket, és húzza le a védőfóliát a többi oldalukról is.

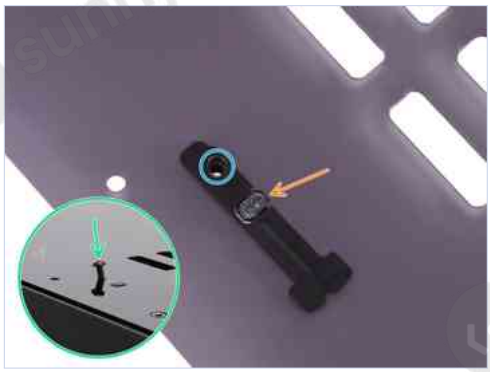
Lépés 330 – A felső burkolat próbaillesztése





- Helyezze a felső burkolatot a nyomtatóra.
- A szellőzőnyílásos résznek a nyomtató eleje felé kell néznie.
- Helyes tájolás esetén a burkolat illeszkedik a mélyedésbe, és a sarokban lévő csavarfejek beleillenek a kivágásokba.
  - ⓘ Ha a csavarnyílások nem esnek egybe, fordítsa meg a burkolatot. Vigyázat, spoiler: A burkolat nem szimmetrikus!

Lépés 331 – A felső burkolat összeszerelése I.





- Dugja át a felső burkolat reteszének bevágását a kijelölt nyíláson.
  - Ügyeljen a helyes elforgatásra, hogy a furatok egybeessenek.
- Húzza meg egy M3x8rT csavarral.
- Ismételje meg mind a négy sarokban.

Lépés 332 – A felső burkolat összeszerelése II.



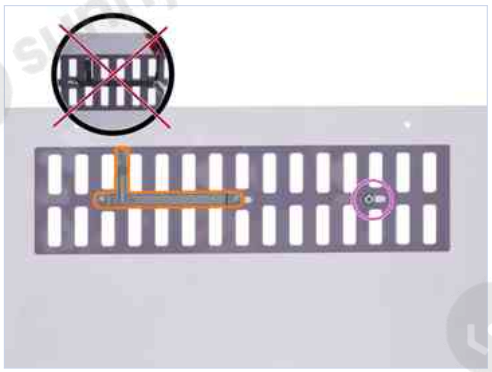


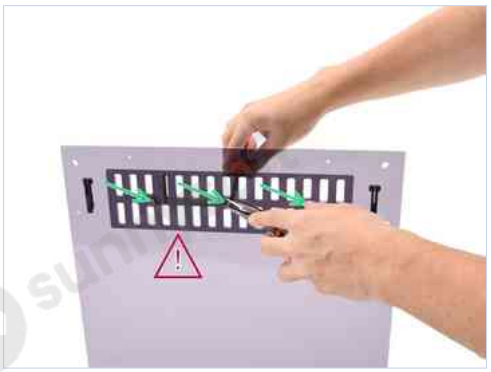
- Dugja át mindhárom M3x12rT csavart a szigetelő betéteken.
- Győződjön meg róla, hogy a betét peremes része a csavarfej felé néz.
- A betétes csavarokat dugja át a szellőző három hosszúkás nyílásán, és igazítsa be a szellőzőfedelet.

ⓘ Vegye figyelembe, hogy a szellőzőfedél nem szimmetrikus; **győződjön meg róla, hogy a fényképeken látható módon helyezkedik el.**

- A szellőzőfedelet balra tolva nyithatja ki.
- A szellőzőfedelet jobbra tolva zárhatja be.

Lépés 333 – A felső burkolat összeszerelése III.





- Kézzel húzzon meg egy M3nN anyát a jobb szélső M3x12rT csavaron, hogy a burkolatot a helyén rögzítse. Ne húzza meg teljesen.
- Illessze az Upg-vent-block alkatrészt a szellőzőrács fedeléhez. Győződjön meg róla, hogy megfelelően helyezkedik el. Ügyeljen arra, hogy a szellőzőblokk soha ne fedje át a nyitott szellőzőnyílást.

ⓘ Az Upg-vent-block karjának a nyomtató belseje felé kell néznie, hogy a nyomtatófej nyitni és zárni tudja a szellőzőfedelet.

- Rögzítse az Upg-vent-block alkatrészt a szellőzőfedélen M3nN anyákkal. A csavarok meghúzásakor tartsa meg az anyákat hegyes csőrű fogóval vagy univerzális kulccsal.

⚠ **A csavart csak annyira húzza meg, hogy megszűnjön a holtjáték. Lazának kell maradnia, különben a szellőzőfedél nem fog megfelelően nyílni és záródni.**

Lépés 334 – A felső burkolat felszerelése





- Próbálja meg kézzel elmozdítani a három csavar egyikét.
  - ⓘ A szellőzőnyílásoknak simán és erőlködés nélkül kell nyílniuk és záródniuk.
- ⚠ **Ha a fedél nehezen mozog, lazítsa meg azt a csavart, amelyik a gondot okozza.**
- Igazítsa a burkolatot a nyomtató mélyedéséhez, és ügyeljen arra, hogy a szellőzőnyílás előre nézzen.
  - ⓘ Ahhoz, hogy a felső burkolat reteszei bepattanjanak a keretbe, némi erőt kell kifejteni.

Lépés 335 – Oldalsó burkolatok: alkatrészek előkészítése





- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Oldalsó burkolat (2×) *a Plexi set csomagban található*
- Nejlon popszegecs (10×)

Lépés 336 – A védőfólia eltávolítása





- Húzza le a védőfóliát mindkét oldalsó burkolatról.
- Húzza le a védőfóliát mindkét oldalsó burkolat másik oldaláról is.

Lépés 337 – A bal oldal lefedése







- Igazítsa a burkolatot a nyomtató bal oldalán lévő mélyedéshez.
  - A nyomtatóból kiálló csavaroknak a burkolat nagyobb nyílásaiba kell illeszkedniük.
- Rögzítse a burkolatot a helyén öt nejlon popszegeccsel a jelölt nyílásokban.

Lépés 338 – A jobb oldal lefedése



- Igazítsa a másik burkolatot a nyomtató jobb oldalán lévő mélyedéshez.
- Rögzítse a burkolatot a helyén öt nejlon popszegeccsel a jelölt nyílásokban.

Lépés 339 – xLCD: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- xLCD (1×) *az Electronics csomagban található*
- Az xLCD elülső burkolata (1×) *a Printed parts csomagban található*
- xLCD Display-mount (1×) *a Printed parts csomagban található*
- Forgatógomb (1×) *a Printed parts csomagban található*
- 3x8sT csavar (4×)
- Faston csatlakozó (1×) *az Electronics csomagban található*

Lépés 340 – Az xLCD összeszerelése I.







- Javasoljuk, hogy az elülső burkolatot előlappal lefelé fektesse egy kartondoboz vagy asztal szélére, hogy legyen hely a forgatógombnak.
- Húzza le a védőfóliát az xLCD-ről.
- Helyezze az xLCD-t az elülső burkolatba.

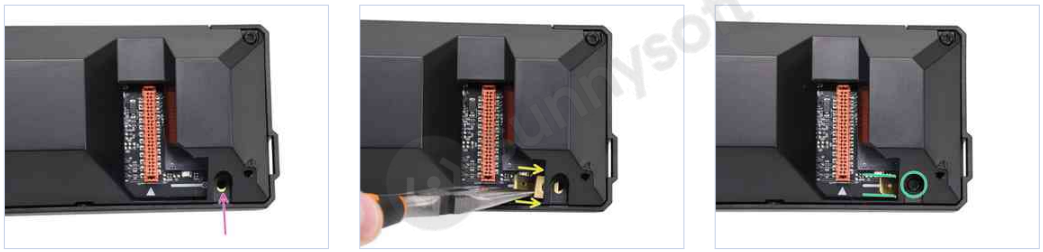
Lépés 341 – Az xLCD összeszerelése II.



- Fedje le a szerelvényt a hátsó alkatrésszel.
  - Ha a nyomtatott hátsó burkolat régebbi változatával rendelkezik, az alkatrészt először az xLCD sarkába kell beakasztani. Az újabb változatot egyszerűen ráhelyezheti.
- Rögzítse az alkatrészeket egymáshoz **CSAK HÁROM** 3x8sT csavarral a jelölt nyílásokban.

  ⚠ **A negyedik nyílásba, amely az xLCD csatlakozójának hosszú nyílása mellett van és a kivágáson át látható, ne tegyen csavart. Egyelőre hagyja üresen.**

Lépés 342 – Az FE Faston csatlakozó felszerelése



- Térjünk át a negyedik csavarnyílásra – ide rögzítjük a földelő Faston csatlakozót.
- Hegyes csőrű fogóval óvatosan illessze a földelő Faston csatlakozót a csavarnyílás fölé úgy, hogy a furatok egybeessenek.
- Rögzítse a csatlakozót egy 3x8sT csavarral, és ügyeljen arra, hogy a képen látható módon a helyén maradjon.

  ⚠ **Hogy a környező elektronikai alkatrészek egyike se sérüljön meg, legyen óvatos, és ügyeljen arra, hogy a csatlakozó meghúzás közben ne forduljon el.**

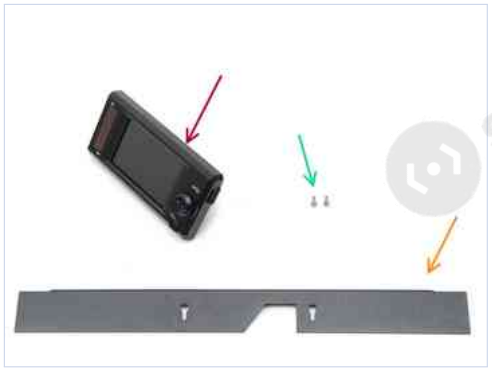
Lépés 343 – Az LCD forgatógombjának felszerelése





- Az enkóder tengelyén van egy lapolt rész. Forgassa el az enkódert úgy, hogy a lapolt rész felfelé nézzen.
- A fröccsöntött forgatógombon kis beömlőnyom látható, amely tájolási jelként szolgálhat.
- Helyezze a forgatógombot a tengelyre úgy, hogy a gombon lévő jel felfelé nézzen.

Lépés 344 – Az xLCD kerete: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- xLCD (1×) *az Electronics csomagban található*
- M3x6 csavar (2×)
- Keret (bezel) (1×) *a Metal parts 2/3 csomagban található*

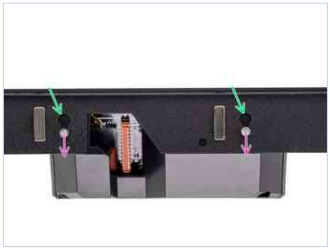
Lépés 345 – Az xLCD felszerelése I.





- Helyezzen két M3x6 csavart a nyílásokba. Ne csavarja be őket ütközésig.
  - ⓘ A csavarok közvetlenül a műanyagba vágják a menetet, ezért **az enyhe ellenállás normális**.
  - A csavarfejek alatt hagyjon legalább 3 mm-es rést.

Lépés 346 – Az xLCD felszerelése II.







- Illessze az xLCD szerelvényt a keretre.
  - Dugja a csavarfejeket a kulcslyuk alakú nyílásokba.
  - Tolja el az xLCD szerelvényt úgy, hogy a csavarfejek a nyílások keskenyebb részébe kerüljenek.
- Helyes összeszerelés esetén az LCD kijelzőnek felfelé kell néznie...
  - ...miközben a keret hajlított pereme felül van.
- Mindkét oldalon tolja a csavarokat a nyílások keskeny részébe ütközésig. Ezután húzza meg a csavarokat.

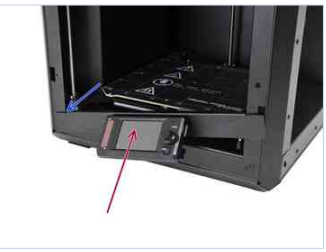
Lépés 347 – Az xLCD szerelvény beszerelése





- Helyezze az xLCD szerelvényt a nyomtató elé, a képen látható módon.
- Húzza ki a megfelelő kábeleket a nyomtató elülső részéből, hogy könnyebb legyen a csatlakoztatásuk.
- A fő csatlakozón egy kis piros fül van. Ennek a fülnek a nyomtatott áramköri lapon lévő háromszög jel felé kell néznie.
- Csatlakoztassa a fő csatlakozót az xLCD-hez.
- Csatlakoztassa a földelő Faston csatlakozót.

Lépés 348 – Az xLCD szerelvény rögzítése





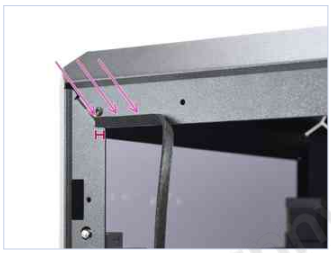
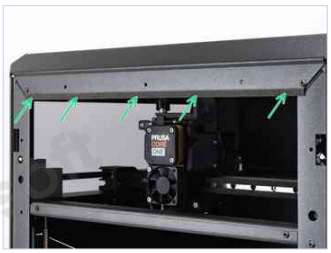
- Óvatosan emelje fel az xLCD szerelvényt a felső helyzetbe.
  - ⚠ **Járjon el óvatosan, hogy egyik kábel se csípődjön be vagy csússzon ki.**
- Akassza a keret bal oldalán lévő kis kiemelkedést a nyomtató bal oldali függőleges profilja mögé.
- Finoman emelje meg az xLCD szerelvény alsó részét, hogy a fül simábban beakadjon, és több mozgástere legyen.
  - Akassza a jobb oldali kiemelkedést a nyomtató jobb oldali profiljába.

Lépés 349 – Ajtótömítés: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Hosszabb oldalsó ajtótömítés (2×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- Rövidebb felső ajtótömítés (1×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- ⓘ A védőréteg színe eltérő lehet.

Lépés 350 – A felső tömítés felragasztása

- Vegye elő a **RÖVIDEBB** tömítést.
- Húzza le a védőfólia elejét. Egyelőre nem kell teljesen eltávolítania.
  - ⓘ Egyelőre nem szükséges teljesen eltávolítani. A könnyebb felhelyezés érdekében fokozatosan is lehúzhatja.
- A tömítést a nyomtató keretének felső széle mentén kezdje felragasztani.
  - A saroktól a tömítés vastagságával megegyező távolságra kezdje.
- Ragassza fel a tömítést a felső szél mentén, a végét pedig a másik oldalhoz hasonlóan hagyja a saroktól eltolva.

Lépés 351 – Az oldalsó tömítések felragasztása





- Ragassza fel a hosszabb ajtótömítést, a felső tömítés végétől kezdve.
- Haladjon felülről lefelé.
  - ⓘ Hegyes csőrű fogóval vágja le a tömítés felesleges részét, amely alul átfedi az LCD panelt.
- Ugyanezzel a módszerrel ragassza fel a maradék hosszú tömítést a nyomtató keretének bal széle mentén.

Lépés 352 – Mágnestartók: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- M3x5rT csavar (2×)
- M3nS anya (2×)
- 20x6x2 mágnes (4×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
  - ⚠ **A mágneseket tartsa megfelelő távolságra egymástól. Összetörhetik egymást!**
- Magnet Holder (mágnestartó) (2×) *a Printed parts csomagban található*

Lépés 353 – A mágnestartók összeszerelése





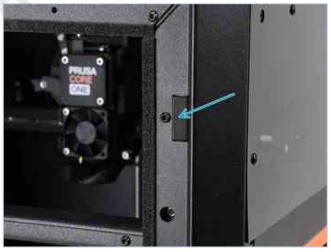
- Helyezze az M3nS anyákat a mágnestartók megfelelő nyílásaiba.
- Nyomja be az anyákat ütközésig, amíg a menet egy vonalba nem kerül a csavarnyílással.
- Helyezzen **két, egymásra rakott mágnest** a tartók megfelelő zsebeibe. Nyomja be őket ütközésig.

ⓘ A mágnesek tájolása nem számít.

Lépés 354 – A mágnestartók felszerelése







- A nyomtató belseje felől helyezze a mágnestartó szerelvényt a jobb oldali fémprofil megfelelő alsó nyílásába.

⚠ **Ellenőrizze, hogy a kiálló téglalap alakú zseb beleillik-e a kivágásba.**

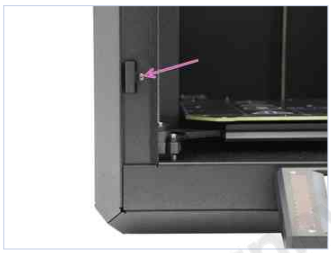
- Rögzítse a szerelvényt egy M3x5rT csavarral.
- Ugyanígy szerelje be a másik mágnestartót a jobb oldali felső nyílásba.

Lépés 355 – Ajtózsanérok: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Door-hinge-in (2×) *a CoreXY + Hinges set csomagban található*
- Door-hinge-out (2×) *a CoreXY + Hinges set csomagban található*
- 2 × 40 mm-es zsanércsap (2×) *az Electronics & Fasteners csomagban található*
- M3x5rT csavar (2×)

Lépés 356 – A door-hinge-in alkatrészek felszerelése


- A nyomtató belseje felől dugja a door-hinge-in alkatrészt a bal oldali profil alsó, téglalap alakú nyílásába. A kiálló résznek elöl kell kibújnia.
- Rögzítse a door-hinge-in alkatrészt egy M3x5rT csavarral.
- Ugyanígy szerelje be a másik door-hinge-in alkatrészt a felső nyílásba.

Lépés 357 – A door-hinge-out felszerelése I.

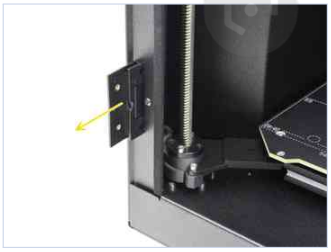




- Igazítsa a door-hinge-out alkatrészt a door-hinge-in alkatrészhez.
- A könnyebb összeszerelés érdekében a zsanércsapot a letört végével előre dugja be.
- Dugja be a csapot a door-hinge-out tetején, és vezesse át a door-hinge-in alkatrészen, amíg teljesen be nem csúszik.
  - ⓘ A hegyes csőrű fogó hegyével nyomja be szorosan a csapot.

Lépés 358 – A door-hinge-out felszerelése II.

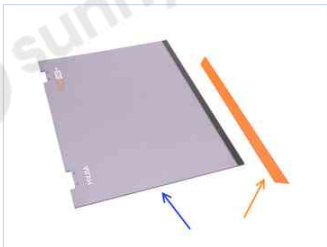


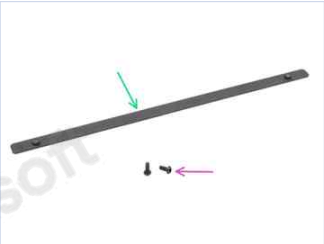


- Ugyanígy szerelje fel az alsó door-hinge-out alkatrészt, és ezzel készen is van a zsanér.
- Nézzen bele a door-hinge-out alkatrészek hornyaiba, és ellenőrizze, hogy a csapok teljesen be vannak-e tolva.

  A csap egyetlen része sem látszhat ki a horony alsó felülete fölött.
- Nyissa ki mindkét zsanért.

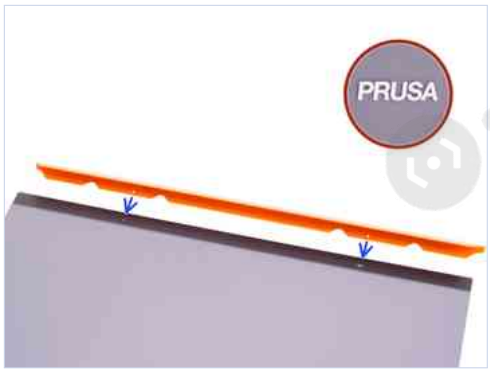
Lépés 359 – Ajtópanel: alkatrészek előkészítése

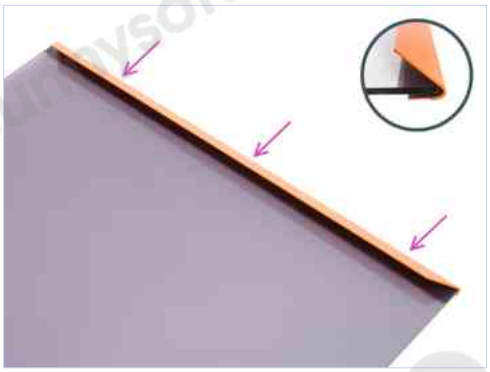




- **A következő lépésekhez készítse elő:**
- Ajtó (1×) *a Plexi set csomagban található*
  - ⓘ Az ajtón előre fel van tüntetve a **CORE ONE+** felirat. Ne aggódjon, **ez így van rendjén!** A Gen 2 **+** frissítési matricát az utolsó lépésben ragasztja fel.
- Ajtófogantyú (1×) *a Metal parts 2/3 csomagban található*
- M3x5rT csavar (4×)
- Az ajtófogantyú ellenlemeze (1×) *a Metal parts 2/3 csomagban található*
- M3x8rT csavar (2×)

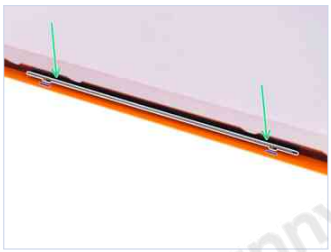
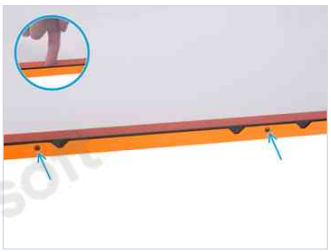
Lépés 360 – Az ajtófogantyú felszerelése





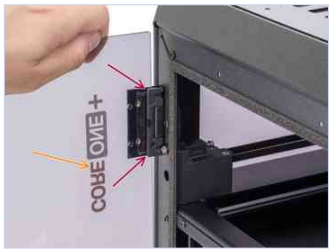
- Helyezze az ajtófogantyút az ajtópanel mellé, a képen látható módon.
  - ⚠ **Győződjön meg róla, hogy a Prusa logó most a felső oldalon van.**
  - Igazítsa az ajtófogantyú furatait az ajtópanel furataihoz.
- Tolja rá az ajtófogantyút az ajtópanelre.

Lépés 361 – A fogantyú rögzítése

- Emelje függőleges helyzetbe az ajtópanelt, és tartsa stabilan.
- Helyezze az ajtófogantyú ellenlemezét a fogantyú markolati részébe (a kifelé dőlő oldalra).
  - Győződjön meg róla, hogy a lemezen lévő menetes oszlopok **a paneltől elfelé** néznek.
- Igazítsa ezeket az oszlopokat az ajtópanel és az ajtófogantyú csavarfurataihoz. Rögzítse a fogantyút két M3x8rT csavarral. Húzza meg szorosan, de érzéssel.

Lépés 362 – Az ajtópanel felszerelése

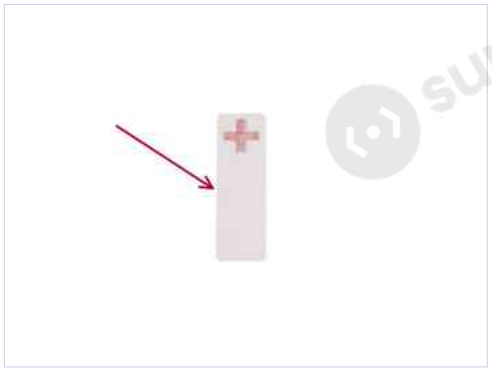






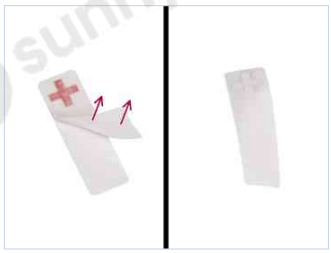
- Igazítsa az ajtót a zsanérokhoz. Az ajtón lévő kivágásoknak a zsanérszárnyak felső és alsó oldalán lévő hornyokba kell illeszkedniük.
  - Győződjön meg róla, hogy az ajtó úgy áll, hogy a rajta lévő feliratok kifelé néznek.
  - Tolja be az ajtót ütközésig mindkét zsanérba.
- Rögzítse az ajtót a zsanérokhoz négy M3x5rT csavarral. Kezdje a felsővel, majd folytassa az alsóval.

Lépés 363 – A matrica felragasztása: alkatrészek előkészítése



- **A következő lépéshez készítse elő:**
  - CORE One+ matrica az ajtó plexijére

Lépés 364 – A matrica felragasztása







- Húzza le a matricát a kék hordozóról.
- Igazítsa a matricát a **ONE** felirathoz, és finoman, de határozottan nyomja rá.
- Óvatosan húzza le az átlátszó réteget, és győződjön meg róla, hogy a **+** a helyén marad.

Lépés 365 – Itt a Haribo ideje!



- A kemény munka édes jutalmat érdemel!
- Egye meg a hetedik sort.
- ⚠ **A többit azonban még ne egye meg.**

Lépés 366 – Kész



- Gratulálunk! Sikeresen összeszerelte a Prusa CORE One+ Gen 2 nyomtatóját.
- Lépjünk tovább az utolsó fejezetre.

9. Kalibrálás & első indítás

Lépés 367 – A szíjak megfeszítése



ⓘ Ez a fejezet végigvezeti a nyomtató kalibrálásán és az első indításra való előkészítésén. Kezdjük a szíjak megfeszítésével:

- A bal oldali csavar a felső szíjat állítja.
- A jobb oldali csavar az alsó szíjat állítja.
- Ellenőrizze, hogy **a szíjfeszítőkben lévő M3x30 csavarokat az összeszerelés során bekente-e kenőanyaggal**.

⚠ **FIGYELMEZTETÉS: A helytelen eljárás a műanyag alkatrészek sérüléséhez vagy a csavarok beragadásához vezethet. A szíjfeszesség beállítása előtt olvassa el a vonatkozó cikket:**

- **Adjusting belt tension (CORE One family)**

📌 A szíjfeszesség beállítása után ne felejtsen el ide visszatérni.

Lépés 368 – A tekercstartó felszerelése: alkatrészek előkészítése



- A következő lépéshez készítse elő:
  - O-gyűrű
  - Tekercstartó

ⓘ A tekercstartó és az O-gyűrű egy zacskóban található.

Lépés 369 – A nyomtatólap és a tekercstartó felhelyezése

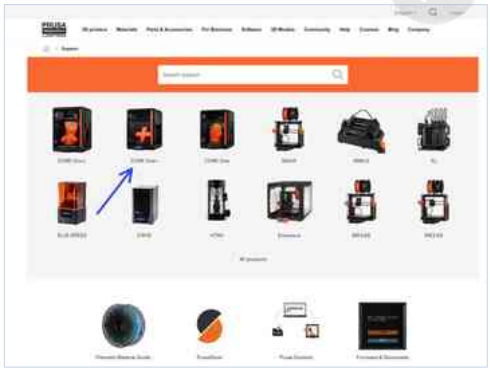
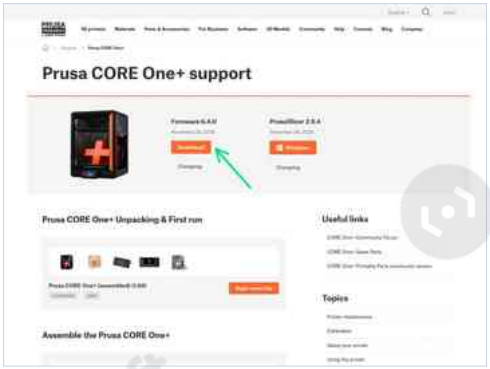




⚠ **Győződjön meg róla, hogy semmi sincs a fűtött asztalon. Az asztalnak tisztának kell lennie. Bármilyen szennyeződés károsíthatja a fűtött asztal és a nyomtatólap felületét is.**

- **A nyomtatólapot úgy helyezze a fűtött asztalra, hogy először a hátsó kivágását az asztal hátoldalán lévő rögzítőcsapokhoz igazítja.** Fogja meg a lapot a két elülső sarkánál, és lassan engedje rá az asztalra – **vigyázzon az ujjaira!**
  - Az optimális eredmény érdekében tartsa tisztán a nyomtatólapot.
  - Az 1. számú ok, amiért a nyomatok leválnak a nyomtatási felületről, a zsíros nyomtatólap. Ha megérintette a felületét, zsírtalanítsa IPA-val (izopropil-alkohollal).
- Húzza rá az O-gyűrűt a tekercstartóra.
- Tolja a tekercstartót a Puck-universal alkatrészbe, és az óramutató járásával megegyező irányba elforgatva rögzítse.

Lépés 370 – Firmware-frissítés

ⓘ Minden nyomtatóhoz mellékelünk egy USB-meghajtót a legújabb firmware-rel. Ennek ellenére azt javasoljuk, hogy néhány hetente ellenőrizze a firmware verzióját, és szükség esetén frissítse.

- Látogasson el a help.prusa3d.com oldalra.
- Lépjen a Prusa CORE One+ oldalára.
- Töltse le a firmware legújabb verzióját.
- Mentse a firmware-fájlt (*.bbf*) a mellékelt USB-meghajtóra.

Lépés 371 – A nyomtató bekapcsolása



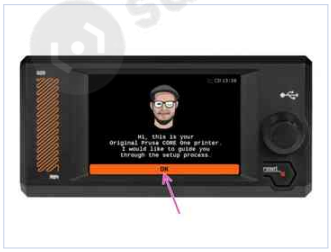



- Csatlakoztassa a nyomtatóhoz a készletben kapott USB-meghajtót.
  - ⓘ A nyomtatóhoz kapott USB-meghajtón a legújabb firmware-verzió fájlja található.
- Csatlakoztassa a tápkábelt, és dugja be a nyomtatót a konnektorba.
- Kapcsolja be a nyomtatót a hátoldalán lévő kapcsolóval.

ⓘ A nyomtató most ellenőrzi, hogy van-e új firmware-fájl az USB-meghajtón.

- Ha megjelenik a **New firmware available** (Új firmware érhető el) üzenet, a forgatógomb megnyomásával erősítse meg a **FLASH** (Feltöltés) elemet. Az új verzió automatikusan feltöltődik.
  - Ha ilyen üzenet nem jelenik meg, a nyomtatón már a legújabb firmware fut. Lépjen tovább a következő lépésre.

Lépés 372 – A nyomtató beállítása: bevezetés



- A nyomtató a kijelzőn felszólítja a nyelv kiválasztására. A forgatógombbal vagy az érintőképernyővel állítsa be a kívánt beállításokat.
- A nyelv kiválasztása után a nyomtató megjeleníti az üdvözlőképernyőt. Kattintson az **OK** gombra, és folytassa a beállítást.
- A következő képernyő a **COREONE** nyomtatómodell kiválasztására kéri. A folytatáshoz kattintson a **Done** (Kész) gombra.

Lépés 373 – A nyomtató beállítása: hálózat beállítása



- A **Network Setup** (Hálózat beállítása) képernyő arra kéri, hogy hivatalos Prusa mobilalkalmazásunkkal csatlakozzon egy Wi-Fi hálózathoz.
  - ⓘ További információ: prusa.io/app.
- Ha a **No** (Nem) lehetőséget választja, a nyomtató más módokat kínál a Wi-Fi hálózathoz való csatlakozásra. Ez a lépés nem kötelező, és később is elvégezhető.

ⓘ Ezt a képernyőt kihagyhatja, és a hálózati kapcsolatot később is beállíthatja.

Lépés 374 – Varázsló: bevezetés



ⓘ A nyomtató felkéri, hogy indítsa el az összes fontos alkatrész öntesztjeinek és kalibrálásainak sorozatát. A teljes folyamat néhány percig tart, és egyes részeihez az Ön közreműködésére is szükség lesz.

- Az önteszt elindításához nyomja meg a **YES** (Igen) gombot, és kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.

⚠ **Az önteszt alatt tartsa zárva az ajtót, amíg erre fel nem szólítják. Az ajtó kinyitása megszakítja a folyamatot.**

- **Az önteszt alatt a nyomtató belsejében FORRÓ és mozgó alkatrészek vannak.**

- A nyomtató az összes ventilátor tesztelésével kezd. **Figyelem – egy darabig elég hangos lehet!**

Lépés 375 – Varázsló: az ajtóérzékelő kalibrálása






- Az első rész, amely az Ön közreműködését igényli, az ajtóérzékelő kalibrálása. Kezdésként nyomja meg a **Calibrate** (Kalibrálás) gombot. Ezután kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.
- A nyomtató felkéri, hogy az érzékelő feszítőcsavarját a kiindulási laza helyzetből fokozatosan húzza meg – általában fél fordulatonként, a kalibrálás során akár többször is.
  - Minden beállítás után figyelje meg, hogy az ajtóérzékelő kapcsolója kiáll-e az elülső profil nyílásából.
- Ismételje az eljárást, amíg az ajtóérzékelő megfelelően be nem áll – vagyis körülbelül egy kéznyi résnél kapcsol. Ezután nyomja meg a **Continue** (Folytatás) gombot.
  - ⓘ Ha az érzékelő megfelelően kalibrálva van, az ajtó nyitásakor és zárásakor kattanást kell hallania az ajtóérzékelő felől.

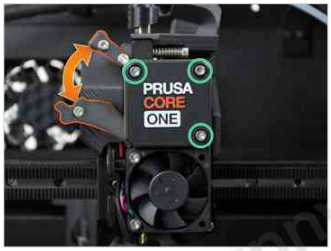
Lépés 376 – Varázsló: a Loadcell érzékelő tesztje





- A varázsló következő lépésében a nyomtató felkéri, hogy érintse meg a fúvókát, és tesztelje, illetve kalibrálja a Loadcellt. A folyamat során **a nyomtató alkatrészei nem melegednek fel**, így megérintheti őket. Ezután válassza a **Continue** (Folytatás) lehetőséget.
- ⓘ A Loadcell kalibrálásához nyitott ajtó szükséges, mivel közvetlenül a nyomtató belsejében kell beavatkozni.
- Egyelőre ne érintse meg a fúvókát, várja meg, amíg a **Tap nozzle NOW** (MOST érintse meg a fúvókát) üzenet felszólítja rá.
- Koppintson alulról a fúvókára. Ha a Loadcell nem érzékeli az érintést, a nyomtató felkéri a lépés megismétlésére. Ellenkező esetben a sikeres teszt után megjelenik a **Loadcell test passed OK** (A Loadcell teszt sikeres) üzenet.
- Ahhoz, hogy a nyomtató folytathassa a varázslót, **csukja be az ajtót**.

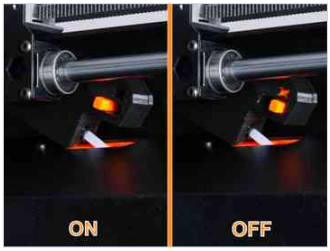
Lépés 377 – Varázsló: a bolygómű beigazítása

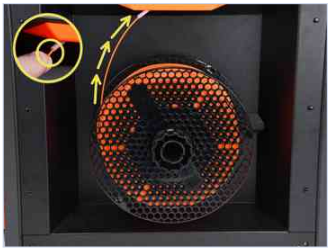





- Amikor a **Gearbox Alignment** (A bolygómű beigazítása) részhez ér, válassza a **Continue** (Folytatás) lehetőséget, és kövesse a nyomtató képernyőjén megjelenő utasításokat.
- Győződjön meg róla, hogy a nyomókar zárja (idler lock, swivel) ki van oldva a nyomókar ajtajáról.
- Lazítsa meg a bolygómű elülső oldalán lévő három csavart 1,5 fordulattal.
- ⓘ A nyomtató automatikusan beigazítja a bolygóművet. Ez a folyamat kívülről nem látható.
- Amikor a nyomtató felszólítja, húzza meg a három csavart a képernyőn látható minta szerint.

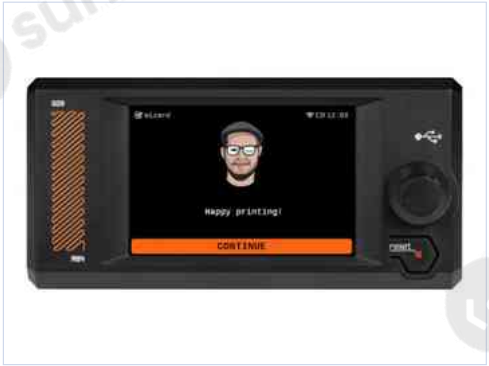
Lépés 378 – Varázsló: a filamentérzékelő kalibrálása



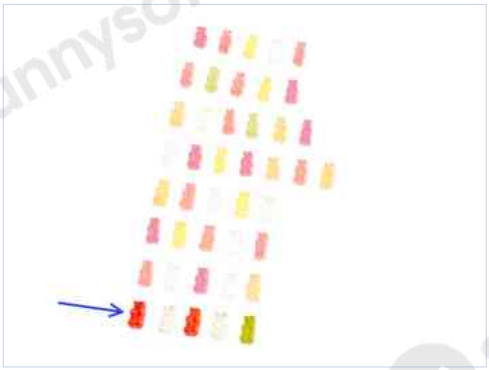
- Ellenőrizze a filamentérzékelő kézi kapcsolóját. **Győződjön meg róla, hogy ON (bekapcsolt) állásban van.**
- A filamentérzékelő kalibrálásához egy rövid darab filamentre van szükség. Készítse elő, majd válassza a **Continue** (Folytatás) lehetőséget.
- ⓘ A kalibrálási folyamat indítása előtt győződjön meg róla, hogy nincs filament az extruderben.
- Helyezze a filamenttekercset a nyomtató jobb oldalán lévő tekercstartóra.
- Felszólításra kezdje betolni a filamentet a jobb oldali fogantyú alatt lévő PTFE-csőbe.
- A kalibrálás befejezése után vegye ki a filamentet.

Lépés 379 – A varázsló befejeződött



- Gratulálunk! A varázsló befejeződött. Most itt az ideje kipróbálni néhány nyomtatást.

Lépés 380 – Itt a Haribo ideje!



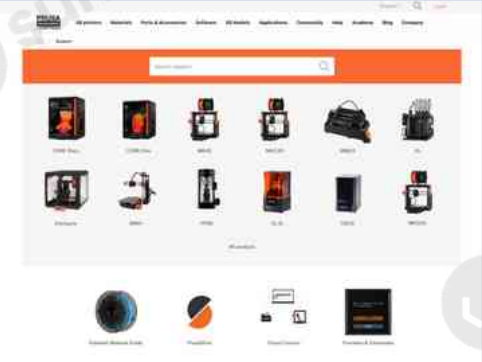
- A győzelem édes – akár a gumimaci!
- **És most fogyassza el a maradékot – megérdemelte!**

Lépés 381 – 3D nyomtatási kézikönyv



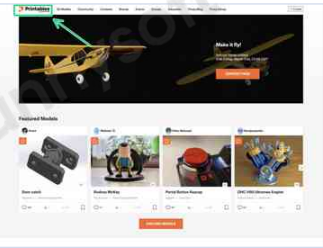
- Olvassa el a nyomtatójához készült **3D nyomtatási kézikönyvet**. Kövesse a helyes beállításra vonatkozó utasításokat, és készítse elő a nyomtatót az első nyomtatásra.
- A legújabb változat mindig elérhető a help.prusa3d.com oldalon.
- ⚠ **Olvassa el a Felelősség és a Biztonság című fejezetet.**

Lépés 382 – Súgóközpont

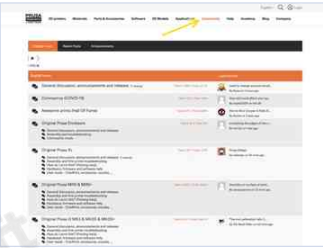


- Ha bármilyen problémába ütközik, először nézzen utána tudásbázisunkban a help.prusa3d.com oldalon.
- Minden nap újabb válaszokat teszünk közzé a különféle problémákra!

Lépés 383 – Csatlakozzon a Printableshöz!







- Ne felejtsen el csatlakozni a legnagyobb Prusa közösséghez! Töltse le a legújabb modelleket STL-ként vagy az Ön nyomtatójára hangolt G-kódként. Regisztráljon a Printables.com oldalon.
- Ötletet keres egy új projekthez? Blogunkon minden héten új cikk jelenik meg.
- Ha bármiben segítségre van szüksége, először nézzen be fórumunkra, a közösség nagyon aktív, és biztosan tanácsot ad :-).
- Minden Prusa szolgáltatás egyetlen felhasználói fiókot használ.

Importőr
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.hu

IMPRIMANTĂ 3D
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Kit de asamblare – asamblare, calibrare și prima pornire



Manual de asamblare

Înainte de a asambla imprimanta, citiți în întregime acest manual și urmați pașii unul câte unul, după fotografii. Cerculețul colorat din dreptul unui punct trimite la marcajul de aceeași culoare din fotografie (săgeată sau cerc). Păstrați manualul pentru consultări ulterioare.

Cuprins

1 Introducere 3

2 Asamblarea bazei 12

3 Asamblarea panoului din spate al imprimantei 25

4 Asamblarea patului încălzit 52

5 Ansamblul CoreXY 78

6 Montarea Nextruderului 117

7 Cadrul și electronica 143

8 Carcasa, ușa & xLCD 163

9 Calibrare & prima pornire 181

1. Introducere

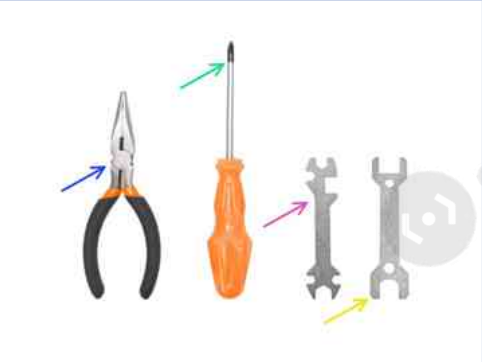
Pasul 1 – Pregătirea kitului

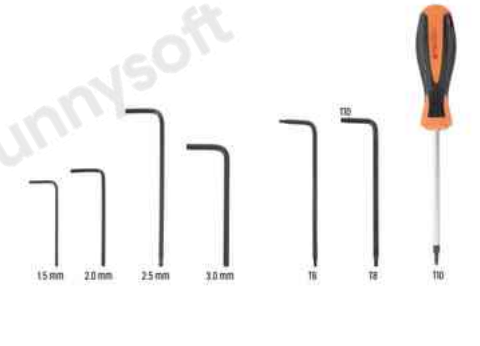


- **Bine ați venit la manualul de asamblare și punere în funcțiune a kitului imprimantei Prusa CORE One+ (Gen 2)**. Vă rugăm să urmați pașii de mai jos, pentru ca imprimanta să fie gata de prima imprimare cât mai repede și fără probleme.
- Mai întâi pregătiți kitul propriu-zis și pachetul de unelte de la Prusa Research.

ⓘ Nu este necesar să lipiți nimic și nici să sertizați capete de cablu.

Pasul 2 – Toate uneltele necesare sunt incluse în kit





- **Pachetul de unelte conține:**

ⓘ Uneltele se găsesc în pachetul *Electronics & Fasteners*.

- Clește cu fălci (1×)
- Șurubelniță în cruce (PH2) (1×)
- Cheie universală (1×)
- Cheie de 13–16 mm (1×)
- Set de chei imbus
- Set de chei Torx

Pasul 3 – Ustensile suplimentare pentru acest manual







- **Unii pași din manual necesită obiecte uzuale, care vă vor ajuta la montare (nu fac parte din kit):**
- Prosoape de hârtie sau o cârpă – pentru ștergerea uleiului de protecție de pe tijele netede și de pe ghidajul liniar.
- Foarfecă – pentru tăierea pungii cu rulmenți
- Lubrifiant (acesta face parte din kit) – pentru ungerea reductorului planetar din Nextruder (capul de imprimare).

Pasul 4 – Orientarea după etichete





- Toate pungile și cutiile cu piese pentru asamblare sunt etichetate.
- Etichetele conțin lista conținutului și numărul de piese.
- Puteți descărca și **Cheatsheet**-ul nostru, unde găsiți imaginile elementelor de fixare la scara 1:1 – îl găsiți pe site-ul nostru: prusa.io/core-one-cheatsheet. Imprimați-l la scara de 100 % și nu modificați în niciun caz scara, altfel nu va funcționa.
- Pentru veteranii PRUSA: elementele de fixare sunt împărțite în pungi separate, în funcție de tip. Nu în pachete pentru fiecare capitol, cum era cazul la imprimantele anterioare.
- În instrucțiuni va fi indicat întotdeauna pachetul în care găsiți fiecare dintre piesele necesare, cu excepția elementelor de fixare, care se află întotdeauna în pachetul Fasteners.

Pasul 5 – Piese de rezervă



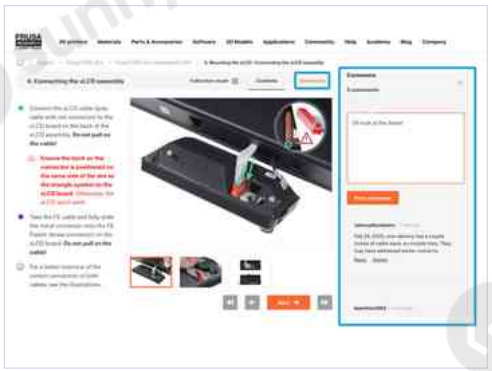
- Fiecare pungă cu elemente de fixare conține și elemente de rezervă. Cantitatea de piese de rezervă este întotdeauna inclusă în numărul total indicat pe pungă.
- În mod similar, în unele pachete poate fi inclusă câte o piesă de rezervă pentru unele dintre piesele necesare.

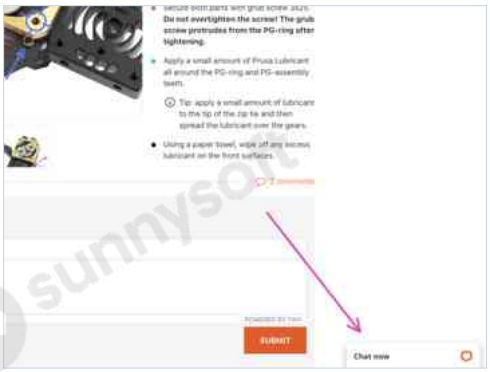
Pasul 6 – Piese printate – versiuni



- Majoritatea pieselor printate 3D ale imprimantei Prusa CORE One+ sunt marcate cu versiunea lor.
  - **Seriile E, F și Gx** (de ex. E1) – sunt piese printate în ferma noastră și livrate împreună cu kiturile.
  - **Seriile R, S și Tx** (de ex. R1) – aceste piese pot fi descărcate de pe printables.com și sunt complet identice cu piesele livrate.
- Cifrele indică modificări minore, care de obicei includ mici ajustări de design. O etichetă diferită în manual (de ex. o altă versiune afișată în fotografii) nu influențează asamblarea – toate versiunile sunt complet compatibile.
  - Dacă însă o anumită revizie necesită o procedură de asamblare diferită, vom sublinia clar acest lucru în manual și vom explica diferențele.
- ⓘ Dacă aveți probleme în timpul asamblării cu o anumită piesă printată, încercați să găsiți acest marcaj și comunicați-l echipei noastre de asistență.

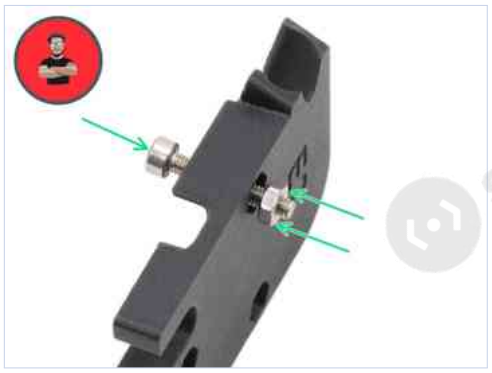
Pasul 7 – Suntem aici pentru dumneavoastră!





- V-ați pierdut în instrucțiuni, vă lipsește un șurub sau s-a rupt o piesă printată? **Anunțați-ne!**
- Ne puteți contacta în următoarele moduri:
  - Prin chatul live al echipei noastre de asistență, disponibil 24/7, pe help.prusa3d.com

Pasul 8 – Sfat util: introducerea piulițelor





- Piesele printate 3D sunt foarte precise, însă trebuie să țineți cont de toleranța pieselor printate, precum și de toleranța dimensiunilor piulițelor.
- Se poate întâmpla ca piulițele să nu intre ușor în locaș sau să cadă din el. Să vedem cum se rezolvă acest lucru:
  - **Piulița nu intră în locaș**: folosiți un șurub filetat pe toată lungimea (de obicei: M3x10, M3x18) și înșurubați-l din partea opusă a locașului. În timp ce strângeți șurubul, piulița va fi trasă înăuntru. Apoi deșurubați șurubul.
  - **Piulița tot cade**: folosiți o bucată de bandă izolatoare pentru a fixa temporar piulița la locul ei; după ce introduceți șurubul, puteți îndepărta banda. *Folosirea adezivului nu este recomandată, deoarece acesta poate pătrunde parțial în filet și apoi nu veți mai putea strânge corect șurubul.*
- De fiecare dată când vă vom recomanda „tehnica de tragere a piuliței cu ajutorul șurubului", vă va aminti de ea avatarul Pepa ;)

ⓘ Piesele din imagini sunt folosite doar ca exemplu.

Pasul 9 – Important: protecția electronicii



⚠ **AVERTISMENT: Asigurați-vă că electronica este protejată împotriva descărcărilor electrostatice (ESD). Despachetați-o întotdeauna abia în momentul în care este necesară pentru montare!**

- Iată **câteva sfaturi pentru a preveni deteriorarea electronicii:**
  - **Păstrați electronica întotdeauna în punga ESD** până în momentul în care vi se cere să o instalați.
  - **La manipulare, atingeți întotdeauna doar marginile plăcii**. Evitați atingerea componentelor de pe placă.
  - **Înainte de a atinge electronica**, atingeți o piesă conductoare (metalică) din apropiere, pentru a elimina eventuala sarcină statică de pe mâini.
  - **Fiți deosebit de atenți în încăperile cu covoare**, care sunt adesea o sursă de descărcări electrostatice.
  - Hainele din lână sau unele țesături sintetice pot genera ușor sarcină electrostatică. Pentru asamblare este mai sigur să purtați haine din bumbac.

Pasul 10 – Recompensați-vă



- Asamblarea imprimantei CORE One+ este distractivă, dar este și muncă. Așa că nu uitați să vă recompensați după terminarea fiecărui capitol. **În pachet găsiți în acest scop o pungă de ursuleți Haribo!**
- ⚠ **Cea mai mare problemă la asamblare, conform experienței și cercetărilor noastre (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...), este un plan de consum al ursuleților nerespectat. Mulți dintre dumneavoastră nu au mai avut până la urmă destui ursuleți de gumă pentru toate capitolele, iar unii i-au mâncat pe toți chiar înainte de a începe!**
- După ani de cercetări științifice temeinice, am ajuns la o soluție => La sfârșitul fiecărui capitol veți afla numărul exact de ursuleți pe care trebuie să-i consumați.
- Consumul unei alte cantități decât cea prescrisă în manual poate duce la un val brusc de energie. Consultați un specialist în cea mai apropiată cofetărie.
- ⚠ **Deocamdată ascundeți Haribo-ul! Din experiența noastră, o pungă de dulciuri lăsată la vedere are tendința de a dispărea brusc. Acest fenomen l-am confirmat printr-un număr mare de cazuri din întreaga lume.**

Pasul 11 – Cum să duceți asamblarea la bun sfârșit



⚠ **Pentru asamblarea cu succes a kitului CORE One+, respectați următoarele:**

- **Citiți întotdeauna mai întâi toate instrucțiunile din pasul curent**. Astfel veți înțelege ce urmează să faceți. Nu săriți nimic și nu modificați nimic, dacă nu vi se cere acest lucru!!!
- **Nu vă ghidați doar după imagini!** Nu este suficient. Instrucțiunile scrise sunt cât se poate de concise. **Citiți-le.**
- **Folosiți o forță adecvată**: piesele printate sunt rezistente, dar nu indestructibile. Dacă ceva nu se potrivește, verificați de două ori modul de lucru.
- **Mâncați ursulețiii de gumă conform instrucțiunilor!** Neascultarea nu va fi tolerată :D
- **Cea mai importantă recomandare: bucurați-vă de asamblare și distrați-vă**. Implicați în asamblare copiii, prietenii sau partenerul.

Pasul 12 – Instalarea accesoriilor și a upgrade-urilor



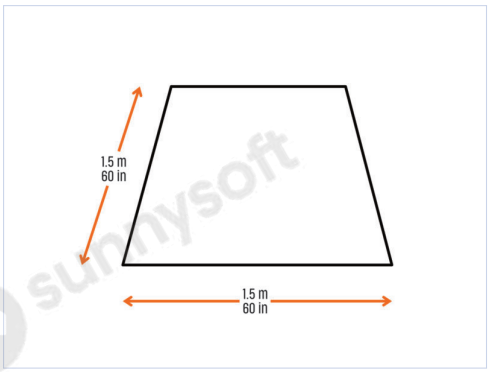


- Aceste informații se adresează utilizatorilor care plănuiesc să instaleze în viitor extensii precum camera Buddy, sistemul avansat de filtrare sau unitatea MMU3.

ⓘ **Înainte de a instala orice accesorii și upgrade-uri, imprimanta trebuie asamblată complet și testată.** După ce imprimanta este complet funcțională, urmați manualele separate de montare a unității MMU3 sau a altor accesorii pentru modificarea imprimantei.

Pasul 13 – Pregătiți masa de lucru



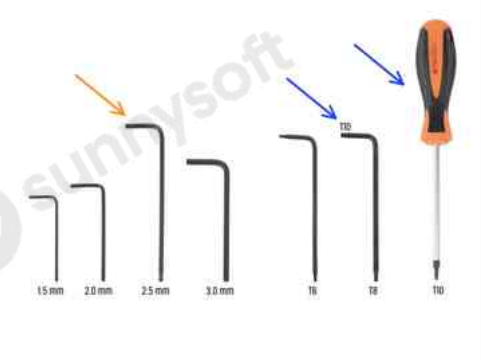


- **Faceți ordine pe masă!** Ordinea reduce probabilitatea de a pierde piese mici.
- **Eliberați spațiul de lucru.** Asigurați-vă că aveți suficient loc. O masă de lucru frumos dreaptă vă asigură că totul va merge cum trebuie.
- **Să fie lumină**! Asigurați-vă că vă aflați într-un loc bine iluminat. Probabil vă va fi de folos o lampă suplimentară sau chiar o lanternă.
- Pregătiți ceva pentru pungile de plastic și materialele de ambalare îndepărtate, pentru a le putea recicla ulterior. Asigurați-vă că nu aruncați nicio piesă importantă.
- Recomandăm o suprafață de lucru cu dimensiunile minime de 1,5 × 1,5 m.
  - ⚠ **De asemenea, vă recomandăm insistent să așezați pe suprafața de lucru un suport mai moale. Unele piese din tablă au margini ascuțite, care altfel ar putea deteriora suprafața locului de muncă.**
  - ⓘ Puteți folosi, de exemplu, o bucată de carton.
- Grozav, suntem pregătiți. Să începem! Treceți la capitolul 2.

2. Asamblarea bazei

Pasul 14 – Unelte necesare pentru acest capitol





- **Pentru acest capitol, vă rugăm să pregătiți:**
  - Cheie 13–16
  - Cheie imbus de 2,5 mm
  - Cheie Torx T10 / șurubelniță Torx T10

ⓘ Uneltele se găsesc în cutia marcată: 2. Electronics & Fasteners.

Pasul 15 – Ansamblul bazei: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Panou inferior (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- Colier de plastic (6×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*

Pasul 16 – Introducerea colierelor de plastic





- Întoarceți panoul inferior astfel încât părțile sale îndoite să fie orientate în sus.
- Observați perechile de orificii pentru colierele de plastic de pe marginea panoului.
- Treceți cele șase coliere de plastic prin orificii, așezați-le de-a lungul ambelor laturi și strângeți-le parțial, fixând doar primii câțiva dinți.
  - ⚠ **Nu le strângeți încă complet, deoarece mai târziu vom trece cablurile prin ele.**
  - ⓘ Notă: nu contează dacă capetele colierelor de plastic se află pe partea interioară sau exterioară a panoului.

Pasul 17 – Ansamblul bazei: pregătirea pieselor (partea 1)



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Motorul stâng al axei Z (2×) *se găsește în pachetul Motor kit*
  - ⚠ **Unul dintre motoarele stângi ale axei Z este ambalat separat, în pachetul *Electronics & Chamber parts*.**
  - ⓘ Deocamdată lăsați piulițele trapezoidale în pachet, împreună cu motorul.
- Motorul drept al axei Z (1×) *se găsește în pachetul Motor kit*

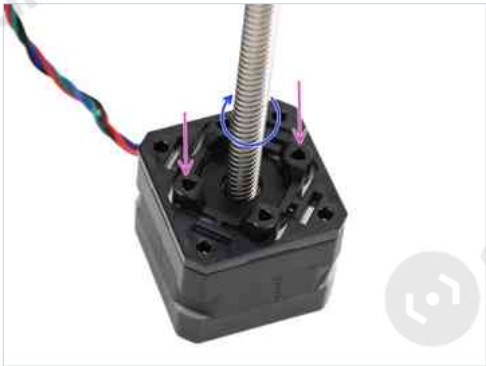
Pasul 18 – Ansamblul bazei: pregătirea pieselor (partea 2)





- Z-motor-mount (3×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Z-rod-mount (2×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x8 (24×) *se găsește în pachetul Fasteners (3/3).*

Pasul 19 – Instalarea suporturilor de motor

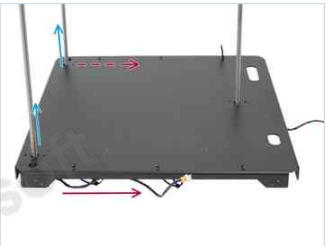




- Încercați să rotiți tijele filetate ale fiecărui motor al axei Z, pentru a vă asigura că nimic nu le împiedică rotirea.
- Pe fiecare motor montați câte un suport Z-motor-mount. **Proeminențele acestei piese trebuie să fie orientate în sus**.
- Aliniați orificiile tuturor pieselor.
- Îmbinați toate piesele cu ajutorul a patru șuruburi M3x8.
- Repetați aceeași procedură pentru toate motoarele.

Pasul 20 – Instalarea motorului din spate





- Întoarceți panoul inferior cu fața în jos.
- Găsiți singurul orificiu rotund (mai mare) din centrul părții din spate a panoului.
- Luați **motorul drept al axei Z** (Z motor right) – cel cu cablul cel mai lung. Pe cablu se află marcajul ZR.
- Treceți tija filetată a motorului prin orificiul rotund (mare) din panou și aliniați celelalte orificii ale panoului cu cele ale ansamblului motorului.
  - ⚠ **Atenție – cablul motorului trebuie să fie orientat în afară (spre dumneavoastră).**
- Repetați o procedură similară pentru orificiile rotunde din partea din față a panoului și pentru ambele motoare stângi ale axei Z (Z-axis motor left) – treceți tija filetată prin orificiu și apoi aliniați celelalte orificii ale ansamblului motorului.
  - **Cablurile acestor motoare stângi ale axei Z trebuie să fie orientate spre motorul drept al axei Z din spate** (cel cu cablul cel mai lung).

ⓘ Pentru simplitate, în restul manualului vom numi partea ansamblului cu **DOUĂ** motoare partea **din față**, iar cea cu **unul singur** partea din spate. Vă vom mai aminti cu siguranță, dar e bine să rețineți acest lucru :).

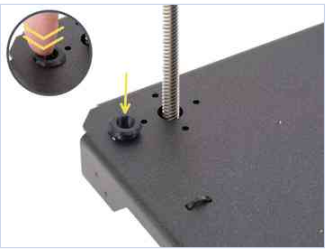
Pasul 21 – Fixarea motorului din spate



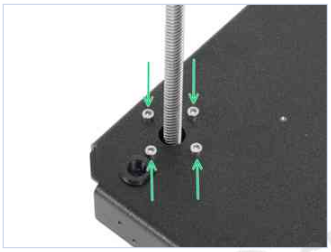


- Începeți să fixați motoarele, începând cu cel din spate (singurul, cu cablul cel mai lung).
- Introduceți în **motorul din spate** patru șuruburi M3x8 și strângeți-le ferm.
  - ⚠ **Aveți grijă ca șuruburile să rămână drepte și să nu se încline în timpul strângerii.**
  - ⚠ **Atenție! Nu strângeți șuruburile prea tare, ele se taie direct în piesa din plastic! De aceea, pentru strângerea finală folosiți partea mai scurtă a cheii ca mâner, pentru a aplica mai ușor cuplul de strângere corect (adică doar o forță moderată).**

Pasul 22 – Instalarea motorului din față dreapta

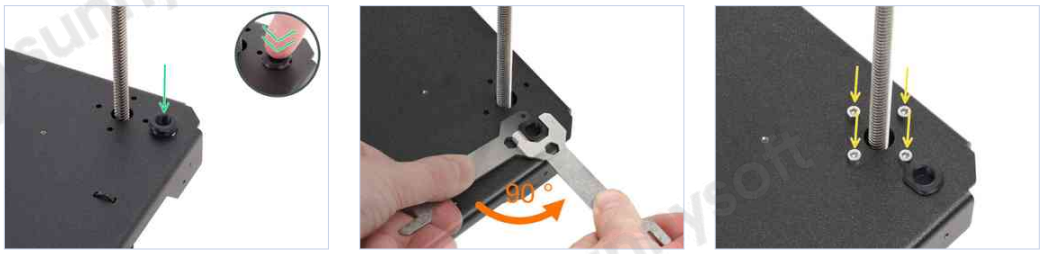






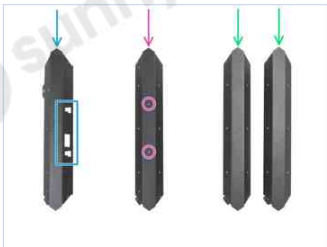
- **Verificați dacă piesele printate Z-rod-mount nu prezintă niciun defect.** Interiorul trebuie să fie complet curat, pentru a putea introduce ulterior tija netedă.
  - ⓘ Trebuie să ne asigurăm că tijele netede se vor potrivi perfect mai târziu. Verificați acest lucru introducând acum tijele netede mai subțiri (pe care le găsiți în cutia *Tije (Rods)*) în suportul Z-rod-mount.
- Introduceți piesa Z-rod-mount în orificiul de lângă motorul din față dreapta al axei Z.
- Cu ajutorul cheii de 13–16 mm, rotiți suportul tijei cu 90 de grade – astfel îl fixați la locul lui.
- Apoi fixați motorul cu patru șuruburi M3x8. Strângeți-le ferm.
  - ⚠ **Aveți grijă ca șuruburile să rămână drepte și să nu se încline în timpul strângerii.**

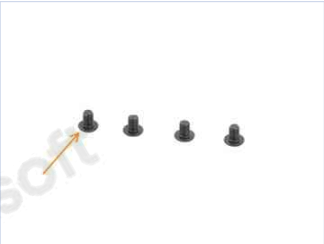
Pasul 23 – Instalarea motorului din față stânga



- Acum motorul din față stânga (privit din față).
- ⚠ **Verificați dacă cablul motorului este în continuare orientat spre partea din spate.**
- Introduceți suportul tijei (rod-mount) în orificiul de lângă motorul din față stânga al axei Z.
- Cu ajutorul cheii de 13–16 mm, rotiți suportul tijei cu 90 de grade – astfel îl fixați la locul lui.
- Apoi fixați motorul cu patru șuruburi M3x8. Strângeți-le ferm.
  - ⚠ **Aveți grijă ca șuruburile să rămână drepte și să nu se încline în timpul strângerii.**
- Acum puneți deoparte pentru moment întregul ansamblu.

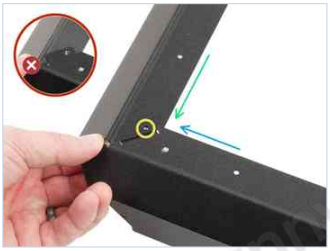
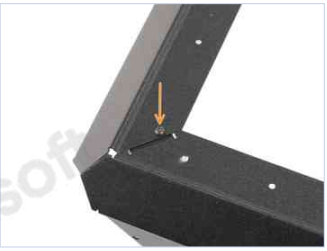
Pasul 24 – Cadrul inferior: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- ⚠ **Fiți foarte atenți la manipularea pieselor ascuțite din tablă, pentru a evita rănirea sau deteriorarea.**
- ⚠ **Profilele din tablă pot arăta la prima vedere la fel, dar între ele există câteva diferențe importante. De aceea, VERIFICAȚI ÎNTOTDEAUNA TEMEINIC dacă le-ați ales pe cele corecte.**
- Profil din față (1×) **se recunoaște după decupaje** – *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- Profil din spate (1×) **cu două orificii pe partea plată** – *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- Profil universal (2×) **fără orificii pe partea plată** – *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- ⓘ Toate aceste profile metalice se află **chiar pe fundul** pachetului „Metal parts 1/3". **Este posibil să fie nevoie să scoateți straturile de deasupra pentru a ajunge la ele!**
- Știft distanțier (2×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x4rT (4×) *se găsește în pachetul Fasteners (3/3).*

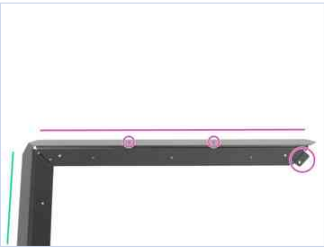
Pasul 25 – Montarea profilului inferior: față + stânga

⚠ **Fiți foarte atenți la manipularea pieselor ascuțite din tablă, pentru a evita rănirea sau deteriorarea.**

- Așezați profilul din față așa cum vedeți în imagine. Decupajele trebuie să fie orientate spre dumneavoastră.
- Așezați unul dintre profilele universale pe partea stângă. Orientați piesa conform imaginii. **Folosiți flanșa (proeminența de pe partea teșită a profilului) ca ghidaj.**
- Îmbinați cele două profile.
  ⚠ **Atenție! Flanșa profilului din față (săgeata albastră) trebuie să fie introdusă sub profilul universal stâng (săgeata verde), nu peste el.**
- Aliniați orificiile celor două piese.
- Îmbinați cele două piese cu un șurub M3x4rT.

Pasul 26 – Montarea profilului inferior: stânga + spate





- Orientați și apropiați profilul din spate (cu două orificii pe partea plată) de profilul universal stâng, așa cum vedeți în imagine. **Folosiți flanșa (proeminența de pe partea teșită a profilului) ca ghidaj.**
- Îmbinați prin glisare profilul din spate și profilul universal stâng.
  ⚠ **Asigurați-vă din nou că flanșa se află sub profilul din spate, nu deasupra lui.**
- Aliniați orificiile celor două piese.
- Îmbinați cele două piese cu un șurub M3x4rT.

Pasul 27 – Montarea profilului inferior: dreapta



- Fixați profilul universal drept între profilul din spate și cel din față și **asigurați-vă că:**
  - capătul său **din spate** se află **deasupra** flanșei profilului din spate.
  - flanșa sa **din față** este introdusă **sub** profilul din față.
- Apoi fixați profilul drept cu ajutorul a două șuruburi M3x4rT (câte unul la fiecare capăt).

Pasul 28 – Introducerea știfturilor distanțiere



- Introduceți primul știft distanțier în orificiul din proeminența profilului din față.
- Apăsați-l ferm, pentru ca să intre bine în orificiu.
- Repetați procedura cu al doilea știft și al doilea orificiu.

Pasul 29 – Picioare antivibrații: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Picior antivibrații (4×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x4rT (8×) *se găsește în pachetul Fasteners (3/3).*

Pasul 30 – Montarea picioarelor antivibrații

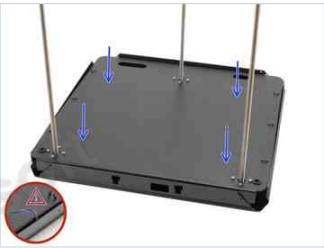




- Așezați ansamblul cadrului inferior așa cum vedeți în imagine. Profilul din față (cu decupaje) trebuie să fie orientat spre dumneavoastră.
- Înainte de a aplica picioarele antivibrații, **ștergeți profilele metalice cu alcool izopropilic** și lăsați-le să se usuce. Astfel asigurați o aderență corectă.
- Dezlipiți stratul de protecție de pe toate picioarele antivibrații.
  - ⚠ **De pe fiecare picior antivibrații îndepărtați cu grijă doar folia de protecție. Dacă împreună cu folia începe să se dezlipească și stratul adeziv, opriți-vă și continuați îndepărtarea dintr-un alt colț.**
- ⓘ Dacă adezivul nu este suficient, vă recomandăm să montați picioarele ca unul dintre ultimii pași. Alternativ, puteți folosi bandă 3M VHB, pentru a vă asigura că picioarele vor ține.
- Lipiți în fiecare colț al cadrului câte un picior antivibrații, astfel încât să fie aliniat cu marginea exterioară a părții plate a profilului.

Pasul 31 – Montarea cadrului inferior





- Întoarceți ansamblul cadrului inferior cu fața în jos (acum cu picioarele antivibrații în jos). **Profilul din față (cu decupaje) trebuie să fie orientat spre dumneavoastră**.
- Așezați partea din spate a ansamblului panoului inferior pe partea din spate a ansamblului cadrului inferior. Deocamdată nu coborâți panoul inferior!
  - Asigurați-vă că partea din față a ansamblului panoului inferior (cu două motoare) este aliniată cu profilul din față al cadrului inferior (cu decupaje).
- Deocamdată mutați toate cablurile motoarelor în zona centrală a cadrului inferior, pentru a evita prinderea lor.
- Acum coborâți încet și cu grijă ansamblul panoului inferior și introduceți-l în profilele cadrului inferior.
  - Asigurați-vă că ansamblul panoului intră complet **în interiorul profilelor cadrului inferior**.
  - Asigurați-vă că nicio parte a ansamblului panoului inferior nu depășește ansamblul cadrului inferior.
  - ⚠ **Verificați temeinic că nu ați prins niciunul dintre cabluri.**

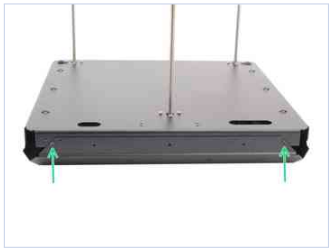
Pasul 32 – Montarea cadrului inferior: partea dreaptă





- Concentrați-vă mai întâi pe colțul din față dreapta și pe partea dreaptă.
- Ridicați ușor colțul ansamblului panoului inferior.
- Aliniați orificiul filetat din panoul inferior cu orificiul din profil.
  - ⓘ Pentru a ușura montarea bazei, întoarceți ansamblul pe o parte, ca să vedeți alinierea orificiilor și să nu trebuiască să luptați cu gravitația. Introduceți o cheie imbus în orificiul alăturat, pentru a menține alinierea corectă.
- Îmbinați cele două piese cu un șurub M3x4rT.
- Acum treceți la colțul din spate al părții drepte a întregului ansamblu.
- Aliniați din nou orificiile din panou și din profil și fixați-le cu un șurub M3x4rT.

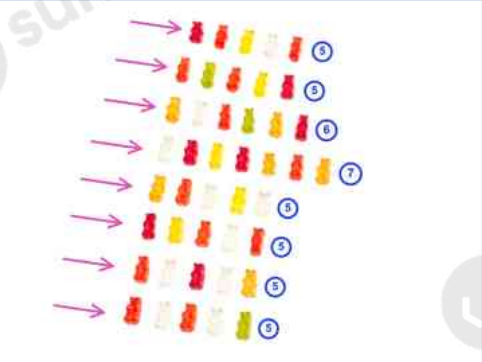
Pasul 33 – Montarea cadrului inferior: spate + stânga + față





- Acum treceți la partea din spate a ansamblului (cea cu un singur motor al axei Z).
- Aliniați orificiile din panou și din profil și fixați-le cu două șuruburi M3x4rT.
- Acum partea stângă a ansamblului.
- Aliniați orificiile din panou și din profil și fixați-le cu două șuruburi M3x4rT.
- Întoarceți ansamblul cu profilul din față (cu decupaje) spre dumneavoastră.
- Aliniați din nou orificiile din panou și din profil și fixați-le cu două șuruburi M3x4rT.

Pasul 34 – E timpul pentru Haribo!



- E timpul să vă recompensați!
- Aranjați ursulețiii de gumă alocați în opt rânduri.
- Ajustați numărul de ursuleți de gumă din fiecare rând conform imaginii.

  ⓘ Dacă nu vă ajung ursulețiii și pentru ultimul rând, vă recomandăm să căutați cea mai apropiată cofetărie și să cumpărați ursulețiii care lipsesc.
- Mâncați primul rând.

Pasul 35 – Gata



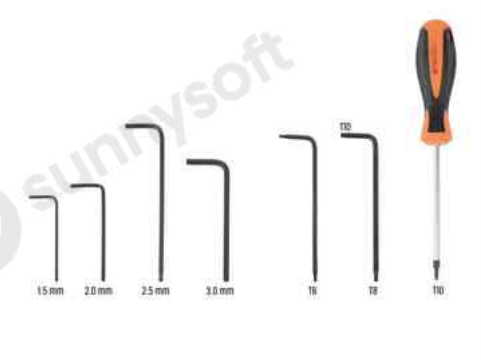


- **Felicitări!** Tocmai ați asamblat **baza imprimantei**.
- Deocamdată puneți ansamblul deoparte și trecem la capitolul următor.

3. Asamblarea panoului din spate al imprimantei

Pasul 36 – Unelte necesare pentru acest capitol

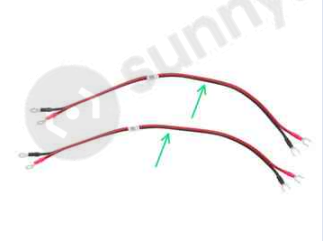


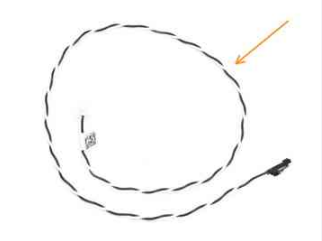


- **Pentru acest capitol, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurubelniță în cruce PH2
- Clește cu fălci
- Cheie imbus de 2,5 mm
- Cheie Torx T10 / șurubelniță Torx T10

Pasul 37 – Ansamblul sursei de alimentare: pregătirea pieselor







- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Sursă Delta 240 W 24 V (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șurub M4x6r (2×) *se găsește în pachetul Fasteners 3/3*
- Cabluri de alimentare xBuddy (2×) *se găsesc în pachetul Electronics*
- Cablu power panic (1×) *se găsește în pachetul Electronics*

Pasul 38 – Pregătirea sursei de alimentare





- În partea stângă a PSU introduceți și înșurubați ușor două șuruburi M4x6r. **Nu le strângeți complet!** Între capul șurubului și PSU lăsați un spațiu de cel puțin 4 mm.
- Cu șurubelnița în cruce (PH2), slăbiți ușor toate cele patru șuruburi ale bornelor de alimentare de pe PSU. **Dar nu le scoateți!** Sunt suficiente 3–4 rotații.

Pasul 39 – Informații despre cablurile de alimentare





ⓘ În pașii următori vom conecta treptat cablurile de alimentare. Șuruburile regletei de borne de pe partea sursei sunt deja pregătite. Slăbiți-le, dar **nu le scoateți complet**, ca să nu se amestece cu celălalt tip de șuruburi folosite pe partea cablului dinspre placa xBuddy. Fiecare dintre cele două cabluri de alimentare are două fire. Unul dintre ele are predominant **culoarea roșie = pozitiv / +**. Celălalt are predominant **culoarea neagră = negativ / -**.

- Observați că cablurile de alimentare au la fiecare capăt un alt conector. Deocamdată pregătiți conectorii în formă de U (culoarea tubului de sertizare poate varia).
- **Observați că polaritatea bornelor de pe sursa de alimentare este următoarea:**
  - Pozitiv (V+)
  - Pozitiv (V+)
  - Negativ (V-)
  - Negativ (V-)

ⓘ Cablul roșu (pozitiv) poate avea o dungă neagră subțire. La fel, și cablul negru poate avea pe el o dungă roșie.

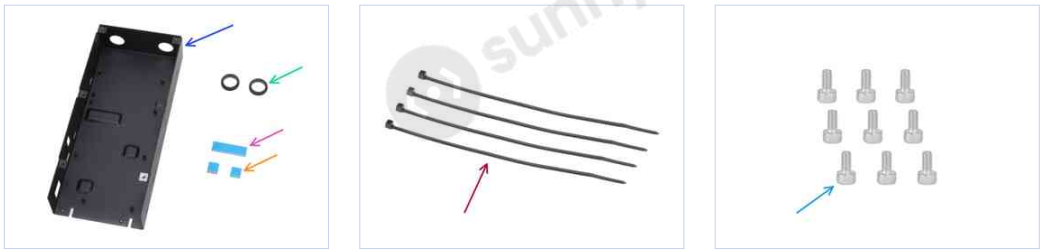
⚠ **Deocamdată nu conectați niciun cablu, așteptați indicația din instrucțiuni.**

Pasul 40 – Conectarea sursei de alimentare



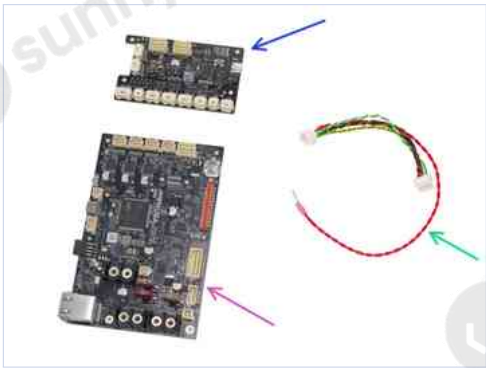
- Luați firul ROȘU și introduceți conectorul său tip furcă în prima bornă (pozitivă) din stânga, pe partea inferioară a PSU – până la capăt. Asigurați-vă că șaiba de oțel a bornei se află DEASUPRA „furcii" conectorului.
- Strângeți ferm șurubul de pe regleta de borne.
- În același mod, conectați al doilea fir roșu la a doua bornă din stânga.
- Și mai repetați procedura încă o dată (respectiv de două ori) pentru conectarea ambelor fire negre – unul la a treia bornă din stânga, iar celălalt la a patra.
- La conectorul din extrema dreaptă conectați cablul power panic.
- Și deocamdată puneți întregul ansamblu deoparte.

Pasul 41 – xBuddy: pregătirea pieselor I.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- CORE One xBuddy box (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 3/3*
- Manșon de trecere 19/16 mm (2×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Pad termoconductor autoadeziv 40x12x2,2 mm (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Pad termoconductor autoadeziv 12x12x2,2 mm (2×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Colier de plastic (4×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x6 (9×) *se găsește în pachetul Fasteners (1/3)*
- ⓘ Lista continuă în pasul următor...

Pasul 42 – xBuddy: pregătirea pieselor II.

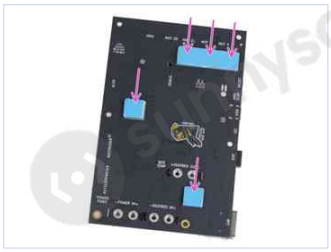


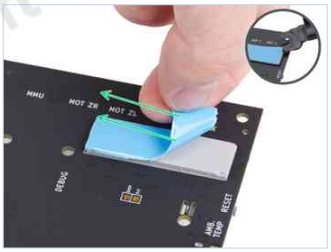


- Extensia plăcii xBuddy (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Chamber parts*
- Placa xBuddy (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Cablu pentru conectarea extensiei plăcii xBuddy (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*

Pasul 43 – Aplicarea padurilor termice





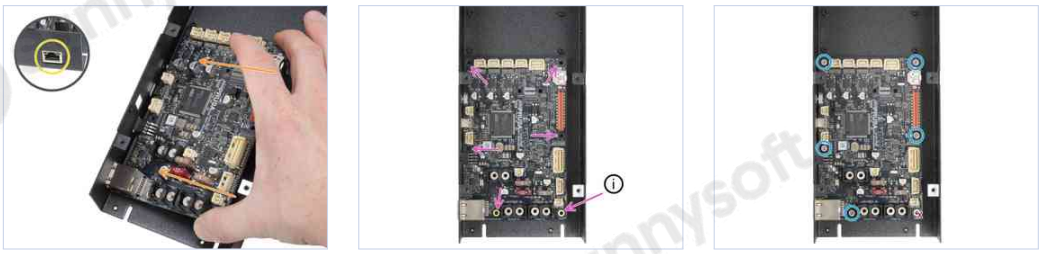


- Dezlipiți stratul alb de protecție de pe toate padurile termice.
  - ⚠ **La manipulare, atingeți întotdeauna doar marginile plăcii. Nu atingeți cipurile, condensatoarele și celelalte componente electronice.**
- Aplicați padurile pe spatele plăcii xBuddy. Acolo sunt marcate dimensiunile și pozițiile corecte.
  - ⓘ Suprafața pe care se lipesc padurile trebuie să fie degresată. Astfel se asigură o aderență mai bună.

⚠ **Pentru a proteja componentele electronice ale plăcii, vă recomandăm insistent să așezați placa xBuddy pe un suport moale. Puteți folosi ambalajul original al plăcii xBuddy, din folie cu bule.**

- Dezlipiți stratul albastru de protecție de pe toate padurile termice.
  - ⓘ Sfat: dacă nu reușiți să îndepărtați stratul de protecție, ajutați-vă cu capătul mai subțire al Assembly-multi-tool-ului.

Pasul 44 – Instalarea plăcii xBuddy



⚠ **La manipularea electronicii, atingeți întotdeauna doar marginile plăcii! Nu atingeți cipurile, condensatoarele și celelalte componente electronice.**

- Introduceți placa xBuddy în xBuddy box.
- Asigurați-vă că conectorul Ethernet este introdus corect în orificiul cutiei xBuddy.
- **Înainte de a o monta ferm**, asigurați-vă că orificiile din placă se aliniază cu orificiile (stâlpișorii) din xBuddy box.
  - ⓘ **Acest orificiu rămâne liber**; este evidențiat doar pentru alinierea plăcii.
- Fixați poziția plăcii xBuddy introducând cinci șuruburi M3x6. **Deocamdată nu strângeți complet șuruburile**, deocamdată sunt suficiente câteva rotații.
  - ⚠ **Poate părea puțin neobișnuit, dar deocamdată lăsați liber orificiul din dreapta jos!**
- **Acum strângeți complet toate cele cinci șuruburi**. Dar foarte atent, pentru a nu deteriora placa electronică.

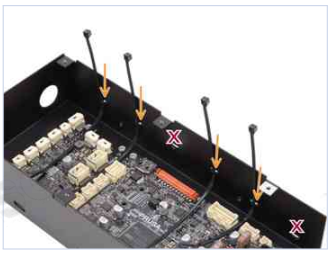
Pasul 45 – Instalarea extensiei plăcii xBuddy



- Introduceți extensia plăcii xBuddy în xBuddy box, deasupra plăcii principale xBuddy. Aveți grijă la orientarea corectă a componentei – vedeți imaginea.
- Înainte de a o monta ferm, asigurați-vă că orificiile din placă se aliniază cu orificiile (stâlpișorii) din xBuddy box.
- Acum fixați extensia plăcii xBuddy cu ajutorul a patru șuruburi M3x6. Strângeți-le ferm.

Pasul 46 – Montarea colierelor de plastic





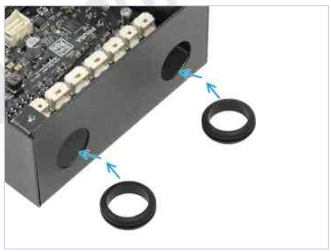
- Dacă priviți mai atent xBuddy box, veți observa cu siguranță că în carcasa metalică există șase perforații.
- ⚠ **Procedați foarte atent. Aveți grijă să nu deteriorați conectorii sau condensatoarele de pe placa xBuddy.**
- Așezați cârligul Assembly-multi-tool-ului sub prima perforație din stânga.
  - ⓘ Îndoiți ușor vârful colierului de plastic, cu aproximativ 30 de grade. Va fi mai ușor să îl introduceți corect, chiar și fără Assembly-multi-tool.
- Acum treceți colierul de plastic prin perforație, în Assembly-multi-tool. Cârligul îl va ghida corect în cutia cu electronică.
- ⚠ **Aveți grijă la orientarea corectă a colierului de plastic! Dinții colierului trebuie să fie pe partea pe care o vedeți acum.**
- Repetați procedura la perforațiile marcate.
- Adică săriți peste a treia și a șasea perforație!

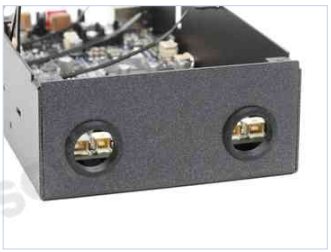
Pasul 47 – Conectarea plăcii de extensie xBuddy




- Conectorul cablului pentru conectarea extensiei plăcii xBuddy, cel de la care pleacă firul roșu liber, conectați-l la placa de extensie xBuddy.
  - Deocamdată lăsați firul roșu liber așa cum este.
- Celălalt capăt al cablului pentru conectarea extensiei plăcii xBuddy conectați-l la placa principală xBuddy.

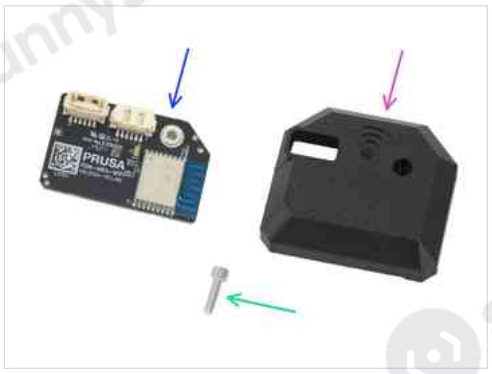
Pasul 48 – Instalarea manșoanelor de trecere: xBuddy box





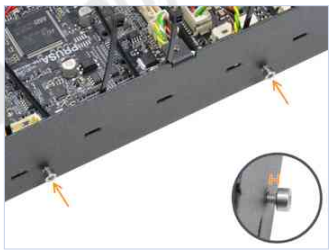
- Introduceți ambele manșoane de trecere în orificiile rotunde ale xBuddy box.
- La introducere, comprimați ușor manșonul de trecere și apoi împingeți-l în orificiu, astfel încât să se fixeze corect cu canelura pe marginea orificiului.

Pasul 49 – Wi-Fi: pregătirea pieselor




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- ESP-WiFi (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x12 (1×) *se găsește în pachetul Fasteners 3/3*
- Șurub M3x6 (2×)

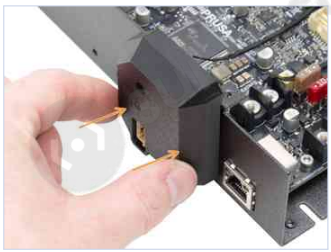
Pasul 50 – Pregătirea ansamblului Wi-Fi





- În ansamblul xBuddy box introduceți din partea dreaptă două șuruburi M3x6. **Deocamdată nu le strângeți complet!** Lăsați un spațiu de cel puțin 4 mm între capul șurubului și tabla cutiei.
- Introduceți modulul ESP-WiFi în piesa WiFi-cover – imediat sub puntița din partea stângă a capacului.
- Privind din cealaltă parte, asigurați-vă că conectorul se potrivește corect în orificiul capacului.
- Introduceți șurubul M3x12 în acest orificiu al ansamblului xBuddy box. Dacă este prea strâmt, folosiți cheia imbus/șurubelnița pentru a-l lărgi cu grijă, astfel încât șurubul să intre strâns în pasul următor.

Pasul 51 – Montarea ansamblului Wi-Fi


⚠ **La manipularea și conectarea modulului ESP, fiți foarte atenți să nu îndoiți și să nu deteriorați pinii.**

- Mai întâi introduceți șurubul M3x12 în orificiul din xBuddy box și înșurubați-l, pentru a vă asigura că mai târziu, în acest pas, nu vor apărea probleme. Apoi scoateți din nou șurubul.
- Prindeți întregul ansamblu al capacului cu modulul Wi-Fi și introduceți pinii modulului ESP în conectorul de pe placa xBuddy.
- Acum așezați cu grijă capacul Wi-Fi. Asigurați-vă că pinii modulului ESP sunt așezați corect în conectorul plăcii xBuddy.
- Fixați capacul cu șurubul M3x12.
- Și deocamdată puneți întregul ansamblu deoparte.

Pasul 52 – Panoul din spate: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Panou spate (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- Manșon de trecere 19/16 mm (2×) *mare – se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Manșon de trecere 13,5/10 mm (2×) *mic – se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Dop de etanșare 15,5 mm (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x4rT (2×)

Pasul 53 – Instalarea manșoanelor: partea de sus a panoului spate





- Orientați panoul spate conform primei imagini. Folosiți ca punct de referință cele două orificii ovale de pe lateral.
- Introduceți dopul de etanșare în orificiul central.
  - **Dopul de etanșare nu este simetric**. Introduceți-l cu partea cu diametrul mai mic în jos.
- În orificiul rotund din stânga introduceți un manșon de trecere mic.
- În orificiul oval introduceți, de asemenea, un manșon de trecere mic.

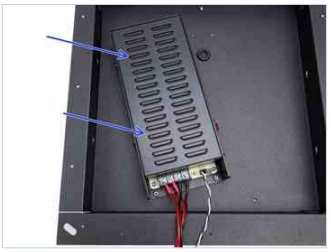
Pasul 54 – Instalarea manșoanelor: laterale + partea de jos

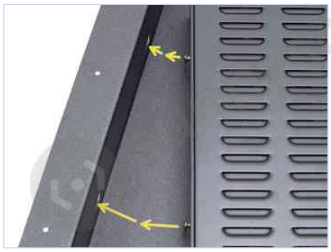




- Concentrați-vă pe partea din stânga sus a panoului spate și găsiți cele două orificii ovale.
- În orificiul oval cel mai apropiat de colț introduceți un manșon de trecere mare.
- Treceți la partea din dreapta sus a panoului spate și introduceți în orificiul oval un manșon de trecere mare.

Pasul 55 – Alinierea sursei de alimentare







- Introduceți cu grijă sursa de alimentare în „buzunarul" panoului spate.
- Aliniați șuruburile de pe partea laterală a sursei de alimentare cu orificiile din partea stângă a panoului spate.
- Acum glisați sursa de alimentare astfel încât șuruburile de pe lateralul ei să treacă prin orificii.

  ⓘ Nu introduceți cablurile sursei de alimentare în niciun orificiu din panoul spate. Lăsați-le să atârne peste panoul spate până când vi se va cere mai târziu să le conectați la placa Buddy.

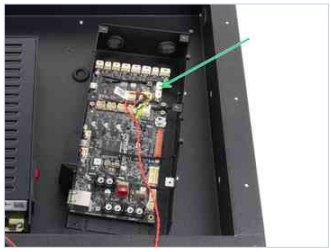
Pasul 56 – Montarea sursei de alimentare

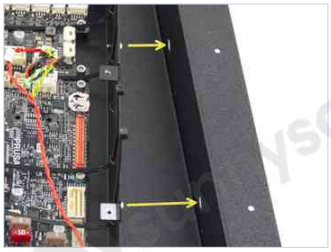




- Glisați cu grijă sursa de alimentare astfel încât șuruburile de pe lateralul ei să intre în partea de jos a orificiilor în formă de gaură de cheie.
- Mențineți poziția sursei de alimentare (țineți-o) și strângeți complet ambele șuruburi.

Pasul 57 – Alinierea ansamblului xBuddy box







- Introduceți cu grijă întregul ansamblu xBuddy box în „buzunarul" panoului spate.
- Aliniați șuruburile de pe lateralul xBuddy box cu orificiile din partea dreaptă a panoului spate.
- Acum glisați întregul ansamblu xBuddy box astfel încât șuruburile de pe lateralul lui să treacă prin orificii.

Pasul 58 – Montarea cutiei xBuddy







- Glisați cu grijă întregul xBuddy box astfel încât șuruburile de pe lateralul lui să intre în partea de jos a orificiilor în formă de gaură de cheie.
- Mențineți poziția xBuddy box (țineți-l) și strângeți complet ambele șuruburi.
- Fixați sursa de alimentare și xBuddy box de panoul spate cu ajutorul a două șuruburi M3x4rT.

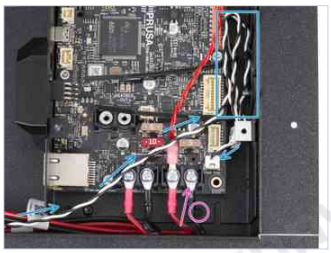
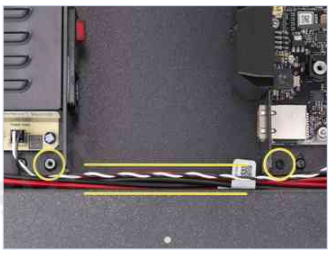
Pasul 59 – Capacul cablurilor de alimentare: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- PSU-cable-cover (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Piuliță M3nS (2×) *se găsește în pachetul Fasteners 1/3*
- Șurub M3x10rT (2×) *se găsește în pachetul Fasteners 2/3*
- Șurub pentru regleta de borne 6-32 (4×) *se găsește în pachetul Fasteners 3/3*

Pasul 60 – Conectarea cablurilor de la sursă

- Luați unul dintre cablurile roșii care pleacă de la sursa de alimentare și conectați-l la primul slot din stânga al regletei de borne de pe placa xBuddy, cu ajutorul unui șurub de bornă 6/32". Strângeți șurubul ferm, dar cu grijă.
  - ⚠ **Atenție! Conectați conectorii cablurilor astfel încât capul șurubului de bornă să stea în partea interioară a îndoiturii în formă de „L" a conectorului.**
- Conectați cablul negru al PSU (sursei de alimentare) din aceeași pereche cu cablul roșu tocmai conectat la a doua bornă, cu ajutorul unui șurub de bornă 6/32". Strângeți din nou șuruburile ferm, dar cu grijă.
- Luați al doilea cablu roșu de la sursa de alimentare și conectați-l împreună cu cablul roșu care vine de la extensia plăcii xBuddy. **Priviți detaliul din imagine.** Fixați ambele cabluri cu același șurub de bornă, în a treia bornă.
  - Conduceți cu grijă cablul de la extensia plăcii xBuddy printre siguranțe și aveți grijă ca acesta să stea ferm și sigur la locul lui și să nu apese deloc pe ele.
- ⓘ **De la începutul anului 2025 se folosesc alte siguranțe.** Sunt mult mai mici, albe și încastrate în suporturile de siguranțe de pe placa xBuddy, ca să nu stânjenească cablurile.
- Conectați al doilea cablu negru al sursei de alimentare la regleta de borne de pe placa xBuddy – **astfel încât să nu obtureze orificiul filetat**.
- În continuare, treceți în xBuddy box cablul power panic și conectați-l la conectorul din partea dreaptă jos a plăcii xBuddy. Lungimea rămasă a cablului aranjați-o în câteva bucle deasupra conectorului, lângă marginea xBuddy box, astfel încât să nu încurce.
- Aranjați cablurile sursei de alimentare conform imaginii și aveți grijă ca în jurul orificiilor filetate din sursa de alimentare și din xBuddy box să nu existe niciun obstacol.

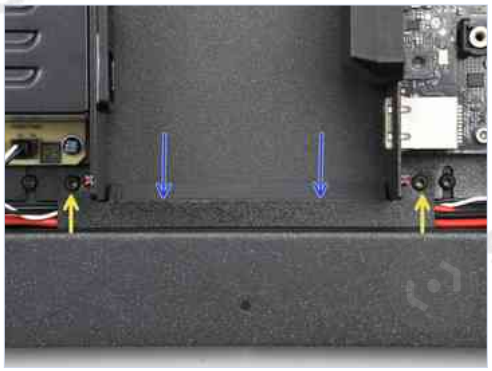
Pasul 61 – Pregătirea piesei PSU-cable-cover





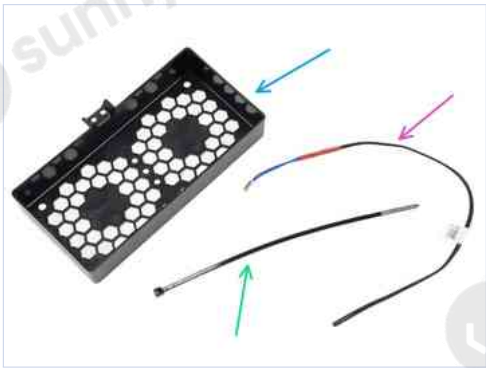
- În locașul de la fiecare capăt al piesei PSU-cable-cover introduceți câte o piuliță M3nS.
- Verificați dacă orificiile piuliței și ale piesei sunt aliniate.

Pasul 62 – Acoperirea cablurilor sursei de alimentare



- Așezați capacul cablurilor sursei de alimentare (PSU-cable-cover) peste cablurile sursei.
- Fixați capacul cu două șuruburi M3x10rT în orificiile de la marginile exterioare ale piesei.

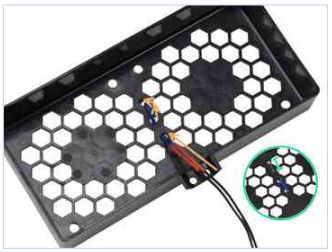
Pasul 63 – Ventilatoarele camerei: pregătirea pieselor



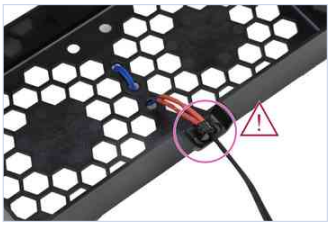


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Capac ventilator (Fan cover) (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Termistorul camerei 260 mm (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Colier de plastic (1×)
- Ventilator (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șurub M3x30 (4×) *se găsește în pachetul Fasteners 1/3*

Pasul 64 – Asamblarea grilei ventilatorului



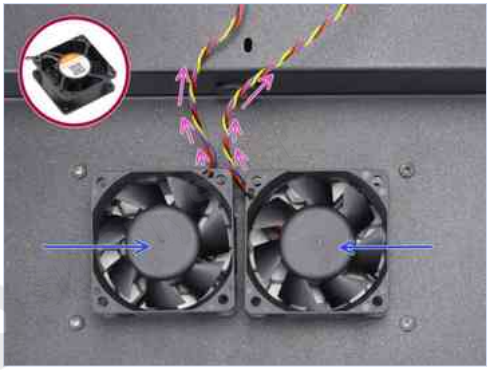




- Treceți cablul termistorului prin orificiile din mijlocul capacului ventilatorului. Treceți-l în direcția indicată în imagine.
  - ⓘ **La asamblare, fiți atenți la orientarea piesei. Capacul ventilatorului are o parte interioară și una exterioară clar definite.**
- Lăsați să iasă în afară toată porțiunea cu termistorul.
- Treceți colierul de plastic prin perechea de orificii de pe gâtul capacului ventilatorului.
- Treceți cablul termistorului printre capetele colierului de plastic.
- Acum fixați cablul termistorului strângând cu grijă colierul de plastic. **Nu strângeți colierul prea tare!** Cablul s-ar putea deteriora.
- ⚠ **Asigurați-vă că închizătoarea colierului de plastic se află pe partea interioară a gâtului capacului ventilatorului.**

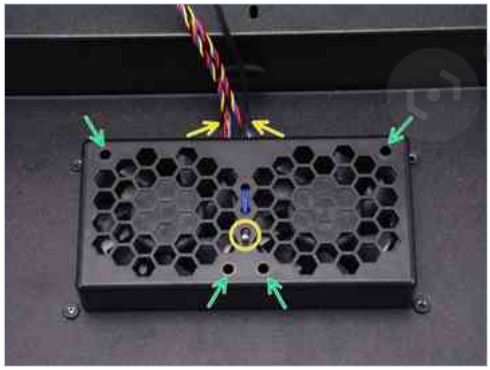
Pasul 65 – Montarea ventilatoarelor

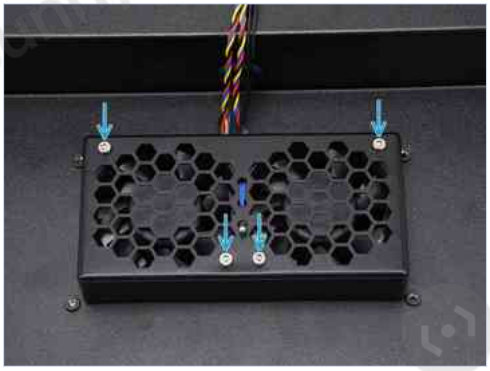




- Așezați și orientați panoul spate conform imaginii. Decupajele grilei trebuie să fie orientate spre dumneavoastră.
- Așezați ambele ventilatoare pe grila din panoul spate.
  - ⚠ **Partea ventilatorului fără etichetă trebuie să fie orientată în sus.**
  - Orientați ventilatoarele astfel încât cablurile să iasă din colțurile dinspre centru.
  - Deocamdată lăsați cablurile să atârne liber și aveți grijă să nu fie prinse nicăieri în timpul manipulării.

Pasul 66 – Acoperirea ventilatoarelor de răcire





- Așezați ansamblul capacului ventilatorului pe ventilatoare.
  - ⚠ **Asigurați-vă că capacul ventilatorului acoperă ventilatoarele și că termistorul este orientat în sus, iar cablul său trece pe sub gâtul capacului ventilatorului.**
- Aliniați orificiile din ventilatoare, din capacul ventilatorului și din panoul spate.
- Fixați întregul ansamblu al ventilatoarelor de panoul spate cu patru șuruburi M3x30.
  - ⚠ **Nu strângeți șuruburile prea tare, pentru a nu deteriora grila.**

Pasul 67 – Profilele din spate: pregătirea pieselor

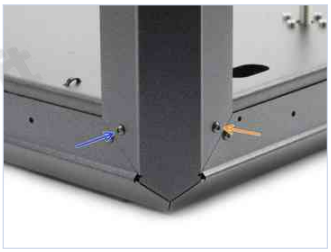




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Profil din spate (2×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
  - ⓘ Folosiți două dintre profilele mai lungi. Celelalte două profile mai lungi se deosebesc prin faptul că au decupaje.
- Nit din nailon (11×) *se găsește în pachetul Fasteners 2/3*
- Șurub M3x4rT (4×)
- Șurub autofiletant 2,9x6,5sT (1×) *se găsește în pachetul Fasteners 3/3*

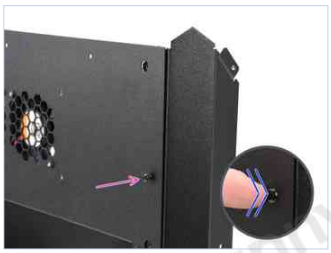
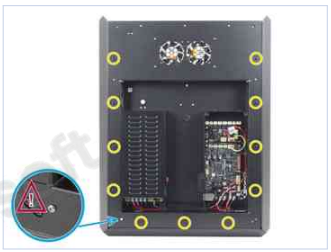
Pasul 68 – Instalarea profilelor din spate





- Luați baza imprimantei (vedeți capitolul 2) și rotiți-o astfel încât partea din spate (cea cu un singur motor la mijloc) să fie orientată spre dumneavoastră.
- Concentrați-vă pe colțul din spate dreapta – partea cu cel mai lung orificiu oval din panoul inferior.
- **Cu capătul fără flanșe**, apropiați profilul din spate de colțul din dreapta.
- Aliniați orificiul de pe partea din spate și fixați-l cu un șurub M3x4rT.
- Fixați colțul și din cealaltă parte, cu al doilea șurub M3x4rT. Astfel va fi fixat fiecare dintre profilele de colț (cu două șuruburi M3x4rT).
- Procedați la fel cu al doilea profil din spate, în colțul din spate stânga.

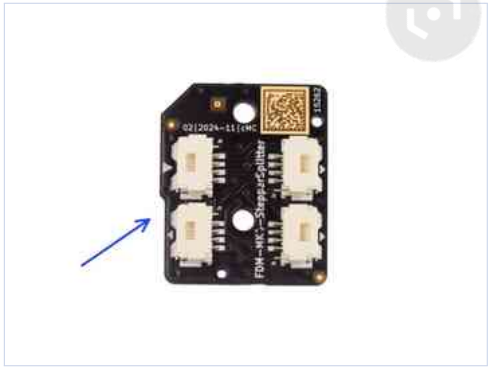
Pasul 69 – Montarea panoului spate

- Ridicați cu grijă întregul ansamblu al panoului spate și așezați-l pe profilele din spate ale ansamblului bazei imprimantei.
- Îmbinați panoul spate și profilul din spate introducând un nit din nailon în orificiul din partea dreaptă sus.
- Apăsați cu degetul pe capul nitului până când nitul intră complet.
- În același mod, fixați panoul spate cu ajutorul celor zece nituri din nailon rămase.
- Introduceți șurubul autofiletant 2,9x6,5 în panoul spate și strângeți-l. **Atenție! Nu strângeți șurubul prea tare**, pentru a nu strica filetul autofiletant.

⚠ **La strângerea acestui șurub nu folosiți o forță excesivă! Dacă întâmpinați rezistență, găuriți în prealabil orificiul cu un burghiu cu diametrul de 2 mm. Eventual lăsați șurubul strâns incomplet.**

Pasul 70 – Stepper splitter: pregătirea pieselor




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Stepper splitter (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Cablul Stepper splitter-ului (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*

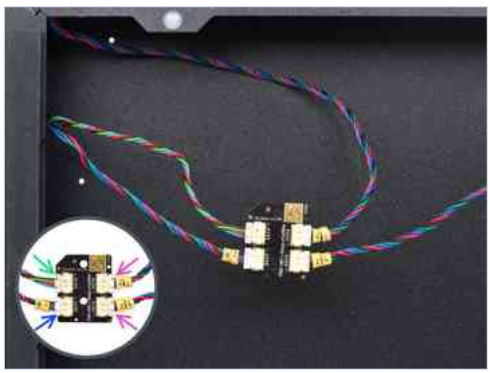
Pasul 71 – Ghidarea cablului Stepper splitter-ului





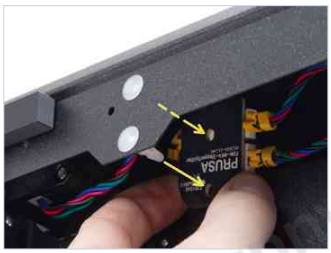
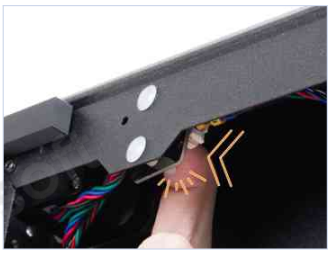
- Întoarceți foarte atent ansamblul pe „spate” (panoul spate).
  - **Vă recomandăm insistent să sprijiniți partea din spate a ansamblului** pe un suport moale și înălțat, pentru ca ansamblul să nu se sprijine pe modulul Wi-Fi care iese în afară.
  - Sfat: folosiți umplutura din spumă din ambalajul pieselor din tablă sau o cutie de carton goală.
- Treceți cablul Stepper splitter-ului prin cele trei coliere de plastic din partea stângă.
  - Deocamdată lăsați capătul cu eticheta să atârne liber în afară.
- Treceți cablul motorului drept al axei Z (Z-axis motor R) prin cele trei coliere de plastic din partea stângă.
  - ⚠ **Deocamdată nu strângeți colierele de plastic!**

Pasul 72 – Conectarea Stepper splitter-ului



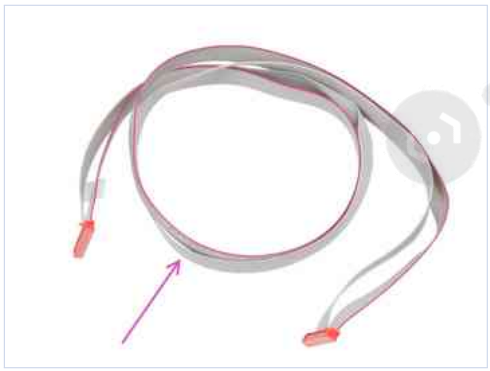
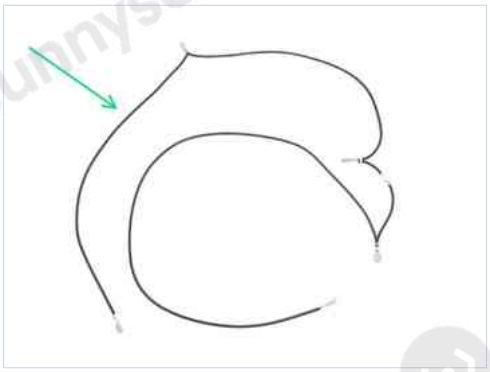
- **Conectați cablurile motoarelor axei Z la Stepper splitter:**
  - Cablul Stepper splitter-ului
  - Motorul drept al axei Z
  - Motorul stâng al axei Z
  - Motorul stâng al axei Z

Pasul 73 – Montarea Stepper splitter-ului

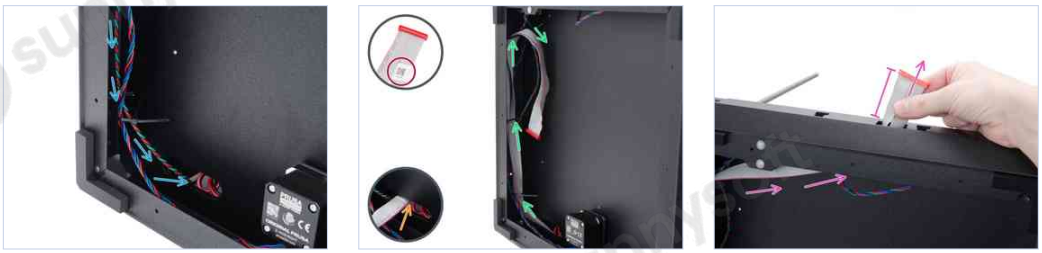
- Găsiți în cadrul inferior locul unde se află cele două știfturi distanțiere.
- Poziționați Stepper splitter-ul pe partea interioară a cadrului, astfel încât orificiile sale să se alinieze cu știfturile distanțiere.
  - Orientarea corectă a componentei o verificați după sigla de pe placă. **Este corectă atunci când sigla de pe componentă este cu susul în jos.**
- Apăsând pe centrul plăcii, împingeți Stepper splitter-ul corect aliniat pe știfturi, până când auziți un clic – astfel Stepper splitter-ul este fixat.
  - ⓘ Pentru așezarea corectă a piesei la locul ei este necesară o apăsare considerabilă, dar fiți atenți să nu deteriorați nimic.

Pasul 74 – Cablul LCD: pregătirea pieselor

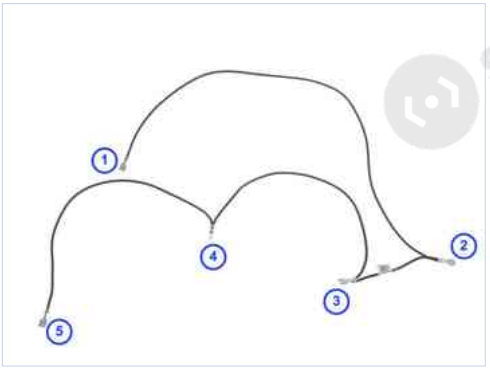
- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Cablu xLCD (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Cablul principal FE (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*

Pasul 75 – Ghidarea cablului LCD



- Treceți cablul Stepper splitter-ului prin orificiul oval spre electronică.
- Luați cablul xLCD de capătul cu eticheta cu cod QR.
- Treceți câțiva centimetri din cablul xLCD (cu capătul cu eticheta cu cod QR înainte) prin orificiul oval din panoul inferior.
  - ⓘ Pentru ca acesta să treacă prin orificiu, este necesar să îndoiți cablul ușor și cu grijă.
- Treceți cablul xLCD prin colierele de plastic din partea stângă a cadrului.
- Apoi treceți cablul xLCD prin orificiul dreptunghiular din profilul din față. Lăsați să iasă aproximativ 6 cm.
  - Și deocamdată lăsați cablul să atârne liber.

Pasul 76 – Informații despre cablul principal FE



- Întindeți cablul principal FE așa cum vedeți în imagine. Aveți grijă ca toți conectorii să fie dispuși corect.
- Conectorii sunt numerotați în imagine doar orientativ. Această numerotare va fi folosită în pașii următori, pentru a ușura conectarea corectă.

ⓘ Notă: în pașii următori vom indica întotdeauna ce conector trebuie folosit. Pentru o montare mai ușoară este însă bine să rețineți această prezentare generală.

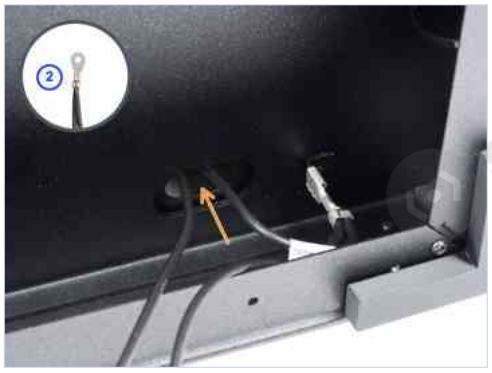
Pasul 77 – Conectarea cablului FE (nr. 3)





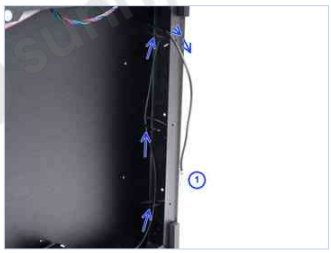
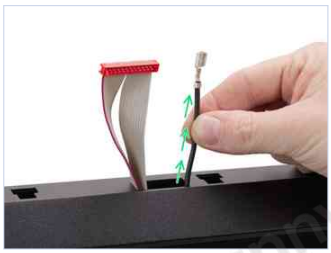
- Pregătiți conectorul numărul 3.
  - ⓘ Acesta este conectorul faston „mamă”, aflat aproximativ la jumătatea lungimii cablului.
- Găsiți conectorul faston „tată” din colțul din dreapta jos.
- Împingeți conectorul cablului FE pe conectorul faston, până la capăt.

Pasul 78 – Ghidarea cablului FE (nr. 2)



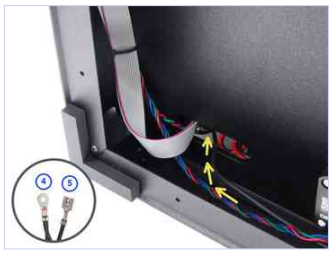
- Luați conectorul cablului FE numărul 2.
  - ⓘ Îl recunoașteți după ochiul rotund.
- Introduceți conectorul liber în orificiul din panoul inferior.

Pasul 79 – Ghidarea cablului FE (nr. 1)


- Luați conectorul nr. 1 și treceți-l prin colierele de plastic din partea dreaptă a cadrului.
  - ⓘ Este conectorul de pe porțiunea lungă a cablului, care se termină cu un singur conector faston.
- Treceți conectorul prin orificiul dreptunghiular din profilul din față. Lăsați să iasă aproximativ 6 cm de cablu.
  - Și deocamdată lăsați cablul să atârne liber.
- Acum strângeți toate cele trei coliere de plastic și tăiați capetele în exces ale colierelor. (Cu grijă, să nu deteriorați cablul.)

Pasul 80 – Ghidarea cablului FE (nr. 4 și 5)





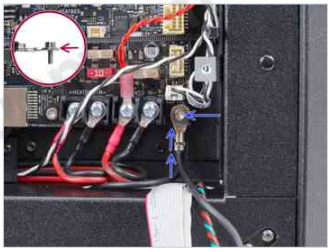
- Luați conectorii cablului FE numărul 4 și 5.
- Treceți ambii conectori prin orificiul din extrema stângă jos și deocamdată lăsați-i liberi.
- Strângeți toate cele trei coliere de plastic din partea stângă a cadrului și tăiați capetele în exces ale colierelor. (Cu grijă, să nu deteriorați cablurile.)
  - Nu este cazul să strângeți colierele de plastic până la capăt. Cablurile trebuie să poată fi mișcate în continuare în colier, pentru a le putea ajusta eventual lungimea în timpul conectării.
- Acum așezați cu grijă imprimanta înapoi „pe picioare“ și concentrați-vă pe partea ei din spate.

Pasul 81 – Cablul FE – xBuddy: pregătirea pieselor

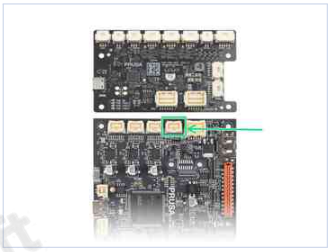


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șaibă M3w (1×) *se găsește în pachetul Fasteners 1/3*
- Șurub M3x6 (1×)

Pasul 82 – Conectarea cablului FE: xBuddy

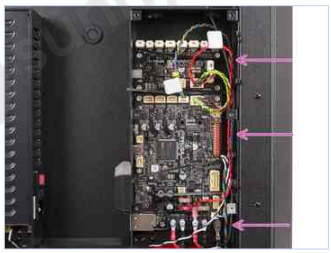






- Luați conectorul numărul 4 și conectați-l la placa xBuddy cu ajutorul șurubului M3x6 și al șaibei M3w.
  ⚠ **Șaiba M3 trebuie să fie între capul șurubului și conectorul cablului.**
- Conduceți mai departe cablul FE (nr. 5) de-a lungul interiorului xBuddy box și scoateți-l afară din xBuddy box prin orificiul din partea dreaptă.
- În continuare, conduceți prin interiorul xBuddy box cablul Stepper splitter-ului și conectați-l la al doilea conector din dreapta din rândul de sus al conectorilor plăcii xBuddy (nu al extensiei ei!), marcat ZR.

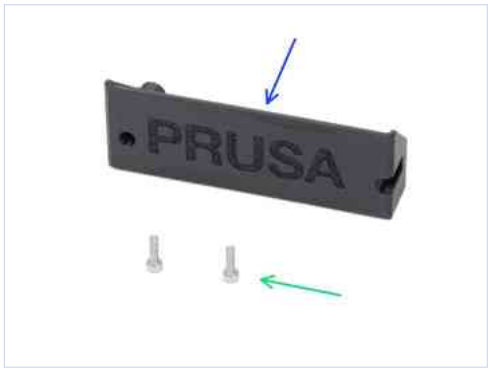
Pasul 83 – Conectarea cablului xLCD





- Aranjați cablurile așa cum vedeți în imagine – conduceți toate cablurile de-a lungul părții interioare drepte a xBuddy box.
  - ⚠ **Asigurați-vă că toate cablurile trec peste colierele de plastic din xBuddy box, nu pe sub ele.**
- Așezați cablul xLCD deasupra celorlalte cabluri și conduceți-l în sus.
- Conectați xLCD la slotul din partea dreaptă a plăcii xBuddy. **Observați clema de siguranță de pe conectorul cablului xLCD**. **Clema trebuie să se fixeze în partea de sus** a conectorului.
- Și acum fixați cablurile aranjate strângând colierul de plastic de jos. **Celelalte trei coliere nu le strângeți încă!**
  - ⚠ **Nu strângeți colierul de plastic prea tare, pentru a nu deteriora cablurile.**
- Tăiați foarte atent capetele în exces ale colierului de plastic. **Aveți grijă să nu deteriorați cablurile!**

Pasul 84 – Capacul sursei (PSU-cover): pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x10 (2×) *se găsește în pachetul Fasteners 1/3*

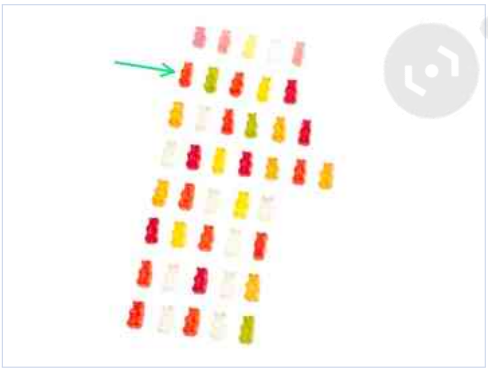
Pasul 85 – Conectarea cablului FE: sursa de alimentare





- Deșurubați de pe placa PSU șurubul marcat și păstrați-l la îndemână. **Nu îl aruncați!**
- Asigurați-vă că aveți conectorul FE (numărul 2) la dispoziție în zona sursei de alimentare.
- Introduceți șurubul pe care l-ați deșurubat de pe placa PSU în conectorul cablului FE și înșurubați-l înapoi în placă.
  - Aveți grijă la orientarea corectă a conectorului (vedeți imaginea).
- Rotiți conectorul în sens invers acelor de ceasornic, într-o poziție în care nu va bloca orificiul filetat de sub el.
- Montați capacul sursei de alimentare (PSU-cover) pe conectorii sursei și fixați-l cu două șuruburi M3x10.

Pasul 86 – E timpul pentru Haribo!



- Și acum e timpul să prindeți puteri pentru capitolul următor!
- Mâncați al doilea rând.
- ⚠ **Dar nu trișați – mâncați doar numărul prescris!**

Pasul 87 – Gata



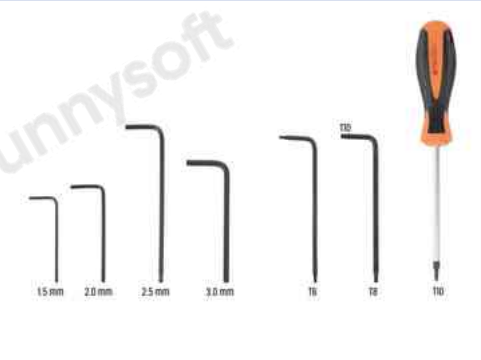


- Felicitări! Ați terminat cu succes asamblarea părții din spate a imprimantei. :)
- Continuați cu capitolul următor.

4. Asamblarea patului încălzit

Pasul 88 – Unelte necesare pentru acest capitol





- **Pentru acest capitol, vă rugăm să pregătiți:**
- Clește cu fălci
- Cheie universală
- Cheie 13–16
- Șurubelniță în cruce PH2
- Cheie imbus de 2,5 mm
- Cheie imbus de 2,0 mm
- Cheie Torx T10 / șurubelniță Torx T10

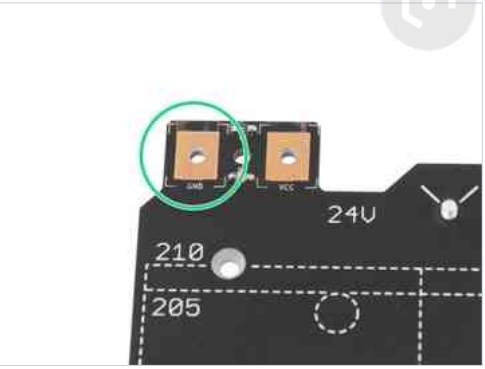
Pasul 89 – Pregătirea pieselor pentru patul încălzit

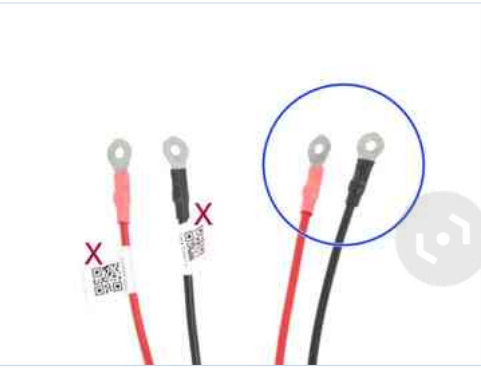




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Pat încălzit MK52 24V (1×) *se găsește în pachetul CoreXY parts + Hinges set*
- Cablul roșu al patului încălzit (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Cablul negru al patului încălzit (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x10rT (2×)
- Piuliță M3nN (2×) *se găsește în pachetul Fasteners 1/3*
- Șaibă M3w (2×)

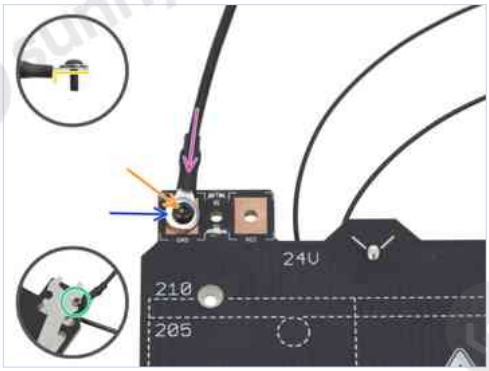
Pasul 90 – Conectarea cablului patului încălzit (partea 1)

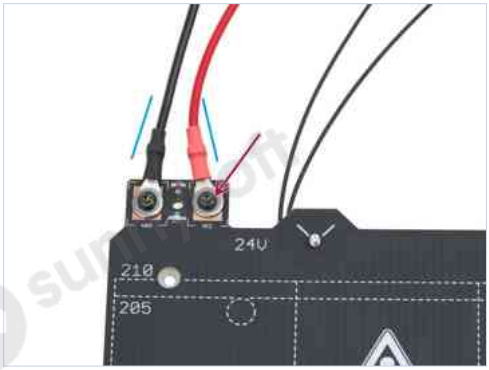




- **ATENȚIE, ESTE IMPORTANT** să conectați corect cablul de alimentare. Înainte de a începe asamblarea, priviți pinii. Pinul din stânga, marcat **„GND”**, trebuie conectat la **FIRUL NEGRU**.
- Luați ambele cabluri ale patului încălzit. Observați cum sunt marcate cablurile. Pentru pașii următori pregătiți capătul cablului **fără etichetă**.

Pasul 91 – Conectarea cablului patului încălzit (partea 2)





- Așezați firul negru deasupra pinului marcat „GND". **Folosiți capătul cablului care nu este marcat cu cod QR.** Codul QR trebuie să fie la celălalt capăt.
  - Atenție! Respectați poziția corectă a papucului cablului, așa cum vedeți în imagine.
- Pe conectorul rotund al cablului așezați o șaibă M3w.
- Treceți un șurub M3x10rT prin toate piesele.
- Țineți șurubul și întoarceți cu grijă patul încălzit cu fața în jos.
- Pe șurubul M3x10rT montați o piuliță M3nN și strângeți-o parțial.
- În același mod, conectați cablul roșu la pinul marcat „VCC" de pe patul încălzit.
- Orientați cablurile patului încălzit ușor unul spre celălalt (în formă de „V"). **Apoi strângeți ferm piulițele de dedesubt.**

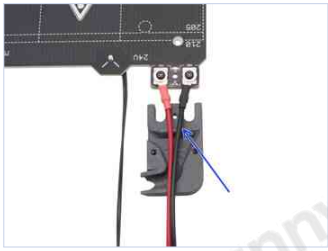
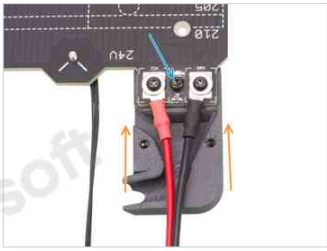
Pasul 92 – Bed-cable-cover-bottom: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Piuliță M3n (3×)
- Șurub M3x10rT (1×)

Pasul 93 – Fixarea capacului cablului

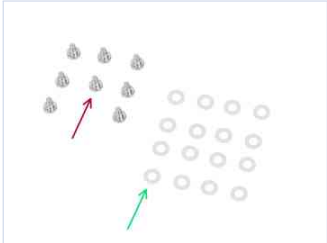


- Introduceți trei piulițe M3n în piesa Bed-cable-cover-bottom.
  - ⓘ Sfat: folosiți tehnica de tragere a piulițelor cu ajutorul șurubului.
  - Asigurați-vă că piulițele sunt introduse complet și se mențin la locul lor.
- Introduceți capacul Bed-cable-cover-bottom sub cablurile patului încălzit. Aveți grijă la orientarea corectă a piesei.
- Împingeți capacul Bed-cable-cover-bottom sub îmbinarea cablurilor patului încălzit.
- Aliniați orificiul din patul încălzit cu capacul cablului și fixați-l cu un șurub M3x10rT.

Pasul 94 – Căruciorul patului încălzit: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Căruciorul patului încălzit (carriage) (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- Element de dilatare (8×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șurub pentru elementul de dilatare (8×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șaibă PTFE M3 (16×) *se găsește în pachetul Electronics*

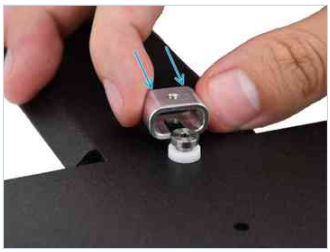
Pasul 95 – Instalarea șuruburilor elementelor de dilatare





- Așezați căruciorul patului încălzit în fața dumneavoastră, în aceeași orientare ca în imagine.
  - Asigurați-vă că **decupajul dreptunghiular este orientat spre dumneavoastră, pe partea dreaptă**.
- Așezați două șaibe PTFE una peste alta în orificiul filetat din față al Z-carriage.
- Înșurubați șurubul elementului de dilatare prin șaibe în orificiul filetat și strângeți complet șurubul cu cheia Torx T8, dar nu îl strângeți excesiv.
  - ⓘ Un mic spațiu între șaibe și capul șurubului este normal, deoarece șurubul are o porțiune fără filet.
- Procedați în același mod și cu orificiile filetate rămase.

Pasul 96 – Instalarea elementelor de dilatare



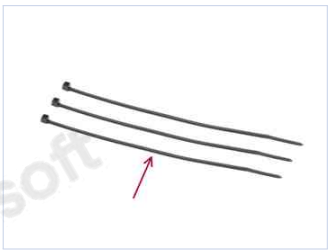


- Împingeți elementul de dilatare, cu canelura pe partea de jos, pe șurub, **între** șaibele PTFE.
- Orientați elementul de dilatare astfel încât canelura **să fie îndreptată în direcția opusă Z-carriage**.
- Repetați aceeași procedură pentru toate elementele de dilatare rămase.

ⓘ Poziția finală va fi ajustată în pașii următori.

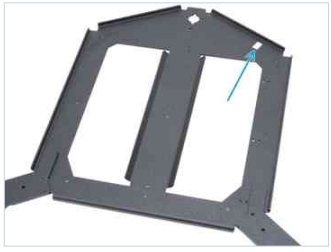
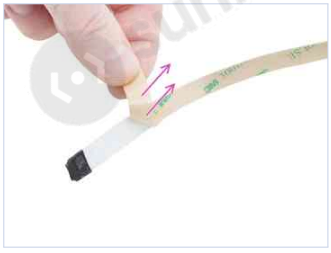
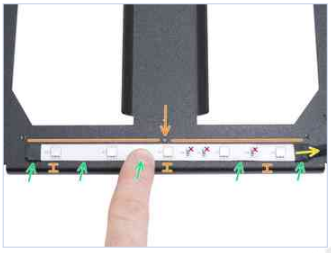
Pasul 97 – Banda LED RGB: pregătirea pieselor





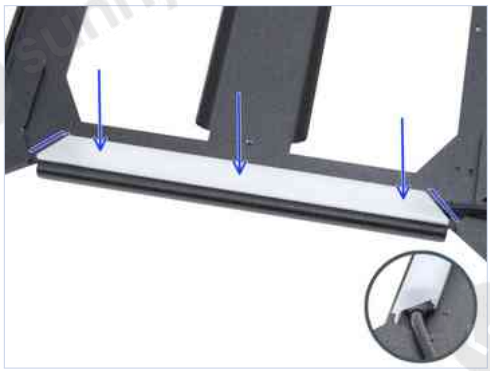
- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Bandă LED RGB 166 mm (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Evitați contactul direct cu LED-urile și rezistoarele de pe banda LED.**
- Capacul LED-ului de stare (1×) *se găsește în pachetul Electronics, în punga marcată Others*
- Difuzorul benzii LED (1×) *se găsește în pachetul CoreXY parts + Hinges set*
- Distanțier 3,2/6x5 mm (2×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x10rT (2×)
- Colier de plastic (3×)

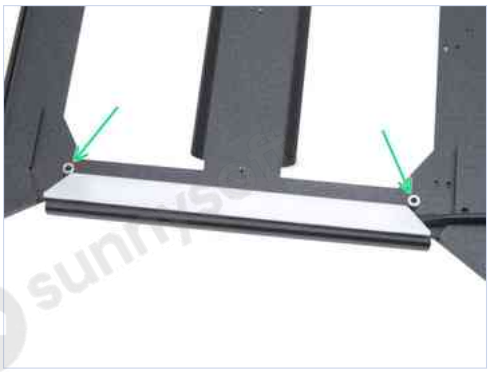
Pasul 98 – Instalarea benzii LED

- Așezați căruciorul patului încălzit în fața dumneavoastră, în aceeași orientare ca în imagine.
  - Asigurați-vă că **decupajul dreptunghiular este departe de dumneavoastră** și **pe partea dreaptă**.
- Îndepărtați cu grijă folia de protecție (din hârtie) de pe banda LED RGB.
  - ⚠ **După îndepărtarea foliei de protecție, banda LED RGB este adezivă.**
- **Înainte de a lipi banda LED RGB, curățați suprafața căruciorului patului încălzit de praf și grăsime.**
- Lipiți uniform banda LED RGB pe partea din față a căruciorului patului încălzit, la aproximativ 3 mm de marginea îndoită. Aliniați LED-ul din mijloc cu șurubul de pe cărucior.
  - Cablul benzii LED RGB **trebuie să fie orientat spre dreapta**.
- După lipire, apăsați ușor pe porțiunile goale ale benzii, pentru a asigura aderența. **Nu atingeți LED-urile și rezistoarele!**

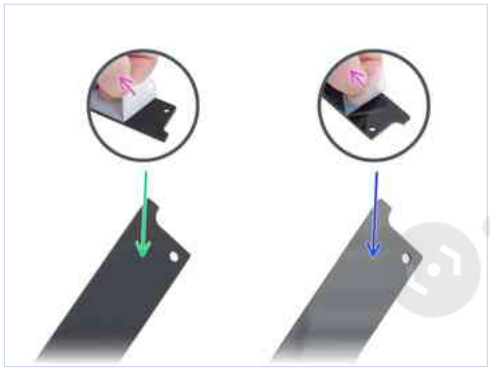
Pasul 99 – Fixarea difuzorului benzii LED

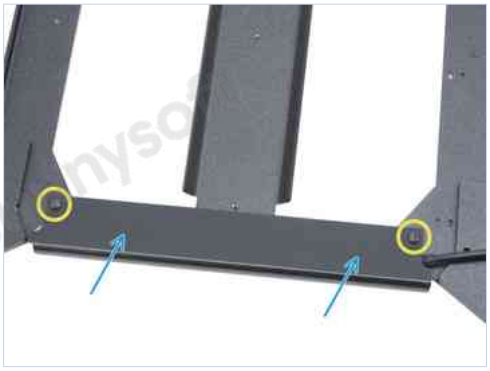




- Așezați difuzorul benzii LED pe banda LED RGB. Observați orientarea piesei – după muchiile teșite.
- Pe orificiile de la marginile ansamblului LED așezați două distanțiere 3,2/6x5 mm.

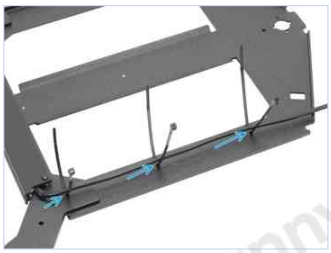
Pasul 100 – Acoperirea benzii LED RGB





- Dezlipiți foliile de protecție de pe ambele fețe ale capacului LED-ului de stare.
- Observați că o față a capacului este mată.
- Cealaltă față a capacului este lucioasă.
- Fixați capacul benzii LED pe ansamblu, **cu fața mată în sus**.
- Fixați toate piesele împreună introducând și strângând două șuruburi M3x10rT. **Nu strângeți șuruburile prea tare**, capacul s-ar putea crăpa.

Pasul 101 – Ghidarea cablului benzii LED RGB


- Treceți trei coliere de plastic de-a lungul PĂRȚII DREPTE a căruciorului patului încălzit. Asigurați-vă că închizătoarele colierelor sunt orientate în afară.
- Conduceți cablul benzii LED RGB prin toate colierele de plastic.
- Apoi strângeți toate cele trei coliere de plastic. Tăiați capetele în exces.

Pasul 102 – Suporturile patului (bed mounts): pregătirea pieselor




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Rulment LM8UU (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
  - ⓘ Rulmenții sunt ambalați în pungi albastre.
- Șurub M3x10 (6×)
- Piuliță M3n (2×)
- Piuliță M3nN (10×)

Pasul 103 – Montarea suporturilor patului încălzit





- Așezați suportul CORE-One-bed-mount-left pe rulment și aveți grijă la orientarea corectă.
- Apăsați piesa pe rulment cu o forță mai mare, pentru a vă asigura că aceasta coboară până jos. Veți simți un clic, care înseamnă că piesa din plastic și rulmentul sunt așezate corect.

ⓘ Dacă nu reușiți să introduceți rulmentul, folosiți orice șurubelniță plată pentru a lărgi cu grijă orificiul din suportul patului.

⚠ **Rulmentul trebuie să fie complet închis în interiorul piesei și nu trebuie să iasă în afară.**

- **Procedați la fel și cu CORE-One-bed-mount-right.**

Pasul 104 – Fixarea suporturilor patului







- Introduceți o piuliță M3n în suportul CORE-One-bed-mount-left.
- Așezați piesa CORE-One-bed-mount-left conform imaginii:
  - Poziționați rulmentul astfel încât spre partea de jos a piesei să fie orientate două rânduri de bile, nu doar unul.
- Mențineți rulmentul în această poziție și fixați-l introducând și strângând un șurub M3x10.

⚠ **Asigurați-vă că suprafața superioară a rulmentului este la același nivel cu suprafața superioară a piesei din plastic.**

- **Procedați la fel și la montarea CORE-One-bed-mount-right.**

Pasul 105 – Suporturile patului: introducerea piulițelor



- Introduceți câte patru piulițe M3nN în ambele suporturi ale patului (bed mounts).
  - Asigurați-vă că sunt introduse complet înăuntru.

Pasul 106 – Montarea piesei CORE-One-bed-spacer-rear



- Introduceți două piulițe M3nN în CORE-One-bed-spacer-rear.
  - Împingeți piulițele cât mai jos posibil.

Pasul 107 – Montarea piesei bed-mount-right







- Întoarceți căruciorul patului încălzit cu „furcile” spre dumneavoastră și **cu elementele de dilatare în sus**.
- Luați piesa CORE-One-bed-mount-**right** și împingeți-o **sub furca dreaptă** – cu rulmentul spre dreapta.
- Fixați-o cu ajutorul a două șuruburi M3x10.

Pasul 108 – Montarea piesei bed-mount-left





- Luați piesa CORE-One-bed-mount-**left** și împingeți-o **sub furca stângă** – cu rulmentul spre stânga.
- Fixați-o cu ajutorul a două șuruburi M3x10.

Pasul 109 – Montarea patului încălzit: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub cu cap înecat M3x14bT (1×) *se găsește în pachetul Fasteners 3/3*
  - ⓘ Notă: pe ambalaj, acest șurub poate fi marcat ca M3x14cT.
- Distanțier 6x3x10 mm (1×) *se găsește în pachetul Nextruder assembly, în interiorul cutiei Electronics*
- Șurub cu cap înecat M3x4bT (8×) *se găsește în pachetul Fasteners 3/3*

Pasul 110 – Fixarea patului încălzit



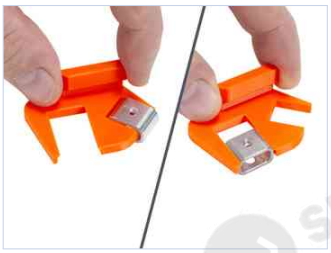


- Așezați distanțierul pe căruciorul patului încălzit, pe partea cu elementele de dilatare, și aliniați-l cu orificiul din mijloc.
- Așezați patul încălzit pe căruciorul patului încălzit și fixați-l cu ajutorul șurubului M3x14bT. **Deocamdată nu strângeți complet șurubul.**
  - Asigurați-vă că cablul termistorului patului încălzit (perechea cea mai subțire) este condus împreună cu cablurile de alimentare ale patului încălzit. Nu îl conduceți pe lângă elementele de dilatare și nici peste ele.
  - ⚠ **Asigurați orientarea corectă a piesei. Folosiți ca ghidaj cablurile patului încălzit.**

Pasul 111 – Piesa de aliniere a elementelor de dilatare





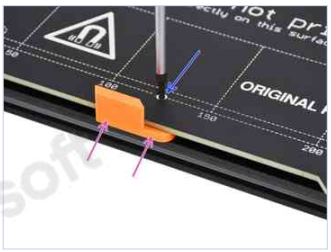


- Pentru pașii următori pregătiți piesa **Expansion-joint-aligner**.
- ⓘ În pachet este inclusă **versiunea neagră**. În acest manual, pentru o mai bună claritate, este prezentată versiunea portocalie.
- În pașii următori veți alinia precis fiecare element de dilatare.
- Pentru a vă face o idee, priviți a doua imagine, care prezintă orientarea simplificată a piesei de aliniere la un element de dilatare.
- A treia imagine arată, cu titlu ilustrativ, cum se montează piesa de aliniere pe elementul de dilatare.
  - Pentru o mai bună claritate, elementul de dilatare este prezentat în afara imprimantei. La reglare, acesta se montează sub patul încălzit.

Pasul 112 – Alinierea elementului de dilatare din față

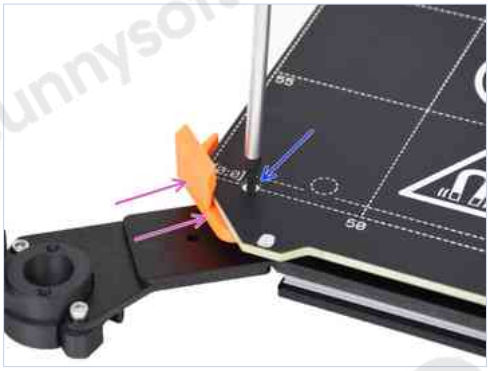






- Înșurubați șuruburile M3x4cT în **toate cele opt orificii** de pe marginea patului încălzit. Strângeți fiecare șurub **doar cu o rotație**.
- Începeți prin a alinia **elementul de dilatare din mijloc, din partea din față**.
  - ⓘ Folosiți ca ghidaj simbolurile de pe patul încălzit.
- Împingeți partea rectilinie a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

Pasul 113 – Alinierea elementului de dilatare din față stânga

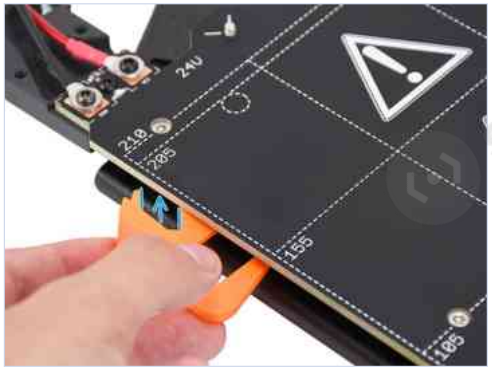
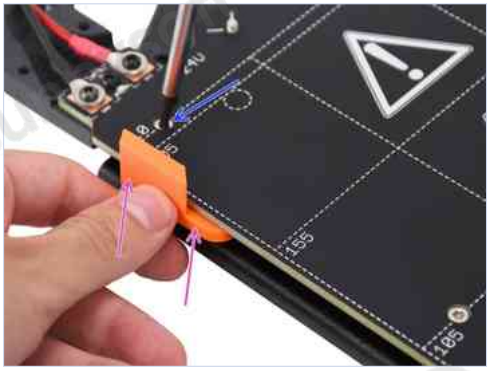
- Treceți la **colțul din stânga**.
- Împingeți partea rectilinie a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

Pasul 114 – Alinierea elementului de dilatare din stânga



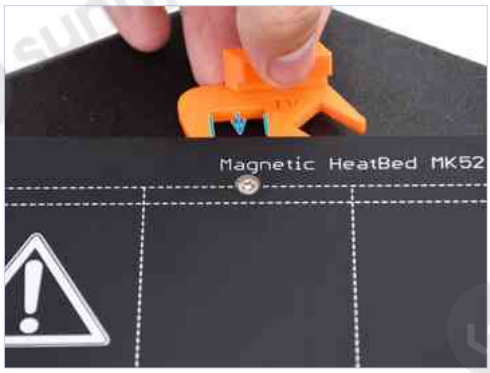

- Treceți la **partea stângă** a patului.
- Împingeți partea rectilinie a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

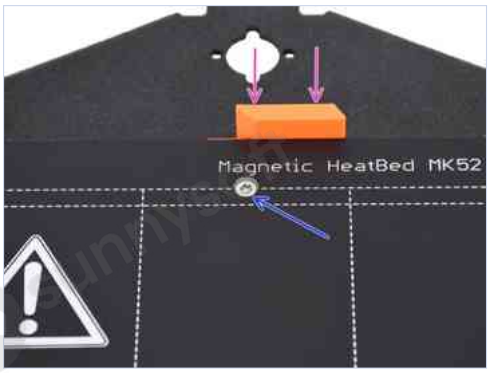
Pasul 115 – Alinierea elementului de dilatare din spate stânga

- Treceți la **colțul din spate stânga**.
- Împingeți partea **oblică** a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

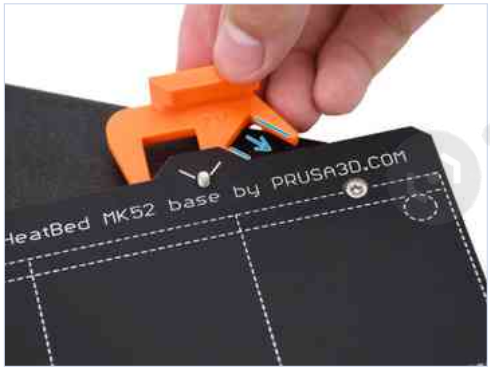
Pasul 116 – Alinierea elementului de dilatare din spate mijloc

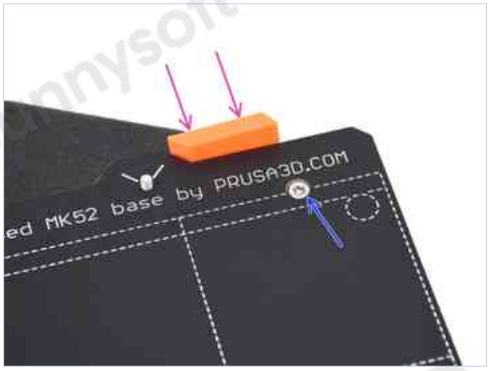




- Continuați cu elementul de dilatare **din spate, de la mijloc**.
- Împingeți partea rectilinie a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

Pasul 117 – Alinierea elementului de dilatare din spate dreapta

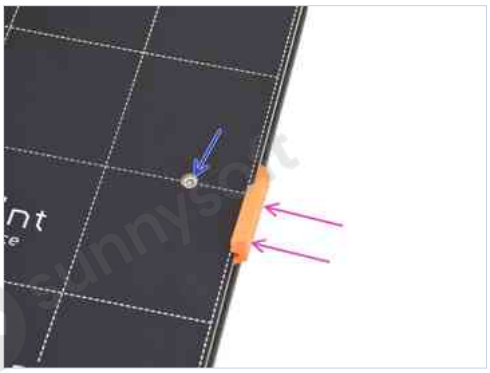




- Continuați spre **colțul din spate dreapta**.
- Împingeți partea **oblică** a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

Pasul 118 – Alinierea elementului de dilatare din dreapta

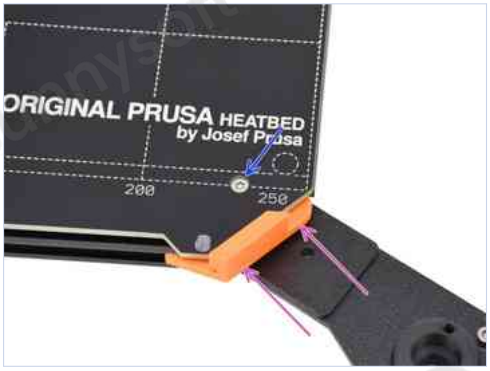




- Treceți la **partea dreaptă** a patului.
- Împingeți partea rectilinie a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

Pasul 119 – Alinierea elementului de dilatare din față dreapta

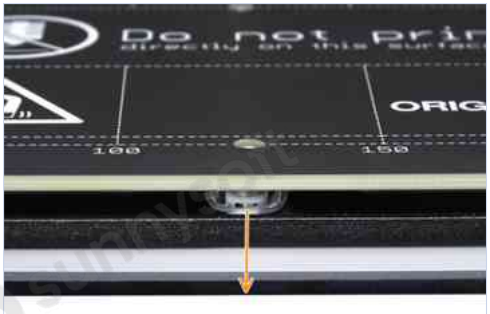




- Continuați spre **colțul din față dreapta**.
- Împingeți partea rectilinie a piesei de aliniere pe elementul de dilatare și apăsați piesa Expansion-joint-aligner pe elementul de dilatare, spre patul încălzit. Astfel elementul de dilatare se aliniază.
- Apăsați ferm piesa de aliniere pe marginea patului încălzit.
- Deocamdată strângeți șurubul doar ușor.

Pasul 120 – Fixarea patului încălzit



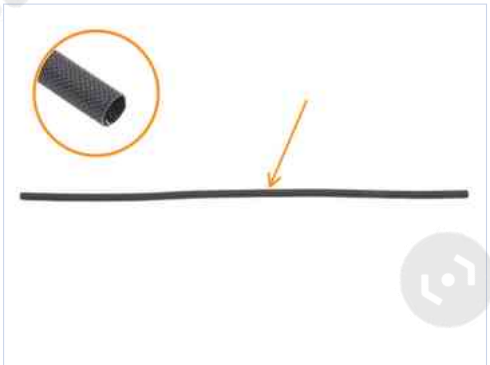


⚠ **IMPORTANT: patul încălzit trebuie strâns într-o ordine prestabilită. Repetați secvența de cel puțin două ori, pentru a strânge corect patul.**

- După ce ați montat toate șuruburile, strângeți-le în următoarea ordine:
  - Șurubul central
  - Primele patru șuruburi (pe laturi)
  - Ultimele patru șuruburi (în colțuri)
- Strângeți șuruburile ferm, dar cu grijă.
- Verificați încă o dată că elementul de dilatare nu s-a rotit și că canelura este orientată spre exteriorul imprimantei.

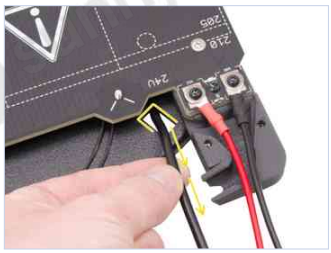
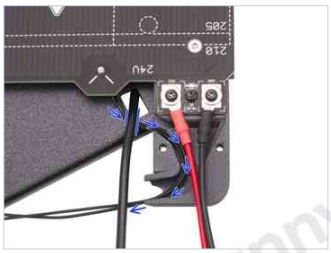
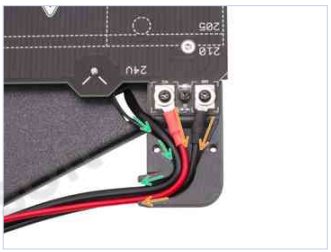
Pasul 121 – Acoperirea cablurilor: pregătirea pieselor





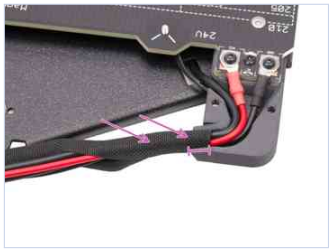
- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x10 (2×)
- Manșon textil 520 × 8 mm (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Chamber parts*

Pasul 122 – Ghidarea cablurilor patului încălzit

- Trageți de dedesubt cablul benzii LED RGB în sus, prin decupajul dreptunghiular.
- Conduceți cablul termistorului patului încălzit pe sub cablul LED RGB și introduceți cablul termistorului patului încălzit în canalul de cablu din capacul cablului.
- Conduceți cablul benzii LED RGB prin canalul de cablu.
- Treceți cablurile de alimentare ale patului încălzit prin canalul de cablu.

Pasul 123 – Acoperirea cablurilor patului încălzit





- Trageți aproximativ 5 cm de manșon textil pe mănunchiul de cabluri al patului încălzit și împingeți manșonul textil 1 cm în canalul de cablu.
- Fixați piesa CORE-One-bed-cable-cover-top pe cablurile patului încălzit.
- Verificați dacă manșonul textil este în continuare la locul lui – în interiorul capacului cablului. **Nu trageți de manșonul textil**.
- Fixați capacul superior cu două șuruburi M3x10.
- Înfășurați restul manșonului textil în jurul mănunchiului de cabluri.

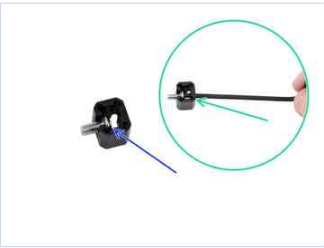
Pasul 124 – Ansamblul curățitorului de duză: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Curățitor de duză (1×)
- Piuliță M3nN (1×)
- Șurub M3x6r (1×)
- Șurub M3x10 (1×)
- Element de dilatare (1×)

Pasul 125 – Asamblarea curățitorului de duză







- Introduceți șurubul M3x6r în elementul de dilatare astfel încât capul șurubului să fie orientat spre interior.
- Introduceți cheia imbus de 2,0 mm în orificiul filetat, pentru a ajunge la șurub.
- Fixați elementul de dilatare pe piesa Nozzle-wiper-holder și strângeți șurubul. Totuși, nu strângeți șurubul prea tare.
- Introduceți piulița M3nN în locașul corespunzător.

Pasul 126 – Montarea curățitorului de duză






- Ridicați cu grijă colțul din față dreapta al patului încălzit.
- Vă recomandăm să sprijiniți colțul pe dedesubt cu un suport moale, pentru ca acesta să rămână ridicat.
  - ⓘ Sfat: puneți sub colț o bucată din umplutura de spumă a ambalajului.
- Împingeți ansamblul curățitorului de duză spre patul încălzit.
- Din partea de jos a piesei Z-carriage introduceți șurubul M3x10 și strângeți-l ferm.

Pasul 127 – Lipirea padului curățitorului






- Îndepărtați stratul de protecție de pe padul curățitorului de duză.
  - ⓘ Padul este autoadeziv sub stratul de protecție. **Nu atingeți suprafața adezivă**.
- Introduceți padul curățitorului de duză în decupajul corespunzător din ansamblul curățitorului de duză.
  - 📌 Rețineți că padul are **colțuri rotunjite** pe una dintre laturi. Potriviți-le cu forma decupajului.
- Treceți de câteva ori cu degetul peste toată suprafața curățitorului de duză, pentru a vă asigura că este lipit uniform și așezat corect.

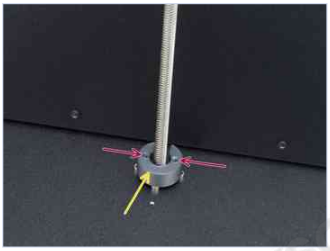
Pasul 128 – Montarea patului încălzit: pregătirea pieselor

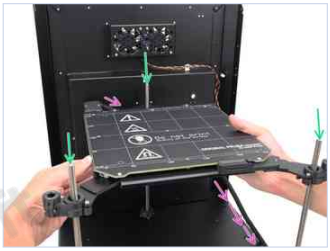


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Piuliță trapezoidală (3×)
  - ⓘ *Două piulițe trapezoidale fac parte din pachetul setului de motoare, iar o piuliță se află în pachetul Electronics & Chamber parts.*
- Șurub M3x18 (6×) *se găsește în pachetul Fasteners 1/3*

Pasul 129 – Fixarea ansamblului patului încălzit



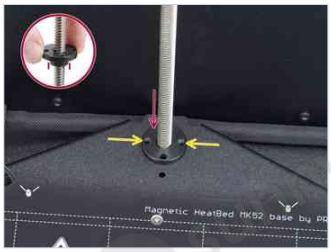


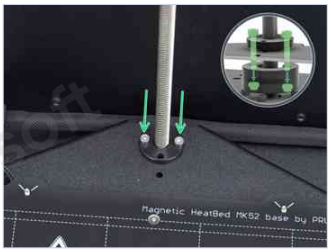


- Luați ansamblul părții din spate și al bazei și orientați-l cu partea din față spre dumneavoastră.
- Așezați CORE-One-bed-spacer-rear pe capetele șuruburilor motorului din spate și aveți grijă ca acesta să rămână la locul lui.
  - ⚠ **Observați orientarea piesei și a orificiilor conform imaginii. Orificiile trebuie să fie paralele cu capetele șuruburilor motorului.**
- Montați foarte atent ansamblul patului încălzit pe tijele filetate ale motoarelor Z și apoi așezați-l **cu grijă** pe bază. **Asigurați-vă că distanțierul de pe partea de jos nu s-a deplasat.**
  - ⚠ **Asigurați-vă că cablul patului încălzit nu atinge distanțierul și îndepărtați-l de motor.**
- Cablul patului încălzit trebuie să treacă **pe sub patul încălzit** și **prin spatele motorului din spate**.

Pasul 130 – Fixarea ansamblului patului încălzit: motorul din spate







- Verificați dacă ansamblul patului încălzit este așezat corect – toate tijele filetate trec prin orificiile corecte.
- Verificați încă o dată dacă mănunchiul de cabluri al patului încălzit (manșonul textil) este condus corect – **trebuie să treacă pe sub ansamblul patului încălzit** și **prin spatele tijei filetate** a motorului din spate.
- Înșurubați manual piulița trapezoidală pe motorul Z din spate. Înșurubați piulița până jos, până când intră în căruciorul patului încălzit.
  - ⚠ **Asigurați orientarea corectă a piesei. Partea proeminentă trebuie să fie orientată în jos.**
- Aliniați orificiile din piulița trapezoidală, din cărucior și din piesa bed-spacer-rear.
  - ⓘ Nu contează ce orificiu din piulița trapezoidală folosiți.
  - ⓘ Sfat: pentru a alinia piesele, puteți trece o cheie imbus de 1,5 mm prin orificiile tuturor pieselor.
- Fixați împreună piulița trapezoidală, căruciorul patului încălzit și piesa bed-spacer-rear cu două șuruburi M3x18.

Pasul 131 – Montarea ansamblului patului încălzit: motorul din față stânga





- Înșurubați manual piulița trapezoidală pe motorul Z **stâng**. Înșurubați piulița până jos, până când intră în piesa din plastic.
  - ⚠ **Asigurați orientarea corectă a piesei. Partea proeminentă trebuie să fie orientată în jos.**
- Aliniați orificiile din piulița trapezoidală cu orificiile din piesa din plastic. Se poate folosi oricare dintre cele două perechi de orificii.
- Fixați toate piesele cu ajutorul a două șuruburi M3x18.
- ⓘ După ce șuruburile sunt strânse, slăbiți-le cu un sfert de rotație, pentru a asigura un mic joc.

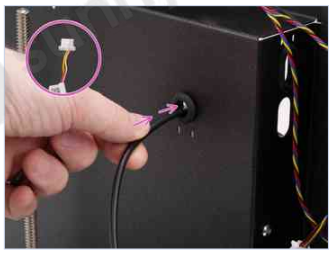
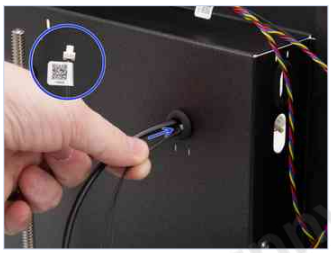
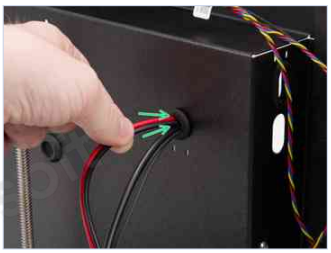
Pasul 132 – Montarea ansamblului patului încălzit: motorul din față dreapta





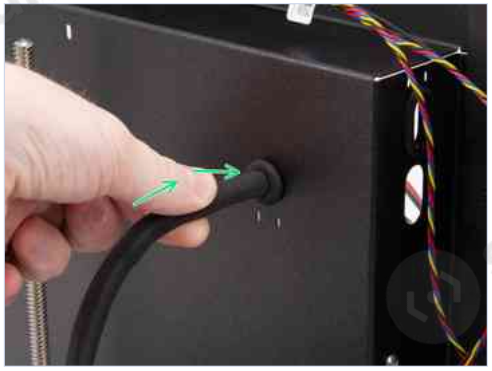
- Înșurubați manual piulița trapezoidală pe motorul Z **drept**. Înșurubați piulița până jos, până când intră în piesa din plastic.
  - ⚠ **Asigurați orientarea corectă a piesei. Partea proeminentă trebuie să fie orientată în jos.**
- Aliniați orificiile din piulița trapezoidală cu orificiile din piesa din plastic. Se poate folosi oricare dintre cele două perechi de orificii.
- Fixați toate piesele cu ajutorul a două șuruburi M3x18.

Pasul 133 – Fixarea cablurilor patului încălzit I.

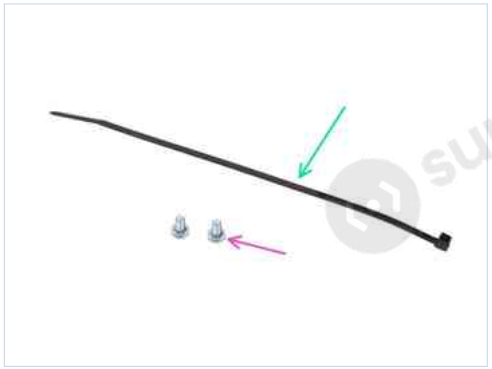
- Găsiți orificiul pentru manșonul de trecere din colțul din dreapta sus al ansamblului din spate și treceți prin el cablurile patului încălzit în următoarea ordine:
  - Treceți mai întâi cablul LED RGB prin orificiu.
  - Treceți cablul termistorului prin orificiu.
  - La final, introduceți ambele cabluri de alimentare în orificiu.

Pasul 134 – Fixarea cablurilor patului încălzit II.



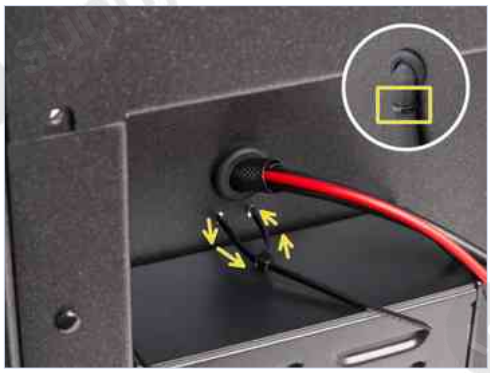

- Treceți cablurile patului încălzit și manșonul textil prin orificiul pentru manșonul de trecere.
  - Manșonul textil nu ar trebui să iasă în spate cu mai mult de 1 cm.

Pasul 135 – Fixarea cablurilor patului încălzit: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Colier de plastic (1×)
- Șurub pentru regleta de borne 6-32 (2×)

Pasul 136 – Fixarea manșonului textil



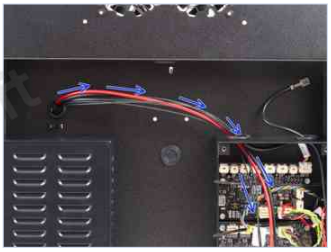


- Treceți colierul de plastic prin cele două orificii de sub cablurile patului încălzit și faceți o buclă în jurul mănunchiului de cabluri al patului încălzit (manșonul textil), pe partea interioară.
- Strângeți ferm colierul de plastic și tăiați capătul în exces.

Pasul 137 – Ghidarea cablurilor ansamblului patului încălzit

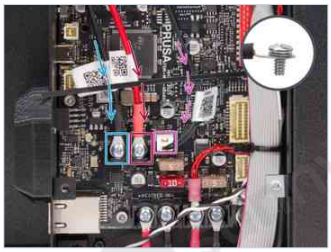






- Treceți cablul benzii LED RGB prin orificiul din stânga al cutiei xBuddy și conectați-l la placa de extensie xBuddy, la conectorul marcat „RGBW LED”.
  - Conectați-l la primul slot din dreapta de pe placa de extensie xBuddy.
- Treceți cablurile de alimentare ale patului încălzit, împreună cu termistorul, prin orificiul din stânga. Deocamdată lăsați cablurile să atârne liber.

Pasul 138 – Conectarea cablurilor de alimentare ale patului încălzit


- Aveți grijă ca niciunul dintre cablurile patului încălzit să nu treacă peste colierele de plastic – acestea trebuie conduse pe sub ele.
- Cu ajutorul unui șurub de bornă 6/32", conectați cablul de alimentare **negru** la slotul **din stânga** al bornei de pe placa xBuddy. Strângeți ferm.
- Cu ajutorul unui șurub de bornă 6/32", conectați cablul de alimentare **roșu** la slotul **din dreapta** al bornei. Strângeți ferm.
- Conectați conectorul termistorului patului încălzit la slotul de lângă bornele de alimentare.

Pasul 139 – E timpul pentru Haribo!



- E timpul pentru o nouă doză rapidă de energie!
- Mâncați al treilea rând.
  - Cu o bomboană în plus. O meritați!

Pasul 140 – Gata

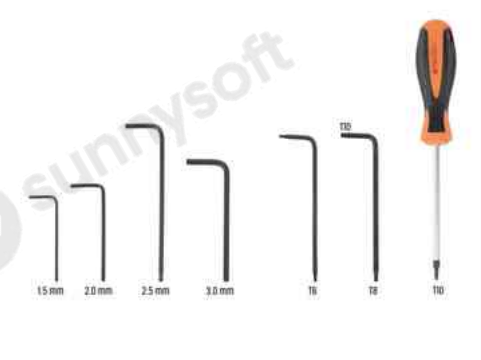



- Felicitări! Tocmai ați asamblat și instalat patul încălzit.
- Treceți la capitolul următor.

5. Ansamblul CoreXY

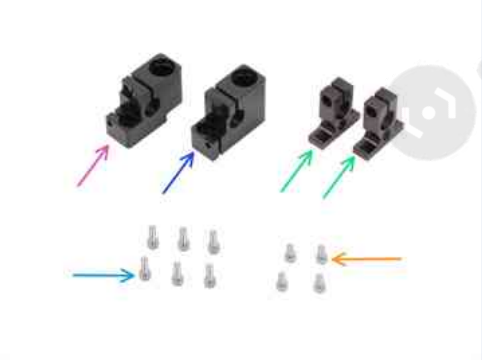
Pasul 141 – Unelte necesare pentru acest capitol





- **Pentru acest capitol, vă rugăm să pregătiți:**
- Clește cu fălci
- Cheie imbus de 2,0 mm
- Cheie imbus de 2,5 mm
- Cheie Torx T10 / șurubelniță Torx T10

Pasul 142 – Suporturile de tijă: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Suport de tijă stânga (1×) *se găsește în pachetul CORE XY parts + hinges + HB set*
- Suport de tijă dreapta (1×) *se găsește în pachetul CORE XY parts + hinges + HB set*
- Suport de tijă spate (2×) *se găsește în pachetul CORE XY parts + hinges + HB set*
- Șurub M3x10 (6×)
- Șurub M3x6 (4×)
- Placa de bază a ansamblului CoreXY (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*

Pasul 143 – Montarea suporturilor de tijă





- Introduceți două șuruburi M3x10 în suportul de tijă stânga și încă două în suportul de tijă dreapta.
  - **Nu le strângeți complet,** deocamdată sunt suficiente câteva ture.
- În fiecare suport de tijă spate introduceți câte un șurub M3x10. Introduceți-l din partea **cu orificiul pentru capul șurubului**.
  - **Nu le strângeți complet**, deocamdată sunt suficiente câteva ture.

Pasul 144 – Pregătirea suporturilor de tijă din față





- Așezați placa CoreXY ca în imagine – **părțile îndoite ale plăcii trebuie să fie orientate în sus**.
- Pregătiți suportul de tijă dreapta și pe cel stânga lângă laturile corespunzătoare ale plăcii:
  - ⚠ **Aveți grijă să pregătiți piesa corectă pe partea corectă. Ca punct de referință pentru aliniere folosiți teșiturile de pe ambele piese.**
  - **Suport de tijă (stânga)**
  - **Suport de tijă (dreapta)**

Pasul 145 – Instalarea suporturilor de tijă din față



- Așezați suportul de tijă stânga în colțul din stânga față, peste orificiile filetate corespunzătoare.
- Fixați-l cu două șuruburi M3x6.
- Așezați suportul de tijă dreapta în colțul din dreapta față, peste orificiile filetate corespunzătoare.
- Fixați-l cu două șuruburi M3x6.

Pasul 146 – XY carriage: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Suportul ghidajului liniar stânga (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- Suportul ghidajului liniar dreapta (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
- XY-carriage (2×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Rulment liniar LM10LUU (2×) *se găsește în pachetul CORE XY parts + hinges + HB set*
- Fulie de ghidare (idler) GT2-20 (4×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x8rT – negru (8×) *se găsește în pachetul Fasteners 3/3*
- Șurub M3x18 (10×)

Pasul 147 – Montarea pieselor XY-carriage

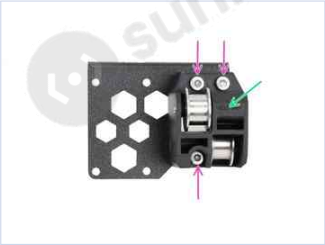




- Luați una dintre piesele XY-carriage și orientați-o ca în imagine. Folosiți latura teșită drept reper.
- Introduceți fulia de ghidare GT2-20 în piesa XY-carriage.
- Treceți un șurub M3x18 prin fulie și strângeți-l complet.
- Întoarceți piesa cu susul în jos.
- Introduceți o altă fulie de ghidare GT2-20 în piesa XY-carriage.
- Fixați-o cu un șurub M3x18. Strângeți-l complet.
- **Repetați aceeași procedură pentru a doua piesă XY-carriage.**

Pasul 148 – Asamblarea suportului stâng al ghidajului liniar







- Pregătiți suportul ghidajului liniar **stânga** și așezați-l așa cum vedeți în imagine.
- Atașați una dintre piesele XY-carriage la suportul ghidajului liniar.
- Fixați piesa XY-carriage de suport cu trei șuruburi M3x18.
- Întoarceți suportul ghidajului liniar cu susul în jos.
- Pe partea cu piesa XY-carriage, atașați rulmentul liniar LM10LUU la suport și fixați-l cu patru șuruburi M3x8rT.

Pasul 149 – Asamblarea suportului drept al ghidajului liniar

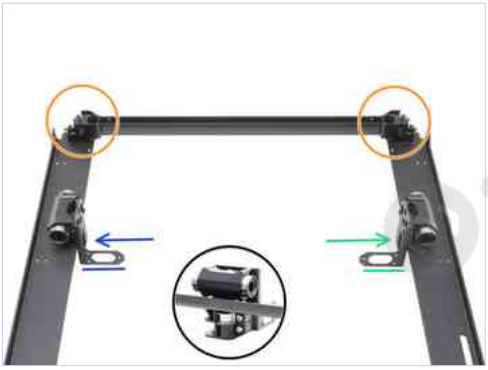






- Pregătiți suportul ghidajului liniar **dreapta** și așezați-l așa cum vedeți în imagine.
- Atașați una dintre piesele XY-carriage la suportul ghidajului liniar.
- Fixați piesa XY-carriage de suport cu trei șuruburi M3x18.
- Întoarceți suportul ghidajului liniar cu susul în jos.
- Pe partea cu piesa XY-carriage, atașați rulmentul liniar LM10LUU la suport și fixați-l cu patru șuruburi M3x8rT.

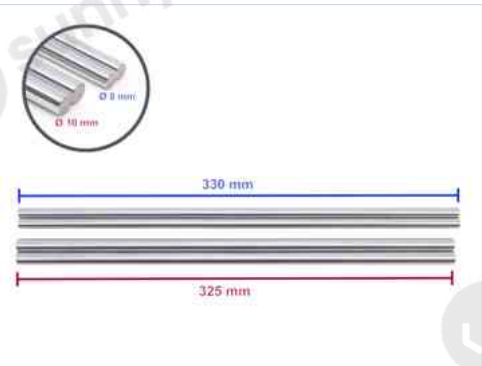
Pasul 150 – Montarea suporturilor ghidajului liniar



- Așezați placa CoreXY așa cum vedeți în imagine – astfel încât suporturile de tijă din față să fie orientate în sus.
- Ridicați ușor placa CoreXY și, din partea ei interioară, așezați lejer pe placă suporturile ghidajului liniar.
  - **Suportul ghidajului liniar (stânga)**
  - **Suportul ghidajului liniar (dreapta)**

ⓘ Acum suporturile ghidajului liniar sunt montate lejer.

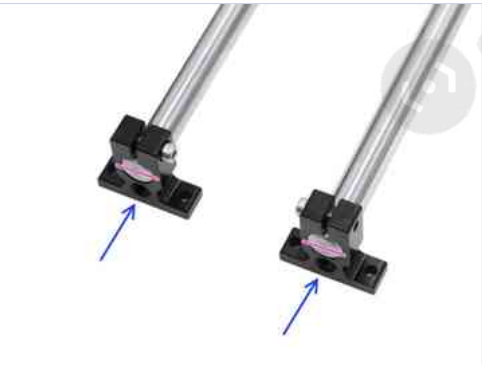
Pasul 151 – Tije netede INFO





- **În pachet există două tipuri diferite de tije netede**. Comparați-le cu atenție cu imaginea și pregătiți-le pe cele corecte.
  - ⓘ Tijele netede se află în cutia Rods.
  - Tijă netedă 330 × 8 mm (2×)
  - Tijă netedă 325 × 10 mm (2×) – **acest tip ne va trebui pentru pașii următori**
- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub M3x6 (4×)

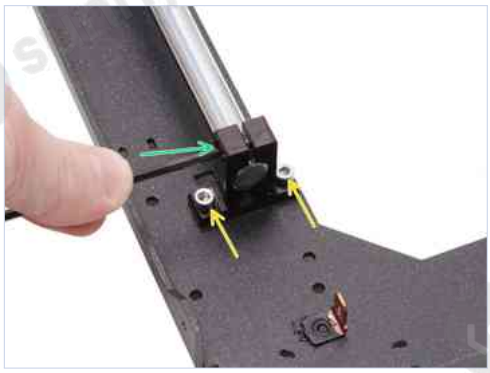
Pasul 152 – Montarea tijelor netede

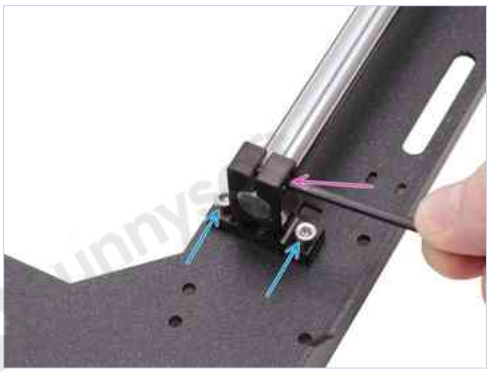




- Introduceți ambele suporturi de tijă spate pe cele două tije netede de 10 mm.
- Aliniați capetele tijelor cu suporturile.
- Împingeți ambele tije netede de 10 mm prin rulmentul LM10LUU până la suporturile de tijă din față.
  - Asigurați-vă că șuruburile de pe suporturile de tijă spate sunt orientate spre exteriorul cadrului.
- Aliniați capătul din față al tijelor netede de 10 mm cu suporturile de tijă din față.

Pasul 153 – Fixarea suporturilor de tijă spate





- Aliniați suportul de tijă spate stânga cu orificiile filetate din placă.
- Fixați-l cu două șuruburi M3x6.
- Strângeți ferm șurubul din partea superioară a suportului de tijă.
- Aliniați suportul de tijă spate dreapta cu orificiile filetate din placă.
- Fixați-l cu două șuruburi M3x6.
- Strângeți ferm șurubul din partea superioară a suportului de tijă.

Pasul 154 – Fixarea suporturilor de tijă din față



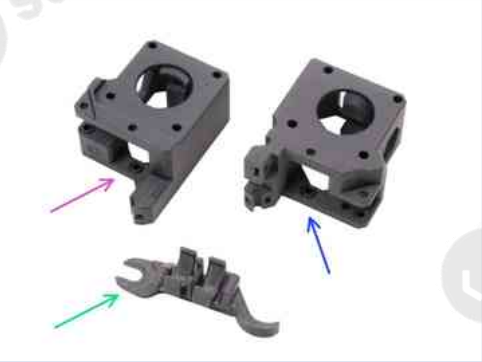


- Concentrați-vă pe suportul din stânga față (momentan în dreapta) și fixați tija strângând șurubul din suport.

  ⚠ **Nu strângeți șurubul de jos!**
- Concentrați-vă pe suportul din dreapta față (momentan în stânga) și fixați tija strângând șurubul din suport.

  ⚠ **Nu strângeți șurubul de jos!**

Pasul 155 – Motor mounts (suporturi de motor): pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- XY-motor-mount-left (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- XY-motor-mount-right (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Assembly-multi-tool (1×) *pe care l-ați folosit deja*
- Șurub M3x30 (2×)
- Șurub M3x18 (2×)
- Distanțier 3,2/6x2 (2×) *se găsește în punga Small parts & fasteners din cutia Electronics & Fasteners*
- Piuliță M3nS (1×)
- ⓘ Lista continuă în pasul următor...

Pasul 156 – Motor mounts (suporturi de motor): pregătirea pieselor



- Fulie de ghidare (idler) GT2-20 (6×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*

Pasul 157 – Asamblarea XY-motor-mount-right I.





- Introduceți o fulie în poziția de jos a piesei Assembly-multi-tool.
- Peste fulie așezați distanțierul 3,2.
- Introduceți a doua fulie în piesa Assembly-multi-tool.
- Introduceți întregul ansamblu în piesa XY-motor-mount-right, așa cum se arată. Orientați-vă după colțul teșit.

Pasul 158 – Asamblarea XY-motor-mount-right II.







- Aliniați orificiile din ambele piese și introduceți șurubul M3x30. Strângeți șurubul încet și cu grijă.
  - ⓘ Piesa din plastic nu are filet pretăiat, așa că șurubul îl va crea pe măsură ce îl strângeți. Prin urmare, așteptați-vă la o ușoară rezistență.
- **Opriți strângerea imediat ce capul șurubului M3x30 atinge piesa XY-motor-mount.** Nu strângeți șurubul prea tare!
- Scoateți piesa Assembly-multi-tool.
- Introduceți o altă fulie în piesa XY-motor-mount-right.
- Fixați-o cu un șurub M3x18. Dar nu-l strângeți prea tare.
- Introduceți piulița M3nS în piesa XY-motor-mount-right.

Pasul 159 – Asamblarea XY-motor-mount-left I.





- Introduceți o fulie în poziția de jos a piesei Assembly-multi-tool.
- Peste fulie așezați distanțierul 3,2.
- Introduceți a doua fulie în piesa Assembly-multi-tool.
- Introduceți întregul ansamblu în piesa XY-motor-mount-left.
  - Așezați piesa ca în imagine. Observați teșitura de lângă orificiul pentru șurub.

Pasul 160 – Asamblarea XY-motor-mount-left II.

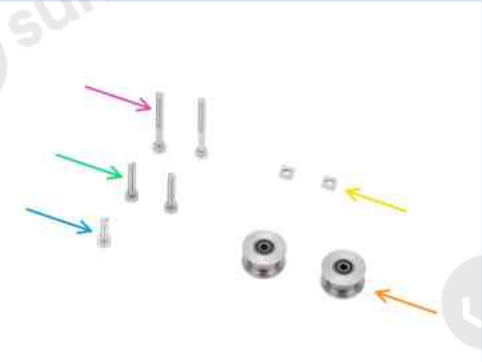






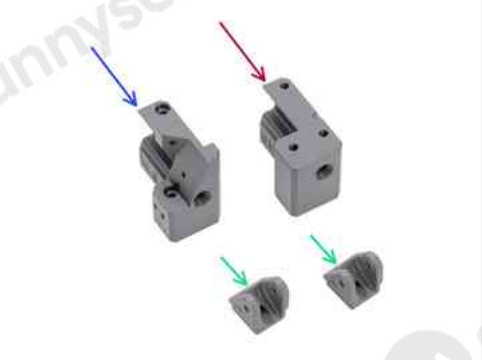
- Aliniați orificiile din ambele piese și introduceți șurubul M3x30. Strângeți șurubul încet și cu grijă.
  - ⓘ Piesa din plastic nu are filet pretăiat, așa că șurubul îl va crea pe măsură ce îl strângeți. Prin urmare, așteptați-vă la o ușoară rezistență.
- **Opriți strângerea imediat ce capul șurubului M3x30 atinge piesa XY-motor-mount.** Nu strângeți șurubul prea tare!
- Scoateți unealta Assembly-multi-tool.
- Introduceți o altă fulie în piesă.
- Fixați-o cu un șurub M3x18. Dar nu-l strângeți prea tare.

Pasul 161 – Întinzătoarele de curea: pregătirea pieselor I.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Fulie de ghidare (idler) GT2-20 (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șurub M3x30 (2×)
- Șurub M3x18 (2×)
- Șurub M3x12 (1×)
- Piuliță M3nS (2×)
- Lista continuă în pasul următor...

Pasul 162 – Întinzătoarele de curea: pregătirea pieselor II.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Belt-tensioner-left (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Belt-tensioner-right (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *se găsește în pachetul Printed parts*

Pasul 163 – Pregătirea pieselor Belt-tensioner-pulley



- Introduceți câte o piuliță M3nS în fiecare piesă Belt-tensioner-pulley.
- Asigurați-vă că piulițele sunt introduse corect în piese. Orificiile piulițelor și ale pieselor **trebuie să fie aliniate**.
- **Lăsați ambele piese în această poziție.**

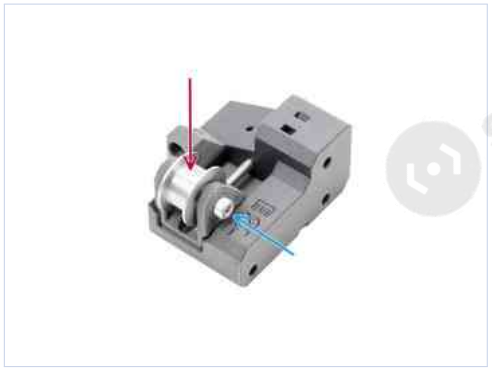
Pasul 164 – Asamblarea întinzătorului de curea stâng I.





- Aplicați o cantitate mică de lubrifiant Prusa Lubricant pe vârful ambelor șuruburi M3x30.
- Întindeți lubrifiantul uniform pe tot filetul.
  - ⓘ Sfat: pentru aplicarea lubrifiantului folosiți vârful unui colier de plastic.
- Glisați piesa Belt-tensioner-**left** pe piesa Belt-tensioner-pulley.
  - **Asigurați-vă că piesele sunt orientate corect**, așa cum se arată.
- Introduceți șurubul M3x30 prin piesa Belt-tensioner-left în piesa Belt-tensioner-pulley. **Nu-l strângeți complet!** Sunt suficiente 3–4 ture.

Pasul 165 – Asamblarea întinzătorului de curea stâng II.




- Introduceți fulia de ghidare GT2-20 în piesa Belt-tensioner-pulley.
- Fixați-o cu șurubul M3x18.
  - ⓘ Piesa din plastic nu are filet pretăiat, așa că șurubul îl va crea pe măsură ce îl strângeți. Prin urmare, așteptați-vă la o ușoară rezistență.
- Introduceți șurubul M3x12 în întinzătorul de curea stâng. Strângeți-l ușor – sunt suficiente cinci ture. Nu trebuie să iasă prin partea opusă!
  - ⓘ Notă: acest șurub, numit șurub de întindere, va fi folosit mai târziu pentru reglarea senzorului ușii.

Pasul 166 – Asamblarea întinzătorului de curea drept

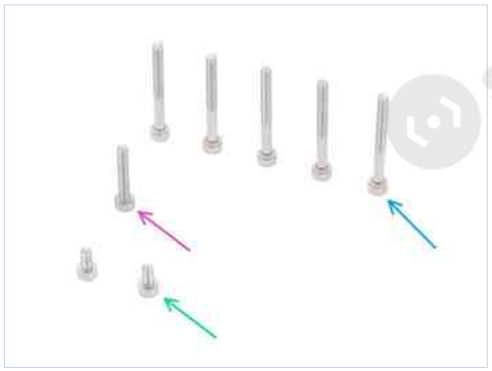




- Glisați piesa Belt-tensioner-**right** pe piesa Belt-tensioner-pulley.
  - **Asigurați-vă că piesele sunt orientate corect**, așa cum se arată.
- Introduceți șurubul M3x30 prin piesa Belt-tensioner-right în piesa Belt-tensioner-pulley. **Nu-l strângeți complet!** Sunt suficiente 3–4 ture.
- Introduceți fulia de ghidare GT2-20 în piesa Belt-tensioner-pulley-right.
- Fixați-o cu șurubul M3x18.

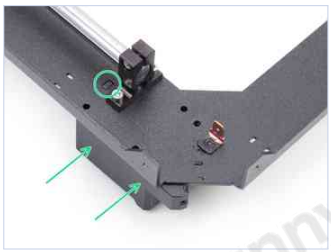
  ⓘ Piesa din plastic nu are filet pretăiat, așa că șurubul îl va crea pe măsură ce îl strângeți. Prin urmare, așteptați-vă la o ușoară rezistență.

Pasul 167 – Instalarea întinzătoarelor de curea: pregătirea pieselor



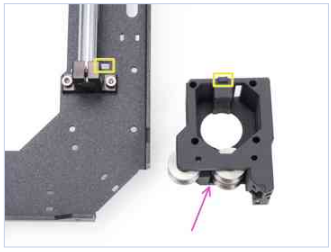
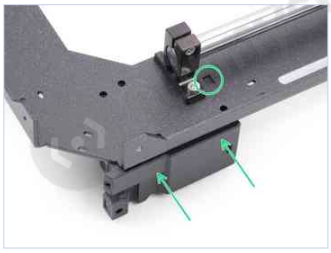
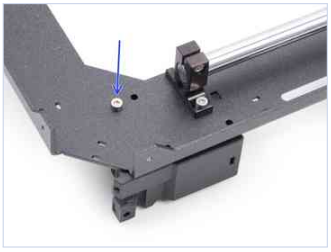

- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub M3x30 (5×)
- Șurub M3x18 (1×)
- Șurub M3x6 (2×)
- Ansamblul Belt tensioner left (1×) *pe care l-ați asamblat anterior*
- Ansamblul Belt tensioner right (1×) *pe care l-ați asamblat anterior*

Pasul 168 – Instalarea suportului de motor stâng


- Găsiți colțul plăcii CoreXY cu conectorul Faston. Conectorul se află pe partea inferioară a ansamblului.
- Așezați suportul de motor **stâng** (motor-mount-left) pe placa CoreXY așa cum vedeți în imagine.
- Observați proeminența dreptunghiulară de pe suportul de motor stâng (piesa motor-mount-left) și decupajul dreptunghiular din placa CoreXY.
- Glisați suportul de motor stâng (piesa motor-mount-left) sub placa CoreXY, astfel încât proeminența dreptunghiulară să intre în decupaj.
- Aliniați orificiile din ambele piese și fixați-le cu un șurub M3x6 în orificiul destinat.

Pasul 169 – Instalarea suportului de motor drept

- Așezați suportul de motor **drept** (motor-mount-right) pe placa CoreXY așa cum vedeți în imagine.
- Observați proeminența dreptunghiulară de pe suportul de motor drept (motor-mount-right) și decupajul dreptunghiular din placa CoreXY.
- Glisați suportul de motor drept (piesa motor-mount-right) sub placa CoreXY, astfel încât proeminența dreptunghiulară să intre în decupaj.
- Aliniați orificiile din ambele piese și fixați-le cu un șurub M3x6 în orificiul destinat.

Pasul 170 – Montarea întinzătorului de curea stâng





- Întoarceți întregul ansamblu CoreXY cu susul în jos, astfel încât părțile îndoite să fie orientate în jos. Concentrați-vă pe colțul din stânga față al ansamblului.
- Așezați ansamblul întinzătorului de curea **stâng** în colțul din stânga față al plăcii CoreXY. Aliniați-l cu marginea din față și cu cea interioară, așa cum vedeți în imagine.
  - Aliniați orificiile celor două piese.
- Fixați piesa cu două șuruburi M3x30.
- Introduceți un șurub M3x18 și strângeți-l.

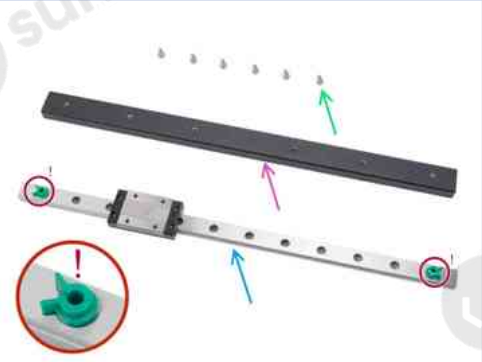
Pasul 171 – Instalarea piesei Belt-tensioner-right





- Așezați ansamblul întinzătorului de curea **drept** în colțul din dreapta față. Aliniați-l cu marginea din față și cu cea interioară, așa cum vedeți în imagine.
  - Aliniați orificiile celor două piese.
- Fixați piesa cu trei șuruburi M3x30.

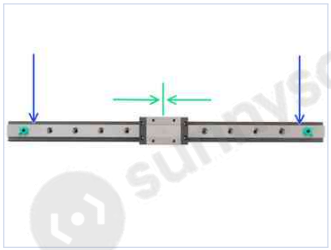
Pasul 172 – Ghidajul liniar: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub M3x6 (6×)
- Grinda șinei ghidajului liniar (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 3/3*
- Ghidaj liniar (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Chamber parts*
  - ⚠ **În niciun caz nu scoateți știfturile de siguranță care împiedică ieșirea căruciorului. Așteptați indicația din instrucțiuni.**
- Prosoape de hârtie sau o cârpă – *pentru ștergerea uleiului de protecție de pe ghidajul liniar*

Pasul 173 – Montarea ghidajului liniar



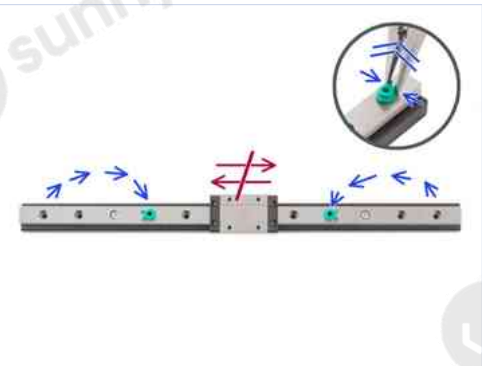




⚠ **În niciun caz nu scoateți știfturile de siguranță care împiedică ieșirea căruciorului. Așteptați indicația din instrucțiuni.**

- Imediat după scoaterea ghidajului liniar din pachet, ștergeți lubrifiantul de protecție cu un prosop de hârtie.
- Așezați șina ghidajului liniar pe grindă și aliniați între ele orificiile din ambele piese.
- Deplasați căruciorul ghidajului liniar aproximativ la mijlocul șinei.
- În al treilea orificiu de la capăt, de pe ambele părți, introduceți două șuruburi M3x6 și strângeți-le puțin (nu până la capăt).

Pasul 174 – Fixarea ghidajului liniar





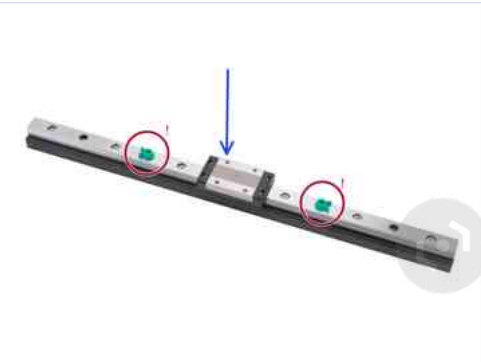
⚠ **În acest pas nu mișcați deloc căruciorul ghidajului liniar.**

- Mutați opritoarele de siguranță de pe șină de la capetele ei în al patrulea orificiu de la capăt.
  - Strângeți ușor ambele știfturi de siguranță cu cleștele cu fălci și scoateți-le.
- În al cincilea orificiu al șinei introduceți două șuruburi M3x6. **Strângeți-le doar ușor.**
- În primul orificiu al șinei introduceți două șuruburi M3x6. **Strângeți-le doar ușor.**

⚠ **Încă nu scoateți opritoarele de siguranță de pe șină!**

Pasul 175 – Instalarea ghidajului liniar: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub M3x8rT (6×)
  - ⓘ În kit există atât șuruburi M3x8rT, cât și M3x8. Asigurați-vă că le-ați pregătit pe cele corecte.
- Ansamblul ghidajului liniar (1×) *pe care l-ați asamblat anterior*
  - ⚠ **Nu scoateți știfturile de siguranță.**

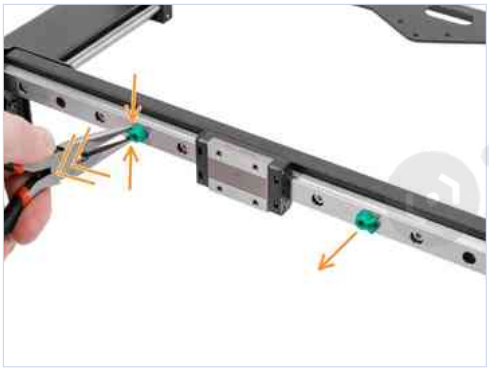
Pasul 176 – Instalarea ansamblului ghidajului liniar





- Așezați ansamblul astfel încât suporturile de motor să fie orientate spre dumneavoastră.
- Deplasați ambele suporturi ale ghidajului liniar aproximativ la mijlocul axei Y.
- Atașați ansamblul șinei ghidajului liniar la suporturi, din partea din față a ansamblului.
- Fixați-l cu câte trei șuruburi M3x8rT din spate, atât pe partea stângă, cât și pe cea dreaptă.

Pasul 177 – Ghidajul liniar: scoaterea știfturilor de siguranță



- Strângeți ușor ambele știfturi de siguranță cu cleștele cu fălci și scoateți-le din ghidajul liniar.

ⓘ Opritoarele de siguranță pot fi aruncate, nu vor mai fi necesare.

Pasul 178 – Opritorul patului (Bed-stop): pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Bed-stop-rear (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Piuliță M3nS (3×)
- Șurub M3x8rT (3×)

Pasul 179 – Asamblarea opritorului patului (Bed-stop)





- Introduceți în opritorul patului (bed-stop) două piulițe M3nS dintr-o parte.
- Din partea cealaltă, introduceți în opritorul patului (bed-stop) o piuliță M3nS.

Pasul 180 – Montarea opritorului patului (bed-stop)







- Așezați ansamblul CoreXY ca în imagine, astfel încât suporturile de motor să fie orientate în sus.
- Concentrați-vă pe proeminența triunghiulară de pe piesa metalică.
- Introduceți opritorul patului din spate (bed-stop-rear) **sub** proeminența de pe partea din spate a plăcii CoreXY.
  - Aliniați toate cele trei orificii din ambele piese.
- Fixați cele două piese împreună cu trei șuruburi M3x8rT.
  - ⓘ Șurubul de sus se înșurubează în plastic fără filet pretăiat. Filetul se taie la strângere. Așteptați-vă la o ușoară rezistență.

Pasul 181 – Motoarele X&Y: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Motorul axei Y (1×) *se găsește în pachetul Motor kit*
- Motorul axei X (1×) *se găsește în pachetul Motor kit*
- Observați că motoarele sunt marcate ca axa X și axa Y, pentru a putea fi deosebite. Ne vom ghida după acest marcaj și în continuare.
- Fulie T21-1.5GT (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Pulley-offset-tool (1×)

Pasul 182 – Montarea fuliei axei X





- Pregătiți motorul **axei X**.
- Observați partea plată de pe axul motorului.
- **Introduceți fulia pe ax – aveți grijă la orientarea CORECTĂ.**
  - Rotiți axul motorului cu partea plată spre dumneavoastră.
- Cu ajutorul uneltei Pulley-offset-tool, cu partea marcată „X“, reglați distanța dintre fulie și motor.
- Apăsați fulia pe unealtă și strângeți ferm șurubul de fixare pe partea plată a axului.
- Rotiți fulia și strângeți ferm al doilea șurub de fixare.
- **Verificați din nou orientarea corectă a fuliei. Partea dințată a fuliei trebuie să fie spre motor.**

Pasul 183 – Montarea fuliei axei Y





- Pregătiți motorul **axei Y**.
- **Observați partea plată de pe axul motorului. Rotiți axul motorului cu partea plată spre dumneavoastră.**
- ⚠ **Introduceți fulia – aveți grijă la orientarea CORECTĂ. Orientarea fuliei axei Y DIFERĂ de cea a axei X. Asigurați-vă că dinții fuliei sunt orientați în direcția opusă motorului. Folosiți cârligul mai lat al uneltei de montaj.**
- Cu ajutorul uneltei Pulley-offset-tool, cu partea marcată „Y", așezați partea curbată mai groasă între fulie și motor.
- Apăsați fulia pe unealtă și strângeți ferm șurubul de fixare pe partea plată a axului.
- Rotiți fulia și strângeți ferm al doilea șurub de fixare.
- ⚠ **Verificați din nou orientarea corectă a fuliei. Partea dințată trebuie să fie orientată în direcția opusă motorului.**

Pasul 184 – Curelele XY: pregătirea pieselor







- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Ansamblul motorului axei X (1×) *pe care l-ați asamblat anterior*
- Ansamblul motorului axei Y (1×) *pe care l-ați asamblat anterior*
- Suportul Nextruderului (1×) *se găsește în pachetul CORE XY parts + hinges + HB set*
- Curea XY 1.5GT (2×) *se găsește în pachetul CORE XY parts + hinges + HB set*
- Șurub M3x35 (8×)

Pasul 185 – Curelele XY INFO



ⓘ Pașii următori se referă la instalarea și ghidarea curelelor pe ansamblul Core XY. Înainte de a începe, priviți imaginea pentru o privire de ansamblu și o mai bună înțelegere a traseului fiecărei curele.

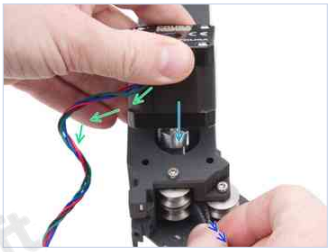
- Cureaua axei X – în **poziția de sus**
- Cureaua axei Y – în **poziția de jos**

- Să ghidăm curelele pas cu pas...

Pasul 186 – Ghidarea curelei Y: fulia motorului axei Y



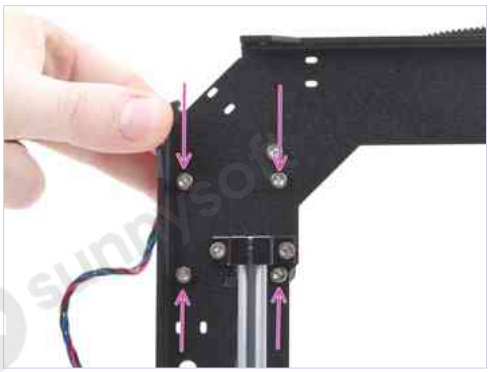




- Din spatele ansamblului CoreXY, concentrați-vă acum pe suportul de motor din partea **stângă**.
- Formați o buclă oriunde pe curea, astfel încât **dinții curelei să fie orientați spre interiorul buclei**.
- Împingeți această buclă prin spațiul dintre fuliile de jos din interiorul suportului de motor.
- Împingeți bucla suficient de adânc încât să urmeze cât mai exact curbura de sus a orificiului rotund din suportul de motor.
- Introduceți motorul axei **Y** în suportul de motor și asigurați-vă că fulia este centrată în bucla curelei.
- Introduceți fulia motorului axei Y în suportul de motor și asigurați-vă că este centrată în bucla curelei. Apoi montați ferm motorul pe suportul de motor, cu cablul motorului orientat spre dumneavoastră.
- Trageți ușor de bucla curelei, astfel încât să înfășoare fulia.

Pasul 187 – Fixarea motorului axei Y





- Apucați ferm ansamblul motorului axei Y și așezați ansamblul CoreXY în poziție verticală. **Nu scăpați motorul!**
- ⚠ **Aveți grijă să nu scoateți toată cureaua din motor.**
- Țineți motorul cu o mână. Cu cealaltă mână fixați motorul cu patru șuruburi M3x35 pe partea inferioară a cadrului. **Strângeți-le ferm.**
- Așezați ansamblul CoreXY înapoi în poziție orizontală.

Pasul 188 – Ghidarea curelei Y: Y motor mount (suportul motorului axei Y)





- Ghidați capătul stâng al curelei în jurul fuliei din stânga jos.
- Împingeți cureaua prin piesă și ghidați-o spre partea din față a plăcii CoreXY.
- ⚠ **Nu trageți prea mult, ca să nu scoateți toată cureaua. Nu uitați că celălalt capăt este liber. Întregul proces ar trebui atunci repetat.**

Pasul 189 – Ghidarea curelei Y: întinzătorul de curea

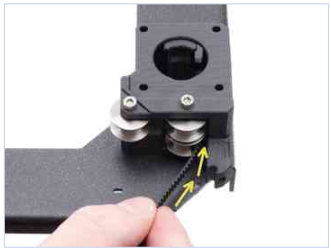




- Ghidați cureaua în jurul fuliei din întinzătorul de curea.
- Împingeți cureaua în jurul fuliei din față a ansamblului liniar.
- Pregătiți suportul Nextruderului în aceeași orientare ca în imagine. Observați orificiile pentru fixarea curelelor.
- Introduceți capătul curelei prin orificiul din mijloc în orificiul din stânga de pe rândul de jos – lăsați 4–5 dinți să iasă în afară.
- La acest capăt cureaua este fixată. Deocamdată o puteți lăsa liberă.

ⓘ Dacă ajungeți greu cu cureaua până la suportul Nextruderului, încercați să slăbiți temporar șurubul întinzătorului de curea din partea din față a ansamblului.

Pasul 190 – Ghidarea curelei Y: X motor mount (suportul motorului axei X)





- Să revenim la celălalt capăt al curelei axei Y.
- Luați celălalt capăt al curelei și ghidați-l în jurul fuliei de jos din suportul motorului X.
- Împingeți-l prin suportul de motor spre față.
- Ghidați apoi cureaua în jurul fuliei din dreapta jos de pe suportul șinei ghidajului liniar.

Pasul 191 – Ghidarea curelei Y: fixarea curelei



- Introduceți capătul curelei prin orificiul din mijloc în orificiul din dreapta de pe rândul de jos al suportului Nextruderului – lăsați 4–5 dinți să iasă în afară.

ⓘ Dacă ajungeți greu cu cureaua până la suportul Nextruderului, încercați să slăbiți șurubul întinzătorului de curea din partea din față a ansamblului.

📌 După fixarea curelei, nu uitați să-l reglați înapoi.

Pasul 192 – Ghidarea curelei X: fulia motorului axei X







- Din spatele ansamblului CoreXY, concentrați-vă acum pe suportul de motor din partea **dreaptă**.
- Formați o buclă oriunde pe a doua curea, astfel încât dinții curelei să fie orientați spre interiorul buclei.
- Împingeți această buclă prin spațiul dintre fuliile de sus din interiorul suportului de motor.
- Împingeți astfel încât bucla să urmeze cât mai exact orificiul rotund de sus al suportului de motor.
- Introduceți fulia motorului axei **X** în suportul de motor și asigurați-vă că este centrată în bucla curelei.
- Asigurați-vă că cablul motorului este orientat spre dumneavoastră (spre spate).
- Trageți ușor de bucla curelei, astfel încât să înfășoare fulia.

Pasul 193 – Fixarea motorului axei X





- Apucați ferm ansamblul motorului axei X și așezați ansamblul CoreXY în poziție verticală. **Nu scăpați motorul!**
- ⚠ **Aveți grijă să nu scoateți toată cureaua din motor.**
- Țineți motorul cu o mână. Cu cealaltă mână fixați motorul cu patru șuruburi M3x35 pe partea inferioară a cadrului. **Strângeți ferm**.
- Așezați ansamblul CoreXY înapoi în poziție orizontală.

Pasul 194 – Ghidarea curelei X: X motor mount (suportul motorului axei X)

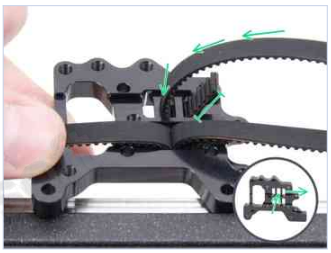




- Ghidați capătul drept al curelei în jurul fuliei din dreapta sus.
- Împingeți cureaua prin piesă și ghidați-o spre partea din față a plăcii CoreXY.
- ⚠ **Nu trageți prea mult, ca să nu scoateți toată cureaua. Nu uitați că celălalt capăt este liber. Întregul proces ar trebui atunci repetat.**

Pasul 195 – Ghidarea curelei X: întinzătorul de curea





- Ghidați cureaua în jurul fuliei din întinzătorul de curea.
- Înfășurați apoi cureaua în jurul fuliei din față sus a ansamblului ghidajului liniar.
- Treceți capătul curelei prin orificiul din mijloc în orificiul din dreapta – lăsați 4–5 dinți să iasă în afară.

ⓘ La acest capăt cureaua este fixată. Deocamdată o puteți lăsa liberă.

Pasul 196 – Ghidarea curelei X: Y motor mount (suportul motorului axei Y)





- Acum înapoi la celălalt capăt al curelei axei X.
- Luați celălalt capăt al curelei și ghidați-l în jurul fuliei de sus din suportul motorului axei Y.
- Treceți cureaua prin suportul de motor.
- Ghidați apoi cureaua în jurul fuliei din față sus de pe suportul șinei ghidajului liniar.

Pasul 197 – Ghidarea curelei X: fixarea curelei



- Introduceți capătul curelei prin orificiul din mijloc în orificiul din stânga de pe rândul de sus al suportului Nextruderului – lăsați 4–5 dinți să iasă în afară.

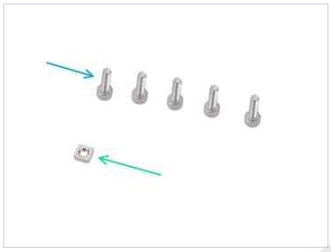
Pasul 198 – Verificarea traseului curelelor

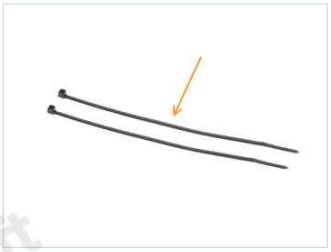


- Înainte de a continua, verificați traseul curelelor după imagine.

Pasul 199 – Ochiul pentru bowden: pregătirea pieselor







- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Bowden-guide (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x10 (5×)
- Piuliță M3nS (1×)
- Colier de plastic (2×)

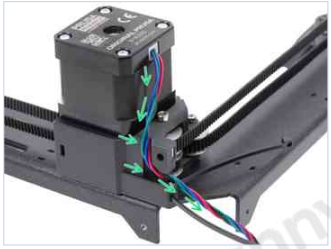
Pasul 200 – Fixarea suportului Nextruderului



- Atașați suportul Nextruderului la căruciorul ghidajului liniar și fixați-l cu patru șuruburi M3x10.

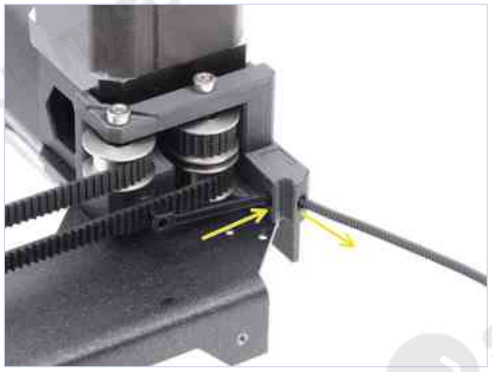
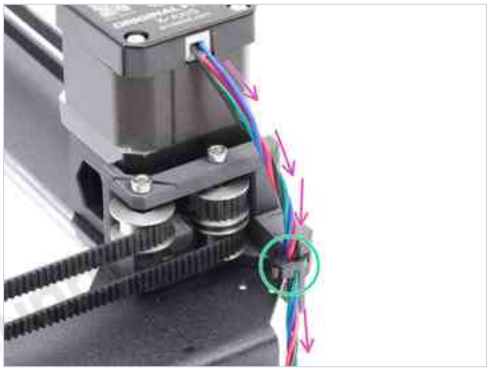
  ⚠ **ATENȚIE: aveți grijă ca nicio curea să nu stea în calea șurubului și, înainte de înșurubare, mai asigurați-vă o dată că șurubul nu va trece prin curea!**

Pasul 201 – Fixarea cablului motorului axei Y

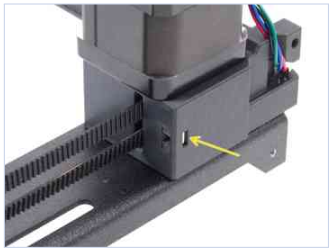

- Treceți un colier de plastic prin piesa motor-mount-right.
- Ghidați cablul motorului axei Y peste colierul de plastic, prin decupajul pentru cabluri din piesa motor-mount-right.
- Apoi fixați cablul cu colierul de plastic și tăiați partea în exces a colierului.

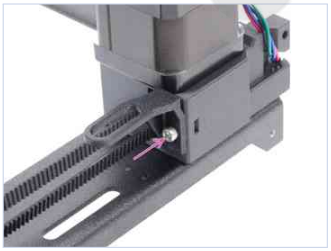
Pasul 202 – Fixarea cablului motorului axei X

- Treceți un colier de plastic prin piesa motor-mount-left.
- Ghidați cablul motorului axei X peste colierul de plastic, prin decupajul pentru cabluri din piesa motor-mount-left.
- Apoi fixați cablul cu colierul de plastic și tăiați partea în exces a colierului.

Pasul 203 – Montarea ochiului pentru bowden





- Introduceți piulița M3nS în piesa motor-mount-right.
- Așezați ochiul pentru bowden pe piesa motor-mount-right.
  ⚠ **Aveți grijă la orientarea corectă a piesei.**
- Fixați ochiul pentru bowden cu șurubul M3x10.

Pasul 204 – Banda LED albă: pregătirea pieselor



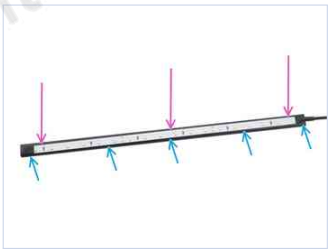


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Bandă LED albă (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Traversa CoreXY (1×) *se găsește în pachetul Metal parts 1/3*
  - ⓘ Piesa este introdusă într-un decupaj din căptușeala de spumă, așa că aveți grijă – s-ar putea să nu se vadă de la prima vedere!
- Șurub M3x4rT (2×)

Pasul 205 – Lipirea benzii LED albe







- Îndepărtați cu grijă folia de protecție (de hârtie) de pe banda LED albă.
  - ⚠ **După îndepărtarea stratului de protecție, banda LED este autoadezivă.**
- Așezați cu grijă banda LED albă lângă traversa CoreXY și verificați orientarea lor reciprocă. **Încă nu lipiți banda LED!**
  - ⚠ **Traversa are la un capăt un decupaj dreptunghiular – cablul benzii LED trebuie să fie la același capăt.**
- Acum lipiți banda LED albă pe traversă. Cu grijă, uniform și astfel încât cablul benzii LED să fie la capătul traversei cu decupajul dreptunghiular.
- După lipire, apăsați ușor pe porțiunile goale ale benzii, pentru a asigura aderența. **Nu atingeți LED-urile și rezistoarele!**

Pasul 206 – Montarea ansamblului LED alb



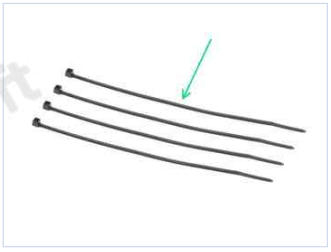


- Luați ansamblul LED alb și atașați-l pe partea din față a ansamblului CoreXY. Aliniați orificiile ambelor piese.
  - **Cablul benzii LED albe trebuie să fie orientat spre stânga.**
- Atașați ansamblul LED la placa CoreXY și fixați-l cu două șuruburi M3x4rT.

Pasul 207 – Senzorul ușii & banda LED albă: pregătirea pieselor

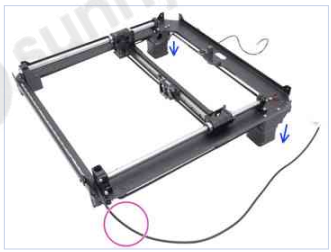






- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Senzorul ușii (1×) *se găsește în cutiuța Cables 1/3 din interiorul cutiei Electronics & Fasteners*
- Șurub M2.5x10 *argintiu* (1×)
- Colier de plastic (4×)

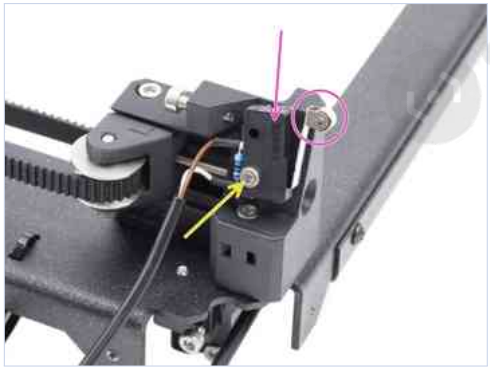
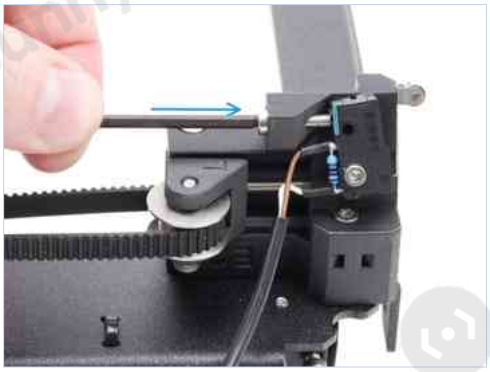
Pasul 208 – Introducerea colierelor de plastic





- Întoarceți ansamblul CoreXY cu susul în jos și sprijiniți-l pe motoare.
- Ajustați poziția astfel încât banda LED albă să fie orientată spre dumneavoastră.
- Treceți trei coliere de plastic prin placa CoreXY, având grijă ca capetele colierelor să fie orientate spre interior. **Asigurați-vă că colierele nu prind curelele de pe partea cealaltă.**
- Strângeți parțial colierele – doar cât să prindă primii câțiva dinți.
  - ⚠ **Nu le strângeți încă complet, deoarece mai târziu vom trece cablurile prin ele.**
- Întoarceți întregul ansamblu înapoi, astfel încât motoarele să fie orientate în sus.

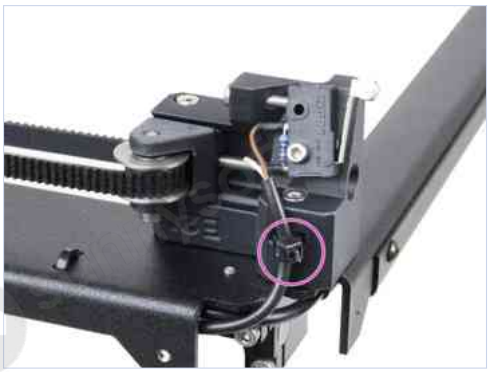
Pasul 209 – Instalarea senzorului ușii

- Așezați senzorul ușii pe întinzătorul de curea stâng. Pârghia senzorului trebuie să fie orientată spre față.
- Fixați senzorul ușii cu șurubul M2.5x10.
  - Strângeți complet șurubul, apoi slăbiți-l cu 1/4 de tură. Senzorul trebuie să se poată mișca.
- Din spatele întinzătorului de curea, strângeți șurubul M3x12 până când atinge senzorul ușii.

Pasul 210 – Fixarea cablului senzorului ușii





- Treceți un colier de plastic prin orificiul din întinzătorul de curea stâng.
- Ghidați cablul senzorului ușii prin colierul de plastic.
- Strângeți colierul de plastic pentru a fixa cablul senzorului ușii și tăiați cu grijă părțile în exces ale colierului.

Pasul 211 – Notă despre camera Buddy3D



- Doar pentru viitorii utilizatori ai camerei Buddy3D. **Dacă nu intenționați să instalați camera Buddy3D, săriți peste acest pas.**
  - ⚠ **Atenție: în majoritatea cazurilor, imprimanta trebuie să fie complet asamblată și testată înainte de a adăuga orice extensie. Dacă totuși decideți să instalați cablul USB pentru camera Buddy3D încă de acum, veți economisi timp mai târziu.**
- Informații detaliate despre așezarea cablurilor găsiți într-un ghid separat.
- Ghidul de instalare a camerei Buddy3D menționat mai sus prezintă imprimanta într-o etapă ulterioară a asamblării.
- Deocamdată folosiți ghidul pentru a verifica dacă ați instalat corect cablul și strângeți colierele de plastic.
- ⓘ Vă vom anunța mai târziu când să reveniți la acest ghid și să finalizați instalarea camerei Buddy.

Pasul 212 – Ghidarea cablurilor: LED și senzorul ușii






- Pregătiți o cutie de carton. Puteți folosi orice cutie din kit. *Cutia din imagine are doar rol ilustrativ.*
- Întoarceți ansamblul CoreXY cu susul în jos și așezați tijele netede deasupra.
- Ridicați ușor partea din față a ansamblului CoreXY și sprijiniți-o pe cutia de carton.

  ⚠ **Aveți grijă să nu deteriorați senzorul ușii.**
- Ghidați cablul benzii LED albe și cablul senzorului ușii prin colierele de plastic.

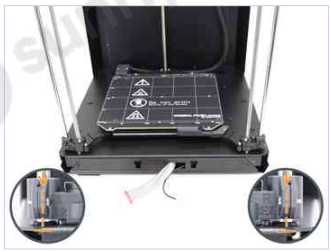
  ⓘ **Dacă intenționați să adăugați camera Buddy, ghidați prin coliere și cablul USB-C.**
- Strângeți toate colierele de plastic pentru a fixa cablurile. Tăiați capetele în exces ale colierelor.
- **Cablurile trebuie să fie ușor întinse și drepte**. Un joc excesiv sau o îndoire pot provoca coliziunea cu axa Y și pot duce la deteriorare.

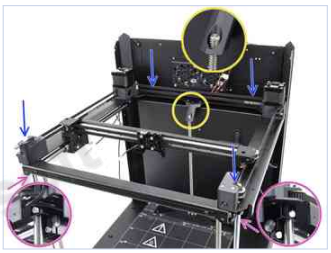
Pasul 213 – Tijele netede: pregătirea pieselor




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Tijă netedă 330 × 8 mm (2×) *se găsește în cutia Rods*
- Șurub M3x8rT (1×)

Pasul 214 – Instalarea ansamblului CoreXY

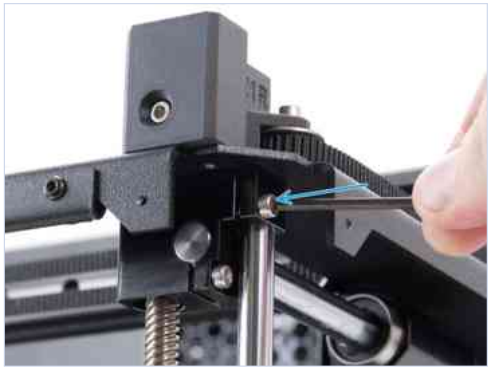
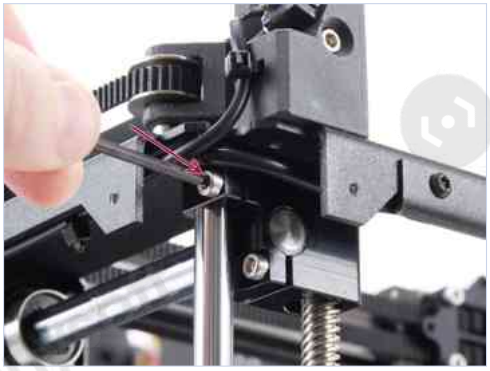




- Introduceți cu grijă ambele tije netede prin rulmenții de pe ansamblul patului încălzit și mai departe în suporturile de tijă din ansamblul bazei.
  - ⚠ **Tija netedă trebuie introdusă în axa cu rulment foarte încet, pentru a preveni expulzarea bilelor din rulment.**
- Deocamdată așezați cablurile ventilatoarelor de răcire peste panoul spate. **Între cabluri și buzunarul de pe panoul spate trebuie să rămână spațiu liber.**
- Fiți foarte atenți când așezați ansamblul pe tijele netede și pe panoul spate.
  - ⚠ **Asigurați-vă că niciun cablu nu este strivit.**
  - Verificați dacă ambele tije netede sunt așezate corect în suporturile de tijă.
  - Tija filetată a motorului Z din spate trebuie să treacă prin piesa bed-stop-rear.

⚠ **AVERTISMENT: când manipulați imprimanta, NU o RIDICAȚI NICIODATĂ de ansamblul CoreXY. Ridicați-o întotdeauna de baza întregului ansamblu.**

Pasul 215 – Fixarea tijelor netede

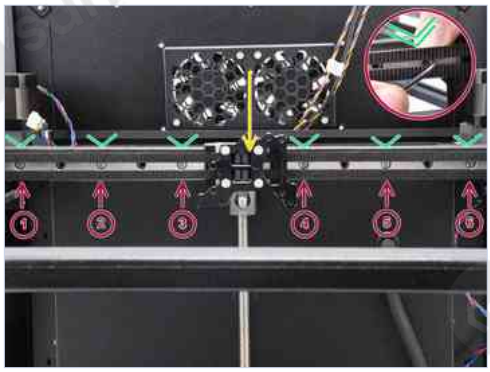



⚠ **Verificați dacă ambele tije netede sunt așezate corect în suporturi. Tijele netede trebuie introduse în suporturi până la capăt.**

- ⓘ Dacă nu sunteți siguri, puteți introduce **ușor** și **cu grijă** o șurubelniță plată în fantă și o puteți lărgi, pentru a vă asigura că tijele sunt introduse până la capăt.

- Strângeți șurubul M3x10 din dreapta pentru a fixa tija netedă.
- Strângeți șurubul M3x10 din stânga pentru a fixa tija netedă.

Pasul 216 – Alinierea ghidajului liniar



- Deplasați căruciorul ghidajului liniar la mijloc.
- ⚠ **Strângeți ferm toate șuruburile în ordinea indicată în imagine.**
  - În timpul strângerii, apăsați ghidajul liniar în jos.

Pasul 217 – Ghidarea cablurilor CoreXY



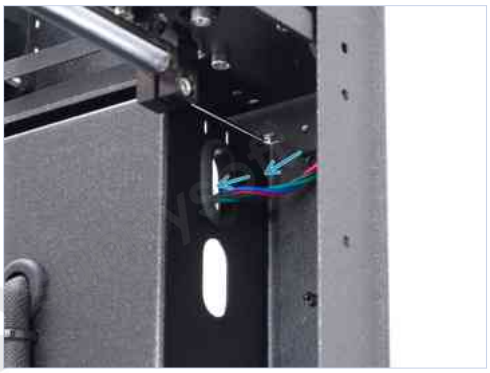




- Din spatele imprimantei, treceți conectorul FE prin orificiul oval.
- Găsiți conectorul cablului FE (numărul 5) – în colțul din stânga spate, sub ansamblul CoreXY.
- Conectați conectorul FE la conectorul Faston de pe partea inferioară a plăcii CoreXY.
- Pe aceeași parte, treceți cablul motorului axei X prin orificiul oval din panoul spate.
- Treceți cablurile benzii LED albe și ale senzorului ușii prin orificiul oval din panoul spate.
- **Dacă aveți instalat cablul camerei xBuddy**, treceți-l și pe acesta prin orificiul oval din panoul spate.

Pasul 218 – Ghidarea cablurilor ventilatoarelor de răcire





- Treceți cablurile ventilatorului de răcire și ale termistorului prin orificiul oval din panoul spate.
- În colțul din dreapta spate găsiți cablul motorului Y și treceți-l prin orificiul oval de sus din panoul spate.

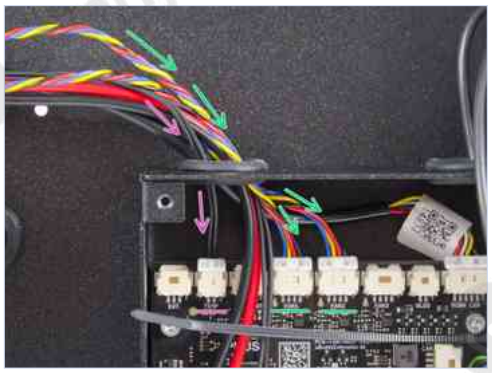
Pasul 219 – Fixarea opritorului patului (bed-stop)





- Pe partea din spate, găsiți orificiul oval pentru șurub de sub ventilatoarele de răcire.
- Orificiul oval trebuie să fie aliniat cu orificiul din opritorul patului (bed-stop) de pe partea opusă.
  - Pentru aliniere, ridicați ușor partea din spate a ansamblului CoreXY – sunt suficienți câțiva milimetri.
- După alinierea orificiilor, fixați-le cu un șurub M3x8rT.

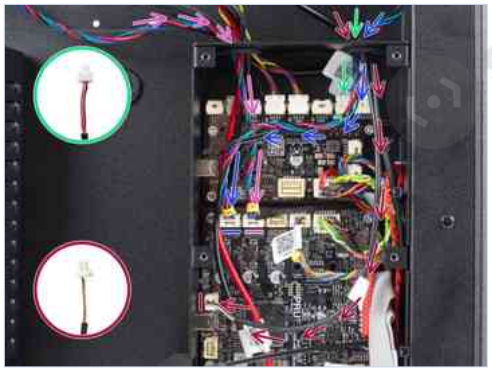
Pasul 220 – Conectarea cablurilor ventilatoarelor de răcire





- Treceți cablurile ventilatorului de răcire prin orificiul din stânga al cutiei xBuddy și conectați-le în al patrulea și al cincilea slot de pe placa de extensie xBuddy, marcate FAN 1 și FAN 2.
  - ⓘ Ordinea conectării nu contează, ambele cabluri sunt identice.
- Ghidați cablul termistorului camerei împreună cu cablurile ventilatorului de răcire.
  - Conectați-l în al doilea slot din stânga de pe placa de extensie xBuddy, marcat TEMP.

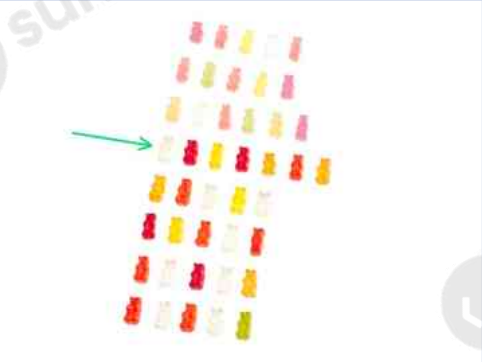
Pasul 221 – Conectarea cablurilor CoreXY





- Ghidați cablul motorului axei X prin orificiul din dreapta al cutiei xBuddy. Conectați-l în primul slot din stânga de pe placa xBuddy.
- Ghidați cablul senzorului ușii prin orificiul din dreapta al cutiei xBuddy. Conectați-l în slotul de jos din partea stângă a plăcii xBuddy.
- Ghidați cablul benzii LED albe prin orificiul din dreapta al cutiei xBuddy. Conectați-l în al doilea slot din dreapta de pe placa de extensie xBuddy.
- Ghidați cablul motorului axei Y prin orificiul din stânga al cutiei xBuddy. Conectați-l în al doilea slot din stânga de pe placa xBuddy.

Pasul 222 – E timpul pentru Haribo!



- Meritați să mâncați toată punga, dar încercați să vă stăpâniți. Mâncați doar al patrulea rând.

Pasul 223 – Gata



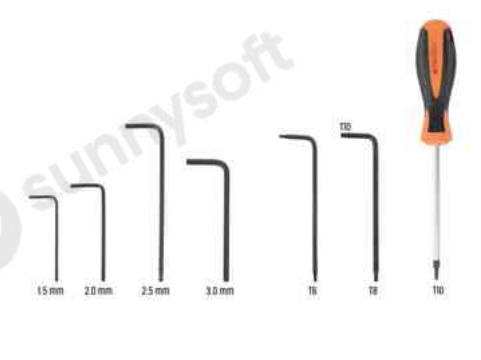


- Felicitări! Tocmai ați asamblat și instalat ansamblul CoreXY.
- Treceți la capitolul următor.

6. Montarea Nextruderului

Pasul 224 – Unelte necesare pentru acest capitol

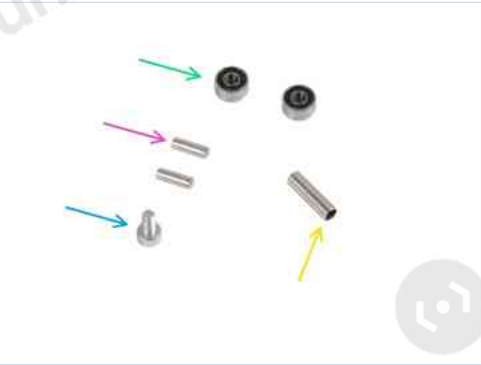




- **Pentru acest capitol, vă rugăm să pregătiți:**
- Cheie universală
- Cheie imbus de 1,5 mm
- Cheie imbus de 2,5 mm
- Cheie Torx T6
- Cheie Torx T10 / șurubelniță Torx T10

Pasul 225 – Pregătirea pieselor pentru idler-ul Nextruderului





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Idler-lever-a (1×) *se găsește în punga Nextruder din interiorul cutiei Electronics*
- Idler-lever-b (1×) *se găsește în punga Nextruder din interiorul cutiei Electronics*
- Rulmenți 693 2RS (2×) *se găsesc în pachetul Electronics*
- Știft (pin) 2,9x8,5 (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șurub M3x6 (1×)
- Distanțier tubular 13,2x3,8x0,35 (1×) *se găsește în pachetul Electronics*

Pasul 226 – Asamblarea idler-ului extruderului





- Introduceți ambii rulmenți în Idler-lever-a.
- În fiecare rulment 693 2RS introduceți un știft 2,9x8,5, așa cum se arată în imagine.
- Închideți întregul ansamblu cu piesa Idler-lever-b și fixați-o cu un șurub M3x6. **Nu strângeți prea tare șurubul.** Ambii rulmenți trebuie să se rotească fără rezistență mare.
- Din aceeași parte, împingeți distanțierul tubular în ansamblu. Partea sa „inferioară" trebuie să fie la același nivel cu partea inferioară a ansamblului idler-ului.

Pasul 227 – Asamblarea extruderului: pregătirea pieselor I.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- PG-assembly (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Ansamblul radiatorului (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Main-plate (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- PG-ring (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- PG-assembly-adapter (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Lista continuă în pasul următor...

Pasul 228 – Asamblarea extruderului: pregătirea pieselor II.





- Motorul extruderului (1×) *se găsește în pachetul Motor kit*
- Șaibă distanțier 5x10x0,1 mm (1×) *se găsește în punga Nextruder din interiorul pachetului Electronics*
- Șurub de fixare (set screw) M3x25 (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*

Pasul 229 – Asamblarea extruderului







- Așezați șaiba 5x10x0,1 pe axul motorului extruderului.
- Montați radiatorul pe motorul extruderului. Fiți atenți la orientarea ambelor piese.
  - Cablul motorului trebuie să fie orientat „în sus”.
  - Cablurile radiatorului (heatsink) trebuie să fie pe partea dreaptă.

⚠ **Verificați dacă cablul motorului și cablurile radiatorului sunt orientate exact așa cum se arată în fotografie!**

- Așezați main-plate pe radiator (heatsink). Observați orientarea piesei. Folosiți decupajul drept reper.
- Înainte de a trece la pasul următor, **asigurați-vă că șaiba distanțier 5x10x0,1 este așezată pe motorul extruderului**.

Pasul 230 – Asamblarea reductorului



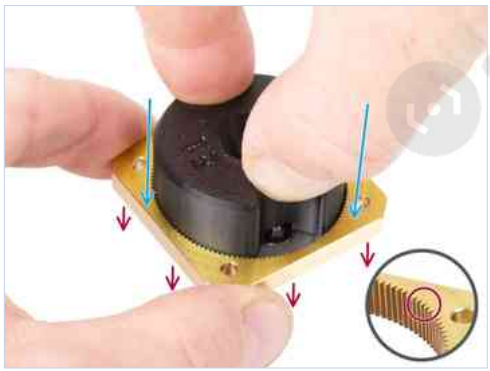


ⓘ **Pașii următori trebuie efectuați corect și cu atenție.** Pentru o înțelegere mai bună și o montare reușită, puteți urmări în paralel cu pașii din manual următorul videoclip: prusa.io/PG-assembly

- După ce ați vizionat videoclipul, continuați conform instrucțiunilor din acest manual.

- Montați piesa de plastic PG-assembly-adapter (adaptorul pentru montarea reductorului) pe PG-assembly (ansamblul reductorului). Observați decupajele pentru roțile dințate din adaptor.

Pasul 231 – Montarea piesei PG-ring

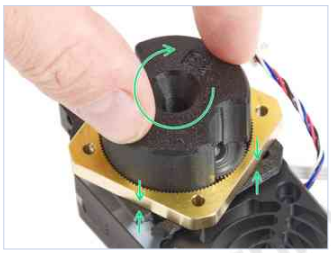




⚠ **Nu montați reductorul fără PG-assembly-adapter. Această unealtă asigură îmbinarea corectă a roților dințate.**

- Montați PG-ring pe adaptor.
  - Observați că dinții piesei PG-ring au pe o parte o teșitură. Această parte trebuie să fie orientată în jos (spre piesa PG-assembly).
- Țineți întregul ansamblu într-o mână, astfel încât să puteți roti ușor piesa PG-ring.
- Cu cealaltă mână, montați PG-ring pe ansamblul PG printr-o mișcare de du-te-vino (mișcați repetat piesa PG-ring spre stânga și spre dreapta) – este suficient un sfert de tură.
- Opriți-vă când suprafețele roților dințate sunt aproximativ la același nivel cu suprafața piesei PG-ring.

Pasul 232 – Montarea PG-assembly


⚠ **La acest pas procedați cu foarte mare atenție.**

- Păstrați poziția piesei PG-assembly și montați-o pe axul motorului extruderului.
- Rotiți foarte delicat și lejer întregul ansamblu PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly și PG-ring) până când coboară la locul său, astfel încât între ansamblu și piesa main-plate să nu rămână niciun spațiu. **Nu apăsați pe ansamblu.**
- Scoateți PG-assembly-adapter.

Pasul 233 – Verificarea PG-assembly

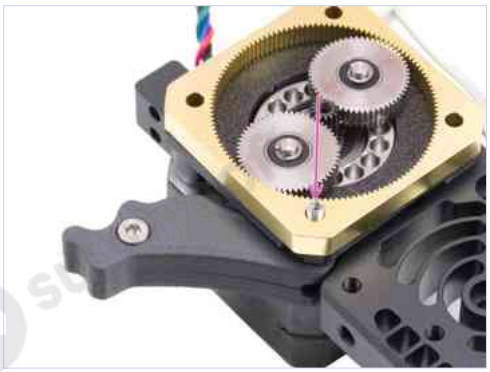




- Montați din nou PG-assembly-adapter pe PG-assembly pentru a verifica dacă toate piesele sunt așezate corect.
- Rotiți puțin piesa PG-assembly-adapter. **Ansamblul PG trebuie să se rotească ușor, fără a fi nevoie de forță mare.**
- Scoateți piesa PG-adapter. Nu veți mai avea nevoie de ea în timpul asamblării. Vă recomandăm să o păstrați pentru întreținere.
- Asigurați-vă că PG-assembly nu iese deasupra piesei PG-ring. Trebuie să fie sub nivelul suprafeței piesei PG-ring sau la același nivel cu inelul.
- Spațiul dintre piesele PG-ring și Main-plate trebuie să fie cât mai mic. Dacă spațiul este vizibil, scoateți ansamblul reductorului planetar și montați-l din nou.

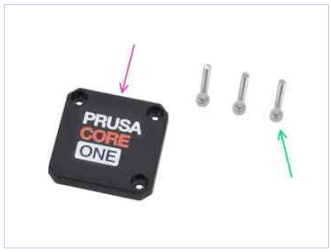
Pasul 234 – Montarea idler-ului Nextruderului





- Introduceți ansamblul idler-ului între PG-ring și motorul extruderului. În placa principală (piesa main-plate) există un decupaj pentru coloana distanțier. Aliniați coloana cu orificiul din piesa PG-ring.
- Fixați ambele piese cu șurubul de fixare 3x25. **Nu strângeți prea tare șurubul! După strângere, șurubul iese din piesa PG-ring.**

Pasul 235 – Lubrifierea reductorului: pregătirea pieselor





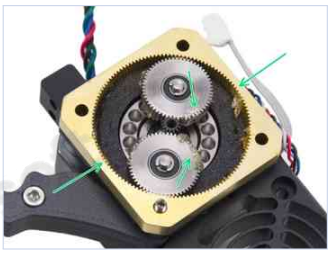


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Capacul frontal al Nextruderului (Front Case) (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
  - ⓘ Sigla de pe capacul frontal al Nextruderului rămâne **PRUSA CORE ONE**.
- Șurub M3x25 (3×)
- Lubrifiant (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Câteva prosoape de hârtie pentru a șterge lubrifiantul de pe mâini.

Pasul 236 – Lubrifierea reductorului

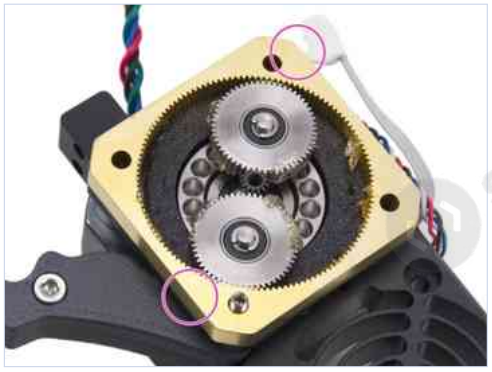






- Deșurubați complet capacul tubului de Prusa Lubricant și, cu partea opusă a capacului, perforați orificiul din vârful tubului.
- Aplicați o cantitate mică de lubrifiant pe vârful unui colier de plastic, apoi întindeți-l pe roțile dințate.
- Aplicați o cantitate mică de lubrifiant Prusa Lubricant **pe dinții piesei PG-assembly și pe toată circumferința interioară a piesei PG-ring**.
- Închideți bine lubrifiantul, nu veți mai avea nevoie de el în timpul asamblării.

Pasul 237 – Acoperirea reductorului planetar





- Cu un șervețel de hârtie, ștergeți lubrifiantul în exces de pe fața frontală a piesei PG-ring.
- Montați capacul (front case) pe reductor și fixați-l cu trei șuruburi M3x25. Deocamdată **nu le strângeți complet.**

  ⓘ Șuruburile piesei front case le vom strânge în timpul autotestului (selftest) din capitolul final.

Pasul 238 – Montarea piesei Idler-swivel: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Idler-swivel (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Idler-nut (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șurub M3x30 (2×)
- Șurub M3x20rT (2×)
- Piuliță M3nN (2×)
- Arc 15x5 (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șaibă 6x3,1x8 (1×) *se găsește în pachetul Electronics*

Pasul 239 – Asamblarea brațului de presiune (Idler-swivel)





- Treceți un șurub M3x20rT prin una dintre piesele idler-swivel.
- Introduceți șaiba pe șurub.
- Montați pe șurub a doua piesă idler-swivel, din partea opusă.
- Din cealaltă parte, montați pe șurub o piuliță M3nN. Țineți piulița cu cheia universală și strângeți șurubul. **Strângeți doar ușor!** Șaiba distanțier trebuie să se rotească liber.

Pasul 240 – Montarea piesei Idler-nut





- Introduceți piesa Idler-nut în ansamblul Idler-swivel. Asigurați-vă că ambele piese sunt orientate corect, conform imaginii.
- Fixați cele două piese între ele cu un șurub M3x20rT, din aceeași parte ca primul șurub.
- Asigurați șurubul cu o piuliță M3nN. **Nu strângeți prea tare piulița.** Piesa Idler-swivel trebuie să se poată mișca pe Idler-nut.

Pasul 241 – Montarea ansamblului Idler-swivel (brațul de presiune)






- Pe ambele șuruburi M3x30 introduceți câte un arc 15x5.
- Treceți ambele șuruburi cu arcuri prin orificiile din proeminența radiatorului. În interior nu există filet.
- Montați ansamblul Idler-swivel pe șuruburi. Verificați orientarea corectă a piesei Idler-nut. Partea cu marcajul versiunii trebuie să fie vizibilă. Vedeți imaginea.
- Strângeți ambele șuruburi. **Opriți strângerea imediat ce vârfurile șuruburilor ajung la fața frontală a piuliței idler-ului (Idler-nut).**

Pasul 242 – Termistor NTC: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Termistor NTC de 90 mm (1×) *se găsește în cutia Nextruder + Heatbed heatsink din interiorul cutiei Electronics.*
- Șurub de fixare (știft filetat) M3x4T (1×)

Pasul 243 – Montarea termistorului NTC



- **Pe aceeași parte pe care se află motorul extruderului**, introduceți termistorul NTC în orificiul din radiator.
- Fixați-l cu șurubul de fixare (știftul filetat) M3x4T. Înșurubați-l până la capăt. **Strângeți delicat, dar ferm**, cu două degete și cu latura scurtă a cheii Torx T6. Folosirea unei forțe mai mari poate deteriora permanent filetul.

Pasul 244 – Montarea Nextruderului: pregătirea pieselor







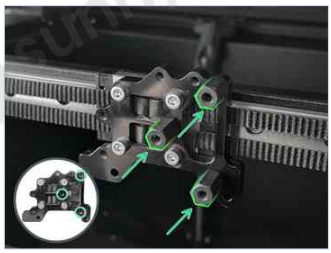
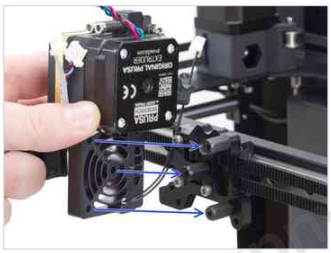
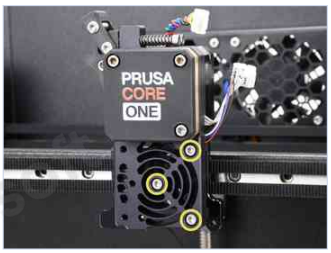
- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Distanțier Nextruder (3×) *se găsește în punga Small parts & fasteners din interiorul pachetului Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x10 (3×)
- Cutie de carton (1×) *folosită ca protecție temporară a patului încălzit*
  - ⓘ Sfat: puteți folosi orice cutie de carton din ambalajul kitului.

Pasul 245 – Protejarea patului încălzit



- Așezați pe patul încălzit o cutie de carton goală, astfel încât să acopere o suprafață cât mai mare.
- ⓘ Astfel protejați patul încălzit de piesele care ar putea cădea.

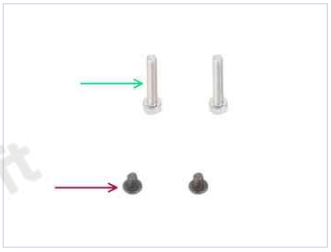
Pasul 246 – Montarea Nextruderului

- Înșurubați pe suportul Nextruderului cei trei distanțieri ai Nextruderului. Strângeți ferm distanțierii.
- Așezați ansamblul Nextruderului pe distanțieri.
- Aliniați orificiile din Nextruder cu distanțierii și fixați-l cu trei șuruburi M3x10. **Nu strângeți prea tare șuruburile.**

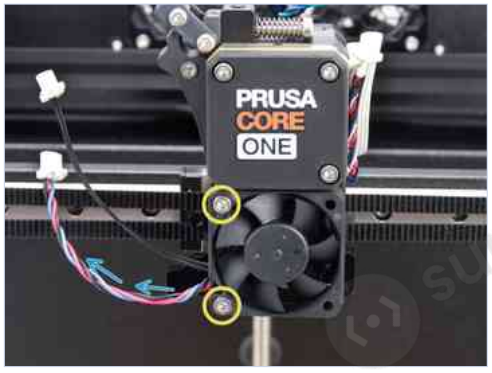
Pasul 247 – Ventilatorul hotendului: pregătirea pieselor





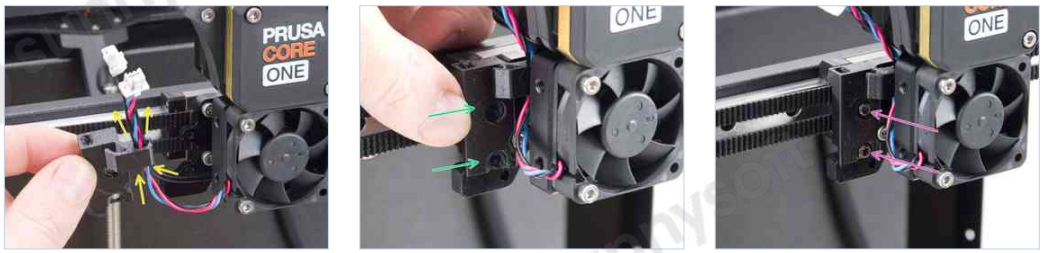
- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Ventilatorul hotendului (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Hotend-cable-clip (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x4rT (2×)
- Șurub M3x18 (2×)

Pasul 248 – Montarea ventilatorului hotendului



- Pe partea stângă, fixați ventilatorul hotendului pe radiator cu două șuruburi M3x18. **Strângeți șuruburile cu grijă, dar ferm, altfel carcasa de plastic s-ar putea crăpa.**
  - ⚠ **Pe ventilatorul hotendului există un autocolant, care trebuie să fie pe partea din spate a acestuia – nu se vede.**
  - Cablul trebuie să fie orientat spre colțul din stânga jos.

Pasul 249 – Ghidarea cablurilor ventilatorului hotendului



- Luați piesa Hotend-cable-clip așa cum vedeți în imagine și ghidați cablul **ventilatorului radiatorului** împreună cu cablul **termistorului NTC** prin cârligul de cablu din dreapta.
- Prindeți piesa Hotend-cable-clip pe suportul Nextruderului.
- Fixați-o cu două șuruburi M3x4rT.

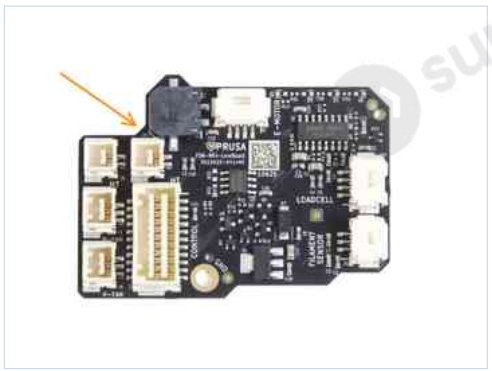
Pasul 250 – LoveBoard: pregătirea pieselor I.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Printhead-cover (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Loveboard-mount (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Cablul principal (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Notă: culoarea cablului poate varia în funcție de lot. Acest lucru nu influențează procedura.
- Șurub M3x10 (4×)
- Șurub M3x8rT (1×)
- Piuliță M3nS (5×)

ⓘ Lista continuă în pasul următor...

Pasul 251 – LoveBoard: pregătirea pieselor II.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- LoveBoard (1×) *se găsește în pachetul Electronics*

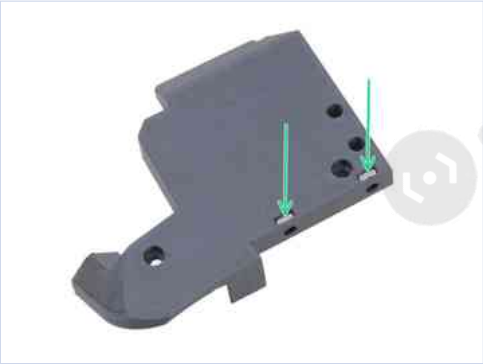
Pasul 252 – Asamblarea piesei Loveboard-mount





- Găsiți canalul de cablu în formă de litera U de pe piesa Loveboard-mount și introduceți o piuliță M3nS în orificiul din apropiere.
  - Cu cheia imbus de 2,5 mm, împingeți piulița complet înăuntru.
- Pe partea opusă a piesei introduceți o piuliță M3nS și împingeți-o la locul ei.

Pasul 253 – Asamblarea Printhead-cover (capacul capului de imprimare)





- Din partea din spate a capacului printhead-cover, introduceți în piesă două piulițe M3nS.
- Din cealaltă parte a piesei printhead-cover, introduceți în piesă o piuliță M3nS.

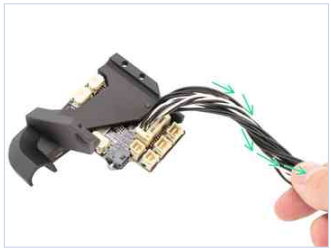
Pasul 254 – Asamblarea plăcii LoveBoard






- Așezați placa LoveBoard pe suportul LoveBoard (piesa Loveboard-mount). Respectați orientarea corectă – conectorii trebuie să fie orientați în jos.
- Aliniați orificiile ambelor piese și fixați placa cu un șurub M3x8rT. **Nu îl strângeți prea tare**, piesa s-ar putea deteriora.
- Luați capătul cablului principal al extruderului fără eticheta albă.
- Întoarceți piesa Loveboard-mount cu susul în jos și conectați cablul principal la placa LoveBoard.

Pasul 255 – Ghidarea cablului principal





- Răsuciți cablul principal cu o jumătate de tură.
- Îndoiți cablul principal peste placa LoveBoard, spre partea opusă a acesteia.
- Întoarceți ansamblul LoveBoard cu susul în jos.
- Ghidați cablul principal peste placa LoveBoard, prin canalul de cablu din suportul plăcii LoveBoard.

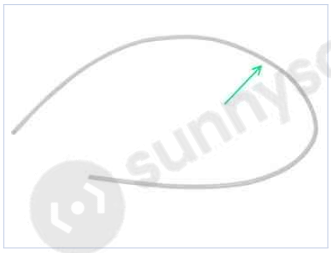
Pasul 256 – Acoperirea plăcii LoveBoard





- Introduceți două șuruburi M3x10 în piesa Loveboard-holder.
  - ⚠ **Aveți grijă să introduceți șuruburile din partea corectă. Folosiți ca reper sigla LoveBoard de pe placă.**
- Acoperiți LoveBoard cu piesa Printhead-cover.
  - ⚠ **Aveți grijă să nu prindeți niciunul dintre firele din cablul principal.**
- Fixați cele două piese împreună cu două șuruburi M3x10.
- Verificați să nu existe un spațiu mare între piese și să nu fie prins manșonul textil.

Pasul 257 – Swingarm: pregătirea pieselor I.


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub M3x8rT (2×)
- Șurub M3x10 (1×)
- Racord M5-4 (1×) se găsește în punga Small parts & fasteners din interiorul pachetului Electronics & Fasteners.
- Tub PTFE 710 × 4 × 2,5 (1×) *se găsește în pachetul CoreXY parts + Hinges set*
- Ansamblul swingarm (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 3/3*
- Bandă de cablu cu arici (5×) *se găsește în punga Seals & Ties din interiorul pachetului Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Benzile sunt ambalate într-un mănunchi și trebuie separate una de alta.

ⓘ Lista continuă în pasul următor...

Pasul 258 – Swingarm: pregătirea pieselor II.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Bowden-bend (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Main-cable-clip (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*

Pasul 259 – Ghidarea cablului principal





- Deschideți cu grijă clema cablului principal. Aveți grijă să nu crăpați piesa.
- Introduceți cablul principal în clema Main-cable-clip.
- ⚠ **Observați în fotografie orientarea părții cu adâncitură. Clema nu este simetrică, montați-o așa cum se arată.**
- Așezați clema Main-cable-clip la aproximativ 10 cm de capătul manșonului textil și închideți clema.
  - ⓘ Nu mutați clema de cablu spre marginea manșonului textil. Poziția ei o vom ajusta după ce vom conecta cablul principal la placa xBuddy.
- Așezați ansamblul LoveBoard pe cutia de carton de pe patul încălzit.
- De sus, împingeți cablul principal prin orificiul din spatele motorului axei Y, în colțul din dreapta spate.
- Apoi împingeți cablul principal prin orificiul din panoul spate, sub motorul axei Y.
- Pe partea din spate a imprimantei, trageți cablul principal afară prin orificiu. Dacă în acest timp scoateți manșonul de trecere, montați-l la loc.

Pasul 260 – Conectarea cablului principal

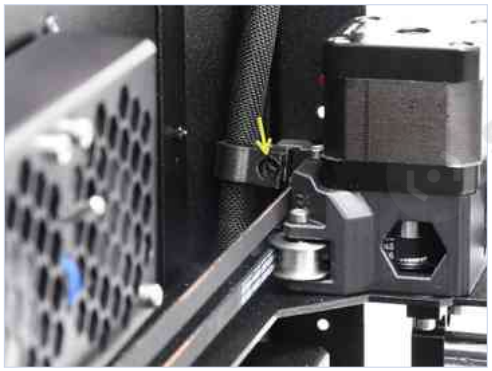


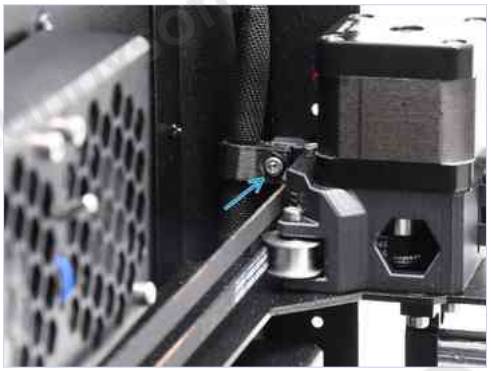




- Rotiți imprimanta astfel încât partea din spate să fie orientată spre dumneavoastră.
- Ghidați cablul principal prin orificiul din stânga în cutia xBuddy.
- Conectați cablul principal la slotul din partea dreaptă a plăcii xBuddy.
  - ⓘ Dacă cablul nu ajunge la conector sau este prea întins, reveniți la pasul 259 **Ghidarea cablului principal** și trageți ușor cablul în jos de la piesa main-cable-clip.
- Fixați cablurile cu colierele de plastic trecute anterior prin cutia xBuddy. Tăiați cu grijă capetele în exces ale colierelor, **evitând să tăiați cablurile**.

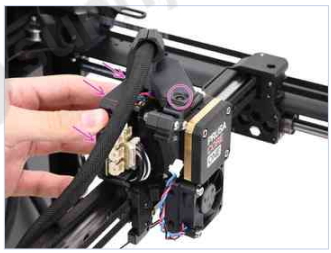
Pasul 261 – Montarea cablului principal





- În colțul din dreapta al imprimantei, pe ansamblul motorului Y, găsiți orificiul din piesa de plastic și aliniați-l cu clema main-cable-clip.
- Fixați clema main-cable-clip cu cablul de orificiu cu un șurub M3x10.

Pasul 262 – Montarea ansamblului LoveBoard





- Din partea din spate a Nextruderului, montați ansamblul LoveBoard pe Nextruder.
  - Aliniați orificiul din piesa Loveboard-mount cu orificiul filetat din partea superioară a radiatorului (Nextruderului).
- Introduceți racordul M5-4 în radiator și strângeți-l. Folosiți cheia universală.
- Din partea din spate a Nextruderului, strângeți două șuruburi M3x10 pentru a fixa ansamblul LoveBoard.

Pasul 263 – Montarea swingarm-ului



- Fixați ansamblul swingarm de perechea de orificii filetate din panoul spate, lângă colțul din dreapta sus.
- Fixați-l cu două șuruburi M3x8rT.

⚠ **Nu strângeți prea tare șuruburile, filetele s-ar putea strica.**

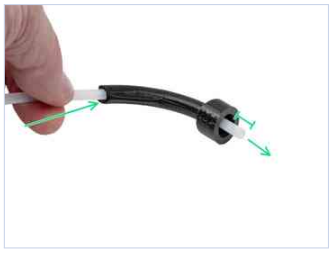
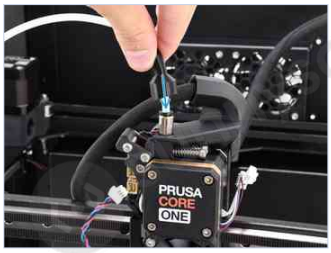
Pasul 264 – Prinderea cablului principal

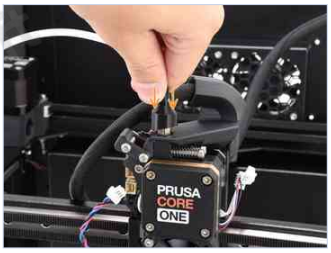




- Observați unde are swingarm-ul decupaje în profil.
- Țineți cablul principal lângă primul decupaj al swingarm-ului.
- Luați o bandă de cablu și pregătiți-o în spatele primului decupaj al swingarm-ului. Fiți atenți la orientarea corectă a ariciului.
- Treceți capătul benzii de cablu prin ochiul ei și înfășurați-o în jurul swingarm-ului și al cablului principal.
  - Strângeți banda de cablu cât mai tare.
- Înfășurați banda de cablu în jurul cablului.

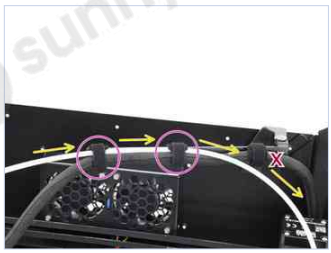
Pasul 265 – Introducerea tubului PTFE



- Împingeți un capăt al tubului PTFE în piesa bowden-bend, astfel încât din capătul inferior (cel lat) să iasă cel puțin 1 cm de tub.
- Introduceți tubul PTFE în racordul M5-4 de pe Nextruder. Împingeți-l până la capăt.
- Acum împingeți bowden-bend în jos, astfel încât să acopere racordul M5-4.

Pasul 266 – Fixarea tubului PTFE

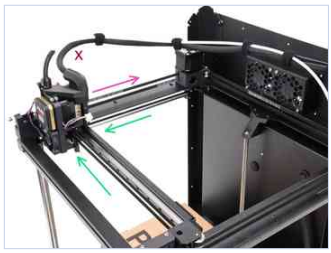




- Ghidați tubul PTFE paralel cu cablul principal și aveți grijă ca tubul să rămână deasupra cablului principal.
- Prindeți tubul PTFE și cablul principal (main-cable) de swingarm cu două benzi de cablu, în dreptul celorlalte două decupaje.

  ⚠ **Nu treceți tubul PTFE prin prima bandă de cablu de pe swingarm.**
- Treceți capătul liber al tubului PTFE prin ochiul pentru bowden (bowden guide) și apoi prin orificiul din cadrul imprimantei (CoreXY plate). Deocamdată lăsați capătul liber al tubului să atârne.
- Prindeți tubul PTFE și cablul principal cu celelalte două benzi de cablu, lăsând între ele o distanță de 10 cm.

Pasul 267 – Verificarea mișcării





- Deplasați manual de mai multe ori axele XY în pozițiile lor extreme și asigurați-vă că:
  - Cablul principal nu este prea întins și nu trage Nextruderul spre spate.
  - Cablul principal nu formează un arc prea mare.
    - Dacă cablul este prea întins sau formează un arc mare, slăbiți puțin șurubul clemei cablului principal și trageți cablul câțiva milimetri în sus sau în jos. Apoi strângeți șurubul și repetați verificarea.

Pasul 268 – Ventilatorul de imprimare: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Ventilatorul de imprimare (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Fan-shroud (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x25 (1×)
- Șurub M3x10 (2×)
- Piuliță M3nS (3×)

Pasul 269 – Asamblarea piesei fan-shroud

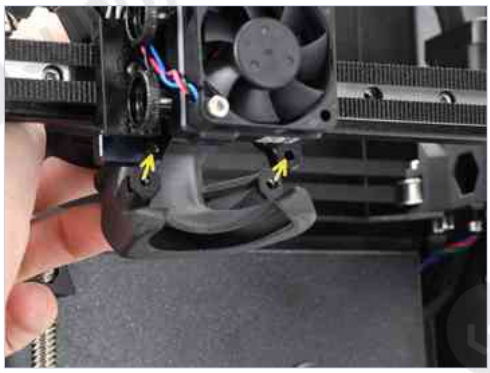






- Dintr-o parte, introduceți în carcasa ventilatorului (fan-shroud) două piulițe M3nS.
- Din cealaltă parte, introduceți în carcasa ventilatorului (fan-shroud) o piuliță M3nS.
- Introduceți ventilatorul de imprimare în piesa fan-shroud conform imaginii. Verificați orientarea corectă a pieselor.
- Înșurubați cele două piese împreună cu un șurub M3x25.
  - ⚠ **Nu strângeți prea tare șuruburile, pentru a nu deteriora carcasa ventilatorului.**

Pasul 270 – Instalarea ansamblului ventilatorului de imprimare





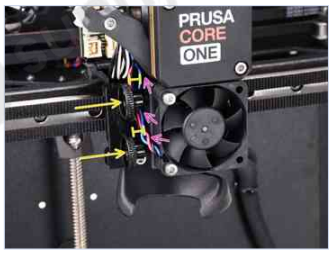
- Fixați ansamblul ventilatorului de imprimare pe partea din spate a Nextruderului.
  - Aliniați orificiile din suportul Nextruderului cu orificiile din piesa fan-shroud.
- Fixați piesa fan-shroud de suportul Nextruderului cu două șuruburi M3x10.

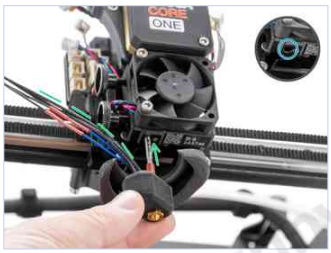
Pasul 271 – Pregătirea pieselor pentru hotend

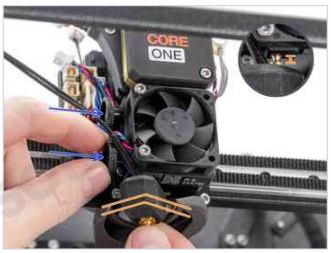


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub de fixare (2×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Ansamblul Prusa Hotend (1×) *se găsește în pachetul Electronics*

Pasul 272 – Instalarea hotendului



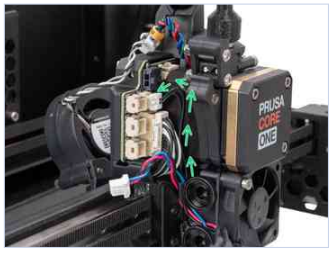




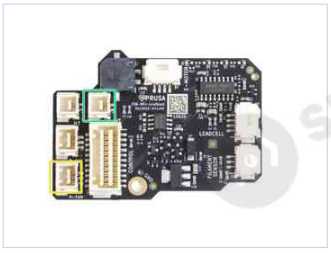
- Introduceți în radiator (heatsink) două șuruburi de fixare. **Nu le strângeți complet.** Deocamdată sunt suficiente două ture.
- Ghidați cablul ventilatorului radiatorului deasupra primului orificiu filetat din radiator.
- Priviți cu atenție partea inferioară a radiatorului și găsiți orificiul pentru ansamblul hotendului.
- Introduceți tubul ansamblului hotendului în orificiu și împingeți-l complet în radiator.
  - Orientați cablurile spre stânga, conform fotografiei.
- Împingeți ansamblul hotendului până la capăt în radiator. Între radiator și partea din alamă a duzei trebuie să rămână un spațiu de aproximativ 2 mm.
- Împingeți ansamblul hotendului înăuntru și, în același timp, **strângeți ferm ambele șuruburi de fixare**.

  ⚠ **Evitați să prindeți vreun cablu între șuruburi și radiator!**

Pasul 273 – Conectarea cablurilor radiatorului



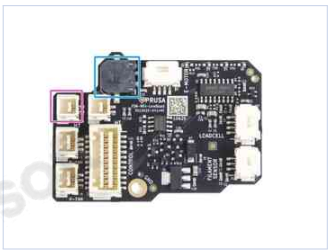




- Conectați cablul termistorului radiatorului la conectorul de deasupra cablului principal de pe placa LoveBoard.
- Conectați cablul ventilatorului hotendului la conectorul de jos din rândul din stânga al plăcii LoveBoard.

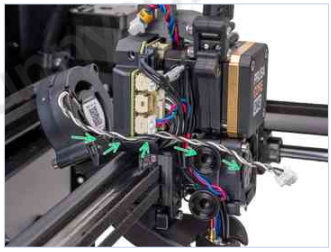
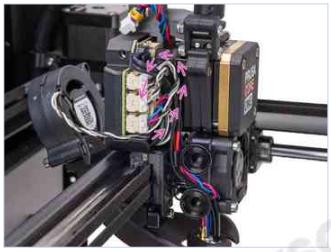
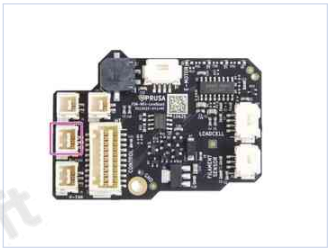
Pasul 274 – Conectarea cablurilor hotendului





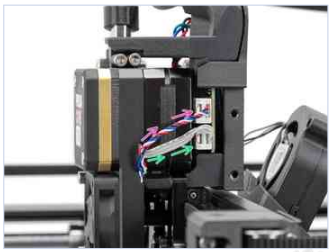
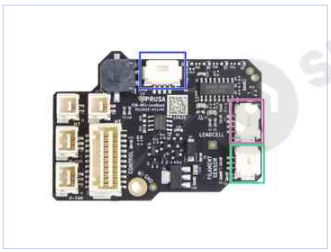
- Ghidați termistorul duzei prin clema de cablu de pe Nextruder și conectați-l la placa LoveBoard.
- Ghidați încălzitorul hotendului prin clema de cablu de pe Nextruder și conectați-l la placa LoveBoard.

Pasul 275 – Conectarea cablului ventilatorului de imprimare

- Ghidați cablul ventilatorului de imprimare prin canelura din capacul de plastic.
- În spațiul pentru cabluri, formați o buclă din cablul ventilatorului de imprimare și conectați-l la conectorul din mijloc al plăcii LoveBoard.

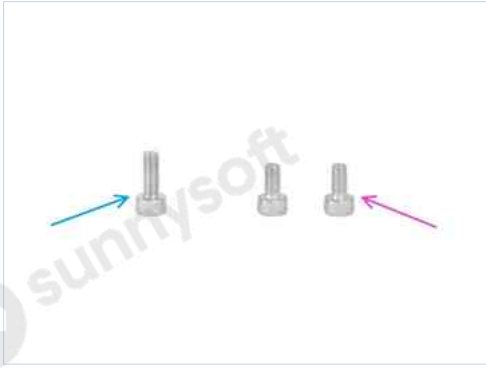
Pasul 276 – Conectarea cablului motorului E

- Conectați motorul Nextruderului (marcat E) la conectorul orientat în sus.
- Conectați cablul loadcell-ului (cablul de jos) la conectorul de sus din partea dreaptă a Nextruderului.
- Conectați senzorul de filament (cablul de sus) la conectorul de jos.

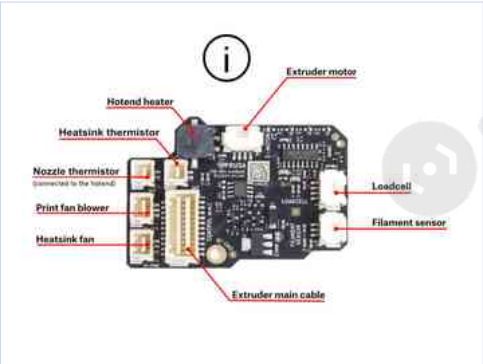
Pasul 277 – Capacele plăcii LoveBoard: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Piesa Print-head-cover-right-lever (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Piesa Printhead-cover-left (1×)
- Șurub M3x10 (1×)
- Șurub M3x6 (2×)

Pasul 278 – LoveBoard: verificarea conexiunilor



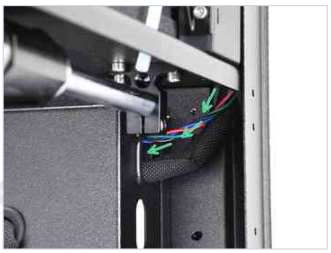


⚠ **Înainte de a acoperi electronica, verificați conexiunile tuturor cablurilor.**

- Împingeți mănunchiul de cabluri cât mai mult în interiorul plăcii LoveBoard, astfel încât să nu iasă în afară și să nu încurce la montarea capacului.

Pasul 279 – Acoperirea plăcii LoveBoard



- Prindeți piesa Print-head-cover-left pe partea stângă a Nextruderului.
- Fixați capacul cu un șurub M3x10.
- Așezați piesa Printhead-cover-right-lever pe partea dreaptă a Nextruderului.

  ⚠ **Nu prindeți cablurile!**
- Fixați capacul cu două șuruburi M3x6.
- Treceți cablul principal prin orificiul de sus din partea dreaptă a panoului spate.

  Deocamdată lăsați capătul cablului să atârne liber.

Pasul 280 – E timpul pentru Haribo!



- Prindeți puteri și mergeți mai departe!
- Mâncați al cincilea rând.

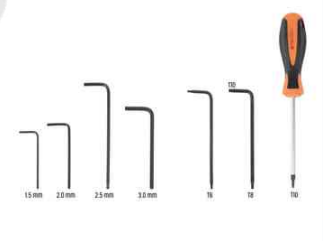
Pasul 281 – Gata




- Felicitări! Ați asamblat cu succes Nextruderul.
- Să trecem la capitolul următor.

7. Cadrul și electronica

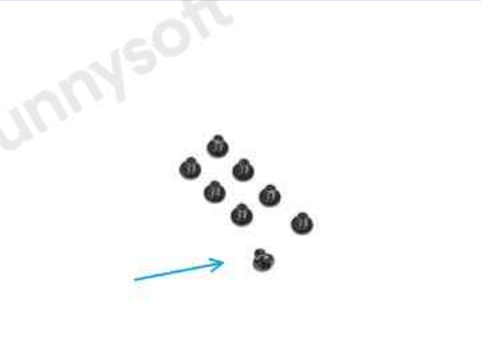
Pasul 282 – Unelte necesare pentru acest capitol





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Cheie imbus de 2,5 mm
- Cheie imbus de 1,5 mm
- Cheie Torx T10
- Clește cu fălci
  - Clește de tăiat (opțional)

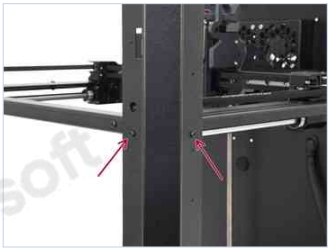
Pasul 283 – Profilele frontale: pregătirea pieselor

- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Profilul frontal stâng (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 1/3*
  - ⓘ Cel cu două orificii rotunde în partea de sus.
- Profilul frontal drept (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 1/3*
  - ⓘ Cel cu un singur orificiu rotund în partea de sus.
- Șurub M3x4rT (8×)

Pasul 284 – Instalarea profilului frontal drept

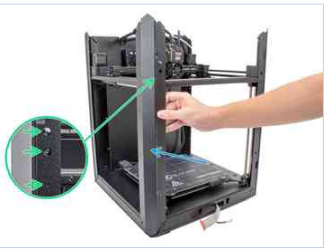
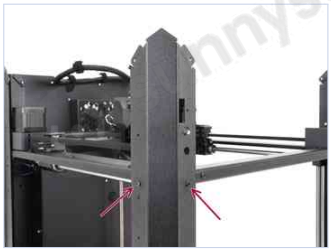




- Fixați profilul frontal drept pe imprimantă.
  - ⓘ Verificați dacă folosiți profilul corect – trebuie să aibă **un singur orificiu rotund mare** pentru șurubul de întindere a curelei.
- Aliniați profilul astfel încât orificiul pentru șurubul de calibrare și orificiul mai mic pentru șurub să fie în linie cu filetul.
- Fixați profilul de ansamblul CoreXY cu două șuruburi M3x4rT.
- Fixați profilul în partea inferioară cu două șuruburi M3x4rT.

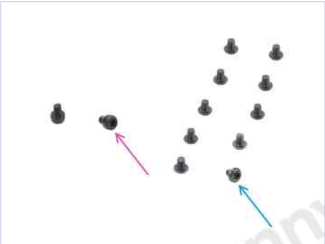
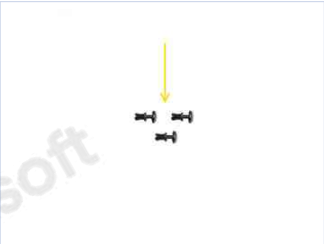
ⓘ Dacă orificiile nu se potrivesc, asigurați-vă că tijele netede sunt introduse până la capăt în suporturile de tijă din ansamblul bazei și din ansamblul superior XY.

Pasul 285 – Instalarea profilului frontal stâng


- Fixați profilul frontal stâng pe imprimantă.
  - ⓘ Verificați dacă folosiți profilul corect – trebuie să aibă **două orificii rotunde mari** pentru senzorul ușii și șurubul de întindere a curelei.
- Aliniați profilul astfel încât orificiile să se potrivească. **Aveți grijă să nu îndoiți pârghia senzorului ușii!**
- Fixați profilul de ansamblul CoreXY cu două șuruburi M3x4rT.
- Fixați profilul în partea inferioară cu două șuruburi M3x4rT.

Pasul 286 – Profilele superioare: pregătirea pieselor

- Profil superior (3×) *se găsește în ambalajul Metal parts 1/3*
- Profilul superior spate (1×) se găsește în ambalajul Metal parts 1/3 – observați cele două orificii din această piesă.
- Șurub M3x4rT (10×)
- Șurub M3x4 negru (2×) *(cu alt tip de cap) se găsește în pachetul Fasteners 2/3*
- Nit din nailon (3×)

Pasul 287 – Asamblarea profilelor superioare I.




⚠ **Fiți foarte atenți la manipularea pieselor ascuțite din tablă, pentru a evita rănirea sau deteriorarea.**

- Conform imaginii, așezați profilul superior cu două orificii pe latura dreaptă (plană).
  - Orientați piesa conform imaginii. **Folosiți flanșa drept reper.**
- Pe partea stângă așezați oricare alt profil superior. Orientați piesa conform imaginii. **Folosiți flanșa drept reper**.
- Îmbinați cele două profile.
  - ⚠ **Atenție! Flanșa profilului din față (săgeata albastră) trebuie să fie introdusă sub profilul universal stâng (săgeata verde), nu peste el.**
- Aliniați orificiile ambelor piese și îmbinați-le cu un șurub **M3x4rT**.
  - ⚠ **Verificați cu atenție tipul șurubului! Asigurați-vă că pentru fiecare orificiu îl folosiți pe cel corect.**
- Prin aceeași procedură, îmbinați alte două profile într-un colț și fixați-le cu un șurub M3x4.

Pasul 288 – Asamblarea profilelor superioare II.

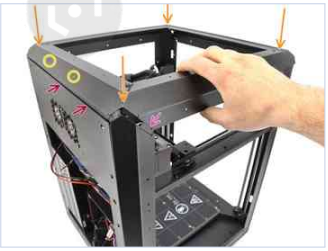




- În același mod, atașați un alt profil la profilul superior cu două orificii pe latura plană.
- ⚠ **Asigurați-vă că toate flanșele sunt introduse sub profile.**
- Îmbinați profilele cu șuruburi M3x4rT.
- ⚠ **Verificați cu atenție tipul șurubului! Asigurați-vă că pentru fiecare orificiu îl folosiți pe cel corect.**
- În același mod, atașați ultimul profil. **Asigurați-vă că folosiți șurubul de tipul corect.**
- Îmbinați profilele cu un șurub M3x4. **Asigurați-vă că folosiți tipul corect de șurub.**

Pasul 289 – Alinierea profilelor superioare

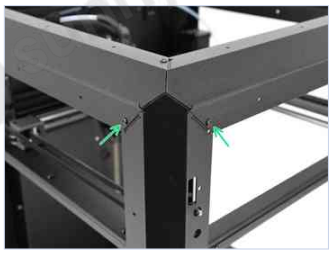






- Găsiți profilul cu **două orificii la mijloc** – această piesă trebuie așezată în **partea din spate a imprimantei.**
- Așezați ansamblul profilelor superioare pe imprimantă și asigurați-vă că ambele orificii sunt orientate spre spate.
  - Partea proeminentă a profilului spate trebuie să fie poziționată în spatele plăcii spate din tablă.
  - Pe laturile laterale și frontală, profilele trebuie să se sprijine pe proeminențele cu orificii filetate.

Pasul 290 – Instalarea profilelor superioare





- După ce toate profilele superioare sunt aliniate corect, fixați-le la locul lor cu cele 8 șuruburi M3x4rT rămase, în colțuri.
- Fixați panoul spate de profilul superior cu trei nituri din nailon.

Pasul 291 – Șuruburi de fixare a ansamblului CoreXY: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub M3x4rT (4×)

Pasul 292 – Fixarea ansamblului CoreXY



- Aliniați ansamblul CoreXY astfel încât orificiile filetate să corespundă orificiilor pentru șuruburi din profilele spate. Este posibil să fie nevoie să împingeți ansamblul în sus pentru ca orificiile să se alinieze.
  - Fixați ansamblul CoreXY cu patru șuruburi M3x4rT în orificiile marcate.

Pasul 293 – Baza senzorului lateral: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Filament-sensor-body (1×) *se găsește în pachetul Printed parts.*
- Filament-sensor-lever (1×) *se găsește în pachetul Printed parts.*
- Filament-sensor-switch (1×) *se găsește în pachetul Printed parts.*
- Șurub M3x10 (1×)
- Magnet 10x6x2 mm (2×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Bilă feromagnetică de 7 mm (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șaibă M3w (1×)

Pasul 294 – Asamblarea bazei senzorului lateral







- Introduceți unul dintre magneți în orificiul dedicat din pârghie.
- Introduceți bila în orificiul corespunzător de pe partea interioară a bazei senzorului.
- Introduceți pârghia cu magnet în bază.
  - ⓘ Piesa cu magnet trebuie să fie poziționată lângă bilă.
    Observați că bila va fi atrasă de magnet – asigurați-vă că rămâne ferm la locul ei.
- Fixați pârghia la locul ei cu șaiba M3w și șurubul M3x10. Deocamdată strângeți-l doar câteva ture – este suficient să o țină la locul ei.
  - ⚠ **Nu strângeți complet șurubul. Altfel pârghia nu se va mișca și senzorul nu va funcționa!**

Pasul 295 – Testarea pârghiei



- Verificați dacă pârghia se mișcă liber.
- Dacă pârghia nu se mișcă liber sau nu se mișcă deloc, slăbiți șurubul cu un sfert de tură și verificați din nou mișcarea.

  ⚠ **Șurubul nu trebuie să fie strâns complet, altfel pârghia nu se va putea mișca liber.**

Pasul 296 – Asamblarea comutatorului







- Înainte de a începe, citiți toate părțile acestui pas.
- Introduceți al doilea magnet, cu dimensiunile 10x6x2, în piesa filament-sensor-switch.
- Montați piesa filament-sensor-switch în filament-sensor-body.
  - Mutați piesa filament-sensor-switch în poziția extremă stângă, astfel încât magneții să fie orientați unul spre celălalt.
- Verificați dacă **magneții se resping** – ar trebui să se împingă unul pe celălalt.
  - **Dacă se atrag** – adică se apropie unul de celălalt: scoateți magnetul din piesa filament-sensor-switch și inversați-i polaritatea. Apoi verificați din nou totul.
  - ⓘ *Sfat: pentru a scoate magnetul din piesa filament-sensor-switch, folosiți una dintre cheile imbus subțiri sau una dintre cheile Torx.*

Pasul 297 – Senzorul IR: pregătirea pieselor

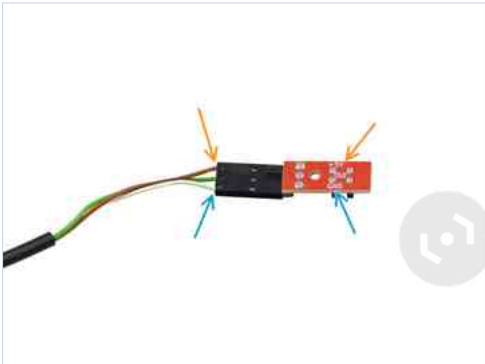




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Cablul senzorului lateral de filament (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Senzor IR de filament (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Chamber parts*
- Piesa de plastic Side Filament Sensor Cover (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M2x8 (1×)
- Șurub M3x10 (2×)
- Piuliță M3nS (2×)

Pasul 298 – Conectarea senzorului IR

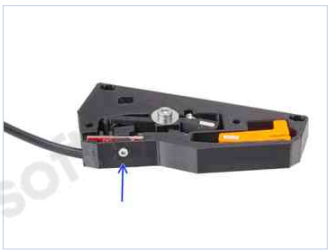




- Conectați cablul la senzorul infraroșu de filament.
  - ⚠ **Înainte de conectare, asigurați-vă că conectorul este orientat corect!**
  - La CORE One, firul maro trebuie conectat la pinul +5V.
  - Firul alb se conectează la pinul GND.

Pasul 299 – Instalarea senzorului IR





- Mai întâi introduceți cablul în canelură. Conectorul negru trebuie să fie aproximativ la mijlocul bazei senzorului (sensor base).
- Introduceți senzorul IR propriu-zis în canelura dedicată.
- Pârghia trebuie să intre în bariera optică a senzorului.
- Asigurați-vă că nici conectorul, nici cablurile nu ating pârghia, deoarece acest lucru ar putea împiedica funcționarea corectă a senzorului.
- Cu cheia imbus de 1,5 mm, fixați senzorul la locul lui cu șurubul mic M2x8.

Pasul 300 – Montarea capacului senzorului lateral



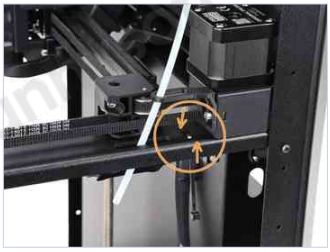

- Introduceți două piulițe M3nS în orificiile marcate în imagine. Cu cheia imbus de 1,5 mm, **împingeți-le înăuntru până la capăt**.
  - Priviți din lateral dacă filetele piulițelor sunt aliniate cu orificiile.
- Așezați capacul pe ansamblu.
- Fixați capacul de plastic la locul lui cu două șuruburi M3x10 (orificiile laterale pentru șuruburi).
  - ⚠ **Nu strângeți șurubul din mijloc! Altfel senzorul ar înceta să funcționeze.**

Pasul 301 – Senzorul lateral de filament: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Ansamblul senzorului lateral de filament (1×) *pe care l-ați asamblat anterior*
- Bucșă de prindere (collet) (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Colier de plastic (3×)

Pasul 302 – Instalarea senzorului lateral de filament



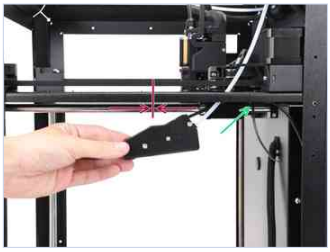




- În orificiile marcate montați un colier de plastic. Cu ajutorul lui vom fixa cablul sub profilul metalic.
- Introduceți bucșa de prindere în orificiul marcat de pe ansamblul senzorului.
- Montați ansamblul senzorului pe tubul PTFE de pe imprimantă.

  ⚠ **Aveți grijă să introduceți tubul până la capăt!**

Pasul 303 – Ghidarea cablului senzorului de filament



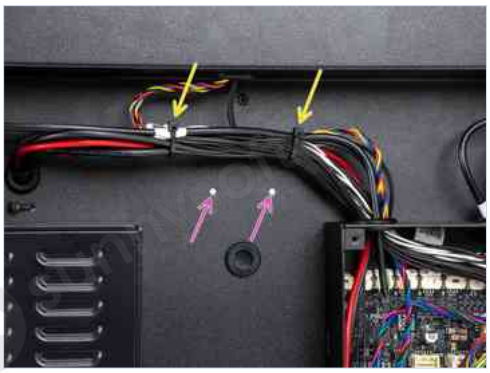




- Deplasați ansamblul senzorului în sus, aproximativ la mijlocul cadrului imprimantei, pentru a alinia corect cablul.
- După ce cablul este la locul lui, fixați-l sub profilul metalic cu colierul de plastic. Strângeți colierul doar ușor, pentru ca poziția cablului să poată fi ajustată ulterior. Tăiați capătul în exces al colierului.
- Ghidați cablul senzorului prin orificiul dedicat, spre partea din spate a imprimantei.
- Pe partea din spate a imprimantei, ghidați cablul în cutia xBuddy. Deocamdată lăsați-l să atârne liber.

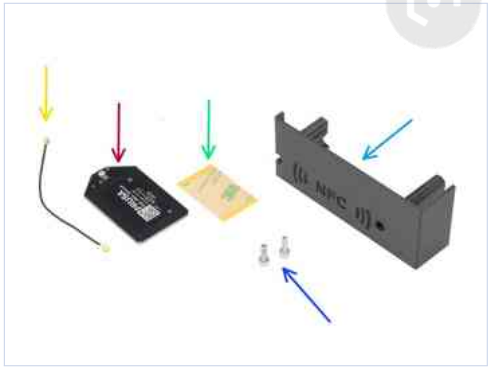
Pasul 304 – Conectarea senzorului lateral de filament





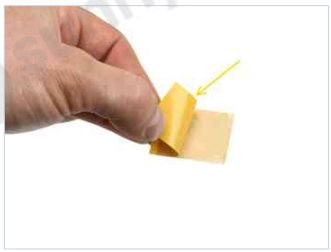
- Conectați cablul senzorului lateral de filament la conectorul marcat FILAMENT din partea superioară a extensiei plăcii xBuddy.
  - ⓘ Vă puteți ajuta de clește cu fălci, dar aveți grijă să nu deteriorați cablurile.
- Strângeți mănunchiul de cabluri în locul marcat cu două coliere de plastic.
  - Fixați cablurile în **poziția cea mai înaltă posibilă**, astfel încât să nu acopere cele două orificii din placa metalică de dedesubt.
  - ⚠ **Nu strângeți prea tare colierele de plastic și nu întindeți prea mult cablurile!**

Pasul 305 – Antena NFC: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- El-box-cover (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x10 (2×)
- Bobină NFC (NFCcoil) (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Chamber parts*
- Folie autoadezivă 32 × 25 mm (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Chamber parts*
- Cablul bobinei NFC (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Chamber parts*

Pasul 306 – Aplicarea foliei adezive





- Dezlipiți folia de protecție galbenă de pe banda adezivă.
- Aplicați folia pe partea plană a bobinei NFC și asigurați-vă că aderă bine.
- Dezlipiți stratul de protecție rămas de pe bobina NFC.

Pasul 307 – Instalarea bobinei NFC

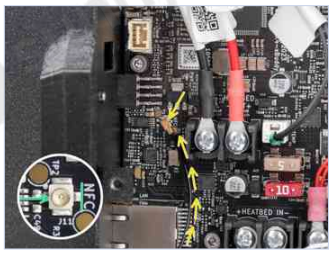



- Lipiți bobina NFC pe partea interioară a piesei El-box-cover, aproximativ așa cum vedeți în imagine.
  - ⓘ Conectorul rotund mic trebuie să fie poziționat mai aproape de marginea capacului.
- Conectați cablul la placă aliniind conectorii și apăsând ușor până simțiți un clic, asigurând astfel o conexiune sigură.

⚠ **Fiți atenți la conectarea cablului bobinei NFC. Alinierea greșită sau o presiune prea mare pot provoca deteriorări ireversibile.**

ⓘ Aveți grijă să apăsați uniform și nu folosiți unelte metalice plate pentru a introduce conectorul cablului NFC.

Pasul 308 – Conectarea bobinei NFC

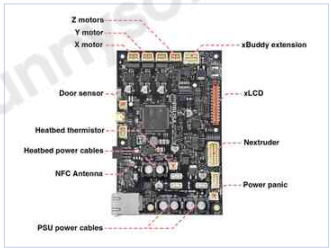


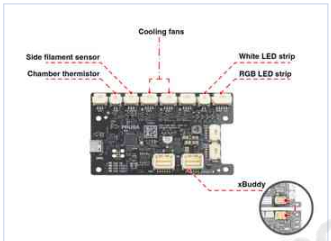


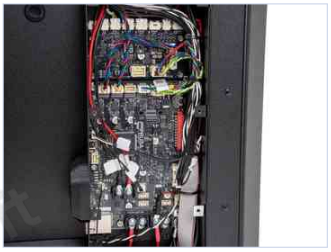


- Găsiți conectorul rotund mic marcat NFC în partea din stânga jos a plăcii xBuddy.
- Conectați cablul bobinei NFC la placă aliniind conectorii și apăsând ușor până simțiți un clic.

Pasul 309 – Verificarea conexiunilor







- Folosiți imaginile ca referință pentru a verifica conexiunile electronicii.

⚠ **Asigurați-vă că toți conectorii sunt introduși complet și că firele sursei de alimentare sunt strânse corect. În caz contrar, imprimanta se poate deteriora!**

Pasul 310 – Pregătirea capacului electronicii



- Treceți două șuruburi M3x10 prin piesa El-box-cover.

Pasul 311 – Montarea capacului electronicii







- Asigurați-vă că orificiile filetate din partea inferioară a cutiei xBuddy nu sunt acoperite de cabluri.
  - Dacă sunt, mutați cablurile astfel încât să existe acces liber la ele.
- Aliniați capacul cu orificiul din cutia xBuddy și fixați-l la locul lui strângând șuruburile.
- Treceți cablul NFC prin spațiul dintre conectorul Ethernet și cablurile de alimentare ale sursei de alimentare (PSU).

  ⚠ **Nu îl ghidați peste conectorul Ethernet și nici peste cablurile de alimentare. La închiderea cutiei xBuddy, cablul s-ar putea deteriora.**

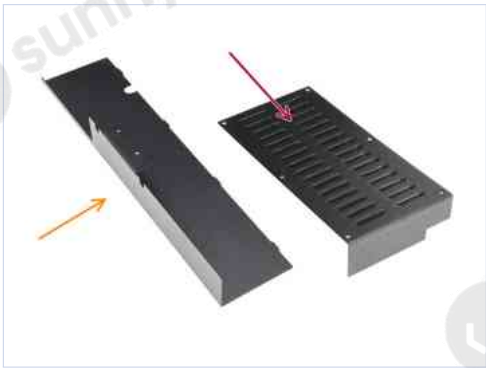
Pasul 312 – Notă despre camera Buddy3D



ⓘ Pentru viitorii utilizatori ai camerei Buddy3D:

- Dacă intenționați să folosiți camera Buddy3D, aveți deja instalat cablul USB.
- Pentru informații detaliate despre montarea și conectarea camerei Buddy3D, consultați acest manual: **Instalarea camerei Buddy3D pentru CORE One**

Pasul 313 – Capacul xBuddy: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
  - Capacul spate din tablă (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 2/3*
  - Capacul xBuddy (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 3/3*
  - Șurub M3x4rT (8×)

Pasul 314 – Instalarea capacului xBuddy





- Aranjați traseul cablurilor din cutia xBuddy conform imaginii.
- Acoperiți cu grijă cutia xBuddy, introducând mai întâi partea îndoită a capacului în cutie.
  - ⚠ **Aveți grijă să nu prindeți cablurile și asigurați-vă că introduceți capacul perpendicular pe placa xBuddy. Verificați cu atenție poziția cablului bobinei NFC.**
- Fixați capacul cutiei xBuddy cu șase șuruburi M3x4rT.

Pasul 315 – Montarea capacului spate





- Aliniați capacul spate din tablă astfel încât cablurile să poată trece prin „tavă".
- Așezați capacul spate din tablă în locaș. Împingeți-l spre imprimantă și apoi glisați-l în sus pentru a se fixa.
  - În șasiul imprimantei trebuie să intre patru proeminențe.
  - Fixați capacul spate la locul lui cu două șuruburi M3x4rT din interiorul imprimantei.

Pasul 316 – Partea dreaptă: pregătirea pieselor




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Tabla laterală dreaptă (Right side sheet metal) (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 2/3*
  - ⚠ **Piesa corectă pentru partea dreaptă se recunoaște ușor după orificiile pentru șuruburi de la mijloc.**
- Șurub M3x8rT (4×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Puck-universal (1×)
- Orice cutie de carton (1×)
  - *Sfat: o cutie de Prusament este foarte potrivită.*

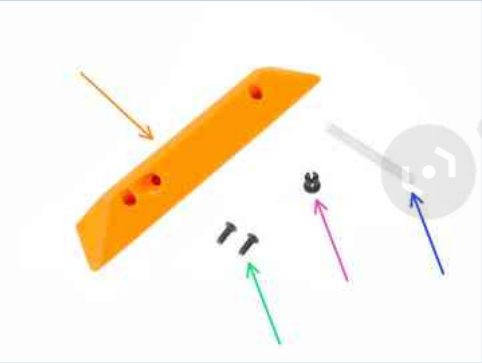
Pasul 317 – Instalarea piesei Puck-universal






- Așezați piesa Puck-universal pe cutia de carton, cu orificiile pentru șuruburi orientate în sus.
- Așezați cu grijă panoul drept pe piesa Puck-universal, astfel încât să fie la mijlocul cutiei.
- Aliniați orificiile din piesa Puck-universal cu orificiile din tabla laterală dreaptă.
- Fixați piesa Puck-universal cu patru șuruburi M3x8rT.
  - ⓘ La strângere, șuruburile pot opune rezistență, deoarece își taie singure filetul în interiorul piesei.

Pasul 318 – Mânerul din dreapta: pregătirea pieselor




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Mâner lateral (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x8rT (2×)
- Bucșă de prindere (collet) (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Tub PTFE 4 × 2,5 × 45 mm (1×) *se găsește în pachetul CoreXY parts + Hinges set (împreună cu piesele balamalelor)*
- Nit din nailon (11×)

Pasul 319 – Montarea bucșei de prindere



- Introduceți bucșa de prindere în mâner.
- Împingeți-o până la capăt.

Pasul 320 – Montarea mânerului



- Așezați ansamblul tablei din dreapta pe partea dreaptă a imprimantei. Asigurați-vă că decupajele în formă de litera U sunt orientate în sus.
- Prindeți mânerul drept (handle) de tabla metalică din dreapta.
- Treceți un șurub M3x8rT prin orificiul din spate al mânerului și prin tablă.
- Fixați ansamblul senzorului lateral de filament pe șurub.

  ⚠ **Nu trageți ansamblul senzorului lateral prea departe; încercați să apropiați cât mai mult tabla laterală dreaptă.**
- Strângeți șurubul doar ușor – piulița trebuie să se poată mișca liber.
- Aliniați senzorul lateral de filament cu orificiul frontal pentru șurub din tablă și din mâner.

Pasul 321 – Fixarea părții drepte





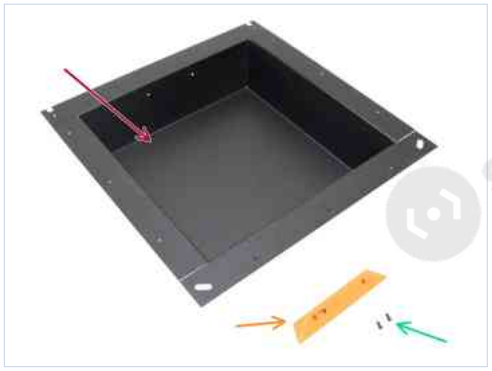
- Cu al doilea șurub M3x8rT, fixați mânerul drept și senzorul lateral de filament de tabla dreaptă.
- Fixați tabla laterală pe imprimantă cu 11 nituri din nailon.

⚠ **Aveți grijă să nu prindeți cablul senzorului lateral de filament între tabla laterală și cadrul imprimantei!**

- Introduceți tubul PTFE scurt 4 × 2,5 × 45 mm în bucșa de prindere. Împingeți-l până la capăt.

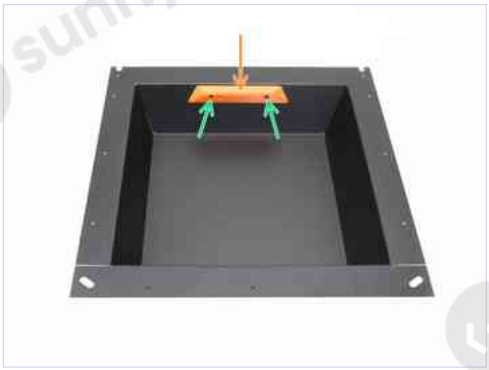
ⓘ O parte a tubului PTFE va rămâne ieșită din mâner.

Pasul 322 – Partea stângă: pregătirea pieselor




- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Tabla laterală stângă (Left side sheet metal) (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 2/3*
- Mâner lateral (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub M3x5rT (2×)
- Nit din nailon (11×)

Pasul 323 – Instalarea părții stângi





- Aliniați mânerul cu orificiile filetate din tablă.
- Fixați mânerul cu două șuruburi M3x5rT.
- Fixați tabla laterală pe imprimantă cu 11 nituri din nailon.

Pasul 324 – E timpul pentru Haribo!



- Bună treabă – realimentați pentru următoarea provocare!
- Mâncați al șaselea rând de ursuleți de gumă.
- Ne apropiem de linia de sosire! Dar **nu vă atingeți de ultimii ursuleți!**

Pasul 325 – Gata

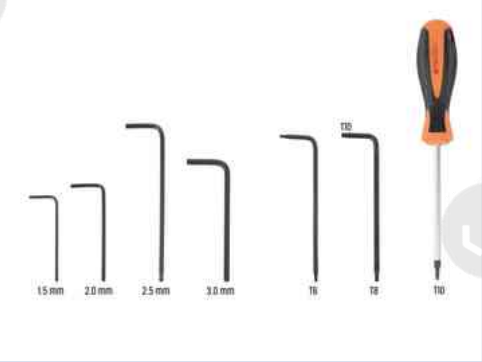




- Felicitări! Ați asamblat cu succes întregul corp al imprimantei.
- Să trecem la capitolul următor.

8. Carcasa, ușa & xLCD

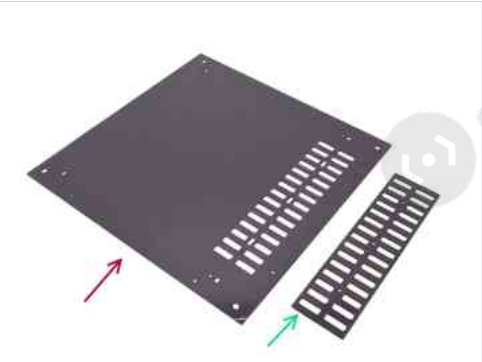
Pasul 326 – Unelte necesare pentru acest capitol





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Cheie imbus de 2,5 mm
- Cheie Torx T10
- Clește cu fălci

Pasul 327 – Capacul superior: pregătirea pieselor I.





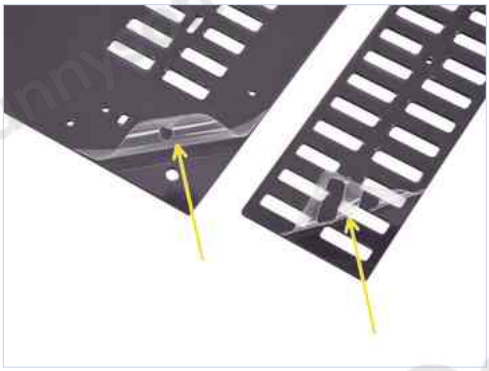
- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Capac superior (1×) *se găsește în pachetul Plexi set*
- Capacul de ventilație (1×) *se găsește în pachetul Plexi set*
- Piuliță M3nN (3×)
- Inserție izolatoare (3×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Această piesă poate fi gri sau neagră. Forma este însă identică și nu influențează în niciun fel procedura de asamblare.
- Șurub M3x12rT (3×)

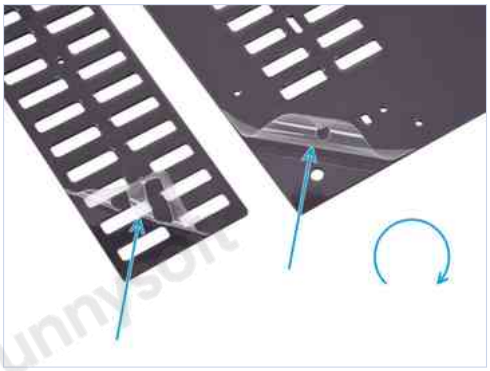
Pasul 328 – Capacul superior: pregătirea pieselor II.



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Clichet al capacului superior (4×)
- Blocul de ventilație (1×)
- Șurub M3x8rT (4×)

Pasul 329 – Îndepărtarea foliei de protecție

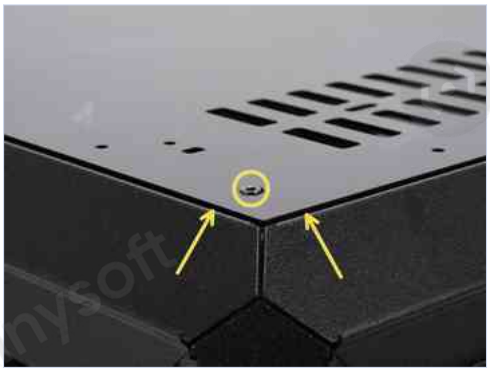




- Mai întâi îndepărtați folia de protecție de pe ambele plăci de plastic.
- Întoarceți piesele și îndepărtați folia de protecție de pe celelalte părți.

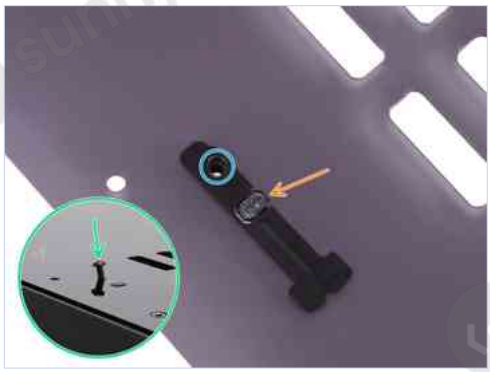
Pasul 330 – Montarea de probă a capacului superior





- Așezați capacul superior pe imprimantă.
- Piesa cu orificiile de ventilație trebuie să fie orientată spre partea din față a imprimantei.
- La orientarea corectă, capacul se aliniază cu decupajul, iar capetele șuruburilor din colțuri intră în decupaje.
  - ⓘ Dacă orificiile pentru șuruburi nu sunt în linie, întoarceți capacul. Atenție, spoiler: capacul nu este simetric!

Pasul 331 – Asamblarea capacului superior I.





- Introduceți crestătura clichetului capacului superior în orificiul dedicat.
  - Asigurați-vă că este rotit corect, astfel încât orificiile să fie în linie.
- Strângeți cu un șurub M3x8rT.
- Repetați procedura în toate cele patru colțuri.

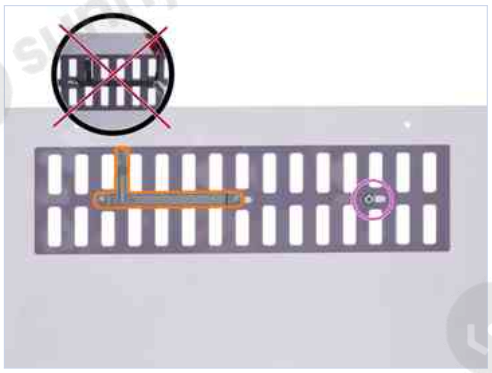
Pasul 332 – Asamblarea capacului superior II.

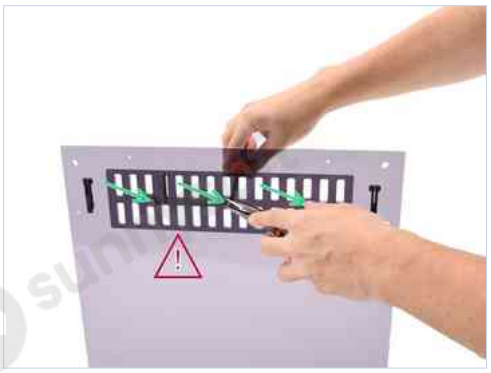




- Treceți toate cele trei șuruburi M3x12rT prin inserțiile izolatoare.
- Asigurați-vă că partea cu flanșă a inserției este orientată spre capul șurubului.
- Introduceți șuruburile cu inserții în cele trei orificii alungite din ventilație și aliniați capacul de ventilație.
- ⓘ Rețineți că capacul de ventilație nu este simetric; **asigurați-vă că este poziționat așa cum se arată în fotografii.**
  - Deschideți capacul de ventilație glisându-l spre stânga.
  - Închideți capacul de ventilație glisându-l spre dreapta.

Pasul 333 – Asamblarea capacului superior III.





- Strângeți manual o piuliță M3nN pe șurubul M3x12rT din extremitatea dreaptă, pentru a fixa capacul la locul lui. Nu o strângeți complet.
- Atașați piesa Upg-vent-block la capacul grilei de ventilație. Asigurați-vă că este poziționată corect. Aveți grijă ca blocul de ventilație să nu se suprapună niciodată cu orificiul de ventilație deschis.
- ⓘ Pârghia piesei Upg-vent-block trebuie să fie orientată spre interiorul imprimantei, pentru ca capul de imprimare să poată deschide și închide clapeta de ventilație.
- Fixați piesa Upg-vent-block pe capacul de ventilație cu piulițe M3nN. La strângerea șuruburilor, țineți piulițele cu clește cu fălci sau cu cheia universală.
- ⚠ **Strângeți șurubul doar cât să eliminați jocul. Trebuie să rămână lejer, altfel capacul de ventilație nu se va deschide și închide corect.**

Pasul 334 – Montarea capacului superior





- Încercați să mișcați cu mâna unul dintre cele trei șuruburi.
  - ⓘ Orificiile de ventilație trebuie să se deschidă și să se închidă lin și fără efort.
- ⚠ **Dacă glisarea este dificilă, slăbiți șurubul care cauzează problema.**
- Aliniați capacul cu decupajul din imprimantă și asigurați-vă că orificiul de ventilație este orientat spre față.
  - ⓘ Pentru ca clichetele capacului superior să intre în cadru, este nevoie de o anumită forță.

Pasul 335 – Capacele laterale: pregătirea pieselor





- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Capac lateral (2×) *se găsește în pachetul Plexi set*
- Nit din nailon (10×)

Pasul 336 – Îndepărtarea foliei de protecție





- Dezlipiți folia de protecție de pe ambele capace laterale.
- Dezlipiți folia de protecție de pe cealaltă parte a ambelor capace laterale.

Pasul 337 – Acoperirea părții stângi







- Aliniați capacul cu adâncitura din partea stângă a imprimantei.
  - Șuruburile proeminente de pe imprimantă trebuie să fie aliniate cu orificiile mai mari din capac.
- Fixați capacul la locul lui cu cinci nituri din nailon în orificiile marcate.

Pasul 338 – Acoperirea părții drepte



- Aliniați al doilea capac cu adâncitura din partea dreaptă a imprimantei.
- Fixați capacul la locul lui cu cinci nituri din nailon în orificiile marcate.

Pasul 339 – xLCD: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- xLCD (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Capacul frontal xLCD (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- xLCD Display-mount (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Buton (1×) *se găsește în pachetul Printed parts*
- Șurub 3x8sT (4×)
- Conector Faston (1×) *se găsește în pachetul Electronics*

Pasul 340 – Asamblarea xLCD I.



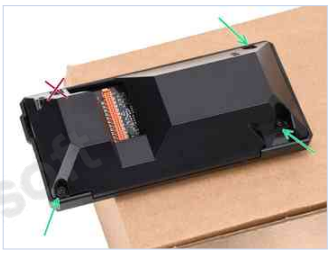




- Vă recomandăm să așezați capacul frontal cu fața în jos pe marginea unei cutii de carton sau a mesei, pentru a lăsa spațiu butonului rotativ.
- Dezlipiți folia de protecție de pe xLCD.
- Introduceți piesa xLCD în capacul frontal.

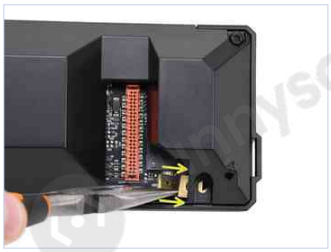
Pasul 341 – Asamblarea xLCD II.





- Acoperiți ansamblul cu piesa din spate.
  - Dacă aveți o versiune mai veche a capacului spate printat, trebuie mai întâi să agățați piesa de colțul xLCD. Versiunea mai nouă o puteți monta pur și simplu direct.
- Fixați piesele între ele doar cu **TREI** șuruburi 3x8sT, în orificiile marcate.
  - ⚠ **Nu introduceți un șurub în al patrulea orificiu, de lângă orificiul lung pentru conectorul xLCD, care se vede prin decupaj. Deocamdată lăsați-l liber.**

Pasul 342 – Instalarea conectorului FE Faston


- Să trecem la al patrulea orificiu pentru șurub – aici vom fixa conectorul Faston de împământare.
- Cu clește cu fălci, așezați cu grijă conectorul Faston de împământare pe orificiul pentru șurub și aveți grijă ca orificiile să coincidă.
- Fixați conectorul la locul lui cu un șurub 3x8sT și aveți grijă să rămână aliniat, așa cum se arată.
  - ⚠ **Pentru a nu deteriora componentele electronice din jur, fiți atenți și aveți grijă ca conectorul să nu se rotească în timpul strângerii.**

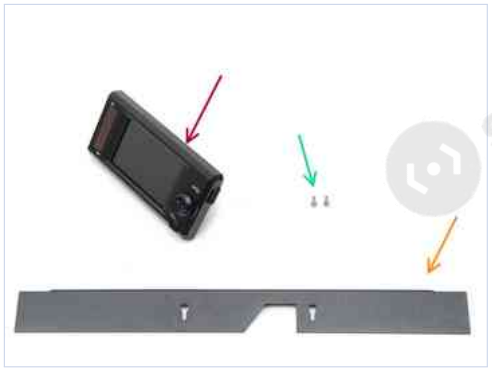
Pasul 343 – Montarea butonului rotativ al LCD-ului





- Pe axul encoderului există o porțiune plată. Rotiți encoderul astfel încât porțiunea plată să fie orientată în sus.
- Pe butonul injectat există o mică urmă a punctului de injecție, care poate servi drept marcaj de orientare.
- Montați butonul pe ax și aveți grijă ca marcajul de pe buton să fie orientat în sus.

Pasul 344 – Rama xLCD: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- xLCD (1×) *se găsește în pachetul Electronics*
- Șurub M3x6 (2×)
- Rama (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 2/3*

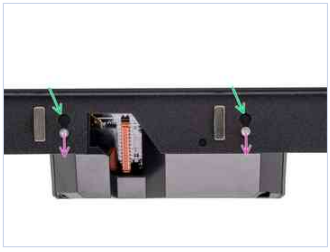
Pasul 345 – Montarea xLCD I.





- Introduceți două șuruburi M3x6 în orificii. Nu le înșurubați până la capăt.
  - ⓘ Șuruburile se înșurubează direct în plastic, așa că **o ușoară rezistență este normală**.
  - Sub capetele șuruburilor lăsați un spațiu de cel puțin 3 mm.

Pasul 346 – Montarea xLCD II.







- Atașați ansamblul xLCD la ramă.
  - Introduceți capetele șuruburilor în orificiile în formă de gaură de cheie.
  - Glisați ansamblul xLCD astfel încât capetele șuruburilor să intre în părțile mai înguste ale acestor orificii.
- La montarea corectă, afișajul LCD trebuie să fie orientat în sus...
  - ...iar marginea îndoită a ramei se află sus.
- Împingeți șuruburile până în partea îngustă a orificiilor, pe ambele părți. Apoi strângeți șuruburile.

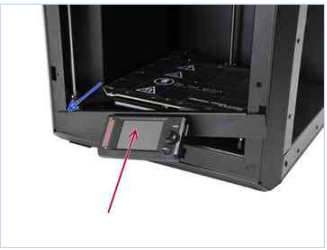
Pasul 347 – Instalarea ansamblului xLCD





- Așezați ansamblul xLCD în fața imprimantei, așa cum se arată în imagine.
- Scoateți cablurile corespunzătoare din partea din față a imprimantei, pentru a le conecta mai ușor.
- Pe conectorul principal există o mică limbă roșie. Această proeminență trebuie să fie orientată spre simbolul triunghiului de pe placa de circuit imprimat.
- Conectați conectorul principal la xLCD.
- Conectați conectorul Faston de împământare.

Pasul 348 – Fixarea ansamblului xLCD





- Ridicați ușor ansamblul xLCD în poziția superioară.

  ⚠ **Procedați cu grijă, pentru a nu prinde sau deconecta niciunul dintre cabluri.**
- Agățați mica proeminență din partea stângă a ramei în spatele profilului vertical stâng al imprimantei.
- Ridicați ușor partea inferioară a ansamblului xLCD, pentru o introducere mai lină a limbii și mai mult spațiu de mișcare.
  - Agățați proeminența din partea dreaptă în profilul drept al imprimantei.

Pasul 349 – Garnitura ușii: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Garnitura laterală mai lungă a ușii (2×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Garnitura superioară mai scurtă a ușii (1×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- ⓘ Culoarea stratului de protecție poate varia.

Pasul 350 – Fixarea garniturii superioare







- Luați garnitura **MAI SCURTĂ**.
- Dezlipiți începutul foliei de protecție. Deocamdată nu trebuie să o îndepărtați complet.
  - ⓘ Deocamdată nu este nevoie să o îndepărtați complet. Pentru o instalare mai ușoară, o puteți dezlipi treptat.
- Începeți să aplicați garnitura de-a lungul marginii superioare a cadrului imprimantei.
  - Începeți la o distanță față de colț egală cu grosimea garniturii.
- Aplicați garnitura de-a lungul marginii superioare, lăsând capătul la distanță de colț, la fel ca pe partea cealaltă.

Pasul 351 – Fixarea garniturilor laterale





- Aplicați garnitura mai lungă a ușii, începând de la capătul garniturii de sus.
- Lucrați de sus în jos.
  - ⓘ Cu clește cu fălci, tăiați garnitura în exces care depășește panoul LCD din partea de jos.
- Cu aceeași tehnică, aplicați garnitura lungă rămasă de-a lungul marginii stângi a cadrului imprimantei.

Pasul 352 – Suporturile magneților: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Șurub M3x5rT (2×)
- Piuliță M3nS (2×)
- Magnet 20x6x2 (4×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Țineți magneții la o distanță suficientă unul de altul. Se pot sparge reciproc!**
- Magnet Holder (suport magnet) (2×) *se găsește în pachetul Printed parts*

Pasul 353 – Asamblarea suporturilor magneților





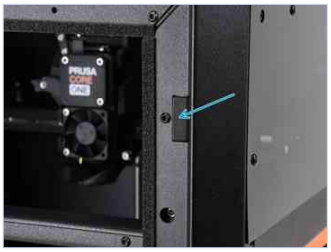
- Introduceți piulițele M3nS în orificiile corespunzătoare din suporturile magneților.
- Împingeți piulițele până la capăt, până când filetul se aliniază cu orificiul pentru șurub.
- Introduceți **câte doi magneți** suprapuși în locașurile corespunzătoare din suporturi. Împingeți-i până la capăt.

ⓘ Orientarea magneților nu contează.

Pasul 354 – Instalarea suporturilor magneților







- Din interiorul imprimantei, introduceți ansamblul suportului magnetului în orificiul inferior corespunzător din profilul metalic din partea dreaptă.

  ⚠ **Verificați dacă locașul dreptunghiular proeminent intră în decupaj.**

  - Fixați ansamblul cu un șurub M3x5rT.
- Prin aceeași procedură, instalați al doilea suport de magnet în orificiul superior din partea dreaptă.

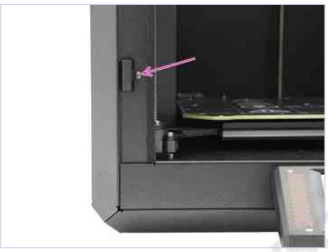
Pasul 355 – Balamalele ușii: pregătirea pieselor



- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Door-hinge-in (2×) *se găsește în pachetul CoreXY + Hinges set*
- Door-hinge-out (2×) *se găsește în pachetul CoreXY + Hinges set*
- Bolț de balama 2 × 40 mm (2×) *se găsește în pachetul Electronics & Fasteners*
- Șurub M3x5rT (2×)

Pasul 356 – Instalarea pieselor door-hinge-in







- Din interiorul imprimantei, introduceți piesa door-hinge-in în orificiul dreptunghiular inferior din profilul lateral stâng. Partea proeminentă trebuie să iasă spre față.
- Fixați piesa door-hinge-in cu un șurub M3x5rT.
- Prin aceeași procedură, instalați a doua piesă door-hinge-in în orificiul superior.

Pasul 357 – Instalarea piesei door-hinge-out I.







- Aliniați piesa door-hinge-out cu piesa door-hinge-in.
- Capătul teșit al bolțului balamalei trebuie introdus primul, pentru a ușura montarea.
- Introduceți bolțul prin partea superioară a piesei door-hinge-out și treceți-l prin piesa door-hinge-in, până când este introdus complet.
  - ⓘ Cu vârful cleștelui cu fălci, împingeți ferm bolțul.

Pasul 358 – Instalarea piesei door-hinge-out II.

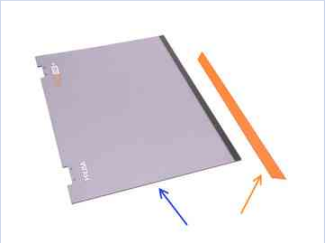


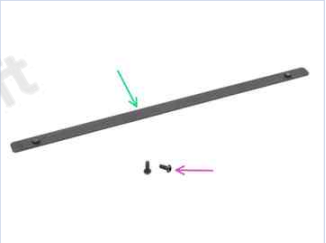


- Prin aceeași procedură, montați piesa door-hinge-out inferioară și finalizați astfel montarea balamalei.
- Priviți în canelurile pieselor door-hinge-out și verificați dacă bolțurile sunt introduse complet.

  Nicio parte a bolțului nu trebuie să fie vizibilă deasupra suprafeței inferioare din canelură.
- Deschideți ambele balamale.

Pasul 359 – Panoul ușii: pregătirea pieselor

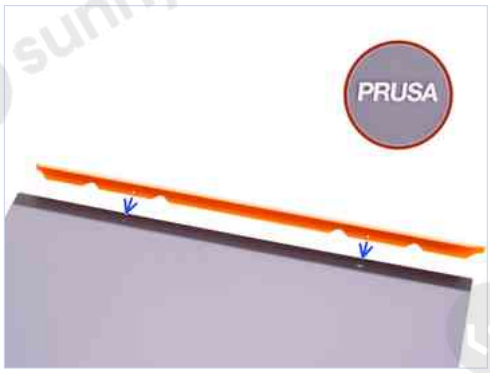


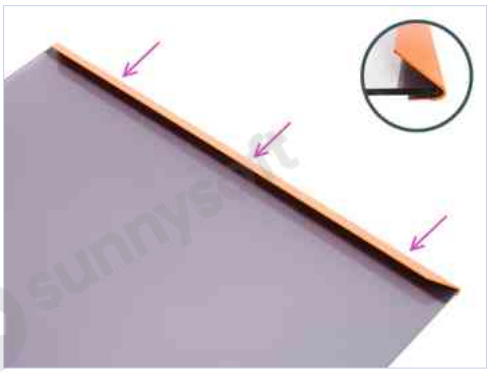


- **Pentru pașii următori, vă rugăm să pregătiți:**
- Ușa (1×) *se găsește în pachetul Plexi set*

  ⓘ Ușa este marcată din fabrică cu **CORE ONE+**. Nu vă îngrijorați, **așa trebuie să fie!** Autocolantul **+** pentru upgrade-ul la Gen 2 îl veți lipi în ultimul pas.
- Mânerul ușii (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 2/3*
- Șurub M3x5rT (4×)
- Plăcuța mânerului ușii (1×) *se găsește în ambalajul Metal parts 2/3*
- Șurub M3x8rT (2×)

Pasul 360 – Montarea mânerului ușii



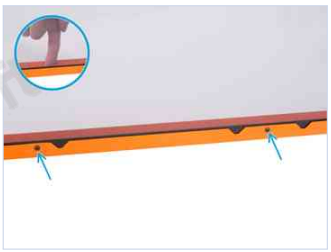


- Așezați mânerul ușii lângă panoul ușii, așa cum se arată în imagine.
  - ⚠ **Asigurați-vă că sigla Prusa se află acum pe partea de sus.**
  - Aliniați orificiile din mânerul ușii cu orificiile din panoul ușii.
- Glisați mânerul ușii pe panoul ușii.

Pasul 361 – Fixarea mânerului

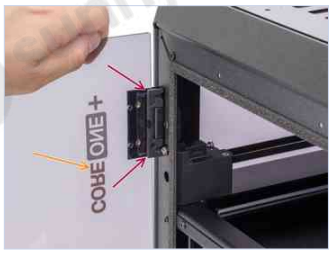






- Ridicați panoul ușii în poziție verticală și țineți-l ferm.
- Introduceți plăcuța mânerului ușii în partea de prindere a mânerului (partea înclinată spre exterior).
  - Asigurați-vă că știfturile filetate de pe plăcuță sunt orientate **în direcția opusă panoului**.
- Aliniați aceste știfturi cu orificiile pentru șuruburi din panoul ușii și din mânerul ușii. Fixați mânerul cu două șuruburi M3x8rT. Strângeți ferm, dar cu simț de măsură.

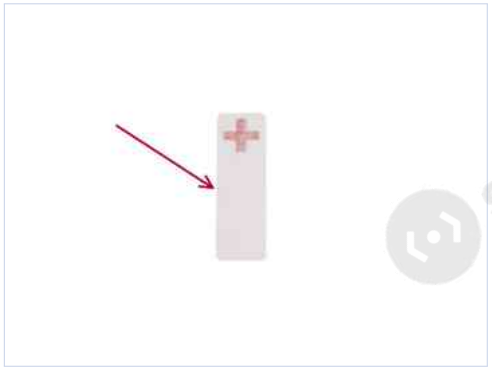
Pasul 362 – Instalarea panoului ușii





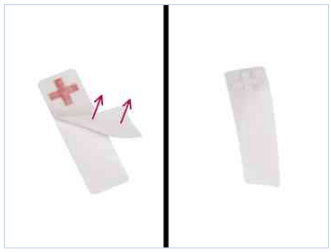
- Aliniați ușa cu balamalele. Decupajele de pe ușă trebuie să intre în canelurile din partea de sus și de jos a aripilor balamalelor.
  - Asigurați-vă că ușa este orientată astfel încât inscripțiile de pe ea să fie spre exterior.
  - Introduceți ușa până la capăt în ambele balamale.
- Fixați ușa de balamale cu patru șuruburi M3x5rT. Începeți cu cea de sus, apoi continuați cu cea de jos.

Pasul 363 – Lipirea autocolantului: pregătirea pieselor



- **Pentru pasul următor, pregătiți:**
  - Autocolantul CORE One+ pentru plexiglasul ușii

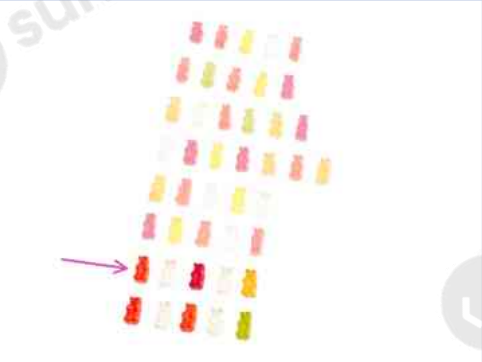
Pasul 364 – Aplicarea autocolantului





- Dezlipiți autocolantul de pe suportul albastru.
- Aliniați autocolantul cu inscripția **ONE** și apăsați-l delicat, dar ferm.
- Dezlipiți cu grijă stratul transparent și asigurați-vă că **+** rămâne la locul lui.

Pasul 365 – E timpul pentru Haribo!



- Munca grea merită rezultate dulci!
- Mâncați al șaptelea rând.
- ⚠ **Dar restul nu-l mâncați încă.**

Pasul 366 – Gata



- Felicitări! Ați asamblat cu succes imprimanta Prusa CORE One+ Gen 2.
- Să trecem la ultimul capitol.

9. Calibrare & prima pornire

Pasul 367 – Tensionarea curelelor



ⓘ Acest capitol vă va ghida prin calibrarea și pregătirea imprimantei pentru prima pornire. Începem cu tensionarea curelelor:

- Șurubul din stânga reglează cureaua de sus.
- Șurubul din dreapta reglează cureaua de jos.
- Verificați dacă **șuruburile M3x30 din întinzătoarele de curea au fost lubrifiate în timpul asamblării**.

⚠ **AVERTISMENT: o procedură incorectă poate duce la deteriorarea pieselor din plastic sau la griparea șuruburilor. Înainte de a regla tensiunea curelelor, citiți articolul dedicat:**

- **Adjusting belt tension (CORE One family)**

📌 Nu uitați să reveniți aici după reglarea tensiunii curelelor.

Pasul 368 – Montarea suportului de bobină: pregătirea pieselor



- Pentru pasul următor, pregătiți:
  - Inel O (O-ring)
  - Suport de bobină

ⓘ Suportul de bobină și inelul O se află în aceeași pungă.

Pasul 369 – Așezarea plăcii de imprimare și a suportului de bobină

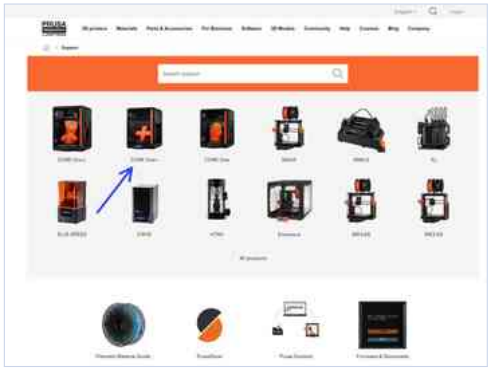
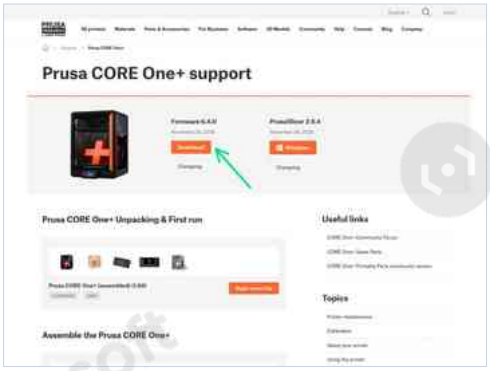




⚠ **Asigurați-vă că nu se află nimic pe patul încălzit. Patul trebuie să fie curat. Orice impuritate poate deteriora suprafața patului încălzit și a plăcii de imprimare.**

- **Așezați placa de imprimare pe patul încălzit aliniind mai întâi decupajul din spate cu știfturile de blocare din partea din spate a patului.** Țineți placa de cele două colțuri din față și coborâți-o încet pe pat – **aveți grijă la degete!**
  - Pentru rezultate optime, păstrați placa de imprimare curată.
  - Cauza nr. 1 a desprinderii imprimărilor de pe suprafața de imprimare este o placă de imprimare grasă. Dacă i-ați atins suprafața, degresați-o cu IPA (alcool izopropilic).
- Puneți inelul O pe suportul de bobină.
- Introduceți suportul de bobină în piesa Puck-universal și blocați-l rotindu-l în sensul acelor de ceasornic.

Pasul 370 – Actualizarea firmware-ului

ⓘ Toate imprimantele sunt livrate cu o unitate USB care conține cel mai nou firmware. Vă recomandăm totuși ca la fiecare câteva săptămâni să verificați versiunea firmware-ului și, eventual, să o actualizați.

- Vizitați pagina help.prusa3d.com.
- Mergeți la pagina Prusa CORE One+.
- Descărcați cea mai nouă versiune a firmware-ului.
- Salvați fișierul de firmware (*.bbf*) pe unitatea USB inclusă.

Pasul 371 – Pornirea imprimantei





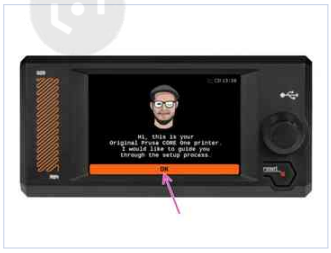

- Introduceți în imprimantă unitatea USB pe care ați primit-o în kit.
  - ⓘ Unitatea USB primită împreună cu imprimanta conține fișierul cu cea mai nouă versiune a firmware-ului.
- Conectați cablul de alimentare și introduceți ștecherul imprimantei în priză.
- Porniți imprimanta cu ajutorul întrerupătorului din spate.

ⓘ Imprimanta va verifica acum dacă pe unitatea USB este disponibil un fișier de firmware nou.

- Dacă apare mesajul **New firmware available** (Este disponibil un firmware nou), confirmați-l apăsând butonul rotativ pe opțiunea **FLASH** (Instalare). Noua versiune se va instala automat.
  - Dacă nu apare un astfel de mesaj, imprimanta are deja cel mai nou firmware. Treceți la pasul următor.

Pasul 372 – Configurarea imprimantei: introducere







- Pe ecran, imprimanta vă va cere să selectați limba. Folosiți butonul rotativ sau ecranul tactil pentru a vă seta preferințele.
- După selectarea limbii, imprimanta va afișa ecranul de bun venit. Apăsați **OK** pentru a continua procesul de configurare.
- Pe ecranul următor vi se va cere să selectați modelul de imprimantă **COREONE**. Pentru a continua, apăsați **Done** (Gata).

Pasul 373 – Configurarea imprimantei: configurarea rețelei



- Ecranul **Network Setup** (Configurarea rețelei) vă va cere să vă conectați la o rețea Wi-Fi cu ajutorul aplicației mobile oficiale Prusa.
  - ⓘ Aflați mai multe pe prusa.io/app.
- Dacă selectați **No** (Nu), imprimanta va afișa alte modalități de conectare la rețeaua Wi-Fi. Acest pas este opțional și poate fi efectuat mai târziu.

ⓘ Puteți sări peste acest ecran și configura conexiunea la rețea mai târziu.

Pasul 374 – Asistentul (Wizard): introducere



ⓘ Imprimanta vă va invita să rulați o serie de autoteste și calibrări ale tuturor componentelor importante. Întregul proces durează câteva minute, iar unele etape vor necesita participarea dumneavoastră.

- Apăsați **YES** (Da) pentru a porni autotestul și urmați instrucțiunile de pe ecran.

⚠ **În timpul autotestului, țineți ușa închisă până când vi se cere altfel. Deschiderea ușii întrerupe procesul.**

- **În timpul autotestului, în interior se află piese FIERBINȚI și în mișcare.**
- Imprimanta va începe prin testarea tuturor ventilatoarelor. **Atenție – pentru o vreme poate fi destul de zgomotos!**

Pasul 375 – Asistentul: calibrarea senzorului ușii






- Prima etapă care necesită colaborarea dumneavoastră este calibrarea senzorului ușii. Începeți prin a apăsa **Calibrate** (Calibrare). Apoi urmați instrucțiunile de pe ecran.
- Vi se va cere să strângeți treptat șurubul de întindere al senzorului, pornind de la poziția inițială slăbită – de obicei câte o jumătate de tură, eventual de mai multe ori în timpul calibrării.
  - După fiecare reglaj, observați dacă întrerupătorul senzorului ușii iese din orificiul din profilul frontal.
- Repetați procedura până când senzorul ușii este reglat corect – adică se declanșează la o distanță cât lățimea unei palme. Apoi apăsați **Continue** (Continuare).
  - ⓘ Când senzorul este calibrat corect, la deschiderea și închiderea ușii ar trebui să auziți un clic din zona senzorului ușii.

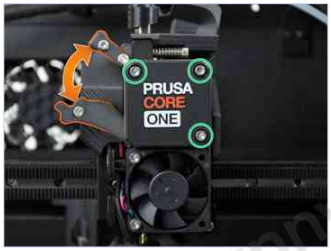
Pasul 376 – Asistentul: testul senzorului Loadcell





- În următorul pas al asistentului vi se va cere să atingeți duza pentru a testa și calibra senzorul Loadcell. În timpul acestui proces, **piesele imprimantei nu se încălzesc**, așa că le puteți atinge. Apoi selectați **Continue** (Continuare).
- ⓘ Calibrarea senzorului Loadcell necesită ușa deschisă, deoarece trebuie să interveniți direct în interiorul imprimantei.
- Deocamdată nu atingeți duza, așteptați până când vi se cere prin mesajul **Tap nozzle NOW** (Atingeți duza ACUM).
- Atingeți ușor duza de dedesubt. Dacă senzorul Loadcell nu detectează atingerea, vi se va cere să repetați pasul. În caz contrar, la finalizarea cu succes a testului se va afișa **Loadcell test passed OK** (Testul Loadcell a reușit).
- Pentru ca imprimanta să poată continua cu asistentul, **închideți ușa**.

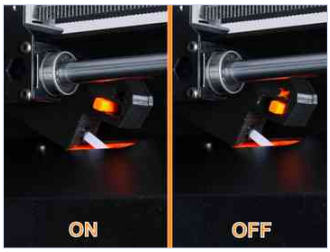
Pasul 377 – Asistentul: alinierea reductorului

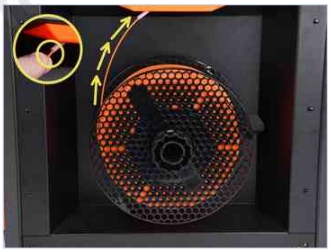





- Când ajungeți la etapa **Gearbox Alignment** (Alinierea reductorului), selectați **Continue** (Continuare) și urmați instrucțiunile de pe ecranul imprimantei.
- Asigurați-vă că blocajul brațului de presiune (idler lock, swivel) este deblocat de ușița idlerului.
- Slăbiți cele trei șuruburi din partea din față a reductorului cu 1,5 ture.
- (i) Imprimanta va efectua alinierea automată a reductorului. Acest proces nu se vede din exterior.
- Când vi se cere, strângeți cele trei șuruburi în ordinea indicată pe ecran.

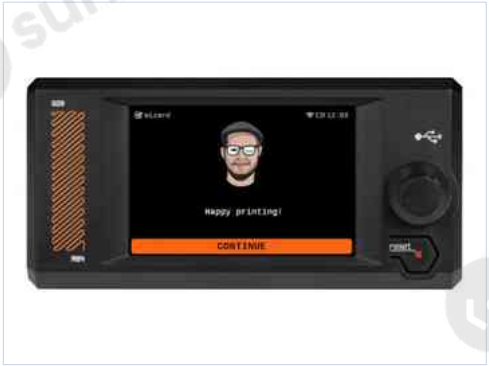
Pasul 378 – Asistentul: calibrarea senzorului de filament



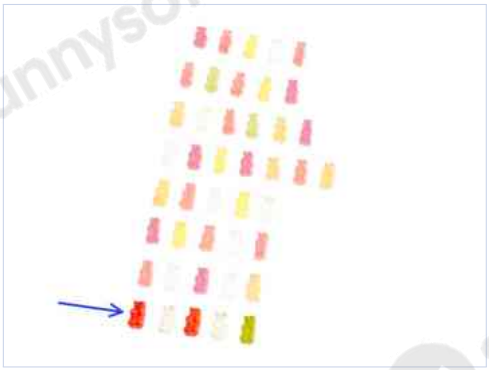
- Verificați comutatorul manual de pe senzorul de filament. **Asigurați-vă că este în poziția ON (pornit).**
- Pentru calibrarea senzorului de filament este necesară o bucată scurtă de filament. Pregătiți-o, apoi selectați **Continue** (Continuare).
- (i) Înainte de a porni procesul de calibrare, asigurați-vă că în extruder nu se află filament.
- Așezați bobina de filament pe suportul de bobină din partea dreaptă a imprimantei.
- Când vi se cere, începeți să introduceți filamentul în tubul PTFE aflat sub mânerul din dreapta.
- După finalizarea calibrării, scoateți filamentul.

Pasul 379 – Asistent finalizat



- Felicitări! Asistentul s-a încheiat. Acum este timpul să testați câteva imprimări.

Pasul 380 – E timpul pentru Haribo!



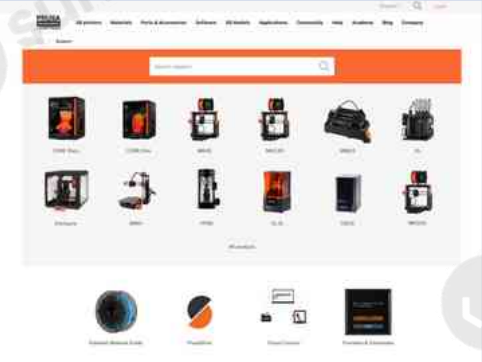
- Victoria are un gust dulce – ca ursuleții de gumă!
- **Iar acum terminați restul – l-ați meritat!**

Pasul 381 – Manualul de imprimare 3D



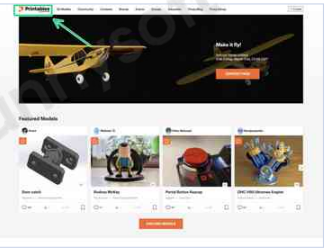
- Citiți **Manualul de imprimare 3D** destinat imprimantei dumneavoastră. Urmați instrucțiunile pentru configurarea corectă și pregătiți imprimanta pentru prima imprimare.
- Cea mai nouă versiune este întotdeauna disponibilă pe help.prusa3d.com.
- ⚠ **Citiți capitolele Declinarea responsabilității și Instrucțiuni de siguranță.**

Pasul 382 – Centrul de ajutor

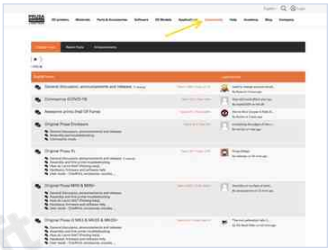


- Dacă întâmpinați orice problemă, consultați mai întâi baza noastră de cunoștințe pe help.prusa3d.com.
- Adăugăm în fiecare zi răspunsuri la diverse probleme!

Pasul 383 – Alăturați-vă comunității Printables!







- Nu uitați să vă alăturați celei mai mari comunități Prusa! Descărcați cele mai noi modele în format STL sau G-code optimizate pentru imprimanta dumneavoastră. Înregistrați-vă pe Printables.com.
- Căutați inspirație pentru un proiect nou? Pe blogul nostru apare un articol în fiecare săptămână.
- Dacă aveți nevoie de ajutor cu orice, uitați-vă mai întâi pe forumul nostru, comunitatea de acolo este foarte activă și cu siguranță vă va ajuta :-).
- ⓘ Toate serviciile Prusa folosesc un singur cont de utilizator.

Importator
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.ro

3D-DRUCKER
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Bausatz – Montage, Kalibrierung und erster Start



Montageanleitung

Lesen Sie diese Anleitung vor dem Zusammenbau des Druckers vollständig durch und gehen Sie Schritt für Schritt anhand der Fotos vor. Der farbige Punkt vor einem Aufzählungspunkt verweist auf die Markierung derselben Farbe im Foto (Pfeil oder Kreis). Bewahren Sie die Anleitung zum späteren Nachschlagen auf.

Inhalt

1	Einleitung	3
2	Zusammenbau der Basis	13
3	Montage der Rückseite	25
4	Zusammenbau des Heizbetts	51
5	CoreXY Montage	77
6	Zusammenbau des Nextruders	117
7	Gehäuse und Elektronik	144
8	Verkleidung, Tür & xLCD	165
9	Kalibrierung & Erster Lauf	185

1. Einleitung

Schritt 1 – Vorbereiten des Bausatzes

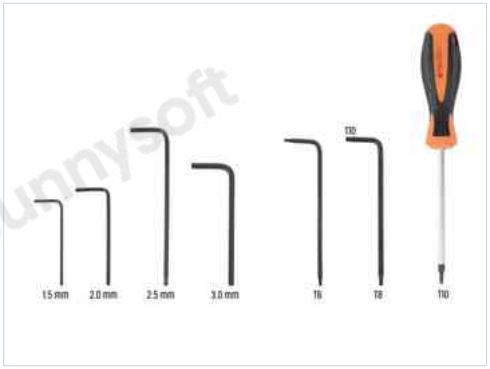


- **Willkommen bei der Anleitung zum Zusammenbau und zur Einrichtung Ihres Prusa CORE One+ (Gen 2) Bausatzes**. Befolgen Sie diese Schritte, um sicherzustellen, dass Ihr Drucker für den ersten Druck bereit ist.
- Bitte bereiten Sie den Bausatz vor, den Sie von Prusa Research erhalten haben.

ⓘ Es ist kein Löten oder Crimpen von Drähten erforderlich.

Schritt 2 – Alle benötigten Werkzeuge werden mitgeliefert





- **Das Werkzeugpaket umfasst:**

ⓘ Werkzeuge finden Sie im *Electronics & fasteners* Paket.

- Spitzzange (1×)
- Philips (PH2) Schraubendreher (1×)
- Universal-Schlüssel (1×)
- Schraubenschlüssel 13–16 mm (1×)
- Sechskantschlüssel-Set
- Innensechsrund-Schlüsselset

Schritt 3 – Zusätzliche Hilfsmittel für diese Anleitung







- **Für einige Schritte in der Anleitung werden handelsübliche Gegenstände benötigt, die Ihnen beim Zusammenbau helfen (nicht im Bausatz enthalten):**
- Papiertücher oder ein Stück Stoff – zum Abwischen von Konservierungsöl von den glatten Stangen und der linearen Schiene.
- Schere – *Zum Schneiden einer Tüte mit Lagern*
- Schmiermittel (im Kit enthalten) – Zum Schmieren des Planetengetriebes im Nextruder (Druckkopf).

Schritt 4 – Hinweise zu den Etiketten





- Alle Schachteln und Beutel mit Bauteilen sind beschriftet.
- Die Etiketten enthalten die Inhaltsliste und die Anzahl der Teile.
- Sie können ein **Cheatsheet** mit 1:1-Befestigungszeichnungen von unserer Website prusa.io/core-one-cheatsheet herunterladen. Drucken Sie es bei 100 % aus, skalieren Sie es nicht neu, sonst wird es nicht funktionieren.
- ⓘ Für PRUSA-Veteranen: Die Verbindungselemente sind je nach Typ in einzelne Beutel aufgeteilt. Nicht in Pakete für einzelne Kapitel, wie es bei früheren Druckern der Fall war.
- In der Anleitung wird das Paket für jedes Teil angegeben, mit Ausnahme der Verbindungselemente, die sich immer im Paket Verbindungselemente (Fasteners) befinden.

Schritt 5 – Ersatzteilbeutel



- Ersatzbefestigungen sind in jedem Beutel mit Befestigungselementen enthalten. Die Ersatzmenge ist immer in der auf dem Beutel angegebenen Gesamtzahl enthalten.
- Ebenso können einige Teile ein zusätzliches Stück im selben Beutel enthalten.

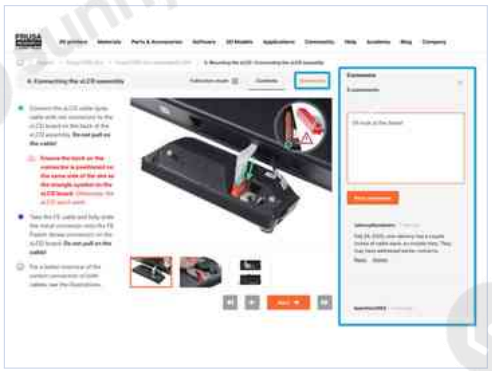
Schritt 6 – Gedruckte Teile – Versionsnummern

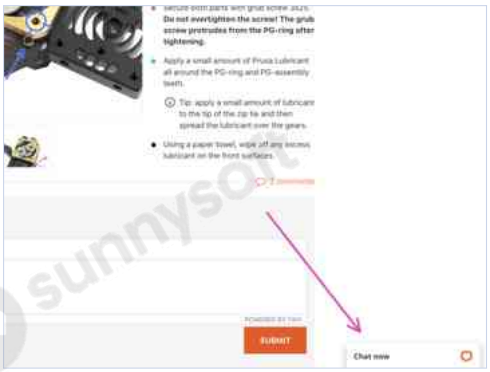


- Die meisten der 3D-gedruckten Teile des Prusa CORE One+ sind mit ihrer Version gekennzeichnet.
  - **E-, F- und Gx-Serie** (z.B. E1) – diese Teile werden auf der Prusa Research Farm gedruckt und mit dem Bausatz geliefert.
  - **R-, S- und Tx-Serie** (z.B. R1) – diese Teile können Sie unter printables.com herunterladen. Sie sind identisch mit den Werksteilen.
- Die Nummern kennzeichnen kleinere Überarbeitungen, bei denen es sich in der Regel um kleine Designänderungen handelt. Eine andere Kennzeichnung in der Anleitung (z.B. eine andere Version auf den Fotos) hat keinen Einfluss auf den Zusammenbau – alle Versionen sind vollständig kompatibel.
  - Sollte jedoch eine bestimmte Revision ein anderes Montageverfahren erfordern, werden wir dies in der Anleitung deutlich hervorheben und die Unterschiede erklären.

ⓘ Falls Sie beim Zusammenbau des Druckers mit einem bestimmten gedruckten Teil Probleme haben, suchen Sie bitte die Versionsnummer auf dem Teil und geben Sie sie beim Kontakt mit unserem Supportteam an.

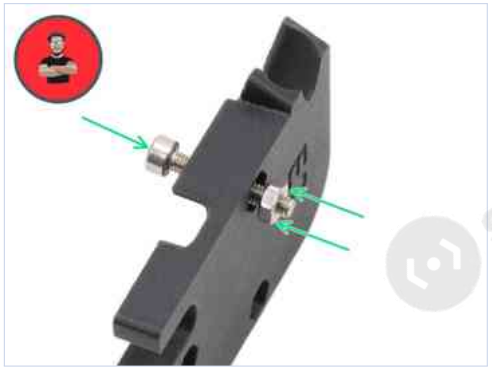
Schritt 7 – Wir sind für Sie da!





- In der Anleitung verirrt, fehlende Schraube oder zerbrochenes gedrucktes Bauteil? **Sagen Sie uns Bescheid!**
- Sie erreichen uns auf den folgenden Kanälen:
  - Benutzen Sie unseren 24/7 Live Chat auf help.prusa3d.com

Schritt 8 – Pro Tipp: Einsetzen der Muttern





- 3D-Druckteile sind sehr präzise. Trotzdem gibt es noch eine Toleranz des Druckteils sowie für die Größe der Mutter.
- Daher kann es vorkommen, dass die Mutter nicht leicht eingesetzt werden kann oder herausfällt. Mal sehen, wie man es trotzdem schafft:
  - **Mutter passt nicht:** Verwenden Sie eine Schraube mit einem Vollgewinde (typischerweise: M3x10, M3x18) und schrauben Sie sie von der gegenüberliegenden Seite der Öffnung. Beim Anziehen der Schraube wird die Mutter hineingezogen. Entfernen Sie anschließend die Schraube.
  - **Mutter fällt immer wieder heraus:** Verwenden Sie ein Stück Klebeband, um die Mutter vorübergehend zu fixieren. Sobald Sie die Schraube eindrehen, können Sie das Klebeband entfernen. *Die Verwendung von Klebstoff wird nicht empfohlen, da er teilweise in das Gewinde eindringen kann und Sie dann die Schraube nicht richtig anziehen können.*
- Jedes Mal, wenn wir die „Schrauben-Einzug-Technik" empfehlen, werden Sie mit Joe's Avatar daran erinnert ;)

ⓘ Die Teile in der Abbildung sind Beispiele.

Schritt 9 – Wichtig: Schutz der Elektronik



⚠ **WARNUNG: Stellen Sie sicher, dass Sie die Elektronik vor elektrostatischer Entladung (ESD) schützen. Packen Sie die Elektronik immer erst aus, wenn Sie sie brauchen!**

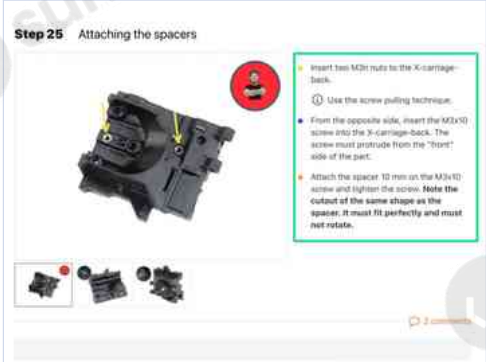
- Hier sind einige **Tipps, um Schäden an der Elektronik zu vermeiden**:
  - **Bewahren Sie die Elektronik in der ESD-Tasche auf**, bis Sie aufgefordert werden, sie zu installieren.
  - **Berühren Sie bei der Handhabung der Platine immer nur die Seiten**. Vermeiden Sie es, die Komponenten auf der Oberfläche zu berühren.
  - **Bevor Sie die Elektronik berühren**, verwenden Sie eine leitfähige (metallische) Struktur in der Nähe, um die mögliche statische Aufladung Ihrer Hände zu neutralisieren.
  - **Seien Sie besonders vorsichtig in Räumen mit Teppichen**, die oft eine Quelle elektrostatischer Energie sind.
  - Kleidung aus Wolle und bestimmte synthetische Stoffe können leicht statische Elektrizität aufnehmen. Es ist sicherer, **Baumwollkleidung** zu tragen.

Schritt 10 – Belohnen Sie sich selbst



- Der Aufbau des CORE One+ ist eine lohnende Erfahrung. Belohnen Sie sich nach jedem abgeschlossenen Kapitel. **Dafür gibt es eine Tüte Haribo-Bären in der Verpackung!**
- ⚠ **Das größte Problem aus unserer Erfahrung (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) ist der unpassende Verzehr von Bären. Viele von Ihnen hatten nicht genug Gummibärchen für alle Kapitel, einige haben sogar alle aufgegessen, bevor sie angefangen haben!**
- Nach Jahren gründlicher wissenschaftlicher Forschung sind wir zu einer Lösung gekommen => Am Ende jedes Kapitels wird Ihnen eine bestimmte Menge an Bären genannt, die Sie zu sich nehmen sollen.
- Der Verzehr einer anderen als der in der Anleitung angegebenen Menge kann zu einem plötzlichen Energieschub führen. Bitte konsultieren Sie einen Fachmann im nächsten Süßwarenladen.
- ⚠ **Verstecken Sie die Haribo erst einmal! Unserer Erfahrung nach verschwindet eine unbeaufsichtigte Tüte mit Süßigkeiten plötzlich. Bestätigt durch mehrere Fälle in der ganzen Welt.**

Schritt 11 – Wie Sie die Montage erfolgreich abschließen



⚠ **Um den CORE One+ Bausatz erfolgreich fertigzustellen, beachten Sie bitte all diese Punkte:**

- **Lesen Sie immer zuerst alle Anweisungen im aktuellen Schritt**, es wird Ihnen helfen zu verstehen, was Sie tun müssen. **Nichts schneiden oder kürzen, es sei denn, man sagt es Ihnen!!!**
- **Folgen Sie nicht nur Bildern!** Es reicht nicht aus. Die schriftlichen Anweisungen sind so kurz wie möglich gehalten. **Lesen Sie sie bitte.**
- **Verwenden Sie eine angemessene Kraft**, die Druckteile sind zäh, aber nicht unzerbrechlich. Wenn es nicht zusammenpasst, überprüfen Sie Ihre Vorgehensweise nochmals.
- **Essen Sie die Gummibärchen, wie angeordnet!** Ungehorsam wird nicht toleriert :D
- **Am wichtigsten: Genießen Sie den Aufbau und haben Sie Spaß**. Arbeiten Sie mit Ihren Kindern, Freunden oder Lebenspartner zusammen.

Schritt 12 – Installation der Add-ons und Upgrades



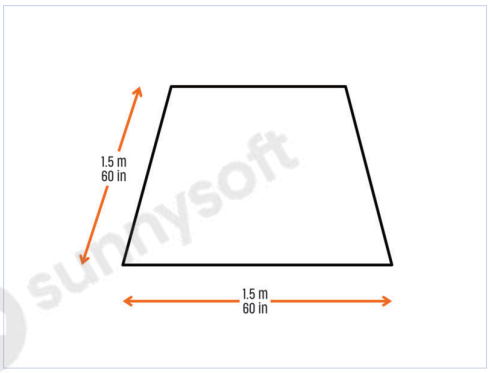


- Diese Informationen gelten für Benutzer, die planen, in Zukunft Upgrades und Add-Ons wie die Buddy Kamera, ein erweitertes Filtersystem und die MMU3 zu installieren.

ⓘ **Bevor Sie Add-Ons und Upgrades installieren, müssen Sie Ihren Drucker vollständig zusammenbauen und testen.** Sobald der Drucker voll funktionsfähig ist, folgen Sie den separaten MMU3- oder Add-On-Montageanleitungen, um den Drucker für die Installation zu modifizieren.

Schritt 13 – Bereiten Sie Ihren Arbeitsplatz vor



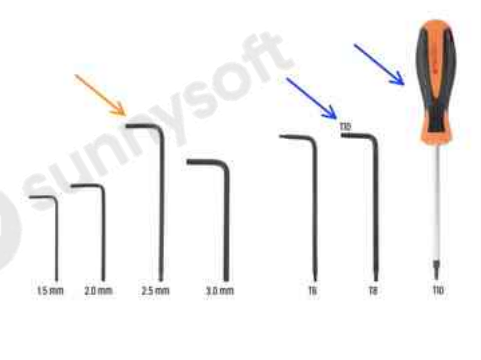


- **Räumen Sie Ihren Schreibtisch auf!** Das Aufräumen verringert die Wahrscheinlichkeit, dass Sie Kleinteile verlieren.
- **Räumen Sie Ihren Arbeitsbereich auf.** Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben. Eine schöne, übersichtliche, flache Werkbank wird Ihnen die Ergebnisse liefern, die Sie anstreben.
- **Lassen Sie es hell werden!** Stellen Sie sicher, dass Sie sich in einer gut beleuchteten Umgebung befinden. Eine weitere Lampe oder sogar eine zusätzliche Taschenlampe wird Ihnen sicher nützlich sein.
- Bereiten Sie etwas vor, um die Kunststofftüten und das entfernte Verpackungsmaterial aufzubewahren, damit Sie es anschließend recyceln können. Stellen Sie sicher, dass keine wichtigen Teile weggeworfen werden.
- Es wird eine Mindestarbeitsfläche von 1,5 × 1,5 Metern (60 × 60 Zoll) empfohlen.
  - ⚠ **Es ist sehr empfehlenswert, eine weiche Unterlage auf Ihre Werkbank zu legen. Einige Blechteile haben scharfe Kanten, die die Oberfläche zerkratzen könnten.**
  - ⓘ Sie können ein Stück Pappe als Schutzunterlage verwenden.
- OK, wir sind bereit. Fangen wir an! Gehen Sie zu Kapitel 2.

2. Zusammenbau der Basis

Schritt 14 – Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



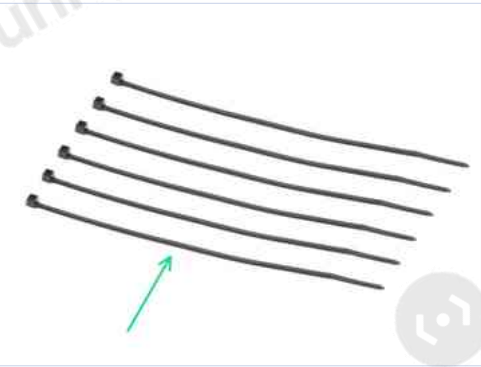


- **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**
  - Schraubenschlüssel 13–16
  - 2,5 mm Innensechskantschlüssel
  - T10-Torx-Schlüssel / T10-Torx-Schraubendreher

ⓘ Sie finden die Werkzeuge in der Box mit der Aufschrift: 2. Electronics & Fasteners.

Schritt 15 – Montage der Basis: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Bodenplatte (1×) *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
- Kabelbinder (6×) *finden Sie im Electronics & Fasteners Paket*

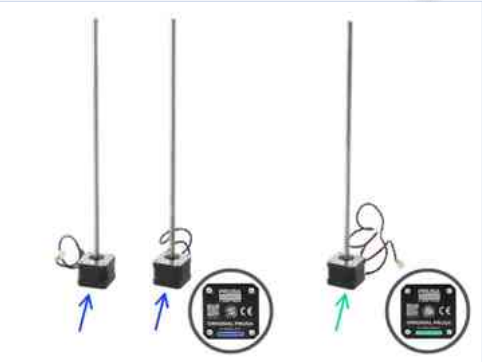
Schritt 16 – Einsetzen der Kabelbinder





- Drehen Sie die Bodenplatte so, dass die Biegungen der Platte nach oben zeigen.
- Beachten Sie die beiden Löcher für die Kabelbinder am Außenrand der Platte.
- Führen Sie sechs Kabelbinder durch die Löcher, platzieren Sie sie an beiden Seiten und ziehen Sie sie teilweise fest, wobei Sie nur die ersten Zähne einrasten lassen.
  - ⚠ **Ziehen Sie sie noch nicht vollständig fest, denn wir werden später Kabel durch sie hindurchführen.**
  - ⓘ Hinweis: Die Ausrichtung der Kabelbinderköpfe (innerhalb oder außerhalb des Blechs) spielt keine Rolle.

Schritt 17 – Montage der Basis: Vorbereitung der Teile (Teil 1)



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Z-Achse linker Motor (2×) *im Motorenpaket*
  - ⚠ **Ein Motor für die linke Z-Achse ist separat in der Verpackung der *Electronics & chamber parts* enthalten.**
  - ⓘ Lassen Sie die Trapezmuttern vorerst in der Motorverpackung.
- Z-Achse rechter Motor (1×) *im Motorenpaket*

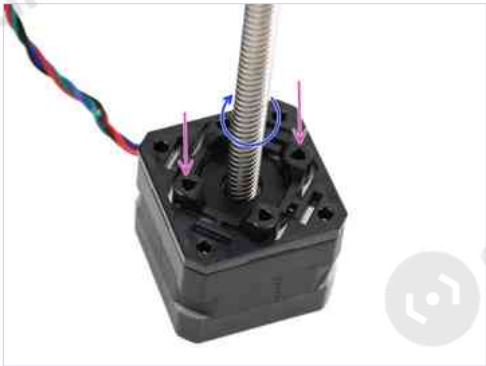
Schritt 18 – Montage der Basis: Vorbereitung der Teile (Teil 2)





- Z-motor-mount (3×) *im Paket „Printed parts“ enthalten.*
- Z-rod-mount (2×) *zu finden im Paket Printed parts.*
- Schraube M3x8 (24×) *Finden Sie in der Tasche Fasteners 3/3*

Schritt 19 – Installieren der Motor-mounts

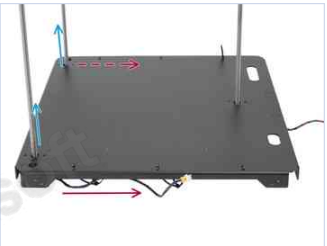




- Versuchen Sie, die Gewindestangen an jedem Z-Motor zu drehen, um sicherzustellen, dass sie nicht vollständig blockiert sind.
- Setzen Sie je eine Z-motor-mount auf jeden Motor. **Die Vorsprünge an dem Teil müssen nach oben zeigen**.
- Richten Sie die Löcher an allen Teilen aus.
- Fügen Sie alle Teile mit vier M3x8 Schrauben zusammen.
- Gehen Sie bei allen Motoren auf die gleiche Weise vor.

Schritt 20 – Installieren des hinteren Motors

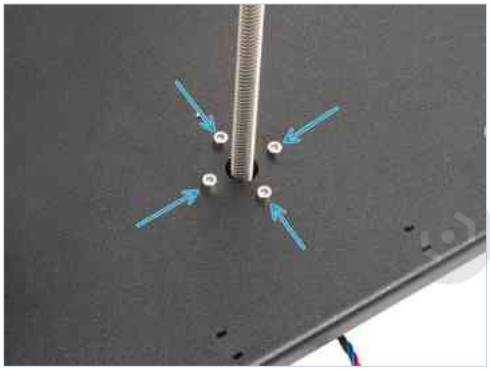




- Drehen Sie die Bodenplatte um.
- Suchen Sie das Kreisloch in der Mitte der Rückseite der Platte.
- Nehmen Sie den **Z-Motor rechts** – den Motor mit dem längsten Kabel. Auf dem Kabel ist ZR angegeben.
- Schieben Sie die Gewindestange des Motors durch die Platte und richten Sie die Löcher in der Platte mit den Löchern in der Motoreinheit aus.
  - ⚠ **Das Motorkabel muss nach außen (zu Ihnen hin) zeigen.**
- Schieben Sie beide Z-Achsen-Motoren links durch die Bodenplatte.
  - **Die Motorkabel müssen zur hinteren Motorseite zeigen.**

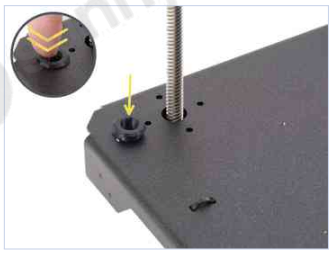
ⓘ In den folgenden Anweisungen beziehen wir uns auf die **Vorderseite** und die **Rückseite** der Baugruppe. Die **Vorderseite hat ZWEI Motoren**, während die **Rückseite EINEN Motor** hat. Wir werden Sie im Laufe der Anleitung daran erinnern, aber es ist gut, sich das zu merken :).

Schritt 21 – Befestigen des hinteren Motors

- Beginnen Sie mit der Befestigung der Motoren, beginnend mit dem hinteren Motor.
- Setzen Sie vier M3x8 Schrauben in den **hinteren Motor** ein und ziehen Sie sie fest.
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Schrauben gerade bleiben und nicht verkanten, wenn Sie sie anziehen.**
  - ⚠ **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an, da sie direkt in das Kunststoffteil eingeschraubt werden. Zum endgültigen Festziehen verwenden Sie den kürzeren Teil des Schlüssels als Griff, um das richtige Drehmoment aufzubringen.**

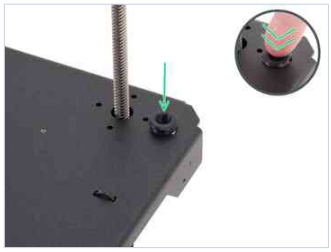
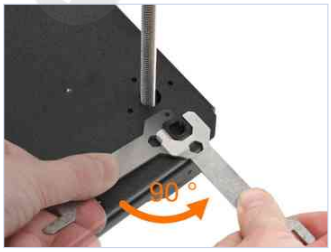
Schritt 22 – Installieren des vorderen Motors rechts

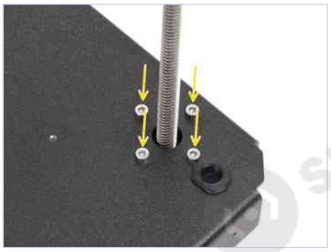





- **Überprüfen Sie die gedruckten Teile der Z-rod-mount auf eventuelle Mängel.** Das Innere muss vollkommen sauber sein, damit die glatte Stange später eingesetzt werden kann.
  - ⓘ Wir müssen sicherstellen, dass die glatten Stangen später perfekt passen. Überprüfen Sie dies, indem Sie die dünneren glatten Stangen (zu finden in der Box „*Rods*“) nun in die Z-rod-mount einsetzen.
- Setzen Sie die Z-rod-mount (Stangenhalterung) in die Öffnung neben dem vorderen rechten Z-Motor ein.
- Verwenden Sie den Schlüssel 13–16, um die Stangenhalterung um 90 Grad zu drehen und zu arretieren.
- Befestigen Sie den Motor mit vier Schrauben M3x8. Ziehen Sie sie vollständig fest.
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Schrauben gerade bleiben und nicht verkanten, wenn Sie sie anziehen.**

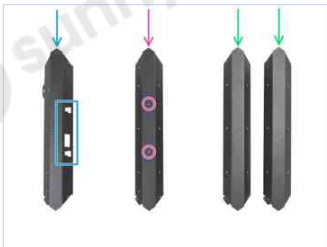
Schritt 23 – Installieren des vorderen Motors links

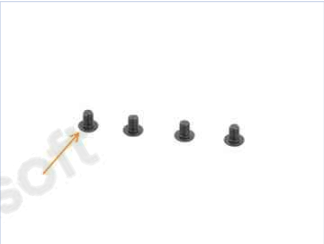





- Gehen wir nun zum vorderen linken Motor (von vorne gesehen).
- ⚠ **Stellen Sie sicher, dass das Motorkabel immer noch nach hinten zeigt.**
- Stecken Sie die Rod-mount in die Öffnung neben dem vorderen linken Z-Motor.
- Verwenden Sie den Schlüssel 13–16, um die Stangenhalterung um 90 Grad zu drehen und zu arretieren.
- Befestigen Sie den Motor mit vier Schrauben M3x8. Ziehen Sie sie vollständig fest.
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Schrauben gerade bleiben und nicht verkanten, wenn Sie sie anziehen.**
- Legen Sie die gesamte Baugruppe zunächst einmal beiseite.

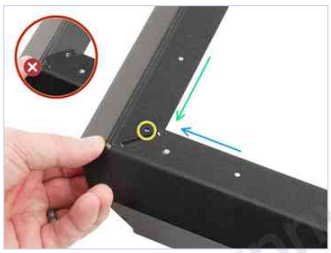
Schritt 24 – Unterer Rahmen: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ⚠ **Seien Sie beim Umgang mit scharfen Blechteilen sehr vorsichtig, um Verletzungen oder Schäden zu vermeiden.**
- ⚠ **Profile aus Blech mögen auf den ersten Blick identisch aussehen, aber es gibt einige Unterschiede. ÜBERPRÜFEN Sie, ob Sie die richtigen auswählen.**
- Vorderes Profil (1×) **Beachten Sie die Aussparungen** – *finden Sie in der Verpackung der Metallteile (Metal parts) 1/3*
- Hinteres Profil (1×) **mit zwei Löchern auf der flachen Seite** – *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
- Universalprofil (2×) **keine Löcher auf der flachen Seite** – *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
- ⓘ Sie finden alle diese Metallprofile ganz **unten** im Paket „Metal parts 1/3“. **Möglicherweise müssen Sie die oberen Schichten entfernen, um an sie heranzukommen!**
- Abstandsstift (2×) *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x4rT (4×) *finden Sie im Paket Fasteners (3/3)*

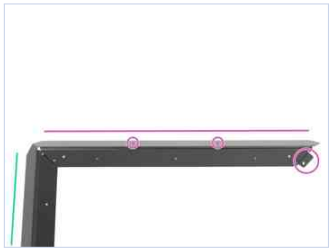
Schritt 25 – Zusammenbau des unteren Profils: vorne + links


⚠ **Seien Sie beim Umgang mit scharfen Blechteilen sehr vorsichtig, um Verletzungen oder Schäden zu vermeiden.**

- Legen Sie das vordere Profil entsprechend der Abbildung an. Die Ausschnitte müssen Ihnen zugewandt sein.
- Legen Sie eines der Universalprofile auf die linke Seite. Richten Sie das Teil wie auf dem Bild aus. **Benutzen Sie den Flansch als Führung.**
- Befestigen Sie die beiden Profile aneinander.
  - ⚠ **Der Flansch der Frontplatte (blauer Pfeil) muss unter dem linken Universalprofil (grüner Pfeil) eingesetzt werden, nicht darüber.**
- Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
- Verbinden Sie beide Teile mit der Schraube M3x4rT.

Schritt 26 – Zusammenbau des unteren Profils: links + hinten





- Setzen Sie das hintere Profil (mit zwei Löchern auf der flachen Seite) gemäß der Abbildung auf das linke Universalprofil. Richten Sie das Teil wie in der Abbildung gezeigt aus. **Benutzen Sie den Flansch als Führung.**
- Fügen Sie das hintere Profil mit dem linken Universalprofil zusammen.
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich der Flansch unter dem hinteren Profil befindet, nicht auf der Oberseite.**
- Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
- Verbinden Sie beide Teile mit der Schraube M3x4rT.

Schritt 27 – Zusammenbau des unteren Profils: rechts





- Befestigen Sie das rechte Universalprofil zwischen dem hinteren und dem vorderen Profil. **Stellen Sie sicher, dass:**
  - Das **hintere** Ende liegt **über** dem hinteren Profilflansch.
  - Der **vordere** Flansch wird **unter** dem vorderen Profil eingesetzt.
- Befestigen Sie das rechte Profil mit M3x4rT Schrauben an beiden Enden.

Schritt 28 – Einsetzen der Abstandsstifte





- Stecken Sie den Abstandsstift in das Loch im vorderen Profilvorsprung.
- Drücken Sie fest auf den Abstandsstift, so dass er perfekt in das Loch passt.
- Verfahren Sie mit dem zweiten Abstandsstift genauso.

Schritt 29 – Antivibrationsfüße: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Antivibrationsfuß (4×) *findet sich in der Verpackung Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x4rT (8×) *finden Sie im Paket Fasteners (3/3)*

Schritt 30 – Anbringen der Anti-Vibrationsfüße





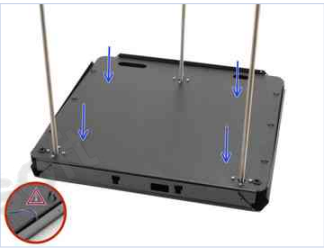
- Setzen Sie den unteren Rahmen entsprechend der Abbildung ein. Das vordere Profil muss Ihnen zugewandt sein.
- Bevor Sie die Anti-Vibrationsfüße anbringen, **wischen Sie die Metallprofile mit Isopropylalkohol ab** und lassen Sie sie trocknen. Dies gewährleistet eine gute Haftung.
- Ziehen Sie die Klebefolie von allen Antivibrationsfüßen ab.

  ⚠ **Ziehen Sie vorsichtig nur die Schutzfolie von jedem Antivibrationsfuß ab. Wenn sich die klebende Schicht zusammen mit der Folie abzulösen beginnt, halten Sie an und ziehen Sie sie an einer anderen Ecke ab.**

- ⓘ Falls der Kleber nicht ausreicht, empfehlen wir, die Füße als einen der letzten Schritte anzubringen. Alternativ können Sie auch ein 3M VHB-Klebeband verwenden, um sicherzustellen, dass die Füße haften.
- Kleben Sie in jede Ecke des Rahmens einen Antivibrationsfuß. Richten Sie ihn an der Außenkante der flachen Seite des Profils aus.

Schritt 31 – Anbringen des unteren Rahmens





- Drehen Sie den unteren Rahmen auf den Kopf. **Das vordere Profil muss Ihnen zugewandt sein**.
- Bringen Sie die Rückseite der Bodenplattenbaugruppe an der Rückseite des Bodenrahmens an.
  - Vergewissern Sie sich, dass die Vorderseite der Bodenplatte (mit zwei Motoren) mit dem vorderen Profil des Bodenrahmens (mit Ausschnitten) übereinstimmt.
- Legen Sie alle Motorkabel in den mittleren Bereich des unteren Rahmens, um ein Einklemmen zu verhindern.
- Senken Sie die Bodenplattenbaugruppe langsam und vorsichtig in das Bodenprofil ab.
  - Stellen Sie sicher, dass die Baugruppe vollständig **in das untere Profil** passt.
  - Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Bodenplattenbaugruppe über den unteren Rahmen hinausragt
  - ⚠ **Vergewissern Sie sich, dass keine Kabel eingeklemmt sind.**

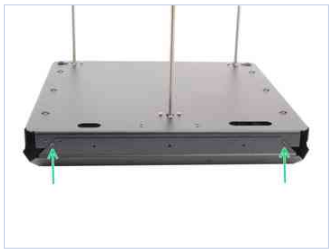
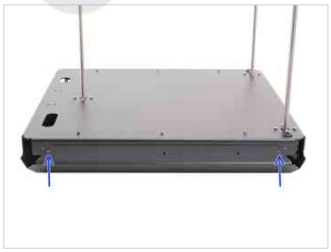
Schritt 32 – Anbringen des unteren Rahmens: rechte Seite





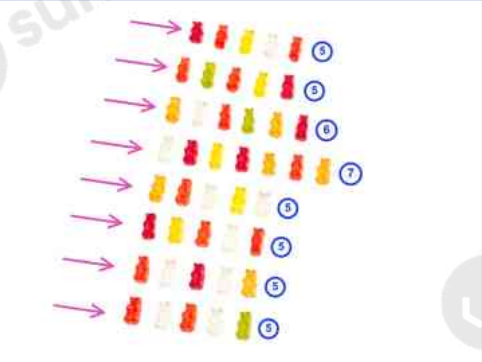
- Konzentrieren Sie sich auf die vordere rechte Ecke und die rechte Seite.
- Heben Sie eine der Ecken der Bodenplatte leicht an.
- Richten Sie das Gewindeloch in der Bodenplatte auf das Loch im Profil aus.
  - ⓘ Um den Zusammenbau der Basis zu erleichtern, drehen Sie die Einheit auf jeder Seite, um die Ausrichtung der Löcher zu sehen, ohne gegen die Schwerkraft anzukämpfen. Stecken Sie einen Innensechskantschlüssel in das nächste Loch, um die Ausrichtung beizubehalten.
- Verbinden Sie beide Teile mit der Schraube M3x4rT.
- Gehen Sie zur hinteren Ecke der rechten Seite.
- Richten Sie die Löcher in der Basis und im Profil aus und befestigen Sie sie mit der Schraube M3x4rT.

Schritt 33 – Anbringen des unteren Rahmens: hinten + links + vorne


- Gehen Sie zur Rückseite der Baugruppe (Seite mit einem Z-Motor).
- Richten Sie die Löcher in der Basisbaugruppe und dem Profil aus und befestigen Sie sie mit zwei M3x4rT Schrauben.
- Konzentrieren Sie sich auf die linke Seite der Baugruppe.
- Richten Sie die Löcher in der Basisbaugruppe und dem Profil aus und befestigen Sie sie mit zwei M3x4rT Schrauben.
- Drehen Sie die Baugruppe so, dass das vordere Profil zu Ihnen zeigt (Profil mit Ausschnitten).
- Richten Sie die Löcher in der Basisbaugruppe mit dem Profil aus und befestigen Sie sie mit zwei M3x4rT Schrauben.

Schritt 34 – Haribo-Zeit!



- Es ist Zeit, sich zu belohnen!
- Stapeln Sie Ihre Gummibärchen in acht Reihen.
- Ordnen Sie die Anzahl der Gummibärchen in jeder Reihe wie auf dem Bild gezeigt an.
  - ⓘ Wenn Sie in der letzten Reihe nicht die exakte Anzahl erhalten, empfehlen wir Ihnen, den nächsten Süßwarenladen aufzusuchen und die fehlenden Exemplare zu kaufen.
- Essen Sie die erste Reihe.

Schritt 35 – Abgeschlossen



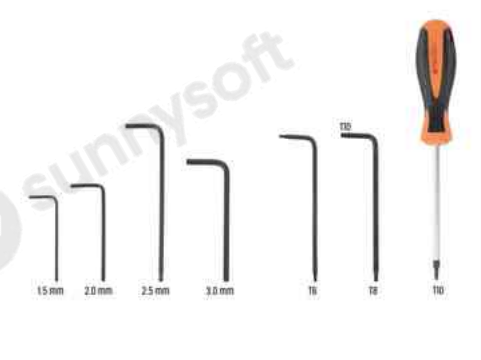


- **Glückwunsch!** Sie haben gerade die **Basis-Baugruppe** montiert.
- Legen Sie die Baugruppe erst einmal beiseite und lassen Sie uns zum nächsten Kapitel übergehen.

3. Montage der Rückseite

Schritt 36 – Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel

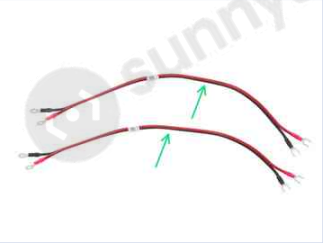


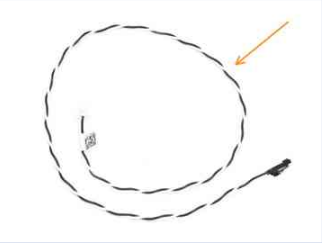


- **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**
- Phillips Schraubendreher PH2
- Spitzzange
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- T10-Torx-Schlüssel / T10-Torx-Schraubendreher

Schritt 37 – Netzteilmontage: Vorbereitung der Teile







- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Delta Netzteil 240 W 24 V (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Schraube M4x6r (2×) *aus dem Fasteners 3/3 Paket*
- xBuddy Stromkabel (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Power Panic Kabel (1×) *finden Sie im Electronics Paket*

Schritt 38 – Vorbereiten des Netzteils





- Setzen Sie zwei M4x6r-Schrauben auf der linken Seite des Netzteils ein. **Ziehen Sie sie nicht vollständig fest.** Lassen Sie mindestens 4 mm (0,16 Zoll) Abstand zwischen dem Schraubenkopf und dem Netzteil.
- Lösen Sie mit einem Phillips-Schraubendreher (PH2) alle vier Schrauben an den Stromanschlüssen des Netzteils leicht. **Entfernen Sie sie nicht**. 3–4 Umdrehungen sind ausreichend.

Schritt 39 – Stromkabel-Info





ⓘ In den folgenden Schritten werden wir die Stromkabel eines nach dem anderen anschließen. Die Klemmschrauben sind bereits am Netzteil angebracht. Lösen Sie sie, aber **entfernen Sie sie nicht vollständig**, damit sie nicht mit den anderen Schrauben verwechselt werden, die auf der xBuddy-Platine für das Kabel verwendet werden. Jedes der beiden Stromkabel hat zwei Leitungen. Eine hat eine vorherrschende **rote Farbe = positiv / +** Eine hat eine vorherrschende **schwarze Farbe = negativ / -**

- Beachten Sie, dass die Stromkabel an beiden Enden unterschiedliche Stecker haben. Bereiten Sie zunächst die U-förmigen Stecker vor (die Farbe der Krimpung kann abweichen).
- **Beachten Sie die Polarität der Klemmen des Netzteils:**
  - Positiv (V+)
  - Positiv (V+)
  - Negativ (V-)
  - Negativ (V-)

ⓘ Das rote Kabel (positiv) kann einen schwarzen Streifen aufweisen. Ebenso kann das schwarze Kabel (Minuspol) mit einem roten Streifen versehen sein.

⚠ **Schließen Sie noch keine Kabel an, warten Sie, bis Sie dazu aufgefordert werden.**

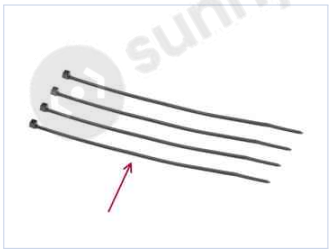
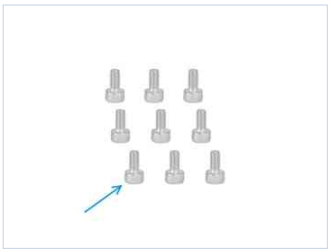
Schritt 40 – Anschließen des Netzteils





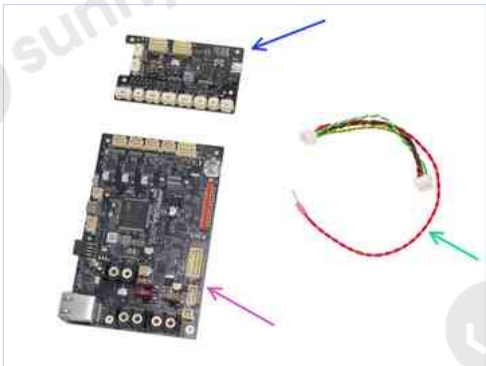
- Nehmen Sie das ROTE Kabel und schieben Sie den Gabelstecker ganz in den ersten (positiven) Anschluss von links an der Unterseite des Netzteils. Stellen Sie sicher, dass sich die Stahlunterlegscheibe über dem Gabelstecker befindet.
- Ziehen Sie die Klemmschraube fest an.
- Gehen Sie genauso vor, um das zweite rote Kabel mit dem zweiten Anschluss von links zu verbinden.
- Verbinden Sie die beiden schwarzen Adern auf die gleiche Weise mit dem dritten und vierten Anschluss.
- Schließen Sie das Power Panic-Kabel an den ganz rechten Anschluss an.
- Legen Sie die Baugruppe für eine Weile beiseite.

Schritt 41 – xBuddy: Vorbereitung der Teile I.

- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- CORE One xBuddy Box (1×) *zu finden im Paket Metallteile 3/3*
- Kabeldurchführung 19/16 mm (2×) *finden Sie in der Packung Electronics & Fasteners*
- Wärmeleitpad 40x12x2,2 mm (1×) *finden Sie in der Packung Electronics & Fasteners*
- Wärmeleitpad 12x12x2,2 mm (2×) *finden Sie in der Packung Electronics & Fasteners*
- Kabelbinder (4×) *finden Sie in der Packung Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x6 (9×) *finden Sie im Paket Fasteners (1/3)*
- ⓘ Die Liste geht im nächsten Schritt weiter …

Schritt 42 – xBuddy: Vorbereitung der Teile II.

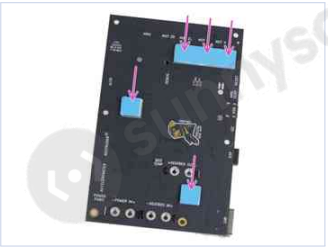


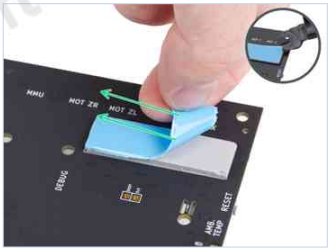


- xBuddy Erweiterungsplatine (1×) *findet sich in der Verpackung Electronics & Chamber parts*
- xBuddy Elektronikplatine (1×) *findet sich in der Elektronikverpackung*
- xBuddy Erweiterungskabel (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*

Schritt 43 – Anbringen der Wärmeleitpads







- Ziehen Sie die weiße Schutzschicht von allen Thermopads ab.

  ⚠ **Berühren Sie beim Hantieren mit der Elektronikplatine immer die Seiten der Platine. Vermeiden Sie es, die Chips, Kondensatoren und andere Teile der Elektronik zu berühren.**

- Bringen Sie die Pads auf der Rückseite der xBuddy-Platine an. Es gibt Markierungen, die die richtige Größe und Position angeben.

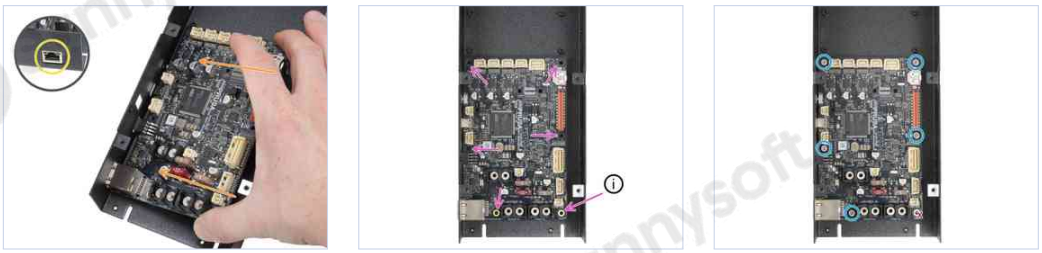
  ⓘ Die Oberfläche, auf der die Pads haften, muss von Fett gereinigt werden. Dadurch wird eine bessere Haftung gewährleistet.

⚠ **Um die elektronischen Komponenten der Platine zu schützen, empfehlen wir Ihnen dringend, die xBuddy-Platine auf die weiche Unterlage zu legen. Sie können die original xBuddy Luftpolsterfolie verwenden.**

- Ziehen Sie die blaue Schutzschicht von allen Thermopads ab.

  ⓘ Profi-Tipp: Wenn sich der Rand der Schutzfolie nur schwer anheben lässt, können Sie die dünne Seite des Assembly-multi-tool verwenden, um die Schutzfolie zu lösen.

Schritt 44 – Installieren des xBuddy



⚠ **Berühren Sie beim Hantieren mit der Elektronikplatine immer nur die Seiten der Platine. Vermeiden Sie es, die Chips, Kondensatoren und andere Teile der Elektronik zu berühren.**

- Setzen Sie die xBuddy-Platine in die xBuddy-Box ein.
- Stellen Sie sicher, dass der Ethernet-Stecker richtig in das Loch in der xBuddy-Box eingesteckt ist.
- **Bevor Sie sie vollständig befestigen**, zentrieren Sie die Löcher in der Platine mit den Löchern (Säulen) in der xBuddy-Box.
  - ⓘ **Diese Öffnung bleibt leer**; sie ist nur für die Ausrichtung der Platine hervorgehoben.
- Fixieren Sie die Position der xBuddy-Platine, indem Sie fünf M3x6-Schrauben einsetzen. Ziehen Sie die Schrauben nicht ganz fest. Ein paar Umdrehungen reichen für den Moment aus.
  - ⚠ **Lassen Sie Ihren Instinkt beiseite und lassen Sie das Loch unten rechts leer.**
- Ziehen Sie alle fünf Schrauben vollständig an. **Aber sehr vorsichtig**, sonst können Sie die Elektronikplatine beschädigen.

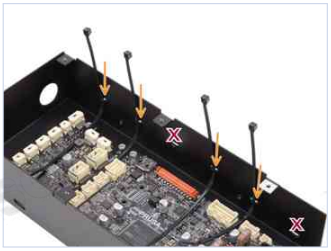
Schritt 45 – Installation der xBuddy-Erweiterung



- Setzen Sie die xBuddy Erweiterungsplatine in die xBuddy-Box oberhalb der xBuddy-Platine ein. Beachten Sie die Ausrichtung der Teile.
- Bevor Sie sie vollständig anbringen, zentrieren Sie die Löcher in der Platine mit den Löchern (Säulen) in der xBuddy-Box.
- Fixieren Sie die Position der xBuddy-Erweiterungsplatine durch Einsetzen von vier M3x6-Schrauben. Ziehen Sie sie vollständig fest.

Schritt 46 – Installieren der Kabelbinder





- Schauen Sie sich die xBuddy Box genauer an. Auf dem Metallgehäuse sind sechs Perforationen zu sehen.

⚠ **Gehen Sie sehr vorsichtig vor. Achten Sie darauf, dass Sie die Anschlüsse oder Kondensatoren auf der xBuddy-Platine nicht beschädigen.**

- Setzen Sie den Haken am Assembly-multi-tool unterhalb der ersten Perforation auf der linken Seite an.

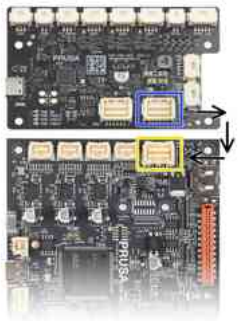
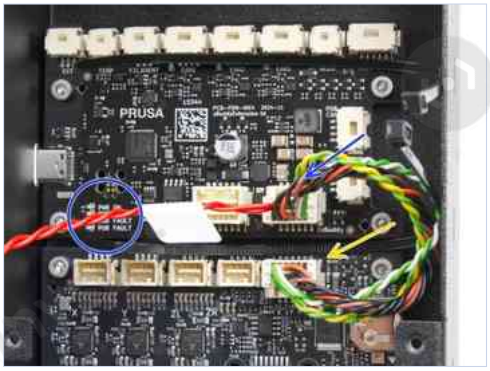
  ⓘ Biegen Sie die Spitze des Kabelbinders leicht, ca. 30 Grad. So lässt sich der Kabelbinder auch ohne das Assembly-multi-tool leichter richtig einführen.

- Schieben Sie den Kabelbinder durch die Perforation und in das Assembly-multi-tool. Dadurch wird der Kabelbinder in die Elektronikbox geführt.

⚠ **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Kabelbinders. Die Zähne des Kabelbinders müssen sich auf der sichtbaren Seite befinden.**

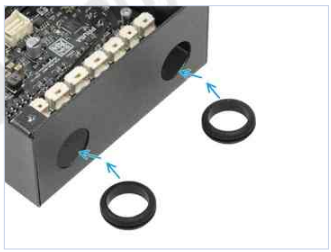
- Wiederholen Sie den Vorgang an den angegebenen Perforationen.
- Überspringen Sie die dritte und sechste Perforation.

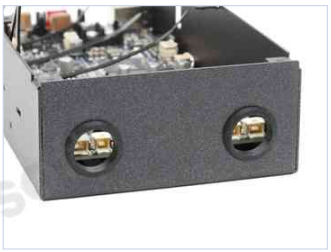
Schritt 47 – Anschließen der xBuddy-Erweiterungsplatine

- Stecken Sie den xBuddy-Verlängerungsstecker mit dem losen roten Kabel in die xBuddy-Erweiterungsplatine.
  - Lassen Sie das rote Kabel zunächst frei.
- Stecken Sie das andere Ende des xBuddy-Erweiterungskabels in die xBuddy-Platine.

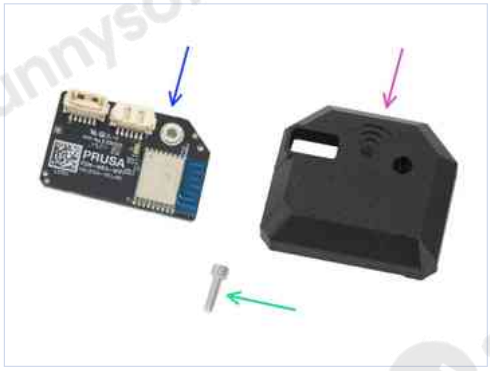
Schritt 48 – Einsetzen der Tüllen: xBuddy-Box





- Stecken Sie die beiden Kabeldurchführungen in die beiden kreisförmigen Löcher in der xBuddy-Box.
- Drücken Sie die Kabeldurchführung vorsichtig zusammen und setzen Sie sie in das Blech ein, so dass die Nut einrastet.

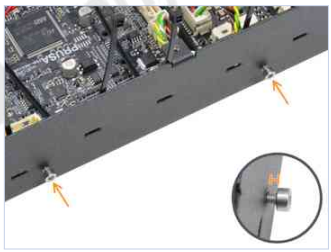
Schritt 49 – WiFi: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ESP-WiFi (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x12 (1×) *finden Sie im Paket Fasteners 3/3*
- Schraube M3x6 (2×)

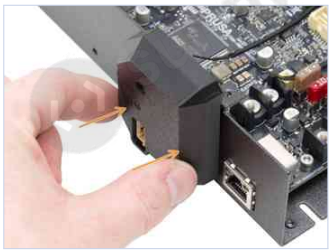
Schritt 50 – Zusammenbau des Wi-Fi





- Setzen Sie zwei M3x6 Schrauben von der rechten Seite in die xBuddy Box ein. **Ziehen Sie sie nicht ganz fest**. Lassen Sie einen Abstand von mindestens 4 mm (0,16 Zoll).
- Setzen Sie das ESP-WiFi-Modul in die WiFi-Cover ein und positionieren Sie es direkt unter der Brücke auf der linken Seite.
- Vergewissern Sie sich auf der anderen Seite, dass der Stecker richtig in das Loch in der Abdeckung passt.
- Setzen Sie die M3x12 Schraube in diese Öffnung in der xBuddy Box ein. Wenn sie zu fest sitzt, verwenden Sie einen Innensechskantschlüssel/Schraubendreher, um sie vorsichtig zu erweitern, damit die Schraube im nächsten Schritt gut sitzt.

Schritt 51 – Installation der Wi-Fi-Baugruppe


⚠ **Seien Sie sehr vorsichtig beim Umgang mit dem ESP-Modul und beim Anschließen, um Verbiegen und Beschädigen der Pins zu vermeiden.**

- Setzen Sie zunächst die M3x12-Schraube in die Öffnung in der xBuddy-Box ein und schrauben Sie sie fest, um sicherzustellen, dass es bei diesem Schritt später keine Probleme gibt. Entfernen Sie dann die Schraube wieder.
- Nehmen Sie dann die WiFi-Abdeckungseinheit und verbinden Sie die Pins des ESP-Moduls mit dem Anschluss auf dem xBuddy.
- Bringen Sie die WiFi-Abdeckung vorsichtig an und achten Sie darauf, dass die Stifte des ESP-Moduls richtig in den Anschluss am xBuddy eingesteckt sind.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit der M3x12 Schraube.
- Legen Sie die Baugruppe für eine Weile beiseite.

Schritt 52 – Rückwand: Vorbereitung der Teile

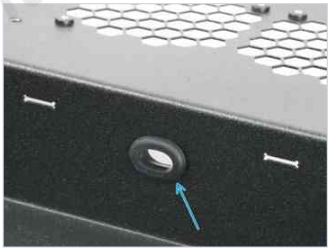




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Rückwand (1×) *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
- Kabeldurchführung 19/16 mm (2×) *die größeren – finden Sie in der Packung Electronics & Fasteners*
- Kabeldurchführung 13,5/10 mm (2×) *die kleineren – finden Sie in der Packung Electronics & Fasteners*
- Verschlussstopfen 15,5 mm (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x4rT (2×)

Schritt 53 – Installieren der Ösen: Rückwand oben





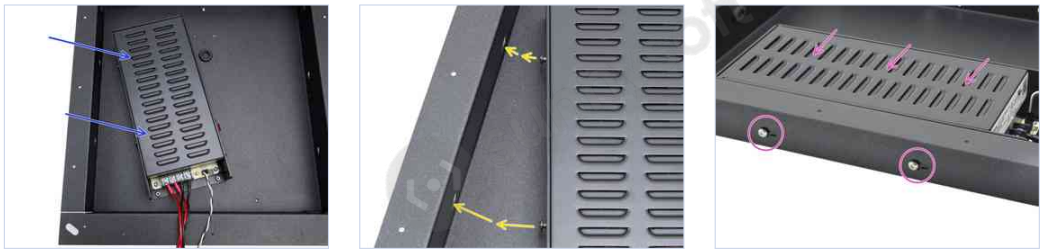
- Positionieren Sie die Rückwand wie in der ersten Abbildung gezeigt. Verwenden Sie die beiden ovalen Löcher als Referenz.
- Stecken Sie den Verschlussstopfen in das mittlere Loch.
  - **Der Verschlussstopfen ist nicht symmetrisch**. Setzen Sie die Seite mit dem kleineren Durchmesser nach unten ein.
- Setzen Sie eine kleine Kabeltülle in das linke Kreisloch ein.
- Stecken Sie eine kleine Kabeltülle in das ovale Loch.

Schritt 54 – Installieren der Ösen: Seiten + Boden



- Konzentrieren Sie sich auf die linke obere Seite der Rückwand und suchen Sie nach zwei ovalen Löchern.
- Stecken Sie eine große Kabeldurchführung in das ovale Loch, das der Ecke am nächsten liegt.
- Gehen Sie zur rechten oberen Seite der Rückwand und setzen Sie eine große Kabeldurchführung in das ovale Loch ein.

Schritt 55 – Ausrichten des Netzteils



- Setzen Sie das Netzteil vorsichtig in die Tasche der Rückwand ein.
- Richten Sie die Schrauben des Netzteils an den Löchern auf der linken Seite der Rückwand aus.
- Schieben Sie das Netzteil so, dass die Schrauben durch die Löcher passen.

  ⓘ Führen Sie die Kabel des Netzteils nicht in eine Öffnung der Rückwand ein. Lassen Sie sie über die Rückwand hängen, bis Sie angewiesen werden, sie später an das Buddy-Board anzuschließen.

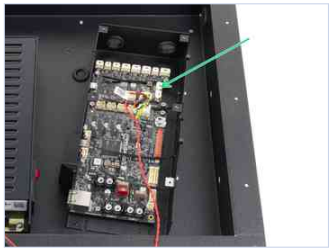
Schritt 56 – Montieren des Netzteils

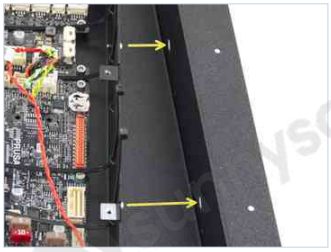




- Schieben Sie das Netzteil vorsichtig, so dass sich die Position der Schrauben in die Endposition der schlüssellochförmigen Löcher bewegt.
- Behalten Sie die Position des Netzteils bei und ziehen Sie beide Schrauben vollständig an.

Schritt 57 – Ausrichten der xBuddy Box-Baugruppe







- Setzen Sie die xBuddy Box Baugruppe vorsichtig in die Rückwandtasche ein.
- Richten Sie die Schrauben der xBuddy Box an den Löchern auf der rechten Seite der Rückwand aus.
- Schieben Sie die xBuddy Box so, dass die Schrauben durch die Löcher gehen.

Schritt 58 – Montieren der xBuddy Box





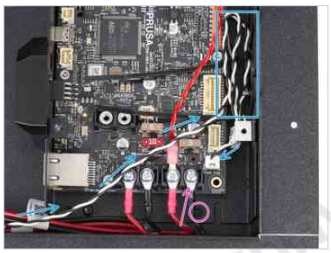
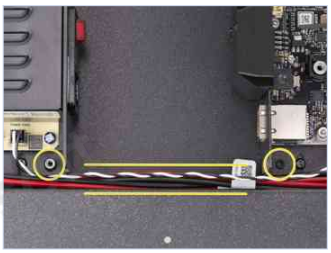
- Schieben Sie die xBuddy Box-Baugruppe vorsichtig, so dass sich die Position der Schrauben in die Endposition der schlüssellochförmigen Löcher bewegt.
- Behalten Sie die Position der xBuddy-Box bei und ziehen Sie beide Schrauben fest an.
- Befestigen Sie die Netzteil- und xBuddy-Box-Baugruppe an der Rückwand, indem Sie zwei M3x4rT-Schrauben festziehen.

Schritt 59 – Abdeckung der Stromkabel: Vorbereitung der Teile




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- PSU-cable-cover (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- M3nS Mutter (2×) *finden Sie im Paket Fasteners 1/3*
- Schraube M3x10rT (2×) *finden Sie im Paket Fasteners 2/3*
- Netzanschluss-Schraube 6-32 (4×) *finden Sie im Paket Fasteners 3/3*

Schritt 60 – Anschluss der Stromversorgungskabel

- Nehmen Sie ein rotes Kabel, das vom Netzteil kommt, und schließen Sie es mit der 6/32"-Klemmschraube an den ersten linken Anschluss der xBuddy-Platine an. Ziehen Sie sie fest, aber vorsichtig an.
  - ⚠ **Beachten Sie, dass die „L"-Form des Kabelsteckers immer den Kopf der Klemmschraube „unterschneiden" muss.**
- Schließen Sie das schwarze Netzkabel des gleichen Paares wie das rote mit der 6/32"-Klemmschraube an den zweiten Anschluss an. Ziehen Sie die Schrauben fest an.
- Nehmen Sie das zweite rote Kabel vom Netzteil und verbinden Sie es mit dem roten Kabel, das von der Erweiterungsplatine kommt. **Beachten Sie das Detail.** Fixieren Sie diese beiden Kabel mit der Klemmschraube im dritten Klemmenanschluss.
  - Führen Sie das xBuddy-Erweiterungskabel vorsichtig zwischen den Sicherungen hindurch und achten Sie darauf, dass es fest positioniert ist, ohne gegen die Sicherungen zu drücken.
- ⓘ **Beachten Sie, dass die Sicherungen ab Anfang 2025 anders sind.** Sie sind deutlich kleiner, weiß und in den Sicherungsschlitz auf der xBuddy-Platine eingelassen, um die Kabel nicht zu behindern.
- Schließen Sie das zweite schwarze Netzteilkabel an das xBuddy an und **achten Sie darauf, dass es das Gewindeloch nicht blockiert.**
- Führen Sie das Power Panic-Kabel zur xBuddy-Box und verbinden Sie es mit dem unteren rechten Anschluss auf der xBuddy-Platine. Machen Sie mehrere Schlaufen aus dem überschüssigen Kabel oberhalb des Anschlusses.
- Verlegen Sie die Kabel des Netzteils wie abgebildet und achten Sie darauf, dass keine Hindernisse um die Gewindebohrungen im Netzteil und in der xBuddy-Box sind.

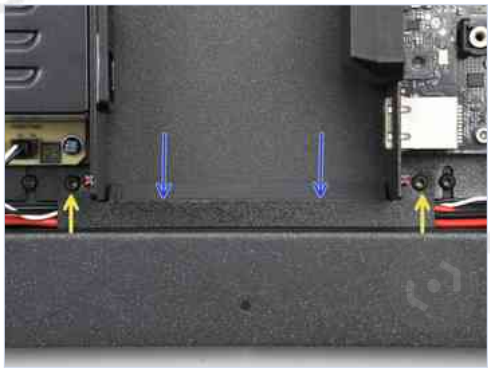
Schritt 61 – Vorbereiten der PSU-cable-cover





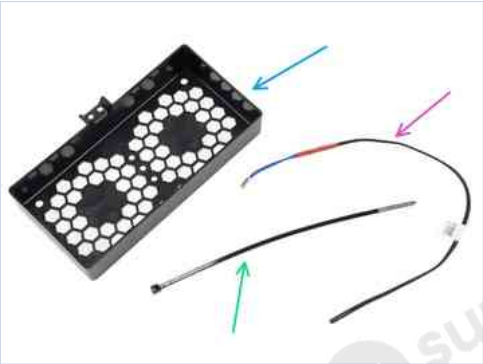
- Stecken Sie je eine M3nS-Mutter in das Loch an jedem Ende der PSU-cable-cover.
- Stellen Sie sicher, dass die Löcher ausgerichtet sind.

Schritt 62 – Abdecken der Netzteil-Kabel



- Bringen Sie die PSU-cable-cover über den Netzteilkabeln an.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit zwei M3x10rT Schrauben in den äußersten Löchern des Teils.

Schritt 63 – Kammerlüfter: Vorbereitung der Teile

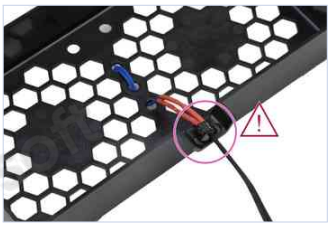




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Lüfterabdeckung (1×) *findet sich im Electronics & Fasteners Paket*
- Kammerthermistor 260 mm (1×) *findet sich im Electronics Paket*
- Kabelbinder (1×)
- Kühllüfter (2×) *findet sich im Electronics Paket*
- Schraube M3x30 (4×) *finden Sie im Paket Fasteners 1/3*

Schritt 64 – Montieren des Lüftergitters

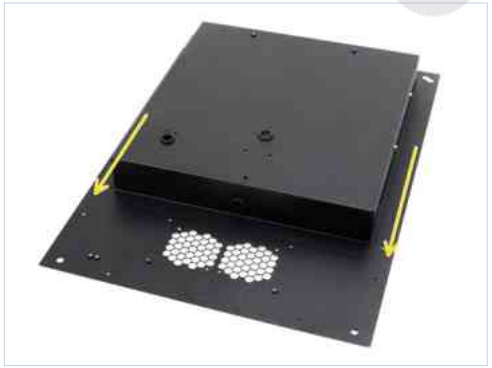
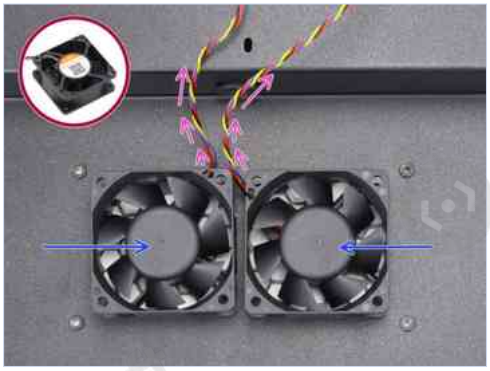




- Führen Sie das Thermistorkabel durch die Öffnungen in der Mitte der Lüfterabdeckung. Führen Sie es in der auf dem Bild gezeigten Richtung ein.
  - ⓘ **Achten Sie beim Zusammenbau besonders auf die Ausrichtung. Die Lüfterabdeckung hat eine bestimmte Innen- und Außenseite.**
- Lassen Sie den Thermistor ganz herausragen.
- Führen Sie den Kabelbinder durch die beiden Löcher am Hals der Lüfterabdeckung.
- Führen Sie das Thermistorkabel zwischen den Kabelbindern hindurch.
- Befestigen Sie das Thermistorkabel vorsichtig, indem Sie den Kabelbinder festziehen. **Wenden Sie keine übermäßige Kraft an und ziehen Sie den Kabelbinder nicht zu fest an!** Das kann das Kabel beschädigen.

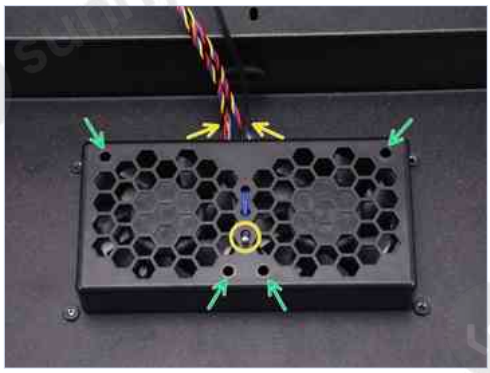
⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich die Sperrklinke des Kabelbinders auf der Innenseite des Halses des Lüftergehäuses befindet.**

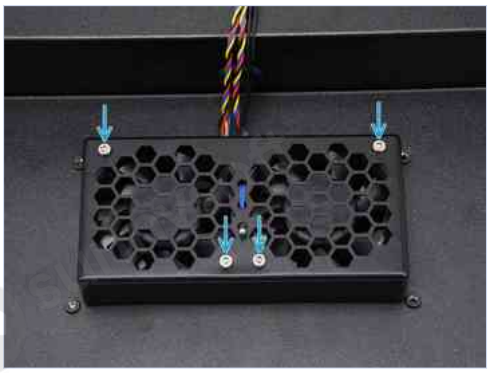
Schritt 65 – Anbringen der Lüfter

- Legen Sie die Rückwand entsprechend der Abbildung an und richten Sie sie aus. Die Gitterausschnitte müssen Ihnen zugewandt sein.
- Setzen Sie beide Lüfter auf das Gitter in der Rückwand.
  - ⚠ **Die Seite des Lüfters ohne Aufkleber muss nach oben gerichtet sein.**
  - Richten Sie die Lüfter so aus, dass die Kabel von den Ecken in die Mitte verlaufen.
  - Lassen Sie die Kabel erst einmal frei hängen und achten Sie darauf, dass sie bei der Handhabung nicht eingeklemmt werden.

Schritt 66 – Abdecken der Kühllüfter





- Setzen Sie die Lüfterabdeckung auf die Lüfter auf.
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Lüfterabdeckung die Lüfter vollständig umschließt und der Thermistor nach oben zeigt und dass dessen Kabel unter dem Hals der Lüfterabdeckung verläuft.**
- Richten Sie die Löcher in den Lüftern, der Lüfterabdeckung und der Rückwand aus.
- Befestigen Sie die Lüfterbaugruppe mit vier M3x30 Schrauben an der Rückwand.
  - ⚠ **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an, um das Gitter nicht zu beschädigen.**

Schritt 67 – Hintere Profile: Vorbereitung der Teile



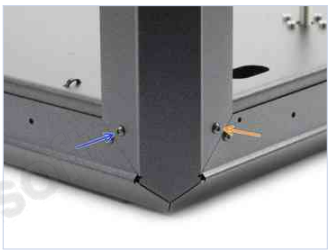




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Hinteres Profil (2×) *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
  - ⓘ Nehmen Sie zwei der längeren. Beachten Sie, dass die anderen beiden längeren sich durch Ausschnitte unterscheiden.
- Nylon-Niete (11×) *finden Sie im Paket Fasteners 2/3*
- Schraube M3x4rT (4×)
- Selbstschneidende Schraube 2,9x6,5sT (1×) *finden Sie im Paket Fasteners 3/3*

Schritt 68 – Installieren der hinteren Profile

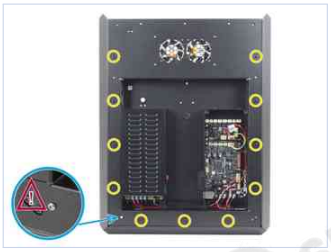




- Nehmen Sie die Bodengruppe (siehe Kapitel 2) und drehen Sie sie so, dass die Rückseite (mit einem Motor in der Mitte) zu Ihnen zeigt.
- Konzentrieren Sie sich auf die rechte hintere Ecke – die Seite mit der längsten ovalen Öffnung in der Bodenplatte.
- Setzen Sie das hintere Profil an der rechten Ecke an, indem Sie das **Ende ohne Flansche** verwenden.
- Richten Sie das Loch auf der Rückseite aus und befestigen Sie es mit der Schraube M3x4rT.
- Befestigen Sie die Ecke auf der anderen Seite mit einer zweiten M3x4rT-Schraube – jede Ecke wird mit zwei M3x4rT-Schrauben befestigt.
- Verfahren Sie auf die gleiche Weise mit dem zweiten hinteren Profil an der hinteren linken Ecke.

Schritt 69 – Montieren der Rückwand

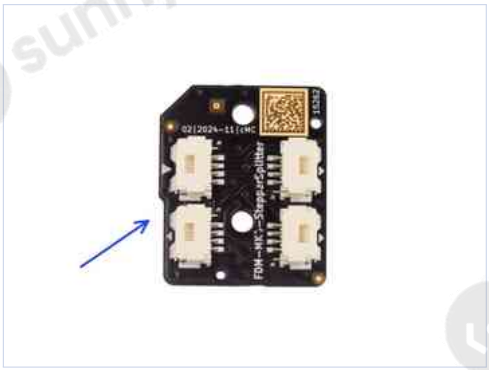




- Heben Sie die Rückenbaugruppe leicht an und setzen Sie sie vorsichtig auf die Basisbaugruppe und die hinteren Profile.
- Stecken Sie eine Nylonniete durch die Rückwand und das hintere Profil auf der rechten oberen Seite.
- Drücken Sie den Nietkopf mit Ihrem Finger, bis er vollständig sitzt.
- Führen Sie diese Prozedur für alle elf Nylon-Nieten um die Rückwand-Baugruppe herum aus, um sie zu befestigen.
- Setzen Sie die selbstschneidende Schraube 2,9x6,5 in die Rückwand ein und ziehen Sie sie fest.

⚠ **Wenden Sie beim Anziehen dieser Schraube keine übermäßige Kraft an! Wenn Sie auf Widerstand stoßen, verwenden Sie einen 2-mm-Bohrer, um das Loch vorzubohren. Oder lassen Sie die Schraube nicht ganz festgezogen.**

Schritt 70 – Stepper splitter: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Stepper-Splitter (1×) *finden Sie im Paket Electronics*
- Stepper-Splitter-Kabel (1×) *finden Sie im Paket Electronics & Fasteners*

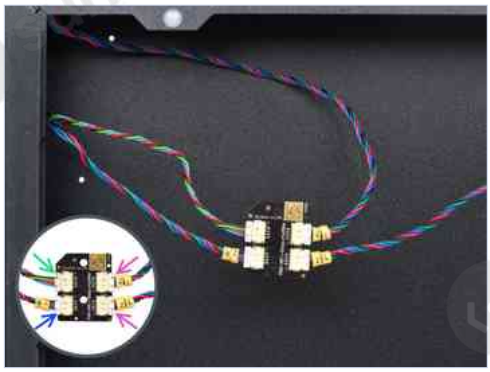
Schritt 71 – Führen des Stepper-Splitterkabels





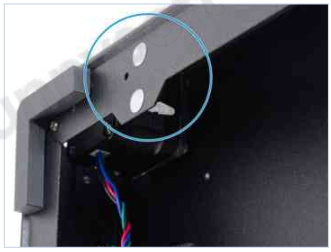
- Drehen Sie die Baugruppe sehr vorsichtig auf die Rückseite (Rückwand).
  - **Es wird empfohlen, die Rückseite der Baugruppe** mit einer weichen, erhöhten Unterlage **zu stützen**, damit sie nicht auf dem hervorstehenden Wi-Fi-Modul aufliegt.
  - ⓘ Tipp: Verwenden Sie die Schaumstoffpolsterung aus der Verpackung der Blechteile oder einen leeren Pappkarton.
- Führen Sie das Stepper-Splitterkabel durch die drei Kabelbinder auf der linken Seite.
  - Lassen Sie die Seite mit dem Etikett erst einmal frei nach außen hängen.
- Führen Sie das Kabel des Z-Achsenmotors R durch die drei Kabelbinder auf der linken Seite.
  - ⚠ **Ziehen Sie die Kabelbinder zu diesem Zeitpunkt noch nicht fest.**

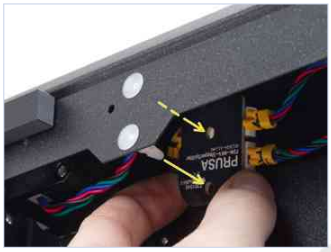
Schritt 72 – Anschließen des Stepper-Splitters

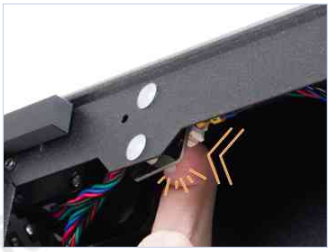


- **Verbinden Sie die Kabel der Z-Motoren mit dem Stepper-Splitter:**
  - Stepper-Splitterkabel
  - Z-Achse Motor R
  - Z-Achse Motor L
  - Z-Achse Motor L

Schritt 73 – Montieren des Stepper-Splitters



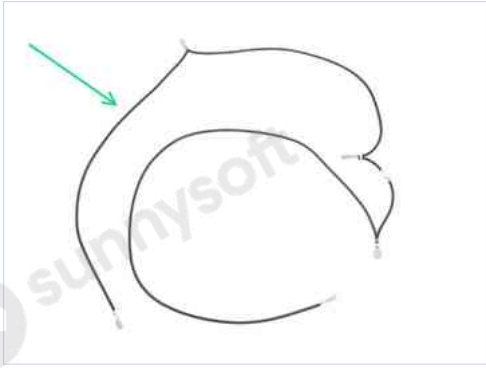




- Suchen Sie zwei Abstandsstifte im unteren Rahmen.
- Bereiten Sie den Stepper-Splitter von der Innenseite des Rahmens aus vor und bringen Sie seine Löcher gegenüber den Stiften an.
  - Überprüfen Sie die korrekte Ausrichtung des Teils anhand des Logos auf der Platine. **Das Logo steht auf dem Kopf**.
- Drücken Sie den ausgerichteten Stepper-Splitter auf die Stifte, bis Sie ein Klicken spüren – dadurch wird der Stepper-Splitter fixiert. Drücken Sie ihn in die Mitte der Platine.
  - ⓘ Sie müssen einen erheblichen Druck ausüben, um das Teil einzubauen. Seien Sie jedoch sehr vorsichtig, um die Komponenten nicht zu beschädigen.

Schritt 74 – LCD-Kabel: Teilevorbereitung





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- xLCD-Kabel (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Haupt-FE-Kabel (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*

Schritt 75 – Führen des LCD-Kabels

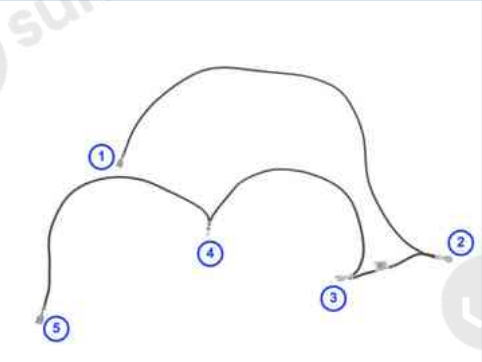






- Führen Sie das Stepper-Splitterkabel durch das ovale Loch zur Elektronik.
- Nehmen Sie das Ende des xLCD-Kabels mit dem QR-Code-Etikett.
- Führen Sie einige Zentimeter des xLCD-Kabels (das Ende mit dem QR-Code-Aufkleber) durch das ovale Loch in der Bodenplatte.
  - ⓘ Das Kabel muss leicht gefaltet werden, damit es durch das Loch passt.
- Führen Sie das xLCD-Kabel durch die Kabelbinder an der linken Seite des Rahmens.
- Führen Sie das xLCD-Kabel durch die rechteckige Öffnung im vorderen Profil. Lassen Sie es etwa 6 cm (2,36 Zoll) herausragen.
  - Lassen Sie das Kabel erst einmal frei hängen.

Schritt 76 – Haupt-FE-Kabel INFO



- Legen Sie das Haupt-FE-Kabel wie in der Abbildung gezeigt und stellen Sie sicher, dass jeder Anschluss entsprechend positioniert ist.
- Die Anschlüsse sind in der Abbildung nur zu Referenzzwecken nummeriert. Diese Nummerierung wird in den folgenden Schritten verwendet, um die richtigen Anschlüsse zu finden.
- ⓘ Hinweis: Wir werden in den folgenden Schritten immer angeben, welchen Anschluss Sie verwenden müssen. Es ist jedoch eine gute Idee, sich diese Übersicht zu merken, um die Montage zu erleichtern.

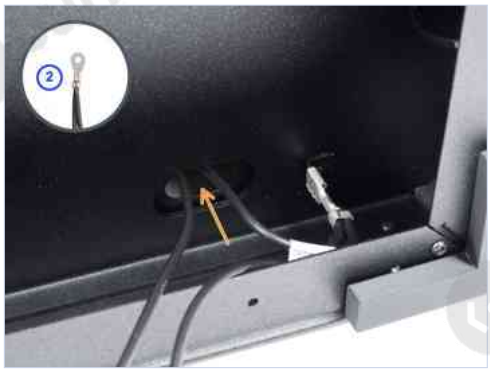
Schritt 77 – Anschließen des FE-Kabels (Nr. 3)





- Bereiten Sie den Anschluss Nummer 3 vor.
  - ⓘ Das ist der weibliche Faston-Stecker in der Mitte des Kabels.
- Suchen Sie den männlichen Faston-Anschluss in der unteren rechten Ecke.
- Schieben Sie den FE-Kabelstecker vollständig auf den Faston-Stecker.

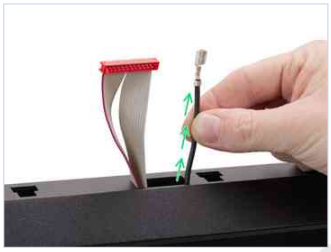
Schritt 78 – Führen des FE-Kabels (Nr. 2)



- Nehmen Sie den FE-Kabelanschluss Nummer 2.
  - ⓘ Der runde Anschluss in der Nähe.
- Stecken Sie den Stecker locker in das Loch in der Bodenplatte.

Schritt 79 – Führen des FE-Kabels (Nr. 1)

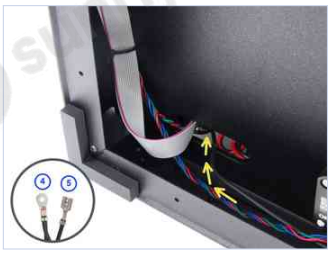
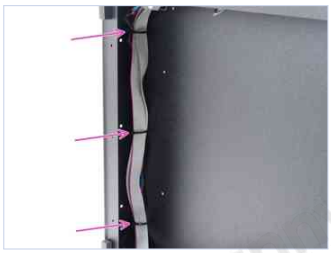






- Nehmen Sie den Stecker Nummer 1 und führen Sie ihn durch die Kabelbinder auf der rechten Seite des Rahmens.
  - ⓘ Das ist der lange Teil mit nur einem Faston-Anschluss am Ende.
- Schieben Sie den Stecker durch die rechteckige Öffnung im vorderen Profil. Lassen Sie ihn etwa 6 cm (2,36 Zoll) herausragen.
  - Lassen Sie das Kabel erst einmal frei hängen.
- Ziehen Sie alle drei Kabelbinder fest. Schneiden Sie den Überschuss ab.

Schritt 80 – Führen des FE-Kabels (Nr. 4 und 5)

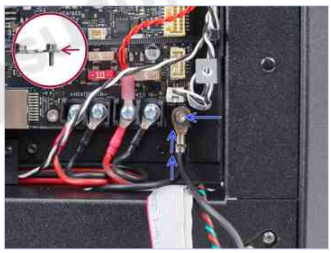

- Nehmen Sie die FE-Kabelstecker Nummer 4 und 5.
- Stecken Sie beide Stecker durch das ganz linke Loch im Boden. Lassen Sie sie vorerst frei.
- Ziehen Sie alle drei Kabelbinder auf der linken Seite des Rahmens fest. Schneiden Sie den Überschuss ab.
  - Sie müssen die Kabelbinder nicht vollständig festziehen. Die Kabel müssen sich aber dennoch leicht bewegen lassen, damit Sie die Länge während der Verbindung anpassen können.
- Drehen Sie den Drucker vorsichtig wieder auf seine Füße. Konzentrieren Sie sich auf die Rückseite.

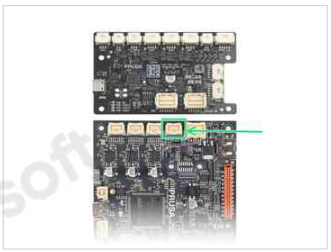
Schritt 81 – FE-Kabel – xBuddy: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- M3w Unterlegscheibe (1×) *finden Sie im Paket Fasteners 1/3*
- Schraube M3x6 (1×)

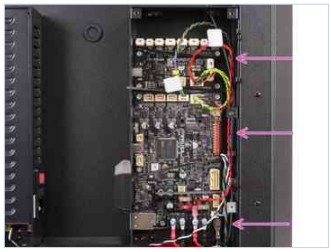
Schritt 82 – Anschließen des FE-Kabels: xBuddy

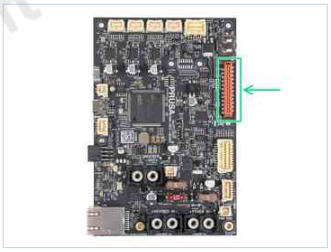




- Nehmen Sie den Anschluss Nummer 4 und verbinden Sie ihn mit dem xBuddy mit der M3x6 Schraube und der M3w Unterlegscheibe.
  - ⚠ **Die M3-Unterlegscheibe muss sich zwischen dem Schraubenkopf und dem Stecker befinden.**
- Führen Sie das FE-Kabel (Nummer 5) an der xBuddy-Box entlang und führen Sie es durch die Löcher an der rechten Seite aus der Box heraus.
- Führen Sie das Stepper-Splitterkabel an der xBuddy-Box entlang und schließen Sie es an den zweiten Anschluss von rechts in der obersten Reihe auf der xBuddy-Platine an (mit ZR beschriftet).

Schritt 83 – Einstecken des xLCD-Kabels





- Verlegen Sie die Kabel wie abgebildet – verlegen Sie alle Kabel entlang der rechten Seite der xBuddy-Box.
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass alle Kabel durch die Kabelbinder in der xBuddy-Box geführt werden, nicht darunter.**
- Legen Sie das xLCD-Kabel über die anderen Kabel und führen Sie es nach oben.
- Schließen Sie das xLCD an den Anschluss auf der rechten Seite des xBuddy an. **Beachten Sie die Sicherheitsverriegelung am xLCD-Kabelanschluss**. Der **Riegel muss in die Oberseite** des Steckers passen.
- Befestigen Sie die Kabelanordnung, indem Sie den unteren Kabelbinder festziehen. **Ziehen Sie die drei verbleibenden Kabelbinder nicht fest!**
  - ⚠ **Ziehen Sie den Kabelbinder nicht zu fest an, da dies die Drähte beschädigen könnte.**
- Schneiden Sie die Überlänge des Kabelbinders vorsichtig ab. **Schneiden Sie keine Kabel durch!**

Schritt 84 – PSU-cover: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x10 (2×) *finden Sie im Paket Fasteners 1/3*

Schritt 85 – Anschließen des FE-Kabels: Netzteil







- Entfernen Sie die Schraube von der Netzteil-Platine. **Werfen Sie sie nicht weg!**
- Vergewissern Sie sich, dass der FE-Anschluss (Nummer 2) in das Netzteilgehäuse geführt wird.
- Stecken Sie die entfernte Schraube durch den FE-Kabelanschluss und schrauben Sie sie wieder an die PSU-Platine.
  - Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Steckers.
- Drehen Sie den Stecker gegen den Uhrzeigersinn und positionieren Sie ihn so, dass er das Gewindeloch darunter nicht blockiert.
- Bringen Sie die PSU-cover über den Netzteilanschlüssen an und fixieren Sie sie mit zwei M3x10 Schrauben.

Schritt 86 – Haribo-Zeit!



- Zeit, sich für das nächste Kapitel zu stärken!
- Essen Sie die zweite Reihe.
- ⚠ **Nicht schummeln – essen Sie nur die angezeigte Anzahl!**

Schritt 87 – Abgeschlossen



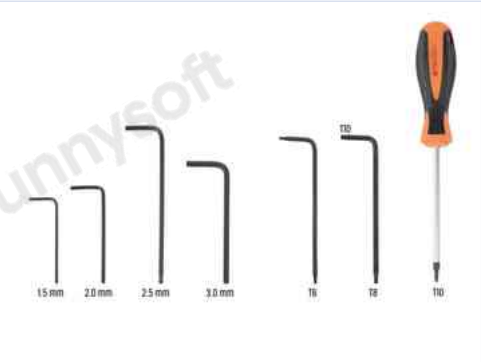


- Herzlichen Glückwunsch! Die hintere Baugruppe ist installiert.
- Fahren Sie nun mit dem nächsten Kapitel fort.

4. Zusammenbau des Heizbetts

Schritt 88 – Benötigte Werzeuge für dieses Kapitel





- **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**
- Spitzzange
- Universal-Schlüssel
- Schraubenschlüssel 13–16
- Phillips Schraubendreher PH2
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- T10-Torx-Schlüssel / T10-Torx-Schraubendreher

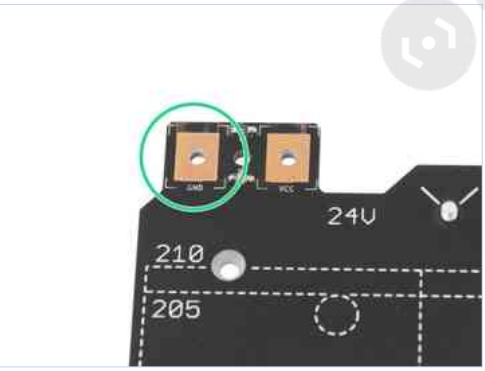
Schritt 89 – Heizbett: Teilevorbereitung

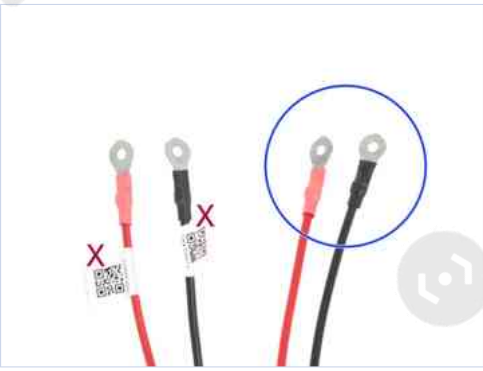




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Heizbett MK52 24V (1×) *zu finden im CoreXY parts + Hinges set Paket*
- Heizbettkabel rot (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Heizbettkabel schwarz (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x10rT (2×)
- M3nN Mutter (2×) *finden Sie im Paket Fasteners 1/3*
- M3w Unterlegscheibe (2×)

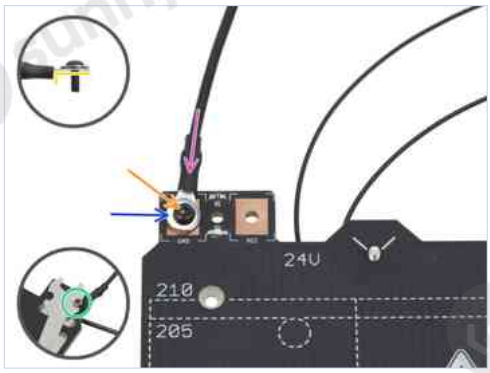
Schritt 90 – Heizbettkabel-Zusammenbau (Teil 1)

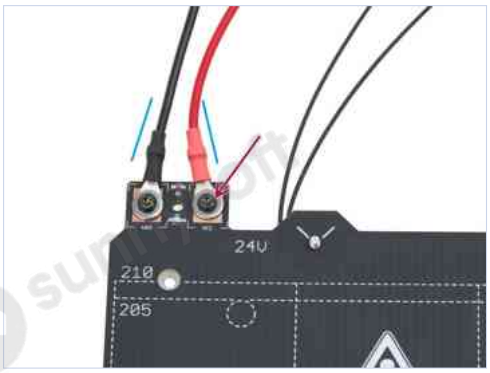




- **ES IST SEHR WICHTIG**, die Stromkabel korrekt anzuschließen. Bevor Sie mit der Montage beginnen, müssen Sie auf die Kontakte schauen. Der auf der linken Seite mit dem **„GND"** Schild muss an das **SCHWARZE KABEL** angeschlossen werden.
- Nehmen Sie beide Heizbett-Kabel. Beachten Sie das Etikett auf jedem Kabel. Bereiten Sie für die folgenden Schritte die Enden der Kabel **ohne das Etikett** vor.

Schritt 91 – Heizbettkabel-Zusammenbau (Teil 2)





- Legen Sie das schwarze Kabel über den Stift mit dem Zeichen „GND“. **Benutzen Sie das Ende des Kabels, das nicht mit dem QR-Code beschriftet ist**. Der QR-Code muss sich am anderen Ende befinden.
  - Beachten Sie die korrekte Position des Kabelschuhs auf dem Detail.
- Legen Sie die M3w-Unterlegscheibe über den runden Kabelanschluss.
- Drücken Sie die M3x10rT Schraube durch alle Teile.
- Halten Sie die Schraube und drehen Sie das Heizbett vorsichtig um.
- Setzen Sie die M3nN-Mutter auf die M3x10rT-Schraube und ziehen Sie sie leicht an.
- Verbinden Sie auf die gleiche Weise das rote Kabel mit dem mit „VCC“ bezeichneten Anschluss am Heizbett.
- Führen Sie die Kabel vom Heizbett leicht zueinander (in Form eines „V“). **Ziehen Sie dann die Muttern von unten fest an.**

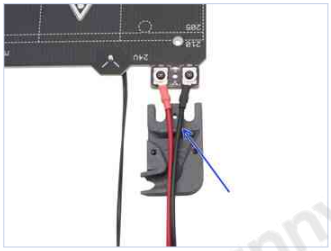
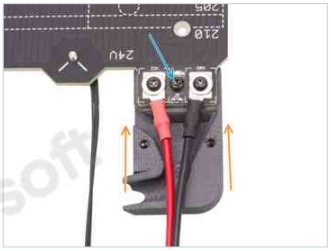
Schritt 92 – Bed-cable-cover-bottom: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- M3n Mutter (3×)
- Schraube M3x10rT (1×)

Schritt 93 – Anbringen der Kabelabdeckung

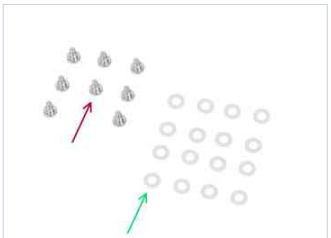


- Setzen Sie drei M3n-Muttern in das Bed-cable-cover-bottom Teil ein.
  - ⓘ Profi-Tipp: Verwenden Sie die Schrauben-Einzug-Technik.
  - Stellen Sie sicher, dass die Muttern vollständig eingesetzt sind und fest sitzen.
- Schieben Sie den Bed-cable-cover-bottom unter die Heizbettkabel. Beachten Sie die Ausrichtung des Teils.
- Schieben Sie den Bed-cable-cover-bottom unter den Kabelanschluss des Heizbetts.
- Richten Sie das Loch im Heizbett mit der Kabelabdeckung aus und befestigen Sie sie mit der M3x10rT Schraube.

Schritt 94 – Heatbed carriage: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Heatbed carriage (1×) *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
- Expansion joint (8×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Schraube für Expansion-joint (8×) *finden Sie im Electronics Paket*
- PTFE-Unterlegscheibe M3 (16×) *finden Sie im Electronics Paket*

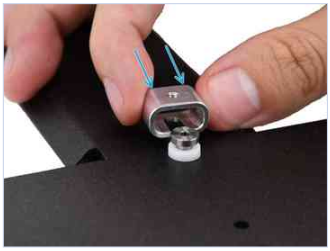
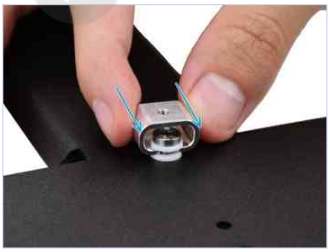
Schritt 95 – Installieren der Expansion-joint-Schrauben





- Stellen Sie den Heatbed-carriage in der gleichen Ausrichtung wie auf dem Bild vor sich hin.
  - Stellen Sie sicher, dass der **rechteckige Ausschnitt auf der rechten Seite zu Ihnen zeigt**.
- Legen Sie die beiden PTFE-Unterlegscheiben übereinander in die vordere Gewindebohrung des Z-Schlittens ein.
- Führen Sie die Schraube für den Expansion-joint durch die Unterlegscheiben in die Gewindebohrung ein und ziehen Sie die Schraube mit einem T8-Torx-Schlüssel vollständig fest, ohne sie jedoch zu fest anzuziehen.
  - ⓘ Ein kleiner Spalt zwischen den Unterlegscheiben und dem Schraubenkopf ist aufgrund des gewindelosen Abschnitts der Schraube normal.
- Verfahren Sie bei den übrigen Gewindebohrungen ebenso.

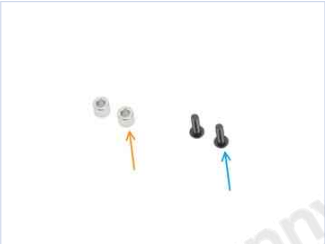
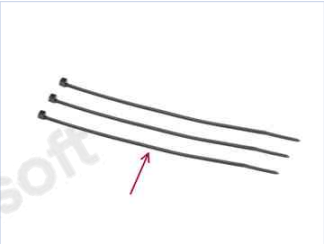
Schritt 96 – Installieren der Expansion-joints


- Schieben Sie den Expansion-joint mit der Nut an der Unterseite auf die Schraube **zwischen** den PTFE-Unterlegscheiben.
- Richten Sie die Expansion-joint so aus, dass die Nut **vom Z-Schlitten weg zeigt**.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle übrigen Expansion-Joints.

ⓘ Die endgültige Position wird in den folgenden Schritten angepasst.

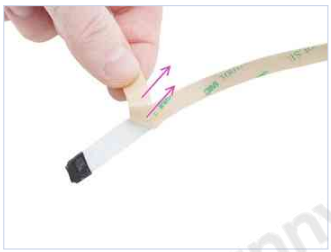
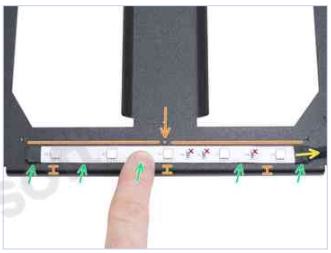
Schritt 97 – RGB-LED-Streifen: Vorbereitung der Teile

- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- RGB-LED-Streifen 166 mm (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*

  ⚠ **Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit den LEDs und den Widerständen auf der LED-Leiste.**
- LED-status-cover (1×) *findet sich im Electronics Paket in einem Beutel mit der Aufschrift Others*
- LED-Streifen-Diffusor (1×) *zu finden im CoreXY parts + Hinges set Paket*
- Abstandshalter 3,2/6x5 mm (2×) *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x10rT (2×)
- Kabelbinder (3×)

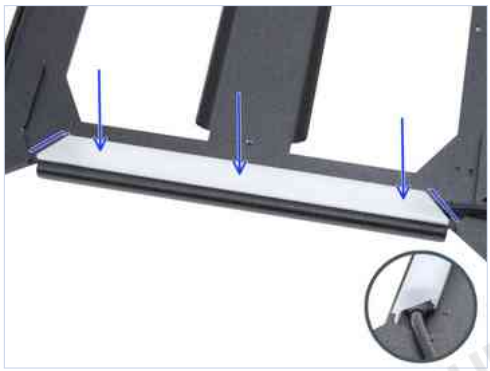
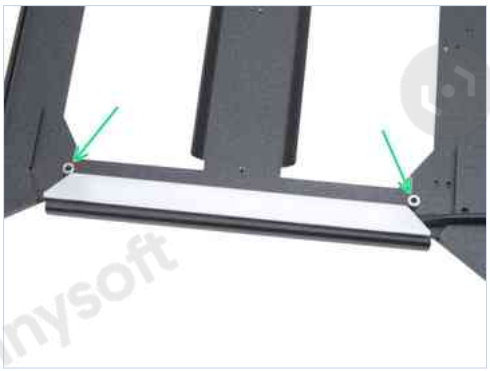
Schritt 98 – Installieren des LED-Streifens

- Stellen Sie den Heatbed-carriage in der gleichen Ausrichtung wie auf dem Bild vor sich hin.
  - Stellen Sie sicher, dass der **rechteckige Ausschnitt weit von Ihnen entfernt** und **auf der rechten Seite** ist.
- Ziehen Sie die Papierschutzschicht vorsichtig von dem RGB-LED-Streifen ab.

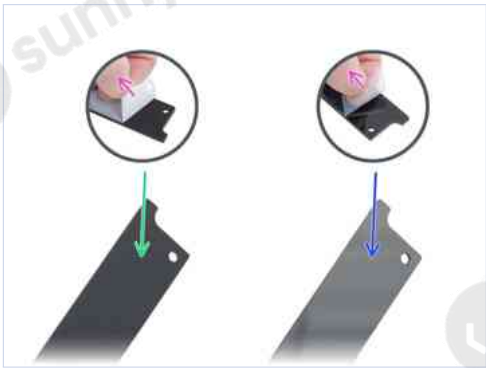
  ⚠ **Nach dem Entfernen der Schutzschicht ist der RGB-LED-Streifen selbstklebend.**
- **Reinigen Sie die Oberfläche des Heatbed-carriage von Staub und Fett, bevor Sie den RGB-LED-Streifen aufkleben.**
- Kleben Sie den RGB-LED-Streifen gleichmäßig auf die Vorderseite des Heatbed-carriage, etwa 3 mm (0,12 Zoll) von der gefalteten Kante entfernt. Richten Sie die mittlere LED mit der Schraube am Schlitten aus.
  - Das **Kabel des RGB-LED-Streifens muss nach rechts zeigen**.
- Drücken Sie nach dem Aufkleben leicht auf die leeren Stellen des Streifens, um die Haftung zu gewährleisten. **LEDs und Widerstände nicht berühren!**

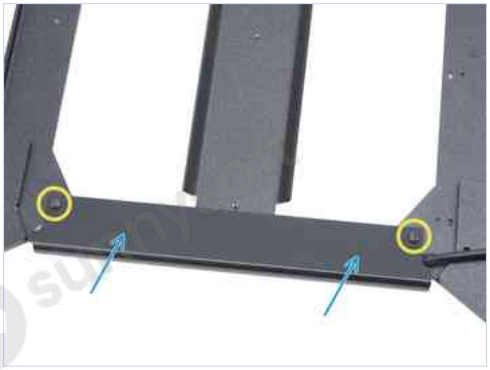
Schritt 99 – Anbringen des LED-Streifen-Diffusors

- Setzen Sie den LED-Streifen-Diffusor über den RGB-LED-Streifen. Beachten Sie die Ausrichtung des Teils – entsprechend den abgeschrägten Kanten.
- Setzen Sie zwei Abstandshalter 3,2/6x5 mm auf die Löcher an den Kanten der LED-Baugruppe.

Schritt 100 – Abdecken des RGB-LED-Streifens

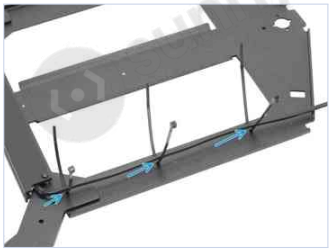


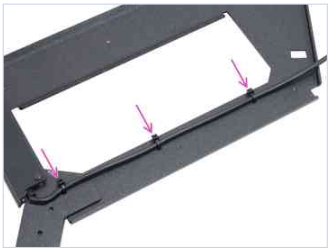


- Ziehen Sie die Folien von beiden Seiten der LED-Statusabdeckung ab.
- Beachten Sie, dass eine Seite der Abdeckung matt ist.
- Die andere Seite der Abdeckung ist glänzend.
- Bringen Sie die Abdeckung des LED-Streifens an der Baugruppe an, **mit der matten Seite nach oben**.
- Befestigen Sie alle Teile, indem Sie zwei M3x10rT Schrauben einsetzen und festziehen. **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an**, da dies zu Rissen in der Abdeckung führen kann.

Schritt 101 – Führen des Kabels des RGB-LED-Streifens







- Fädeln Sie die drei Kabelbinder entlang der RECHTEN SEITE des Heatbed-carriage. Stellen Sie sicher, dass die Köpfe der Kabelbinder nach außen gerichtet sind.
- Führen Sie das Kabel des RGB-LED-Streifens durch alle Kabelbinder.
- Ziehen Sie dann alle drei Kabelbinder fest. Schneiden Sie überschüssige Kabelbinder ab.

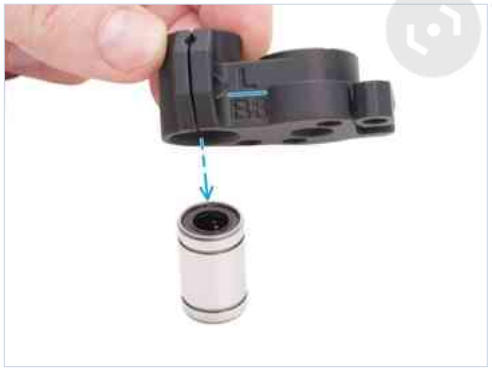
Schritt 102 – Bettbefestigungen: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- LM8UU Linearlager (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
  - ⓘ Die Lager im Kit sind in blauen Beuteln verpackt.
- Schraube M3x10 (6×)
- M3n Mutter (2×)
- M3nN Mutter (10×)

Schritt 103 – Montieren der Bettbefestigungen





- Setzen Sie das CORE-One-bed-mount-left auf das Lager und achten Sie dabei auf die richtige Ausrichtung.
- Drücken Sie das Teil auf das Lager und üben Sie dabei mehr Kraft aus, um sicherzustellen, dass es sich ganz nach unten bewegt. Sie werden ein Klicken spüren, das anzeigt, dass das Kunststoffteil und das Lager richtig sitzen.

ⓘ Verwenden Sie einen beliebigen flachen Schraubendreher, um die Öffnung in der Bettbefestigung vorsichtig zu erweitern, wenn Sie Schwierigkeiten haben, das Lager einzusetzen.

⚠ **Das Lager muss vollständig von dem Teil umschlossen sein und darf nicht herausragen.**

- **Gehen Sie genauso vor mit dem CORE-One-bed-mount-right.**

Schritt 104 – Befestigen der Bettbefestigungen







- Stecken Sie eine M3n-Mutter in das CORE-One-bed-mount-left.
- Positionieren Sie das CORE-One-bed-mount-left entsprechend der Abbildung:
  - Positionieren Sie das Lager so, dass zwei Kugelreihen auf die Unterseite des Teils zeigen, nicht nur eine.
- Halten Sie das Lager in der Position und fixieren Sie es, indem Sie eine M3x10 Schraube einsetzen und festziehen.
  - ⚠ **Achten Sie darauf, dass die Oberseite des Lagers mit der Oberseite des Kunststoffteils bündig ist.**
- **Gehen Sie genauso vor mit dem CORE-One-bed-mount-right.**

Schritt 105 – Bettbefestigungen: Einsetzen der Muttern



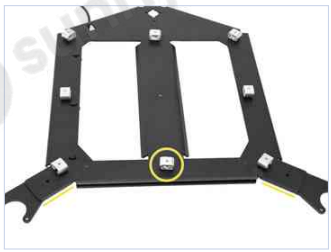
- Setzen Sie vier M3nN-Muttern in beide Bettbefestigungen ein.
  - Stellen Sie sicher, dass sie vollständig in das Innere eingeführt sind.

Schritt 106 – Zusammenbau der CORE-One-bed-spacer-rear



- Setzen Sie zwei M3nN-Muttern in den CORE-One-bed-spacer-rear ein.
  - Schieben Sie die Muttern so weit wie möglich nach unten.

Schritt 107 – Installieren des Bed-mount-right






- Drehen Sie den Heatbed-carriage so, dass die „Gabeln" zu Ihnen zeigen und die **Expansion-joints nach oben** zeigen.
- Nehmen Sie das CORE-One-bed-mount-**right** Teil und schieben Sie es **unter** die **rechte** Gabel – mit dem Lager auf der rechten Seite.
- Befestigen Sie es mit zwei M3x10 Schrauben.

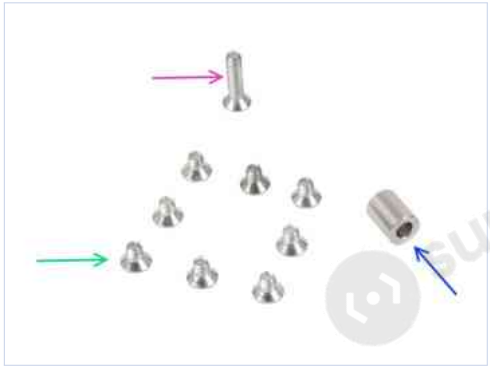
Schritt 108 – Installieren des Bed-mount-left





- Nehmen Sie das CORE-One-bed-mount-**left** Teil und schieben Sie es **unter** die **linke** Gabel – mit dem Lager auf der linken Seite.
- Befestigen Sie es mit zwei M3x10 Schrauben.

Schritt 109 – Anbringen des Heizbettes: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Senkschraube M3x14bT (1×) *finden Sie im Paket Fasteners 3/3*
  - ⓘ Hinweis: Auf der Verpackung kann diese Schraube als M3x14cT bezeichnet sein.
- Abstandhalter 6x3x10 mm (1×) *in der Nextruder assembly Verpackung im Electronics-Karton enthalten*
- Senkschraube M3x4bT (8×) *finden Sie im Paket Fasteners 3/3*

Schritt 110 – Befestigen des Heizbettes



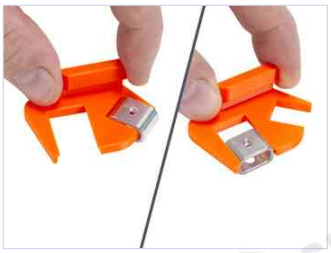


- Setzen Sie den Abstandshalter auf der Seite mit den Expansion-joints auf den Heatbed-carriage und richten Sie ihn mit dem Loch in der Mitte aus.
- Setzen Sie das Heizbett auf den Heatbed-carriage und sichern Sie es mit der M3x14bT. **Ziehen Sie die Schraube noch nicht ganz fest.**
  - Stellen Sie sicher, dass das Heizbett-Thermistorkabel (das dünnste Paar) neben den Heizbett-Stromkabeln verlegt wird. Verlegen Sie es nicht um oder über Expansion-joints.
  - ⚠ **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Teils. Verwenden Sie die Heizbettkabel als Orientierungshilfe.**

Schritt 111 – Expansion-joint-aligner





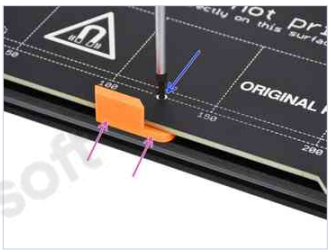


- Bereiten Sie den **Expansion-joint-aligner** für die folgenden Schritte vor.
- ⓘ Ihr Paket enthält die **schwarze Version**. Die orangefarbene Version wird in dieser Anleitung zur besseren Veranschaulichung abgebildet.
- In den folgenden Schritten werden Sie jede Expansion-Joint präzise ausrichten.
- Als Orientierungshilfe sehen Sie sich bitte das zweite Bild an, das die vereinfachte Ausrichtung des Aligners für einen einzelnen Expansion-Joint zeigt.
- Das dritte Bild zeigt, wie das Ausrichtungswerkzeug zur Orientierung auf den Expansion-Joint geschoben wird.
  - Der Expansion-joint ist der Übersichtlichkeit halber außerhalb des Druckers abgebildet. Bei der Ausrichtung wird er unter dem Heizbett angebracht.

Schritt 112 – Ausrichten des vorderen Expansion-Joint







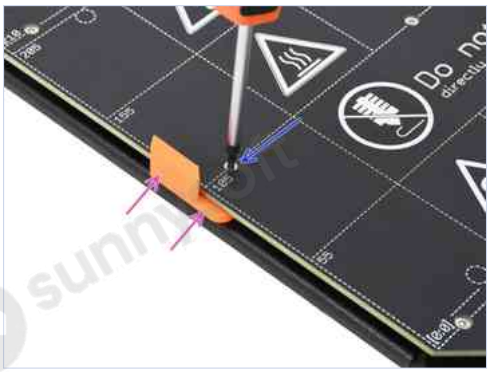
- Setzen Sie die M3x4cT-Schrauben in **alle acht Löcher** rund um das Heizbett ein. Ziehen Sie jede Schraube **nur eine Umdrehung** fest.
- Richten Sie zunächst die **mittlere Expansion-joint an der Vorderseite** aus.
  - ⓘ Orientieren Sie sich an den Symbolen auf dem Heizbett.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

Schritt 113 – Ausrichten des vorderen linken Expansion-Joint



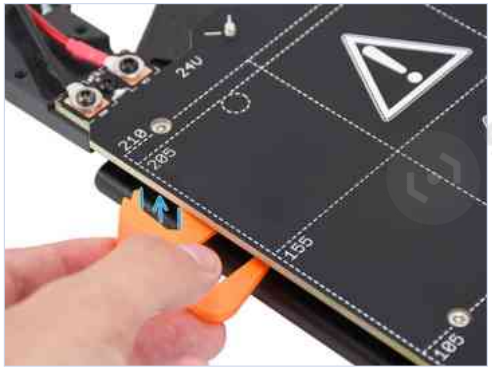
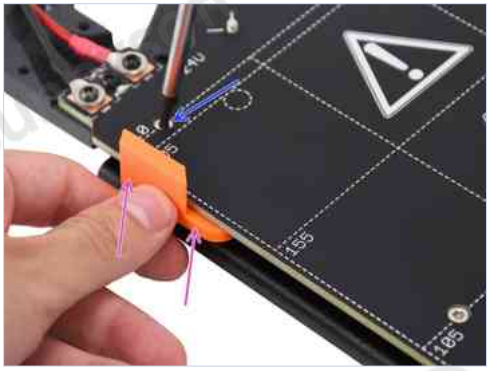

- Begeben Sie sich zur **linken Ecke**.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

Schritt 114 – Ausrichten des linken seitlichen Expansion-Joint

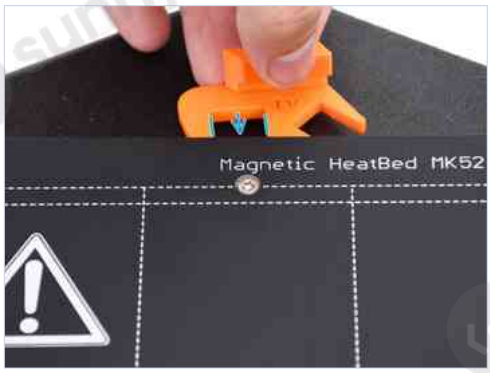
- Gehen Sie zur **linken Seite** des Heizbetts.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

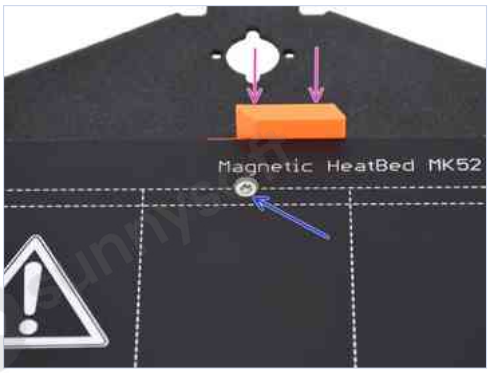
Schritt 115 – Ausrichten des hinteren linken Expansion-Joint

- Begeben Sie sich zur **hinteren linken Ecke**.
- Schieben Sie die **abgewinkelte** Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

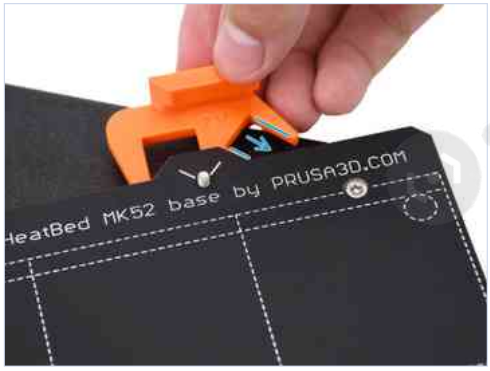
Schritt 116 – Ausrichten des mittleren hinteren Expansion-Joint

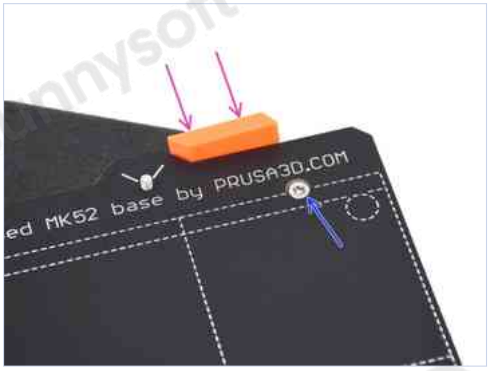




- Fahren Sie mit der **mittleren hinteren** Expansion-Joint fort.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

Schritt 117 – Ausrichten des hinteren rechten Expansion-Joint

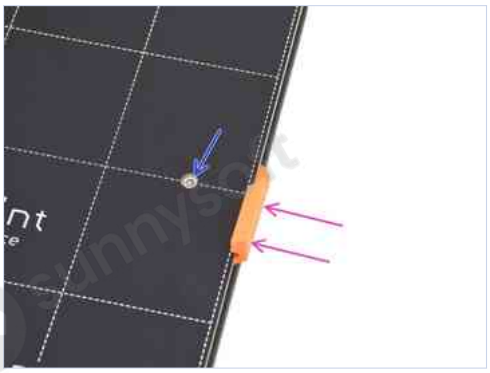




- Fahren Sie mit der **hinteren rechten Ecke** fort.
- Schieben Sie die **abgewinkelte** Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

Schritt 118 – Ausrichten des rechten seitlichen Expansion-Joint

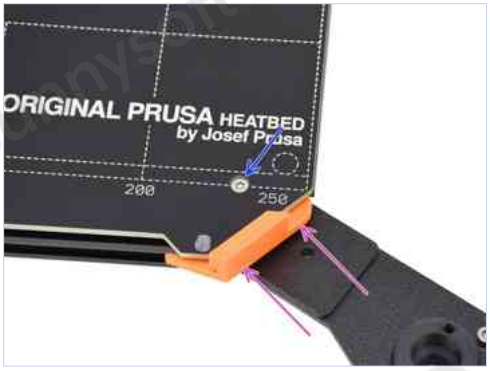




- Gehen Sie zur **rechten Seite** des Heizbetts.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

Schritt 119 – Ausrichten des vorderen rechten Expansion-Joint

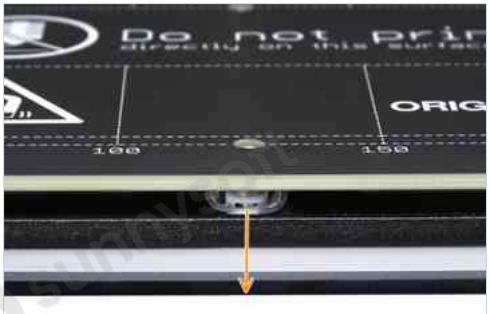




- Fahren Sie mit der **vorderen rechten Ecke** fort.
- Schieben Sie die gerade Gabel auf den Expansion-joint und drücken Sie den Expansion-joint-aligner gegen das Heizbett. Dadurch wird der Expansion-joint ausgerichtet.
- Drücken Sie den Aligner fest gegen den Rand des Heizbetts.
- Ziehen Sie die Schraube nur ganz leicht an.

Schritt 120 – Befestigen des Heizbetts

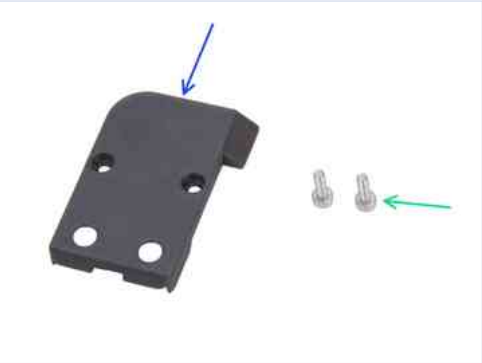


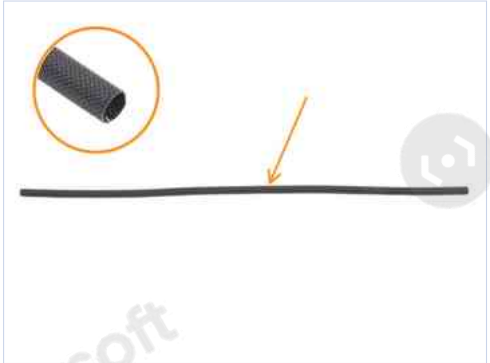


⚠ **WICHTIG: Das Heizbett muss in einer bestimmten Reihenfolge festgezogen werden. Wiederholen Sie die Abfolge mehrmals und achten Sie darauf, dass das letzte Anziehen nach frühestens zwei Runden erfolgt.**

- Nachdem Sie alle Schrauben angebracht haben, ziehen Sie sie in der folgenden Reihenfolge fest:
  - Mittlere Schraube
  - Erste vier Schrauben (Kanten)
  - Letzte vier Schrauben (Ecken)
- Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig, aber fest an.
- Vergewissern Sie sich noch einmal, dass sich der Expansion-joint nicht verdreht hat und dass die Nut vom Drucker weg zeigt.

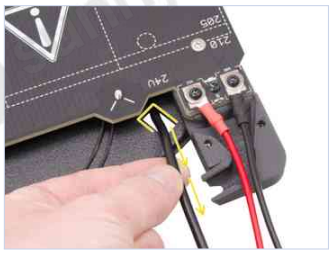
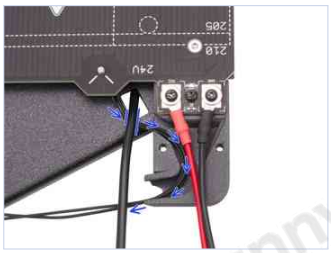
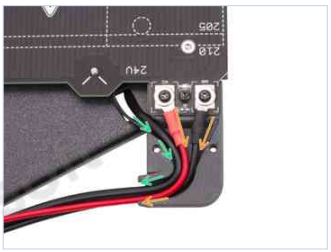
Schritt 121 – Abdecken der Kabel: Vorbereitung der Teile





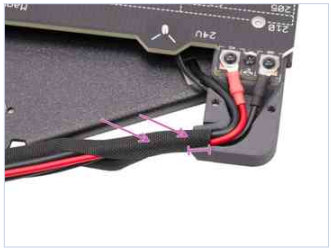
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x10 (2×)
- Textilhülse 520 × 8 mm (1×) *findet sich im Electronics & Chamber parts Paket*

Schritt 122 – Führen der Heizbettkabel

- Ziehen Sie das Kabel des RGB-LED-Streifens von unten durch den rechteckigen Ausschnitt nach oben.
- Führen Sie das Heizbett-Thermistorkabel unter das RGB-LED-Kabel und stecken Sie das Heizbett-Thermistorkabel in den Kabelkanal in der Kabelabdeckung.
- Führen Sie das Kabel der RGB-LED-Leiste durch den Kabelkanal.
- Führen Sie die Stromkabel des Heizbetts durch den Kabelkanal.

Schritt 123 – Abdecken der Heizbettkabel





- Fädeln Sie ca. 5 cm (2 Zoll) der Textilhülle auf das Heizbettkabelbündel und schieben Sie die Textilhülle 1 cm (0,39 Zoll) in den Kabelkanal.
- Setzen Sie den CORE-One-bed-cable-cover-top auf die Heizbettkabel auf.
- Stellen Sie sicher, dass die Textilhülle noch an ihrem Platz ist – innerhalb der Kabelabdeckung. **Ziehen Sie nicht an der Textilhülle**.
- Befestigen Sie die obere Abdeckung mit zwei M3x10-Schrauben.
- Wickeln Sie den Rest der Textilhülle um das Kabelbündel.

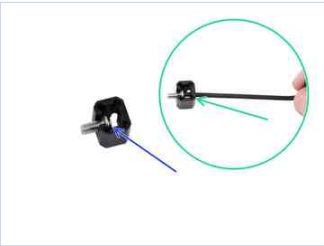
Schritt 124 – Düsenabstreifer-Baugruppe: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Düsenabstreifer (1×)
- M3nN Mutter (1×)
- Schraube M3x6r (1×)
- Schraube M3x10 (1×)
- Expansion-joint (1×)

Schritt 125 – Montage des Düsenabstreifers







- Führen Sie die M3x6r-Schraube mit dem Schraubenkopf voran in den Expansion-joint ein.
- Führen Sie einen 2,0-mm-Innensechskantschlüssel durch die Gewindebohrung ein, um an die Schraube zu gelangen.
- Befestigen Sie das Expansion-joint am Nozzle-wiper-holder und ziehen Sie die Schraube fest. Ziehen Sie diese nicht zu fest an.
- Stecken Sie die M3nN-Mutter in das vorgesehene Loch.

Schritt 126 – Montage des Düsenabstreifers






- Heben Sie die vordere rechte Ecke des Heizbetts vorsichtig an.
- Es wird empfohlen, die Ecke von unten mit einer weichen Unterlage abzustützen, damit sie angehoben bleibt.
  - ⓘ Tipp: Legen Sie ein Stück Schaumstoffpolster aus der Verpackung unter die Ecke.
- Schieben Sie die Düsenabstreifer-Baugruppe gegen das Heizbett.
- Setzen Sie die M3x10-Schraube von der Unterseite des Z-Schlittens ein und ziehen Sie sie fest an.

Schritt 127 – Das Wischergummi festkleben






- Ziehen Sie die Schutzfolie vom Düsenabstreifer-Pad ab.
  - ⓘ Das Pad ist unter der Schutzschicht selbstklebend. **Vermeiden Sie es, die Klebefläche zu berühren.**
- Setzen Sie das Wischpad des Düsenabstreifers in die entsprechende Aussparung der Düsenwischerbaugruppe ein.
  - 📌 Bitte beachten Sie, dass das Pad **abgerundete Ecken** auf einer Seite aufweist. Passen Sie diese an die Form der Aussparung an.
- Fahren Sie mehrmals mit dem Finger über die gesamte Oberfläche des Düsenabstreifer-Pads, um sicherzustellen, dass es gleichmäßig haftet und vollständig sitzt.

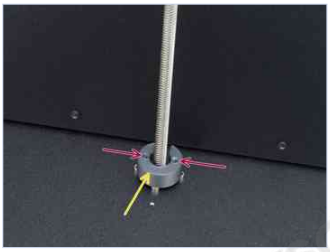
Schritt 128 – Anbringen des Heizbettes: Vorbereitung der Teile

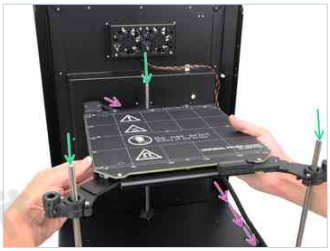


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Trapezmutter (3×)
  - ⓘ *Zwei Trapezmuttern sind im Motorenset-Paket enthalten und eine Mutter finden Sie im Electronics & Chamber parts Paket.*
- Schraube M3x18 (6×) *finden Sie im Paket Fasteners 1/3*

Schritt 129 – Anbringen der Heizbett-Baugruppe



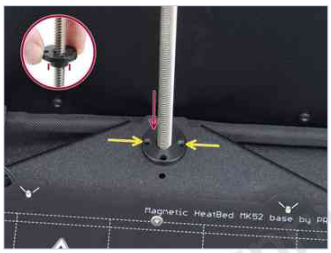


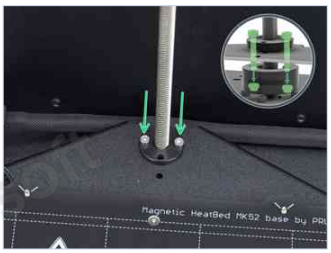


- Nehmen Sie die Rück- und Bodeneinheit und richten Sie die Vorderseite zu sich aus.
- Setzen Sie den CORE-One-bed-spacer-rear auf die Schraubenköpfe des hinteren Motors und stellen Sie sicher, dass er an seinem Platz bleibt.
  - ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung des Teils und der Löcher wie abgebildet. Die Löcher müssen parallel zu den Schraubenköpfen des Motors liegen.**
- Fädeln Sie das Heizbett vorsichtig auf die Gewindestangen der Z-Motoren und legen Sie es dann **vorsichtig** auf die Basis. **Achten Sie darauf, dass sich der Abstandshalter unten nicht verschiebt.**
  - ⚠ **Vergewissern Sie sich, dass das Heizbettkabel den Abstandshalter nicht berührt und halten Sie es vom Motor fern.**
- Das Heizbettkabel muss **unter dem Heizbett** und **hinter dem hinteren Motor** verlaufen.

Schritt 130 – Montage der Heizbett-Baugruppe: hinterer Motor







- Vergewissern Sie sich, dass die Heizbett-Baugruppe richtig eingesetzt ist – alle Gewindestangen führen durch die richtigen Löcher.
- Vergewissern Sie sich, dass das Heizbett-Kabelbündel (Textilmanschette) richtig verläuft – **es muss unter der Heizbett-Baugruppe** und **hinter der Gewindestange** des hinteren Motors verlaufen.
- Schrauben Sie die Trapezmutter von Hand auf den hinteren Z-Motor. Schrauben Sie die Mutter ganz nach unten, bis sie im Heatbed-carriage sitzt.
  - ⚠ **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Teils. Der hervorstehende Teil muss nach unten zeigen.**
- Richten Sie die Löcher in der Trapezmutter, dem Carriage und dem Bed-spacer-rear aus.
  - ⓘ Es spielt keine Rolle, welche Löcher Sie in der Trapezmutter verwenden.
  - ⓘ Tipp: Sie können einen 1,5-mm-Innensechskantschlüssel durch die Löcher in allen Teilen stecken, um sie auszurichten.
- Befestigen Sie Trapezmutter, Heatbed-carriage und Bed-spacer-rear mit zwei M3x18 Schrauben.

Schritt 131 – Montage der Heizbett-Baugruppe: Frontmotor links



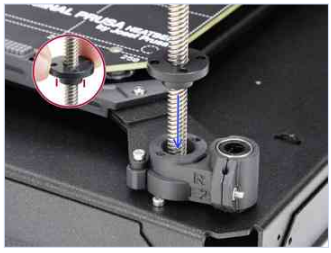


- Schrauben Sie die Trapezmutter von Hand auf den **linken** Z-Motor. Schrauben Sie die Mutter ganz nach unten, bis sie in dem Kunststoffteil sitzt.

  ⚠ **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Teils. Der hervorstehende Teil muss nach unten zeigen.**
- Richten Sie die Löcher in der Trapezmutter auf die Löcher im Kunststoffteil aus. Sie können jedes der beiden Lochpaare verwenden.
- Befestigen Sie alle Teile mit zwei M3x18 Schrauben zusammen.

ⓘ Sobald die Schrauben angezogen sind, lösen Sie sie um eine Vierteldrehung, um etwas Spielraum zu haben.

Schritt 132 – Montage der Heizbett-Baugruppe: Frontmotor rechts

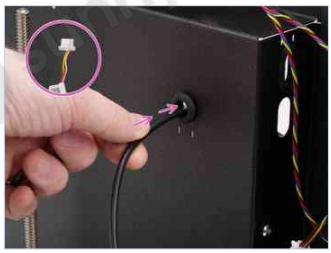
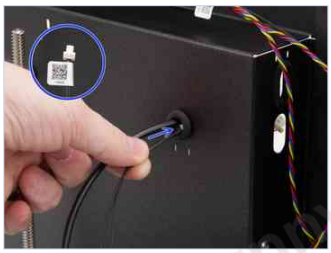
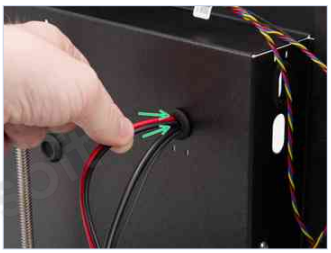




- Schrauben Sie die Trapezmutter von Hand auf den **rechten** Z-Motor. Schrauben Sie die Mutter ganz nach unten, bis sie in dem Kunststoffteil sitzt.

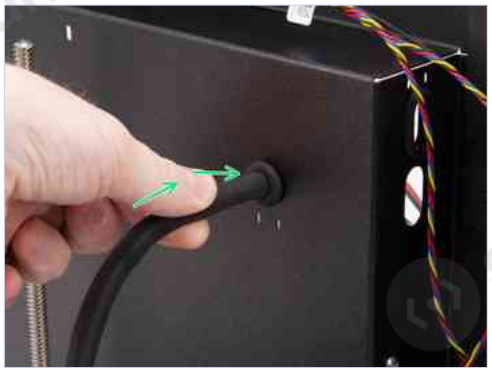
  ⚠ **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Teils. Der hervorstehende Teil muss nach unten zeigen.**
- Richten Sie die Löcher in der Trapezmutter auf die Löcher im Kunststoffteil aus. Sie können jedes der beiden Lochpaare verwenden.
- Befestigen Sie alle Teile mit zwei M3x18 Schrauben zusammen.

Schritt 133 – Anbringen der Heizbettkabel I.

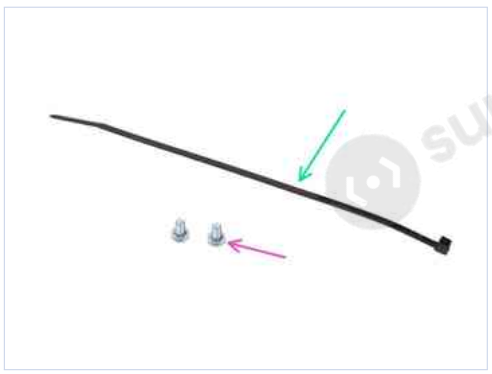
- Suchen Sie die Durchführungsöffnung oben rechts an der hinteren Baugruppe und führen Sie die Heizbettkabel in der folgenden Reihenfolge durch:
  - Führen Sie das Kabel des RGB-LED-Streifens zuerst durch das Loch.
  - Führen Sie das Thermistorkabel durch das Loch.
  - Stecken Sie schließlich beide Stromkabel in das Loch.

Schritt 134 – Anbringen der Heizbettkabel II.



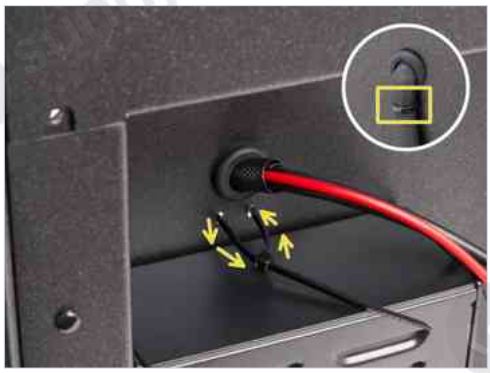

- Schieben Sie die Heizbettkabel und den Textilschlauch durch die Tüllenöffnung.
  - Nicht mehr als 1 cm (0,39 Zoll) der Textilhülle sollte auf der Rückseite überstehen.

Schritt 135 – Befestigen der Heizbettkabel: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
  - Kabelbinder (1×)
  - Netzanschluss-Schraube 6-32 (2×)

Schritt 136 – Befestigen der Textilhülle





- Führen Sie den Kabelbinder durch die beiden Löcher unter den Heizbettkabeln und machen Sie eine Schlaufe um das Heizbettkabelbündel (Textilschlauch) auf der Innenseite.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest an und schneiden Sie den Überschuss ab.

Schritt 137 – Führen der Kabel der Heizbett-Baugruppe

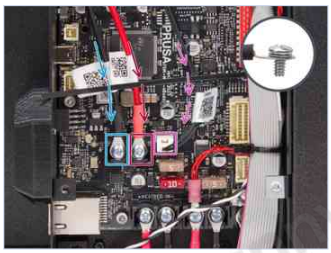






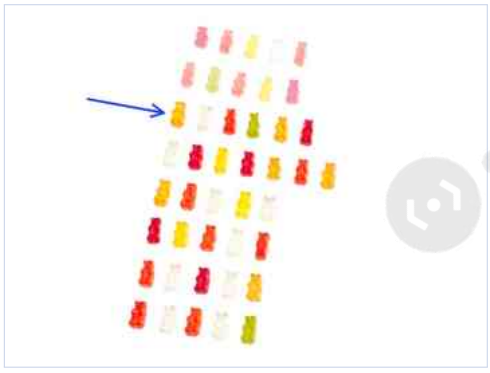
- Führen Sie das Kabel des RGB-LED-Streifens durch das linke Loch in der xBuddy-Box und schließen Sie es an den Anschluss der xBuddy-Erweiterungsplatine mit der Bezeichnung „RGBW LED“ an.
  - Schließen Sie es an den ersten Anschluss von rechts auf der xBuddy-Erweiterungsplatine an.
- Führen Sie die Stromkabel des Heizbetts zusammen mit dem Thermistor durch das linke Loch. Lassen Sie die Kabel erst einmal frei hängen.

Schritt 138 – Anschließen der Stromkabel des Heizbetts


- Achten Sie darauf, dass keines der Heizbettkabel über die Kabelbinder läuft – sie müssen darunter geführt werden.
- Schließen Sie das **schwarze** Stromkabel mit der 6/32"-Klemmschraube an den **linken** Anschluss der xBuddy-Platine an. Ziehen Sie sie fest an.
- Verbinden Sie das **rote** Stromkabel mit der 6/32"-Klemmschraube mit dem **rechten** Klemmenanschluss. Ziehen Sie sie fest an.
- Stecken Sie den Stecker des Heizbett-Thermistors in den Anschluss neben den Stromklemmen.

Schritt 139 – Haribo-Zeit!



- Zeit für einen weiteren schnellen Energieschub!
- Essen Sie die dritte Reihe.
  - Mit einem zusätzlichen Leckerbissen. Sie haben es verdient!

Schritt 140 – Abgeschlossen

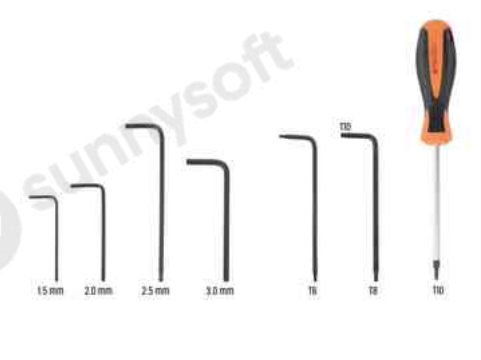



- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben soeben das Heizbett zusammengebaut und installiert.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

5. CoreXY Montage

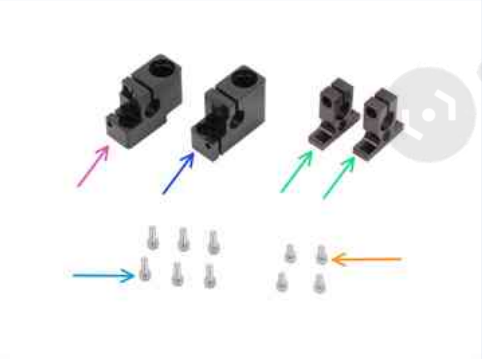
Schritt 141 – Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel





- **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**
- Spitzzange
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- T10 Torx-Schlüssel / T10 Torx-Schraubendreher

Schritt 142 – Stangenhalter: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Rod-holder-left (1×) *enthalten im CORE XY parts + hinges + HB set Paket*
- Rod-holder-right (1×) *enthalten im CORE XY parts + hinges + HB set Paket*
- Rod-holder-rear (2×) *enthalten im CORE XY parts + hinges + HB set Paket*
- Schraube M3x10 (6×)
- Schraube M3x6 (4×)
- CoreXY-plate (1×) *gefunden in der Packung Metallteile 1/3*

Schritt 143 – Zusammenbau der Stangenhalterungen





- Setzen Sie zwei M3x10-Schrauben in den Rod-holder-left und zwei in den Rod-holder-right ein.
  - **Ziehen Sie sie nicht vollständig an,** ein paar Umdrehungen reichen vorerst aus.
- Setzen Sie eine M3x10-Schraube in jeden Rod-holder-rear ein. Führen Sie die Schraube von der **Seite mit dem Schraubenkopfloch** ein.
  - **Ziehen Sie sie nicht vollständig an,** ein paar Umdrehungen reichen vorerst aus.

Schritt 144 – Vorbereitung der vorderen Stangenhalter





- Platzieren Sie die CoreXY-plate wie abgebildet – die **gebogenen Teile der Platte müssen nach oben zeigen**.
- Teilen Sie den Rod-holder-left und den Rod-holder-right in die Seiten der Vorderseite:
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass Sie das richtige Teil für die richtige Seite vorbereiten. Verwenden Sie die Fasen an beiden Teilen als Referenz für die Ausrichtung.**
  - **Rod-holder-left**
  - **Rod-holder-right**

Schritt 145 – Anbringen der vorderen Stangenhalterung



- Platzieren Sie den Rod-holder-left in der linken vorderen Ecke auf den entsprechenden Gewindebohrungen.
- Sichern Sie ihn mit zwei Schrauben M3x6.
- Platzieren Sie den Rod-holder-right an der rechten vorderen Ecke an den entsprechenden Gewindebohrungen.
- Sichern Sie ihn mit zwei Schrauben M3x6.

Schritt 146 – XY-carriage: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Linear-holder-left (1×) *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
- Linear-holder-right (1×) *findet sich in der Verpackung der Metallteile 1/3*
- XY-carriage (2×) *im Paket „Printed parts" enthalten*
- LM10LUU Linearlager (2×) *enthalten im CORE XY parts + hinges + HB set Paket*
- GT2-20 Riemenscheibe (4×) *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x8rT schwarz (8×) *aus dem Paket Fasteners 3/3*
- Schraube M3x18 (10×)

Schritt 147 – Zusammenbau der XY-carriages

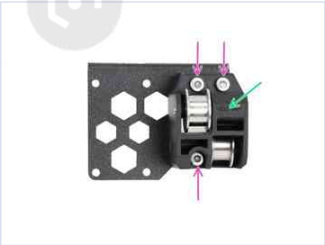




- Nehmen Sie einen der XY-carriage und richten Sie ihn wie abgebildet aus. Verwenden Sie die abgeschrägte Seite als Orientierungshilfe.
- Setzen Sie die Idler-Riemenscheibe GT2-20 in den XY-carriage ein.
- Schieben Sie eine M3x18-Schraube durch die Riemenscheibe und ziehen Sie sie vollständig fest.
- Drehen Sie das Teil um.
- Setzen Sie eine andere Idler-Riemenscheibe GT2-20 in den XY-carriage ein.
- Sichern Sie sie mit der M3x18-Schraube. Ziehen Sie sie vollständig fest.
- **Wiederholen Sie den Vorgang mit dem zweiten XY-carriage.**

Schritt 148 – Zusammenbau des Linear-Halters links







- Bereiten Sie den Linear-holder-**left** vor und positionieren Sie ihn wie auf dem Bild.
- Befestigen Sie einen der XY-carriages am Linear-holder.
- Befestigen Sie ihn mit drei M3x18-Schrauben am Linear-holder.
- Drehen Sie den Linear-holder um.
- Bringen Sie das Linearlager LM10LUU von der Seite des XY-carriages am Halter an und befestigen Sie es mit vier M3x8rT-Schrauben.

Schritt 149 – Zusammenbau des Linear-Halters rechts

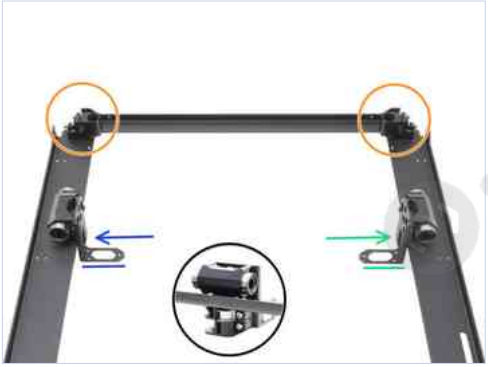






- Bereiten Sie den Linear-holder-**right** vor und positionieren Sie ihn wie auf dem Bild.
- Befestigen Sie einen der XY-carriages am Linear-holder.
- Befestigen Sie ihn mit drei M3x18-Schrauben am Linear-holder.
- Drehen Sie den Linear-holder um.
- Bringen Sie das Linearlager LM10LUU von der Seite des XY-carriages am Halter an und befestigen Sie es mit vier M3x8rT-Schrauben.

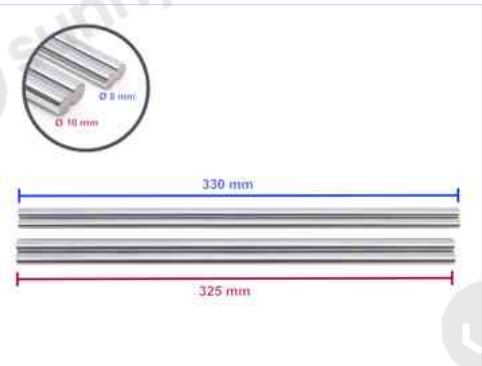
Schritt 150 – Anbringen der Linear-holder-Baugruppen



- Positionieren Sie die CoreXY-plate wie in der Abbildung gezeigt und achten Sie darauf, dass die vorderen Stangenhalter nach oben zeigen.
- Heben Sie die CoreXY-plate leicht an und befestigen Sie den Linear-holder der Baugruppen locker von der Innenseite der Platte aus.
  - **Linear-holder-left**
  - **Linear-holder-right**

ⓘ Die Linear-holder sitzen jetzt nur noch lose auf.

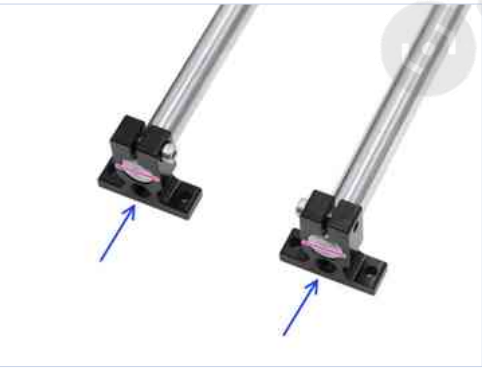
Schritt 151 – Glatte Stangen INFO





- **In der Packung befinden sich zwei verschiedene Arten glatter Stangen**. Vergleichen Sie diese sorgfältig mit dem Bild und bereiten Sie die richtigen vor.
  - ⓘ Glatte Stangen sind in der Box Stangen enthalten.
  - Glatte Stange 330 × 8 mm (2×)
  - Glatte Führungsstange 325 × 10 mm (2×) **erforderlich für die folgenden Schritte**
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x6 (4×)

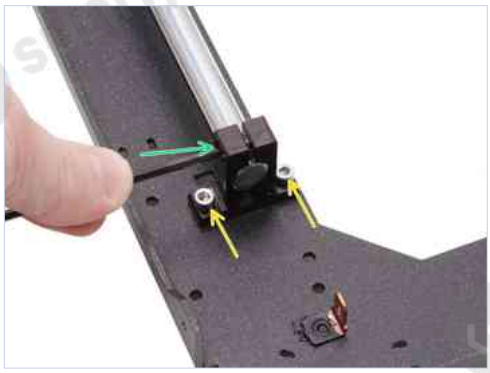
Schritt 152 – Montage der glatten Stangen

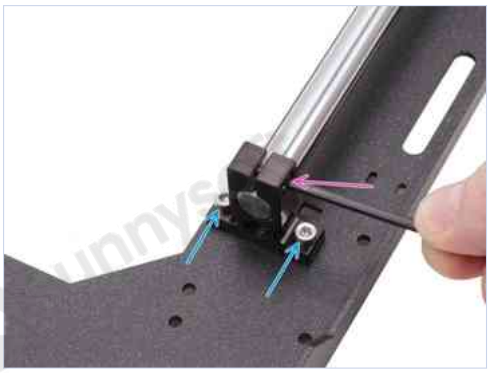




- Schieben Sie beide hinteren Rod-Holder auf beide glatten 10-mm-Stangen.
- Richten Sie die Enden der Stangen an den Haltern aus.
- Schieben Sie beide glatten 10-mm-Stangen durch das LM10LUU-Lager zu den vorderen Stangenhaltern.
  - Vergewissern Sie sich, dass die Schrauben an den hinteren Stangenhaltern aus dem Rahmen heraus zeigen.
- Richten Sie die Vorderseite der glatten 10-mm-Stangen an den vorderen Stangenhaltern aus.

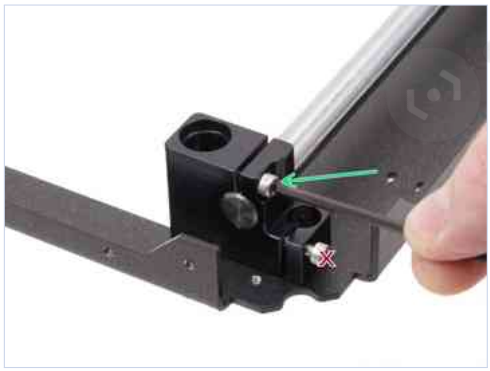
Schritt 153 – Befestigen der hinteren Stangenhalter





- Richten Sie den linken hinteren Stangenhalter an den Gewindebohrungen in der Platte aus.
- Befestigen Sie ihn mit zwei M3x6-Schrauben.
- Ziehen Sie die Schraube im Rod-holder fest an.
- Richten Sie den rechten hinteren Stangenhalter an den Gewindebohrungen in der Platte aus.
- Befestigen Sie ihn mit zwei M3x6-Schrauben.
- Ziehen Sie die Schraube im Rod-holder fest an.

Schritt 154 – Befestigen der vorderen Stangenhalter





- Konzentrieren Sie sich auf den vorderen linken Halter (aktuell rechts) und fixieren Sie die Stange, indem Sie die Schraube im Halter festziehen.

  ⚠ **Ziehen Sie die untere Schraube nicht fest.**
- Konzentrieren Sie sich auf den vorderen rechten Halter (aktuell links) und fixieren Sie die Stange, indem Sie die Schraube im Halter festziehen.

  ⚠ **Ziehen Sie die untere Schraube nicht fest.**

Schritt 155 – Motorhalterungen: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- XY-motor-mount-left (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- XY-motor-mount-right (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Assembly-multi-tool (1×) *wie bereits verwendet*
- Schraube M3x30 (2×)
- Schraube M3x18 (2×)
- Abstandhalter 3,2/6x2 mm (2×) *aus dem Beutel Small parts & fasteners im Karton Electronics & Fasteners*
- M3nS Mutter (1×)
- ⓘ Die Liste geht im nächsten Schritt weiter …

Schritt 156 – Motorhalterungen: Vorbereitung der Teile



- GT2-20 Riemenscheibe (6×) *aus dem Paket Electronics & Fasteners*

Schritt 157 – Zusammenbau des XY-motor-mount-right I.





- Setzen Sie eine Riemenscheibe in die untere Position im Assembly-multi-tool ein.
- Stecken Sie den Abstandshalter 3,2 auf die Riemenscheibe.
- Setzen Sie die zweite Riemenscheibe in das Assembly-multi-tool ein.
- Setzen Sie die gesamte Baugruppe wie abgebildet in den XY-motor-mount-right ein. Beachten Sie die abgeschrägte Ecke.

Schritt 158 – Zusammenbau des XY-motor-mount-right II.







- Richten Sie die Löcher in beiden Teilen aus und setzen Sie die M3x30-Schraube ein. Ziehen Sie die Schraube langsam und vorsichtig an.
  - ⓘ Das Kunststoffteil hat kein vorgeschnittenes Gewinde, so dass die Schraube dieses beim Anziehen erzeugt. Ein leichter Widerstand ist zu erwarten.
- **Hören Sie auf, die Schraube anzuziehen, sobald der Schraubenkopf M3x30 die XY-motor-mount erreicht.** Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an!
- Entfernen Sie das Assembly-multi-tool.
- Setzen Sie eine weitere Riemenscheibe in die XY-motor-mount-right ein.
- Sichern Sie sie mit der Schraube M3x18. Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an.
- Setzen Sie die M3nS-Mutter in die XY-motor-mount-right ein.

Schritt 159 – Zusammenbau des XY-motor-mount-left I.





- Setzen Sie eine Riemenscheibe in die untere Position im Assembly-multi-tool ein.
- Stecken Sie den Abstandshalter 3,2 auf die Riemenscheibe.
- Setzen Sie die zweite Riemenscheibe in das Assembly-multi-tool ein.
- Setzen Sie die gesamte Baugruppe in den XY-motor-mount-left ein.
  - Positionieren Sie das Teil wie in der Abbildung gezeigt. Beachten Sie die Abschrägung neben dem Schraubenloch.

Schritt 160 – Zusammenbau des XY-motor-mount-left II.

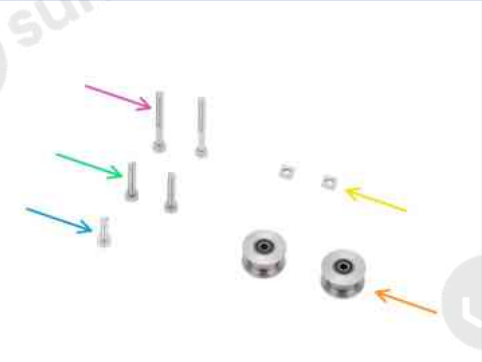






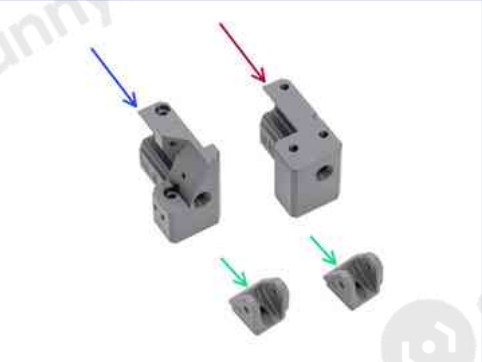
- Richten Sie die Löcher in beiden Teilen aus und setzen Sie die M3x30-Schraube ein. Ziehen Sie die Schraube langsam und vorsichtig an.
  - ⓘ Das Kunststoffteil hat kein vorgeschnittenes Gewinde, so dass die Schraube dieses beim Anziehen erzeugt. Ein leichter Widerstand ist zu erwarten.
- **Hören Sie auf, die Schraube anzuziehen, sobald der Schraubenkopf M3x30 die XY-motor-mount erreicht.** Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an!
- Entfernen Sie das Assembly-multi-tool.
- Fügen Sie eine weitere Riemenscheibe in das Teil ein.
- Sichern Sie sie mit der Schraube M3x18. Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an.

Schritt 161 – Riemenspanner: Vorbereitung der Teile I.



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- GT2-20 Idler pulley (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Schraube M3x30 (2×)
- Schraube M3x18 (2×)
- Schraube M3x12 (1×)
- M3nS Mutter (2×)
- Die Liste geht im nächsten Schritt weiter …

Schritt 162 – Riemenspanner: Vorbereitung der Teile II.



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Belt-tensioner-left (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Belt-tensioner-right (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*

Schritt 163 – Vorbereiten der Spann-Riemenscheiben



- Setzen Sie eine M3nS-Mutter in jeden Belt-tensioner-pulley ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Muttern richtig in die Teile eingesetzt sind. Die Löcher in den Muttern und den Teilen müssen **aufeinander ausgerichtet sein**.
- **Halten Sie beide Teile in dieser Position.**

Schritt 164 – Zusammenbau des Riemenspanners links I.





- Tragen Sie eine kleine Menge Prusa-Schmiermittel auf die Spitze der beiden M3x30-Schrauben auf.
- Verteilen Sie das Schmiermittel gleichmäßig auf dem gesamten Gewinde.
  - ⓘ Tipp: Verwenden Sie die Spitze eines Kabelbinders, um das Schmiermittel zu verteilen.
- Schieben Sie den Belt-tensioner-**left** auf den Belt-tensioner-pulley.
  - **Stellen Sie sicher, dass die Teile richtig ausgerichtet sind**, wie abgebildet.
- Führen Sie die Schraube M3x30 durch den Belt-tensioner-left in den Belt-tensioner-pulley ein. **Ziehen Sie sie nicht vollständig an!**
  3–4 Umdrehungen sind ausreichend.

Schritt 165 – Zusammenbau des Riemenspanners links II.




- Setzen Sie die GT2-20 Idler-Riemenscheibe in den Belt-tensioner-pulley ein.
- Befestigen Sie ihn mit der M3x18-Schraube.
  - ⓘ Das Kunststoffteil hat kein vorgeschnittenes Gewinde, so dass die Schraube dieses beim Anziehen erzeugt. Ein leichter Widerstand ist zu erwarten.
- Setzen Sie die M3x12-Schraube in den Belt-tensioner-left ein. Ziehen Sie sie leicht an – fünf Umdrehungen reichen aus. Sie darf auf der anderen Seite nicht herausragen.
  - ⓘ Hinweis: Diese Schraube, die als Spannschraube bezeichnet wird, wird später zur Einstellung des Türsensors verwendet.

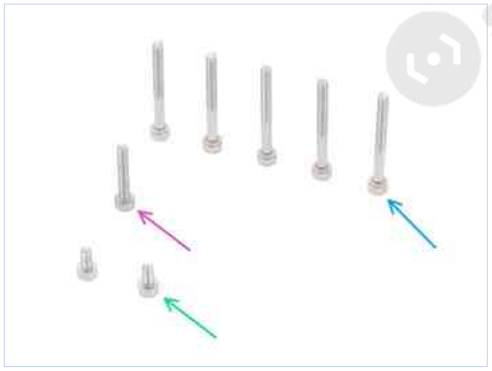
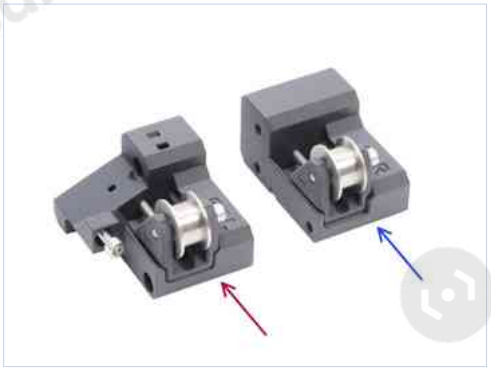
Schritt 166 – Zusammenbau des Riemenspanners rechts





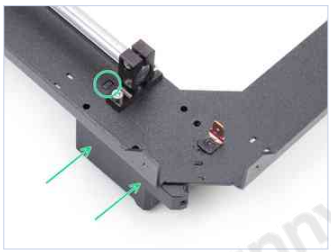
- Schieben Sie den Belt-tensioner-**right** auf den Belt-tensioner-pulley.
  - **Stellen Sie sicher, dass die Teile richtig ausgerichtet sind**, wie abgebildet.
- Führen Sie die Schraube M3x30 durch den Belt-tensioner-right in den Belt-tensioner-pulley ein. **Ziehen Sie sie nicht vollständig an!** 3–4 Umdrehungen sind ausreichend.
- Setzen Sie die GT2-20 Idler-Riemenscheibe in den Belt-tensioner-pulley-right ein.
- Befestigen Sie ihn mit der M3x18-Schraube.
  - ⓘ Das Kunststoffteil hat kein vorgeschnittenes Gewinde, so dass die Schraube dieses beim Anziehen erzeugt. Ein leichter Widerstand ist zu erwarten.

Schritt 167 – Einbau der Riemenspanner: Vorbereitung der Teile

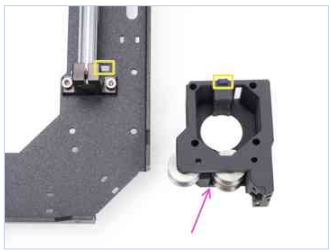
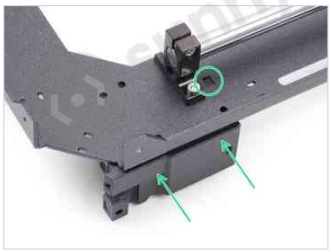
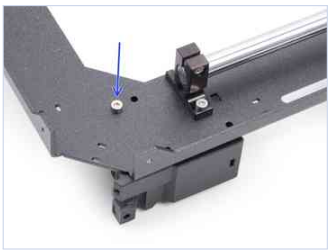
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x30 (5×)
- Schraube M3x18 (1×)
- Schraube M3x6 (2×)
- Riemenspanner links Baugruppe (1×) *Sie haben es bereits zusammengebaut*
- Riemenspanner rechts Baugruppe (1×) *Sie haben es bereits zusammengebaut*

Schritt 168 – Installieren der Motor-mount-left


- Lokalisieren Sie die Ecke der CoreXY-plate, an der sich der Faston-Anschluss befindet. Er befindet sich auf der Unterseite der Baugruppe.
- Positionieren Sie die Motor-mount-**left** auf der CoreXY-plate wie in der Abbildung gezeigt.
- Beachten Sie den rechteckigen Vorsprung auf der Motor-mount-left und den rechteckigen Ausschnitt auf der CoreXY-plate.
- Schieben Sie den Motor-mount-left unter die CoreXY-plate und achten Sie darauf, dass der rechteckige Vorsprung in die Aussparung passt.
- Richten Sie die Löcher in beiden Teilen aus und befestigen Sie sie mit einer M3x6-Schraube in dem dafür vorgesehenen Loch.

Schritt 169 – Installieren der Motor-mount-right

- Positionieren Sie die Motor-mount-**right** auf der CoreXY-plate wie in der Abbildung gezeigt.
- Beachten Sie den rechteckigen Vorsprung auf der Motor-mount-right und den rechteckigen Ausschnitt auf der CoreXY-plate.
- Schieben Sie den Motor-mount-right unter die CoreXY-plate und achten Sie darauf, dass der rechteckige Vorsprung in die Aussparung passt.
- Richten Sie die Löcher in beiden Teilen aus und befestigen Sie sie mit einer M3x6-Schraube in dem dafür vorgesehenen Loch.

Schritt 170 – Installieren des Belt-tensioner-left





- Drehen Sie die CoreXY-Baugruppe auf den Kopf, so dass die gebogenen Teile nach unten zeigen. Konzentrieren Sie sich auf die vordere linke Ecke der Baugruppe.
- Platzieren Sie die Baugruppe Riemenspanner **(links)** in der vorderen linken Ecke der CoreXY-plate. Richten Sie sie an den vorderen und inneren Seitenkanten aus.
  - Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
- Befestigen Sie das Teil mit zwei M3x30-Schrauben.
- Setzen Sie eine M3x18-Schraube ein und ziehen Sie sie fest.

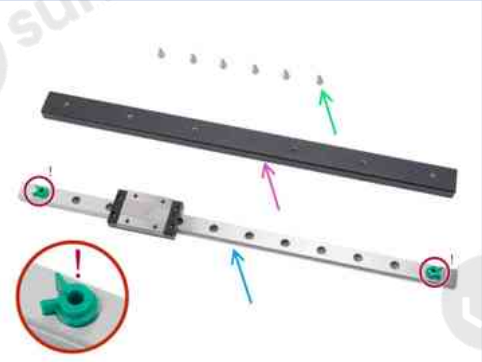
Schritt 171 – Installieren des Belt-tensioner-right





- Legen Sie die Baugruppe Riemenspanner-**rechts** in die vordere rechte Ecke. Richten Sie sie an den vorderen und inneren Seitenkanten aus.
  - Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
- Befestigen Sie das Teil mit drei M3x30-Schrauben.

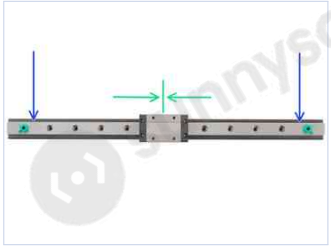
Schritt 172 – Linearschiene: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x6 (6×)
- Träger für Linearschiene (1×) *im Paket „Metal parts 3/3“*
- Linearschiene (1×) *findet sich im Electronics & Chamber parts Paket*
  - ⚠ **Entfernen Sie unter keinen Umständen die Sicherungsstifte gegen Herausfallen. Warten Sie auf die Aufforderung in der Anleitung.**
- Ein Stück Stoff oder ein Papiertuch *um das konservierende Schmiermittel von der Linearführung abzuwischen.*

Schritt 173 – Anbringen der Linearschiene



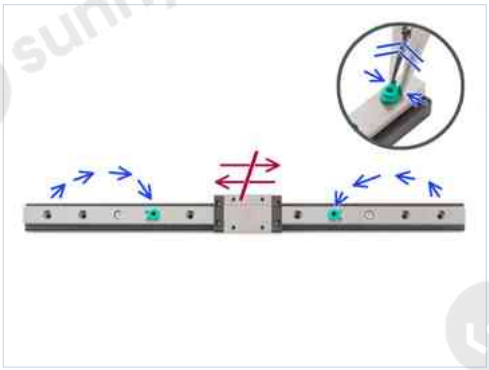




⚠ **Entfernen Sie unter keinen Umständen die Sicherungsstifte gegen Herausfallen. Warten Sie auf die Aufforderung in der Anleitung.**

- Wischen Sie das konservierende Schmiermittel sofort nach der Entnahme der Linearführung aus der Verpackung mit einem Papiertuch ab.
- Bringen Sie die Linearschiene am Linearschienenträger an und richten Sie die Löcher in beiden Teilen aus.
- Bewegen Sie den Linearschlitten ungefähr in die Mitte der Schiene.
- Setzen Sie zwei M3x6-Schrauben in die dritten Löcher von beiden Enden ein und ziehen Sie sie leicht an.

Schritt 174 – Befestigen der Linearschiene





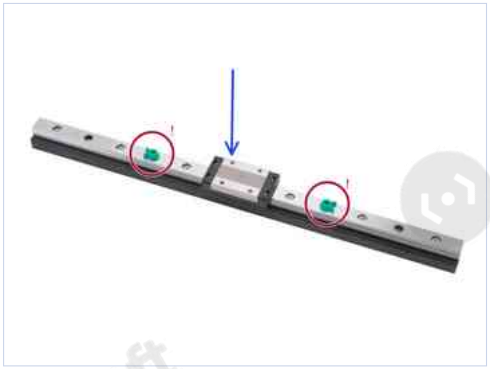
⚠ **Bewegen Sie den Linearschlitten in diesem Schritt auf keinen Fall.**

- Setzen Sie die Sicherungsstifte von den Enden in die vierten Löcher von den Enden der Linearschiene um.
  - Drücken Sie den Sicherungsstift mit einer Spitzzange vorsichtig zusammen und ziehen Sie ihn heraus.
- Führen Sie zwei M3x6-Schrauben in die fünften Löcher von den Enden der Schiene aus ein. **Ziehen Sie sie nur leicht an.**
- Setzen Sie zwei M3x6-Schrauben in die ersten Löcher in der Schiene ein. **Ziehen Sie sie nur leicht an.**

⚠ **Entfernen Sie die Sicherungsstifte nicht von der Schiene.**

Schritt 175 – Installieren der Linearschiene: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x8rT (6×)

  ⓘ Der Bausatz enthält sowohl M3x8rT als auch M3x8-Schrauben. Stellen Sie sicher, dass Sie die richtigen Schrauben vorbereitet haben.
- Linearschienenbaugruppe (1×) *Sie haben sie zuvor zusammengebaut*

  ⚠ **Entfernen Sie nicht die Sicherungsstifte.**

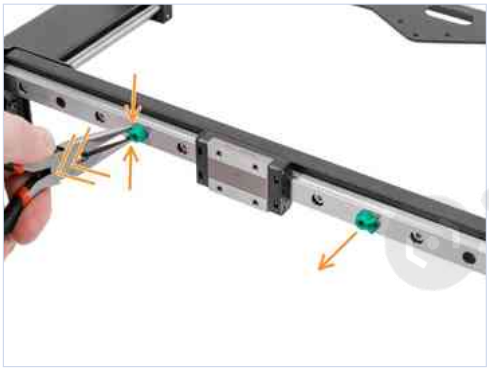
Schritt 176 – Montage der Linearschieneneinheit





- Positionieren Sie die Baugruppe so, dass die Motorhalterungen zu Ihnen zeigen.
- Verschieben Sie beide Linear-holder ungefähr in die Mitte der Y-Achse.
- Bringen Sie die Linearschienenbaugruppe von der Vorderseite der Baugruppe aus an den Haltern an.
- Befestigen Sie sie mit drei M3x8rT-Schrauben von der Rückseite aus auf der linken und rechten Seite.

Schritt 177 – Linearschiene: Entfernen der Sicherheitsstifte



- Drücken Sie die beiden Sicherheitsstifte vorsichtig mit einer Spitzzange zusammen und ziehen Sie sie aus der Linearschiene heraus.
- ⓘ Sie können die Sicherheitsstifte entsorgen, da sie nicht mehr benötigt werden.

Schritt 178 – Bed-stop: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Bed-stop-rear (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- M3nS Mutter (3×)
- Schraube M3x8rT (3×)

Schritt 179 – Zusammenbau des Bed-stop





- Setzen Sie zwei M3nS-Muttern von einer Seite in den Bed-stop ein.
- Setzen Sie eine M3nS-Mutter von der anderen Seite in den Bed-stop ein.

Schritt 180 – Anbringen des Bed-stop







- Positionieren Sie die CoreXY-Baugruppe wie abgebildet, wobei die Motorhalterungen nach oben zeigen müssen.
- Konzentrieren Sie sich auf die dreieckige Ausbuchtung auf dem Metallteil.
- Stecken Sie den Bed-stop-rear **unter** den Vorsprung an der Rückseite der CoreXY-plate.
  - Richten Sie alle drei Löcher in beiden Teilen aus.
- Befestigen Sie beide Teile mit drei Schrauben M3x8rT.
  - ⓘ Die obere Schraube wird in Kunststoff ohne vorgeschnittenes Gewinde eingeschraubt. Sie schneidet das Gewinde, wenn sie angezogen wird. Ein leichter Widerstand ist zu erwarten.

Schritt 181 – X&Y-Motoren: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Y-Achsen-Motor (1×) *im Motorenpaket*
- X-Achsen-Motor (1×) *im Motorenpaket*
- ⓘ Beachten Sie, dass die Motoren zur Unterscheidung als X- und Y-Achse gekennzeichnet sind. Wir werden diese Kennzeichnung beibehalten.
- Pulley T21-1.5GT (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Pulley-offset-tool (1×)

Schritt 182 – Einbau der X-Achsen-Riemenscheibe





- Bereiten Sie den Motor der **X-Achse** vor.
- Beachten Sie, dass die Motorwelle eine flache Stelle aufweist.
- ⚠ **Schieben Sie die Riemenscheibe auf und achten Sie auf die RICHTIGE Ausrichtung.**
  - Drehen Sie die Motorwelle so, dass der flache Teil zu Ihnen zeigt.
- Stellen Sie mit der Seite des Pulley-offset-tool, die mit „X“ markiert ist, einen Spalt zwischen der Riemenscheibe und dem Motor ein.
- Schieben Sie die Riemenscheibe gegen das Werkzeug und ziehen Sie die Schraube fest gegen den flachen Teil auf der Welle an.
- Drehen Sie die Riemenscheibe und ziehen Sie die zweite Madenschraube fest an.
- ⚠ **Überprüfen Sie die Ausrichtung der Riemenscheibe. Die Zahnseite der Riemenscheibe muss sich auf der Motorseite befinden.**

Schritt 183 – Installieren der Y-Achsen-Riemenscheibe





- Bereiten Sie den Motor der **Y-Achse** vor.
- **Beachten Sie die flache Seite an der Motorwelle. Drehen Sie die Motorwelle so, dass die flache Seite zu Ihnen zeigt.**
- ⚠ **Schieben Sie die Riemenscheibe auf und achten Sie auf die RICHTIGE Ausrichtung. Die Riemenscheibe der Y-Achse hat eine andere Ausrichtung als die der X-Achse. Stellen Sie sicher, dass die Zähne der Riemenscheibe vom Motor weg zeigen. Verwenden Sie den breiteren Haken des Montagewerkzeugs.**
- Legen Sie mit der Seite des Pulley-offset-tool, die mit „Y“ markiert ist, den dickeren, gebogenen Teil zwischen die Riemenscheibe und den Motor.
- Schieben Sie die Riemenscheibe gegen das Werkzeug und ziehen Sie die Schraube fest gegen den flachen Teil auf der Welle an.
- Drehen Sie die Riemenscheibe und ziehen Sie die zweite Madenschraube fest an.
- ⚠ **Überprüfen Sie die Ausrichtung der Riemenscheibe. Die Zähne müssen vom Motor weg zeigen.**

Schritt 184 – XY-Riemen: Vorbereitung der Teile







- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- X-Achse Motorbaugruppe (1×) *die Sie vorher zusammengebaut haben*
- Y-Achse Motorbaugruppe (1×) *die Sie vorher zusammengebaut haben*
- Nextruder-holder (1×) *enthalten im CORE XY parts + hinges + HB set Paket*
- XY-Riemen 1.5GT (2×) *enthalten im CORE XY parts + hinges + HB set Paket*
- Schraube M3x35 (8×)

Schritt 185 – XY-Riemen INFO

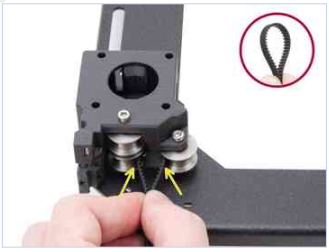


ⓘ Die nächsten Schritte betreffen die Installation und Führung des Riemens an der CoreXY-Baugruppe. Bevor Sie beginnen, sehen Sie sich die Abbildung an, um einen Überblick und ein besseres Verständnis für den Weg der einzelnen Riemen zu erhalten.

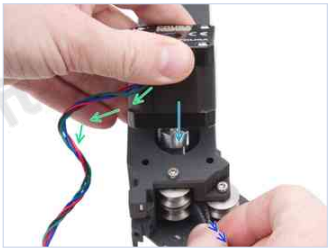
- Riemen der X-Achse – an der **oberen Position**
- Riemen der Y-Achse – an der **unteren Position**

- Lassen Sie uns die Riemen Schritt für Schritt durchführen...

Schritt 186 – Y-Riemenführung: Y-Motor-Riemenscheibe



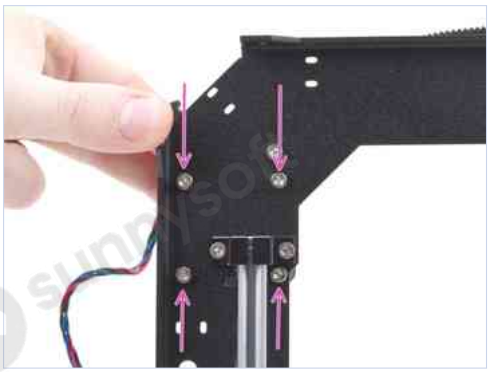




- Konzentrieren Sie sich von der Rückseite des CoreXY aus auf die Motorhalterung auf der **linken** Seite.
- Legen Sie eine Schlaufe an einer beliebigen Stelle des Riemens an, so dass die **Zähne des Riemens in die Schlaufe zeigen**.
- Schieben Sie diese Schlaufe durch den Zwischenraum zwischen den unteren Riemenscheiben im Inneren der Motorhalterung.
- Schieben Sie die Schlaufe so weit durch, dass sie dem oberen runden Loch der Motorhalterung so nah wie möglich folgt.
- Setzen Sie den **Y**-Motor in den Motorhalter ein, die Riemenscheibe muss sich in der Mitte der Riemen-Schlaufe befinden.
- Setzen Sie die Y-Motorriemenscheibe in die Motorhalterung ein und achten Sie darauf, dass die Riemenscheibe in der Mitte der Riemen-Schlaufe liegt. Befestigen Sie den Motor vollständig an der Motorhalterung, wobei das Motorkabel zu Ihnen zeigt.
- Ziehen Sie leicht an der Schlaufe des Riemens, um die Riemenscheibe zu umschließen.

Schritt 187 – Befestigen des Y-Achsen-Motors





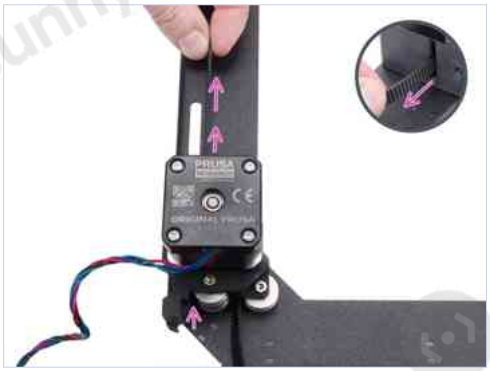
- Greifen Sie die Y-Achsen-Motorbaugruppe fest und positionieren Sie die CoreXY-Baugruppe senkrecht. **Lassen Sie den Motor nicht fallen!**

⚠ **Achten Sie darauf, dass Sie nicht den gesamten Riemen aus dem Motor ziehen.**

- Halten Sie den Motor mit einer Hand fest. Befestigen Sie den Motor mit der anderen Hand mit vier M3x35-Schrauben an der Unterseite des Rahmens. **Fest anziehen**.
- Bringen Sie die CoreXY-Baugruppe wieder in die horizontale Position.

Schritt 188 – Y-Riemenführung: Y-Motorhalterung





- Führen Sie das linke Ende des Riemens um die untere linke Riemenscheibe.
- Schieben Sie den Riemen durch das Teil und führen Sie ihn an die Vorderseite der CoreXY-plate.

⚠ **Ziehen Sie nicht zu lange, damit Sie nicht den ganzen Riemen herausziehen. Denken Sie daran, dass das andere Ende lose ist. Der ganze Vorgang müsste dann wiederholt werden.**

Schritt 189 – Y-Riemenführung: Riemenspanner



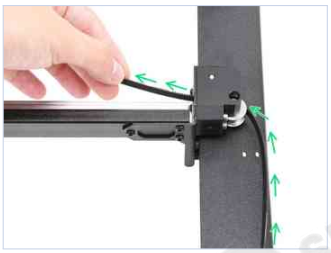


- Führen Sie den Riemen um die Riemenscheibe im Riemenspanner.
- Schieben Sie den Riemen um die vordere Riemenscheibe der Lineareinheit.
- Bereiten Sie den Nextruder-holder in der gleichen Ausrichtung wie auf dem Bild vor. Beachten Sie die Löcher für die Befestigung der Riemen.
- Schieben Sie das Ende des Riemens durch das mittlere Loch in das linke Loch in der unteren Reihe – lassen Sie 4–5 Zähne überstehen.
- Der Riemen ist an diesem Ende befestigt. Sie können ihn vorerst frei lassen.

ⓘ Wenn es schwierig ist, den Nextruder-Halter mit dem Riemen zu erreichen, versuchen Sie die Schraube des Riemenspanners an der Vorderseite der Baugruppe temporär zu lösen.

Schritt 190 – Y-Riemenführung: X-Motorhalterung





- Zurück zum anderen Ende des Y-Riemens.
- Nehmen Sie das andere Ende des Riemens und führen Sie ihn um die untere Riemenscheibe in der X-Motorhalterung.
- Schieben Sie ihn durch den Motorträger nach vorne.
- Führen Sie den Riemen um die untere rechte Riemenscheibe im Linearschienenhalter.

Schritt 191 – Y-Riemenführung: Befestigen des Riemens



- Schieben Sie das Ende des Riemens durch das mittlere Loch in das rechte Loch in der unteren Reihe des Nextruder-Halters – lassen Sie 4–5 Zähne überstehen.

ⓘ Wenn es schwierig ist, den Nextruder-Halter mit dem Riemen zu erreichen, versuchen Sie die Schraube des Riemenspanners an der Vorderseite der Baugruppe zu lösen.

📌 Vergessen Sie nicht, ihn nach dem Befestigen des Riemens wieder einzustellen.

Schritt 192 – X-Riemenführung: X-Motor-Riemenscheibe







- Von der Rückseite des CoreXY aus gesehen, konzentrieren Sie sich auf die Motorhalterung auf der **rechten** Seite.
- Legen Sie eine Schlaufe an einer beliebigen Stelle des zweiten Riemens an, so dass die Zähne des Riemens in die Schlaufe zeigen.
- Schieben Sie diese Schlaufe durch den Zwischenraum zwischen den oberen Riemenscheiben im Innern der Motorhalterung.
- Schieben Sie die Schlaufe so weit durch, dass sie dem oberen runden Loch der Motorhalterung so nah wie möglich folgt.
- Setzen Sie die **X**-Motorriemenscheibe in die Motorhalterung ein und stellen Sie sicher, dass die Riemenscheibe in der Mitte der Schlaufe liegt.
- Achten Sie darauf, dass das Motorkabel zu Ihnen zeigt (hinten).
- Ziehen Sie leicht an der Schlaufe des Riemens, um die Riemenscheibe zu umschließen.

Schritt 193 – Befestigen des X-Achsen-Motors





- Greifen Sie die X-Achsen-Motorbaugruppe fest und positionieren Sie die CoreXY-Baugruppe senkrecht. **Lassen Sie den Motor nicht fallen!**
- ⚠ **Achten Sie darauf, dass Sie nicht den gesamten Riemen aus dem Motor ziehen.**
- Halten Sie den Motor mit einer Hand fest. Befestigen Sie den Motor mit der anderen Hand mit vier M3x35-Schrauben an der Unterseite des Rahmens. **Fest anziehen**.
- Bringen Sie die CoreXY-Baugruppe wieder in die horizontale Position.

Schritt 194 – X-Riemenführung: X-Motorhalterung

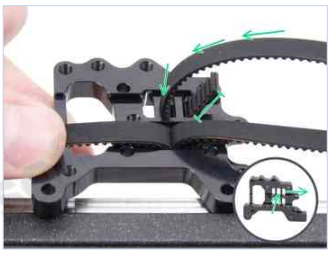




- Führen Sie das rechte Ende des Riemens um die obere rechte Riemenscheibe.
- Schieben Sie den Riemen durch das Teil und führen Sie ihn an die Vorderseite der CoreXY-plate.
- ⚠ **Ziehen Sie nicht zu lange, damit Sie nicht den ganzen Riemen herausziehen. Denken Sie daran, dass das andere Ende lose ist. Der ganze Vorgang müsste dann wiederholt werden.**

Schritt 195 – X-Riemenführung: Riemenspanner





- Führen Sie den Riemen um die Riemenscheibe im Riemenspanner.
- Schieben Sie den Riemen um die vordere obere Riemenscheibe der Lineareinheit.
- Führen Sie das Ende des Riemens durch das mittlere Loch in das rechte Loch – lassen Sie 4–5 Zähne überstehen.

ⓘ Der Riemen ist an diesem Ende befestigt. Sie können ihn vorerst frei lassen.

Schritt 196 – X-Riemenführung: Y-Motorhalterung





- Zurück zum anderen Ende des X-Riemens.
- Nehmen Sie das andere Ende des Riemens und führen Sie ihn um die obere Riemenscheibe in der Y-Motorhalterung.
- Schieben Sie den Riemen durch den Motorträger.
- Führen Sie den Riemen um die obere vordere Riemenscheibe im Linearschienenhalter.

Schritt 197 – X-Riemenführung: Befestigen des Riemens



- Schieben Sie das Ende des Riemens durch das mittlere Loch in das linke Loch in der oberen Reihe des Nextruder-Halters – lassen Sie 4–5 Zähne überstehen.

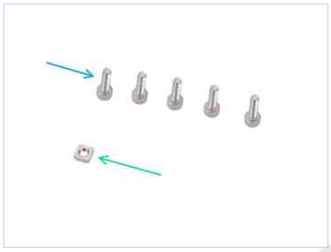
Schritt 198 – Prüfen der Riemenführung

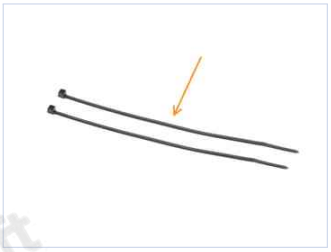


- Bevor Sie fortfahren, überprüfen Sie noch einmal den Verlauf des Riemens gemäß der Illustration.

Schritt 199 – Bowdenführung: Vorbereitung der Teile







- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Bowden-guide (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x10 (5×)
- M3nS Mutter (1×)
- Kabelbinder (2×)

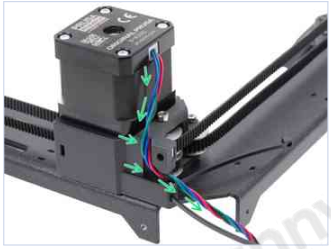
Schritt 200 – Befestigen des Nextruder-Halters



- Befestigen Sie die Nextruder-Halterung am Linearschienenwagen und befestigen Sie sie mit vier Schrauben M3x10.

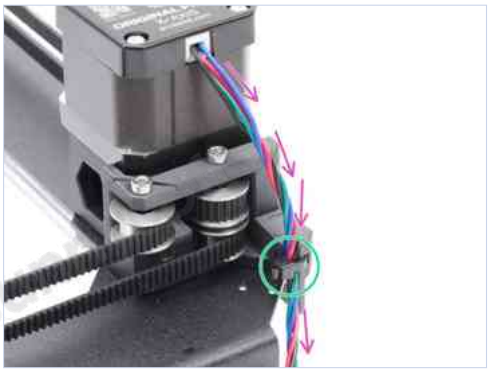
  ⚠ **ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass kein Riemen die Schraube behindert. Schrauben Sie nicht durch den Riemen!**

Schritt 201 – Befestigen des Y-Motorkabels

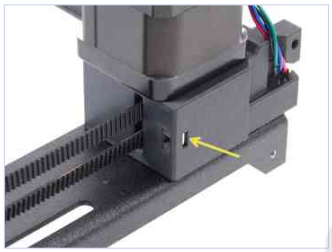

- Schieben Sie den Kabelbinder durch den Motor-mount-right.
- Führen Sie das Y-Motorkabel durch den Kabelkanal in der Motor-mount-right und über den Kabelbinder.
- Fixieren Sie das Kabel mit einem Kabelbinder und schneiden Sie den Überschuss ab.

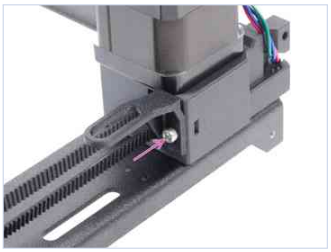
Schritt 202 – Befestigen des X-Motorkabels

- Schieben Sie den Kabelbinder durch den Motor-mount-left.
- Führen Sie das X-Motorkabel durch die Kabelführung im Motor-mount-left und über den Kabelbinder.
- Fixieren Sie das Kabel mit einem Kabelbinder und schneiden Sie den Überschuss ab.

Schritt 203 – Installieren der Bowdenführung





- Setzen Sie die M3nS-Mutter in den Motor-mount-right ein.
- Bringen Sie den Bowden-guide an der Motor-mount-right an.
  ⚠ **Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Teils.**
- Fixieren Sie den Bowden-guide an seinem Platz mit der M3x10-Schraube.

Schritt 204 – Weißer LED-Streifen: Vorbereitung der Teile



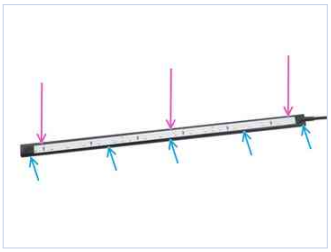


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Weiße LED-Leiste (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- CoreXY-Strebe (1×) *gefunden in der Packung Metallteile 1/3*
  - ⓘ Das Teil wird in einen Schaumstoffausschnitt eingelegt und ist möglicherweise auf den ersten Blick nicht sofort sichtbar.
- Schraube M3x4rT (2×)

Schritt 205 – Aufkleben des weißen LED-Streifens







- Ziehen Sie die Schutzschicht (Papier) vorsichtig von der weißen LED-Leiste ab.
  - ⚠ **Nach dem Entfernen der schützenden Schicht ist der LED-Streifen selbstklebend.**
- Positionieren Sie den weißen LED-Streifen in der Nähe der CoreXY-Strebe, um die Ausrichtung zu überprüfen, aber **befestigen Sie ihn noch nicht**.
  - ⚠ **Beachten Sie den rechteckigen Ausschnitt an der Strebe und richten Sie das Flachbandkabel auf dieselbe Seite aus.**
- Kleben Sie den weißen LED-Streifen gleichmäßig auf die Strebe – auf die Seite mit dem rechteckigen Ausschnitt.
- Drücken Sie nach dem Aufkleben leicht auf die leeren Stellen des Streifens, um die Haftung zu gewährleisten. **LEDs und Widerstände nicht berühren!**

Schritt 206 – Installieren der weißen LED-Baugruppe



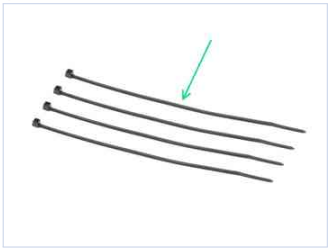


- Nehmen Sie die weiße LED-Baugruppe und bringen Sie sie an der Vorderseite der CoreXY-Baugruppe an. Richten Sie die Löcher der beiden Teile aus.
  - **Das Kabel der weißen LED-Leiste muss nach links zeigen.**
- Befestigen Sie die LED-Baugruppe an der CoreXY-plate und fixieren Sie sie mit zwei M3x4rT-Schrauben.

Schritt 207 – Türsensor & Weißer LED-Streifen: Vorbereitung der Teile

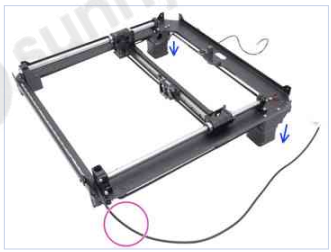






- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Türsensor (1×) *befindet sich im Cables 1/3 Karton, der sich im Electronics and Fasteners Karton befindet.*
- Schraube M2,5x10 (1×) *Silber*
- Kabelbinder (4×)

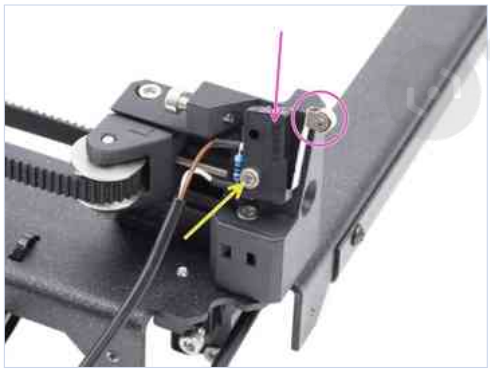
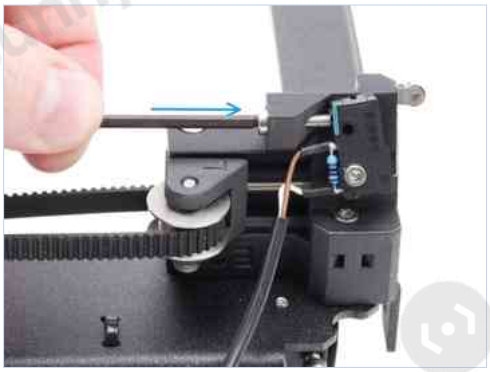
Schritt 208 – Einsetzen der Kabelbinder





- Drehen Sie die CoreXY-Baugruppe um und legen Sie sie auf die Motoren.
- Positionieren Sie es so, dass das Kabel des weißen LED-Streifens zu Ihnen zeigt.
- Fädeln Sie drei Kabelbinder durch die CoreXY-plate, wobei die Köpfe der Kabelbinder nach innen zeigen müssen. **Achten Sie darauf, dass die Kabelbinder die Riemen nicht von der anderen Seite berühren.**
- Ziehen Sie die Kabelbinder teilweise fest – gerade so weit, dass die ersten Zähne noch zu sehen sind.
  - ⚠ **Ziehen Sie sie noch nicht vollständig fest, denn wir werden später Kabel durch sie hindurchführen.**
- Drehen Sie die Baugruppe zurück, so dass die Motoren nach oben zeigen.

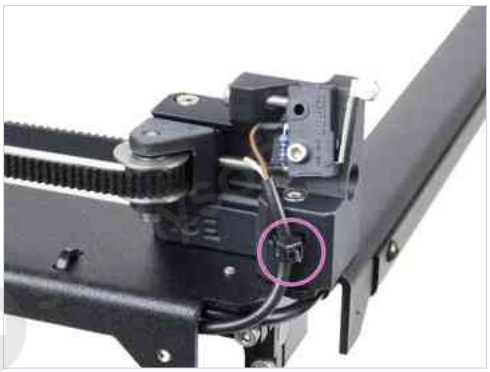
Schritt 209 – Installieren des Türsensors

- Setzen Sie den Türsensor auf den linken Riemenspanner. Der Hebel des Türsensors muss nach vorne zeigen.
- Befestigen Sie den Türsensor mit der Schraube M2,5x10.
  - Ziehen Sie die Schraube vollständig an und lösen Sie sie dann um 1/4 Umdrehung. Der Sensor muss sich bewegen können.
- Ziehen Sie die Schraube M3x12 von der Rückseite des Riemenspanners so an, dass sie den Türsensor berührt.

Schritt 210 – Befestigen des Türsensorkabels





- Schieben Sie den Kabelbinder durch das Loch im linken Riemenspanner.
- Führen Sie das Kabel des Türsensors durch den Kabelbinder.
- Ziehen Sie den Kabelbinder fest, um das Türsensorkabel zu fixieren. Schneiden Sie den Überschuss ab.

Schritt 211 – Hinweis zur Buddy3D-Kamera



- Nur für zukünftige Benutzer der Buddy3D-Kamera. **Überspringen Sie diesen Schritt, wenn Sie nicht vorhaben, die Buddy3D-Kamera zu installieren.**
  - ⚠ **Hinweis: In der Regel muss der Drucker vollständig zusammengebaut und getestet werden, bevor irgendwelche Zusatzgeräte installiert werden können. Wenn Sie sich dafür entscheiden, das USB-Kabel der Buddy3D-Kamera jetzt zu installieren, sparen Sie später Zeit.**
- Ausführliche Informationen zur Verlegung der Kabel finden Sie in der separaten Anleitung.
- Die oben erwähnte Anleitung zur Installation der Buddy3D-Kamera zeigt den Drucker in einem fortgeschrittenen Stadium der Montage.
- Vergewissern Sie sich zunächst anhand der Anleitung, dass das Kabel richtig installiert ist, und ziehen Sie dann die Kabelbinder fest.
- ⓘ Wir werden Ihnen später mitteilen, wann Sie zur Anleitung zurückkehren und die Installation der Buddy-Kamera abschließen können.

Schritt 212 – Führen der Kabel: LED und Türsensor






- Bereiten Sie einen Pappkarton vor. Sie können einen beliebigen Karton aus dem Bausatz verwenden. *Der auf dem Bild verwendete Karton dient nur zur Veranschaulichung.*
- Drehen Sie die CoreXY-Baugruppe auf den Kopf und legen Sie die glatten Stangen oben auf.
- Heben Sie die Vorderseite der CoreXY-Baugruppe leicht an und stützen Sie sie mit dem Karton.

  ⚠ **Seien Sie vorsichtig, um den Türsensor nicht zu beschädigen.**
- Führen Sie das Kabel des weißen LED-Streifens und das Kabel des Türsensors durch die Kabelbinder.

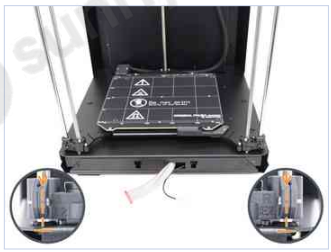
  ⓘ **Wenn Sie vorhaben, die Buddy-Kamera hinzuzufügen, führen Sie auch das USB-C-Kabel durch die Kabelbinder.**
- Ziehen Sie alle Kabelbinder fest, um die Kabel zu fixieren. Schneiden Sie die überschüssigen Kabelbinder ab.
- **Die Kabel müssen leicht gestrafft und gerade sein**. Zu viel Durchhang oder Biegungen können Kollisionen mit der Y-Achse verursachen und zu Schäden führen.

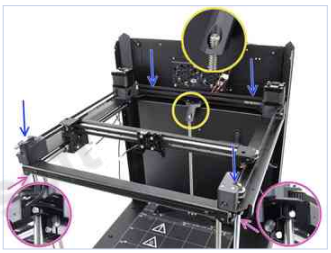
Schritt 213 – Glatte Stangen: Vorbereitung der Teile




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Glatte Stange 330 × 8 mm (2×) *zu finden in der Stangen-Box*
- Schraube M3x8rT (1×)

Schritt 214 – Installation der CoreXY-Baugruppe

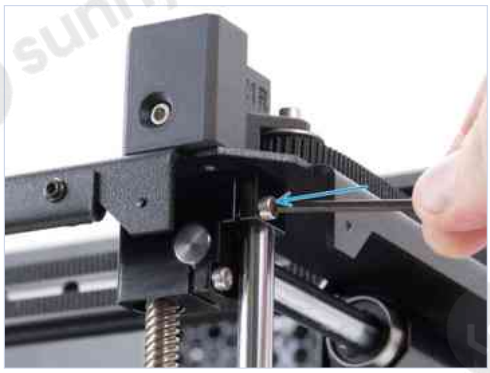


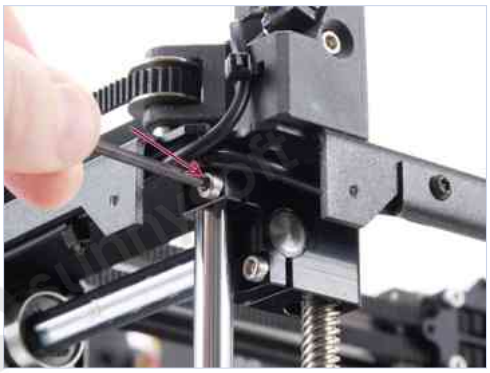


- Führen Sie die beiden glatten Stangen vorsichtig durch die Lager der Heizbett-Baugruppe und in die Stangenhalterung in der Basisbaugruppe.
  - ⚠ **Es ist erforderlich, die glatte Stange sehr langsam in die Achse mit dem Lager einzuführen, um zu verhindern, dass die Kugeln aus dem Lager herausspringen.**
- Hängen Sie die Kabel von den Kühl-Lüftern vorübergehend über die Rückwand. **Zwischen den Kabeln und der Rückwandtasche muss ein Abstand sein.**
- Seien Sie äußerst vorsichtig, wenn Sie die Baugruppe auf die glatten Stangen und die Rückwandbaugruppe setzen.
  - ⚠ **Vergewissern Sie sich, dass keine Kabel eingeklemmt sind.**
  - Stellen Sie sicher, dass beide glatten Stangen richtig in den Stangenhaltern sitzen.
  - Die Gewindestange des hinteren Z-Motors muss durch das Bed-stop-rear-Teil geführt werden.

⚠ **WARNUNG: Wenn Sie den Drucker anfassen, heben Sie ihn NICHT an der CoreXY-Baugruppe an. Heben Sie ihn immer an der Basis der gesamten Baugruppe an.**

Schritt 215 – Befestigen der glatten Stangen



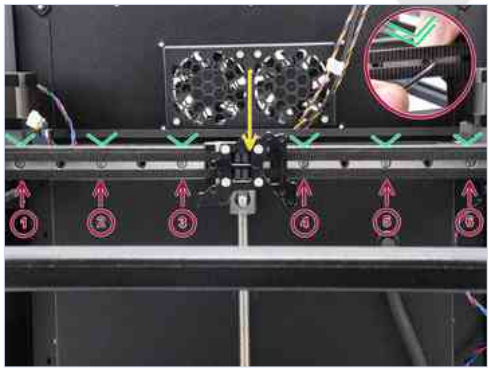


⚠ **Prüfen Sie, ob die beiden glatten Stangen richtig in den Halterungen sitzen. Die glatten Stangen müssen bis zum Anschlag in die Halterungen eingeschoben werden.**

ⓘ Wenn Sie sich nicht sicher sind, können Sie **sanft** und **vorsichtig** einen flachen Schraubendreher in den Schlitz einführen und ihn weiten, um sicherzustellen, dass die Stangen bis zum Anschlag eingesteckt sind.

- Ziehen Sie die rechte M3x10-Schraube fest an, um die glatte Stange zu fixieren.
- Ziehen Sie die linke M3x10-Schraube fest an, um die glatte Stange zu fixieren.

Schritt 216 – Ausrichten der Linearschiene



- Bewegen Sie den Linearschienenwagen in die Mitte.

⚠ **Ziehen Sie alle Schrauben in der auf dem Bild gezeigten Reihenfolge fest an.**

- Drücken Sie die Linearschiene beim Festziehen nach unten.

Schritt 217 – Führen der Corexy-Kabel



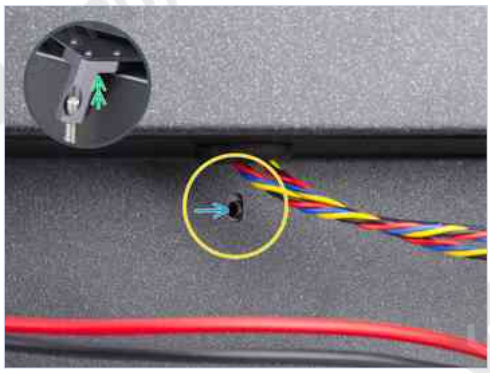
- Schieben Sie den FE-Stecker von der Rückseite des Druckers aus durch das ovale Loch.
- Suchen Sie den FE-Kabelanschluss (Nummer 5) in der hinteren linken Ecke – unter der CoreXY-Baugruppe.
- Stecken Sie den FE-Anschluss auf den Faston an der Unterseite der CoreXY-plate.
- Schieben Sie auf der gleichen Seite das X-Motorkabel durch das ovale Loch in der Rückwand.
- Führen Sie die Kabel der weißen LED-Leiste und des Türsensors durch das ovale Loch in der Rückwand.
- **Wenn Sie das Kabel der xBuddy-Kamera installiert haben**, führen Sie es ebenfalls durch das ovale Loch in der Rückwand.

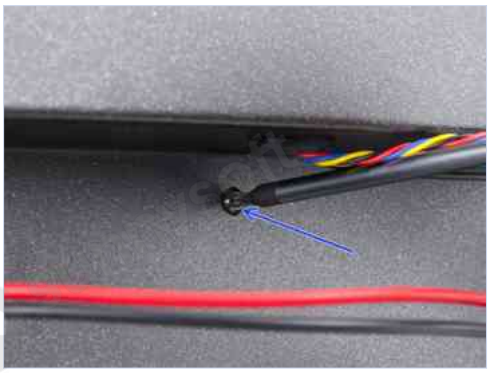
Schritt 218 – Führen der Kühllüfterkabel



- Schieben Sie die Kabel des Kühllüfters und des Thermistors durch das ovale Loch in der Rückwand.
- Suchen Sie in der rechten hinteren Ecke das Y-Motorkabel und führen Sie es durch das obere ovale Loch in der Rückwand.

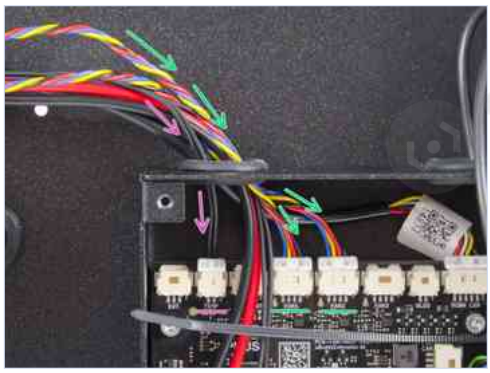
Schritt 219 – Befestigen des Bed-stop





- Suchen Sie auf der Rückseite das ovale Schraubenloch unter den Lüftern.
- Das ovale Loch muss bündig mit dem Loch im Bed-stop-Teil auf der gegenüberliegenden Seite sein.
  - Um dies auszugleichen, heben Sie die Rückseite der CoreXY-Baugruppe leicht an – nur ein paar Millimeter.
- Nachdem Sie die Löcher ausgerichtet haben, befestigen Sie sie mit einer M3x8rT-Schraube.

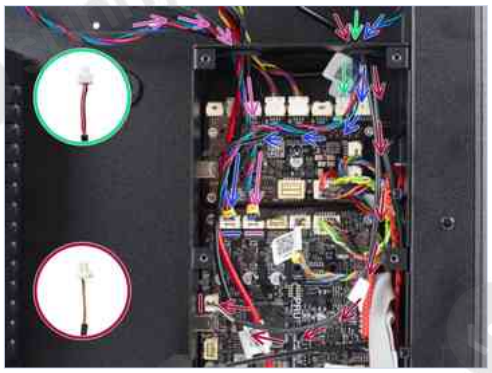
Schritt 220 – Anschließen der Kabel der Kühllüfter





- Führen Sie die Kabel der Lüfter durch das linke Loch in der xBuddy-Box und stecken Sie sie in den vierten und fünften Anschluss auf der xBuddy-Erweiterungsplatine mit den Bezeichnungen FAN 1 und FAN 2.
  - ⓘ Die Anschlussreihenfolge spielt keine Rolle, beide Kabel sind identisch.
- Führen Sie das Kabel des Kammerthermistors zusammen mit den Kabeln des Kühllüfters.
  - Schließen Sie ihn an den zweiten Anschluss von links auf der xBuddy-Erweiterungsplatine mit der Bezeichnung TEMP an.

Schritt 221 – Anschließen der Corexy-Kabel





- Führen Sie das Kabel des X-Motors durch das rechte Loch in der xBuddy-Box. Verbinden Sie es mit dem ersten Anschluss von links auf der xBuddy-Platine.
- Führen Sie das Kabel des Türsensors durch das rechte Loch in der xBuddy-Box. Schließen Sie es an den unteren Anschluss an der linken Seite der xBuddy-Platine an.
- Führen Sie das Kabel des weißen LED-Streifens durch das rechte Loch in der xBuddy-Box. Verbinden Sie es mit dem zweiten Anschluss von rechts auf der xBuddy-Erweiterungsplatine.
- Führen Sie das Y-Motorkabel durch das linke Loch in der xBuddy-Box. Verbinden Sie es mit dem zweiten Anschluss von links auf der xBuddy-Platine.

Schritt 222 – Haribo-Zeit!



- Sie verdienen es, die ganze Tüte zu essen, aber bitte üben Sie sich in Zurückhaltung. Essen Sie nur die vierte Reihe.

Schritt 223 – Abgeschlossen



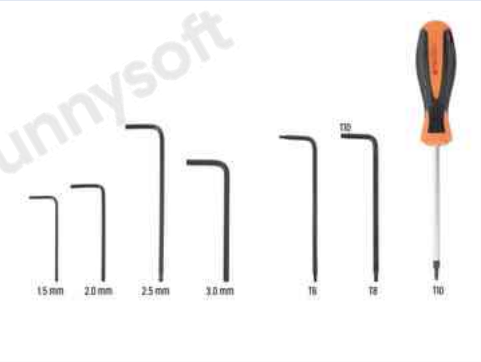


- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben soeben die CoreXY-Baugruppe zusammengesetzt und installiert.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

6. Zusammenbau des Nextruders

Schritt 224 – Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel





- **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**
- Universal-Schlüssel
- 1,5 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- TX6 Innensechsrund Schlüssel
- T10-Torx-Schlüssel / T10-Torx-Schraubendreher

Schritt 225 – Nextruder Spannrolle: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Idler-lever-a (1×) *finden Sie im Nextruder-Montagebeutel innerhalb der Elektronikbox.*
- Idler-lever-b (1×) *finden Sie im Nextruder-Montagebeutel innerhalb der Elektronikbox.*
- Lager 693 2RS (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Stift 2,9x8,5 (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Schraube M3x6 (1×)
- Abstandsrohr 13,2x3,8x0,35 (1×) *finden Sie im Electronics Paket*

Schritt 226 – Zusammenbau der Extruder-Spannrolle





- Setzen Sie beide Lager in den Idler-lever-a.
- Stecken Sie den Stift 2,9x8,5 in jedes Lager 693 2RS, wie auf dem Bild zu sehen.
- Schließen Sie ihn mit dem Idler-lever-b Teil und sichern Sie ihn mit der M3x6 Schraube. **Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an**. Beide Lager müssen sich ohne nennenswerten Widerstand drehen können.
- Schieben Sie den rohrförmigen Abstandshalter von derselben Seite aus in die Baugruppe. Der „Boden" des rohrförmigen Abstandshalters muss mit dem unteren Teil der Idler-Baugruppe bündig sein.

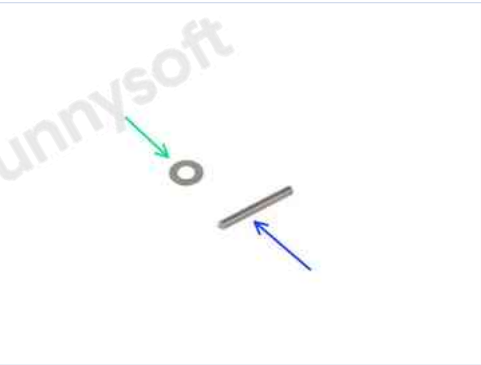
Schritt 227 – Montage des Extruders: Vorbereitung der Teile I.



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- PG-assembly (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Kühlkörper Baugruppe (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Main-plate (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- PG-ring (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- PG-Montageadapter (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- ⓘ Die Liste geht im nächsten Schritt weiter ...

Schritt 228 – Montage des Extruders: Vorbereitung der Teile II.





- Extruder Motor (1×) *im Motorenpaket*
- Abstandshalter 5x10x0,1 mm (1×) *finden Sie im Nextruder Beutel im Inneren des Electronics Paket*
- Madenschraube M3x25 (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*

Schritt 229 – Zusammenbau des Extruders



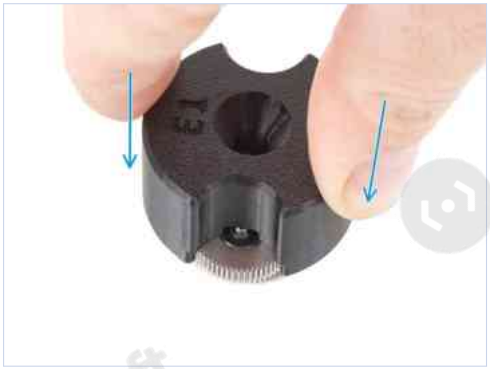


- Platzieren Sie den 5x10x0,1 Abstandshalter über der Welle des Extrudermotors.
- Setzen Sie den Kühlkörper auf den Extrudermotor. Beachten Sie die Ausrichtung der beiden Teile.
  - Das Motorkabel muss nach „oben“ zeigen.
  - Die Kabel des Kühlkörpers müssen sich auf der rechten Seite befinden.

⚠ **Vergewissern Sie sich, dass das Motorkabel und die Kabel des Kühlkörpers wie auf dem Foto gezeigt ausgerichtet sind!**

- Legen Sie die Main-plate auf den Kühlkörper. Achten Sie auf die Ausrichtung des Teils. Verwenden Sie den Ausschnitt als Orientierungshilfe.
- Bevor Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren, **vergewissern Sie sich, dass der 5x10x0,1 Abstandshalter auf dem Extrudermotor platziert ist**.

Schritt 230 – Zusammenbau des Getriebes

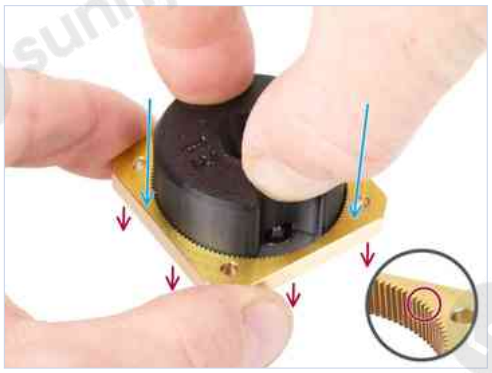



ⓘ **Die folgenden Anweisungen müssen korrekt und sorgfältig ausgeführt werden.** Zum besseren Verständnis und für einen erfolgreichen Zusammenbau sehen Sie sich bitte das Video zu dieser Anleitung an: prusa.io/PG-assembly

- Nachdem Sie sich das Video angesehen haben, folgen Sie den Schritten in dieser Anleitung.

- Bringen Sie den PG-Montageadapter an der PG-Baugruppe an. Beachten Sie die Aussparungen für die Zahnräder im Adapter.

Schritt 231 – Zusammenbau des PG-Rings



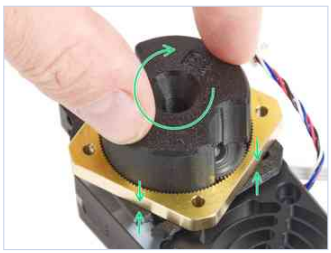


⚠ **Bauen Sie das Getriebe nicht ohne den PG-Montageadapter zusammen. Dieses Werkzeug soll sicherstellen, dass die Zahnräder richtig zusammenpassen.**

- Schieben Sie den PG-Ring auf den Adapter.
  - Beachten Sie, dass die Zähne des PG-Rings auf einer Seite eine Fase aufweisen. Diese Seite muss nach unten (zur PG-Baugruppe) zeigen.
- Fassen Sie die gesamte Baugruppe mit einer Hand, so dass sie mit dem PG-Ring gedreht werden kann.
- Schieben Sie mit der anderen Hand den PG-Ring in einer wackelnden Bewegung auf die PG-Baugruppe (bewegen Sie den PG-Ring wiederholt nach links und rechts) – eine Vierteldrehung reicht aus.
- Halten Sie an, wenn die Oberflächen der Zahnräder ungefähr bündig mit der Oberfläche des PG-Rings sind.

Schritt 232 – Zusammenbau der PG-Baugruppe







⚠ **Gehen Sie bei diesem Schritt sehr vorsichtig vor.**

- Behalten Sie die Position der PG-Baugruppe bei und befestigen Sie sie an der Extrudermotorwelle.
- Drehen Sie die gesamte PG-Baugruppe (PG-Montageadapter, PG-Baugruppe und PG-Ring) sehr vorsichtig und frei, bis sie nach unten fällt, so dass kein Spalt zwischen der Baugruppe und der Main-plate entsteht. **Drücken Sie nicht auf die Baugruppe.**
- Entfernen Sie den PG-Montageadapter.

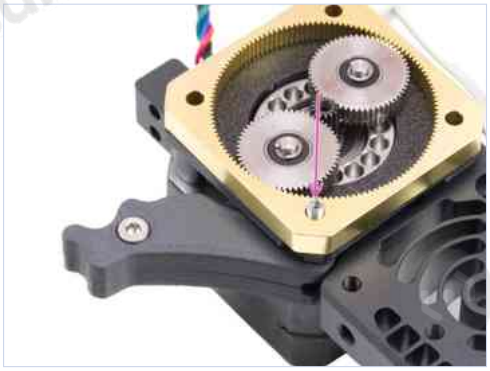
Schritt 233 – Prüfen der PG-Baugruppe





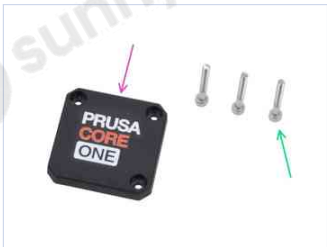
- Bringen Sie den PG-Montageadapter wieder an der PG-Baugruppe an, um zu überprüfen, ob alle Teile richtig sitzen.
- Drehen Sie mit dem PG-Montage-Adapter. **Die PG-Baugruppe muss sich leicht drehen lassen, ohne viel Kraft aufwenden zu müssen.**
- Entfernen Sie den PG-Adapter. Sie werden ihn bei der Montage nicht mehr benötigen. Wir empfehlen, ihn für die Wartung aufzubewahren.
- Achten Sie darauf, dass die PG-Baugruppe nicht über den PG-Ring hinausragt. Sie sollte tiefer als die Oberfläche des PG-Rings oder auf gleicher Höhe mit dem Ring positioniert werden.
- Stellen Sie sicher, dass der Spalt zwischen dem PG-Ring und der Main-Plate minimal ist. Wenn Sie einen nennenswerten Spalt feststellen, demontieren Sie das Planetengetriebe und setzen Sie es neu ein.

Schritt 234 – Zusammenbau der Nextruder-Spannrolle

- Setzen Sie die Spannrolle zwischen dem PG-Ring und dem Extrudermotor ein. In der Main-plate befindet sich eine Aussparung für den Abstandshalter. Richten Sie den Abstandshalter mit dem Loch im PG-Ring aus.
- Sichern Sie beide Teile mit der Madenschraube 3x25. **Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an! Die Schraube ragt nach dem Anziehen aus dem PG-Ring heraus.**

Schritt 235 – Getriebebeschmierung: Vorbereitung der Teile





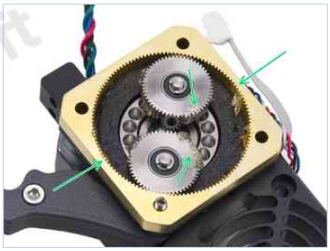


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Front-Case (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
  - ⓘ Das Logo auf der Vorderseite des Nextruder-Gehäuses bleibt wie bisher **PRUSA CORE ONE**.
- Schraube M3x25 (3×)
- Schmiermittel (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Mehrere Papierhandtücher, um das Fett von Ihren Händen abzuwischen.

Schritt 236 – Schmieren des Getriebes







- Entfernen Sie die Kappe vom Schmiermittel. Benutzen Sie den Dorn auf der gegenüberliegenden Seite der Kappe, um ein Loch in die Öffnung des Schmiermittelrohrs zu stechen.
- Drücken Sie eine kleine Menge Schmiermittel auf die Spitze des Kabelbinders und verteilen Sie es dann auf den Zahnrädern.
- Tragen Sie eine kleine Menge Prusa Schmiermittel **rund um** den PG-Ring und die Zähne der PG-Baugruppe auf.
- Verschließen Sie das Schmiermittel, es wird für die Montage nicht mehr benötigt.

Schritt 237 – Abdecken des Planetengetriebes





- Wischen Sie mit dem Papierhandtuch die Schmiermittelreste von der Oberfläche des PG-Rings ab.
- Setzen Sie das Front-case auf das Getriebe und befestigen Sie es mit drei M3x25 Schrauben. **Ziehen Sie sie jetzt noch nicht ganz fest**.
  - ⓘ Die Schrauben am Front-case werden während des Selbsttests im letzten Kapitel vollständig angezogen.

Schritt 238 – Montieren des Idler-swivels: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Idler-swivel (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Idler-nut (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Schraube M3x30 (2×)
- Schraube M3x20rT (2×)
- M3nN Mutter (2×)
- Feder15x5 (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Abstandshalter 6x3,1x8 (1×) *finden Sie im Electronics Paket*

Schritt 239 – Montieren des Idler-swivels





- Schieben Sie die M3x20rT-Schraube ganz durch einen der Idler-swivel.
- Schieben Sie den Abstandshalter auf die Schraube.
- Setzen Sie das zweite Idler-swivel von der gegenüberliegenden Seite auf die Schraube.
- Bringen Sie von der anderen Seite aus die M3nN-Mutter auf der Schraube an. Halten Sie die Mutter mit dem Universalschlüssel fest und ziehen Sie die Schraube an. **Ziehen Sie sie nur leicht an!** Der Abstandshalter muss sich frei drehen lassen.

Schritt 240 – Montieren der Idler-Mutter







- Stecken Sie die Idler-Mutter in die Idler-swivel-Einheit. Vergewissern Sie sich, dass beide Teile entsprechend der Abbildung korrekt ausgerichtet sind.
- Befestigen Sie beide Teile miteinander, indem Sie die M3x20rT Schraube von der gleichen Seite wie die erste Schraube eindrehen.
- Sichern Sie die Schraube mit einer M3nN-Mutter. **Ziehen Sie die Mutter nicht zu fest an.** Das Idler-swivel muss sich auf der Idler-Mutter bewegen können.

Schritt 241 – Befestigen der Idler-swivel-Baugruppe







- Befestigen Sie die Feder 15x5 an den beiden M3x30 Schrauben.
- Stecken Sie die beiden Schrauben mit den Federn durch die Löcher im Vorsprung des Kühlkörpers. Im Inneren befinden sich keine Gewinde.
- Befestigen Sie die Idler-swivel-Einheit an den Schrauben. Achten Sie auf die korrekte Ausrichtung der Idler-Mutter. Die Seite mit Versionsmarkierung muss sichtbar sein. Siehe das Bild.
- Ziehen Sie beide Schrauben an. **Hören Sie auf, die Schrauben anzuziehen, sobald die Spitzen der Schrauben die Vorderseite der Spannmutter erreichen.**

Schritt 242 – NTC-Thermistor: Vorbereitung der Teile



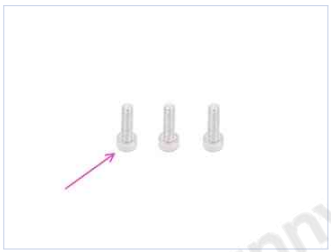
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- NTC Thermistor 90 mm (1×) *finden Sie in der Nextruder box+Heatbed heatsink Box, die sich im Inneren des Electronics Paket befindet*
- M3x4T Madenschraube (1×)

Schritt 243 – Montieren des NTC-Thermistors



- Stecken Sie den NTC-Thermistor auf der **Seite des Extrudermotors** in die Öffnung des Kühlkörpers.
- Sichern Sie ihn mit der M3x4T Madenschraube. Schrauben Sie sie ganz hinein. Ziehen Sie sie mit zwei Fingern und der kurzen Seite des TX6 Schlüssels **vorsichtig, aber fest an**. Wenn Sie mehr Kraft anwenden, kann das Gewinde dauerhaft beschädigt werden.

Schritt 244 – Montage des Nextruders: Vorbereitung der Teile

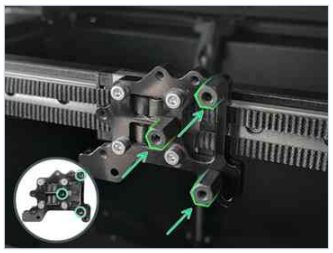
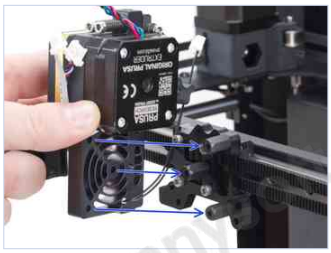
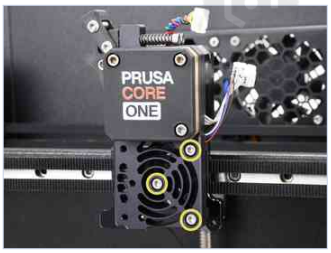

- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Nextruder-spacer (3×) *aus dem Small parts & Fasteners Beutel im Inneren des Paket Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x10 (3×)
- Pappkarton (1×) *als vorübergehender Schutz für das Heizbett*
  - ⓘ Tipp: Sie können jeden Karton aus der Verpackung des Bausatzes verwenden.

Schritt 245 – Schutz des Heizbettes



- Legen Sie einen leeren Karton auf das Heizbett und achten Sie darauf, dass er so viel Fläche wie möglich bedeckt.
- ⓘ Dadurch wird das Heizbett vor herabfallenden Teilen geschützt.

Schritt 246 – Zusammenbau des Nextruders

- Schrauben Sie drei Nextruder-spacer an den Nextruder-Halter. Ziehen Sie die Abstandshalter fest an.
- Setzen Sie die Nextruder-Baugruppe auf die Abstandshalter.
- Richten Sie die Löcher im Nextruder mit den Abstandshaltern aus und befestigen Sie ihn mit drei M3x10 Schrauben. **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an.**

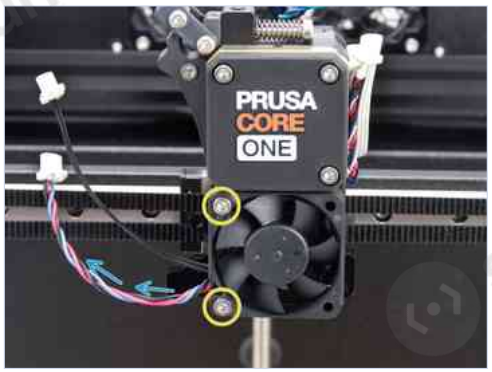
Schritt 247 – Hotend Lüfter: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Hotend-Lüfter (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Hotend-cable-clip (1×) *im Paket „Printed parts" enthalten*
- Schraube M3x4rT (2×)
- Schraube M3x18 (2×)

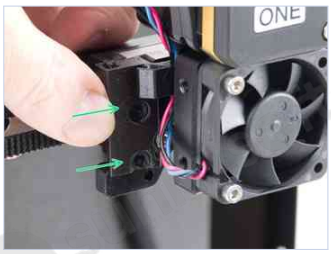
Schritt 248 – Einbau des Hotend-Lüfters

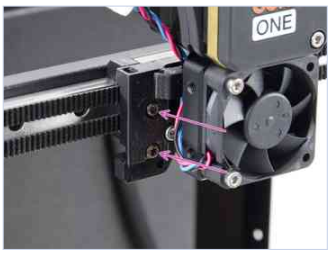


- Befestigen Sie den Hotend-Lüfter mit zwei M3x18-Schrauben auf der linken Seite des Kühlkörpers. **Ziehen Sie die Schrauben vorsichtig, aber fest an, sonst kann das Kunststoffgehäuse brechen**.
  - ⚠ **Auf dem Lüfter des Hotends befindet sich ein Aufkleber. Der Aufkleber muss sich auf der Rückseite des Lüfters befinden – nicht sichtbar.**
  - Das Kabel muss in Richtung der unteren linken Ecke zeigen.

Schritt 249 – Führen der Kabel des Hotend-Lüfters







- Nehmen Sie den Hotend-Kabelclip in die gleiche Position wie abgebildet und führen Sie das **Kabel des Lüfters des Kühlkörpers** zusammen mit dem **Kabel des NTC-Thermistors** durch den rechten Kabelhaken.
- Befestigen Sie den Hotend-Kabelclip am Nextruder-Halter.
- Befestigen Sie ihn mit zwei M3x4rT-Schrauben.

Schritt 250 – LoveBoard: Vorbereitung der Teile I.

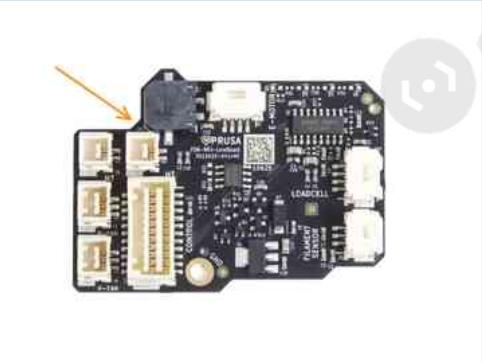




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Printhead-cover (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Loveboard-mount (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Hauptkabel (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Hinweis: Die Farbe des Kabels kann je nach Charge variieren. Dies hat keinen Einfluss auf das Verfahren.
- Schraube M3x10 (4×)
- Schraube M3x8rT (1×)
- M3nS Mutter (5×)

ⓘ Die Liste geht im nächsten Schritt weiter …

Schritt 251 – LoveBoard: Vorbereitung der Teile II.



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- LoveBoard (1×) *finden Sie im Electronics Paket*

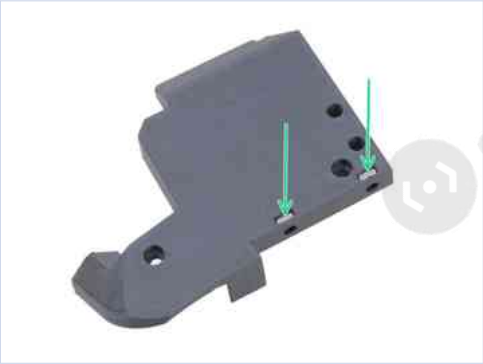
Schritt 252 – Montage des Loveboard-Mounts





- Suchen Sie den U-förmigen Kabelkanal auf der Loveboard-Halterung und stecken Sie eine M3nS-Mutter in das nahe gelegene Loch.
  - Verwenden Sie den 2,5 mm Innensechskantschlüssel, um die Mutter ganz hineinzudrücken.
- Setzen Sie auf der gegenüberliegenden Seite des Teils eine M3nS-Mutter ein und drücken Sie sie in ihre Position.

Schritt 253 – Zusammenbau der Druckkopfabdeckung





- Führen Sie von der Rückseite der Druckkopfabdeckung aus zwei M3nS-Muttern in das Teil ein.
- Führen Sie von der anderen Seite der Druckkopfabdeckung eine M3nS-Mutter in das Teil ein.

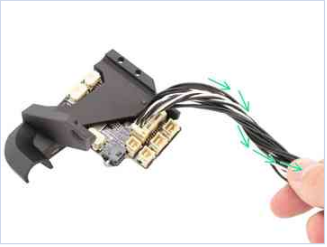
Schritt 254 – Montieren des LoveBoards






- Setzen Sie das LoveBoard auf die Loveboard-Halterung. Achten Sie auf die richtige Ausrichtung – die Anschlüsse müssen nach unten zeigen.
- Richten Sie die Löcher mit beiden Teilen aus und befestigen Sie die Platine mit der M3x8rT Schraube. **Ziehen Sie sie nicht zu fest an**, das könnte das Teil beschädigen.
- Nehmen Sie das Ende des Extruder-Hauptkabels ohne das weiße Etikett.
- Drehen Sie das Loveboard-Mount auf den Kopf und schließen Sie das Hauptkabel an das LoveBoard an.

Schritt 255 – Führung des Hauptkabels





- Drehen Sie das Hauptkabel um eine halbe Umdrehung.
- Falten Sie das Hauptkabel über das LoveBoard auf die gegenüberliegende Seite.
- Drehen Sie die LoveBoard-Baugruppe um.
- Führen Sie das Hauptkabel über das LoveBoard durch den Kabelkanal in der Loveboard-mount.

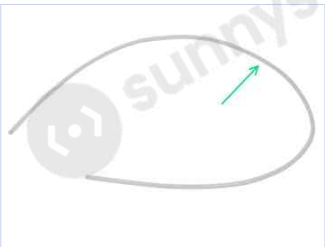
Schritt 256 – Abdecken des LoveBoards





- Setzen Sie zwei M3x10-Schrauben in den Loveboard-holder ein.
  - ⚠ **Achten Sie darauf, die Schrauben von der richtigen Seite aus einzusetzen. Verwenden Sie das LoveBoard-Logo auf der Platine als Referenz.**
- Decken Sie das LoveBoard mit der Printhead-cover ab.
  - ⚠ **Achten Sie darauf, dass keine Drähte im Hauptkabel eingeklemmt werden.**
- Befestigen Sie beide Teile miteinander mit zwei M3x10 Schrauben.
- Vergewissern Sie sich, dass zwischen den Teilen kein großer Spalt oder eine eingeklemmte Textilhülle vorhanden ist.

Schritt 257 – Swingarm: Vorbereitung der Teile I.


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x8rT (2×)
- Schraube M3x10 (1×)
- Fitting M5-4 (1×) *zu finden im Small parts & fasteners Beutel im Inneren der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- PTFE-Schlauch 710 x 4 x 2,5 (1×) *zu finden im CoreXY parts + Hinges set Paket*
- Swingarm Baugruppe (1×) *im Paket „Metallteile 3/3“*
- Kabelbinder (5×) *zu finden im Seals & Ties Beutel, der sich in der Verpackung von Electronics & Fasteners befindet*
  - ⓘ In einem Stapel verpackt und muss getrennt werden.
- ⓘ Die Liste geht im nächsten Schritt weiter …

Schritt 258 – Swingarm: Vorbereitung der Teile II.



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Bowden-bend (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Main-cable-clip (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*

Schritt 259 – Führung des Hauptkabels





- Öffnen Sie vorsichtig den Main-cable-clip. Achten Sie darauf, das Teil nicht zu beschädigen.
- Führen Sie das Hauptkabel in den Main-cable-clip ein.
- ⚠ **Beachten Sie die Ausrichtung der Seite mit der Senkung auf dem Foto. Der Clip ist nicht symmetrisch; achten Sie darauf, ihn wie abgebildet anzubringen.**
- Platzieren Sie den Main-cable-clip etwa 10 cm (3,9 Zoll) vom Ende der Textilhülle entfernt und schließen Sie den Clip.
  - ⓘ Verschieben Sie die Kabelklemme nicht an den Rand der Textilhülse. Die Position der Kabelklemme passen wir an, sobald wir das neue Hauptkabel an die xBuddy-Platine angeschlossen haben.
- Legen Sie die LoveBoard-Baugruppe auf den Karton auf dem Heizbett.
- Schieben Sie das Hauptkabel von oben durch die Öffnung hinter dem Y-Motor in der rechten hinteren Ecke.
- Schieben Sie das Hauptkabel anschließend durch die Öffnung in der Rückwand unter dem Y-Motor.
- Ziehen Sie das Hauptkabel auf der Rückseite des Druckers durch die Öffnung. Falls Sie dabei die Kabeltülle entfernen, setzen Sie sie wieder ein.

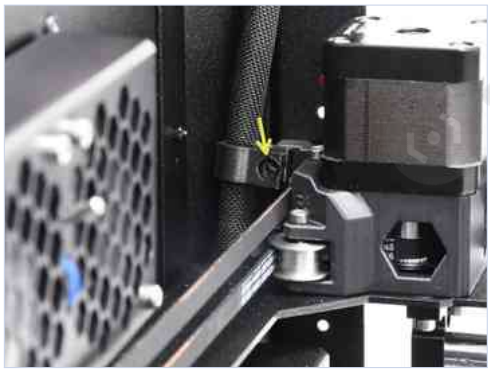
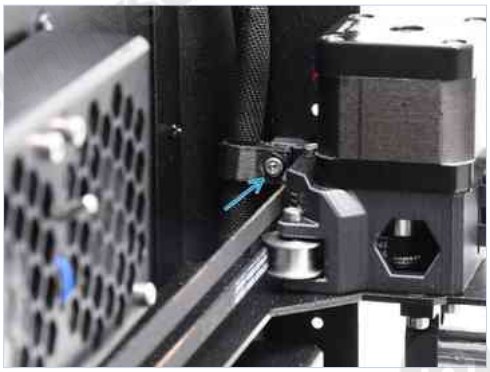
Schritt 260 – Anschließen des Hauptkabels





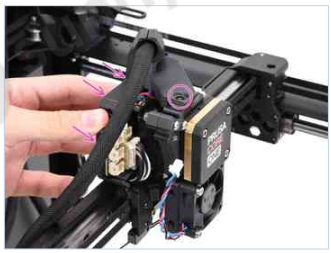
- Drehen Sie den Drucker so, dass die Rückseite zu Ihnen zeigt.
- Führen Sie das Hauptkabel durch das linke Loch in die xBuddy-Box.
- Stecken Sie das Hauptkabel in den Anschluss auf der rechten Seite der xBuddy-Platine.
  - ⓘ Sollte das Kabel nicht bis zum Stecker reichen oder zu straff sitzen, kehren Sie zu Schritt 259 **Führung des Hauptkabels** zurück und ziehen Sie das Kabel vom Main-cable-clip leicht nach unten.
- Befestigen Sie die Kabel mit den vorgefädelten Kabelbindern in der xBuddy-Box. Schneiden Sie den Überschuss vorsichtig ab und achten Sie darauf, **die Kabel nicht zu beschädigen**.

Schritt 261 – Montieren des Hauptkabels

- Suchen Sie in der rechten Ecke des Druckers an der Y-Motorbaugruppe das Loch im Teil aus Kunststoff und richten Sie es an der Main-cable-clip aus.
- Befestigen Sie den Main-cable-clip mit dem Kabel mithilfe der Schraube M3x10 am Loch.

Schritt 262 – Anbringen der LoveBoard-Baugruppe





- Befestigen Sie die LoveBoard-Baugruppe von der Rückseite des Nextruder aus am Nextruder.
  - Richten Sie das Loch im Loveboard-mount mit dem Gewindeloch oben am Kühlkörper (Nextruder) aus.
- Setzen Sie die M5-4-Verschraubung ein und ziehen Sie sie am Kühlkörper fest. Verwenden Sie den Universalschlüssel.
- Ziehen Sie die beiden M3x10-Schrauben von der Rückseite des Nextruders aus fest, um die LoveBoard-Baugruppe zu befestigen.

Schritt 263 – Befestigung des Schwenkarms



- Befestigen Sie die Schwenkarm-Baugruppe an den beiden Gewindebohrungen auf der Rückwand in der Nähe der oberen rechten Ecke.
- Befestigen Sie sie mit zwei M3x8rT-Schrauben.

  ⚠ **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an, da dies die Gewinde beschädigen kann.**

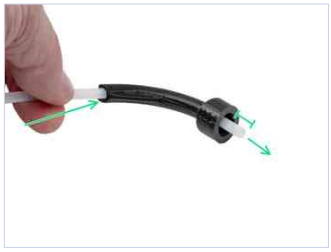
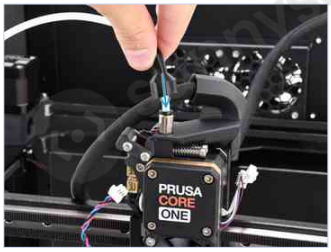
Schritt 264 – Anbringen des Hauptkabels

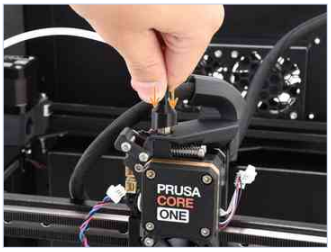




- Beachten Sie die Ausschnitte am Schwingarm.
- Positionieren Sie das Hauptkabel an der ersten Aussparung am Schwingarm.
- Platzieren Sie einen Kabelbinder hinter der ersten Aussparung am Schwingarm und achten Sie dabei auf die korrekte Ausrichtung des Klettverschlussstreifens.
- Führen Sie den Kabelbinder durch seine Öse und wickeln Sie ihn um den Schwingarm und das Hauptkabel.
  - Ziehen Sie den Kabelbinder so fest wie möglich an.
- Wickeln Sie den Kabelbinder herum.

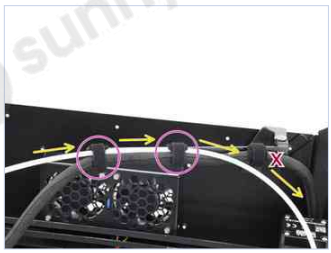
Schritt 265 – Einsetzen des PTFE-Schlauchs



- Schieben Sie ein Ende des PTFE-Schlauchs durch den Bowden-bend und lassen Sie den Schlauch mindestens 1 cm (0,39 Zoll) herausragen.
- Führen Sie den PTFE-Schlauch in die M5-4-Verschraubung am Nextruder ein. Schieben Sie ihn ganz nach unten.
- Schieben Sie den Bowden-bend nach unten, um den Anschluss M5-4 abzudecken.

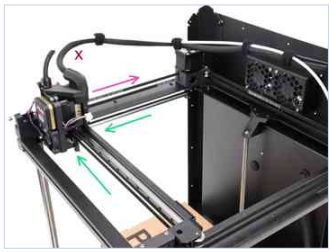
Schritt 266 – Befestigen des PTFE-Schlauchs





- Verlegen Sie den PTFE-Schlauch parallel zum Hauptkabel und achten Sie darauf, dass der PTFE-Schlauch über dem Hauptkabel bleibt.
- Befestigen Sie den PTFE-Schlauch und das Hauptkabel mit zwei Kabelbindern an den verbleibenden Ausschnitten am Swingarm.
  - ⚠ **Führen Sie den PTFE-Schlauch nicht durch den ersten Kabelbinder am Schwingarm.**
- Schieben Sie das freie Ende des PTFE-Schlauchs durch die Bowdenführung und die CoreXY-plate nach unten. Lassen Sie das Ende frei hängen.
- Verbinden Sie den PTFE-Schlauch und das Hauptkabel mit den verbleibenden zwei Kabelbindern und lassen Sie dabei einen Abstand von 10 cm (3,94 Zoll) zwischen ihnen.

Schritt 267 – Überprüfung der Bewegung





- Bewegen Sie die XY-Achsen mehrmals manuell in ihre Endpositionen und stellen Sie sicher dass:
  - Das Hauptkabel ist nicht zu straff und zieht den Nextruder nicht nach hinten.
  - Das Hauptkabel bildet keinen besonders großen Bogen.
    - Wenn das Kabel zu straff ist oder einen großen Bogen formt, lösen Sie die Schraube am Main-cable-clip leicht und ziehen Sie das Kabel einige Millimeter nach oben oder nach unten. Ziehen Sie dann die Schraube wieder fest und testen Sie erneut.

Schritt 268 – Drucklüfter: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Drucklüfter (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Lüfterhaube (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x25 (1×)
- Schraube M3x10 (2×)
- M3nS Mutter (3×)

Schritt 269 – Lüfterhaube montieren



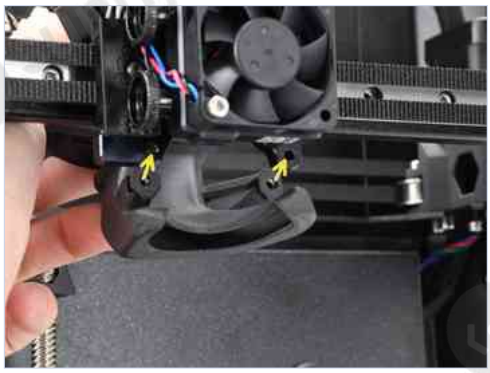




- Setzen Sie zwei M3nS-Muttern von einer Seite in die Lüfterhaube ein.
- Setzen Sie von der anderen Seite eine M3nS-Mutter in die Lüfterhaube ein.
- Setzen Sie den Drucklüfter wie abgebildet in die Lüfterhaube ein. Achten Sie auf die korrekte Ausrichtung der Teile.
- Sichern Sie beide Teile mit einer M3x25-Schraube.

  ⚠ **Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an, um eine Beschädigung des Gehäuses des Lüfters zu vermeiden.**

Schritt 270 – Installieren der Drucklüfter-Baugruppe





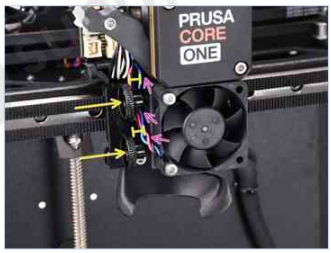
- Befestigen Sie die Drucklüfter-Baugruppe an der Rückseite des Nextruders.
  - Richten Sie die Löcher in der Nextruder-Halterung an den Löchern in der Lüfterhaube aus.
- Befestigen Sie die Lüfterhaube mit zwei M3x10-Schrauben am Nextruder-Halter.

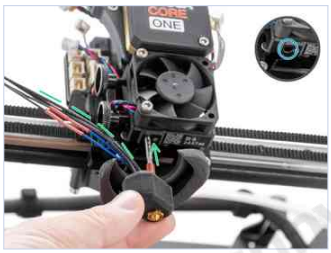
Schritt 271 – Hotend: Vorbereitung der Teile

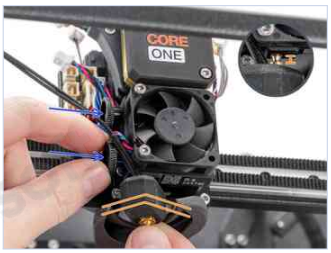


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Rändelschraube (2×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Prusa Hotend Baugruppe (1×) *finden Sie im Electronics Paket*

Schritt 272 – Einsetzen des Hotends



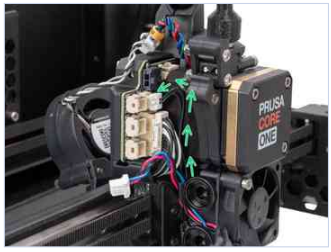




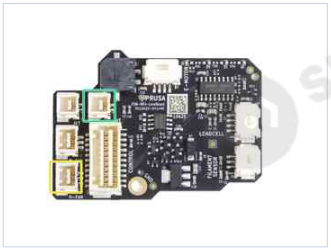
- Setzen Sie zwei Rändelschrauben in den Kühlkörper ein. **Ziehen Sie sie nicht ganz fest.** Zwei Umdrehungen sind für den Moment ausreichend.
- Verlegen Sie das Kabel des Lüfters des Kühlkörpers über der ersten Gewindebohrung im Kühlkörper.
- Schauen Sie sich die Unterseite des Kühlkörpers genau an und suchen Sie das Loch für die Hotend-Baugruppe.
- Führen Sie das Rohr der Hotend-Baugruppe in das Loch ein und schieben Sie das Ganze in den Kühlkörper.
  - Richten Sie die Kabel gemäß dem Foto nach links aus.
- Schieben Sie das Hotend bis zum Anschlag in den Kühlkörper. Zwischen dem Kühlkörper und dem Messingteil der Düse sollte ein Spalt von etwa 2 mm (0,08 Zoll) bleiben.
- Während Sie die Hotend-Baugruppe hineindrücken, ziehen Sie **beide Rändelschrauben** fest an.

  ⚠ **Achten Sie darauf, dass kein Kabel zwischen den Schrauben und dem Kühlkörper eingeklemmt wird!**

Schritt 273 – Anschließen der Kühlkörperkabel



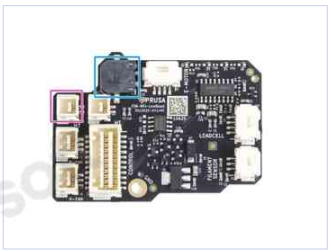




- Stecken Sie das Kühlkörper-Thermistor-Kabel in den Anschluss über dem Hauptkabel auf dem LoveBoard.
- Stecken Sie das Kabel des Lüfters des Hotends in den unteren Anschluss in der linken Reihe des LoveBoards.

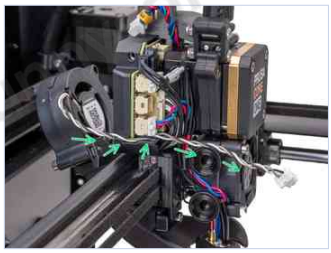
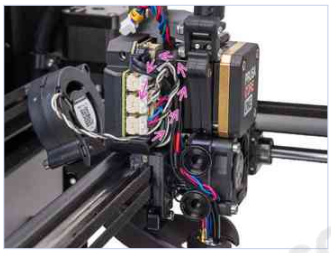
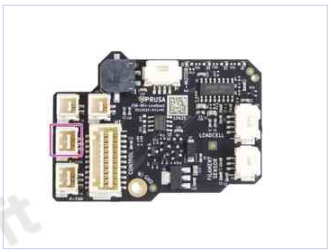
Schritt 274 – Anschließen der Hotendkabel





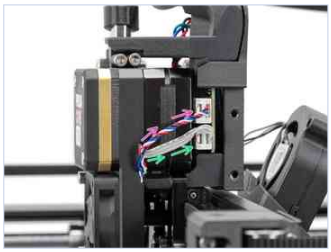
- Führen Sie das Kabel des Düsen-Thermistors durch die Kabelklemme am Nextruder und verbinden Sie ihn mit dem LoveBoard.
- Führen Sie die Hotend-Heizung durch die Kabelklemme am Nextruder und verbinden Sie sie mit dem LoveBoard.

Schritt 275 – Anschließen des Drucklüfterkabels

- Führen Sie das Kabel des Drucklüfters durch den Kanal in der Kunststoffabdeckung.
- Erstellen Sie mit dem Kabel des Drucklüfters im Kabelbereich eine Schlaufe und stecken Sie es in den mittleren Anschluss des LoveBoards.

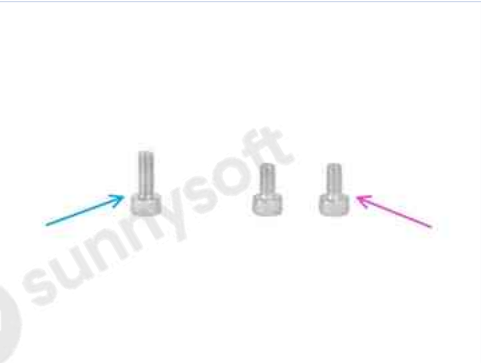
Schritt 276 – E-Motor-Kabel anschließen


- Schließen Sie den Nextruder-Motor (mit E gekennzeichnet) an den nach oben zeigenden Anschluss an.
- Stecken Sie das Kabel der Wägezelle (unteres Kabel) in den oberen Anschluss auf der rechten Seite des Nextruder.
- Stecken Sie den Filament-Sensor (oberes Kabel) in den unteren Anschluss.

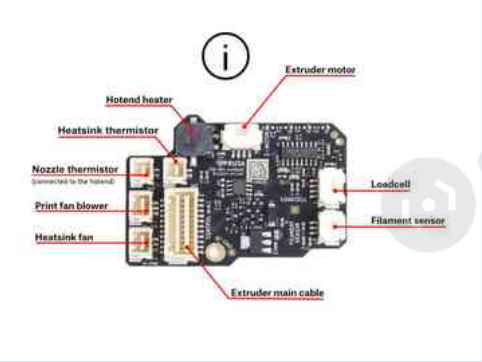
Schritt 277 – LoveBoard-Abdeckungen: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Print-head-cover-right-lever (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Printhead-cover-left (1×)
- Schraube M3x10 (1×)
- Schraube M3x6 (2×)

Schritt 278 – LoveBoard: Verdrahtung prüfen



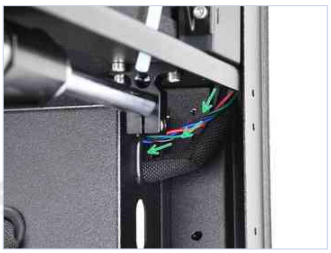


⚠ **Bevor Sie die Elektronik abdecken, überprüfen Sie den Anschluss aller Kabel.**

- Drücken Sie den Kabelbaum so weit wie möglich nach innen zum LoveBoard, damit er nicht herausragt und Probleme beim Anbringen der Abdeckung verursacht.

Schritt 279 – Abdecken des LoveBoards



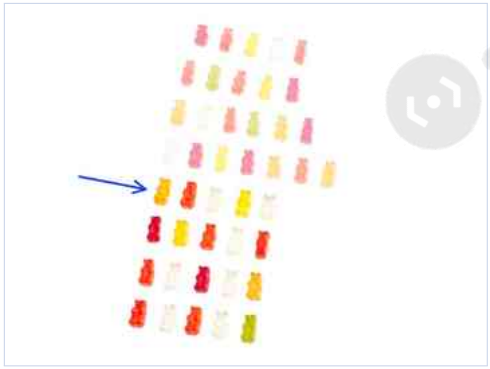



- Bringen Sie die Print-head-cover-left auf der linken Seite des Nextruders an.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit einer M3x10-Schraube.
- Setzen Sie den Printhead-cover-right-lever auf die rechte Seite des Nextruders.

  ⚠ **Klemmen Sie die Kabel nicht ein!**
- Befestigen Sie die Abdeckung mit zwei M3x6-Schrauben.
- Führen Sie das Hauptkabel durch das obere Loch auf der rechten Seite der Rückwand.

  Lassen Sie das Ende des Kabels erst einmal frei hängen.

Schritt 280 – Haribo-Zeit!



- Energie tanken und weitermachen!
- Essen Sie die fünfte Reihe.

Schritt 281 – Abgeschlossen

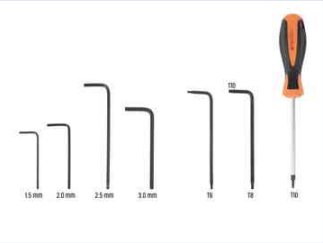




- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben den Nextruder soeben erfolgreich zusammengebaut.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

7. Gehäuse und Elektronik

Schritt 282 – Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel







- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- 1,5 mm Innensechskantschlüssel
- T10 Innensechsrund Schlüssel
- Spitzzange
  - Seitenschneider (optional)

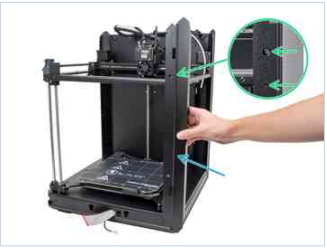
Schritt 283 – Vorderprofile: Vorbereitung der Teile



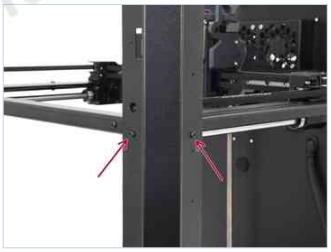


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Vorderes linkes Profil (1×) *gefunden im Paket „Metallteile 1/3“*
  - ⓘ Das mit den zwei runden Öffnungen oben.
- Vorderes rechtes Profil (1×) *gefunden im Paket „Metallteile 1/3“*
  - ⓘ Das mit einer runden Öffnung oben.
- Schraube M3x4rT (8×)

Schritt 284 – Installieren des rechten vorderen Profils



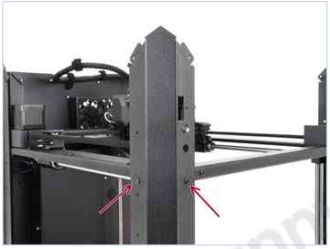




- Bringen Sie das rechte vordere Profil am Drucker an.
  - ⓘ Stellen Sie sicher, dass Sie das richtige Profil verwenden – es sollte **eine große runde Öffnung** für die Spannschraube des Riemens haben.
- Richten Sie das Profil so aus, dass die Öffnung der Kalibrierschraube und die kleinere Schraubenöffnung mit dem Gewinde übereinstimmen.
- Befestigen Sie das Profil mit zwei M3x4rT-Schrauben an der CoreXY-Baugruppe.
- Befestigen Sie das Profil unten mit den beiden M3x4rT-Schrauben.

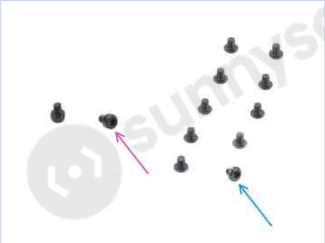
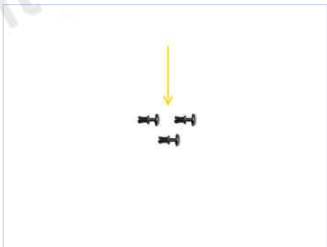
ⓘ Sollten die Löcher nicht übereinstimmen, stellen Sie bitte sicher, dass die glatten Stangen vollständig in die Stangenhalterungen der Basisbaugruppe und der oberen XY-Baugruppe eingeschoben sind.

Schritt 285 – Installieren des linken vorderen Profils


- Befestigen Sie das vordere linke Profil am Drucker.
  - ⓘ Stellen Sie sicher, dass Sie das richtige Profil verwenden – es sollte **zwei große runde Öffnungen** für den Türsensor und die Spannschraube des Riemens haben.
- Richten Sie das Profil so aus, dass die Öffnungen übereinstimmen. **Achten Sie darauf, den Türsensorhebel nicht zu verbiegen!**
- Befestigen Sie das Profil mit zwei M3x4rT-Schrauben an der CoreXY-Baugruppe.
- Befestigen Sie das Profil unten mit den beiden M3x4rT-Schrauben.

Schritt 286 – Obere Profile: Vorbereitung der Teile

- Oberes Profil (3×) *gefunden im Paket „Metallteile 1/3“*
- Oberes hinteres Profil (1×) aus dem Paket „Metallteile 1/3“ – beachten Sie die beiden Löcher in dem Teil.
- Schraube M3x4rT (10×)
- Schraube M3x4 schwarz (2×) *(mit der unterschiedlichen Kopfausführung) aus dem Fasteners 2/3 Paket*
- Nylon-Niete (3×)

Schritt 287 – Montage der oberen Profile I.





⚠ **Seien Sie beim Umgang mit scharfen Blechteilen sehr vorsichtig, um Verletzungen oder Schäden zu vermeiden.**

- Legen Sie das obere Profil mit den zwei Löchern gemäß der Abbildung auf die flache Seite.
  - Richten Sie das Teil gemäß der Abbildung aus. **Verwenden Sie den Flansch als Führung**.
- Platzieren Sie alle anderen der oberen Profile auf der linken Seite. Richten Sie das Teil gemäß der Abbildung aus. **Verwenden Sie den Flansch als Führung**.
- Befestigen Sie die beiden Profile aneinander.
  - ⚠ **Der Flansch der Frontplatte (blauer Pfeil) muss unter dem linken Universalprofil (grüner Pfeil) eingesetzt werden, nicht darüber.**
- Richten Sie die Bohrungen beider Teile aus und verbinden Sie beide Teile mit der Schraube **M3x4rT**.
  - ⚠ **Überprüfen Sie den Schraubentyp noch einmal! Stellen Sie sicher, dass Sie für jedes Loch die richtige Schraube verwenden.**
- Verbinden Sie die beiden anderen Profile auf die gleiche Weise zu einer Ecke und befestigen Sie sie mit einer M3x4-Schraube.

Schritt 288 – Montage der oberen Profile II.

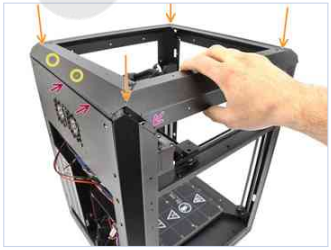




- Verbinden Sie nach dem gleichen Verfahren ein weiteres Profil mit dem oberen Profil mit den zwei Löchern auf der flachen Seite.
- ⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Flansche unterhalb der Profile positioniert sind.**
- Verbinden Sie die Profile mit M3x4rT-Schrauben.
- ⚠ **Überprüfen Sie den Schraubentyp noch einmal! Stellen Sie sicher, dass Sie für jedes Loch die richtige Schraube verwenden.**
- Befestigen Sie das letzte Profil auf dieselbe Weise. **Achten Sie darauf, dass Sie den richtigen Schraubentyp verwenden.**
- Verbinden Sie die Profile mit einer M3x4-Schraube. **Achten Sie darauf, dass Sie den richtigen Schraubentyp verwenden.**

Schritt 289 – Ausrichten der oberen Profile

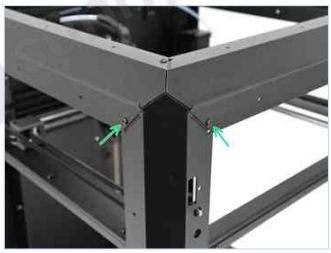






- Suchen Sie das Profil mit **zwei Öffnungen in der Mitte** – dieses Teil sollte sich auf der **Rückseite des Druckers** befinden.
- Setzen Sie die obere Profilbaugruppe auf den Drucker und achten Sie darauf, dass die beiden Öffnungen nach hinten zeigen.
  - Der hervorstehende Teil des hinteren Profils muss hinter dem hinteren Blech positioniert werden.
  - An den Seiten und an der Vorderseite müssen die Profile auf den Laschen mit den Gewindeöffnungen sitzen.

Schritt 290 – Installieren der oberen Profile





- Sobald alle oberen Profile richtig ausgerichtet sind, befestigen Sie sie mit den verbleibenden 8 M3x4rT-Schrauben in den Ecken.
- Befestigen Sie die Rückwand mit drei Nylon-Nieten am oberen Profil.

Schritt 291 – CoreXY Befestigungsschrauben: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x4rT (4×)

Schritt 292 – Befestigen der CoreXY-Baugruppe



- Richten Sie die CoreXY-Baugruppe so aus, dass die Gewindebohrungen mit den Schraubenöffnungen in den hinteren Profilen übereinstimmen. Möglicherweise müssen Sie die Baugruppe nach oben drücken, um sie mit den Löchern auszurichten.
  - Befestigen Sie die CoreXY-Baugruppe mit den vier M3x4rT-Schrauben in den markierten Öffnungen.

Schritt 293 – Seitensensor-Basis: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Filament-sensor-body (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Filament-sensor-lever (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Filament-sensor-switch (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x10 (1×)
- Magnet 10x6x2 mm (2×) *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
- 7 mm ferromagnetische Kugel (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- M3w Unterlegscheibe (1×)

Schritt 294 – Montage der seitlichen Sensorbasis







- Führen Sie einen der Magnete in die dafür vorgesehene Öffnung im Hebel ein.
- Führen Sie die Kugel in die entsprechende Öffnung auf der Innenseite der Sensorbasis ein.
- Setzen Sie den Hebel mit dem Magneten in die Basis ein.
  - ⓘ Der Teil mit dem Magneten sollte neben der Kugel positioniert werden.

    Beachten Sie, dass die Kugel vom Magneten angezogen wird – stellen Sie sicher, dass sie sicher an ihrem Platz bleibt.
- Befestigen Sie den Hebel mit der M3w-Scheibe und der M3x10-Schraube. Ziehen Sie die Schraube vorerst nur ein paar Umdrehungen an – das reicht aus, um den Hebel in Position zu halten.
  - ⚠ **Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest. Andernfalls lässt sich der Hebel nicht bewegen und der Sensor funktioniert nicht!**

Schritt 295 – Testen des Hebels



- Überprüfen Sie, ob sich der Hebel frei bewegen lässt.
- Wenn sich der Hebel nicht frei oder gar nicht bewegen lässt, lösen Sie die Schraube um eine Vierteldrehung und testen Sie die Bewegung erneut.

⚠ **Die Schraube darf nicht vollständig angezogen werden, sonst kann sich der Hebel nicht frei bewegen.**

Schritt 296 – Zusammenbauen des Schalters







- Lesen Sie alle Abschnitte dieses Schritts durch, bevor Sie beginnen.
- Setzen Sie den zweiten 10x6x2 Magneten in den Filament-sensor-switch ein.
- Setzen Sie den Filament-sensor-switch in den Filament-sensor-body ein.
  - Stellen Sie den Filament-sensor-switch in die linke Endposition, so dass sich die Magnete gegenüberstehen.
- Stellen Sie sicher, dass **die Magnete sich abstoßen** – sie sollten sich voneinander abstoßen.
  - **Wenn sie sich anziehen** – zueinander ziehen: Entfernen Sie den Magneten vom Filament-sensor-switch und drehen Sie seine Polarität um. Prüfen Sie es dann erneut.
  - ⓘ *Pro-Tipp: Verwenden Sie einen der dünnen Innensechskant- oder Torx-Schlüssel, um den Magneten aus dem Filament-sensor-switch zu entfernen.*

Schritt 297 – IR Sensor: Vorbereitung der Teile

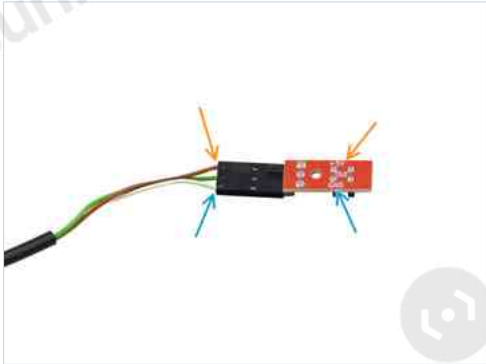




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Kabel des Filament-Sensors (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- IR Filament Sensor (1×) *findet sich im Electronics & Chamber parts Paket*
- Side-Filament-Sensor-Cover (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M2x8 (1×)
- Schraube M3x10 (2×)
- M3nS Mutter (2×)

Schritt 298 – Anschließen des IR-Sensors

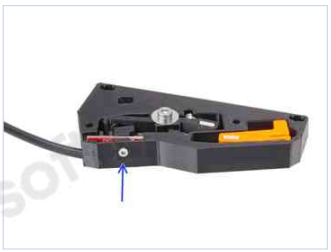




- Stecken Sie das Kabel in den IR-Filament-Sensor.
  - ⚠ **Vergewissern Sie sich vor dem Einstecken, dass der Stecker richtig ausgerichtet ist!**
  - Beim CORE One muss das braune Kabel mit dem +5V-Pin verbunden werden.
  - Das weiße Kabel wird mit dem GND-Pin verbunden.

Schritt 299 – Installieren des IR-Sensors





- Führen Sie zunächst das Kabel in die Nut ein. Der schwarze Stecker sollte sich ungefähr in der Mitte der Sensorbasis befinden.
- Setzen Sie den Infrarotsensor selbst in die dafür vorgesehene Nut ein.
- Der Hebel muss in den Lichtschrankenbereich des Sensors passen.
- Achten Sie darauf, dass weder der Stecker noch die Kabel den Hebel berühren, da dies die korrekte Funktion des Sensors beeinträchtigen könnte.
- Befestigen Sie den Sensor mit dem 1,5-mm-Innensechskantschlüssel mit der M2x8-Schraube.

Schritt 300 – Installation der Seitensensorabdeckung



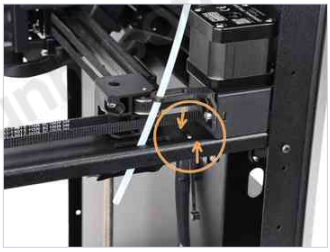

- Setzen Sie die beiden M3nS-Muttern in die dafür vorgesehenen Öffnungen ein. Drücken Sie sie mit einem 1,5-mm-Innensechskantschlüssel **ganz hinein**.
  - Schauen Sie von der Seite, um sicherzustellen, dass die Gewinde in den Muttern mit den Öffnungen übereinstimmen.
- Setzen Sie die Abdeckung auf die Baugruppe.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit zwei M3x10-Schrauben an den Seiten.
  - ⚠ **Ziehen Sie die Schraube in der Mitte nicht fest! Andernfalls funktioniert der Sensor nicht mehr.**

Schritt 301 – Seiten-Filament-Sensor: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Seitliche Filament-Sensoreinheit (1×) *Sie haben sie bereits zusammengebaut*
- Spannzange (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Kabelbinder (3×)

Schritt 302 – Installation des Seiten-Filament-Sensors



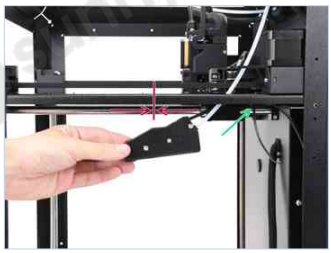




- Installieren Sie einen Kabelbinder in den markierten Öffnungen. Wir werden ihn verwenden, um ein Kabel unter dem Metallprofil zu befestigen.
- Setzen Sie die Spannzange in die markierte Öffnung an der Sensoreinheit ein.
- Befestigen Sie die Sensoreinheit am PTFE-Schlauch im Drucker.

  ⚠ **Achten Sie darauf, den Schlauch ganz hineinzudrücken!**

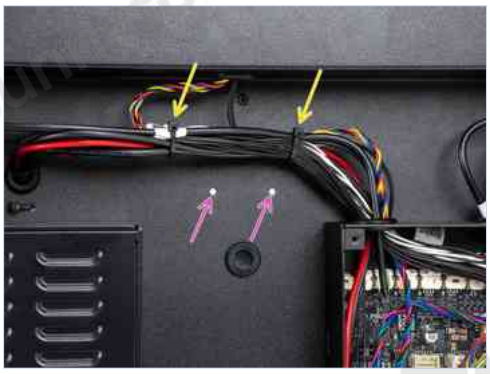
Schritt 303 – Führen des Filament-Sensorkabels





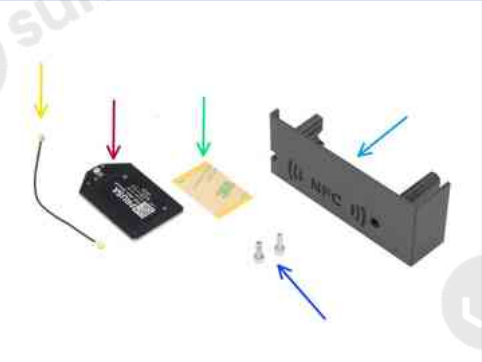
- Schieben Sie die Sensoreinheit nach oben, ungefähr bis zur Mitte des Druckerrahmens, um das Kabel richtig auszurichten.
- Befestigen Sie das Kabel mit einem Kabelbinder unter dem Metallprofil, sobald es in Position ist. Ziehen Sie den Kabelbinder leicht an, damit Sie das Kabel bei Bedarf später noch anpassen können. Schneiden Sie den überschüssigen Kabelbinder ab.
- Führen Sie das Sensorkabel durch die dafür vorgesehene Öffnung an der Rückseite des Druckers.
- Führen Sie das Kabel auf der Rückseite des Druckers in die xBuddy-Box. Lassen Sie es dort erst einmal locker hängen.

Schritt 304 – Anschließen des seitlichen Filament-Sensors

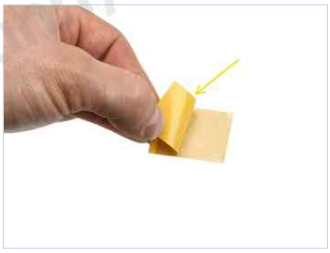
- Schließen Sie das Kabel des seitlichen Filament-Sensors an den mit FILAMENT beschrifteten Anschluss oben auf der xBuddy-Erweiterungsplatine an.
  - ⓘ Sie können eine Spitzzange zur Hilfe nehmen, aber achten Sie darauf, die Kabel nicht zu beschädigen.
- Verwenden Sie zwei Kabelbinder, um das Kabelbündel im markierten Bereich miteinander zu verbinden.
  - Befestigen Sie die Kabel in der **höchstmöglichen Position**, um sicherzustellen, dass sie die beiden Öffnungen im Blech darunter nicht verdecken.
  - ⚠ **Ziehen Sie die Kabelbinder nicht zu fest an und spannen Sie die Kabel nicht zu sehr!**

Schritt 305 – NFC-Antenne: Vorbereitung der Teile

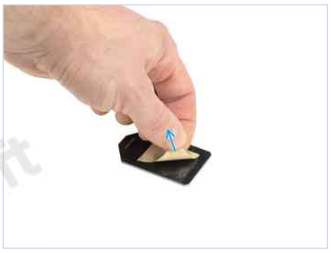


- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- El-box-cover (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x10 (2×)
- NFCcoil (1×) *findet sich im Electronics & Chamber parts Paket*
- Klebefolie 32 x 25 mm (1×) *findet sich im Electronics & Chamber parts Paket*
- NFCcoil Kabel (1×) *findet sich im Electronics & Chamber parts Paket*

Schritt 306 – Anbringen der Klebefolie







- Ziehen Sie die gelbe Schutzfolie vom Klebeband ab.
- Bringen Sie die Folie auf der flachen Seite der NFCcoil an und achten Sie darauf, dass sie richtig haftet.
- Entfernen Sie die restliche Schutzfolie von der NFCcoil.

Schritt 307 – Installieren der NFC-Spule



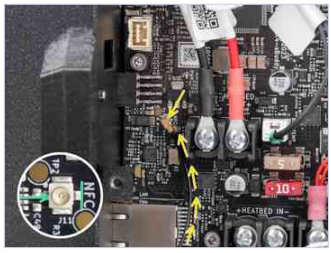


- Kleben Sie die NFC-Spule auf die Innenseite der El-Box-Abdeckung, ungefähr wie auf dem Bild gezeigt.
  - ⓘ Der kleine runde Stecker sollte näher am Rand der Abdeckung positioniert werden.
- Verbinden Sie das Kabel mit der Platine, indem Sie die Anschlüsse ausrichten und leicht drücken, bis Sie ein Klicken spüren. So stellen Sie eine sichere Verbindung her.

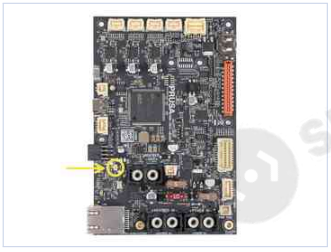
⚠ **Seien Sie vorsichtig, wenn Sie das Kabel der NFC-Spule anschließen. Eine falsche Ausrichtung oder übermäßiger Druck können zu irreversiblen Schäden führen.**

ⓘ Achten Sie darauf, gleichmäßigen Druck auszuüben und verwenden Sie keine flachen Metallwerkzeuge, um den NFC-Kabelstecker einzudrücken.

Schritt 308 – Anschließen der NFC-Spule

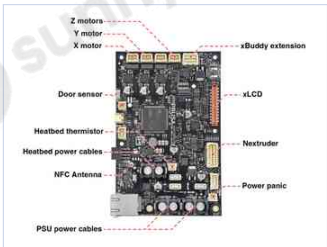


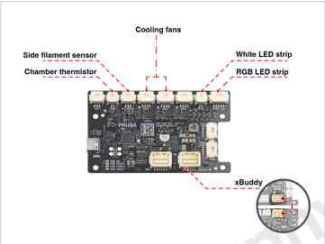




- Suchen Sie den kleinen runden Anschluss mit der Aufschrift NFC an der linken unteren Seite der xBuddy-Platine.
- Verbinden Sie das Kabel der NFC-Spule mit der Platine, indem Sie die Steckverbinder ausrichten und leicht drücken, bis Sie ein Klicken spüren.

Schritt 309 – Verdrahtung prüfen







- Überprüfen Sie die richtige Verkabelung anhand der Abbildung.

⚠ **Vergewissern Sie sich, dass alle Stecker vollständig eingesteckt und die Kabel des Netzteils richtig angezogen sind. Andernfalls besteht die Gefahr einer Beschädigung des Druckers!**

Schritt 310 – Vorbereiten der Elektronik-Abdeckung



- Stecken Sie zwei M3x10-Schrauben durch die El-Box-Abdeckung.

Schritt 311 – Installieren der Elektronik-Abdeckung







- Stellen Sie sicher, dass die Gewindebohrungen an der Unterseite der xBuddy-Box nicht durch Kabel blockiert werden.
  - Wenn ja, ordnen Sie die Kabel neu an, um einen freien Zugang zu ermöglichen.
- Richten Sie die Abdeckung an der Öffnung in der xBuddy-Box aus und befestigen Sie sie, indem Sie die Schrauben anziehen.
- Verlegen Sie das NFC-Kabel durch den Zwischenraum zwischen dem Ethernet-Anschluss und den Stromkabeln des Netzteils.

⚠ **Vermeiden Sie es, es durch den Ethernet-Anschluss oder die Stromkabel zu führen. Das Kabel kann beschädigt werden, wenn Sie die xBuddy-Box verschließen.**

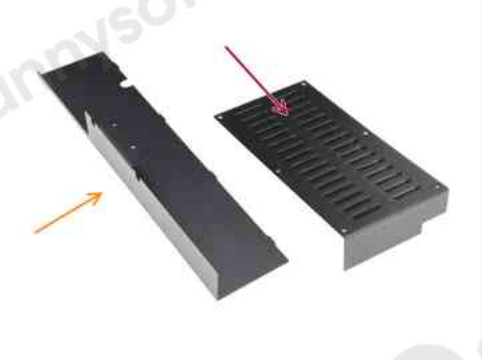
Schritt 312 – Hinweis zur Buddy3D-Kamera



Für zukünftige Benutzer der Buddy3D Kamera:

- Wenn Sie die Buddy3D Kamera verwenden möchten, haben Sie das USB-Kabel bereits installiert.
- Ausführliche Informationen zur Montage und zum Anschluss der Buddy3D Kamera finden Sie in dieser Anleitung: **Buddy3D Kamera für CORE One Installation**

Schritt 313 – xBuddy-Abdeckung: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
  - Hintere Abdeckung aus Blech (1×) *gefunden im Paket Metallteile 2/3*
  - xBuddy Abdeckung (1×) *gefunden im Paket Metallteile 3/3*
  - Schraube M3x4rT (8×)

Schritt 314 – Installieren der xBuddy Abdeckung





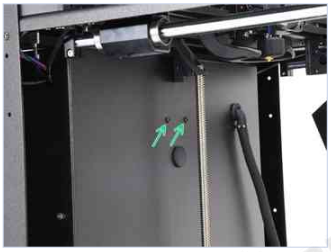
- Ordnen Sie die Kabel im Inneren der xBuddy-Box wie in der Abbildung gezeigt an.
- Decken Sie den xBuddy-Kasten vorsichtig ab, indem Sie zunächst den gebogenen Teil des Deckels in den Kasten schieben.

  ⚠ **Vermeiden Sie das Einklemmen der Kabel und stellen Sie sicher, dass Sie die Abdeckung senkrecht zum xBuddyboard einsetzen. Überprüfen Sie die Position des NFC-Spulenkabels.**
- Befestigen Sie die Abdeckung der xBuddy-Box mit den sechs M3x4rT-Schrauben.

Schritt 315 – Installieren der hinteren Abdeckung







- Richten Sie die hintere Abdeckung aus Blech so aus, dass die Kabel durch das „Tray“ geführt werden können.
- Setzen Sie die hintere Abdeckung aus Blech in die Aussparung ein. Schieben Sie sie in Richtung des Druckers und bewegen Sie sie dann nach oben, um sie einzurasten.
  - Es gibt vier Laschen, die in das Druckergehäuse einrasten sollten.
  - Befestigen Sie die hintere Abdeckung mit zwei M3x4rT-Schrauben von der Innenseite des Druckers aus.

Schritt 316 – Rechte Seite: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Rechtes Seitenblech (1×) *gefunden im Paket Metallteile 2/3*
  - ⚠ **Das korrekte Teil für die rechte Seite lässt sich leicht an den Schraubenöffnungen in der Mitte erkennen.**
- Schraube M3x8rT (4×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- Puck-universal (1×)
- Beliebiger Pappkarton (1×)
  - *Tipp: Ein Prusament-Karton funktioniert gut.*

Schritt 317 – Installieren des Puck-universal







- Legen Sie den Puck-universal so auf den Karton, dass die Schraublöcher nach oben zeigen.
- Legen Sie die rechte Platte vorsichtig auf den Puck-universal und positionieren Sie sie dabei in der Mitte der Box.
- Richten Sie die Löcher im Puck-universal mit den Löchern in der rechten Platte aus.
- Befestigen Sie den Puck-universal mit vier Schrauben M3x8rT.
  - ⓘ Die Schrauben können sich beim Anziehen schwergängig anfühlen, da sie ihr eigenes Gewinde im Inneren des Teils schneiden.

Schritt 318 – Rechter Griff: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Seitengriff (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x8rT (2×)
- Spannzange (1×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
- PTFE-Schlauch 4 x 2,5 x 45 mm (1×) *zu finden im CoreXY parts + Hinges set Paket (zusammen mit den Scharnierteilen)*
- Nylon-Niete (11×)

Schritt 319 – Einbau der Spannzange





- Setzen Sie die Spannzange in den Griff ein.
- Drücken Sie sie ganz hinein.

Schritt 320 – Montieren des Griffs





- Setzen Sie die rechte Seite der Blecheinheit auf die rechte Seite des Druckers. Achten Sie darauf, dass die U-förmigen Ausschnitte nach oben zeigen.
- Befestigen Sie den rechten Griff am rechten Blech.
- Schieben Sie eine M3x8rT-Schraube durch das hintere Loch im Griff und dem Blech.
- Befestigen Sie die seitliche Filament-Sensoreinheit an der Schraube.

  ⚠ **Ziehen Sie die seitliche Sensoreinheit nicht zu weit heraus – bringen Sie das rechte Blech so nah wie möglich heran.**
- Ziehen Sie die Schraube nur leicht an – die Mutter muss sich frei bewegen können.
- Richten Sie den Seiten-Filament-Sensor an der vorderen Schraubenöffnung im Blech und am Griff aus.

Schritt 321 – Befestigung der rechten Seite





- Befestigen Sie den rechten Griff und den Seiten-Filament-Sensor mit der zweiten M3x8rT-Schraube am rechten Blech.
- Befestigen Sie das seitliche Blech mit den 11 Nylon-Nieten am Drucker.

⚠ **Achten Sie darauf, zwischen dem Seitenblech und dem Rahmen des Druckers nicht das Kabel des seitlichen Filament-Sensors einzuklemmen!**

- Führen Sie den kurzen PTFE-Schlauch 4 x 2,5 x 45 in die Spannzange ein. Schieben Sie ihn vollständig hinein.

  ⓘ Ein Teil des PTFE-Schlauchs wird aus dem Griff herausragen.

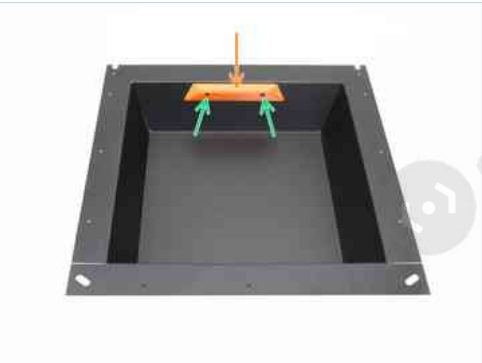
Schritt 322 – Linke Seitenwand: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Linkes Seitenblech (1×) *gefunden im Paket Metallteile 2/3*
- Seitengriff (1×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*
- Schraube M3x5rT (2×)
- Nylon-Niete (11×)

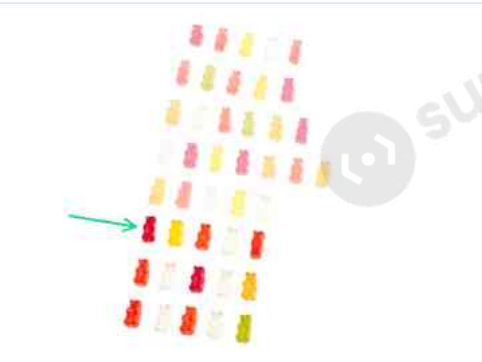
Schritt 323 – Einbau der linken Seite





- Richten Sie den Griff an den Gewindeöffnungen im Blech aus.
- Befestigen Sie den Griff mit den beiden M3x5rT-Schrauben.
- Befestigen Sie das seitliche Blech mit den 11 Nylon-Nieten am Drucker.

Schritt 324 – Haribo-Zeit!



- Gut gemacht – tanken Sie Kraft für die nächste Herausforderung!
- Essen Sie die sechste Reihe der Gummibärchen.
- Wir nähern uns der Ziellinie! Aber **Finger weg von den letzten Gummibärchen!**

Schritt 325 – Abgeschlossen

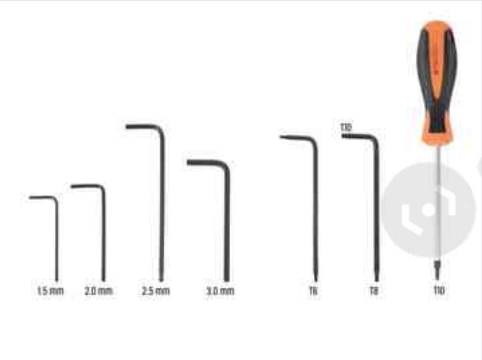




- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben den gesamten Korpus erfolgreich zusammengebaut.
- Lassen Sie uns zum nächsten Kapitel gehen.

8. Verkleidung, Tür & xLCD

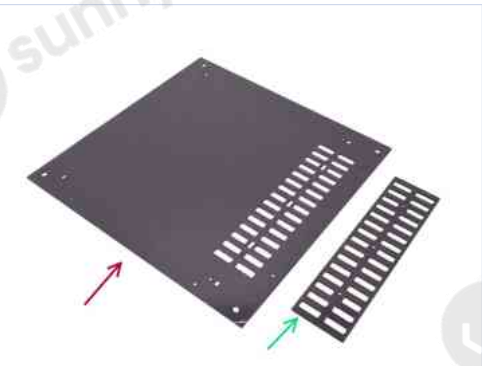
Schritt 326 – Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- T10 Innensechsrund Schlüssel
- Spitzzange

Schritt 327 – Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile I.





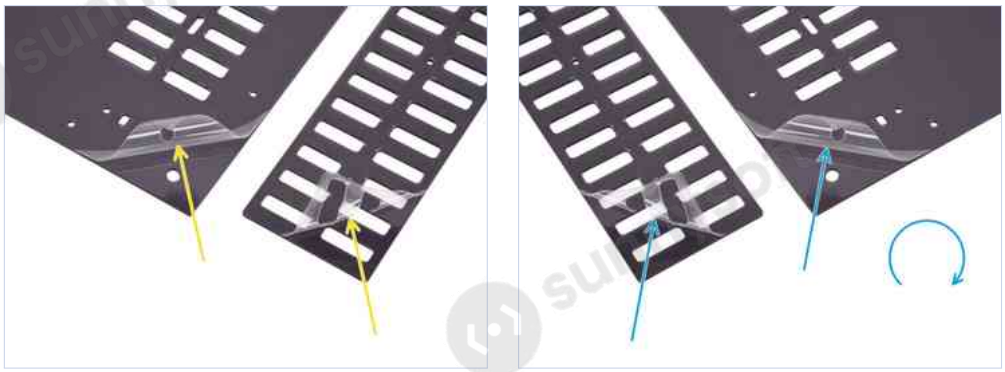
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Top-cover (1×) *im Plexiglas-Set Paket enthalten*
- Vent-cover (1×) *im Plexiglas-Set Paket enthalten*
- M3nN Mutter (3×)
- Isoliereinsatz (3×) *finden Sie in der Verpackung von Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Dieses Teil gibt es entweder in grau oder schwarz. Die Form ist jedoch identisch und hat keinen Einfluss auf das Verfahren.
- Schraube M3x12rT (3×)

Schritt 328 – Obere Abdeckung: Vorbereitung der Teile II.



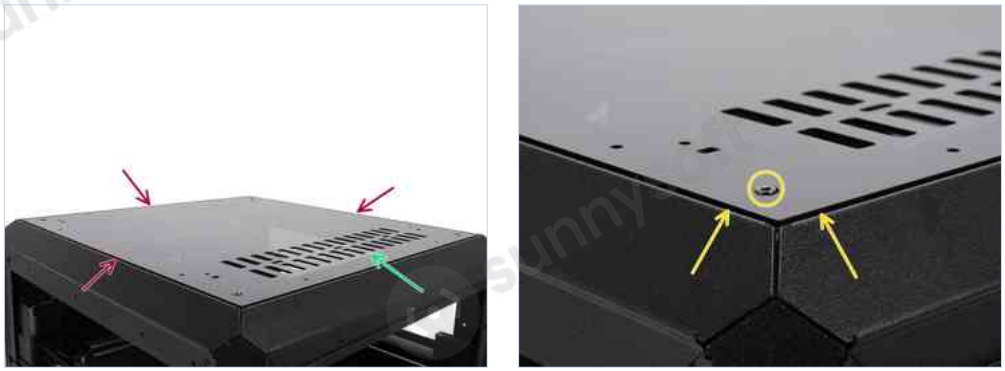
- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Top-cover-latch (4×)
- Vent-block (1×)
- Schraube M3x8rT (4×)

Schritt 329 – Entfernen der Folie



- Entfernen Sie zunächst die Schutzfolie von beiden Platten aus Kunststoff.
- Drehen Sie die Teile um und entfernen Sie die Schutzfolie von den anderen Seiten.

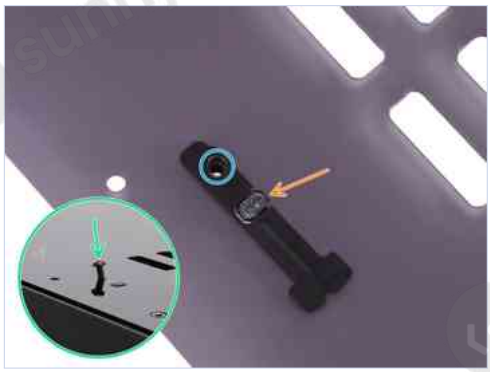
Schritt 330 – Probeanpassung der oberen Abdeckung



- Legen Sie die obere Abdeckung auf den Drucker.
- Der Teil mit den Lüftungsöffnungen sollte zur Vorderseite des Druckers zeigen.
- Bei korrekter Ausrichtung passt die Abdeckung in die Aussparung und die Schraubenköpfe in den Ecken passen in die Ausschnitte.
  - ⓘ Wenn die Bolzenöffnungen nicht übereinstimmen, drehen Sie die Abdeckung um.

    Spoiler-Alarm: Die Abdeckung ist nicht symmetrisch!

Schritt 331 – Montage der oberen Abdeckung I.





- Schieben Sie die Lasche der oberen Abdeckung durch die dafür vorgesehene Öffnung.
  - Stellen Sie sicher, dass es richtig ausgerichtet ist, damit die Löcher übereinstimmen.
- Ziehen Sie die Schraube M3x8rT fest.
- Wiederholen Sie diese Schritte für alle vier Ecken.

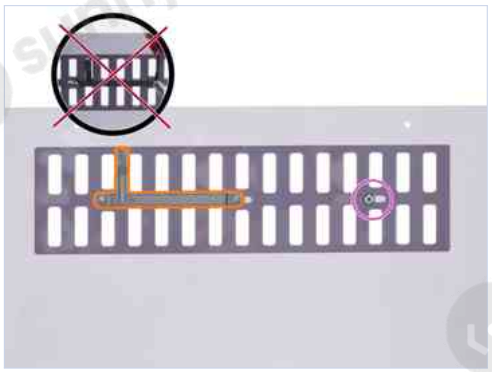
Schritt 332 – Montage der oberen Abdeckung II.

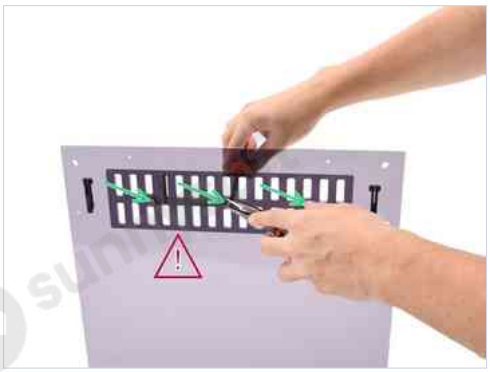




- Führen Sie alle drei M3x12rT-Schrauben durch die Isoliereinsätze.
- Achten Sie darauf, dass der mit einem Flansch versehene Teil des Einsatzes zum Schraubenkopf zeigt.
- Führen Sie die Schrauben mit den Einsätzen durch die drei Schlitzöffnungen der Lüftungsöffnung ein und richten Sie die Lüftungsabdeckung aus.
- ⓘ Beachten Sie, dass die Lüftungsabdeckung nicht symmetrisch ist. **Stellen Sie sicher, dass sie wie auf den Fotos gezeigt positioniert ist.**
  - Durch Schieben der Lüftungsabdeckung nach links wird diese geöffnet.
  - Durch Schieben der Lüftungsabdeckung nach rechts wird diese geschlossen.

Schritt 333 – Montage der oberen Abdeckung III.





- Ziehen Sie die ganz rechte M3nN-Mutter auf der M3x12rT-Schraube handfest an, um die Abdeckung zu fixieren. Ziehen Sie sie nicht ganz fest.
- Bringen Sie den Upg-Vent-Block an der Lüftungsabdeckung an. Achten Sie darauf, dass er richtig positioniert ist. Stellen Sie sicher, dass der Entlüftungsblock niemals mit den Lüftungslöchern überlappt.

ⓘ Der Upg-vent-block-lever zeigt nach innen im Drucker, damit der Druckkopf die Entlüftungsabdeckung öffnen und schließen kann.

- Befestigen Sie den Upg-vent-block mit M3nN-Muttern an der Lüftungsabdeckung. Verwenden Sie eine Spitzzange oder den Universalschlüssel, um die Muttern festzuhalten, während Sie die Schrauben anziehen.

⚠ **Die Schraube muss nur so fest angezogen sein, um das Spiel zu beseitigen. Sie muss locker bleiben, da sich sonst die Lüftungsabdeckung nicht richtig öffnen und schließen kann.**

Schritt 334 – Installieren der oberen Abdeckung





- Versuchen Sie, eine der drei Schrauben mit der Hand zu bewegen.
  - ⓘ Die Lüftungsöffnungen müssen sich leicht und ohne Kraftaufwand öffnen und schließen lassen.

⚠ **Wenn die Bewegung zu schwergängig ist, lösen Sie die Schraube, die sie hemmt.**

- Richten Sie die Abdeckung an der Aussparung am Drucker aus und achten Sie darauf, dass die Lüftungsöffnung nach vorne zeigt.
  - ⓘ Es ist etwas Kraft erforderlich, damit die Verriegelungen der oberen Abdeckung am Rahmen einrasten.

Schritt 335 – Seitenabdeckungen: Vorbereitung der Teile





- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Side-Cover (2×) *im Plexiglas-Set Paket enthalten*
- Nylon-Niete (10×)

Schritt 336 – Entfernen der Folie





- Entfernen Sie die Schutzfolie von beiden Seitenabdeckungen.
- Entfernen Sie die Schutzfolie von den anderen Seiten der beiden Seitenabdeckungen.

Schritt 337 – Verkleiden der linken Seite







- Richten Sie die Abdeckung an der Aussparung auf der linken Seite des Druckers aus.
  - Die hervorstehenden Schrauben am Drucker müssen mit den größeren Öffnungen in der Abdeckung übereinstimmen.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit fünf Nylon-Nieten in den markierten Öffnungen am Rahmen.

Schritt 338 – Verkleiden der rechten Seite



- Richten Sie die andere Abdeckung an der Aussparung auf der rechten Seite des Druckers aus.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit fünf Nylon-Nieten in den markierten Öffnungen am Rahmen.

Schritt 339 – xLCD: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- xLCD (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- xLCD-Front-Cover (1×) *im Paket „Printed parts" enthalten*
- xLCD-Display-mount (1×) *im Paket „Printed parts" enthalten*
- Knopf (1×) *im Paket „Printed parts" enthalten*
- Schraube 3x8sT (4×)
- Faston-Steckverbinder (1×) *finden Sie im Electronics Paket*

Schritt 340 – Montage des xLCDs I.



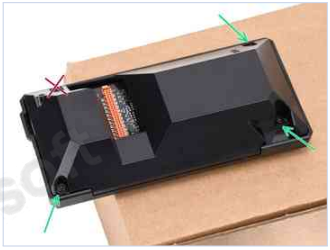




- Wir empfehlen, die Frontabdeckung mit der Vorderseite nach unten auf eine Kartonkante oder Tischkante zu legen, um Platz für den Encoderknopf zu schaffen.
- Entfernen Sie die Schutzfolie von dem xLCD-Bildschirm.
- Setzen Sie das xLCD in die Frontabdeckung ein.

Schritt 341 – Montage des xLCDs II.

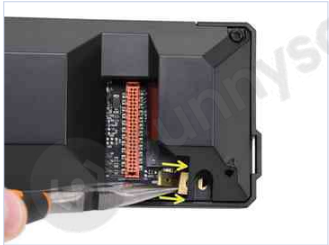




- Decken Sie die Baugruppe mit dem hinteren Teil ab.
  - Wenn Sie eine ältere Version der gedruckten hinteren Abdeckung haben, muss sie am xLCD selbst in der Ecke einhaken. Bei der aktuellen Version kann der hintere Teil einfach aufgelegt werden.
- Befestigen Sie die Teile mit **NUR DREI** 3x8sT-Schrauben in den markierten Öffnungen.

  ⚠ **Setzen Sie die Schraube nicht in die vierte Öffnung neben dem langen Anschluss für den xLCD-Anschluss ein, der durch den Ausschnitt sichtbar ist. Lassen Sie sie vorerst leer.**

Schritt 342 – Installieren des FE Faston-Anschlusses


- Kommen wir nun zur vierten Schraubenöffnung – hier werden wir den Erdungs-Faston-Steckverbinder anbringen.
- Führen Sie den Erdungs-Faston-Stecker vorsichtig mit einer Spitzzange über die Schraubenöffnung und achten Sie darauf, dass die Löcher übereinstimmen.
- Befestigen Sie den Stecker mit einer 3x8sT-Schraube und achten Sie darauf, dass er wie angegeben ausgerichtet bleibt.

  ⚠ **Um eine Beschädigung einiger der umliegenden elektronischen Komponenten zu vermeiden, seien Sie vorsichtig und achten Sie darauf, dass sich der Stecker beim Festziehen nicht verdreht.**

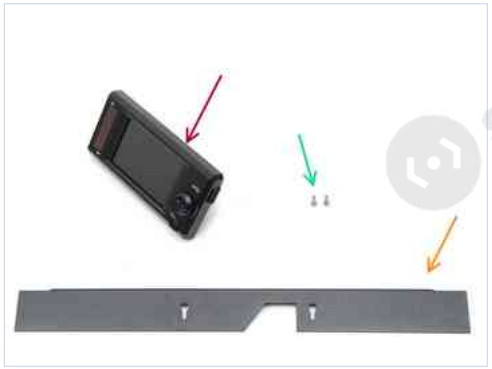
Schritt 343 – Installieren des LCD-Knopfs





- Auf der Encoderwelle befindet sich eine flache Stelle. Drehen Sie den Encoder so, dass die flache Stelle nach oben zeigt.
- Auf dem spritzgegossenen Knopf befindet sich eine kleine Narbe, die als Orientierungshilfe dienen kann.
- Befestigen Sie den Knopf auf dem Schaft und achten Sie darauf, dass die Markierung auf dem Knopf nach oben zeigt.

Schritt 344 – xLCD-Blende: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- xLCD (1×) *finden Sie im Electronics Paket*
- Schraube M3x6 (2×)
- Bezel (Blende) (1×) *gefunden im Paket Metallteile 2/3*

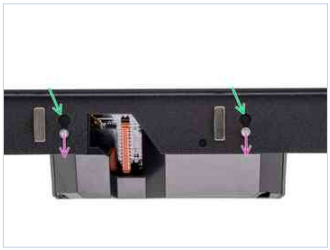
Schritt 345 – Befestigung des xLCDs I.





- Bringen Sie zwei M3x6-Schrauben in den Öffnungen an. Schrauben Sie sie nicht ganz hinein.
  - ⓘ Die Schrauben werden direkt in den Kunststoff eingeschraubt, daher **ist ein leichter Widerstand normal**.
  - Lassen Sie unter den Schraubenköpfen einen Spalt von mindestens 3 mm frei.

Schritt 346 – Befestigung des xLCDs II.







- Befestigen Sie die xLCD-Baugruppe an der Blende.
  - Führen Sie die Schraubenköpfe in die Schlüssellochöffnungen ein.
  - Schieben Sie die xLCD-Baugruppe so, dass die Schraubenköpfe in die schmaleren Teile der Schlüssellöcher eingreifen.
- Bei korrekter Montage sollte das LCD nach oben zeigen …
  - …während die gebogene Lippe auf der Blende oben ist.
- Schieben Sie die Schrauben auf beiden Seiten bis zum Anschlag in den schmalen Teil des Schlüssellochs. Ziehen Sie die Schrauben dann fest.

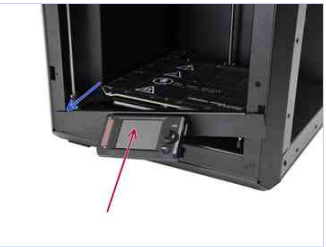
Schritt 347 – Installieren der xLCD-Baugruppe





- Stellen Sie die xLCD-Baugruppe wie abgebildet vor den Drucker.
- Ziehen Sie die entsprechenden Kabel aus der Vorderseite des Druckers heraus, um das Anschließen zu erleichtern.
- Am Hauptstecker befindet sich eine kleine rote Lasche. Diese Lasche muss auf das Dreiecksymbol auf der Leiterplatte ausgerichtet sein.
- Schließen Sie den Hauptstecker an das xLCD an.
- Schließen Sie den Erdungs-Faston-Stecker an.

Schritt 348 – Befestigen der xLCD-Baugruppe





- Heben Sie die xLCD-Baugruppe vorsichtig nach oben.
  - ⚠ **Gehen Sie vorsichtig vor, um sicherzustellen, dass keines der Kabel eingeklemmt oder getrennt wird.**
- Haken Sie die kleine Lasche auf der linken Seite der Blende hinter dem linken vertikalen Profil des Druckers ein.
- Heben Sie den unteren Teil der xLCD-Baugruppe vorsichtig an, um ein leichteres Einrasten der Lasche zu ermöglichen und zusätzlichen Spielraum zu schaffen.
  - Haken Sie die Lasche auf der rechten Seite in das rechte Profil des Druckers ein.

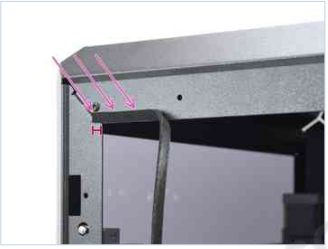
Schritt 349 – Türdichtung: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Seitentürdichtung (2×), die längeren *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
- Obere Türdichtung (1×), die kürzere *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
- ⓘ Die Farbe der Schutzfolie kann variieren.

Schritt 350 – Anbringen der oberen Dichtung







- Nehmen Sie die **KÜRZERE** Dichtung.
- Ziehen Sie den Anfang der Schutzfolie ab. Sie müssen sie noch nicht vollständig entfernen.
  - ⓘ Sie müssen sie noch nicht vollständig entfernen. Zur einfacheren Installation können Sie sie nach und nach abziehen.
- Beginnen Sie mit dem Anbringen der Dichtung entlang der Oberkante des Druckerrahmens.
  - Beginnen Sie mit einem Versatz von der Ecke aus, der der Dicke der Dichtung entspricht.
- Bringen Sie die Dichtung entlang der oberen Kante an und lassen Sie das Ende wie auf der anderen Seite von der Ecke versetzt.

Schritt 351 – Anbringen der seitlichen Dichtungen







- Bringen Sie die längere Türdichtung an, beginnend am Ende der Dichtung oben.
- Arbeiten Sie sich von oben nach unten vor.
  - ⓘ Schneiden Sie mit der Spitzzange die überschüssige Dichtung ab, die das LCD-Panel an der Unterseite überlappt.
- Bringen Sie die verbleibende lange Dichtung mit derselben Technik entlang der linken Kante des Druckerrahmens an.

Schritt 352 – Magnethalter: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Schraube M3x5rT (2×)
- M3nS Mutter (2×)
- 20x6x2 Magnet (4×) *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Halten Sie die Magnete auf ausreichend Abstand. Sie können sich gegenseitig zerbrechen, wenn sie zusammenschnappen!**
- Magnet-Holder (2×) *im Paket „Printed parts“ enthalten*

Schritt 353 – Zusammenbau der Magnethalter



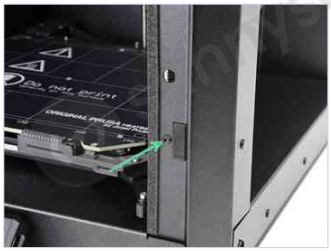


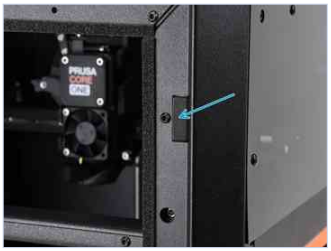
- Setzen Sie die M3nS-Muttern in die entsprechenden Öffnungen in den Magnethaltern ein.
- Schieben Sie die Muttern ganz hinein, bis das Gewinde mit der Schraubenöffnung übereinstimmt.
- Setzen Sie **zwei übereinander gestapelte Magnete** in die entsprechenden Aussparungen der Halterungen ein. Schieben Sie diese vollständig hinein.

ⓘ Die Ausrichtung der Magnete spielt keine Rolle.

Schritt 354 – Installieren der Magnethalter







- Führen Sie die Magnethalterung von der Innenseite des Druckers aus in die entsprechende untere Öffnung im rechten Metallprofil ein.

  ⚠ **Achten Sie darauf, dass die hervorstehende rechteckige Tasche in den Ausschnitt passt.**

  - Befestigen Sie die Baugruppe mit der Schraube M3x5rT.
- Installieren Sie den anderen Magnethalter mit derselben Technik in der oberen Öffnung auf der rechten Seite.

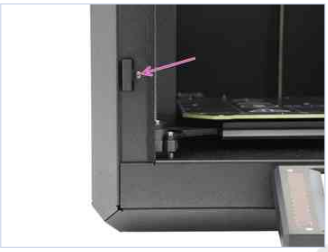
Schritt 355 – Scharniere: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Door-hinge-in (2×) *zu finden im CoreXY parts + Hinges set Paket*
- Door-hinge-out (2×) *zu finden im CoreXY parts + Hinges set Paket*
- Scharnierstift 2 x 40 mm (2×) *aus dem Paket Electronics & Fasteners*
- Schraube M3x5rT (2×)

Schritt 356 – Installieren der Door-hinge-in Teile



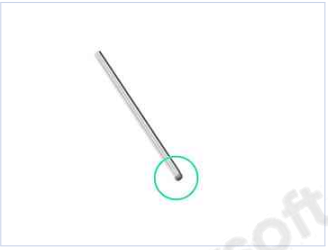




- Führen Sie das Türscharnier door-hinge-in von der Innenseite des Druckers aus in die untere rechteckige Öffnung im linken Seitenprofil ein. Der hervorstehende Teil sollte nach vorne durchgehen.
- Befestigen Sie das door-hinge-in mit der Schraube M3x5rT.
- Installieren Sie das andere Door-hinge-in auf dieselbe Weise in der Öffnung oben.

Schritt 357 – Installieren der Door-hinge-out I.







- Richten Sie das Door-hinge-out am Door-hinge-in aus.
- Das abgeschrägte Ende des Scharnierstifts sollte zuerst eingeführt werden, um die Montage zu erleichtern.
- Führen Sie den Stift von oben in das Door-hinge-out ein und führen Sie ihn durch das Türscharnier, bis er vollständig eingeführt ist.
  - ⓘ Drücken Sie den Stift mit der Spitze einer Spitzzange fest hinein.

Schritt 358 – Installieren der Door-hinge-out II.

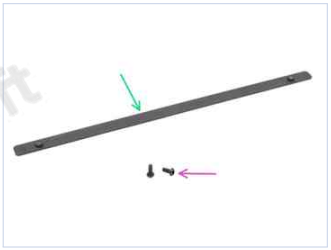




- Verwenden Sie dieselbe Technik, um das untere Türscharnier door-hinge-out zu installieren und die Scharnierbaugruppe zu vervollständigen.
- Schauen Sie in die Nuten an den Door-hinge-out Teilen und überprüfen Sie, ob die Stifte vollständig eingesteckt sind.
  Kein Teil des Stifts sollte über der Unterseite in der Nut sichtbar sein.
- Öffnen Sie beide Scharniere.

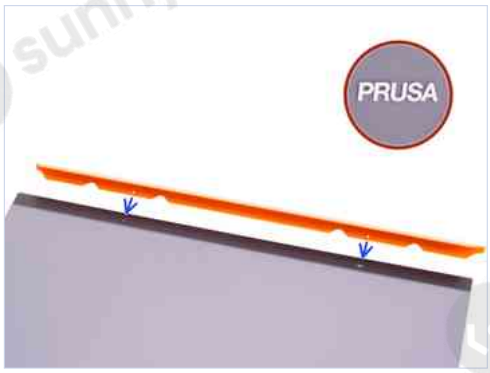
Schritt 359 – Türblatt: Vorbereitung der Teile

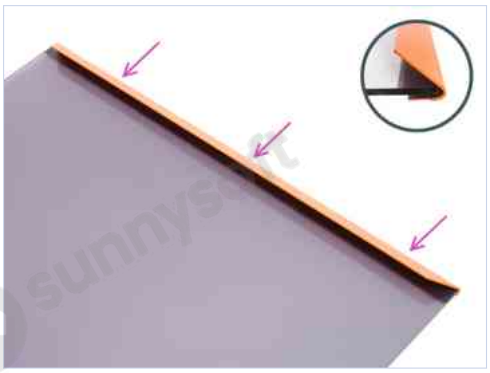




- **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- Tür (1×) *im Plexiglas-Set Paket enthalten*
  - ⓘ Das Türblatt ist mit **CORE ONE+** vorbeschriftet. Keine Sorge, **das ist so gewollt!** Im letzten Schritt werden Sie den Gen 2 Upgrade **+** Aufkleber anbringen.
- Door-handle (1×) *gefunden im Paket Metallteile 2/3*
- Schraube M3x5rT (4×)
- Türgriffplatte (1×) *aus dem Paket „Metallteile 2/3“*
- Schraube M3x8rT (2×)

Schritt 360 – Installieren des Türgriffs



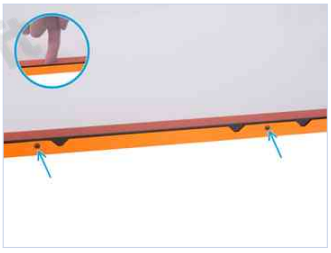


- Setzen Sie den Türgriff wie auf dem Bild gezeigt neben das Türpaneel.
  - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich das Prusa-Logo nun auf der Oberseite befindet.**
  - Richten Sie die Löcher im Türgriff auf die Löcher im Türblatt aus.
- Schieben Sie den Türgriff auf das Paneel.

Schritt 361 – Befestigen des Griffs

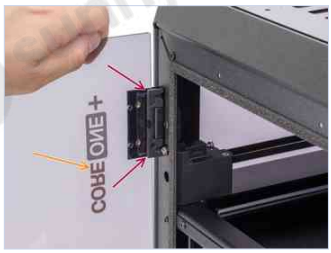






- Heben Sie das Türblatt in eine senkrechte Position und halten Sie es fest.
- Setzen Sie die Türgriffplatte in die Griffseite des Griffs ein (die nach außen schwenkbare Seite).
  - Stellen Sie sicher, dass die Gewindesäulen an der Platte **vom Paneel weg zeigen**.
- Richten Sie diese Säulen an den Schraubenlöchern in dem Türpaneel und am Türgriff aus. Befestigen Sie den Griff mit zwei M3x8rT-Schrauben. Ziehen Sie die Schrauben fest, aber vorsichtig an.

Schritt 362 – Installieren des Türblatts





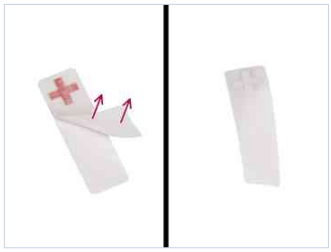
- Richten Sie die Tür an den Scharnieren aus. Die Ausschnitte an der Tür sollten in die Nuten oben und unten an den Scharnierflügeln passen.
  - Achten Sie darauf, dass die Tür so ausgerichtet ist, dass die Schilder an der Tür nach außen zeigen.
  - Schieben Sie die Tür ganz in beide Scharniere.
- Befestigen Sie die Tür mit vier M3x5rT-Schrauben an den Scharnieren. Beginnen Sie mit dem oberen Scharnier, danach folgt das untere.

Schritt 363 – Anbringen des Aufklebers: Vorbereitung der Teile



- **Bereiten Sie bitte für den folgenden Schritt vor:**
  - CORE One+ Acrylglasaufkleber

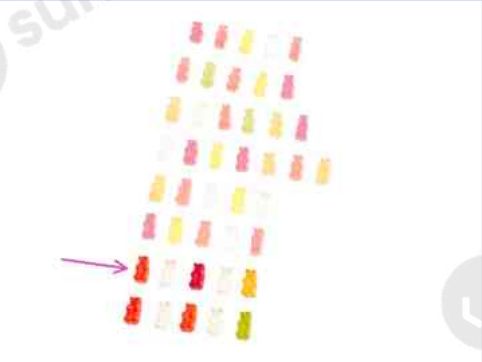
Schritt 364 – Anbringen des Aufklebers





- Ziehen Sie den Aufkleber von der blauen Folie ab.
- Richten Sie den Aufkleber am **ONE** aus und üben Sie vorsichtig, aber fest Druck auf den Aufkleber aus.
- Ziehen Sie die transparente Folie vorsichtig ab und stellen Sie sicher, dass sich das **+** nicht ablöst.

Schritt 365 – Haribo-Zeit!



- Harte Arbeit verdient süße Ergebnisse!
- Essen Sie die siebte Reihe.
- ⚠ **Aber essen Sie den Rest noch nicht.**

Schritt 366 – Abgeschlossen



- Herzlichen Glückwunsch! Sie haben Ihren Prusa CORE One+ (Gen 2) erfolgreich zusammengebaut.
- Kommen wir zum letzten Kapitel.

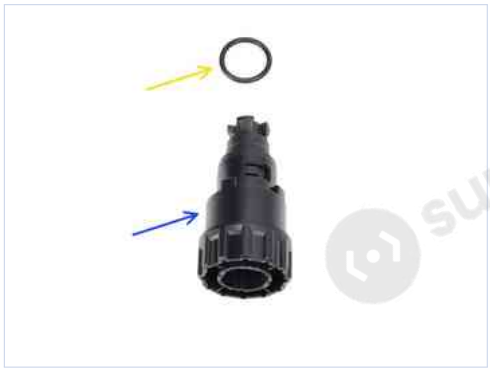
9. Kalibrierung & Erster Lauf

Schritt 367 – Riemen spannen



- Dieses Kapitel führt Sie durch die Kalibrierung und die Vorbereitung des Druckers für seinen ersten Einsatz. Beginnen Sie mit dem Spannen der Riemen:
- Mit der linken Schraube stellen Sie den oberen Riemen ein.
- Mit der rechten Schraube stellen Sie den unteren Riemen ein.
- Vergewissern Sie sich, dass die **M3x30-Schrauben in den Riemenspannern bei der Montage geschmiert wurden**.
- **WARNUNG: Eine falsche Vorgehensweise kann zu Schäden an Kunststoffteilen oder zum Festfressen von Schrauben führen. Bevor Sie die Spannung des Riemens einstellen, lesen Sie den entsprechenden Artikel:**
  - **Einstellen der Riemenspannung (CORE One-Serie)**
- Vergessen Sie nicht, nach dem Einstellen der Riemen hierher zurückzukommen.

Schritt 368 – Einbau des Spulenhalters: Vorbereitung der Teile



- Bereiten Sie bitte für den nächsten Schritt vor:
  - O-Ring
  - Spoolholder-handle
- Der Spulenhalter und der O-Ring befinden sich im gleichen Beutel.

Schritt 369 – Auflegen des Druckblechs und Spulenhalter anbringen

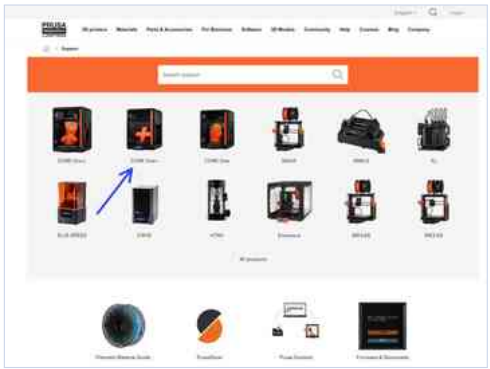
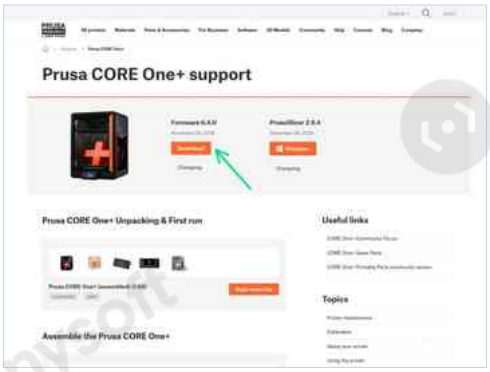




⚠ **Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf dem Heizbett befindet. Das Heizbett muss sauber sein. Jeder Schmutz kann die Oberfläche des Heizbetts und des Druckblechs beschädigen.**

- **Legen Sie das Blech auf, indem Sie zuerst den hinteren Ausschnitt mit den Verriegelungsstiften auf der Rückseite des Heizbetts ausrichten**. Halten Sie das Blech an den beiden vorderen Ecken fest und legen Sie es langsam auf das Heizbett – **Aufpassen mit den Fingern!**
  - Halten Sie das Druckblech sauber, um eine optimale Leistung zu gewährleisten.
  - Ursache Nr. 1 für das Ablösen von der Druckoberfläche ist ein fettiges Druckblech. Benutzen Sie IPA (Isopropylalkohol) zum Entfetten, wenn Sie die Oberfläche zuvor berührt haben.
- Setzen Sie den O-Ring auf den Spoolholder-handle.
- Schieben Sie den Spoolholder-handle in den Puck-universal und rasten Sie ihn durch Drehen im Uhrzeigersinn ein.

Schritt 370 – Firmware-Update

ⓘ Alle Drucker werden mit einem USB-Stick geliefert, der die neueste Firmware enthält. Es wird jedoch empfohlen, die Firmware-Version alle paar Wochen zu überprüfen und eventuell zu aktualisieren.

- Besuchen Sie die help.prusa3d.com Seite.
- Navigieren Sie zur Prusa CORE One+ Seite.
- Laden Sie die neueste Firmware-Version herunter.
- Speichern Sie die Firmware-Datei (*.bbf*) auf dem mitgelieferten USB-Stick.

Schritt 371 – Einschalten des Druckers






- Stecken Sie den im Lieferumfang enthaltenen USB-Stick in Ihren Drucker.
  - ⓘ Der mitgelieferte USB-Stick enthält die neueste Firmware-Datei.
- Schließen Sie das Netzkabel an und stecken Sie den Drucker in eine Steckdose.
- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite ein.

ⓘ Der Drucker erkennt nun, ob eine neue Firmware-Datei auf dem USB-Stick vorhanden ist.

- Wenn der Bildschirm **Neue Firmware verfügbar** erscheint, drücken Sie **FLASH**, indem Sie den Drehknopf drücken, um auf die neueste Firmware zu aktualisieren.
  - Wenn keine solche Meldung erscheint, läuft auf dem Drucker bereits die neueste Firmware. Fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.

Schritt 372 – Einrichten des Druckers: Intro





- Der Drucker zeigt auf dem Bildschirm eine Aufforderung zur Auswahl Ihrer Sprache an. Verwenden Sie den Drehknopf oder den Touchscreen, um Ihre Auswahl zu treffen.
- Nachdem Sie Ihre Sprache ausgewählt haben, zeigt der Drucker den Willkommensbildschirm an. Klicken Sie auf **OK**, um mit der Einrichtung fortzufahren.
- Auf dem nächsten Bildschirm werden Sie aufgefordert, Ihr Druckermodell **COREONE** auszuwählen. Klicken Sie auf **Erledigt**, um fortzufahren.

Schritt 373 – Einrichten des Druckers: Netzwerk-Setup





- Auf dem Bildschirm **Netzwerkeinrichtung** werden Sie aufgefordert, sich mit unserer offiziellen Prusa Mobile App mit einem Wi-Fi-Netzwerk zu verbinden.
  - ⓘ Lesen Sie mehr auf prusa.io/app.
- Wenn Sie **Nein** wählen, zeigt der Drucker alternative Möglichkeiten zur Verbindung mit Wi-Fi an. Dieser Schritt ist optional und kann später durchgeführt werden.

ⓘ Sie können diesen Bildschirm überspringen und die Netzwerkverbindung später oder auch gar nicht einrichten.

Schritt 374 – Assistent: Intro





ⓘ Der Drucker wird Sie auffordern, Selbsttests und Kalibrierungen für alle wichtigen Komponenten durchzuführen. Der gesamte Vorgang dauert einige Minuten, wobei einige Teile eine direkte Interaktion des Benutzers erfordern.

- Drücken Sie **JA**, um den Selbsttest zu starten, und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

⚠ **Halten Sie während des Selbsttests die Tür geschlossen, bis Sie dazu aufgefordert werden. Wenn Sie die Tür öffnen, wird der Vorgang unterbrochen.**

- **Im Inneren befinden sich während des Selbsttests HEISSE und sich bewegende Teile.**

- Der Drucker beginnt mit dem Testen aller Lüfter. **Seien Sie sich bewusst, dass es eine Zeit lang ziemlich laut sein wird!**

Schritt 375 – Assistent: Türsensor-Kalibrierung






- Der erste Teil, der Ihre Mitwirkung erfordert, ist die Kalibrierung des Türsensors. Klicken Sie zunächst auf **Kalibrieren** und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Sie werden aufgefordert, die Sensor-Spannschraube aus ihrer standardmäßig lockeren Position nach und nach anzuziehen – in der Regel in Schritten von einer halben Umdrehung, möglicherweise mehrmals während der Kalibrierung.
  - Beobachten Sie nach jeder Einstellung, wie der Türsensorschalter aus der vorderen Profilöffnung herausragt.
- Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Türsensor richtig eingestellt ist – d. h. er schaltet bei einem Abstand von einer Handbreite. Klicken Sie dann auf **Weiter**.
  - ⓘ Sobald der Sensor richtig kalibriert ist, sollten Sie beim Öffnen und Schließen der Tür ein hörbares Klicken aus dem Bereich des Türsensors hören.

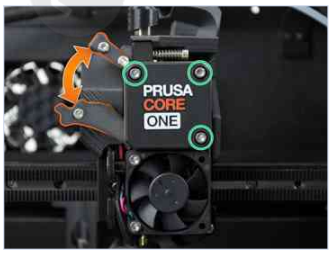
Schritt 376 – Assistent: Wägezellentest





- Im nächsten Schritt des Assistenten werden Sie aufgefordert, die Düse zu berühren, um die Wägezelle zu testen und zu kalibrieren. Während dieses Vorgangs **werden die Teile des Druckers nicht aufgeheizt**, so dass Sie sie berühren können. Klicken Sie auf **Weiter**.
- ⓘ Für die Kalibrierung der Wägezelle muss die Tür geöffnet sein, da Sie direkt im Inneren des Druckers arbeiten müssen.
- Berühren Sie die Düse noch nicht, sondern warten Sie, bis Sie von der Meldung **Düse JETZT antippen** dazu aufgefordert werden.
- Tippen Sie von unten auf die Düse. Falls die Wägezelle die Berührung nicht erkennt, werden Sie aufgefordert, den Schritt zu wiederholen. Andernfalls sehen Sie **Wägezellentest erfolgreich bestanden**, wenn er erfolgreich war.
- Damit der Drucker mit dem Assistenten fortfahren kann, **schließen Sie die Tür**.

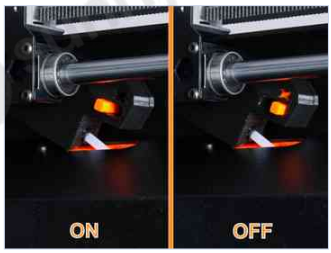
Schritt 377 – Assistent: Getriebeausrichtung



- Wenn Sie zum Teil **Getriebeausrichtung** gelangen, wählen Sie **Weiter** und folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm.
- Achten Sie darauf, dass die Idler-Verriegelung (Drehgelenk) von der Idler-Tür entriegelt ist.
- Lösen Sie die drei Schrauben an der Vorderseite des Getriebes um 1,5 Umdrehungen.
- ⓘ Der Drucker durchläuft die automatische Ausrichtung des Getriebes. Dieser Vorgang ist von außen nicht zu sehen.
- Sobald Sie dazu aufgefordert werden, ziehen Sie die drei Schrauben in dem auf dem Bildschirm angezeigten Muster an.

Schritt 378 – Assistent: Filamentsensor-Kalibrierung







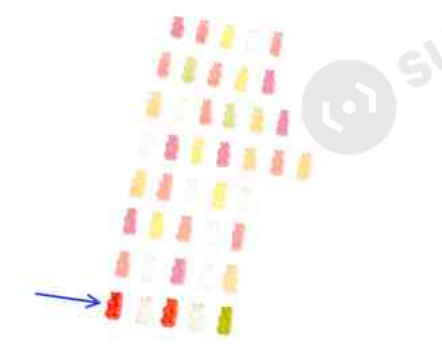
- Überprüfen Sie den manuellen Schalter am Filament-Sensor. **Stellen Sie sicher, dass er eingeschaltet ist.**
- Während der Kalibrierung des Filamentsensors müssen Sie ein kurzes Stück Filament verwenden. Bereiten Sie das Filament vor und wählen Sie **Weiter**.
- ⓘ Es sollte sich kein Filament im Extruder befinden, bevor der Kalibrierungsprozess beginnt.
- Legen Sie eine Spule Filament in den Spulenhalter auf der rechten Seite des Druckers.
- Wenn Sie dazu aufgefordert werden, beginnen Sie mit dem Einführen des Filaments in den PTFE-Schlauch unter dem rechten Griff.
- Entfernen Sie das Filament nach Beendigung der Kalibrierung.

Schritt 379 – Assistent abgeschlossen



- Herzlichen Glückwunsch! Der Assistent ist fertig. Jetzt ist es an der Zeit, einige Drucke zu testen.

Schritt 380 – Haribo-Zeit!



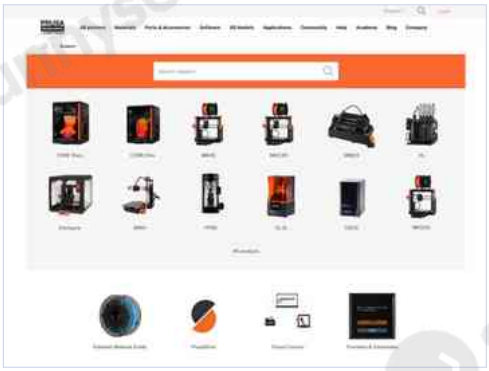
- Ein Sieg schmeckt wie Gummibärchen!
- **Genießen Sie den Rest. Sie haben es sich verdient.**

Schritt 381 – Handbuch



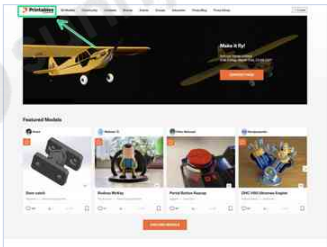
- Lesen Sie das **Handbuch zum 3D-Druck** für Ihren Drucker und folgen Sie den Anweisungen, um den Drucker einzurichten und ihn für Ihren ersten Druck vorzubereiten.
- Die aktuellste Version finden Sie immer unter help.prusa3d.com.
- ⚠ **Lesen Sie die Kapitel Haftungsausschluss und Sicherheitshinweise.**

Schritt 382 – Prusa-Wissensbasis

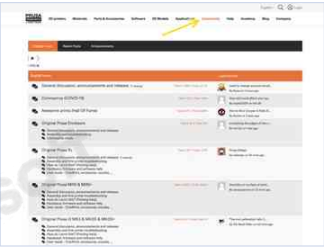


- Sollten Sie auf Probleme stoßen, können Sie jederzeit in unserer Wissensdatenbank nachsehen unter help.prusa3d.com.
- Wir fügen täglich neue Themen hinzu!

Schritt 383 – Kommen Sie zu Printables!







- Vergessen Sie nicht, der größten Prusa-Community beizutreten! Laden Sie die neuesten Modelle im STL- oder G-Code herunter, die für Ihren Drucker geeignet sind. Registrieren Sie sich bei Printables.com.
- Suchen Sie nach Inspiration für neue Projekte? Besuchen Sie unseren Blog für wöchentliche Updates.
- Wenn Sie Hilfe beim Bau benötigen, besuchen Sie unser Forum mit einer großartigen Community :-)
- ⓘ Alle Prusa-Dienste teilen sich ein Benutzerkonto.

Importeur
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.cz

3D ПРИНТЕР
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Комплект за сглобяване – сглобяване, калибриране и първо стартиране



Ръководство за сглобяване

Преди да сглобите принтера, прочетете цялото това ръководство и следвайте стъпките една по една според снимките. Цветното кръгче до всяка точка препраща към маркировка със същия цвят на снимката (стрелка или кръг). Запазете ръководството за бъдещи справки.

Съдържание

1 Въведение 3

2 Сглобяване на основата 13

3 Сглобяване на задния панел на принтера 27

4 Сглобяване на нагряваемата платформа 54

5 Модул CoreXY 81

6 Сглобяване на Nextruder 121

7 Рама и електроника 148

8 Облицовка, вратичка & xLCD 169

9 Калибриране & първо пускане 188

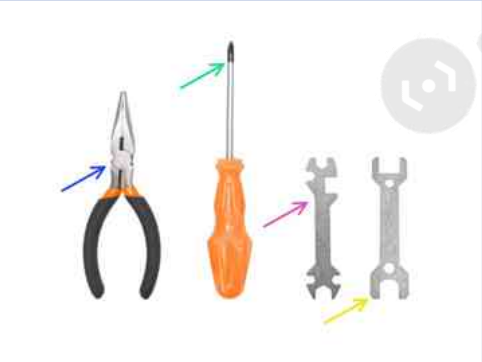
1. Въведение

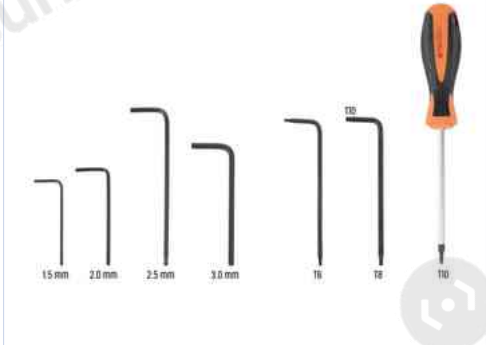
Стъпка 1 – Подготовка на комплекта



- **Добре дошли в ръководството за сглобяване и пускане в експлоатация на вашия комплект за сглобяване на принтера Prusa CORE One+ (Gen 2)**. Моля, следвайте стъпките по-долу, за да бъде принтерът ви възможно най-бързо и без проблеми готов за първия печат.
- Първо си пригответе самия комплект и пакета с инструменти от Prusa Research.
- ⓘ Не е необходимо нищо да се запоява или да се кримпват накрайници на проводници.

Стъпка 2 – Всички нужни инструменти са включени





- **Пакетът с инструменти съдържа:**
- ⓘ Инструментите ще намерите в пакета *Electronics & Fasteners*.
- Клещи с удължени челюсти (1×)
- Кръстата отвертка (PH2) (1×)
- Универсален ключ (1×)
- Гаечен ключ 13–16 mm (1×)
- Комплект шестограмни ключове
- Комплект ключове Torx

Стъпка 3 – Допълнителни помощни средства





- **Някои стъпки в ръководството изискват общодостъпни предмети, които ще ви помогнат при сглобяването (не са част от комплекта):**
- Хартиени кърпи или парче плат – за избърсване на защитното масло от гладките валове и линейната направляваща.
- Ножица – за разрязване на пликчето с лагерите
- Смазка (тя е част от комплекта) – за смазване на планетарния редуктор в Nextruder (печатащата глава).

Стъпка 4 – Ориентиране по етикетите





- Всички пликчета и кутии с части за сглобяването са обозначени с етикети.
- Етикетите съдържат списък на съдържанието и броя на частите.
- Можете също да изтеглите нашия **Cheatsheet**, в който ще намерите изображения на крепежните елементи в мащаб 1:1 – ще го намерите на нашия сайт: prusa.io/core-one-cheatsheet. Отпечатайте го в мащаб 100 % и в никакъв случай не променяйте мащаба, иначе няма да работи.
- ⓘ За ветераните на PRUSA: Крепежните елементи са разпределени в отделни пликчета според вида си, а не в пакети за отделните глави, както беше при предишните принтери.
- В указанията винаги ще бъде посочен пакетът, в който ще намерите всяка от необходимите части, с изключение на крепежните елементи, които винаги са в пакета Fasteners.

Стъпка 5 – Резервни части



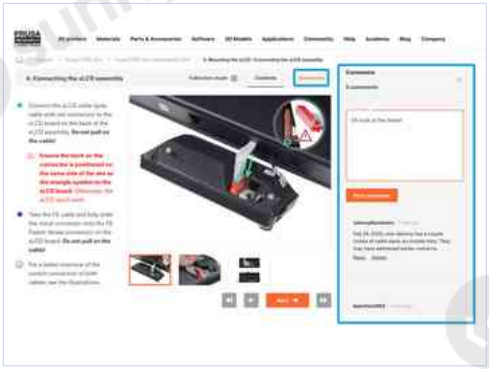
- Във всяко пликче с крепежни елементи има и резервни крепежни елементи. Резервните бройки винаги са включени в общия брой, посочен на пликчето.
- По същия начин в някоя от опаковките може да има по една резервна бройка от някоя от необходимите части.

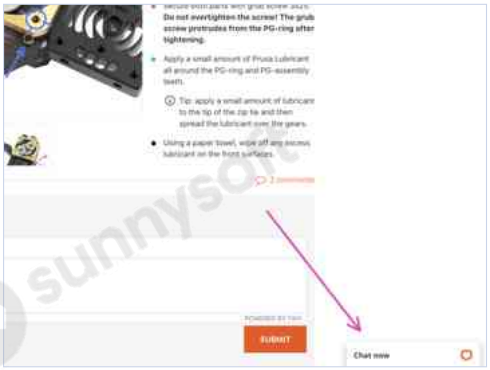
Стъпка 6 – Отпечатани части – версии



- Повечето 3D отпечатани части на принтера Prusa CORE One+ са обозначени с версията си.
  - **Серии E, F и Gx** (напр. E1) – това са части, отпечатани в нашата ферма и доставяни заедно с комплектите.
  - **Серии R, S и Tx** (напр. R1) – тези части могат да бъдат изтеглени от printables.com и са напълно идентични с доставяните части.
- Числата обозначават дребни промени, които обикновено включват малки корекции в дизайна. Различен етикет в ръководството (напр. различна версия, показана на снимките) не влияе на сглобяването – всички версии са напълно съвместими.
  - Ако обаче конкретна ревизия изисква различна процедура на сглобяване, ще го подчертаем ясно в ръководството и ще обясним разликите.
- ⓘ Ако при сглобяването имате затруднения с конкретна отпечатана част, моля, потърсете това обозначение и го съобщете на нашия екип по поддръжка.

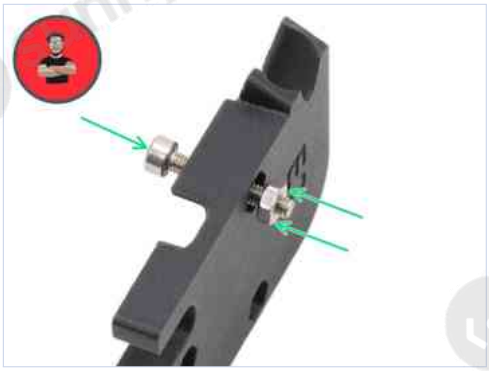
Стъпка 7 – Ние сме тук за вас!





- Объркахте се в указанията, липсва ви винт или се е счупила отпечатана част? **Уведомете ни!**
- Можете да се свържете с нас по следните начини:
  - Чрез live чата на нашата поддръжка, който работи 24/7, на help.prusa3d.com

Стъпка 8 – Полезен съвет: поставяне на гайките

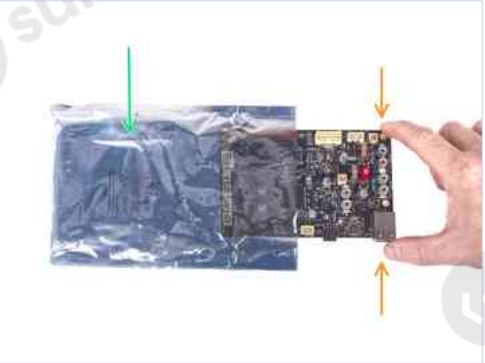




- 3D отпечатаните части са много прецизни, но трябва да се има предвид толерансът на отпечатаните части, както и толерансът на размера на гайките.
- Може да се случи гайките да не влизат лесно в отвора или да изпадат от него. Нека видим как да се справим с това:
  - **Гайката не влиза в отвора**: използвайте винт с пълна резба (обикновено: M3x10, M3x18) и го завийте от противоположната страна на отвора. При затягането на винта гайката ще бъде издърпана навътре. След това развийте винта.
  - **Гайката продължава да изпада**: Използвайте парче изолирбанд, за да закрепите временно гайката на място; щом поставите винта, можете да махнете изолирбанда. *Използването на лепило не се препоръчва, тъй като то може частично да попадне в резбата и тогава няма да можете да затегнете винта правилно.*
- Всеки път, когато препоръчаме да използвате „техниката за издърпване на гайки с винт“, аватарът Пепа ще ви я напомни ;)

ⓘ Частите на изображенията са използвани като пример.

Стъпка 9 – Важно: Защита на електрониката



⚠ **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Уверете се, че електрониката е защитена от електростатичен разряд (ESD). Винаги я разопаковайте едва когато е необходима за монтажа!**

- Ето **няколко съвета как да предотвратите повреда на електрониката:**
  - **Винаги дръжте електрониката в ESD плика**, докато не бъдете подканени да я монтирате.
  - **При работа с платката винаги я докосвайте само по краищата**. Избягвайте да докосвате компонентите на платката.
  - **Преди да докоснете електрониката**, докоснете някоя проводяща (метална) част наблизо, за да отстраните евентуалния статичен заряд от ръцете си.
  - **Бъдете особено внимателни в стаи с килими**, които често са източник на електростатичен разряд.
  - Вълнените дрехи или някои синтетични тъкани лесно могат да създадат електростатичен заряд. За сглобяването е по-безопасно да облечете памучни дрехи.

Стъпка 10 – Наградете се



- Сглобяването на принтера CORE One+ е забавно, но е и работа. Затова не забравяйте да се награждавате след завършването на всяка глава. **За тази цел в опаковката ще намерите пликче мечета Haribo!**
- ⚠ **Според нашия опит и проучвания най-големият проблем при сглобяването (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) е неспазеният план за консумация на мечетата. Мнозина от вас в крайна сметка нямаха достатъчно гумени мечета за всички глави, а някои дори ги изядоха всичките още преди началото!**
- След години на задълбочени научни изследвания стигнахме до решение => В края на всяка глава ще научите точното количество мечета, което трябва да изядете.
- Консумацията на количество, различно от предписаното в ръководството, може да доведе до внезапен прилив на енергия. Консултирайте се със специалист в най-близката сладкарница.
- ⚠ **Засега приберете Haribo! Според нашия опит оставено без надзор пликче със сладкиши има склонност внезапно да изчезва. Този феномен е потвърден от голям брой случаи от целия свят.**

Стъпка 11 – Как успешно да завършите сглобяването



⚠ **За успешно сглобяване на комплекта CORE One+ спазвайте следното:**

- **Винаги първо прочетете всички указания в текущата стъпка**. Това ще ви помогне да разберете какво ще правите. Нищо не съкращавайте и по никакъв начин не променяйте, освен ако не бъдете подканени за това!!!
- **Не се ръководете само по изображенията!** Това не е достатъчно. Писмените указания са възможно най-кратки. **Четете ги.**
- **Използвайте умерена сила**, отпечатаните части са здрави, но не и нечупливи. Ако нещо не пасва, проверете два пъти работната си процедура.
- **Яжте гумените мечета според указанията!** Неподчинението няма да бъде толерирано :D
- **Най-важното предупреждение: Насладете се на сглобяването и се забавлявайте**. Включете в сглобяването децата си, приятелите си или партньора си.

Стъпка 12 – Монтиране на разширения и подобрения



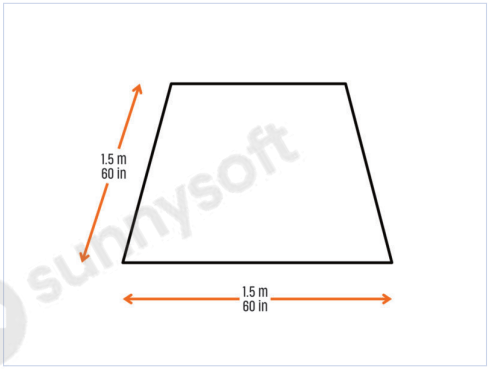


- Тази информация се отнася за потребителите, които в бъдеще планират да монтират разширения като камерата Buddy, усъвършенстваната филтрираща система или модула MMU3.

ⓘ **Преди монтирането на каквито и да е допълнения и подобрения принтерът трябва да бъде изцяло сглобен и изпробван.** Щом принтерът е напълно функционален, следвайте отделните ръководства за монтаж на модула MMU3 или на други допълнения за модифициране на принтера.

Стъпка 13 – Пригответе работната си маса

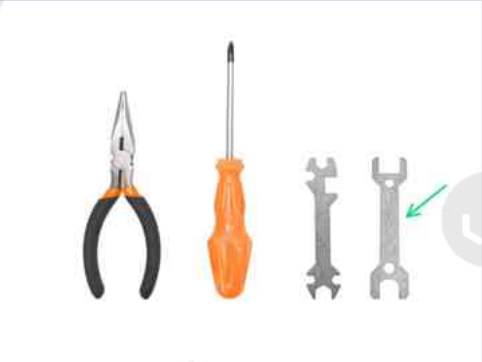


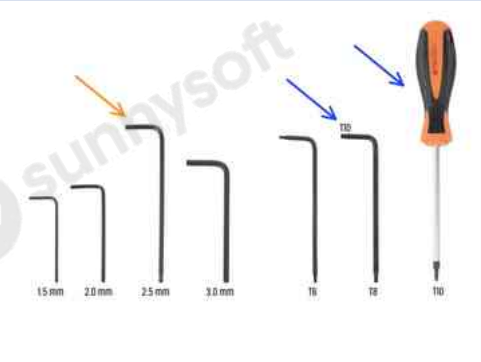


- **Подредете масата си!** Подреждането намалява вероятността да загубите малки части.
- **Освободете работното си пространство.** Уверете се, че имате достатъчно място. Хубавата равна работна маса ще ви гарантира, че всичко ще върви както трябва.
- **Да бъде светлина**! Уверете се, че сте на добре осветено място. Вероятно ще ви бъде полезна допълнителна лампа или дори фенерче.
- Пригответе си нещо за найлоновите пликчета и отстранените опаковъчни материали, за да можете после да ги рециклирате. Уверете се, че не изхвърляте никакви важни части.
- Препоръчваме работна повърхност с минимални размери 1,5 × 1,5 m.
  - ⚠ **Освен това силно препоръчваме да поставите на работната повърхност някаква по-мека подложка. Някои от металните части имат остри ръбове, които иначе биха могли да повредят повърхността на работното ви място.**
  - ⓘ Можете да използвате например парче картон.
- Чудесно, готови сме. Да започваме! Преминете към глава 2.

2. Сглобяване на основата

Стъпка 14 – Инструменти, необходими за тази глава



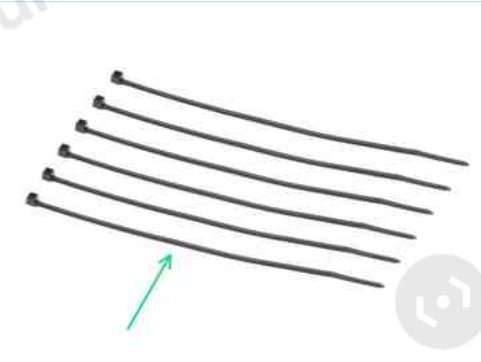


- **За тази глава, моля, пригответе:**
  - Гаечен ключ 13–16
  - Шестограмен ключ 2,5 mm
  - Ключ T10 torx / отвертка T10 torx

ⓘ Инструментите ще намерите в кутията с надпис: 2. Electronics & Fasteners.

Стъпка 15 – Сглобяване на основата: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Долен панел (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- Кабелна превръзка (6×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*

Стъпка 16 – Поставяне на кабелните превръзки





- Обърнете долния панел така, че огънатите му части да сочат нагоре.
- Обърнете внимание на сдвоените отвори за кабелни превръзки по периметъра му.
- Прекарайте шест кабелни превръзки през отворите, разположете ги по двете страни и ги затегнете частично, като фиксирате само първите няколко зъбчета.
  - ⚠ **Все още не ги затягайте докрай, тъй като по-късно ще прекараме кабели през тях.**
  - ⓘ Забележка: Няма значение дали главите на кабелните превръзки ще бъдат от вътрешната или от външната страна на панела.

Стъпка 17 – Основа: подготовка на частите (част 1)



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Ляв мотор на оста Z (2×) *ще намерите в пакета Motor kit*
  - ⚠ **Единият ляв мотор на оста Z е опакован отделно, в пакета *Electronics & Chamber parts*.**
  - ⓘ Засега оставете трапецовидните гайки в пакета с мотора.
- Десен мотор на оста Z (1×) *ще намерите в пакета Motor kit*

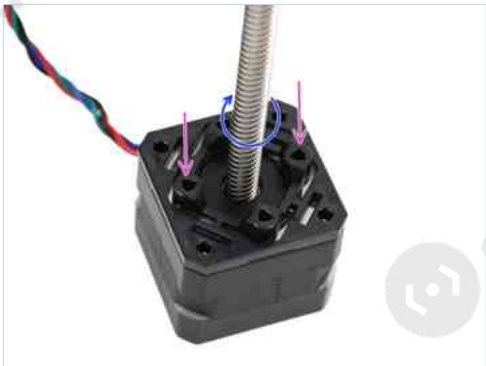
Стъпка 18 – Основа: подготовка на частите (част 2)





- Z-motor-mount (3×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Z-rod-mount (2×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x8 (24×) *ще намерите в пакета Fasteners (3/3).*

Стъпка 19 – Монтиране на държачите на моторите

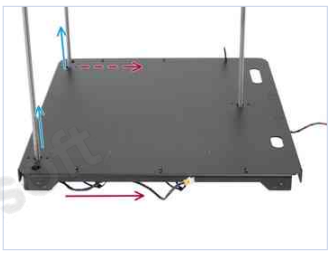




- Опитайте да завъртите резбовите валове на всеки мотор на оста Z, за да се уверите, че нищо не им пречи да се въртят.
- На всеки мотор поставете по един държач Z-motor-mount. **Издатините на тази част трябва да сочат нагоре**.
- Подравнете отворите на всички части.
- Свържете всички части заедно с четири винта M3x8.
- Повторете същата процедура за всички мотори.

Стъпка 20 – Монтиране на задния мотор





- Обърнете долния панел с горната страна надолу.
- Намерете единствения (по-голям) кръгъл отвор в средата на задната част на панела.
- Вземете **десния мотор на оста Z** (Z motor right) – този с най-дългия кабел. На кабела има обозначение ZR.
- Прекарайте резбовия вал на мотора през (големия) кръгъл отвор в панела и подравнете останалите отвори в панела с тези в модула на мотора.
  - ⚠ **Внимавайте – кабелът на мотора трябва да сочи навън (към вас).**
- Повторете подобна процедура за кръглите отвори в предната част на панела и двата леви мотора на оста Z (Z-axis motor left) – прекарайте резбовия вал през отвора и след това подравнете останалите отвори на модула на мотора.
  - **Кабелите на тези леви мотори на оста Z трябва да сочат към задния – десен мотор на оста Z** (този с най-дългия кабел).

ⓘ За простота в останалата част на ръководството ще наричаме страната на модула с **ДВАТА** мотора **предна**, а тази с **единия** – **задна**. Със сигурност ще ви го напомним, но е добре да го запомните :).

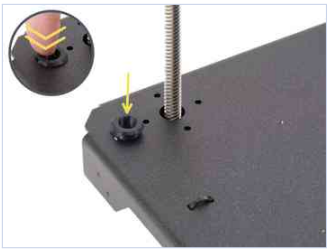
Стъпка 21 – Закрепване на задния мотор



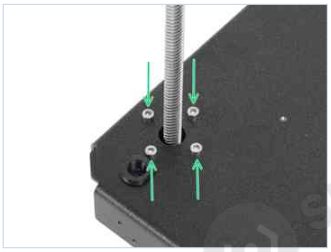


- Започнете да закрепвате моторите, като започнете от задния (единствения, с най-дългия кабел).
- Поставете в **задния мотор** четири винта M3x8 и ги затегнете здраво.
  - ⚠ **Внимавайте винтовете да останат прави и да не се накланят при затягане.**
  - ⚠ **Внимание! Не затягайте винтовете прекалено, те се врязват директно в пластмасовата част! Затова за окончателното затягане използвайте по-късата част на ключа като дръжка, за да приложите по-лесно правилния момент на затягане (т.е. само умерена сила).**

Стъпка 22 – Монтиране на предния десен мотор

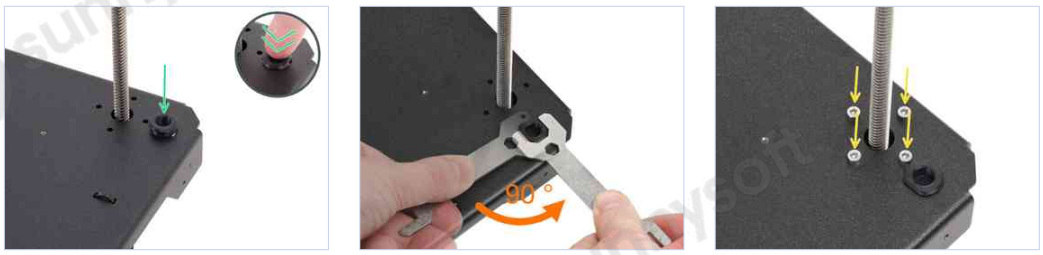






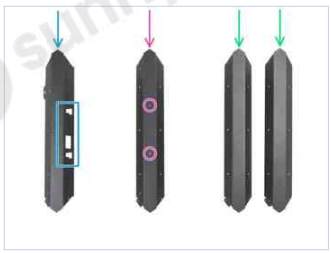
- **Проверете дали отпечатаните части Z-rod-mount нямат никакви дефекти.** Вътрешността трябва да е напълно чиста, за да може по-късно да се вкара гладкият вал.
  - ⓘ Трябва да гарантираме, че гладките валове по-късно ще паснат идеално. Ще проверите това, като сега вкарате по-тънките гладки валове (които ще намерите в кутията *Rods*) в държача Z-rod-mount.
- В отвора до десния преден мотор на оста Z поставете частта Z-rod-mount.
- С гаечния ключ 13–16 mm завъртете държача на вала на 90 градуса – така ще го закрепите на място.
- След това закрепете мотора с четири винта M3x8. Затегнете ги здраво.
  - ⚠ **Внимавайте винтовете да останат прави и да не се накланят при затягане.**

Стъпка 23 – Монтиране на предния ляв мотор



- А сега предният ляв мотор (погледнато отпред).
- ⚠ **Проверете дали кабелът на мотора все още сочи към задната страна.**
- В отвора до левия преден мотор на оста Z поставете държача на вала (rod-mount).
- С гаечния ключ 13–16 mm завъртете държача на вала на 90 градуса – така ще го закрепите на място.
- След това закрепете мотора с четири винта M3x8. Затегнете ги здраво.
  - ⚠ **Внимавайте винтовете да останат прави и да не се накланят при затягане.**
- Сега оставете целия модул за малко настрана.

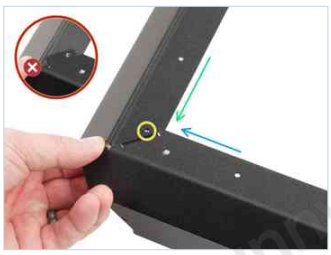
Стъпка 24 – Долна рама: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- ⚠ **При работа с острите ламаринени части бъдете много внимателни, за да избегнете нараняване или повреда.**
- ⚠ **Ламаринените профили на пръв поглед може да изглеждат еднакви, но между тях има някои важни разлики. Затова винаги ПРОВЕРЯВАЙТЕ ВНИМАТЕЛНО дали сте избрали правилните.**
- Преден профил (1×) **ще го познаете по изрезите** – *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- Заден профил (1×) **с два отвора на плоската страна** – *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- Универсален профил (2×) **без отвори на плоската страна** – *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- ⓘ Всички тези метални профили ще намерите **най-отдолу** в пакета „Metal parts 1/3“. **Може да се наложи да извадите горните слоеве, за да стигнете до тях!**
- Дистанционен щифт (2×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x4rT (4×) *ще намерите в пакета Fasteners (3/3).*

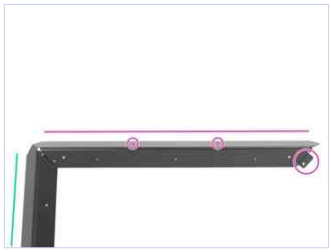
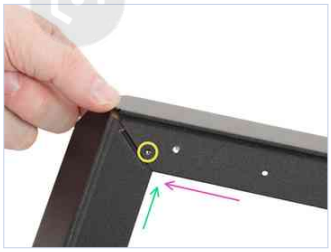
Стъпка 25 – Монтаж на долния профил: преден + ляв


⚠ **При работа с острите ламаринени части бъдете много внимателни, за да избегнете нараняване или повреда.**

- Поставете предния профил, както е показано на изображението. Изрезите трябва да сочат към вас.
- Поставете един от универсалните профили от лявата страна. Ориентирайте частта според изображението. **Като ориентир използвайте фланеца (издатината на скосената страна на профила).**
- Съединете двата профила.
  - ⚠ **Внимание! Фланецът на предния профил (синя стрелка) трябва да бъде пъхнат под левия универсален профил (зелена стрелка), а не върху него.**
- Подравнете отворите на двете части.
- Свържете двете части с винт M3x4rT.

Стъпка 26 – Монтаж на долния профил: ляв + заден


- Ориентирайте и допрете задния профил (с двата отвора на плоската страна) до левия универсален профил, както е показано на изображението. **Като ориентир използвайте фланеца (издатината на скосената страна на профила).**
- Вкарайте задния и левия универсален профил един в друг.
  - ⚠ **Отново се уверете, че фланецът е под задния профил, а не над него.**
- Подравнете отворите на двете части.
- Свържете двете части с винт M3x4rT.

Стъпка 27 – Монтаж на долния профил: десен





- Закрепете десния универсален профил между задния и предния профил и **се уверете, че:**
  - **задният** му край е **над** фланеца на задния профил.
  - **предният** му фланец е пъхнат **под** предния профил.
- След това закрепете десния профил с два винта M3x4rT (по един на всеки край).

Стъпка 28 – Поставяне на дистанционните щифтове





- Поставете първия дистанционен щифт в отвора на издатината на предния профил.
- Натиснете го силно, за да влезе добре в отвора.
- Повторете процедурата с втория щифт и отвор.

Стъпка 29 – Антивибрационни крачета: подготовка





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Антивибрационна подложка (4×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x4rT (8×) *ще намерите в пакета Fasteners (3/3)*.

Стъпка 30 – Залепване на антивибрационните крачета



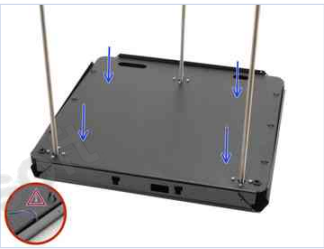
- Поставете модула на долната рама, както е показано на изображението. Предният профил (с изрезите) трябва да сочи към вас.
- Преди да използвате антивибрационните крачета, **избършете металните профили с изопропилов алкохол** и ги оставете да изсъхнат. Така ще осигурите добро залепване.
- Отлепете защитния слой от всички антивибрационни подложки (крачета).

  ⚠ **От всяко антивибрационно краче внимателно отстранете само защитното фолио. Ако заедно с фолиото започне да се отлепва и лепилният слой, спрете и продължете отстраняването от друг ъгъл.**

- ⓘ В случай че лепилото не е достатъчно, препоръчваме да монтирате крачетата като една от последните стъпки. Като алтернатива можете да използвате лента 3M VHB, за да сте сигурни, че крачетата ще държат.
- Във всеки ъгъл на рамата залепете по едно антивибрационно краче така, че да е подравнено с външния ръб на плоската страна на профила.

Стъпка 31 – Монтаж на долната рама





- Обърнете модула на долната рама с горната страна надолу (сега вече с антивибрационните крачета надолу). **Предният профил (с изрезите) трябва да сочи към вас**.
- Поставете задната страна на модула на долния панел върху задната страна на модула на долната рама. Засега не спускайте долния панел!
  - Уверете се, че предната страна на модула на долния панел (с двата мотора) е подравнена с предния профил на долната рама (с изрезите).
- Засега преместете всички кабели на моторите в средната част на долната рама, за да не бъдат притиснати.
- Сега бавно и внимателно спуснете модула на долния панел и го вкарайте в профилите на долната рама.
  - Уверете се, че модулът на панела влиза изцяло **в профилите на долната рама**.
  - Уверете се, че никоя част от модула на долния панел не стърчи извън модула на долната рама.
  - ⚠ **Проверете внимателно, че не сте притиснали нито един от кабелите.**

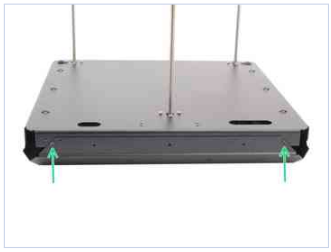
Стъпка 32 – Закрепване на долната рама: дясна страна





- Първо се съсредоточете върху десния преден ъгъл и дясната страна.
- Повдигнете леко ъгъла на модула на долния панел.
- Подравнете резбования отвор в долния панел с отвора в профила.
  - ⓘ За да улесните монтажа на основата, обърнете модула на една страна, така че да виждате подравняването на отворите и да не се борите с гравитацията. Поставете шестограмен ключ в съседния отвор, за да запазите правилното подравняване.
- Свържете двете части с винт M3x4rT.
- Сега преминете към задния ъгъл на дясната страна на целия модул.
- Отново подравнете отворите в панела и профила и ги закрепете с винт M3x4rT.

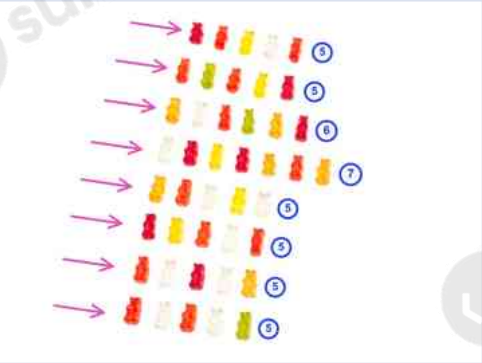
Стъпка 33 – Долна рама: задна + лява + предна страна





- Сега преминете към задната страна на модула (тази с един мотор на оста Z).
- Подравнете отворите в панела и профила и ги закрепете с два винта M3x4rT.
- Сега лявата страна на модула.
- Подравнете отворите в панела и профила и ги закрепете с два винта M3x4rT.
- Обърнете модула с предния профил (с изрезите) към себе си.
- Отново подравнете отворите в панела и профила и ги закрепете с два винта M3x4rT.

Стъпка 34 – Време е за Haribo!



- Време е да се наградите!
- Подредете полагащите ви се гумени мечета в осем реда.
- Нагласете броя на гумените мечета във всеки ред според изображението.
  - ⓘ Ако не ви стигнат мечета и за последния ред, препоръчваме да потърсите най-близката сладкарница и да докупите липсващите мечета.
- Изяжте първия ред.

Стъпка 35 – Готово



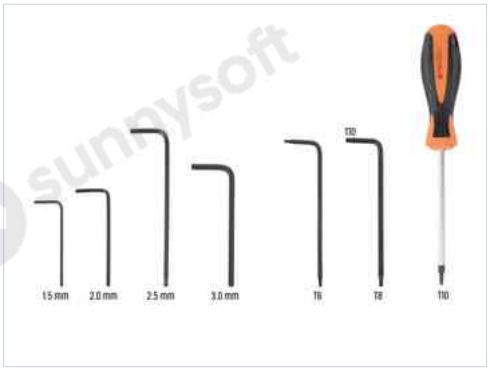


- **Поздравления!** Току-що сглобихте **основата на принтера**.
- Засега оставете модула настрана и преминаваме към следващата глава.

3. Сглобяване на задния панел на принтера

Стъпка 36 – Инструменти, необходими за тази глава

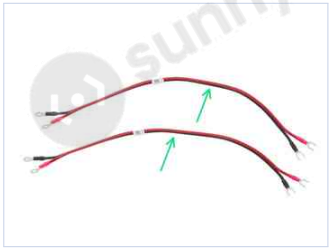


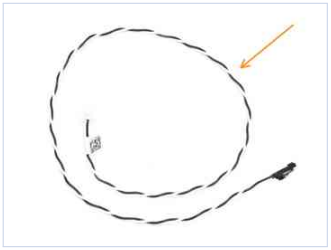


- **За тази глава, моля, пригответе:**
- Кръстата отвертка PH2
- Клещи с удължени челюсти
- Шестограмен ключ 2,5 mm
- Ключ T10 torx / отвертка T10 torx

Стъпка 37 – Захранващ блок: подготовка на частите







- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Захранващ блок Delta 240 W 24 V (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Винт M4x6r (2×) *ще намерите в опаковката Fasteners 3/3*
- Захранващи кабели xBuddy (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Кабел power panic (1×) *ще намерите в пакета Electronics*

Стъпка 38 – Подготовка на захранващия блок





- В лявата страна на PSU поставете и леко завийте два винта M4x6r. **Не ги затягайте докрай!** Между главата на винта и PSU оставете разстояние най-малко 4 mm.
- С кръстата отвертка (PH2) разхлабете леко всичките четири винта на захранващите клеми на PSU. **Но не ги изваждайте!** Достатъчни са 3–4 оборота.

Стъпка 39 – Информация за захранващите кабели





ⓘ В следващите стъпки постепенно ще свързваме захранващите кабели. Винтовете на клемния блок откъм захранващия блок вече са подготвени. Разхлабете ги, но **не ги изваждайте напълно**, за да не се смесят с другия вид винтове, използвани откъм кабела на платката xBuddy. Всеки от двата захранващи кабела има два проводника. Единият от тях е преобладаващо в **червен цвят = положителен / +**. Другият е преобладаващо в **черен цвят = отрицателен / -**.

- Обърнете внимание, че захранващите кабели имат различен конектор на всеки край. Засега пригответе U-образните конектори (цветът на кримпващата тръбичка може да се различава).
- **Обърнете внимание, че поляритетът на клемите на захранващия блок е следният:**
  - Положителен (V+)
  - Положителен (V+)
  - Отрицателен (V-)
  - Отрицателен (V-)

ⓘ Червеният кабел (положителен) може да има тънка черна ивица. По същия начин черният кабел може да има червена ивица.

⚠ **Засега не свързвайте никакви кабели, изчакайте указанието в инструкциите.**

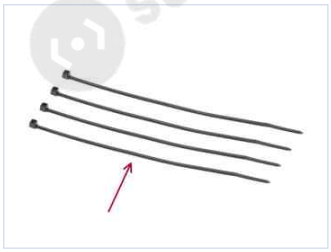
Стъпка 40 – Свързване на захранващия блок





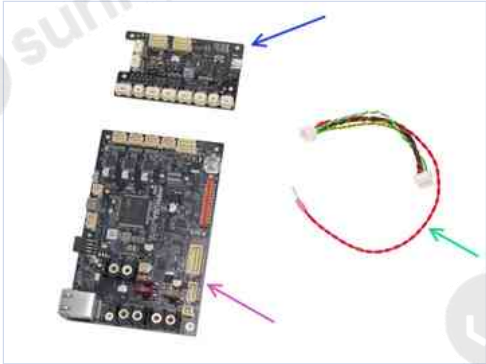
- Вземете ЧЕРВЕНИЯ проводник и вкарайте неговия вилков конектор в първата (положителна) клема отляво в долната страна на PSU – докрай. Уверете се, че стоманената шайба на клемата е НАД „вилицата“ на конектора.
- Затегнете здраво винта на клемния блок.
- По същия начин свържете втория червен проводник към втория клемен блок отляво.
- И още веднъж (по-точно два пъти) повторете процедурата за свързване на двата черни проводника – единия към третия клемен блок отляво, а другия към четвъртия.
- В най-десния конектор включете кабела power panic.
- А засега оставете целия модул настрана.

Стъпка 41 – xBuddy: подготовка на частите I.


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- CORE One xBuddy box (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 3/3*
- Гумена втулка 19/16 mm (2×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Самозалепваща топлопроводима подложка 40x12x2,2 mm (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Самозалепваща топлопроводима подложка 12x12x2,2 mm (2×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Кабелна превръзка (4×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x6 (9×) *ще намерите в пакета Fasteners (1/3)*
- ⓘ Списъкът продължава в следващата стъпка...

Стъпка 42 – xBuddy: подготовка на частите II.

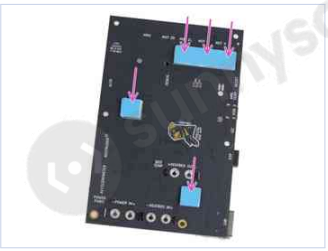


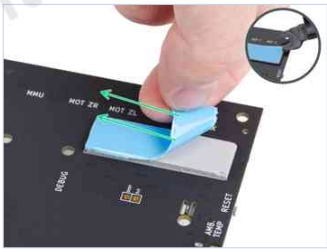


- Разширение на платката xBuddy (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Chamber parts*
- Платка xBuddy (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Кабел за свързване на разширението на платката xBuddy (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*

Стъпка 43 – Поставяне на термоподложките





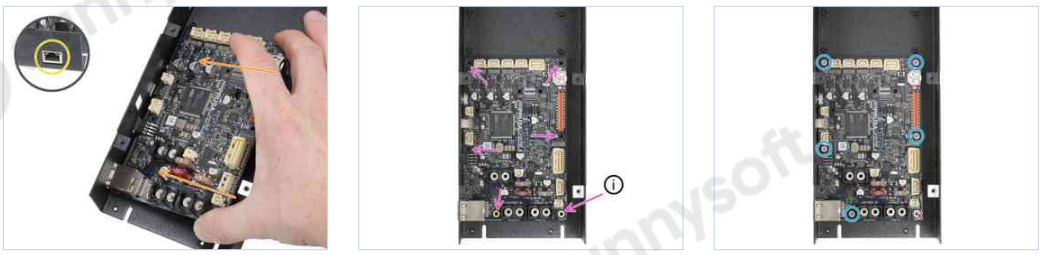


- Отлепете белия защитен слой от всички термоподложки.
  - ⚠ **При работа с платката винаги я докосвайте само по краищата. Не докосвайте чиповете, кондензаторите и другите части на електрониката.**
- Залепете подложките на задната страна на платката xBuddy. Тук са отбелязани правилните размери и позиции.
  - ⓘ Повърхността, на която се залепват подложките, трябва да е почистена от мазнина. Така ще се осигури по-добро залепване.

⚠ **За да защитите електронните компоненти на платката, силно препоръчваме да поставите платката xBuddy върху мека подложка. Можете да използвате оригиналната опаковка от фолио с мехурчета на xBuddy.**

- Отлепете синия защитен слой от всички термоподложки.
  - ⓘ Съвет: Ако не успявате да свалите защитния слой, помогнете си с по-тънкия край на Assembly-multi-tool.

Стъпка 44 – Монтиране на xBuddy



⚠ **При работа с електрониката винаги докосвайте платката само по краищата! Не докосвайте чиповете, кондензаторите и другите части на електрониката.**

- Поставете платката xBuddy в xBuddy box.
- Уверете се, че Ethernet конекторът е правилно поставен в отвора на кутията xBuddy.
- **Преди да я закрепите окончателно**, уверете се, че отворите в платката съвпадат с отворите (стълбчетата) в xBuddy box.
  - ⓘ **Този отвор остава празен**; той е маркиран само за подравняване на платката.
- Фиксирайте положението на платката xBuddy, като поставите пет винта M3x6. **Засега не затягайте винтовете докрай**, засега са достатъчни няколко оборота.
  - ⚠ **Може да изглежда малко необичайно, но засега оставете долния десен отвор празен!**
- **Сега затегнете докрай всичките пет винта**. Но много внимателно, за да не повредите платката на електрониката.

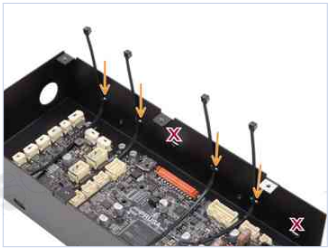
Стъпка 45 – Монтиране на разширението на платката xBuddy



- Поставете разширението на платката xBuddy в xBuddy box, над самата основна платка xBuddy. Внимавайте за правилната ориентация на компонента – вижте изображението.
- Преди да я закрепите окончателно, уверете се, че отворите в платката съвпадат с отворите (стълбчетата) в xBuddy box.
- А сега закрепете разширението на платката xBuddy с четири винта M3x6. Затегнете ги здраво.

Стъпка 46 – Монтиране на кабелните превръзки





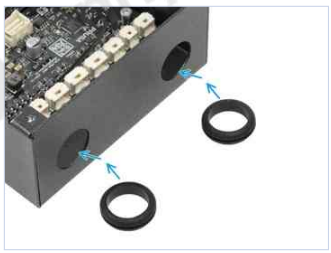
- Ако погледнете xBuddy box по-отблизо, със сигурност ще забележите, че в металния корпус има шест перфорации.
- ⚠ **Действайте много внимателно. Внимавайте да не повредите конекторите или кондензаторите на платката xBuddy.**
- Поставете куката на Assembly-multi-tool под първата перфорация отляво.
  - ⓘ Огънете леко върха на кабелната превръзка, приблизително на 30 градуса. Така ще е по-лесно да я вкарате правилно дори без инструмента Assembly-multi-tool.
- Сега прекарайте кабелната превръзка през перфорацията в Assembly-multi-tool. Куката ще я насочи правилно в кутията с електрониката.
- ⚠ **Внимавайте за правилната ориентация на кабелната превръзка! Зъбчетата на превръзката трябва да са от страната, която виждате сега.**
- Повторете процедурата за отбелязаните перфорации.
- Т.е. пропуснете третата и шестата перфорация!

Стъпка 47 – Свързване на разширителната платка xBuddy




- Конектора на кабела за свързване на разширението на платката xBuddy, при който има свободен червен кабел, включете в разширителната платка xBuddy.
  - Засега оставете свободния червен кабел.
- Другия край на кабела за свързване на разширението на платката xBuddy включете в основната платка xBuddy.

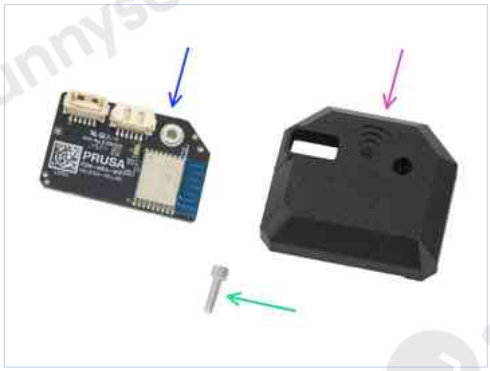
Стъпка 48 – Поставяне на гумените втулки: xBuddy box





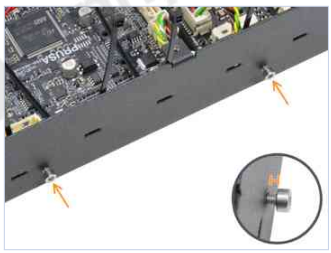
- Поставете двете гумени втулки в кръглите отвори на xBuddy box.
- При поставянето стиснете леко втулката и след това я вкарайте в отвора, така че втулката да легне правилно с жлеба си върху ръба на отвора.

Стъпка 49 – Wi-Fi: подготовка на частите




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- ESP-WiFi (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x12 (1×) *ще намерите в опаковката Fasteners 3/3*
- Винт M3x6 (2×)

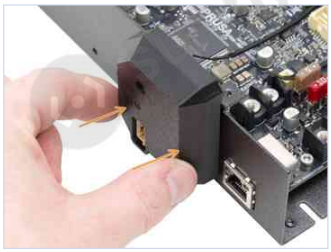
Стъпка 50 – Подготовка на модула с Wi-Fi





- В модула на xBuddy box поставете от дясната страна два винта M3x6. **Засега не ги затягайте докрай!** Оставете разстояние най-малко 4 mm между главата на винта и ламарината на кутията.
- Поставете модула ESP-WiFi в частта WiFi-cover – точно под мостчето от лявата страна на капака.
- Погледнете от другата страна и се уверете, че конекторът пасва правилно в отвора на капака.
- Поставете винт M3x12 в този отвор в модула на xBuddy box. Ако е прекалено тесен, използвайте шестограмния ключ/отвертката, за да го разширите внимателно, така че в следващата стъпка винтът да влезе плътно.

Стъпка 51 – Монтаж на модула Wi-Fi


⚠ **При работа с модула ESP и при свързването му бъдете много внимателни, за да не огънете и повредите щифтовете (пиновете).**

- Първо поставете винта M3x12 в отвора на кутията xBuddy и го завийте, за да сте сигурни, че по-късно в тази стъпка няма да възникнат проблеми. След това извадете винта отново.
- Хванете целия модул на капака с Wi-Fi модула и вкарайте пиновете на модула ESP в конектора на платката xBuddy.
- Сега внимателно поставете капака на Wi-Fi. Уверете се, че пиновете на модула ESP са правилно поставени в конектора на платката xBuddy.
- Закрепете капака с винта M3x12.
- А засега оставете целия модул настрана.

Стъпка 52 – Заден панел: подготовка на частите

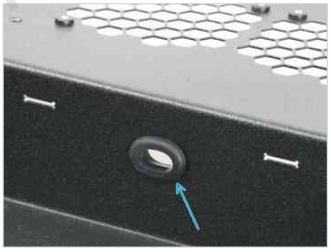




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Заден панел (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- Гумена втулка 19/16 mm (2×) *голяма – ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Гумена втулка 13,5/10 mm (2×) *малка – ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Уплътнителна тапа 15,5 mm (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x4rT (2×)

Стъпка 53 – Гумени втулки: горна част на задния панел





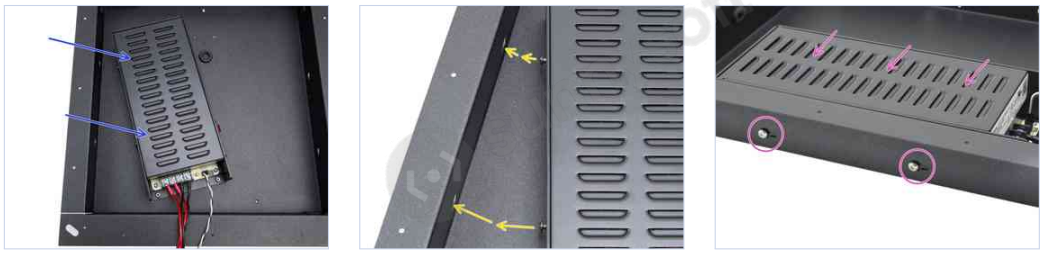
- Ориентирайте задния панел според първото изображение. Като отправна точка използвайте двата овални отвора отстрани.
- Вкарайте уплътнителната тапа в средния отвор.
  - **Уплътнителната тапа не е симетрична**. Вкарайте я със страната с по-малкия диаметър надолу.
- В левия кръгъл отвор поставете една малка гумена втулка.
- В овалния отвор също поставете една малка гумена втулка.

Стъпка 54 – Гумени втулки: страни + долна страна



- Съсредоточете се върху лявата горна страна на задния панел и намерете двата овални отвора.
- В овалния отвор, който е най-близо до ъгъла, поставете една голяма гумена втулка.
- Преминете към дясната горна страна на задния панел и в овалния отвор поставете една голяма гумена втулка.

Стъпка 55 – Подравняване на захранващия блок



- Внимателно поставете захранващия блок в „джоба“ на задния панел.
- Подравнете винтовете отстрани на захранващия блок с отворите в лявата страна на задния панел.
- Сега преместете захранващия блок така, че винтовете отстрани да минат през отворите.

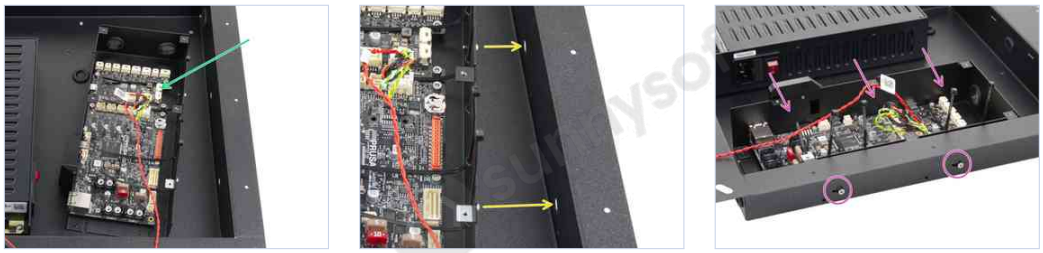
  ⓘ Не прекарвайте кабелите на захранващия блок през никой отвор в задния панел. Оставете ги да висят над задния панел, докато по-късно не получите указание да ги свържете към платката Buddy.

Стъпка 56 – Монтаж на захранващия блок



- Внимателно преместете захранващия блок така, че винтовете отстрани да влязат в долната част на отворите във формата на ключалка.
- Запазете положението на захранващия блок (придържайте го) и затегнете докрай двата винта.

Стъпка 57 – Подравняване на модула на xBuddy box



- Внимателно поставете целия модул на xBuddy box в „джоба“ на задния панел.
- Подравнете винтовете отстрани на xBuddy box с отворите в дясната страна на задния панел.
- Сега преместете целия модул на xBuddy box така, че винтовете отстрани да минат през отворите.

Стъпка 58 – Монтаж на кутията xBuddy





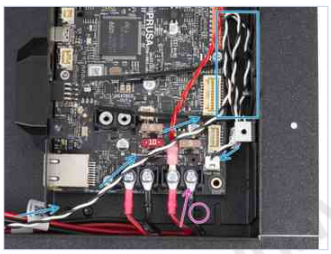
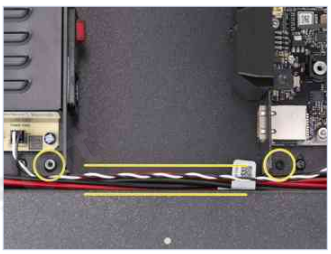
- Внимателно преместете целия xBuddy box така, че винтовете отстрани да влязат в долната част на отворите във формата на ключалка.
- Запазете положението на xBuddy box (придържайте го) и затегнете докрай двата винта.
- Закрепете захранващия блок и xBuddy box към задния панел с два винта M3x4rT.

Стъпка 59 – Капак на захранващите кабели: подготовка




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- PSU-cable-cover (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Гайка M3nS (2×) *ще намерите в опаковката Fasteners 1/3*
- Винт M3x10rT (2×) *ще намерите в опаковката Fasteners 2/3*
- Винт за клемен блок 6-32 (4×) *ще намерите в опаковката Fasteners 3/3*

Стъпка 60 – Свързване на кабелите от захранващия блок

- Вземете един червен кабел, идващ от захранващия блок, и го свържете към първия ляв слот на клемния блок на платката xBuddy с винт за клемен блок 6/32”. Затегнете винта здраво, но внимателно.
  - ⚠ **Внимание! Свързвайте конекторите на кабелите така, че главата на винта на клемния блок да лежи във вътрешната част на извивката във формата на буквата „L“ на конектора.**
- Свържете черния кабел на PSU (захранващия блок) от същата двойка като току-що свързания червен кабел към втората клема с винт за клемен блок 6/32”. Отново затегнете винтовете здраво, но внимателно.
- Вземете втория червен кабел от захранващия блок и го свържете с червения кабел, идващ от разширението на платката xBuddy. **Вижте детайла на изображението.** Закрепете двата кабела с един и същ винт на клемния блок в третия клемен блок.
  - Прекарайте внимателно кабела от разширението на платката xBuddy между предпазителите и внимавайте да стои на мястото си здраво и сигурно и по никакъв начин да не натиска предпазителите.
- ⓘ **От началото на 2025 г. се използват други предпазители.** Те са значително по-малки, бели и вградени в държачите за предпазители на платката xBuddy, така че да не пречат на кабелите.
- Свържете втория черен кабел на захранващия блок към клемния блок на платката xBuddy – **така, че да не пречи на резбования отвор**.
- След това прекарайте в xBuddy box кабела power panic и го включете в конектора в долната дясна част на платката xBuddy. Останалата дължина на кабела подредете в няколко примки над конектора, до ръба на xBuddy box, така че да не пречат.
- Подредете кабелите на захранващия блок според изображението и внимавайте около резбованите отвори в захранващия блок и xBuddy box да няма никакви препятствия.

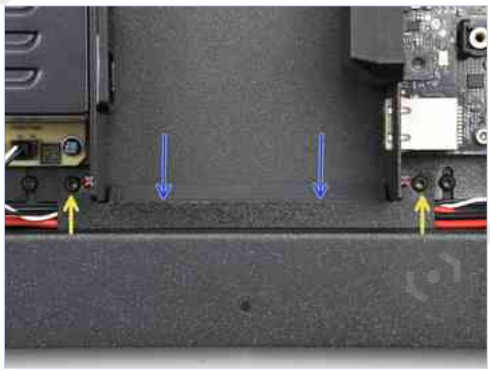
Стъпка 61 – Подготовка на частта PSU-cable-cover





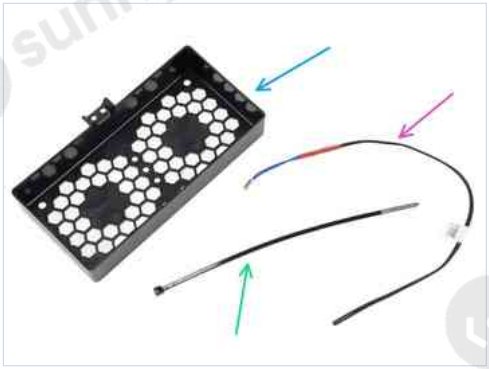
- В отвора на всеки от краищата на частта PSU-cable-cover поставете по една гайка M3nS.
- Проверете дали отворите на гайката и на частта са подравнени.

Стъпка 62 – Закриване на кабелите на захранващия блок



- Поставете капака на кабелите на захранващия блок (PSU-cable-cover) върху кабелите на захранващия блок.
- Закрепете капака с два винта M3x10rT в отворите на външните краища на частта.

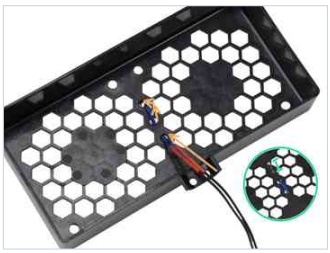
Стъпка 63 – Вентилатори на камерата: подготовка



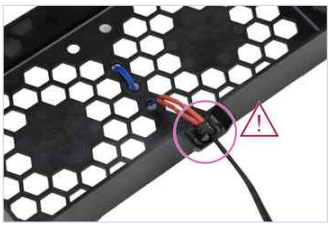


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Капак на вентилатора (Fan cover) (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Термистор на камерата 260 mm (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Кабелна превръзка (1×)
- Вентилатор (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Винт M3x30 (4×) *ще намерите в опаковката Fasteners 1/3*

Стъпка 64 – Сглобяване на решетката на вентилатора





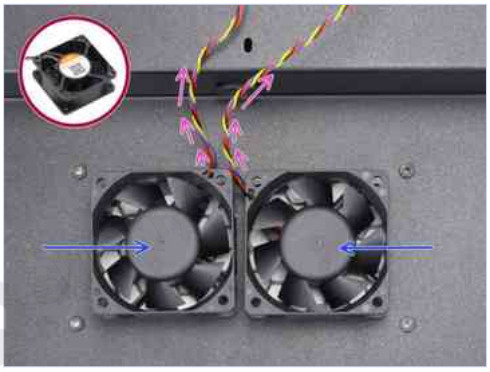


- Прекарайте кабела на термистора през отворите в средата на капака на вентилатора. Прекарайте го в посоката, показана на изображението.
  - ⓘ **При сглобяването обърнете внимание на ориентацията на частта. Капакът на вентилатора има ясно определена вътрешна и външна страна.**
- Оставете цялата част с термистора да стърчи навън.
- Прекарайте кабелната превръзка през двойката отвори на шийката на капака на вентилатора.
- Прекарайте кабела на термистора между краищата на кабелната превръзка.
- Сега закрепете кабела на термистора, като внимателно затегнете кабелната превръзка. **Не затягайте превръзката прекалено!** Кабелът може да се повреди.

⚠ **Уверете се, че ключалката на кабелната превръзка е от вътрешната страна на шийката на капака на вентилатора.**

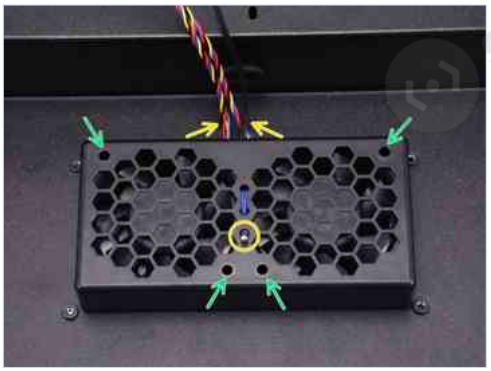
Стъпка 65 – Поставяне на вентилаторите

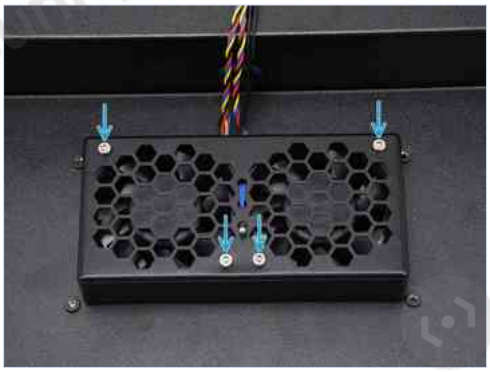




- Поставете и ориентирайте задния панел според изображението. Изрезите на решетката трябва да сочат към вас.
- Поставете двата вентилатора върху решетката в задния панел.
  - ⚠ **Страната на вентилатора без стикер трябва да сочи нагоре.**
  - Ориентирайте вентилаторите така, че кабелите да излизат от ъглите в средата.
  - Засега оставете кабелите да висят свободно и внимавайте при работа никъде да не бъдат притиснати.

Стъпка 66 – Закриване на охлаждащите вентилатори





- Поставете модула на капака на вентилатора върху вентилаторите.
  - ⚠ **Уверете се, че капакът на вентилатора покрива вентилаторите и че терморезисторът сочи нагоре, а кабелът му минава под шийката на капака на вентилатора.**
- Подравнете отворите във вентилаторите, капака на вентилатора и задния панел.
- Закрепете целия модул на вентилаторите към задния панел с четири винта M3x30.
  - ⚠ **Не затягайте винтовете прекалено, за да не повредите решетката.**

Стъпка 67 – Задни профили: подготовка на частите

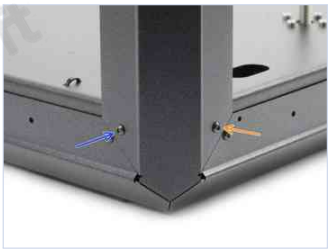




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Заден профил (2×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
  - ⓘ Използвайте два от по-дългите профили. Другите два по-дълги профила се различават по това, че имат изрези.
- Найлонов нит (11×) *ще намерите в опаковката Fasteners 2/3*
- Винт M3x4rT (4×)
- Самонарезен винт 2,9x6,5sT (1×) *ще намерите в опаковката Fasteners 3/3*

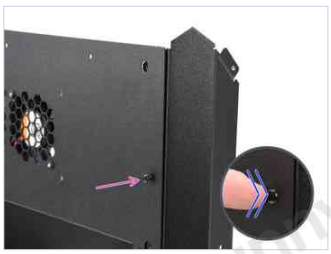
Стъпка 68 – Монтиране на задните профили





- Вземете основата на принтера (вижте глава 2) и я завъртете така, че задната страна (тази с един мотор в средата) да сочи към вас.
- Съсредоточете се върху десния заден ъгъл – страната с най-дългия овален отвор в долния панел.
- **С края без фланци** допрете задния профил до десния ъгъл.
- Подравнете отвора от задната страна и го закрепете с винт M3x4rT.
- Закрепете ъгъла и от другата страна с втори винт M3x4rT. По този начин ще бъде закрепен всеки от ъгловите профили (с два винта M3x4rT).
- Процедирайте по същия начин с втория заден профил, в левия заден ъгъл.

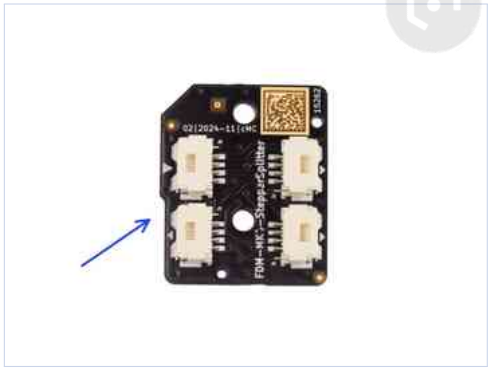
Стъпка 69 – Монтаж на задния панел


- Внимателно повдигнете целия модул на задния панел и го поставете върху задните профили на модула на основата на рамата на принтера.
- Свържете задния панел и задния профил, като поставите найлонов нит в отвора в дясната горна страна.
- Натискайте с пръст главата на нита, докато нитът не влезе напълно.
- По същия начин фиксирайте задния панел с останалите десет найлонови нита.
- Поставете самонарезния винт 2,9x6,5 в задния панел и го затегнете. **Внимание! Не затягайте винта прекалено**, за да не скъсате самонарязаната резба.

⚠ **При затягането на този винт не използвайте прекомерна сила! Ако срещнете съпротивление, предварително пробийте отвора със свредло с диаметър 2 mm. Или оставете винта не съвсем затегнат.**

Стъпка 70 – Stepper splitter: подготовка на частите




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Stepper splitter (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Кабел на Stepper splitter (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*

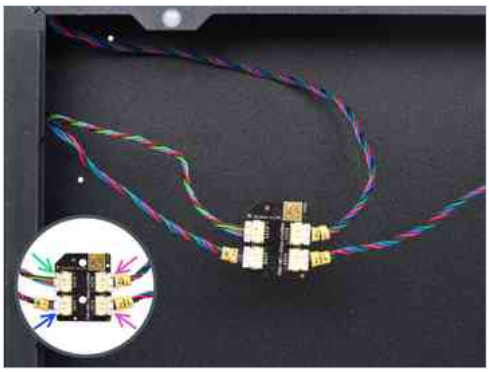
Стъпка 71 – Прекарване на кабела на Stepper splitter





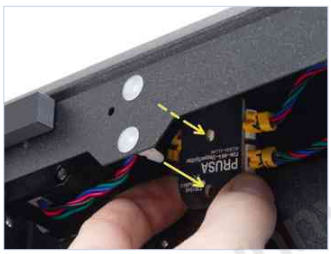
- Много внимателно обърнете модула по „гръб“ (върху задния панел).
  - **Силно препоръчваме да подложите задната част на модула** с някаква мека повдигната подложка, за да не се опира модулът на стърчащия Wi-Fi модул.
  - Съвет: Използвайте пяната от опаковката на металните части или празна картонена кутия.
- Прекарайте кабела на Stepper splitter през трите кабелни превръзки от лявата страна.
  - Засега оставете края с етикета да виси свободно навън.
- Прекарайте кабела на десния мотор на оста Z (Z-axis motor R) през трите кабелни превръзки от лявата страна.
  - ⚠ **Засега не затягайте кабелните превръзки!**

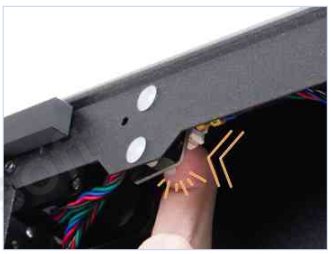
Стъпка 72 – Свързване на Stepper splitter



- **Свържете кабелите на моторите на оста Z към Stepper splitter:**
  - Кабел на Stepper splitter
  - Десен мотор на оста Z
  - Ляв мотор на оста Z
  - Ляв мотор на оста Z

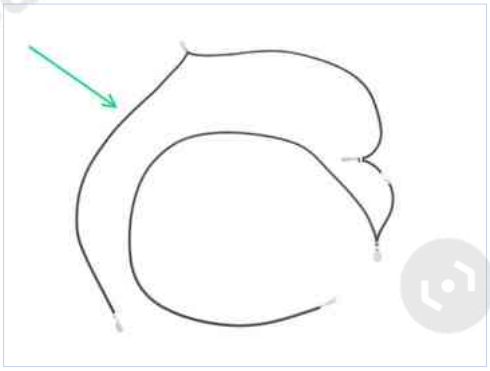
Стъпка 73 – Монтиране на Stepper splitter



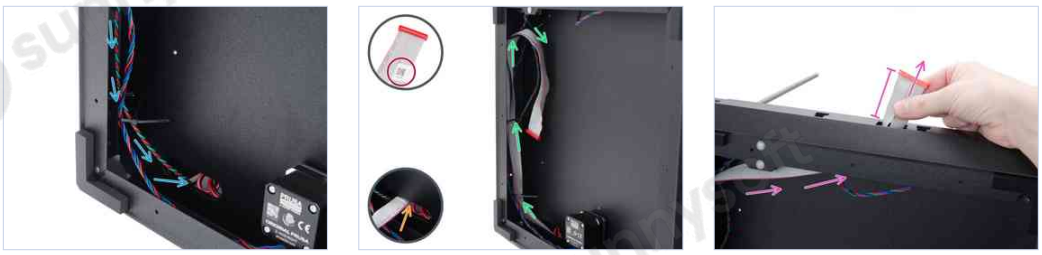
- Намерете в долната рама мястото, където има два дистанционни щифта.
- Поставете Stepper splitter от вътрешната страна на рамата така, че отворите в него да съвпаднат с дистанционните щифтове.
  - Правилната ориентация на компонента ще проверите по логото на платката. **Тя е правилна, когато логото на компонента е обърнато с главата надолу.**
- Като натискате в средата на платката му, натиснете правилно подравнения Stepper splitter върху щифтовете, докато чуете щракване – така Stepper splitter е закрепен.
  - ⓘ За правилното поставяне на частта на място е необходим значителен натиск, но внимавайте да не повредите нищо.

Стъпка 74 – LCD кабел: подготовка на частите

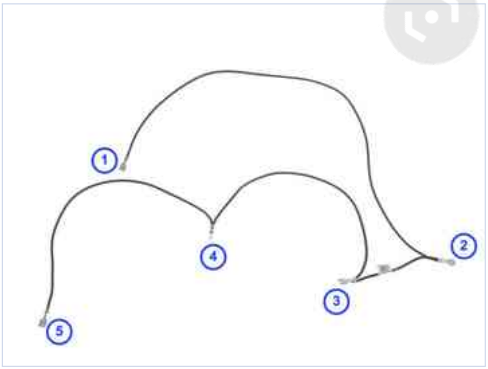
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Кабел xLCD (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Главен кабел FE (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*

Стъпка 75 – Прекарване на кабела LCD



- Прекарайте кабела на Stepper splitter през овалния отвор към електрониката.
- Хванете кабела xLCD откъм края с етикета с QR код.
- Прекарайте няколко сантиметра от кабела xLCD (с края с етикета с QR код напред) през овалния отвор в долния панел.
  - ⓘ За да мине кабелът през отвора, трябва леко и внимателно да го прегънете.
- Прекарайте кабела xLCD през кабелните превръзки от лявата страна на рамата.
- След това прекарайте кабела xLCD през правоъгълния отвор в предния профил. Оставете го да стърчи приблизително 6 cm.
  - А засега оставете кабела да виси свободно.

Стъпка 76 – Информация за главния кабел FE



- Разположете главния кабел FE, както е показано на изображението. Внимавайте всички конектори да са разположени правилно.
- Конекторите на изображението са номерирани само ориентировъчно. Тази номерация ще се използва в следващите стъпки, за да се улесни правилното свързване.

ⓘ Забележка: В следващите стъпки винаги ще посочваме кой конектор да използвате. За по-лесен монтаж обаче е добре да запомните този преглед.

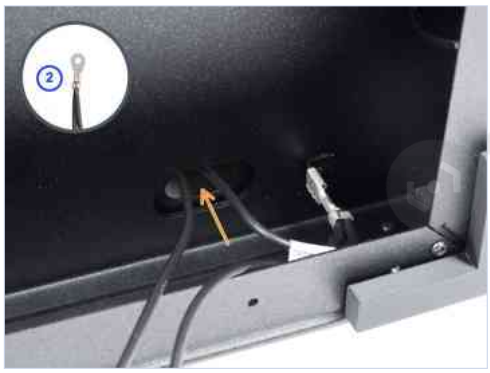
Стъпка 77 – Свързване на кабела FE (№ 3)





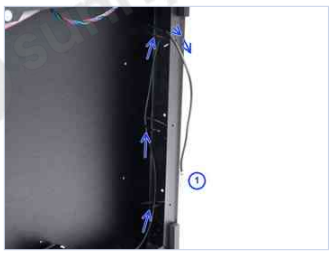
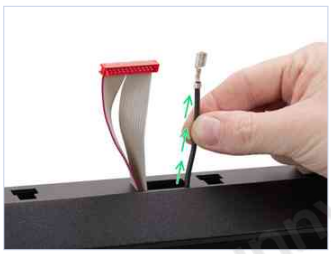
- Пригответе конектор номер 3.
  - ⓘ Това е „женският“ конектор Faston, приблизително в средата на дължината на кабела.
- Намерете „мъжкия“ конектор Faston в долния десен ъгъл.
- Натиснете конектора на кабела FE върху конектора Faston докрай.

Стъпка 78 – Прекарване на кабела FE (№ 2)



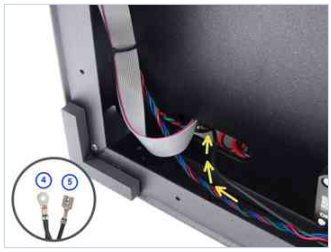
- Вземете конектора на кабела FE с номер 2.
  - ⓘ Ще го познаете по кръглото ухо.
- Вкарайте конектора свободно в отвора в долния панел.

Стъпка 79 – Прекарване на кабела FE (№ 1)


- Вземете конектор № 1 и го прекарайте през кабелните превръзки от дясната страна на рамата.
  - ⓘ Това е конекторът на дългата част на кабела, която завършва с един конектор Faston.
- Прекарайте конектора през правоъгълния отвор в предния профил. Оставете около 6 cm от кабела да стърчат навън.
  - А засега оставете кабела да виси свободно.
- Сега затегнете трите кабелни превръзки и отрежете излишните части на превръзките. (Внимателно, за да не повредите кабела.)

Стъпка 80 – Прекарване на кабела FE (№ 4 и 5)





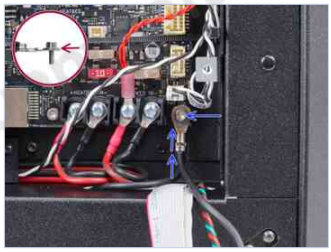
- Вземете конекторите на кабела FE с номера 4 и 5.
- Прекарайте двата конектора през най-левия долен отвор и засега ги оставете свободни.
- Затегнете трите кабелни превръзки от лявата страна на рамата и отрежете излишните части на превръзките. (Внимателно, за да не повредите кабелите.)
  - Няма причина да затягате кабелните превръзки докрай. Кабелите трябва все още да могат да се движат в превръзката, за да може при нужда да се коригира дължината им по време на свързването.
- Сега внимателно изправете принтера обратно „на крака“ и се съсредоточете върху задната му страна.

Стъпка 81 – Кабел FE – xBuddy: подготовка на частите

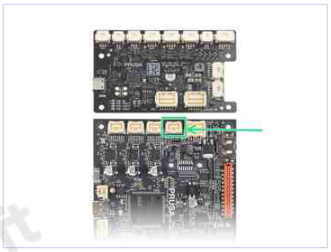


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Шайба M3w (1×) *ще намерите в опаковката Fasteners 1/3*
- Винт M3x6 (1×)

Стъпка 82 – Свързване на кабела FE: xBuddy

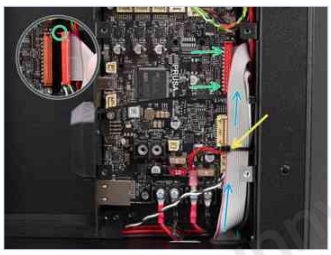






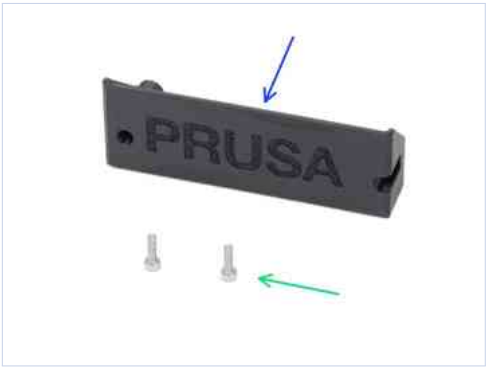
- Вземете конектор номер 4 и го свържете към платката xBuddy с винт M3x6 и шайба M3w.
  - ⚠ **Шайбата M3 трябва да е между главата на винта и конектора на кабела.**
- Прекарайте кабела FE (№ 5) по-нататък покрай вътрешността на xBuddy box и го изведете през отвора от дясната страна на xBuddy box навън.
- След това прекарайте през вътрешността на xBuddy box кабела на Stepper splitter и го включете във втория конектор отдясно в горния ред конектори на платката xBuddy (не на разширението ѝ!), обозначен със ZR.

Стъпка 83 – Свързване на кабела xLCD


- Подредете кабелите, както е показано на изображението – прекарайте всички кабели покрай дясната вътрешна страна на xBuddy box.
  - ⚠ **Уверете се, че всички кабели минават над кабелните превръзки в кутията xBuddy, а не под тях.**
- Поставете кабела xLCD над останалите кабели и го прекарайте нагоре.
- Свържете xLCD към слота от дясната страна на xBuddy. **Обърнете внимание на предпазното езиче на конектора на кабела xLCD**. **Езичето трябва да влезе в горната част** на конектора.
- А сега закрепете подредените кабели, като затегнете долната кабелна превръзка. **Останалите три превръзки все още не ги затягайте!**
  - ⚠ **Не затягайте кабелната превръзка прекалено силно, за да не повредите кабелите.**
- Много внимателно отрежете излишните части на кабелната превръзка. **Внимавайте да не повредите кабелите!**

Стъпка 84 – Капак PSU-cover: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x10 (2×) *ще намерите в опаковката Fasteners 1/3*

Стъпка 85 – Свързване на кабела FE: захранващ блок





- Развийте от платката на PSU отбелязания винт и го оставете някъде наблизо. **Не го изхвърляйте!**
- Уверете се, че конекторът FE (номер 2) е на разположение в пространството на захранващия блок.
- Винта, който развихте от платката на PSU, поставете в конектора на кабела FE и го завийте обратно в платката.
  - Внимавайте за правилната ориентация на конектора (вижте изображението).
- Завъртете конектора обратно на часовниковата стрелка в положение, в което няма да блокира резбования отвор под него.
- Поставете капака на захранващия блок (PSU-cover) върху конекторите на захранващия блок и го закрепете с два винта M3x10.

Стъпка 86 – Време е за Haribo!



- А сега е време да съберете сили за следващата глава!
- Изяжте втория ред.
- ⚠ **Но не мамете – изяжте само предписания брой!**

Стъпка 87 – Готово



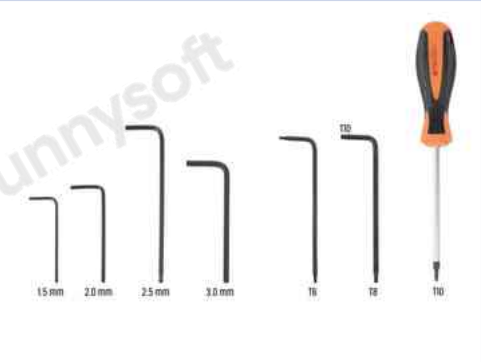


- Поздравления! Успешно сглобихте задната част на принтера. :)
- Продължете със следващата глава.

4. Сглобяване на нагряваемата платформа

Стъпка 88 – Инструменти, необходими за тази глава





- **За тази глава, моля, пригответе:**
- Клещи с удължени челюсти
- Универсален ключ
- Гаечен ключ 13–16
- Кръстата отвертка PH2
- Шестограмен ключ 2,5 mm
- Шестограмен ключ 2,0 mm
- Ключ T10 torx / отвертка T10 torx

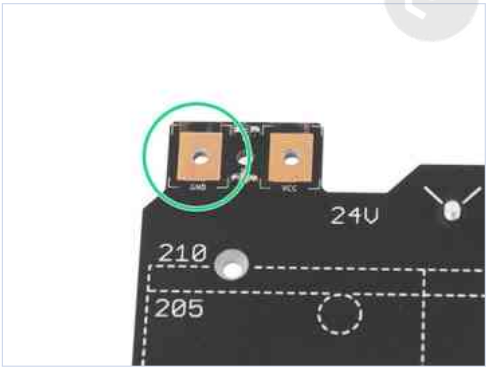
Стъпка 89 – Нагряваема платформа: подготовка на частите

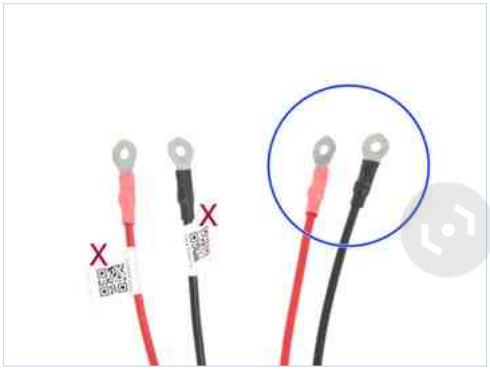




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Нагряваема платформа MK52 24V (1×) *ще намерите в пакета CoreXY parts + Hinges set*
- Червен кабел на нагряваемата платформа (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Черен кабел на нагряваемата платформа (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x10rT (2×)
- Гайка M3nN (2×) *ще намерите в опаковката Fasteners 1/3*
- Шайба M3w (2×)

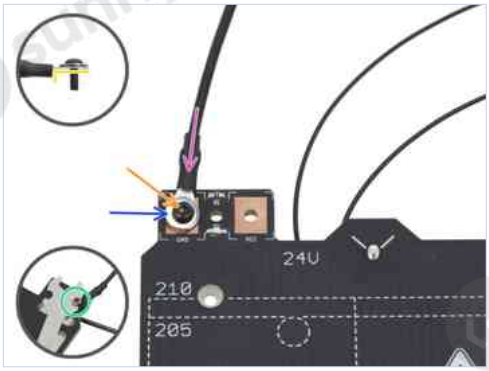
Стъпка 90 – Свързване на кабела на платформата (част 1)

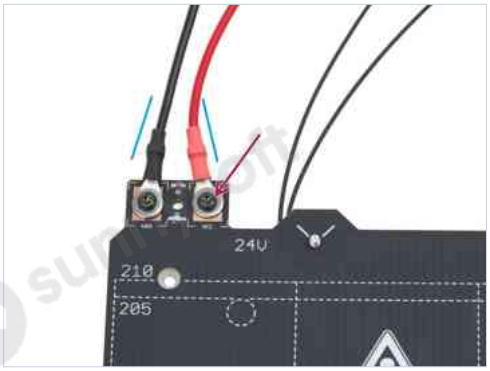




- **ВНИМАНИЕ, ВАЖНО Е** захранващият кабел да се свърже правилно. Преди да започнете сглобяването, погледнете пиновете. Левият пин с обозначение **„GND“** трябва да бъде свързан към **ЧЕРНИЯ ПРОВОДНИК**.
- Вземете двата кабела на нагряваемата платформа. Обърнете внимание как са обозначени кабелите. За следващите стъпки пригответе края на кабела **без етикет**.

Стъпка 91 – Свързване на кабела на платформата (част 2)





- Поставете черния проводник над пина с маркировка „GND“. **Използвайте края на кабела, който не е обозначен с QR код.** QR кодът трябва да е на другия край.
  - Внимание! Спазете правилното положение на накрайника на кабела, както е показано на изображението.
- Върху кръглия конектор на кабела поставете шайба M3w.
- Прекарайте винт M3x10rT през всички части.
- Придържайте винта и внимателно обърнете нагряваемата платформа с горната страна надолу.
- Поставете на винта M3x10rT гайка M3nN и я затегнете частично.
- По същия начин свържете червения кабел към пина, обозначен с „VCC“ на нагряваемата платформа.
- Насочете кабелите от нагряваемата платформа леко един към друг (във формата на буквата „V“). **След това затегнете здраво гайките отдолу.**

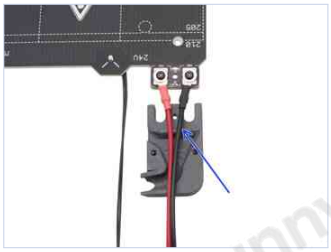
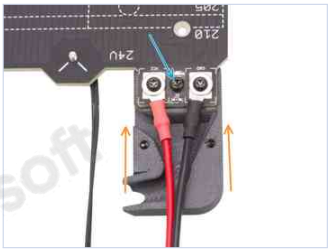
Стъпка 92 – Bed-cable-cover-bottom: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Гайка M3n (3×)
- Винт M3x10rT (1×)

Стъпка 93 – Закрепване на капака на кабела

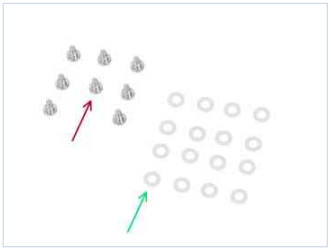


- Поставете три гайки M3n в частта Bed-cable-cover-bottom.
  - ⓘ Съвет: Използвайте техниката за издърпване на гайки с винт.
  - Уверете се, че гайките са поставени докрай и стоят на мястото си.
- Поставете капака Bed-cable-cover-bottom под кабелите на нагряваемата платформа. Внимавайте за правилната ориентация на частта.
- Вкарайте капака Bed-cable-cover-bottom под кабелната връзка на нагряваемата платформа.
- Подравнете отвора в нагряваемата платформа с капака на кабела и го закрепете с винт M3x10rT.

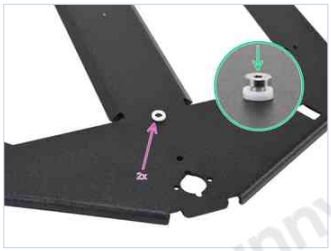
Стъпка 94 – Каретка на платформата: подготовка





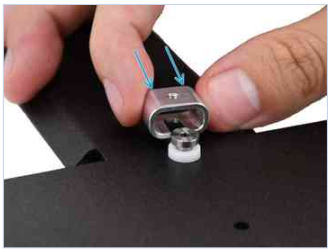
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Каретка на нагряваемата платформа (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- Разширителна подложка (8×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Винт на разширителната подложка (8×) *ще намерите в пакета Electronics*
- PTFE шайба M3 (16×) *ще намерите в пакета Electronics*

Стъпка 95 – Винтове на разширителните подложки


- Поставете каретката на нагряваемата платформа пред себе си в същата ориентация като на изображението.
  - Уверете се, че **правоъгълният изрез сочи към вас от дясната страна**.
- Поставете две PTFE шайби една върху друга в предния резбован отвор на Z-carriage.
- Завийте винта на разширителната подложка през шайбите в резбования отвор и затегнете винта докрай с ключ Torx T8, но не го претягайте.
  - ⓘ Малкото разстояние между шайбите и главата на винта е нормално, тъй като винтът има част без резба.
- По същия начин процедирайте и с останалите резбовани отвори.

Стъпка 96 – Монтиране на разширителните подложки

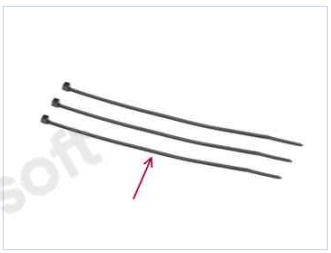




- Плъзнете разширителната подложка с жлеба от долната страна върху винта **между** PTFE шайбите.
- Насочете разширителната подложка така, че жлебът **да сочи встрани от Z-carriage**.
- Повторете същата процедура за всички останали разширителни подложки.
- ⓘ Окончателното положение ще бъде коригирано в следващите стъпки.

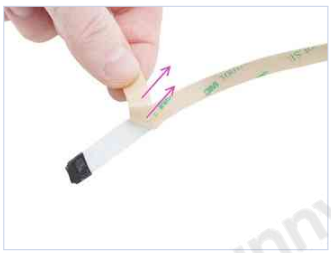
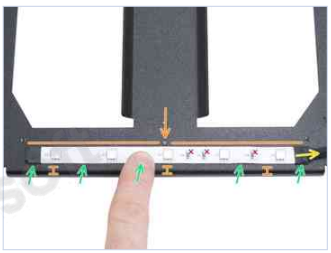
Стъпка 97 – RGB LED лента: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- RGB LED лента 166 mm (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Избягвайте пряк контакт със светодиодите и резисторите на LED лентата.**
- Капаче на светодиода за състоянието (1×) *ще намерите в пакета Electronics в пликчето с надпис Others*
- Дифузер на LED лентата (1×) *ще намерите в пакета CoreXY parts + Hinges set*
- Дистанционна шайба 3,2/6x5 mm (2×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x10rT (2×)
- Кабелна превръзка (3×)

Стъпка 98 – Монтиране на LED лентата

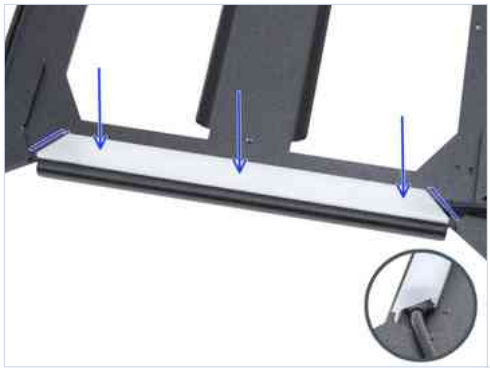
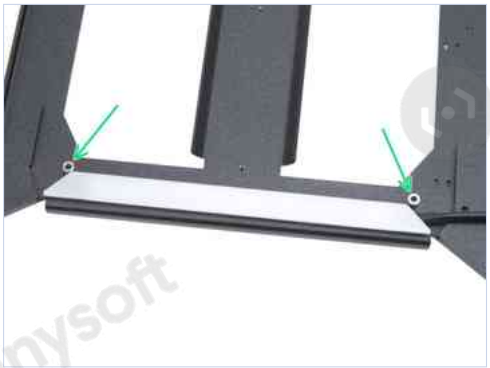




- Поставете каретката на нагряваемата платформа пред себе си в същата ориентация като на изображението.
  - Уверете се, че **правоъгълният изрез е далеч от вас** и **от дясната страна**.
- Внимателно отстранете защитното (хартиено) фолио от RGB LED лентата.

⚠ **След отстраняване на защитното фолио RGB LED лентата залепва.**

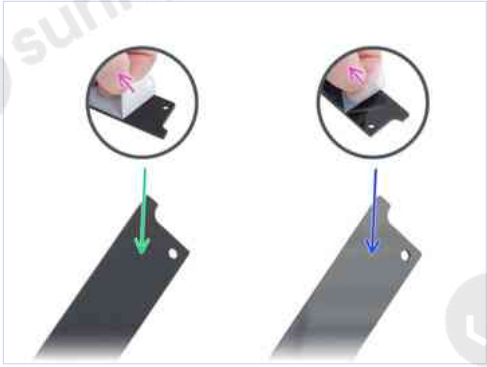
- **Преди да залепите RGB LED лентата, почистете повърхността на каретката на нагряваемата платформа от прах и мазнина.**
- Залепете равномерно RGB LED лентата върху предната страна на каретката на нагряваемата платформа, на около 3 mm от огънатия ръб. Подравнете средния светодиод с винта на каретката.
  - Кабелът на RGB LED лентата **трябва да сочи надясно**.
- След залепването натиснете леко празните места на лентата, за да осигурите добро залепване. **Не докосвайте светодиодите и резисторите!**

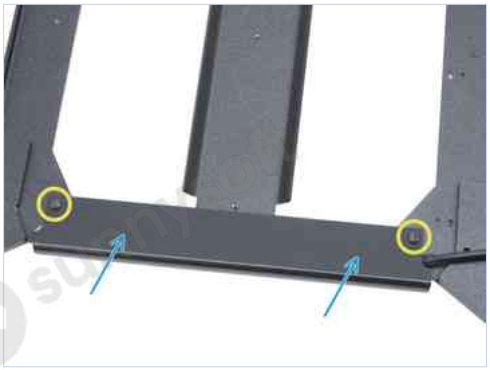
Стъпка 99 – Закрепване на дифузера на LED лентата

- Поставете дифузера на LED лентата върху RGB LED лентата. Обърнете внимание на ориентацията на частта – според скосените ръбове.
- Върху отворите в краищата на LED модула поставете две дистанционни шайби 3,2/6x5 mm.

Стъпка 100 – Закриване на RGB LED лентата

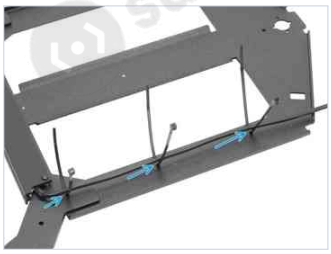


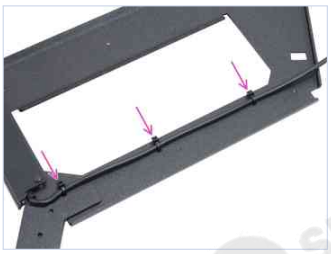


- Отлепете защитните фолиа от двете страни на капачето на светодиода за състоянието.
- Обърнете внимание, че едната страна на капака е матова.
- Другата страна на капака е гланцова.
- Закрепете капака на LED лентата към модула **с матовата страна нагоре**.
- Закрепете всички части заедно, като поставите и затегнете два винта M3x10rT. **Не затягайте винтовете прекалено**, капакът може да се спука.

Стъпка 101 – Прекарване на кабела на RGB LED лентата







- Прекарайте три кабелни превръзки покрай ДЯСНАТА СТРАНА на каретката на нагряваемата платформа. Уверете се, че главите на кабелните превръзки сочат навън.
- Прекарайте кабела на RGB LED лентата през всички кабелни превръзки.
- След това затегнете трите кабелни превръзки. Отрежете излишните части.

Стъпка 102 – Държачи (bed mounts): подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Лагер LM8UU (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
  - ⓘ Лагерите са опаковани в сини пликчета.
- Винт M3x10 (6×)
- Гайка M3n (2×)
- Гайка M3nN (10×)

Стъпка 103 – Сглобяване на държачите на платформата





- Поставете държача CORE-One-bed-mount-left върху лагера и внимавайте за правилната ориентация.
- Притиснете частта към лагера с по-голяма сила, за да сте сигурни, че е избутана докрай надолу. Ще усетите щракване, което означава, че пластмасовата част и лагерът са правилно поставени.

ⓘ Ако не успявате да поставите лагера, използвайте която и да е плоска отвертка, за да разширите внимателно отвора в държача на платформата.

⚠ **Лагерът трябва да бъде изцяло затворен вътре в частта и не трябва да стърчи.**

- **По същия начин процедирайте и с CORE-One-bed-mount-right.**

Стъпка 104 – Закрепване на държачите на платформата





- Поставете една гайка M3n в държача CORE-One-bed-mount-left.
- Поставете частта CORE-One-bed-mount-left според изображението:
  - Нагласете лагера така, че към долната част на частта да сочат два реда сачми, а не само един.
- Задръжте лагера в това положение и го закрепете, като поставите и затегнете един винт M3x10.

  ⚠ **Уверете се, че горната повърхност на лагера е в една равнина с горната повърхност на пластмасовата част.**
- **По същия начин процедирайте и при монтажа на CORE-One-bed-mount-right.**

Стъпка 105 – Държачи на платформата: гайки



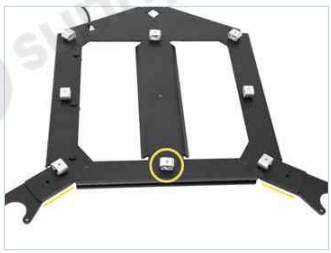
- Поставете четири гайки M3nN в двата държача на платформата (bed mounts).
  - Уверете се, че са вкарани докрай навътре.

Стъпка 106 – Монтаж на частта CORE-One-bed-spacer-rear



- Поставете две гайки M3nN в CORE-One-bed-spacer-rear.
  - Вкарайте гайките възможно най-навътре надолу.

Стъпка 107 – Монтаж на частта bed-mount-right





- Обърнете каретката на нагряваемата платформа с „вилиците“ към себе си и **с разширителните подложки нагоре**.
- Вземете частта CORE-One-bed-mount-**right** и я вкарайте **под дясната** вилица – с лагера отдясно.
- Закрепете с два винта M3x10.

Стъпка 108 – Монтаж на частта bed-mount-left




- Вземете частта CORE-One-bed-mount-**left** и я вкарайте **под лявата** вилица – с лагера отляво.
- Закрепете с два винта M3x10.

Стъпка 109 – Монтаж на платформата: подготовка



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт с потайна глава M3x14bT (1×) *ще намерите в опаковката Fasteners 3/3*
  - ⓘ Забележка: На опаковката този винт може да бъде обозначен като M3x14cT.
- Дистанционна втулка 6x3x10 mm (1×) *ще намерите в пакета Nextruder assembly вътре в кутията Electronics*
- Винт с потайна глава M3x4bT (8×) *ще намерите в опаковката Fasteners 3/3*

Стъпка 110 – Закрепване на нагряваемата платформа

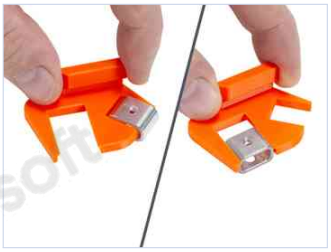




- Поставете дистанционната втулка върху каретката на нагряваемата платформа от страната с разширителните подложки и я подравнете с отвора в средата.
- Поставете нагряваемата платформа върху каретката на нагряваемата платформа и я закрепете с винт M3x14bT. **Засега не затягайте винта докрай.**
  - Уверете се, че кабелът на термистора на нагряваемата платформа (най-тънката двойка) минава заедно със захранващите кабели на нагряваемата платформа. Не го прекарвайте около разширителните подложки, нито през тях.
  - ⚠ **Осигурете правилната ориентация на частта. Като ориентир използвайте кабелите на нагряваемата платформа.**

Стъпка 111 – Изравнител на разширителните подложки

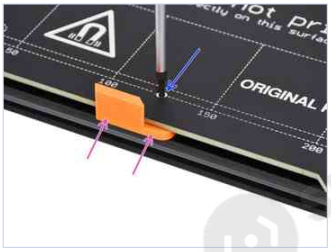


- За следващите стъпки пригответе частта **Expansion-joint-aligner**.
- ⓘ В опаковката е включена **черната версия**. В това ръководство за по-голяма яснота е показана оранжевата версия.
- В следващите стъпки ще изравните точно всяка разширителна подложка.
- За представа погледнете второто изображение, което показва опростената ориентация на изравнителя при една разширителна подложка.
- Третото изображение показва за представа как изравнителят се поставя върху разширителната подложка.
  - За по-голяма яснота разширителната подложка е показана извън принтера. При регулирането тя се монтира под нагряваемата платформа.

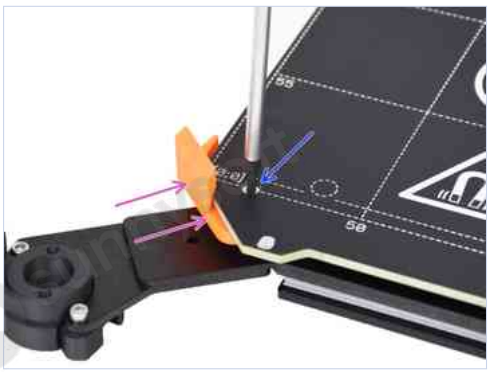
Стъпка 112 – Изравняване на предната средна подложка



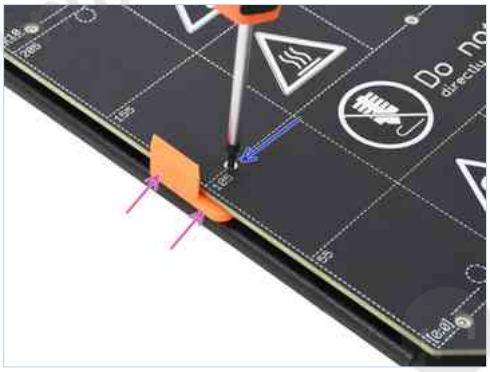
- Завийте винтовете M3x4cT във **всичките осем отвора** по периметъра на нагряваемата платформа. Затегнете всеки винт **само с един оборот**.
- Започнете с изравняването на **средната разширителна подложка от предната страна**.
  - ⓘ Като ориентир използвайте символите на нагряваемата платформа.
- Плъзнете правата част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

Стъпка 113 – Изравняване на предната лява подложка

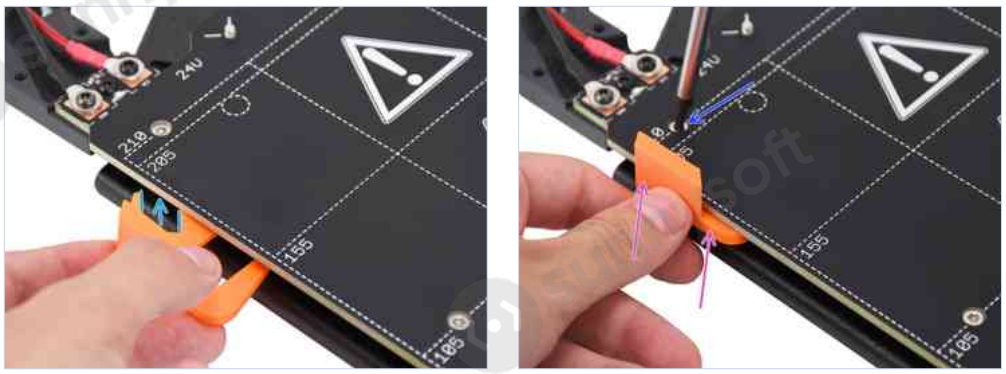
- Преминете към **левия ъгъл**.
- Плъзнете правата част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

Стъпка 114 – Изравняване на лявата странична подложка

- Преминете към **лявата част** на платформата.
- Плъзнете правата част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

Стъпка 115 – Изравняване на задната лява подложка



- Преминете към **задния ляв ъгъл**.
- Плъзнете **скосената** част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

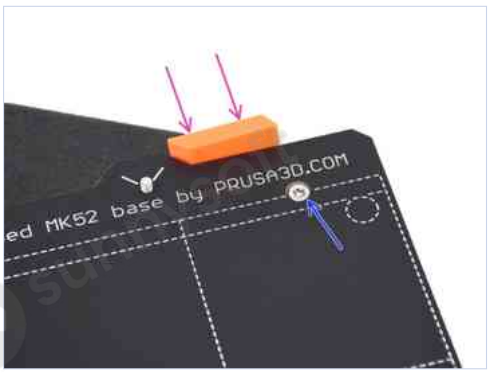
Стъпка 116 – Изравняване на задната средна подложка



- Продължете със **средната задна** разширителна подложка.
- Плъзнете правата част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

Стъпка 117 – Изравняване на задната дясна подложка

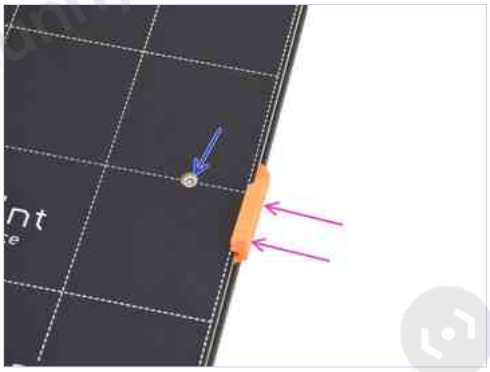




- Продължете към **десния заден ъгъл**.
- Плъзнете **скосената** част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

Стъпка 118 – Изравняване на дясната странична подложка





- Преминете към **дясната част** на платформата.
- Плъзнете правата част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

Стъпка 119 – Изравняване на предната дясна подложка

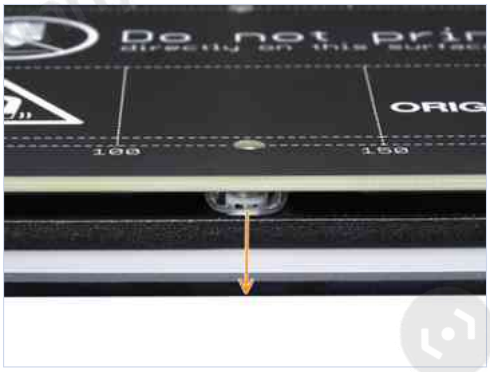




- Продължете към **десния преден ъгъл**.
- Плъзнете правата част на изравнителя върху разширителната подложка и притиснете изравнителя Expansion-joint-aligner към разширителната подложка в посока към нагряваемата платформа. Така разширителната подложка ще се изравни.
- Притиснете здраво изравнителя към ръба на нагряваемата платформа.
- Засега затегнете винта само леко.

Стъпка 120 – Закрепване на нагряваемата платформа





⚠ **ВАЖНО: Нагряваемата платформа трябва да се затяга в предварително определен ред. Повторете последователността най-малко два пъти, за да затегнете платформата правилно.**

- Когато поставите всички винтове, затегнете ги в следния ред:
  - Средният винт
  - Първите четири винта (по страните)
  - Последните четири винта (в ъглите)
- Затегнете винтовете здраво, но внимателно.
- Проверете дали разширителната подложка не се е завъртяла и дали жлебът сочи навън от принтера.

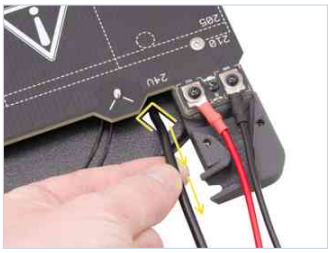
Стъпка 121 – Закриване на кабелите: подготовка на частите

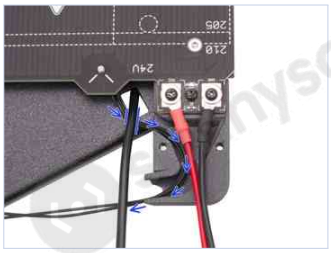


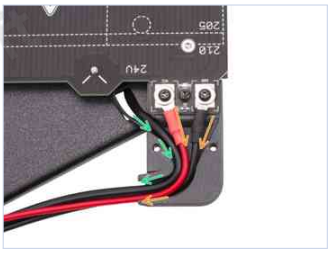


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x10 (2×)
- Текстилна оплетка 520 × 8 mm (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Chamber parts*

Стъпка 122 – Прекарване на кабелите на платформата







- Изтеглете отдолу кабела на RGB LED лентата нагоре през правоъгълния изрез.
- Прекарайте кабела на термистора на нагряваемата платформа под кабела на RGB LED и поставете кабела на термистора на нагряваемата платформа в кабелния канал на капака на кабела.
- Прекарайте кабела на RGB LED лентата през кабелния канал.
- Прекарайте захранващите кабели на нагряваемата платформа през кабелния канал.

Стъпка 123 – Закриване на кабелите на платформата





- Нахлузете приблизително 5 cm от текстилната оплетка върху снопа кабели на нагряваемата платформа и вкарайте текстилната оплетка 1 cm в кабелния канал.
- Закрепете частта CORE-One-bed-cable-cover-top върху кабелите на нагряваемата платформа.
- Проверете дали текстилната оплетка все още е на мястото си – вътре в капака на кабела. **Не дърпайте текстилната оплетка**.
- Закрепете горния капак с два винта M3x10.
- Останалата част от текстилната оплетка увийте около снопа кабели.

Стъпка 124 – Чистач на дюзата: подготовка на частите




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Чистач на дюзата (1×)
- Гайка M3nN (1×)
- Винт M3x6r (1×)
- Винт M3x10 (1×)
- Разширителна подложка (1×)

Стъпка 125 – Сглобяване на чистача на дюзата





- Вкарайте винта M3x6r в разширителната подложка така, че главата на винта да сочи навътре.
- Вкарайте шестограмен ключ 2,0 mm в резбования отвор, за да достигнете до винта.
- Закрепете разширителната подложка към частта Nozzle-wiper-holder и затегнете винта. Но не затягайте винта прекалено.
- Поставете гайка M3nN в съответния отвор.

Стъпка 126 – Монтаж на чистача на дюзата



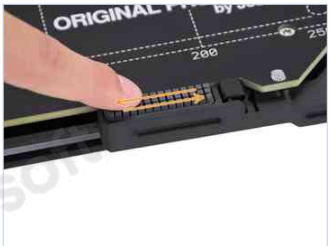



- Внимателно повдигнете десния преден ъгъл на нагряваемата платформа.
- Препоръчваме да подложите ъгъла отдолу с мека подложка, за да остане повдигнат.
  - ⓘ Съвет: Поставете под ъгъла парче от пяната от опаковката.
- Плъзнете модула на чистача на дюзата към нагряваемата платформа.
- От долната страна на частта Z-carriage поставете винт M3x10 и го затегнете здраво.

Стъпка 127 – Залепване на подложката на чистача







- Отстранете защитния слой от подложката на чистача на дюзата.
  - ⓘ Под защитния слой подложката е самозалепваща. **Не докосвайте лепилната повърхност**.
- Поставете подложката на чистача на дюзата в съответния изрез в модула на чистача на дюзата.
  - Имайте предвид, че подложката има **заоблени ъгли** от едната страна. Нагласете ги според формата на изреза.
- Прокарайте няколко пъти пръст по цялата повърхност на чистача на дюзата, за да се уверите, че е залепен равномерно и е поставен правилно.

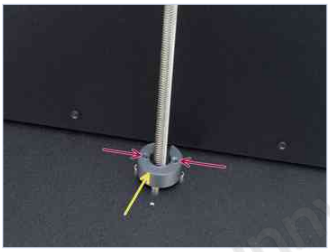
Стъпка 128 – Монтаж на платформата: подготовка

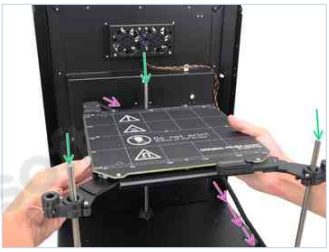


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Трапецовидна гайка (3×)
  - ⓘ *Две трапецовидни гайки са част от пакета с комплекта мотори, а една гайка се намира в пакета Electronics & Chamber parts.*
- Винт M3x18 (6×) *ще намерите в опаковката Fasteners 1/3*

Стъпка 129 – Поставяне на модула на платформата

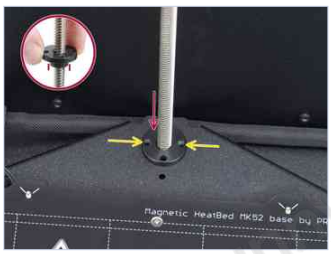
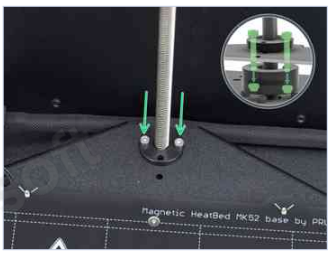






- Вземете модула на задната част и основата и го ориентирайте с предната страна към себе си.
- Поставете CORE-One-bed-spacer-rear върху главите на винтовете на задния мотор и внимавайте да остане на мястото си.
  - ⚠ **Обърнете внимание на ориентацията на частта и на отворите според изображението. Отворите трябва да са успоредни на главите на винтовете на мотора.**
- Много внимателно надянете модула на нагряваемата платформа върху резбовите валове на моторите Z и след това го поставете **внимателно** върху основата. **Уверете се, че дистанционната част от долната страна не се е преместила.**
  - ⚠ **Уверете се, че кабелът на нагряваемата платформа не докосва дистанционната част, и го отделете от мотора.**
- Кабелът на нагряваемата платформа трябва да минава **под нагряваемата платформа** и **зад задния мотор**.

Стъпка 130 – Закрепване на платформата: заден мотор

- Проверете дали модулът на нагряваемата платформа е поставен правилно – всички резбови валове минават през правилните отвори.
- Проверете дали снопът кабели на нагряваемата платформа (текстилната оплетка) минава правилно – **той трябва да минава под модула на нагряваемата платформа** и **зад резбовия вал** на задния мотор.
- Завийте на ръка трапецовидната гайка на задния мотор Z. Завийте гайката докрай надолу, докато не влезе в каретката на нагряваемата платформа.
  - ⚠ **Осигурете правилната ориентация на частта. Издадената част трябва да сочи надолу.**
- Подравнете отворите в трапецовидната гайка, каретката и частта bed-spacer-rear.
  - ⓘ Няма значение кой отвор в трапецовидната гайка ще използвате.
  - ⓘ Съвет: Можете да прекарате шестограмен ключ 1,5 mm през отворите на всички части, за да ги подравните.
- Закрепете заедно трапецовидната гайка, каретката на нагряваемата платформа и частта bed-spacer-rear с два винта M3x18.

Стъпка 131 – Монтаж на платформата: преден ляв мотор

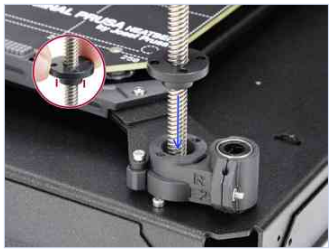




- Завийте на ръка трапецовидната гайка на **левия** мотор Z. Завийте гайката докрай надолу, докато не влезе в пластмасовата част.
  - ⚠ **Осигурете правилната ориентация на частта. Издадената част трябва да сочи надолу.**
- Подравнете отворите в трапецовидната гайка с отворите в пластмасовата част. Може да се използва всяка от двете двойки отвори.
- Закрепете всички части с два винта M3x18.

ⓘ След като винтовете са затегнати, разхлабете ги с четвърт оборот, за да осигурите малка хлабина.

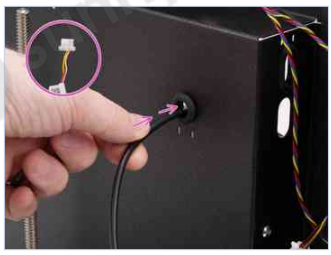
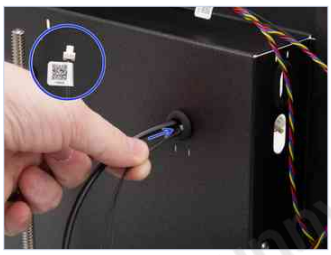
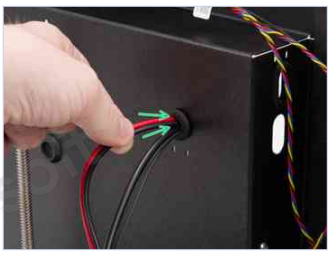
Стъпка 132 – Монтаж на платформата: преден десен мотор





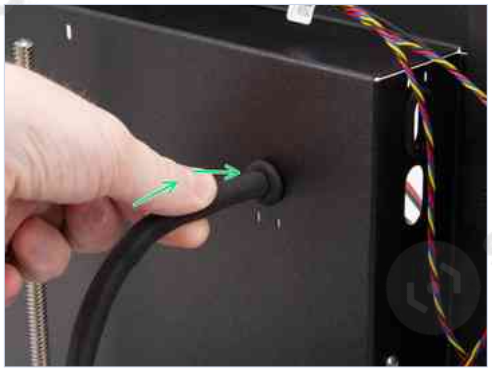
- Завийте на ръка трапецовидната гайка на **десния** мотор Z. Завийте гайката докрай надолу, докато не влезе в пластмасовата част.
  - ⚠ **Осигурете правилната ориентация на частта. Издадената част трябва да сочи надолу.**
- Подравнете отворите в трапецовидната гайка с отворите в пластмасовата част. Може да се използва всяка от двете двойки отвори.
- Закрепете всички части с два винта M3x18.

Стъпка 133 – Закрепване на кабелите на платформата I.

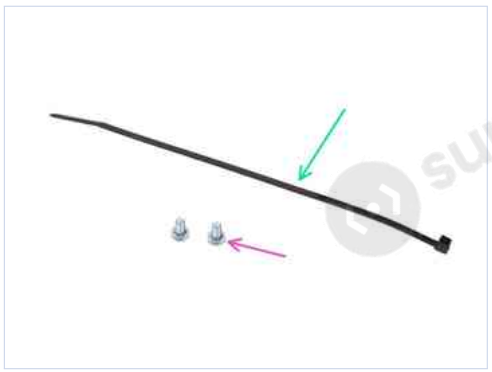
- Намерете отвора за гумената втулка в горния десен ъгъл на задния модул и прекарайте през него кабелите на нагряваемата платформа в следния ред:
  - Първо прекарайте кабела RGB LED през отвора.
  - Прекарайте кабела на термистора през отвора.
  - Накрая вкарайте двата захранващи кабела в отвора.

Стъпка 134 – Закрепване на кабелите на платформата II.




- Прекарайте кабелите на нагряваемата платформа и текстилната оплетка през отвора за гумената втулка.
  - Текстилната оплетка не трябва да стърчи от задната страна с повече от 1 cm.

Стъпка 135 – Кабели на платформата: подготовка



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Кабелна превръзка (1×)
- Винт за клемен блок 6-32 (2×)

Стъпка 136 – Закрепване на текстилната оплетка





- Прекарайте кабелна превръзка през двата отвора под кабелите на нагряваемата платформа и направете примка около снопа кабели на нагряваемата платформа (текстилната оплетка) от вътрешната страна.
- Затегнете здраво кабелната превръзка и отрежете излишната част.

Стъпка 137 – Прекарване на кабелите от платформата

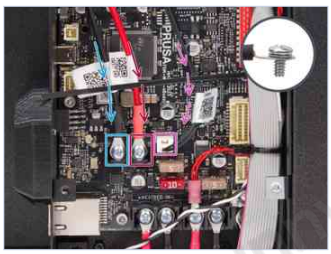






- Прекарайте кабела на RGB LED лентата през левия отвор на кутията xBuddy и го свържете към разширителната платка xBuddy, обозначена с „RGBW LED“.
  - Свържете го към първия слот отдясно на разширителната платка xBuddy.
- Прекарайте захранващите кабели на нагряваемата платформа заедно с термистора през левия отвор. Засега оставете кабелите да висят свободно.

Стъпка 138 – Свързване на захранването на платформата


- Внимавайте никой от кабелите на нагряваемата платформа да не минава над кабелните превръзки – те трябва да минават под тях.
- С винт за клемен блок 6/32” свържете **черния** захранващ кабел към **левия** слот на клемата на платката xBuddy. Затегнете здраво.
- С винт за клемен блок 6/32” свържете **червения** захранващ кабел към **десния** слот на клемата. Затегнете здраво.
- Включете конектора на термистора на нагряваемата платформа в слота до захранващите клеми.

Стъпка 139 – Време е за Haribo!



- Време е за поредната бърза доза енергия!
- Изяжте третия ред.
  - С едно мече в повече. Заслужихте го!

Стъпка 140 – Готово

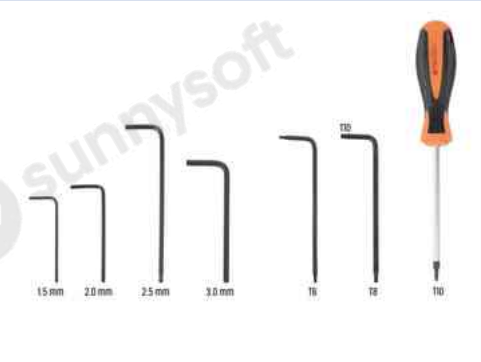



- Поздравления! Току-що сглобихте и монтирахте нагряваемата платформа.
- Преминете към следващата глава.

5. Модул CoreXY

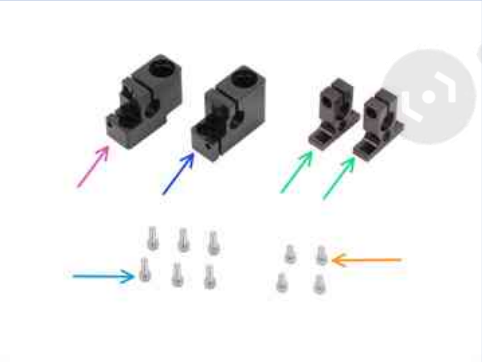
Стъпка 141 – Инструменти, необходими за тази глава





- **За тази глава, моля, пригответе:**
- Клещи с удължени челюсти
- Шестограмен ключ 2,0 mm
- Шестограмен ключ 2,5 mm
- Ключ T10 Torx / отвертка T10 Torx

Стъпка 142 – Държачи на валовете: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Ляв държач на вала (1×) *ще намерите в пакета CORE XY parts + hinges + HB set*
- Десен държач на вала (1×) *ще намерите в пакета CORE XY parts + hinges + HB set*
- Заден държач на вала (2×) *ще намерите в пакета CORE XY parts + hinges + HB set*
- Винт M3x10 (6×)
- Винт M3x6 (4×)
- Основна плоча на модула CoreXY (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*

Стъпка 143 – Сглобяване на държачите на валовете





- Поставете два винта M3x10 в левия държач на вала и по същия начин още два в десния държач.
  - **Не ги затягайте докрай,** засега ще стигнат само няколко оборота.
- Във всеки заден държач на вала поставете по един винт M3x10. Поставете го от страната **с отвора за главата на винта**.
  - **Не ги затягайте докрай**, засега ще стигнат само няколко оборота.

Стъпка 144 – Подготовка на предните държачи на валовете





- Поставете плочата CoreXY както е показано на изображението – **огънатите части на плочата трябва да сочат нагоре**.
- Пригответе десния и левия държач на вала от съответните страни на плочата:
  - ⚠ **Внимавайте да сте подготвили правилната част от правилната страна. Като отправна точка за подравняването използвайте скосяванията на двете части.**
  - **Държач на вала (ляв)**
  - **Държач на вала (десен)**

Стъпка 145 – Монтиране на предните държачи на валовете



- Поставете левия държач на вала в левия преден ъгъл, върху съответните резбовани отвори.
- Закрепете го с два винта M3x6.
- Поставете десния държач на вала в десния преден ъгъл, върху съответните резбовани отвори.
- Закрепете го с два винта M3x6.

Стъпка 146 – XY carriage: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Ляв държач на линейната направляваща (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- Десен държач на линейната направляваща (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- XY-carriage (2×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Линеен лагер LM10LUU (2×) *ще намерите в пакета CORE XY parts + hinges + HB set*
- Направляваща ремъчна шайба GT2-20 (4×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x8rT – черен (8×) *ще намерите в пакета Fasteners 3/3*
- Винт M3x18 (10×)

Стъпка 147 – Сглобяване на частите XY-carriage

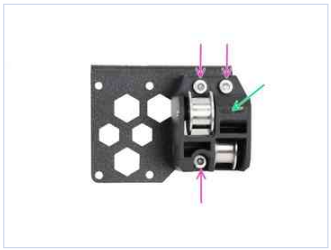




- Вземете една от частите XY-carriage и я ориентирайте както е показано на изображението. Като ориентир използвайте скосената страна.
- Поставете направляващата ремъчна шайба GT2-20 в частта XY-carriage.
- Прекарайте един винт M3x18 през ремъчната шайба и го затегнете докрай.
- Обърнете частта с горната страна надолу.
- Поставете още една направляваща ремъчна шайба GT2-20 в частта XY-carriage.
- Закрепете я с винт M3x18. Затегнете го докрай.
- **Повторете същата процедура за втората част XY-carriage.**

Стъпка 148 – Сглобяване на левия линеен държач







- Пригответе **левия** държач на линейната направляваща и го поставете както виждате на изображението.
- Прикрепете една от частите XY-carriage към държача на линейната направляваща.
- Прикрепете частта XY-carriage към държача с три винта M3x18.
- Обърнете държача на линейната направляваща с горната страна надолу.
- От страната на XY-carriage прикрепете линейния лагер LM10LUU към държача и го закрепете с четири винта M3x8rT.

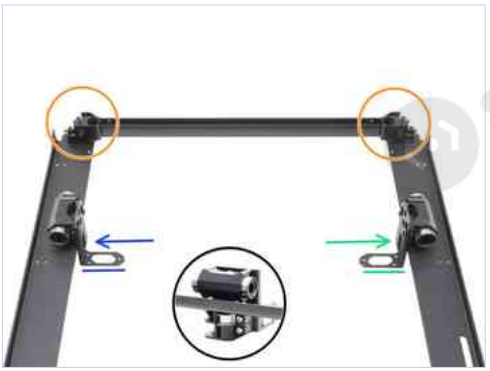
Стъпка 149 – Сглобяване на десния линеен държач





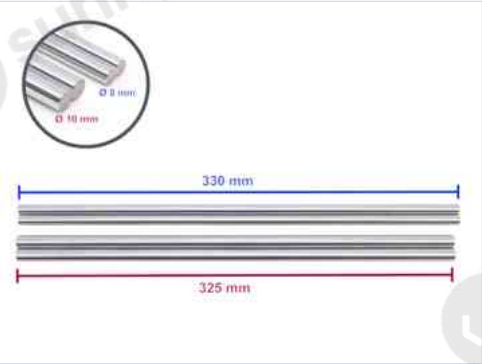
- Пригответе **десния** държач на линейната направляваща и го поставете както виждате на изображението.
- Прикрепете една от частите XY-carriage към държача на линейната направляваща.
- Прикрепете частта XY-carriage към държача с три винта M3x18.
- Обърнете държача на линейната направляваща с горната страна надолу.
- От страната на XY-carriage прикрепете линейния лагер LM10LUU към държача и го закрепете с четири винта M3x8rT.

Стъпка 150 – Монтаж на линейните държачи



- Поставете плочата CoreXY както виждате на изображението – така че предните държачи на валовете да сочат нагоре.
- Леко повдигнете плочата CoreXY и от вътрешната ѝ страна поставете свободно върху плочата държачите на линейната направляваща.
  - **Държач на линейната направляваща (ляв)**
  - **Държач на линейната направляваща (десен)**
- ⓘ Така държачите на линейната направляваща са поставени свободно.

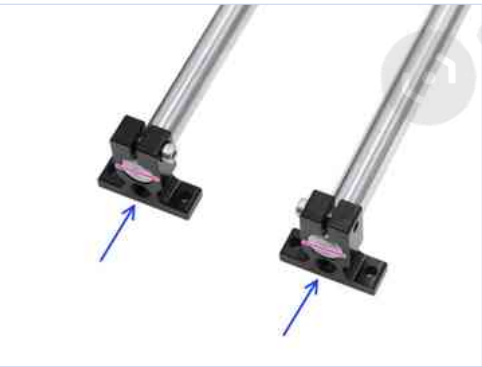
Стъпка 151 – Информация за гладките валове





- **В опаковката има два различни вида гладки валове**. Сравнете ги внимателно с изображението и пригответе правилните.
  - ⓘ Гладките валове са в кутията Rods.
  - Гладък вал 330 × 8 mm (2×)
  - Гладък вал 325 × 10 mm (2×) – **този вид ще ни трябва за следващите стъпки**
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт M3x6 (4×)

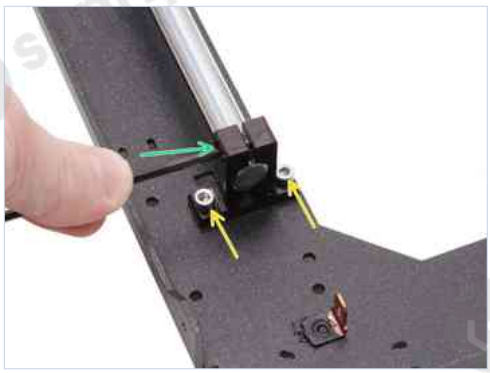
Стъпка 152 – Поставяне на гладките валове

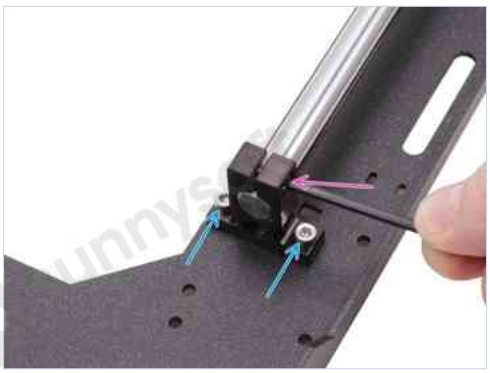




- Наденете двата задни държача на валовете върху двата гладки вала 10 mm.
- Подравнете краищата на валовете с държачите.
- Прекарайте двата гладки вала 10 mm през лагера LM10LUU до предните държачи на валовете.
  - Уверете се, че винтовете на задните държачи на валовете сочат навън от рамата.
- Подравнете предния край на гладките валове 10 mm с предните държачи на валовете.

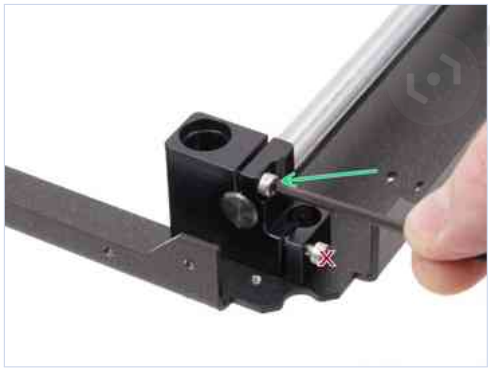
Стъпка 153 – Закрепване на задните държачи на валовете





- Подравнете левия заден държач на вала с резбованите отвори в плочата.
- Закрепете го с два винта M3x6.
- Затегнете здраво винта в горната част на държача на вала.
- Подравнете десния заден държач на вала с резбованите отвори в плочата.
- Закрепете го с два винта M3x6.
- Затегнете здраво винта в горната част на държача на вала.

Стъпка 154 – Закрепване на предните държачи на валовете





- Насочете вниманието си към левия преден държач (в момента вдясно) и фиксирайте вала, като затегнете винта в държача.

  ⚠ **Не затягайте долния винт!**
- Насочете вниманието си към десния преден държач (в момента вляво) и фиксирайте вала, като затегнете винта в държача.

  ⚠ **Не затягайте долния винт!**

Стъпка 155 – Държачи на моторите: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- XY-motor-mount-left (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- XY-motor-mount-right (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Assembly-multi-tool (1×) *който вече сте използвали*
- Винт M3x30 (2×)
- Винт M3x18 (2×)
- Шайба 3,2/6x2 (2×) *ще намерите в пликчето Small parts & fasteners в кутията Electronics & Fasteners*
- Гайка M3nS (1×)
- ⓘ Списъкът продължава в следващата стъпка...

Стъпка 156 – Държачи на моторите: подготовка на частите



- Направляваща ремъчна шайба GT2-20 (6×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*

Стъпка 157 – Сглобяване на XY-motor-mount-right I.





- Поставете една ремъчна шайба в долната позиция на частта Assembly-multi-tool.
- Върху ремъчната шайба поставете дистанционната шайба 3,2.
- Поставете втората ремъчна шайба в частта Assembly-multi-tool.
- Поставете целия модул в частта XY-motor-mount-right, както е показано. Ориентирайте се по скосения ъгъл.

Стъпка 158 – Сглобяване на XY-motor-mount-right II.







- Подравнете отворите в двете части и поставете винт M3x30. Затегнете винта бавно и внимателно.
  - ⓘ Пластмасовата част няма предварително нарязана резба, така че винтът ще я нареже при затягането. Затова очаквайте леко съпротивление.
- **Спрете да затягате, щом главата на винта M3x30 достигне частта XY-motor-mount.** Не затягайте винта прекалено силно!
- Извадете Assembly-multi-tool.
- Поставете още една ремъчна шайба в частта XY-motor-mount-right.
- Закрепете я с винт M3x18. Но не го затягайте прекалено.
- Поставете гайка M3nS в частта XY-motor-mount-right.

Стъпка 159 – Сглобяване на XY-motor-mount-left I.





- Поставете една ремъчна шайба в долната позиция на частта Assembly-multi-tool.
- Върху ремъчната шайба поставете дистанционната шайба 3,2.
- Поставете втората ремъчна шайба в частта Assembly-multi-tool.
- Поставете целия модул в частта XY-motor-mount-left.
  - Поставете частта както е показано на изображението. Обърнете внимание на скосяването до отвора за винта.

Стъпка 160 – Сглобяване на XY-motor-mount-left II.

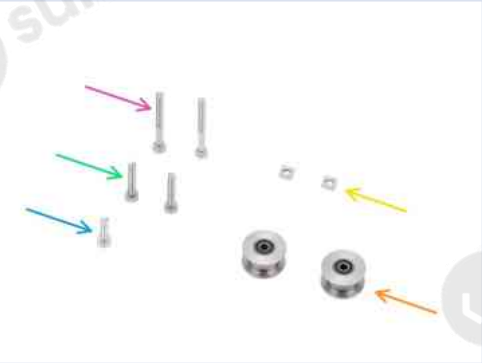






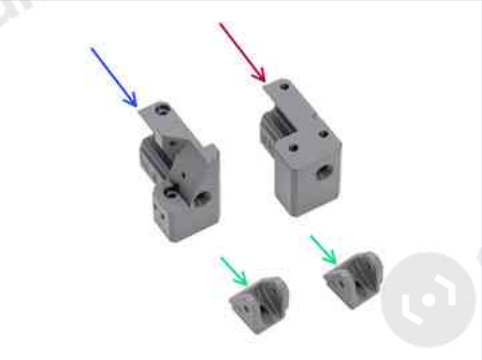
- Подравнете отворите в двете части и поставете винт M3x30. Затегнете винта бавно и внимателно.
  - ⓘ Пластмасовата част няма предварително нарязана резба, така че винтът ще я нареже при затягането. Затова очаквайте леко съпротивление.
- **Спрете да затягате, щом главата на винта M3x30 достигне частта XY-motor-mount.** Не затягайте винта прекалено силно!
- Извадете инструмента Assembly-multi-tool.
- Поставете още една ремъчна шайба в частта.
- Закрепете я с винт M3x18. Но не го затягайте прекалено.

Стъпка 161 – Обтегачи на ремъците: подготовка I.



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Направляваща ремъчна шайба GT2-20 (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Винт M3x30 (2×)
- Винт M3x18 (2×)
- Винт M3x12 (1×)
- Гайка M3nS (2×)
- Списъкът продължава в следващата стъпка...

Стъпка 162 – Обтегачи на ремъците: подготовка II.



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Belt-tensioner-left (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Belt-tensioner-right (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *ще намерите в пакета Printed parts*

Стъпка 163 – Подготовка на частите Belt-tensioner-pulley



- Поставете по една гайка M3nS във всяка част Belt-tensioner-pulley.
- Уверете се, че гайките са поставени правилно в частите. Отворите в гайките и частите **трябва да са подравнени**.
- **Оставете двете части в това положение.**

Стъпка 164 – Сглобяване на левия обтегач на ремъка I.





- Нанесете малко количество смазка Prusa Lubricant върху върха на двата винта M3x30.
- Разпределете смазката равномерно по цялата резба.
  - ⓘ Съвет: За нанасяне на смазката използвайте върха на кабелна превръзка.
- Наденете Belt-tensioner-**left** върху Belt-tensioner-pulley.
  - **Уверете се, че частите са ориентирани правилно**, както е показано.
- Поставете винт M3x30 през частта Belt-tensioner-left в частта Belt-tensioner-pulley. **Не го затягайте докрай!** Достатъчни са 3–4 оборота.

Стъпка 165 – Сглобяване на левия обтегач на ремъка II.




- Поставете направляващата ремъчна шайба GT2-20 в частта Belt-tensioner-pulley.
- Закрепете я с винт M3x18.
  - ⓘ Пластмасовата част няма предварително нарязана резба, така че винтът ще я нареже при затягането. Затова очаквайте леко съпротивление.
- Поставете винт M3x12 в левия обтегач на ремъка. Затегнете го леко – стигат пет оборота. Винтът не трябва да се подава от другата страна!
  - ⓘ Забележка: Този винт, наричан обтягащ винт, по-късно ще се използва за настройка на сензора на вратичката.

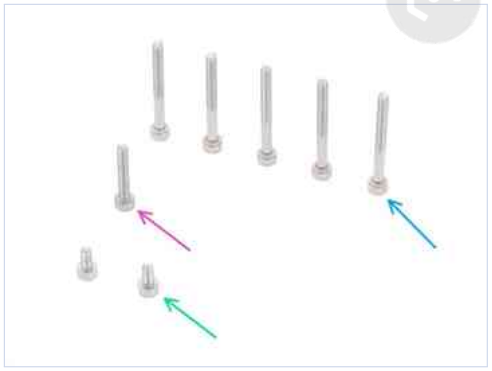
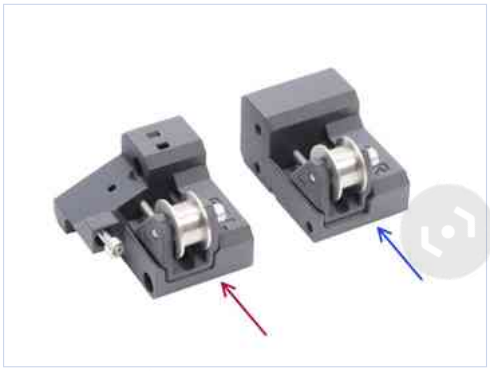
Стъпка 166 – Сглобяване на десния обтегач на ремъка





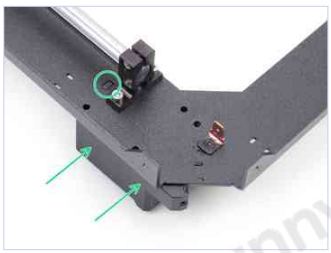
- Наденете Belt-tensioner-**right** върху Belt-tensioner-pulley.
  - **Уверете се, че частите са ориентирани правилно**, както е показано.
- Поставете винт M3x30 през частта Belt-tensioner-right в частта Belt-tensioner-pulley. **Не го затягайте докрай!** Достатъчни са 3–4 оборота.
- Поставете направляващата ремъчна шайба GT2-20 в частта Belt-tensioner-pulley-right.
- Закрепете я с винт M3x18.
  - ⓘ Пластмасовата част няма предварително нарязана резба, така че винтът ще я нареже при затягането. Затова очаквайте леко съпротивление.

Стъпка 167 – Монтиране на обтегачите: подготовка на частите

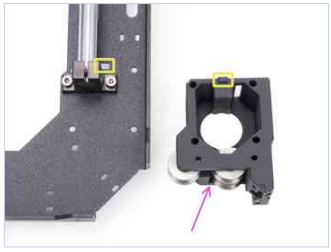
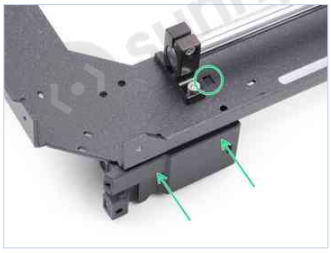
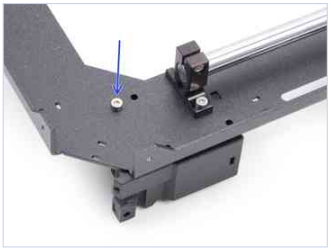
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт M3x30 (5×)
- Винт M3x18 (1×)
- Винт M3x6 (2×)
- Модул Belt tensioner left (1×) *който сглобихте по-рано*
- Модул Belt tensioner right (1×) *който сглобихте по-рано*

Стъпка 168 – Монтиране на левия държач на мотора


- Намерете ъгъла на плочата CoreXY с конектора Faston. Конекторът е от долната страна на модула.
- Поставете **левия** държач на мотора (motor-mount-left) върху плочата CoreXY така, както виждате на изображението.
- Обърнете внимание на правоъгълната издатина на левия държач на мотора (частта motor-mount-left) и на правоъгълния изрез в плочата CoreXY.
- Плъзнете левия държач на мотора (частта motor-mount-left) под плочата CoreXY така, че правоъгълната издатина да влезе в изреза.
- Подравнете отворите в двете части и ги закрепете с винт M3x6 в предназначения за него отвор.

Стъпка 169 – Монтиране на десния държач на мотора

- Поставете **десния** държач на мотора (motor-mount-right) върху плочата CoreXY така, както виждате на изображението.
- Обърнете внимание на правоъгълната издатина на десния държач на мотора (motor-mount-right) и на правоъгълния изрез в плочата CoreXY.
- Плъзнете десния държач на мотора (частта motor-mount-right) под плочата CoreXY така, че правоъгълната издатина да влезе в изреза.
- Подравнете отворите в двете части и ги закрепете с винт M3x6 в предназначения за него отвор.

Стъпка 170 – Монтиране на левия обтегач на ремъка





- Обърнете целия модул CoreXY с горната страна надолу така, че огънатите части да сочат надолу. Насочете вниманието си към предния ляв ъгъл на модула.
- Поставете модула на **левия** обтегач на ремъка в левия преден ъгъл на плочата CoreXY. Подравнете го с предния и вътрешния ръб така, както виждате на изображението.
  - Подравнете отворите на двете части.
- Закрепете частта с два винта M3x30.
- Поставете един винт M3x18 и го затегнете.

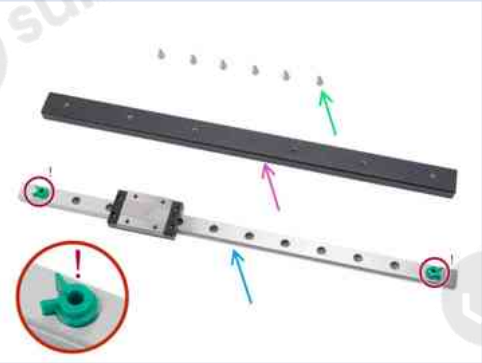
Стъпка 171 – Монтиране на частта Belt-tensioner-right





- Поставете модула на **десния** обтегач на ремъка в десния преден ъгъл. Подравнете го с предния и вътрешния ръб така, както виждате на изображението.
  - Подравнете отворите на двете части.
- Закрепете частта с три винта M3x30.

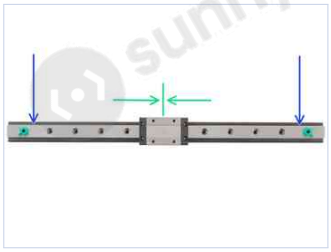
Стъпка 172 – Линейна направляваща: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт M3x6 (6×)
- Носач на линейната направляваща (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 3/3*
- Линейна направляваща (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Chamber parts*
  - ⚠ **В никакъв случай не махайте предпазните щифтове, които пречат на изплъзването на каретката. Изчакайте указанието в инструкциите.**
- Хартиени кърпи или парцал – *за избърсване на защитното масло от линейната направляваща*

Стъпка 173 – Поставяне на линейната направляваща



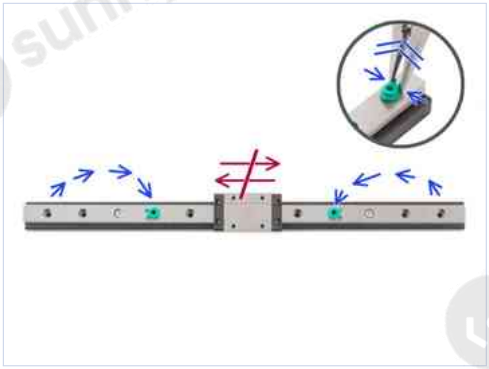




⚠ **В никакъв случай не махайте предпазните щифтове, които пречат на изплъзването на каретката. Изчакайте указанието в инструкциите.**

- Веднага след като извадите линейната направляваща от пакета, избършете защитната смазка с хартиена кърпа.
- Поставете релсата на линейната направляваща върху носача и подравнете отворите в двете части един спрямо друг.
- Преместете каретката на линейната направляваща приблизително в средата на релсата на линейната направляваща.
- В третите отвори от края от двете страни поставете два винта M3x6 и ги затегнете леко (не докрай).

Стъпка 174 – Закрепване на линейната направляваща





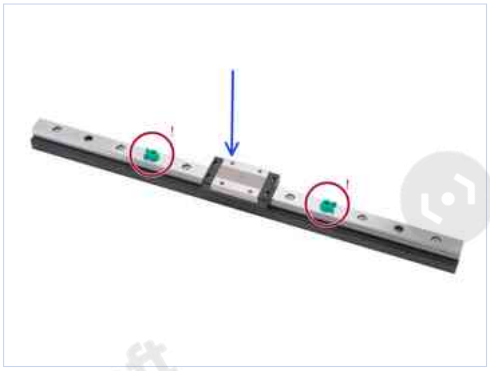
⚠ **В тази стъпка не движете по никакъв начин каретката на линейната направляваща.**

- Преместете предпазните щифтове на релсата от краищата ѝ в четвъртите отвори от края.
  - Внимателно стиснете двата предпазни щифта с клещите с удължени челюсти и ги издърпайте.
- В петите отвори на релсата поставете два винта M3x6. **Затегнете ги само леко.**
- В първите отвори на релсата поставете два винта M3x6. **Затегнете ги само леко.**

⚠ **Все още не махайте предпазните щифтове от релсата!**

Стъпка 175 – Монтиране на направляващата: подготовка





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт M3x8rT (6×)
  - ⓘ В комплекта има както винтове M3x8rT, така и M3x8. Уверете се, че сте подготвили правилните.
- Модул на линейната направляваща (1×) *който сглобихте по-рано*
  - ⚠ **Не махайте предпазните щифтове.**

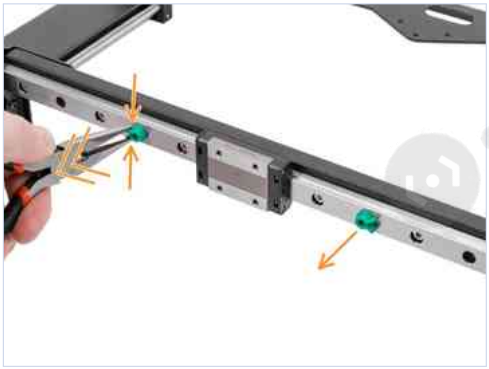
Стъпка 176 – Монтаж на модула на направляващата





- Поставете модула така, че държачите на моторите да сочат към вас.
- Преместете двата държача на линейната направляваща приблизително в средата на оста Y.
- Прикрепете модула на релсата на линейната направляваща към държачите от предната страна на модула.
- Закрепете го с три винта M3x8rT от задната страна, както отляво, така и отдясно.

Стъпка 177 – Направляваща: махане на предпазните щифтове



- Внимателно стиснете двата предпазни щифта с клещите с удължени челюсти и ги издърпайте от линейната направляваща.
- ⓘ Предпазните щифтове можете да изхвърлите, повече няма да ви трябват.

Стъпка 178 – Ограничител (Bed-stop): подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Bed-stop-rear (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Гайка M3nS (3×)
- Винт M3x8rT (3×)

Стъпка 179 – Сглобяване на ограничителя (Bed-stop)





- Поставете в ограничителя на платформата (bed-stop) две гайки M3nS от едната страна.
- От другата страна вкарайте в ограничителя на платформата (bed-stop) една гайка M3nS.

Стъпка 180 – Монтиране на ограничителя (bed-stop)







- Поставете модула CoreXY както е показано на изображението така, че държачите на моторите да сочат нагоре.
- Насочете вниманието си към триъгълната издатина на металната част.
- Плъзнете задния ограничител на платформата (bed-stop-rear) **под** издатината от задната страна на плочата CoreXY.
  - Подравнете трите отвора в двете части.
- Закрепете двете части една към друга с три винта M3x8rT.
  - ⓘ Горният винт се завинтва в пластмаса без предварително нарязана резба. При затягането резбата се нарязва. Очаквайте леко съпротивление.

Стъпка 181 – Мотори X&Y: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Мотор на оста Y (1×) *ще намерите в пакета Motor kit*
- Мотор на оста X (1×) *ще намерите в пакета Motor kit*
- ⓘ Обърнете внимание, че моторите са обозначени като оси X и Y, за да могат да се различават. Ще се придържаме към това обозначение и занапред.
- Ремъчна шайба T21-1.5GT (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Pulley-offset-tool (1×)

Стъпка 182 – Монтаж на ремъчната шайба на оста X





- Пригответе мотора на **оста X**.
- Обърнете внимание на плоската част на вала на мотора.
- ⚠ **Наденете върху него ремъчната шайба – внимавайте за ПРАВИЛНАТА ориентация.**
  - Завъртете вала на мотора с плоската част към себе си.
- С помощта на инструмента Pulley-offset-tool, със страната, обозначена с „X“, настройте разстоянието между ремъчната шайба и мотора.
- Притиснете ремъчната шайба към инструмента и затегнете здраво щифтовия винт срещу плоската част на вала.
- Завъртете ремъчната шайба и затегнете здраво втория щифтов винт.
- ⚠ **Проверете отново правилната ориентация на ремъчната шайба. Зъбчатата страна на ремъчната шайба трябва да е откъм мотора.**

Стъпка 183 – Монтаж на ремъчната шайба на оста Y





- Пригответе мотора на **оста Y**.
- **Обърнете внимание на плоската част на вала на мотора. Завъртете вала на мотора с плоската част към себе си.**
- ⚠ **Наденете ремъчната шайба – внимавайте за ПРАВИЛНАТА ориентация. Ориентацията на ремъчната шайба на оста Y Е РАЗЛИЧНА от тази на оста X. Уверете се, че зъбите на ремъчната шайба сочат встрани от мотора. Използвайте по-широката кука на монтажния инструмент.**
- С помощта на инструмента Pulley-offset-tool, със страната, обозначена с „Y“, поставете по-дебелата извита част между ремъчната шайба и мотора.
- Притиснете ремъчната шайба към инструмента и затегнете здраво щифтовия винт срещу плоската част на вала.
- Завъртете ремъчната шайба и затегнете здраво втория щифтов винт.
- ⚠ **Проверете отново правилната ориентация на ремъчната шайба. Зъбчатата страна трябва да сочи встрани от мотора.**

Стъпка 184 – Ремъци XY: подготовка на частите







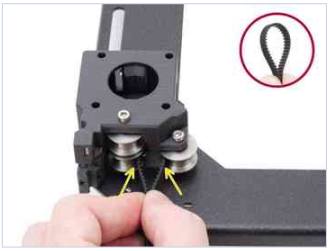
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Модул на мотора на оста X (1×) *който сглобихте по-рано*
- Модул на мотора на оста Y (1×) *който сглобихте по-рано*
- Държач на Nextruder (1×) *ще намерите в пакета CORE XY parts + hinges + HB set*
- Ремък XY 1.5GT (2×) *ще намерите в пакета CORE XY parts + hinges + HB set*
- Винт M3x35 (8×)

Стъпка 185 – Информация за ремъците XY

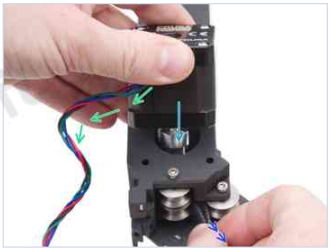


- Следващите стъпки се отнасят до монтажа и прекарването на ремъците в модула CoreXY. Преди да започнете, разгледайте изображението, за да получите обща представа и да разберете по-добре пътя на всеки ремък.
  - Ремък на оста X – в **горната позиция**
  - Ремък на оста Y – в **долната позиция**
- Да прекараме ремъците стъпка по стъпка...

Стъпка 186 – Прекарване на ремък Y: шайба на мотора Y



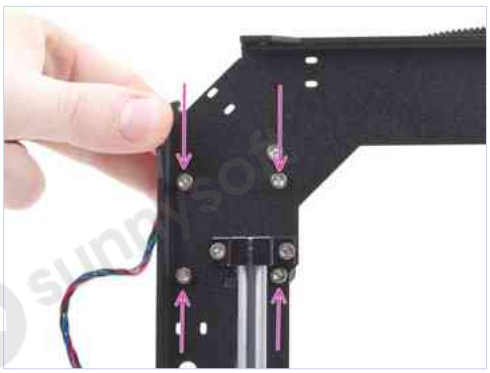




- Сега откъм задната страна на CoreXY насочете вниманието си към държача на мотора от **лявата** страна.
- Направете примка на произволно място на ремъка така, че **зъбите на ремъка да сочат навътре в примката**.
- Прекарайте тази примка през пространството между долните ремъчни шайби вътре в държача на мотора.
- Вкарайте навътре толкова от примката, че тя да следва възможно най-точно горната извивка на кръглия отвор в държача на мотора.
- Поставете мотора на оста **Y** в държача на мотора и се уверете, че ремъчната шайба е центрирана в примката на ремъка.
- Поставете ремъчната шайба на мотора на оста Y в държача на мотора и се уверете, че е центрирана в примката на ремъка. След това монтирайте мотора здраво към държача така, че кабелът на мотора да сочи към вас.
- Издърпайте леко примката на ремъка, така че да обхване ремъчната шайба.

Стъпка 187 – Закрепване на мотора на оста Y

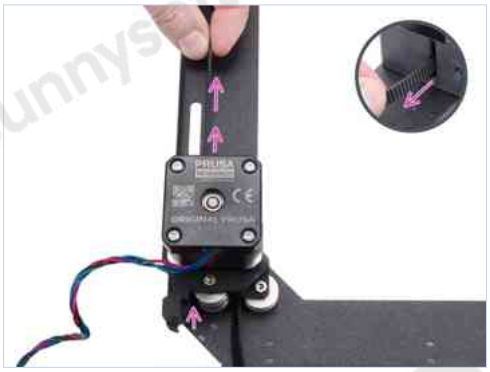




- Хванете здраво модула на мотора на оста Y и поставете модула CoreXY във вертикално положение. **Не изпускайте мотора!**
- ⚠ **Внимавайте да не издърпате целия ремък от мотора.**
- Дръжте мотора с една ръка. С другата ръка закрепете мотора с четири винта M3x35 от долната страна на рамата. **Затегнете ги здраво.**
- Върнете модула CoreXY обратно в хоризонтално положение.

Стъпка 188 – Прекарване на ремък Y: държач на мотора Y





- Прекарайте левия край на ремъка около лявата долна ремъчна шайба.
- Прекарайте ремъка през частта и го насочете към предната част на плочата CoreXY.
- ⚠ **Не дърпайте прекалено дълго, за да не издърпате целия ремък. Не забравяйте, че другият край е свободен. Тогава целият процес би трябвало да се повтори.**

Стъпка 189 – Прекарване на ремък Y: обтегач на ремъка





- Прекарайте ремъка около ремъчната шайба в обтегача на ремъка.
- Прекарайте ремъка около предната ремъчна шайба в линейния модул.
- Пригответе държача на Nextruder в същата ориентация като на изображението. Обърнете внимание на отворите за закрепване на ремъците.
- Вкарайте края на ремъка през средния отвор в левия отвор на долния ред – оставете 4–5 зъба да се подават.
- В този край ремъкът е закрепен. Засега можете да го оставите свободен.

ⓘ Ако е трудно да достигнете с ремъка до държача на Nextruder, опитайте временно да разхлабите винта на обтегача на ремъка от предната страна на модула.

Стъпка 190 – Прекарване на ремък Y: държач на мотора X





- Да се върнем към другия край на ремъка на оста Y.
- Вземете другия край на ремъка и го прекарайте около долната ремъчна шайба в държача на мотора X.
- Прекарайте го през държача на мотора напред.
- След това прекарайте ремъка около долната дясна ремъчна шайба на държача на линейната направляваща.

Стъпка 191 – Прекарване на ремък Y: закрепване



- Вкарайте края на ремъка през средния отвор в десния отвор на долния ред на държача на Nextruder – оставете 4–5 зъба да се подават.

ⓘ Ако е трудно да достигнете с ремъка до държача на Nextruder, опитайте да разхлабите винта на обтегача на ремъка от предната страна на модула.

📌 След като закрепите ремъка, не забравяйте да върнете винта в предишното положение.

Стъпка 192 – Прекарване на ремък X: шайба на мотора X







- Сега откъм задната страна на CoreXY насочете вниманието си към държача на мотора от **дясната** страна.
- Направете примка на произволно място на втория ремък така, че зъбите на ремъка да сочат навътре в примката.
- Прекарайте тази примка през пространството между горните ремъчни шайби вътре в държача на мотора.
- Натиснете така, че примката да следва възможно най-точно горния кръгъл отвор на държача на мотора.
- Поставете ремъчната шайба на мотора на оста **X** в държача на мотора и се уверете, че е центрирана в примката на ремъка.
- Уверете се, че кабелът на мотора сочи към вас (назад).
- Издърпайте леко примката на ремъка, така че да обхване ремъчната шайба.

Стъпка 193 – Закрепване на мотора на оста X





- Хванете здраво модула на мотора на оста X и поставете модула CoreXY във вертикално положение. **Не изпускайте мотора!**
- ⚠ **Внимавайте да не издърпате целия ремък от мотора.**
- Дръжте мотора с една ръка. С другата ръка закрепете мотора с четири винта M3x35 от долната страна на рамата. **Затегнете здраво**.
- Върнете модула CoreXY обратно в хоризонтално положение.

Стъпка 194 – Прекарване на ремък X: държач на мотора X

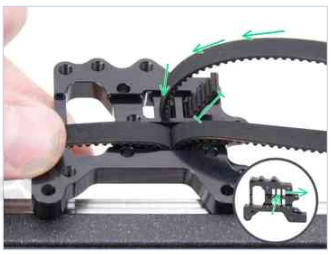




- Прекарайте десния край на ремъка около дясната горна ремъчна шайба.
- Прекарайте ремъка през частта и го насочете към предната част на плочата CoreXY.
- ⚠ **Не дърпайте прекалено дълго, за да не издърпате целия ремък. Не забравяйте, че другият край е свободен. Тогава целият процес би трябвало да се повтори.**

Стъпка 195 – Прекарване на ремък X: обтегач на ремъка





- Прекарайте ремъка около ремъчната шайба в обтегача на ремъка.
- След това обвийте ремъка около предната горна ремъчна шайба в модула на линейната направляваща.
- Прекарайте края на ремъка през средния отвор в десния отвор – оставете 4–5 зъба да се подават.

ⓘ В този край ремъкът е закрепен. Засега можете да го оставите свободен.

Стъпка 196 – Прекарване на ремък X: държач на мотора Y





- Сега обратно към другия край на ремъка на оста X.
- Вземете другия край на ремъка и го прекарайте около горната ремъчна шайба в държача на мотора на оста Y.
- Прекарайте ремъка през държача на мотора.
- След това прекарайте ремъка около горната предна ремъчна шайба на държача на линейната направляваща.

Стъпка 197 – Прекарване на ремък X: закрепване



- Вкарайте края на ремъка през средния отвор в левия отвор на горния ред на държача на Nextruder – оставете 4–5 зъба да се подават.

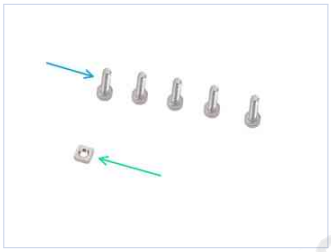
Стъпка 198 – Проверка на прекарването на ремъците

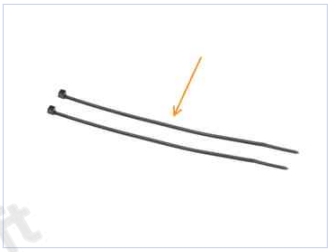


- Преди да продължите, проверете прекарването на ремъците според изображението.

Стъпка 199 – Водач на боудена: подготовка на частите







- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Bowden-guide (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x10 (5×)
- Гайка M3nS (1×)
- Кабелна превръзка (2×)

Стъпка 200 – Закрепване на държача на Nextruder



- Прикрепете държача на Nextruder към каретката на линейната направляваща и го закрепете с четири винта M3x10.

  ⚠ **ВНИМАНИЕ: Уверете се, че никой ремък не пречи на винта, и преди завиването проверете още веднъж, че винтът няма да мине през ремъка!**

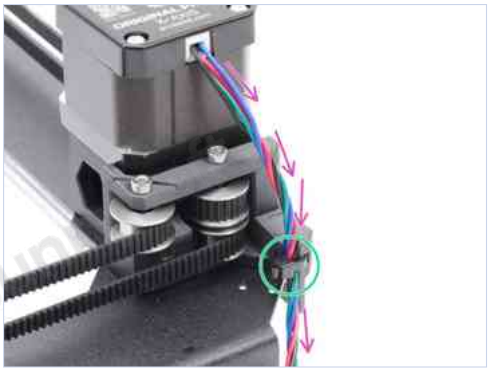
Стъпка 201 – Закрепване на кабела на мотора на оста Y





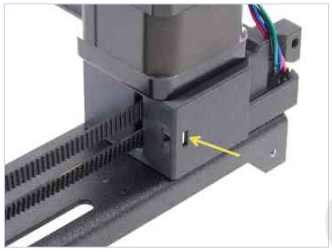
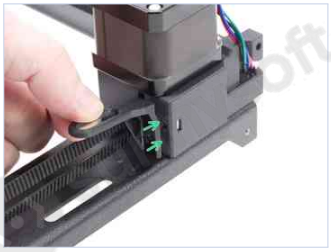
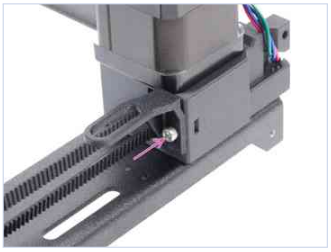
- Прекарайте кабелна превръзка през частта motor-mount-right.
- Прекарайте кабела на мотора на оста Y над кабелната превръзка, през изреза за кабели в частта motor-mount-right.
- След това закрепете кабела с кабелната превръзка и отрежете излишната част на превръзката.

Стъпка 202 – Закрепване на кабела на мотора на оста X

- Прекарайте кабелна превръзка през частта motor-mount-left.
- Прекарайте кабела на мотора на оста X над кабелната превръзка, през изреза за кабели в частта motor-mount-left.
- След това закрепете кабела с кабелната превръзка и отрежете излишната част на превръзката.

Стъпка 203 – Монтаж на водача на боудена

- Поставете гайка M3nS в частта motor-mount-right.
- Допрете водача на боудена до частта motor-mount-right.
  ⚠ **Внимавайте за правилната ориентация на частта.**
- Закрепете водача на боудена с винт M3x10.

Стъпка 204 – Бяла LED лента: подготовка на частите



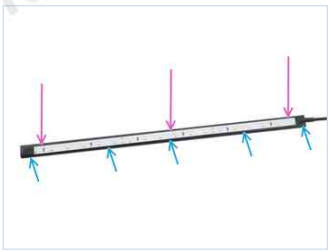


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Бяла LED лента (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Носач CoreXY (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
  - ⓘ Частта е поставена в изрез в пяната, затова внимавайте – може да не се вижда от пръв поглед!
- Винт M3x4rT (2×)

Стъпка 205 – Залепване на бялата LED лента







- Внимателно отлепете защитното (хартиено) фолио от бялата LED лента.
  - ⚠ **След отстраняване на защитния слой LED лентата е самозалепваща.**
- Внимателно подравнете бялата LED лента с носача CoreXY и проверете взаимната им ориентация. **Все още не залепвайте LED лентата!**
  - ⚠ **Носачът има в единия край правоъгълен изрез – кабелът на LED лентата трябва да е в същия край.**
- Сега залепете бялата LED лента върху носача. Внимателно, равномерно и така, че кабелът на LED лентата да е в края на носача с правоъгълния изрез.
- След залепването натиснете леко празните места на лентата, за да осигурите добро залепване. **Не докосвайте светодиодите и резисторите!**

Стъпка 206 – Монтаж на модула с бялата LED лента



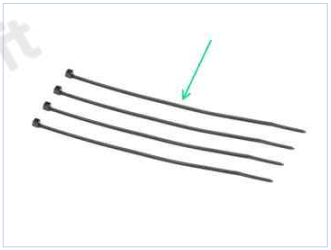


- Вземете модула с бялата LED лента и го прикрепете към предната страна на модула CoreXY. Подравнете отворите на двете части.
  - **Кабелът на бялата LED лента трябва да сочи наляво.**
- Прикрепете LED модула към плочата CoreXY и го закрепете с два винта M3x4rT.

Стъпка 207 – Сензор на вратичката & LED лента: подготовка

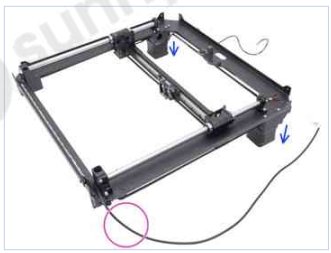






- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Сензор на вратичката (1×) *ще намерите в кутийката Cables 1/3 в кутията Electronics & Fasteners*
- *Сребрист* винт M2.5x10 (1×)
- Кабелна превръзка (4×)

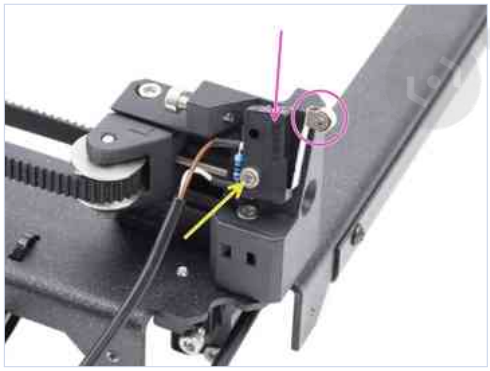
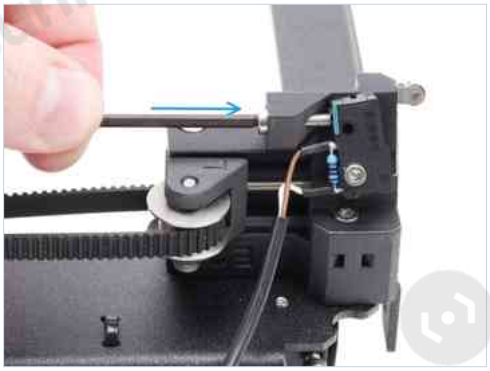
Стъпка 208 – Поставяне на кабелните превръзки





- Обърнете модула CoreXY с горната страна надолу и го подпрете на моторите.
- Нагласете положението така, че бялата LED лента да сочи към вас.
- Прекарайте през плочата CoreXY три кабелни превръзки, като внимавате главите на кабелните превръзки да сочат навътре. **Уверете се, че кабелните превръзки не захващат ремъците от другата страна.**
- Затегнете кабелните превръзки частично – само толкова, че да захванете първите няколко зъбчета.
  - ⚠ **Все още не ги затягайте докрай, тъй като по-късно ще прекараме кабели през тях.**
- Обърнете целия модул обратно така, че моторите да сочат нагоре.

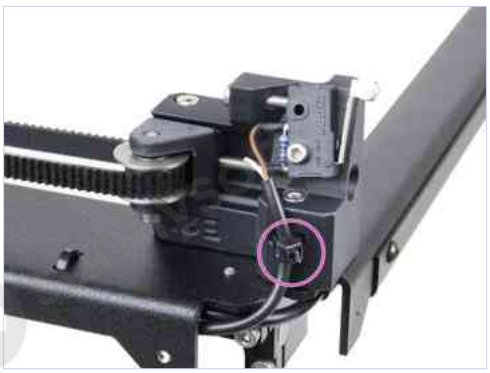
Стъпка 209 – Монтиране на сензора на вратичката

- Поставете сензора на вратичката върху левия обтегач на ремъка. Лостчето на сензора трябва да сочи напред.
- Закрепете сензора на вратичката с винт M2.5x10.
  - Затегнете винта докрай и след това го разхлабете с 1/4 оборот. Сензорът трябва да може да се движи.
- От задната страна на обтегача на ремъка затегнете винта M3x12 така, че да докосва сензора на вратичката.

Стъпка 210 – Закрепване на кабела на сензора на вратичката





- Прекарайте кабелна превръзка през отвора в левия обтегач на ремъка.
- Прекарайте кабела на сензора на вратичката през кабелната превръзка.
- Затегнете кабелната превръзка, за да закрепите кабела на сензора на вратичката, и внимателно отрежете излишните части на превръзката.

Стъпка 211 – Забележка за камерата Buddy3D



- Само за бъдещи потребители на камерата Buddy3D. **Ако не планирате да монтирате камерата Buddy3D, пропуснете тази стъпка.**
  - ⚠ **Внимание: В повечето случаи принтерът трябва да бъде напълно сглобен и изпитан, преди да добавяте каквито и да е разширения. Ако обаче решите да монтирате USB кабела за камерата Buddy3D още сега, ще си спестите време по-късно.**
- Подробна информация за полагането на кабелите можете да намерите в отделното ръководство.
- Споменатото по-горе ръководство за монтаж на камерата Buddy3D показва принтера в по-късен етап на сглобяването.
- Засега използвайте ръководството, за да проверите дали кабелът е монтиран правилно, и затегнете кабелните превръзки.
- ⓘ По-късно ще ви кажем кога да се върнете към това ръководство и да завършите монтажа на камерата Buddy.

Стъпка 212 – Прекарване на кабелите: LED и сензор






- Пригответе картонена кутия. Можете да използвате която и да е кутия от комплекта. *Кутията на изображението е само за илюстрация.*
- Обърнете модула CoreXY с горната страна надолу и поставете гладките валове отгоре.
- Повдигнете леко предната страна на модула CoreXY и я подпрете с картонената кутия.

  ⚠ **Внимавайте да не повредите сензора на вратичката.**
- Прекарайте кабела на бялата LED лента и кабела на сензора на вратичката през кабелните превръзки.

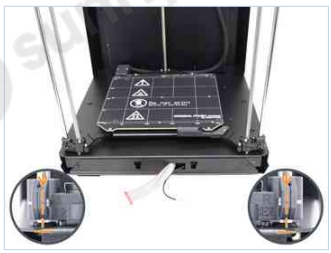
  ⓘ **Ако планирате да добавите камерата Buddy, прекарайте през кабелните превръзки и кабела USB-C.**
- Затегнете всички кабелни превръзки, за да закрепите кабелите. Отрежете излишните краища на кабелните превръзки.
- **Кабелите трябва да са леко опънати и прави**. Прекомерната хлабина или прегъване могат да доведат до сблъсък с оста Y и до повреда.

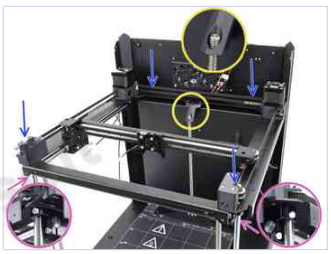
Стъпка 213 – Гладки валове: подготовка на частите




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Гладък вал 330 × 8 mm (2×) *ще намерите в кутията Rods*
- Винт M3x8rT (1×)

Стъпка 214 – Монтиране на модула CoreXY

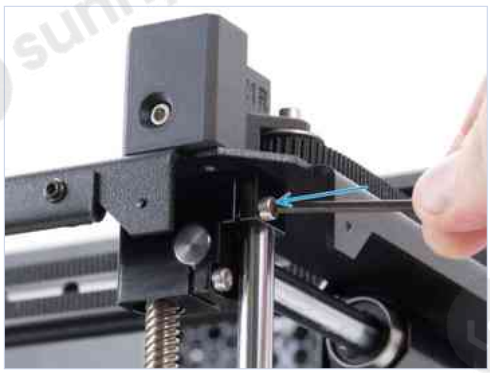


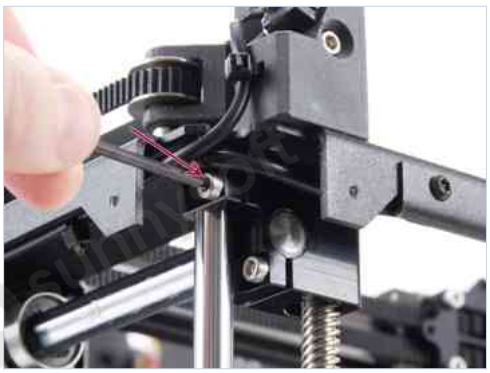


- Внимателно вкарайте двата гладки вала в лагерите на модула на нагряваемата платформа, през тях и по-нататък в държачите на валовете в модула на основата.
  - ⚠ **Гладкият вал трябва да се вкарва в оста с лагера много бавно, за да не изскочат сачмите от лагера.**
- Засега преметнете кабелите от охлаждащите вентилатори през задния панел. **Между кабелите и джоба на задния панел трябва да има свободно пространство.**
- При поставянето на модула върху гладките валове и задния панел бъдете особено внимателни.
  - ⚠ **Уверете се, че няма притиснати кабели.**
  - Проверете дали двата гладки вала са правилно поставени в държачите на валовете.
  - Резбовият вал на задния мотор на оста Z трябва да минава през частта bed-stop-rear.

⚠ **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При работа с принтера НИКОГА НЕ ГО ВДИГАЙТЕ за модула CoreXY. Винаги го вдигайте за основата на целия модул.**

Стъпка 215 – Закрепване на гладките валове



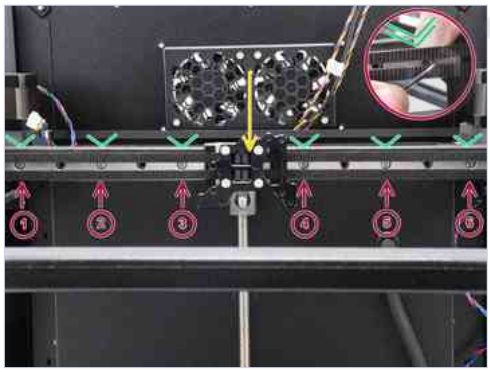


⚠ **Проверете дали двата гладки вала са правилно поставени в държачите. Гладките валове трябва да са вкарани в държачите докрай.**

ⓘ Ако не сте сигурни, можете **леко** и **внимателно** да вкарате плоска отвертка в прореза и да го разширите, за да се уверите, че валовете са вкарани докрай.

- Затегнете десния винт M3x10, за да фиксирате гладкия вал.
- Затегнете левия винт M3x10, за да фиксирате гладкия вал.

Стъпка 216 – Подравняване на линейната направляваща



- Преместете каретката на линейната направляваща в средата.

⚠ **Затегнете здраво всички винтове в реда, показан на изображението.**

- Докато затягате, натискайте линейната направляваща надолу.

Стъпка 217 – Прекарване на кабелите на CoreXY



- Откъм задната страна на принтера прекарайте конектора FE през овалния отвор.
- Намерете конектора на кабела FE (номер 5) – в левия заден ъгъл под модула CoreXY.
- Свържете конектора FE към конектора Faston от долната страна на плочата CoreXY.
- От същата страна прекарайте кабела на мотора на оста X през овалния отвор в задния панел.
- Прекарайте кабелите на бялата LED лента и на сензора на вратичката през овалния отвор в задния панел.
- **Ако сте монтирали кабела на камерата xBuddy**, прекарайте и него през овалния отвор в задния панел.

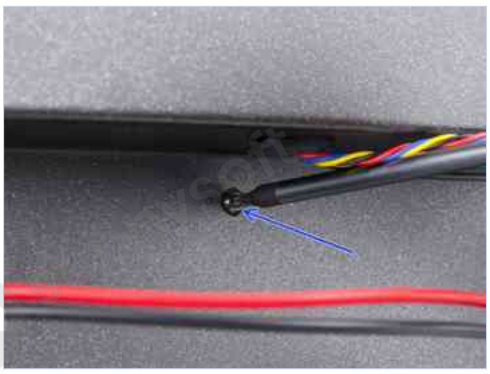
Стъпка 218 – Прекарване на кабелите на вентилаторите



- Прекарайте кабелите на охлаждащия вентилатор и на термистора през овалния отвор в задния панел.
- В десния заден ъгъл намерете кабела на мотора Y и го прекарайте през горния овален отвор в задния панел.

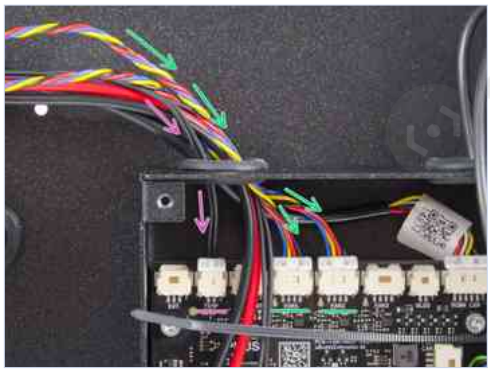
Стъпка 219 – Закрепване на ограничителя (bed-stop)





- От задната страна намерете овалния отвор за винт под охлаждащите вентилатори.
- Овалният отвор трябва да е на една линия с отвора в ограничителя на платформата (bed-stop) от отсрещната страна.
  - За подравняване повдигнете леко задната част на модула CoreXY – стигат няколко милиметра.
- След като подравните отворите, ги закрепете с винт M3x8rT.

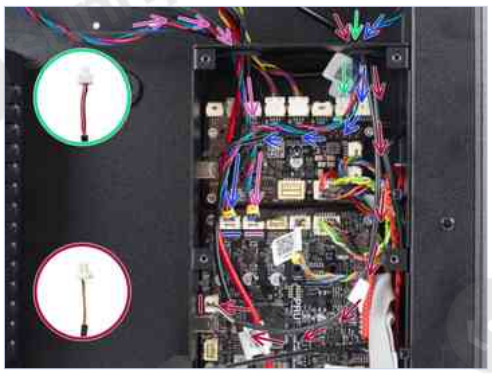
Стъпка 220 – Свързване на кабелите на вентилаторите





- Прекарайте кабелите на охлаждащия вентилатор през левия отвор на кутията xBuddy и ги свържете към четвъртия и петия слот на разширителната платка xBuddy, обозначени като FAN 1 и FAN 2.
  - ⓘ Редът на свързване няма значение, двата кабела са еднакви.
- Прекарайте кабела на термистора на камерата заедно с кабелите на охлаждащия вентилатор.
  - Свържете го към втория слот отляво на разширителната платка xBuddy, обозначен с TEMP.

Стъпка 221 – Свързване на кабелите на CoreXY





- Прекарайте кабела на мотора на оста X през десния отвор на кутията xBuddy. Свържете го към първия слот отляво на платката xBuddy.
- Прекарайте кабела на сензора на вратичката през десния отвор на кутията xBuddy. Свържете го към долния слот от лявата страна на платката xBuddy.
- Прекарайте кабела на бялата LED лента през десния отвор на кутията xBuddy. Свържете го към втория слот отдясно на разширителната платка xBuddy.
- Прекарайте кабела на мотора на оста Y през левия отвор на кутията xBuddy. Свържете го към втория слот отляво на платката xBuddy.

Стъпка 222 – Време е за Haribo!



- Заслужавате да изядете цялото пликче, но се опитайте да се овладеете. Изяжте само четвъртия ред.

Стъпка 223 – Готово



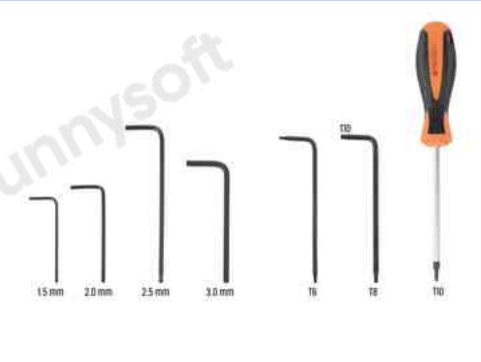


- Поздравления! Току-що сглобихте и монтирахте модула CoreXY.
- Преминете към следващата глава.

6. Сглобяване на Nextruder

Стъпка 224 – Инструменти, необходими за тази глава





- **За тази глава, моля, пригответе:**
- Универсален ключ
- Шестограмен ключ 1,5 mm
- Шестограмен ключ 2,5 mm
- Ключ T6 torx
- Ключ T10 torx / отвертка T10 torx

Стъпка 225 – Идлер на Nextruder: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Idler-lever-a (1×) *ще намерите в пликчето Nextruder в кутията Electronics*
- Idler-lever-b (1×) *ще намерите в пликчето Nextruder в кутията Electronics*
- Лагери 693 2RS (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Щифт (pin) 2,9x8,5 (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Винт M3x6 (1×)
- Тръбна дистанционна втулка 13,2x3,8x0,35 (1×) *ще намерите в пакета Electronics*

Стъпка 226 – Сглобяване на идлера на екструдера





- Поставете двата лагера в Idler-lever-a.
- Във всеки лагер 693 2RS поставете щифт 2,9x8,5, както е показано на изображението.
- Затворете целия модул с частта Idler-lever-b и я закрепете с винт M3x6. **Не затягайте винта прекалено.** Двата лагера трябва да се въртят без голямо съпротивление.
- От същата страна натиснете тръбната дистанционна втулка в модула. Нейната „долна“ част трябва да е на едно ниво с долната част на модула на идлера.

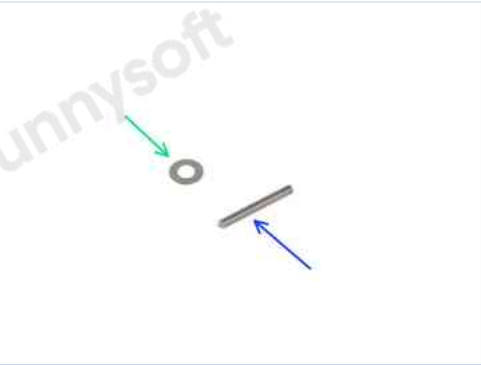
Стъпка 227 – Сглобяване на екструдера: подготовка I.



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- PG-assembly (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Модул на радиатора (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Main-plate (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- PG-ring (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- PG-assembly-adapter (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- ⓘ Списъкът продължава в следващата стъпка...

Стъпка 228 – Сглобяване на екструдера: подготовка II.





- Мотор на екструдера (1×) *ще намерите в пакета Motor kit*
- Дистанционна шайба 5x10x0,1 mm (1×) *ще намерите в пликчето Nextruder в пакета Electronics*
- Щифтов винт M3x25 (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*

Стъпка 229 – Сглобяване на екструдера



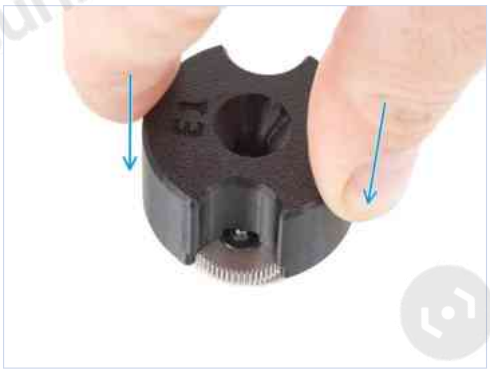


- Поставете шайбата 5x10x0,1 на вала на мотора на екструдера.
- Поставете радиатора на мотора на екструдера. Внимавайте за ориентацията на двете части.
  - Кабелът на мотора трябва да сочи „нагоре“.
  - Кабелите на радиатора (heatsink) трябва да са от дясната страна.

⚠ **Проверете дали кабелът на мотора и кабелите на радиатора са ориентирани точно както е показано на снимката!**

- Поставете main-plate върху радиатора (heatsink). Обърнете внимание на ориентацията на частта. Използвайте изреза като ориентир.
- Преди да преминете към следващата стъпка, **се уверете, че на мотора на екструдера е поставена дистанционната шайба 5x10x0,1**.

Стъпка 230 – Сглобяване на редуктора

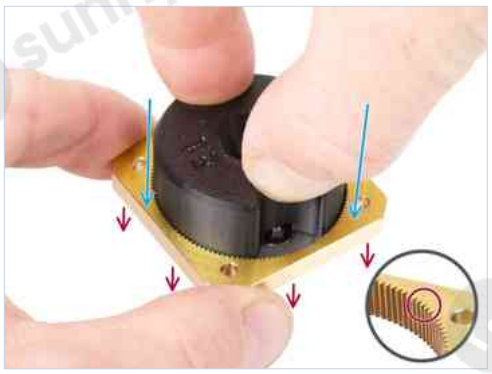



ⓘ **Следващите стъпки трябва да се изпълнят правилно и внимателно.** За по-добро разбиране и успешен монтаж можете към стъпките от ръководството да пуснете следното видео: prusa.io/PG-assembly

- След като изгледате видеото, следвайте указанията в това ръководство.

- Поставете пластмасовата част PG-assembly-adapter (адаптер за монтаж на редуктора) върху PG-assembly (модул на редуктора). Обърнете внимание на изрезите за зъбните колела в адаптера.

Стъпка 231 – Сглобяване на частта PG-ring



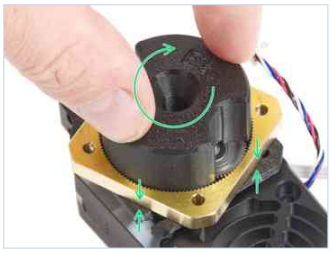


⚠ **Не монтирайте редуктора без PG-assembly-adapter. Този инструмент служи за правилното зацепване на зъбните колела.**

- Поставете PG-ring върху адаптера.
  - Обърнете внимание, че от едната страна зъбите на PG-ring имат скосяване. Тази страна трябва да сочи надолу (към PG-assembly).
- Хванете целия модул с една ръка така, че да можете да завъртате PG-ring.
- С другата ръка поставете PG-ring върху модула PG с клатещо движение (многократно движете PG-ring наляво и надясно) – достатъчна е четвърт оборот.
- Спрете, когато повърхностите на зъбните колела са приблизително на едно ниво с повърхността на PG-ring.

Стъпка 232 – Монтаж на PG-assembly







⚠ **В тази стъпка действайте много внимателно.**

- Запазете положението на PG-assembly и го поставете на вала на мотора на екструдера.
- Много леко и свободно въртете целия модул PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly и PG-ring), докато не слезе надолу така, че между модула и main-plate да няма никаква хлабина. **Не натискайте модула.**
- Махнете PG-assembly-adapter.

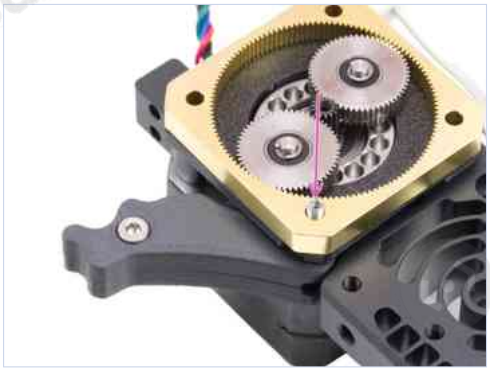
Стъпка 233 – Проверка на PG-assembly





- Поставете PG-assembly-adapter обратно върху PG-assembly, за да проверите дали всички части прилягат правилно.
- Завъртете PG-assembly-adapter. **Модулът PG трябва да се върти лесно, без голямо усилие.**
- Извадете PG-adapter. При сглобяването вече няма да ви трябва. Препоръчваме да го запазите за поддръжка.
- Уверете се, че PG-assembly не стърчи над PG-ring. Тя трябва да е разположена по-ниско от повърхността на PG-ring или на същото ниво като пръстена.
- Хлабината между PG-ring и Main-plate трябва да е възможно най-малка. Ако хлабината е забележима, извадете модула на планетарния редуктор и го поставете отново.

Стъпка 234 – Сглобяване на идлера на Nextruder

- Поставете модула на идлера между PG-ring и мотора на екструдера. В основната плоча (частта main-plate) има изрез за дистанционната колонка. Подравнете колонката с отвора в PG-ring.
- Закрепете двете части с щифтовия винт M3x25. **Не затягайте винта прекалено! След затягането винтът стърчи от PG-ring.**

Стъпка 235 – Смазване на редуктора: подготовка на частите



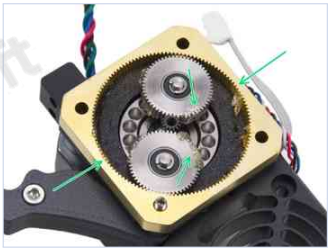




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Преден капак на Nextruder (Front Case) (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
  - ⓘ Логото на предния капак на Nextruder остава **PRUSA CORE ONE**.
- Винт M3x25 (3×)
- Смазка (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Няколко хартиени кърпички за избърсване на смазката от ръцете.

Стъпка 236 – Смазване на редуктора





- Отвийте изцяло капачката на тубата Prusa Lubricant и с обратната страна на капачката пробийте отвора на върха на тубата.
- Нанесете малко количество смазка на върха на кабелна превръзка и след това я разнесете по зъбните колела.
- Нанесете малко количество смазка Prusa Lubricant **по зъбите на PG-assembly и по цялата вътрешна обиколка на PG-ring**.
- Затворете добре смазката – до края на сглобяването вече няма да ви трябва.

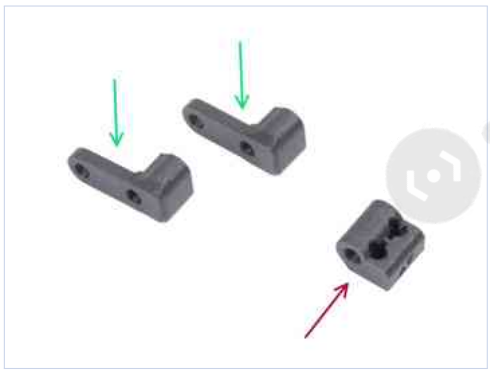
Стъпка 237 – Покриване на планетарния редуктор





- С хартиена кърпичка избършете излишната смазка от предната повърхност на PG-ring.
- Поставете капака (front case) върху редуктора и го закрепете с три винта M3x25. Засега **не ги затягайте докрай.**
  - ⓘ Винтовете на front case ще затегнем по време на самотеста (selftest) в последната глава.

Стъпка 238 – Idler-swivel: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Idler-swivel (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Idler-nut (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Винт M3x30 (2×)
- Винт M3x20rT (2×)
- Гайка M3nN (2×)
- Пружина 15x5 (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Шайба 6x3,1x8 (1×) *ще намерите в пакета Electronics*

Стъпка 239 – Сглобяване на Idler-swivel





- Прекарайте винт M3x20rT през една от частите idler-swivel.
- Наденете шайбата на винта.
- Поставете втората част idler-swivel на винта от противоположната страна.
- От другата страна завийте на винта гайка M3nN. Задръжте гайката с универсалния ключ и затегнете винта. **Затягайте само леко!** Дистанционната шайба трябва да се върти свободно.

Стъпка 240 – Монтаж на частта Idler-nut







- Поставете Idler-nut в модула Idler-swivel. Уверете се, че двете части са ориентирани правилно според изображението.
- Закрепете двете части една към друга с винт M3x20rT от същата страна като първия винт.
- Закрепете винта с гайка M3nN. **Не затягайте гайката прекалено.** Idler-swivel трябва да може да се движи спрямо Idler-nut.

Стъпка 241 – Монтаж на модула Idler-swivel





- Наденете на двата винта M3x30 по една пружина 15x5.
- Прекарайте двата винта с пружините през отворите в издатината на радиатора. Вътре няма резба.
- Завийте модула Idler-swivel на винтовете. Обърнете внимание на правилната ориентация на Idler-nut. Страната с обозначението на версията трябва да се вижда. Вижте изображението.
- Затегнете двата винта. **Спрете затягането веднага щом върховете на винтовете достигнат предната страна на гайката на идлера (Idler-nut).**

Стъпка 242 – NTC термистор: подготовка на частите



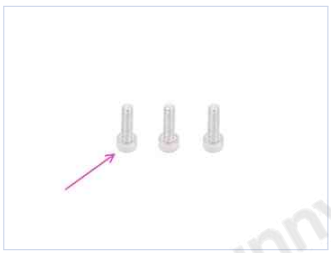
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- NTC термистор 90 mm (1×) *ще намерите в кутията Nextruder + Heatbed heatsink в кутията Electronics.*
- Щифтов винт (без глава) M3x4T (1×)

Стъпка 243 – Монтаж на NTC термистора



- **От същата страна, където е моторът на екструдера,** поставете NTC термистора в отвора на радиатора.
- Закрепете го с щифтовия винт (без глава) M3x4T. Завийте го докрай. **Затягайте леко, но здраво** с два пръста и късата страна на ключа T6 Torx. По-голяма сила може трайно да повреди резбата.

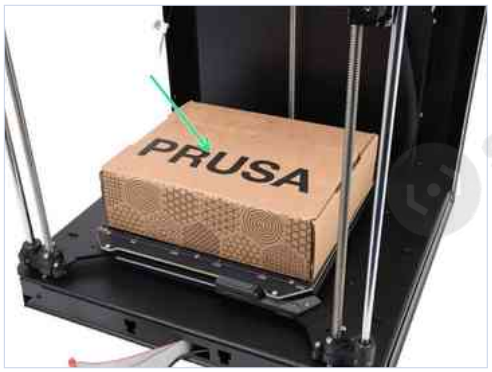
Стъпка 244 – Монтаж на Nextruder: подготовка на частите


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Дистанционна втулка на Nextruder (3×) *ще намерите в пликчето Small parts & fasteners в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x10 (3×)
- Картонена кутия (1×) *използва се като временна защита на нагряваемата платформа*

  ⓘ Съвет: Можете да използвате която и да е картонена кутия от опаковката на комплекта.

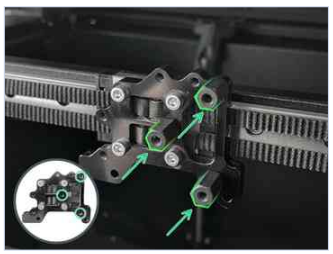
Стъпка 245 – Защита на нагряваемата платформа

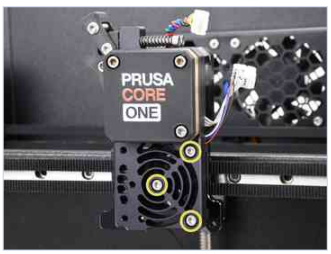


- Поставете празна картонена кутия върху нагряваемата платформа така, че да покрива възможно най-голяма част от повърхността.

ⓘ Така ще предпазите нагряваемата платформа от падащи части.

Стъпка 246 – Сглобяване на Nextruder





- Завийте към държача на Nextruder трите дистанционни втулки на Nextruder. Затегнете здраво дистанционните втулки.
- Поставете модула на Nextruder върху дистанционните втулки.
- Подравнете отворите в Nextruder с дистанционните втулки и го закрепете с три винта M3x10. **Не затягайте винтовете прекалено.**

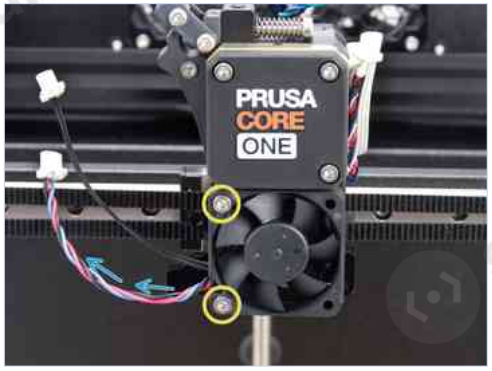
Стъпка 247 – Вентилатор на хотенда: подготовка на частите





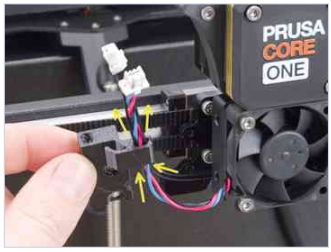
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Вентилатор на хотенда (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Hotend-cable-clip (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x4rT (2×)
- Винт M3x18 (2×)

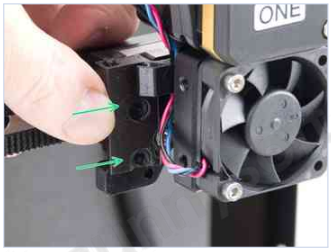
Стъпка 248 – Монтаж на вентилатора на хотенда

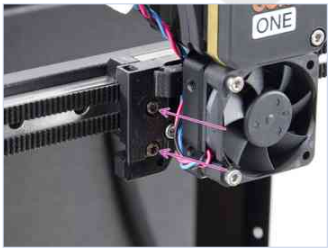


- От лявата страна закрепете вентилатора на хотенда към радиатора с два винта M3x18. **Затегнете винтовете внимателно, но здраво, иначе пластмасовият корпус може да се пукне.**
  - ⚠ **На вентилатора на хотенда има стикер, който трябва да е на задната му страна – не се вижда.**
  - Кабелът трябва да сочи към долния ляв ъгъл.

Стъпка 249 – Прекарване на кабелите на вентилатора







- Вземете частта Hotend-cable-clip, както е показано на изображението, и прекарайте кабела на **вентилатора на радиатора** заедно с кабела на **NTC термистора** през дясната кабелна кука.
- Закрепете Hotend-cable-clip към държача на Nextruder.
- Закрепете с два винта M3x4rT.

Стъпка 250 – LoveBoard: подготовка на частите I.

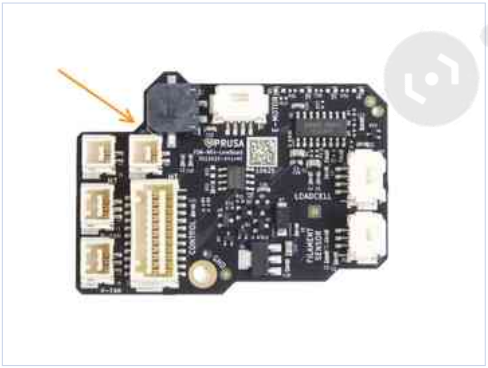




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Printhead-cover (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Loveboard-mount (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Главен кабел (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Забележка: Цветът на кабела може да се различава в зависимост от партидата. Това не влияе на процедурата.
- Винт M3x10 (4×)
- Винт M3x8rT (1×)
- Гайка M3nS (5×)

ⓘ Списъкът продължава в следващата стъпка...

Стъпка 251 – LoveBoard: подготовка на частите II.



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- LoveBoard (1×) *ще намерите в пакета Electronics*

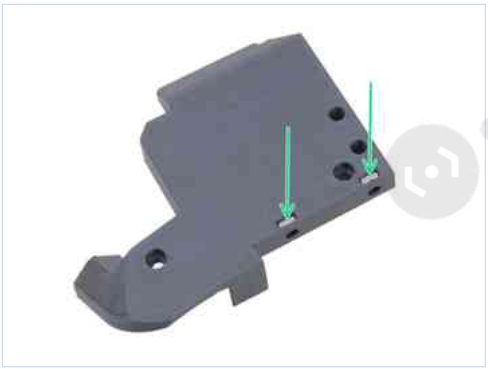
Стъпка 252 – Сглобяване на частта Loveboard-mount





- Намерете U-образния кабелен канал на Loveboard-mount и поставете гайка M3nS в отвора до него.
  - С шестограмен ключ 2,5 mm натиснете гайката докрай навътре.
- От противоположната страна на частта поставете гайка M3nS и я натиснете на място.

Стъпка 253 – Сглобяване на Printhead-cover (капак на главата)





- От задната страна на капака printhead-cover поставете в частта две гайки M3nS.
- От другата страна на printhead-cover поставете в частта една гайка M3nS.

Стъпка 254 – Монтаж на платката LoveBoard






- Поставете платката LoveBoard върху държача на LoveBoard (частта Loveboard-mount). Внимавайте за правилната ориентация – конекторите трябва да сочат надолу.
- Подравнете отворите на двете части и закрепете платката с винт M3x8rT. **Не го затягайте прекалено силно**, защото частта може да се повреди.
- Вземете края на главния кабел на екструдера без бял етикет.
- Обърнете Loveboard-mount с горната страна надолу и свържете главния кабел към платката LoveBoard.

Стъпка 255 – Прекарване на главния кабел





- Завъртете главния кабел на половин оборот.
- Прегънете главния кабел през платката LoveBoard към нейната противоположна страна.
- Обърнете модула LoveBoard с горната страна надолу.
- Прекарайте главния кабел през платката LoveBoard по кабелния канал в държача на платката LoveBoard.

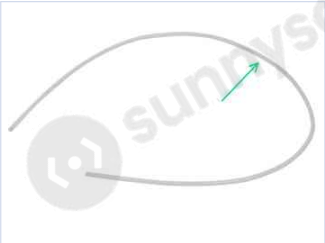
Стъпка 256 – Покриване на платката LoveBoard





- Поставете два винта M3x10 в частта Loveboard-holder.
  - ⚠ **Внимавайте да вкарате винтовете от правилната страна. Като отправна точка използвайте логото LoveBoard на платката.**
- Покрийте LoveBoard с частта Printhead-cover.
  - ⚠ **Внимавайте да не притиснете нито един от проводниците в главния кабел.**
- Закрепете двете части една към друга с два винта M3x10.
- Проверете дали между частите няма голяма хлабина или притисната текстилна оплетка.

Стъпка 257 – Swingarm: подготовка на частите I.


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт M3x8rT (2×)
- Винт M3x10 (1×)
- Фитинг M5-4 (1×) ще намерите в пликчето Small parts & fasteners в пакета Electronics & Fasteners.
- PTFE тръбичка 710 × 4 × 2,5 (1×) *ще намерите в пакета CoreXY parts + Hinges set*
- Модул swingarm (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 3/3*
- Кабелна лента (5×) *ще намерите в пликчето Seals & Ties в пакета Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Лентите са опаковани на сноп и трябва да се отделят една от друга.
- ⓘ Списъкът продължава в следващата стъпка...

Стъпка 258 – Swingarm: подготовка на частите II.



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Bowden-bend (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Main-cable-clip (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*

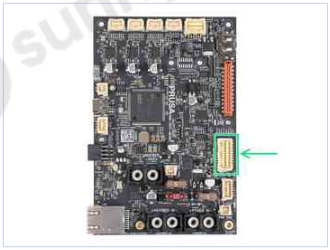
Стъпка 259 – Прекарване на главния кабел





- Внимателно отворете скобата на главния кабел. Внимавайте частта да не се пукне.
- Поставете главния кабел в скобата Main-cable-clip.
- ⚠ **Обърнете внимание на снимката за ориентацията на страната с вдлъбнатината. Скобата не е симетрична, поставете я както е показано.**
- Поставете скобата Main-cable-clip на около 10 cm от края на текстилната оплетка и затворете скобата.
  - ⓘ Не преместваите кабелната скоба до края на текстилната оплетка. Нейното положение ще коригираме, когато свържем главния кабел към платката xBuddy.
- Поставете модула LoveBoard върху картонената кутия на нагряваемата платформа.
- Отгоре прекарайте главния кабел през отвора зад мотора на оста Y в десния заден ъгъл.
- След това прекарайте главния кабел през отвора в задния панел под мотора на оста Y.
- На задната страна на принтера изтеглете главния кабел през отвора навън. Ако при това извадите гумената втулка, поставете я обратно.

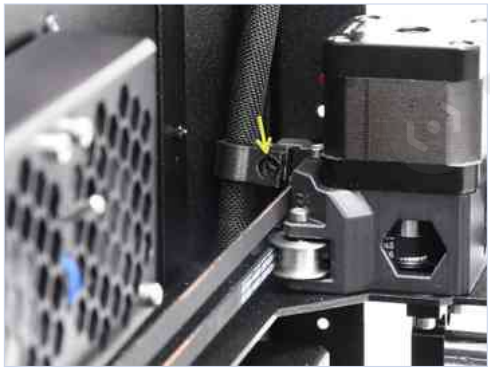
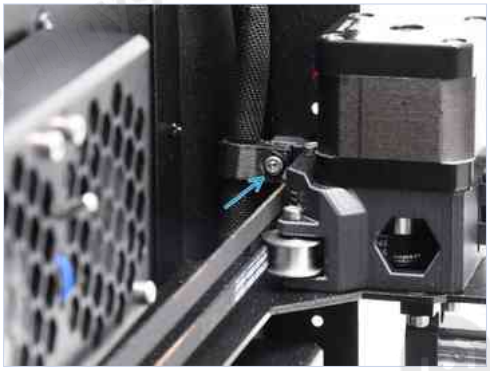
Стъпка 260 – Свързване на главния кабел





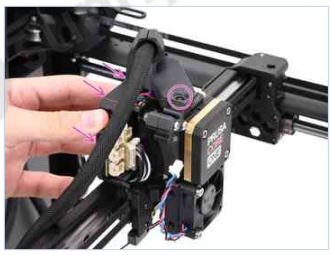
- Завъртете принтера така, че задната страна да сочи към вас.
- Прекарайте главния кабел през левия отвор в кутията xBuddy.
- Свържете главния кабел към слота от дясната страна на платката xBuddy.
  - ⓘ Ако кабелът не стига до конектора или е прекалено опънат, върнете се към стъпка 259 **Прекарване на главния кабел** и леко издърпайте кабела надолу от частта main-cable-clip.
- Закрепете кабелите с вече прекараните кабелни превръзки в xBuddy box. Внимателно отрежете излишните краища на превръзките, **като внимавате да не прережете кабелите**.

Стъпка 261 – Монтаж на главния кабел

- В десния ъгъл на принтера, на модула на мотора Y, намерете отвора в пластмасовата част и го подравнете със скобата main-cable-clip.
- Закрепете скобата main-cable-clip с кабела към отвора с винт M3x10.

Стъпка 262 – Монтаж на модула LoveBoard





- От задната страна на Nextruder поставете модула LoveBoard върху Nextruder.
  - Подравнете отвора в Loveboard-mount с резбования отвор в горната част на радиатора (на Nextruder).
- Поставете фитинга M5-4 в радиатора и го затегнете. Използвайте универсалния ключ.
- От задната страна на Nextruder затегнете два винта M3x10, за да закрепите модула LoveBoard.

Стъпка 263 – Монтаж на swingarm



- Закрепете модула swingarm към двойката резбовани отвори на задния панел близо до горния десен ъгъл.
- Закрепете с два винта M3x8rT.
  - ⚠ **Не затягайте винтовете прекалено, защото резбата може да се скъса.**

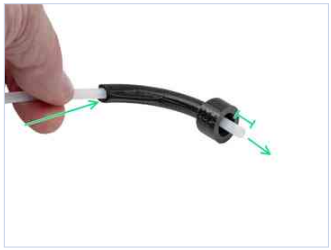
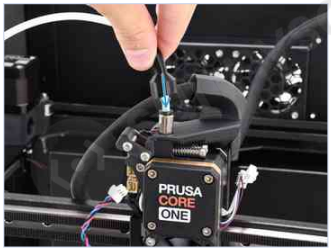
Стъпка 264 – Закрепване на главния кабел

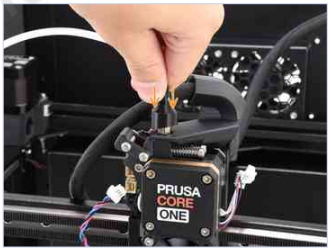




- Вижте къде swingarm има изрези в профила.
- Задръжте главния кабел при първия изрез на swingarm.
- Вземете една кабелна лента и я пригответе от задната страна на първия изрез на swingarm. Внимавайте за правилната ориентация на велкрото.
- Прекарайте края на кабелната лента през нейното ухо и я увийте около swingarm и главния кабел.
  - Затегнете кабелната лента възможно най-силно.
- Увийте кабелната лента около кабела.

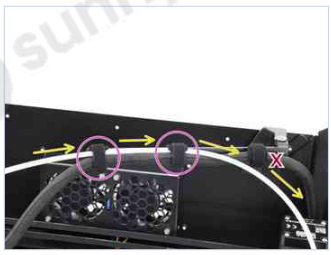
Стъпка 265 – Поставяне на PTFE тръбичката



- Натиснете единия край на PTFE тръбичката в частта bowden-bend така, че от долния (широкия) край да стърчи поне 1 cm от тръбичката.
- Поставете PTFE тръбичката във фитинга M5-4 на Nextruder. Натиснете я докрай.
- Сега натиснете bowden-bend надолу така, че да покрие фитинга M5-4.

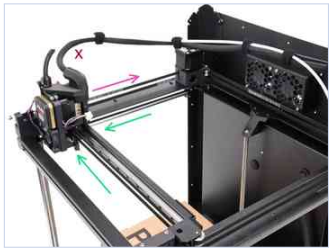
Стъпка 266 – Закрепване на PTFE тръбичката





- Прекарайте PTFE тръбичката успоредно на главния кабел и внимавайте тръбичката да остане над главния кабел.
- Закрепете PTFE тръбичката и главния кабел (main-cable) към swingarm с две кабелни ленти на мястото на останалите два изреза.
  - ⚠ **Не прекарвайте PTFE тръбичката през първата кабелна лента на swingarm.**
- Прекарайте свободния край на PTFE тръбичката през водача на боудена (bowden guide) и след това през отвора в рамата на принтера (CoreXY plate). Засега оставете свободния край на тръбичката да виси.
- Свържете PTFE тръбичката и главния кабел с останалите две кабелни ленти, като между тях оставите разстояние 10 cm.

Стъпка 267 – Проверка на подвижността





- Ръчно преместете няколко пъти осите XY до крайните им положения и се уверете, че:
  - Главният кабел не е прекалено опънат и не дърпа Nextruder назад.
  - Главният кабел не образува прекалено голяма дъга.
    - Ако кабелът е прекалено опънат или образува голяма дъга, разхлабете леко винта на скобата на главния кабел и издърпайте кабела с няколко милиметра нагоре или надолу. След това затегнете винта и проверете отново.

Стъпка 268 – Вентилатор за печата: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Вентилатор за охлаждане на печата (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Fan-shroud (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x25 (1×)
- Винт M3x10 (2×)
- Гайка M3nS (3×)

Стъпка 269 – Сглобяване на частта fan-shroud



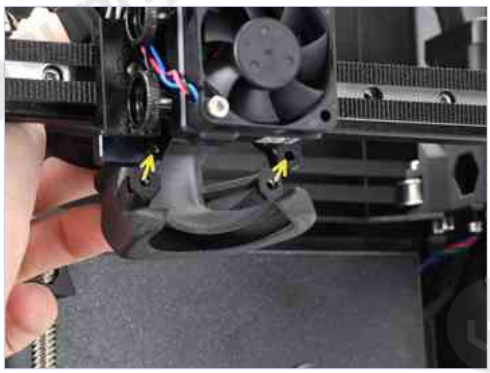




- От едната страна поставете в капака на вентилатора (fan-shroud) две гайки M3nS.
- От другата страна вкарайте в капака на вентилатора (fan-shroud) една гайка M3nS.
- Поставете вентилатора за охлаждане на печата във fan-shroud според изображението. Обърнете внимание на правилната ориентация на частите.
- Завийте двете части една към друга с един винт M3x25.

  ⚠ **Не затягайте винтовете прекалено, за да не повредите капака на вентилатора.**

Стъпка 270 – Монтаж на вентилатора за печата





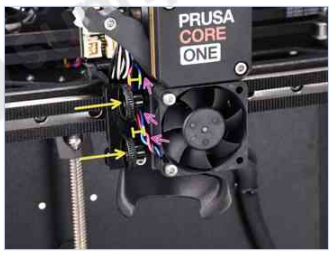
- Закрепете модула на вентилатора за охлаждане на печата към задната част на Nextruder.
  - Подравнете отворите в държача на Nextruder с отворите във fan-shroud.
- Закрепете fan-shroud към държача на Nextruder с два винта M3x10.

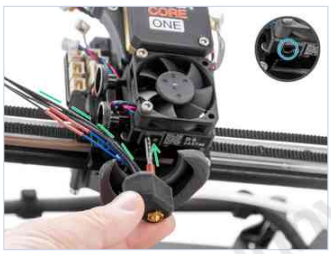
Стъпка 271 – Хотенд: подготовка на частите

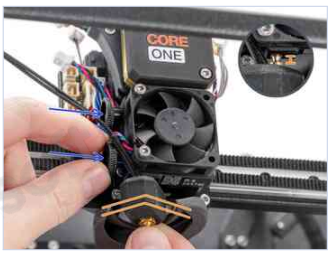


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Щифтов винт (2×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Модул Prusa Hotend (1×) *ще намерите в пакета Electronics*

Стъпка 272 – Монтаж на хотенда



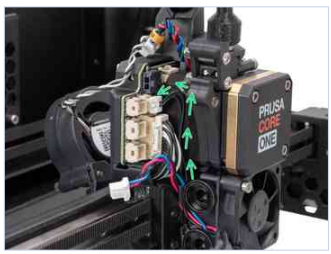




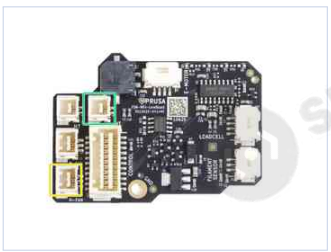
- Поставете в радиатора (heatsink) два щифтови винта. **Не ги затягайте докрай.** Засега са достатъчни два оборота.
- Прекарайте кабела на вентилатора на радиатора над първия резбован отвор в радиатора.
- Погледнете внимателно долната страна на радиатора и намерете отвора за модула на хотенда.
- Поставете тръбичката на модула на хотенда в отвора и я вкарайте изцяло в радиатора.
  - Насочете кабелите наляво според снимката.
- Вкарайте модула на хотенда докрай в радиатора. Между радиатора и месинговата част на дюзата трябва да има хлабина от около 2 mm.
- Натиснете модула на хотенда навътре и при това **затегнете здраво двата щифтови винта**.

  ⚠ **Не допускайте притискане на който и да е кабел между винтовете и радиатора!**

Стъпка 273 – Свързване на кабелите на радиатора



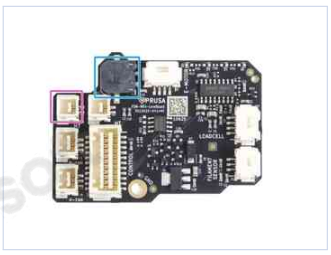




- Включете кабела на термистора на радиатора в конектора над главния кабел на платката LoveBoard.
- Включете кабела на вентилатора на хотенда в долния конектор в левия ред на платката LoveBoard.

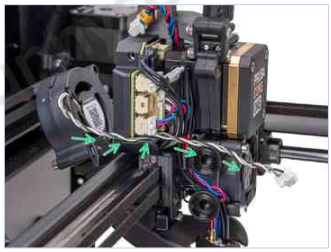
Стъпка 274 – Свързване на кабелите на хотенда





- Прекарайте термистора на дюзата през кабелната скоба на Nextruder и го свържете към платката LoveBoard.
- Прекарайте нагревателя на хотенда през кабелната скоба на Nextruder и го свържете към платката LoveBoard.

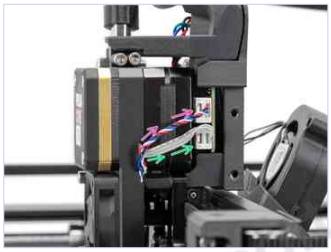
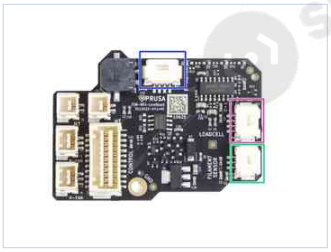
Стъпка 275 – Свързване на кабела на вентилатора за печата





- Прекарайте кабела на вентилатора за охлаждане на печата през жлеба в пластмасовия капак.
- В пространството за кабели направете от кабела на вентилатора за охлаждане на печата примка и го включете в средния конектор на платката LoveBoard.

Стъпка 276 – Свързване на кабела на мотора E

- Включете мотора на Nextruder (обозначен с E) в конектора, обърнат нагоре.
- Включете кабела на loadcell (долния кабел) в горния конектор от дясната страна на Nextruder.
- Включете сензора за филамент (горния кабел) в долния конектор.

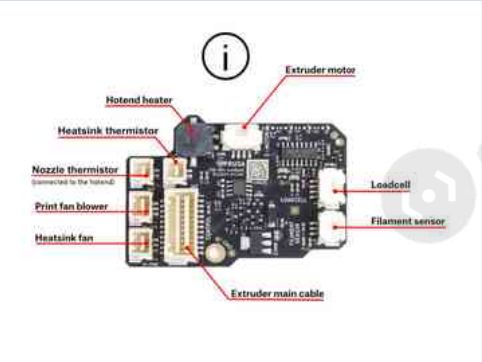
Стъпка 277 – Капаци на LoveBoard: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Част Print-head-cover-right-lever (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Част Printhead-cover-left (1×)
- Винт M3x10 (1×)
- Винт M3x6 (2×)

Стъпка 278 – LoveBoard: проверка на свързването





⚠ **Преди да покриете електрониката, проверете свързването на всички кабели.**

- Притиснете снопа кабели възможно най-навътре към платката LoveBoard, за да не стърчи и да не пречи при поставянето на капака.

Стъпка 279 – Покриване на платката LoveBoard



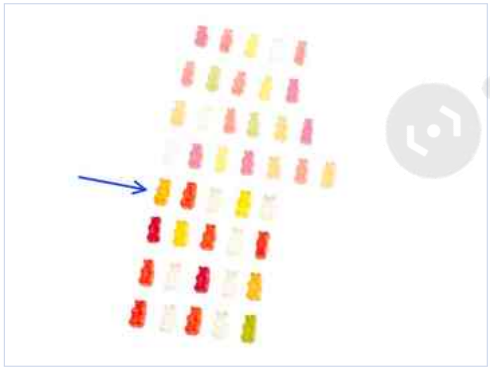



- Закрепете частта Print-head-cover-left от лявата страна на Nextruder.
- Закрепете капака с един винт M3x10.
- Поставете частта Printhead-cover-right-lever от дясната страна на Nextruder.

  ⚠ **Не притискайте кабелите!**
- Закрепете капака с два винта M3x6.
- Прекарайте главния кабел през горния отвор от дясната страна на задния панел.

  Засега оставете края на кабела да виси свободно.

Стъпка 280 – Време е за Haribo!



- Заредете се със сили и напред!
- Изяжте петия ред.

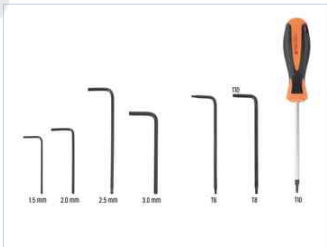
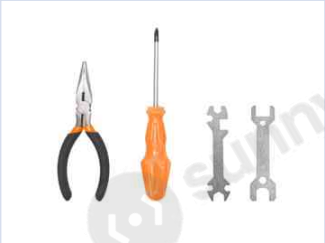
Стъпка 281 – Готово




- Поздравления! Успешно сглобихте Nextruder.
- Да преминем към следващата глава.

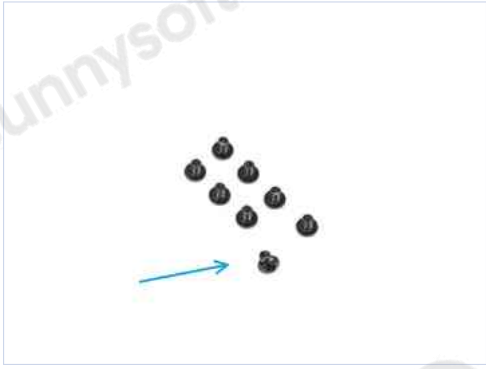
7. Рама и електроника

Стъпка 282 – Инструменти, необходими за тази глава

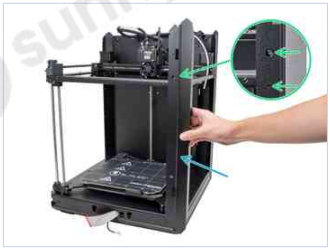

- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Шестограмен ключ 2,5 mm
- Шестограмен ключ 1,5 mm
- Ключ T10 torx
- Клещи с удължени челюсти
  - Резачки (по избор)

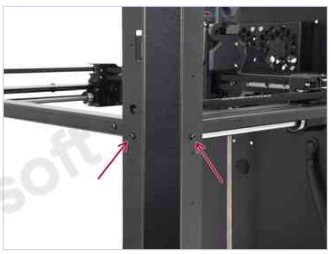
Стъпка 283 – Предни профили: подготовка на частите

- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Преден ляв профил (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
  - ⓘ Този с два кръгли отвора горе.
- Преден десен профил (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
  - ⓘ Този с един кръгъл отвор горе.
- Винт M3x4rT (8×)

Стъпка 284 – Монтаж на предния десен профил

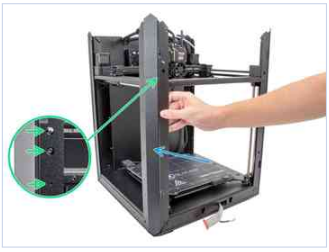
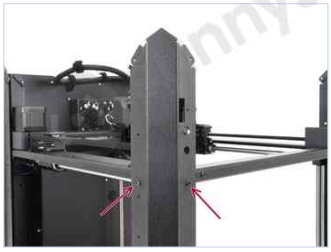




- Закрепете десния преден профил към принтера.
  - ⓘ Проверете дали използвате правилния профил – той трябва да има **един голям кръгъл отвор** за обтягащия винт на ремъка.
- Подравнете профила така, че отворът за калибриращия винт и по-малкият отвор за винта да са на една линия с резбата.
- Закрепете профила към модула CoreXY с два винта M3x4rT.
- Закрепете профила в долната част с два винта M3x4rT.

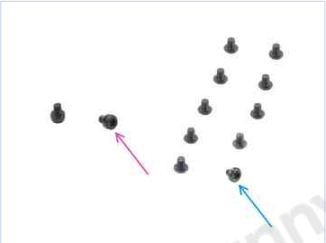
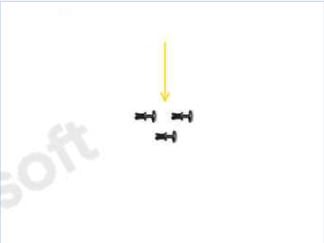
ⓘ Ако отворите не съвпадат, уверете се, че гладките валове са вкарани докрай в държачите на валовете в модула на основата и в горния модул XY.

Стъпка 285 – Монтаж на предния ляв профил


- Закрепете левия преден профил към принтера.
  - ⓘ Проверете дали използвате правилния профил – той трябва да има **два големи кръгли отвора** за сензора на вратичката и обтягащия винт на ремъка.
- Подравнете профила така, че отворите да съвпаднат. **Внимавайте да не огънете лостчето на сензора на вратичката!**
- Закрепете профила към модула CoreXY с два винта M3x4rT.
- Закрепете профила в долната част с два винта M3x4rT.

Стъпка 286 – Горни профили: подготовка на частите

- Горен профил (3×) *ще намерите в опаковката Metal parts 1/3*
- Горен заден профил (1×) ще намерите в опаковката Metal parts 1/3 – обърнете внимание на двата отвора в тази част.
- Винт M3x4rT (10×)
- Винт M3x4 черен (2×) *(с различен тип глава) ще намерите в пакета Fasteners 2/3*
- Найлонов нит (3×)

Стъпка 287 – Сглобяване на горните профили I.

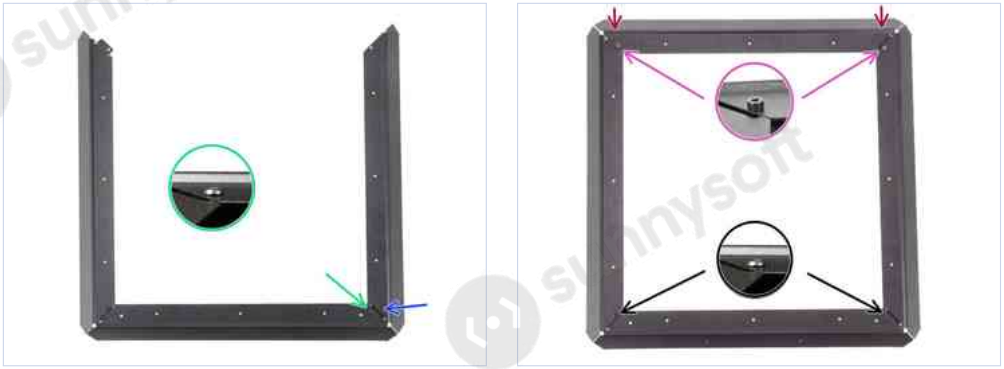




⚠ **При работа с острите ламаринени части бъдете много внимателни, за да избегнете нараняване или повреда.**

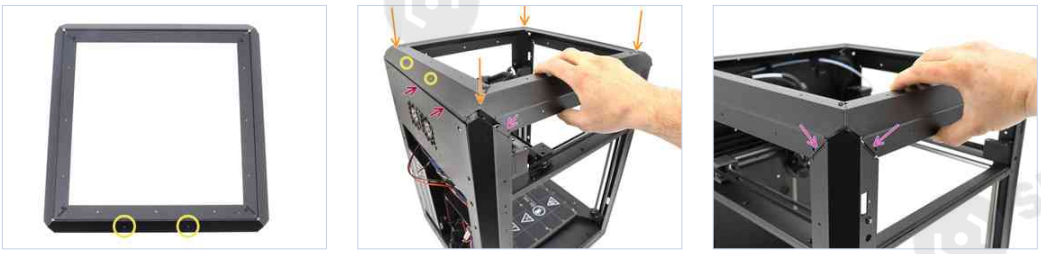
- Според изображението поставете горния профил с двата отвора на правата страна.
  - Ориентирайте частта според изображението. **Използвайте фланеца като ориентир.**
- От лявата страна поставете който и да е от другите горни профили. Ориентирайте частта според изображението. **Използвайте фланеца като ориентир**.
- Съединете двата профила.
  - ⚠ **Внимание! Фланецът на предния профил (синя стрелка) трябва да бъде пъхнат под левия универсален профил (зелена стрелка), а не върху него.**
- Подравнете отворите на двете части и ги съединете с винт **M3x4rT**.
  - ⚠ **Проверете внимателно вида на винта! Уверете се, че за всеки отвор използвате правилния.**
- По същия начин съединете в ъгъл другите два профила и ги закрепете с винт M3x4.

Стъпка 288 – Сглобяване на горните профили II.



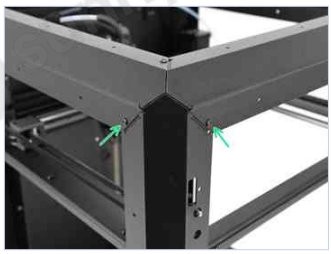
- По същия начин прикрепете следващия профил към горния профил с двата отвора на правата страна.
- ⚠ **Уверете се, че всички фланци са вкарани под профилите.**
- Съединете профилите с винтове M3x4rT.
- ⚠ **Проверете внимателно вида на винта! Уверете се, че за всеки отвор използвате правилния.**
- По същия начин прикрепете последния профил. **Уверете се, че използвате винт от правилния вид.**
- Съединете профилите с винт M3x4. **Уверете се, че използвате правилния вид винт.**

Стъпка 289 – Подравняване на горните профили



- Намерете профила с **два отвора в средата** – тази част трябва да бъде разположена в **задната част на принтера.**
- Поставете модула на горния профил върху принтера и се уверете, че двата отвора сочат назад.
  - Издадената част на задния профил трябва да е разположена зад задната ламаринена плоча.
  - На страничните и предните страни профилите трябва да опират в издатините с резбовани отвори.

Стъпка 290 – Монтаж на горните профили





- Щом всички горни профили са правилно подравнени, закрепете ги на място с останалите 8 винта M3x4rT в ъглите.
- Закрепете задния панел към горния профил с три найлонови нита.

Стъпка 291 – Винтове за CoreXY: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт M3x4rT (4×)

Стъпка 292 – Закрепване на модула CoreXY



- Подравнете модула CoreXY така, че резбованите отвори да съответстват на отворите за винтовете в задните профили. Може да се наложи да натиснете модула нагоре, за да се подравнят отворите.
  - Закрепете модула CoreXY с четири винта M3x4rT в обозначените отвори.

Стъпка 293 – Основа на страничния сензор: подготовка



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Filament-sensor-body (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*.
- Filament-sensor-lever (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*.
- Filament-sensor-switch (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*.
- Винт M3x10 (1×)
- Магнит 10x6x2 mm (2×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Феромагнитно топче 7 mm (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Шайба M3w (1×)

Стъпка 294 – Сглобяване на основата на страничния сензор







- Поставете единия от магнитите в предназначения за него отвор в лостчето.
- Поставете топчето в съответния отвор от вътрешната страна на основата на сензора.
- Поставете лостчето с магнита в основата.
  - ⓘ Частта с магнита трябва да е разположена до топчето.
    Обърнете внимание, че топчето ще бъде привличано от магнита – уверете се, че остава здраво на мястото си.
- Закрепете лостчето на място с шайба M3w и винт M3x10. Засега го завийте само с няколко оборота – достатъчно е да държи на място.
  - ⚠ **Не затягайте винта докрай. Иначе лостчето няма да се движи и сензорът няма да работи!**

Стъпка 295 – Проверка на лостчето



- Проверете дали лостчето се движи свободно.
- Ако лостчето не се движи свободно или изобщо не се движи, разхлабете винта с четвърт оборот и проверете движението отново.
  - ⚠ **Винтът не трябва да е затегнат докрай, иначе лостчето няма да може да се движи свободно.**

Стъпка 296 – Сглобяване на превключвателя







- Преди да започнете, прочетете всички части на тази стъпка.
- Поставете втория магнит с размери 10x6x2 в частта filament-sensor-switch.
- Монтирайте filament-sensor-switch във filament-sensor-body.
  - Преместете filament-sensor-switch в лявото крайно положение така, че магнитите да са обърнати един към друг.
- Проверете дали **магнитите се отблъскват** – те трябва да се избутват един от друг.
  - **Ако се привличат** – т.е. се придвижват един към друг: извадете магнита от filament-sensor-switch и обърнете полярността му. След това проверете всичко отново.
  - ⓘ *Съвет: За изваждане на магнита от filament-sensor-switch използвайте един от тънките шестограмни ключове или ключове Torx.*

Стъпка 297 – IR сензор: подготовка на частите

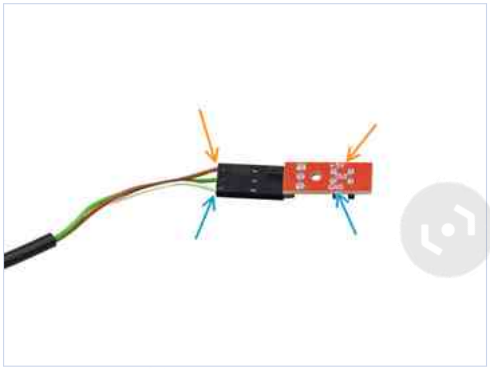




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Кабел на страничния сензор за филамент (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- IR сензор за филамент (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Chamber parts*
- Пластмасова част Side Filament Sensor Cover (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M2x8 (1×)
- Винт M3x10 (2×)
- Гайка M3nS (2×)

Стъпка 298 – Свързване на IR сензора





- Включете кабела в инфрачервения сензор за филамент.
  - ⚠ **Преди свързването се уверете, че конекторът е ориентиран правилно!**
  - При CORE One кафявият проводник трябва да се свърже към пина +5V.
  - Белият проводник се свързва към пина GND.

Стъпка 299 – Монтаж на IR сензора





- Първо вкарайте кабела в жлеба. Черният конектор трябва да е приблизително в средата на основата на сензора (sensor base).
- Поставете самия IR сензор в предназначения за него жлеб.
- Лостчето трябва да влезе в оптичната бариера на сензора.
- Уверете се, че нито конекторът, нито кабелите докосват лостчето, тъй като това може да попречи на правилната работа на сензора.
- С шестограмен ключ 1,5 mm закрепете сензора на място с малкия винт M2x8.

Стъпка 300 – Монтаж на капака на страничния сензор



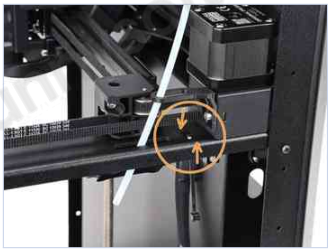

- Поставете две гайки M3nS в отворите, обозначени на изображението. С шестограмен ключ 1,5 mm **ги натиснете навътре докрай**.
  - Погледнете отстрани дали резбите на гайките са подравнени с отворите.
- Поставете капака върху модула.
- Закрепете пластмасовия капак на място с два винта M3x10 (страничните отвори за винтове).
  - ⚠ **Не затягайте винта в средата! Иначе сензорът ще спре да работи.**

Стъпка 301 – Страничен сензор за филамент: подготовка



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Модул на страничния сензор за филамент (1×) *който сглобихте по-рано*
- Цанга (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Кабелна превръзка (3×)

Стъпка 302 – Монтаж на страничния сензор за филамент



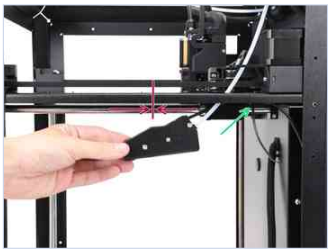




- В обозначените отвори поставете една кабелна превръзка. С нея ще закрепим кабела под металния профил.
- Поставете цангата в обозначения отвор на модула на сензора.
- Закрепете модула на сензора на PTFE тръбичката на принтера.

⚠ **Внимавайте да вкарате тръбичката докрай!**

Стъпка 303 – Прекарване на кабела на сензора за филамент



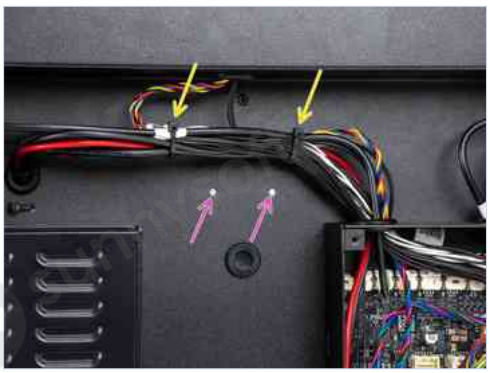




- Преместете модула на сензора нагоре, приблизително до средата на рамата на принтера, за да подравните правилно кабела.
- Щом кабелът е на мястото си, закрепете го под металния профил с кабелната превръзка. Затегнете превръзката само леко, за да може кабелът да се коригира по-късно. Отрежете излишната част на кабелната превръзка.
- Прекарайте кабела на сензора през предназначения за него отвор към задната част на принтера.
- На задната страна на принтера прекарайте кабела до кутията xBuddy. Засега го оставете да виси свободно.

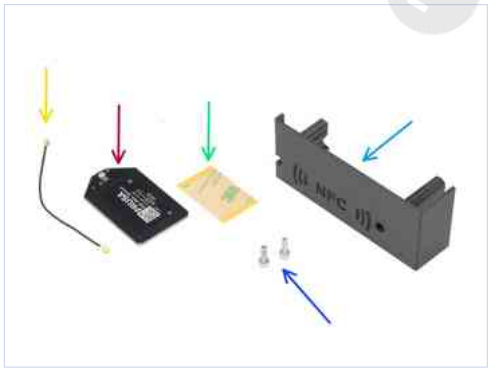
Стъпка 304 – Свързване на страничния сензор за филамент





- Свържете кабела на страничния сензор за филамент към конектора с надпис FILAMENT в горната част на разширителната платка xBuddy.
  - ⓘ Можете да си помогнете с клещи с удължени челюсти, но внимавайте да не повредите кабелите.
- Стегнете снопа кабели на обозначеното място с две кабелни превръзки.
  - Закрепете кабелите във **възможно най-горното положение** така, че да не пречат на двата отвора в ламаринената плоча под тях.
  - ⚠ **Не затягайте кабелните превръзки прекалено и не опъвайте кабелите прекалено!**

Стъпка 305 – NFC антена: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- El-box-cover (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x10 (2×)
- NFC бобина (NFCcoil) (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Chamber parts*
- Самозалепващо фолио 32 × 25 mm (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Chamber parts*
- Кабел на NFC бобината (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Chamber parts*

Стъпка 306 – Поставяне на самозалепващото фолио





- Отлепете жълтото защитно фолио от самозалепващата лента.
- Поставете фолиото върху плоската страна на NFC бобината и се уверете, че е залепнало добре.
- Отлепете останалия защитен слой от NFC бобината.

Стъпка 307 – Монтаж на NFC бобината

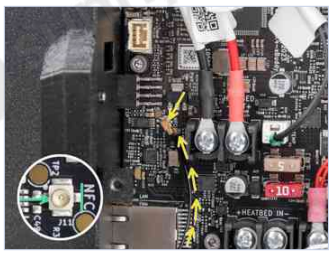



- Залепете NFC бобината от вътрешната страна на El-box-cover приблизително както е показано на изображението.
  - ⓘ Малкият кръгъл конектор трябва да е по-близо до ръба на капака.
- Свържете кабела към платката, като подравните конекторите и натиснете леко, докато усетите щракване – така връзката е сигурна.

⚠ **Бъдете внимателни при свързването на кабела на NFC бобината. Неправилното подравняване или прекалено силният натиск могат да причинят необратима повреда.**

ⓘ Внимавайте да натискате равномерно и не използвайте плоски метални инструменти за вкарване на конектора на кабела NFC.

Стъпка 308 – Свързване на NFC бобината

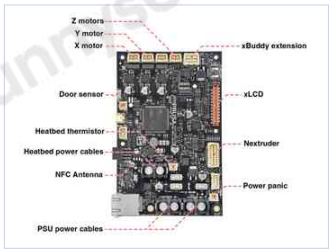


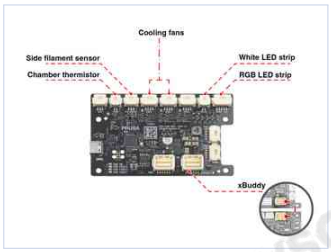


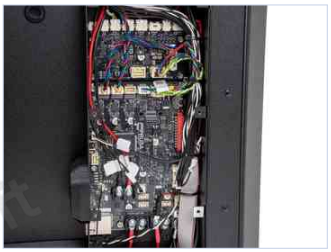


- Намерете малкия кръгъл конектор с надпис NFC в долната лява част на платката xBuddy.
- Свържете кабела на NFC бобината към платката, като подравните конекторите и натиснете леко, докато усетите щракване.

Стъпка 309 – Проверка на свързването







- Използвайте изображенията като еталон за проверка на свързването на електрониката.

⚠ **Уверете се, че всички конектори са вкарани докрай и кабелите на захранващия блок са затегнати правилно. В противен случай принтерът може да се повреди!**

Стъпка 310 – Подготовка на капака на електрониката



- Прекарайте два винта M3x10 през частта El-box-cover.

Стъпка 311 – Монтаж на капака на електрониката







- Уверете се, че резбованите отвори в долната страна на xBuddy box не са закрити от кабели.
  - Ако са, преместете кабелите така, че до отворите да има свободен достъп.
- Подравнете капака с отвора в кутията xBuddy и го закрепете на място, като затегнете винтовете.
- Прекарайте кабела NFC през пространството между Ethernet конектора и захранващите кабели на захранващия блок (PSU).

  ⚠ **Не го прекарвайте над Ethernet конектора, нито над захранващите кабели. При затварянето на кутията xBuddy кабелът може да се повреди.**

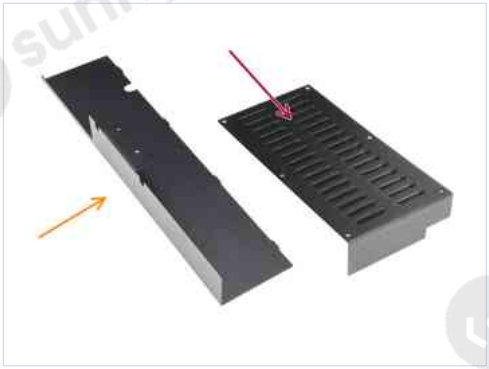
Стъпка 312 – Забележка за камерата Buddy3D



ⓘ За бъдещите потребители на камерата Buddy3D:

- Ако планирате да използвате камерата Buddy3D, кабелът USB вече е монтиран.
- За подробна информация относно монтажа и свързването на камерата Buddy3D се върнете към това ръководство: **Монтаж на камерата Buddy3D за CORE One**

Стъпка 313 – Капак на xBuddy: подготовка на частите

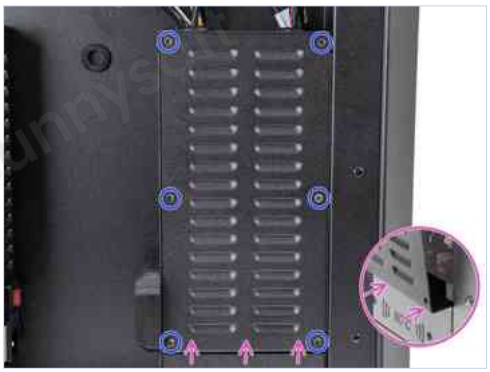




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
  - Ламаринен заден капак (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 2/3*
  - Капак на xBuddy (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 3/3*
  - Винт M3x4rT (8×)

Стъпка 314 – Монтаж на капака на xBuddy





- Подредете кабелите в xBuddy box според изображението.
- Внимателно покрийте кутията xBuddy, като първо вкарате огънатата част на капака в кутията.
  - ⚠ **Внимавайте да не притиснете кабелите и се уверете, че вкарвате капака перпендикулярно на платката xBuddy. Проверете внимателно положението на кабела на NFC бобината.**
- Закрепете капака на кутията xBuddy с шест винта M3x4rT.

Стъпка 315 – Монтаж на задния капак





- Подравнете ламаринения заден капак така, че кабелите да могат да минават през „коритото“.
- Поставете ламаринения заден капак във вдлъбнатината. Натиснете го към принтера и след това го плъзнете нагоре, за да щракне на място.
  - В шасито на принтера трябва да влязат четири издатини.
  - Закрепете задния капак на място с два винта M3x4rT отвътре на принтера.

Стъпка 316 – Дясна страна: подготовка на частите




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Дясна странична ламарина (Right side sheet metal) (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 2/3*
  - ⚠ **Правилната дясна част се разпознава лесно по отворите за винтове в средата.**
- Винт M3x8rT (4×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Puck-universal (1×)
- Каквато и да е картонена кутия (1×)
  - *Съвет: Подходяща е кутия от Prusament.*

Стъпка 317 – Монтаж на частта Puck-universal

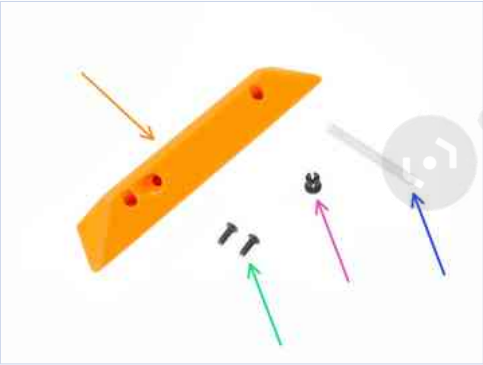





- Поставете Puck-universal върху картонената кутия така, че отворите за винтовете да сочат нагоре.
- Внимателно поставете десния панел върху Puck-universal така, че да е в средата на кутията.
- Подравнете отворите в Puck-universal с отворите в дясната странична ламарина.
- Закрепете Puck-universal с четири винта M3x8rT.

ⓘ При затягането винтовете може да оказват съпротивление, защото нарязват собствена резба в частта.

Стъпка 318 – Дясна дръжка: подготовка на частите




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Странична дръжка (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x8rT (2×)
- Цанга (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- PTFE тръбичка 4 × 2,5 × 45 mm (1×) *ще намерите в пакета CoreXY parts + Hinges set (заедно с частите на пантите)*
- Найлонов нит (11×)

Стъпка 319 – Монтаж на цангата





- Поставете цангата в дръжката.
- Натиснете я докрай.

Стъпка 320 – Монтаж на дръжката







- Поставете модула на дясната ламарина от дясната страна на принтера. Уверете се, че U-образните изрези сочат нагоре.
- Прикрепете дясната дръжка (handle) към дясната метална плоча.
- Прекарайте един винт M3x8rT през задния отвор в дръжката и ламарината.
- Закрепете модула на страничния сензор за филамент на винта.
  - ⚠ **Не издърпвайте модула на страничния сензор прекалено далеч; опитайте се да го доближите възможно най-много до дясната странична ламарина.**
- Затегнете винта само леко – гайката трябва да може да се движи свободно.
- Подравнете страничния сензор за филамент с предния отвор за винта в ламарината и в дръжката.

Стъпка 321 – Закрепване на дясната страна





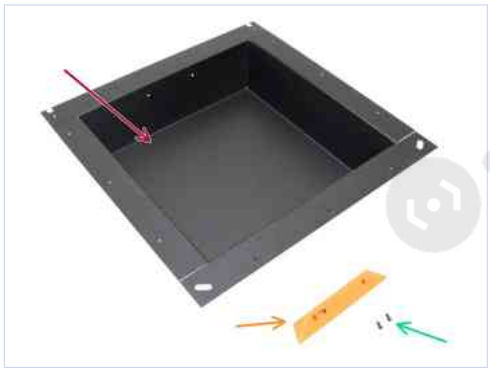
- С втория винт M3x8rT закрепете дясната дръжка и страничния сензор за филамент към дясната ламарина.
- Закрепете страничната ламарина към принтера с 11 найлонови нита.

⚠ **Внимавайте да не притиснете кабела на страничния сензор за филамент между страничната ламарина и рамата на принтера!**

- Поставете късата PTFE тръбичка 4 × 2,5 × 45 mm в цангата. Натиснете я докрай.

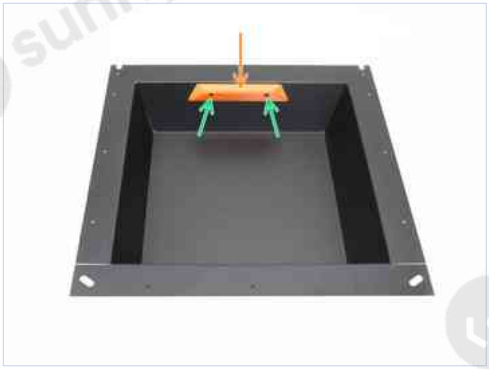
ⓘ Част от PTFE тръбичката ще остане да стърчи от дръжката.

Стъпка 322 – Лява страна: подготовка на частите




- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Лява странична ламарина (Left side sheet metal) (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 2/3*
- Странична дръжка (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт M3x5rT (2×)
- Найлонов нит (11×)

Стъпка 323 – Монтаж на лявата страна





- Подравнете дръжката с резбованите отвори в ламарината.
- Закрепете дръжката с два винта M3x5rT.
- Закрепете страничната ламарина към принтера с 11 найлонови нита.

Стъпка 324 – Време е за Haribo!



- Добра работа – заредете се за следващото предизвикателство!
- Изяжте шестия ред гумени мечета.
- Вече наближаваме финала! Но **ръцете далеч от последните мечета!**

Стъпка 325 – Готово

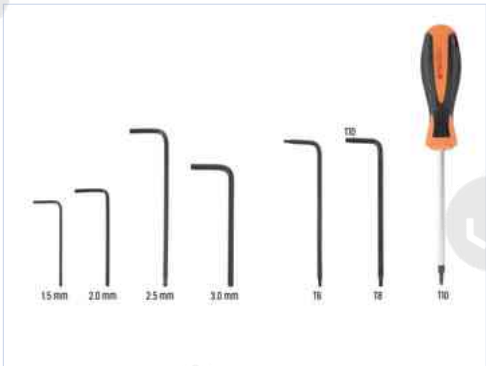




- Поздравления! Успешно сглобихте цялото тяло.
- Да преминем към следващата глава.

8. Облицовка, вратичка & xLCD

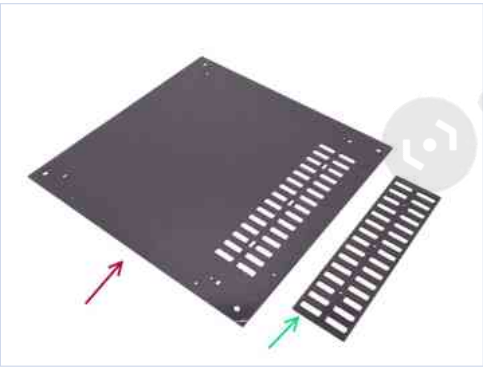
Стъпка 326 – Инструменти, необходими за тази глава





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Шестограмен ключ 2,5 mm
- Ключ T10 torx
- Клещи с удължени челюсти

Стъпка 327 – Горен капак: подготовка на частите I.





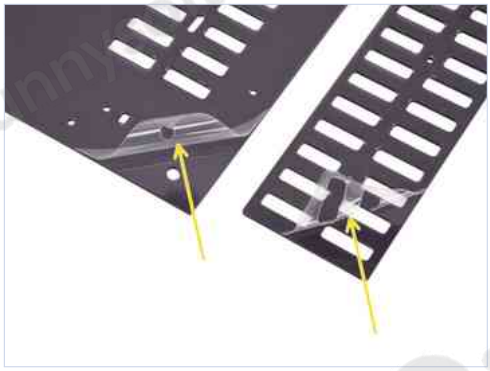
- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Горен капак (1×) *ще намерите в пакета Plexi set*
- Капак на вентилацията (1×) *ще намерите в пакета Plexi set*
- Гайка M3nN (3×)
- Изолираща втулка (3×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Тази част може да е сива или черна. Формата обаче е еднаква и това по никакъв начин не влияе на сглобяването.
- Винт M3x12rT (3×)

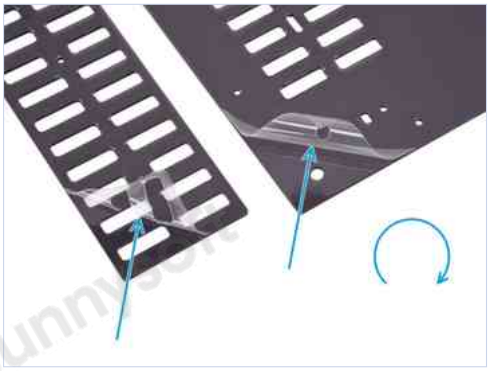
Стъпка 328 – Горен капак: подготовка на частите II.



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Закопчалка на горния капак (4×)
- Блок на вентилацията (1×)
- Винт M3x8rT (4×)

Стъпка 329 – Отстраняване на защитното фолио

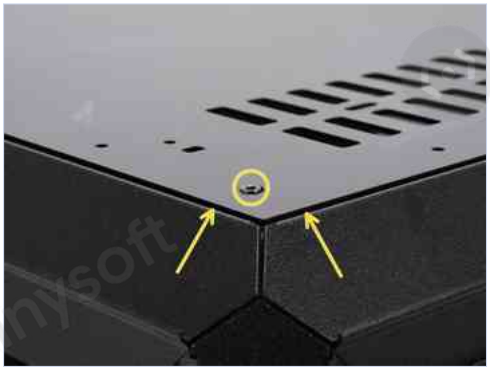




- Първо отстранете защитното фолио от двете пластмасови плоскости.
- Обърнете частите и отстранете защитното фолио от другите страни.

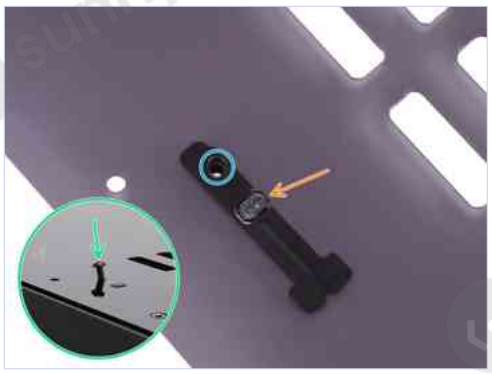
Стъпка 330 – Пробен монтаж на горния капак





- Поставете горния капак върху принтера.
- Частта с вентилационните отвори трябва да е ориентирана към предната част на принтера.
- При правилна ориентация капакът се подравнява с изреза, а главите на винтовете в ъглите влизат в изрезите.
  - ⓘ Ако отворите за винтовете не са на едно ниво, завъртете капака. Внимание, спойлер: Капакът не е симетричен!

Стъпка 331 – Сглобяване на горния капак I.





- Вкарайте зъбеца на закопчалката на горния капак в предназначения за него отвор.
  - Уверете се, че е завъртяна правилно, така че отворите да са на едно ниво.
- Затегнете с винт M3x8rT.
- Повторете процедурата във всичките четири ъгъла.

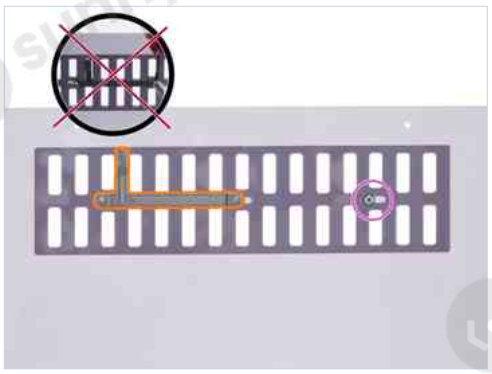
Стъпка 332 – Сглобяване на горния капак II.

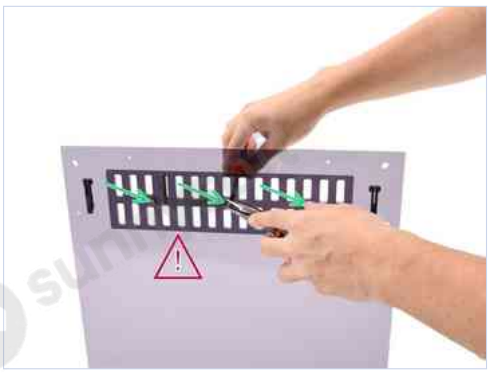




- Прекарайте и трите винта M3x12rT през изолиращите втулки.
- Уверете се, че фланцовата част на втулката е обърната към главата на винта.
- Вкарайте винтовете с втулките в трите надлъжни отвора на вентилацията и подравнете капака на вентилацията.
- ⓘ Обръщаме внимание, че капакът на вентилацията не е симетричен; **уверете се, че е поставен както е показано на снимките.**
  - Отворете капака на вентилацията, като го плъзнете наляво.
  - Затворете капака на вентилацията, като го плъзнете надясно.

Стъпка 333 – Сглобяване на горния капак III.





- Затегнете на ръка гайка M3nN на най-десния винт M3x12rT, за да закрепите капака на място. Не я затягайте докрай.
- Прикрепете частта Upg-vent-block към капака на вентилационната решетка. Уверете се, че е поставена правилно. Блокът на вентилацията никога не трябва да застъпва отворения вентилационен отвор.

ⓘ Лостчето на Upg-vent-block трябва да сочи навътре в принтера, за да може печатащата глава да отваря и затваря капака на вентилацията.

- Закрепете Upg-vent-block към капака на вентилацията с гайки M3nN. При затягането на винтовете придържайте гайките с клещи с удължени челюсти или с универсалния ключ.

⚠ **Затегнете винта само толкова, колкото да се премахне хлабината. Той трябва да остане свободен, иначе капакът на вентилацията няма да се отваря и затваря правилно.**

Стъпка 334 – Монтаж на горния капак





- Опитайте се с ръка да преместите един от трите винта.
  - ⓘ Вентилационните отвори трябва да се отварят и затварят плавно и без усилие.

⚠ **Ако плъзгането е трудно, разхлабете винта, който причинява проблема.**

- Подравнете капака с изреза в принтера и се уверете, че вентилационният отвор сочи напред.
  - ⓘ За да щракнат закопчалките на горния капак в рамата, е необходимо да приложите известна сила.

Стъпка 335 – Странични капаци: подготовка на частите





- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Страничен капак (2×) *ще намерите в пакета Plexi set*
- Найлонов нит (10×)

Стъпка 336 – Отстраняване на защитното фолио





- Отлепете защитното фолио от двата странични капака.
- Отлепете защитното фолио от другата страна на двата странични капака.

Стъпка 337 – Покриване на лявата страна







- Подравнете капака с вдлъбнатината от лявата страна на принтера.
  - Стърчащите винтове на принтера трябва да са подравнени с по-големите отвори в капака.
- Закрепете капака на място с пет найлонови нита в обозначените отвори.

Стъпка 338 – Покриване на дясната страна



- Подравнете втория капак с вдлъбнатината от дясната страна на принтера.
- Закрепете капака на място с пет найлонови нита в обозначените отвори.

Стъпка 339 – xLCD: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- xLCD (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Преден капак на xLCD (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- xLCD Display-mount (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Въртящо копче (1×) *ще намерите в пакета Printed parts*
- Винт 3x8sT (4×)
- Конектор Faston (1×) *ще намерите в пакета Electronics*

Стъпка 340 – Сглобяване на xLCD I.







- Препоръчваме да поставите предния капак с лицевата страна надолу на ръба на картонена кутия или на маса, за да има място за въртящото копче.
- Отлепете защитното фолио от xLCD.
- Поставете xLCD в предния капак.

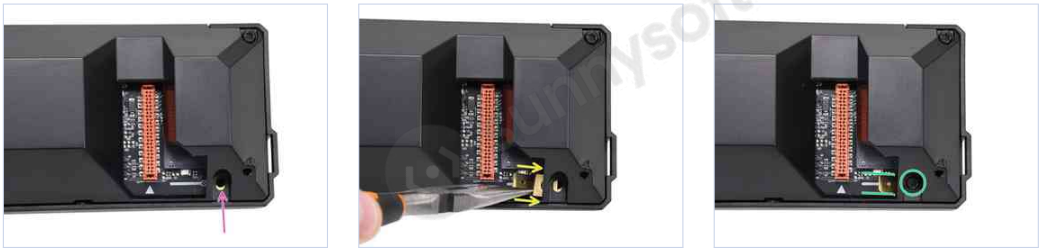
Стъпка 341 – Сглобяване на xLCD II.



- Покрийте модула със задната част.
  - Ако имате по-стара версия на отпечатания заден капак, първо трябва да закачите частта за ъгъла на xLCD. По-новата версия можете просто да поставите направо.
- Закрепете частите една към друга само с **ТРИ** винта 3x8sT в обозначените отвори.

  ⚠ **Не поставяйте винт в четвъртия отвор до дългия отвор за конектора на xLCD, който се вижда през изреза. Засега го оставете празен.**

Стъпка 342 – Монтаж на конектора FE Faston



- Да преминем към четвъртия отвор за винт – тук ще закрепим заземяващия конектор Faston.
- С клещите с удължени челюсти внимателно поставете заземяващия конектор Faston върху отвора за винт и се уверете, че отворите съвпадат.
- Закрепете конектора на място с един винт 3x8sT и внимавайте да остане подравнен, както е показано.

  ⚠ **За да не повредите някои от околните електронни компоненти, бъдете внимателни и не позволявайте на конектора да се завърти при затягането.**

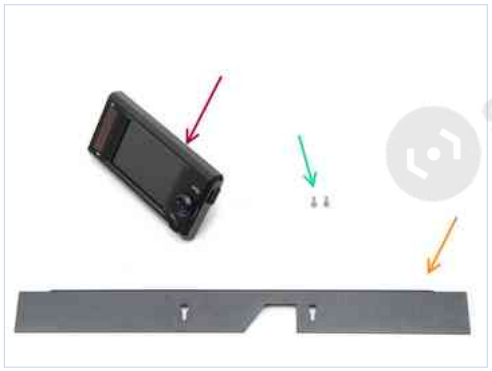
Стъпка 343 – Поставяне на въртящото копче на LCD





- Валът на енкодера има плоска част. Завъртете енкодера така, че плоската част да сочи нагоре.
- На шприцованото копче има малка следа от леяка, която може да служи като ориентировъчен знак.
- Поставете копчето на вала и внимавайте знакът на копчето да сочи нагоре.

Стъпка 344 – Рамка на xLCD: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- xLCD (1×) *ще намерите в пакета Electronics*
- Винт M3x6 (2×)
- Рамка (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 2/3*

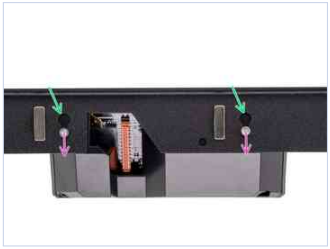
Стъпка 345 – Монтаж на xLCD I.





- Вкарайте два винта M3x6 в отворите. Не ги завивайте докрай.
  - ⓘ Винтовете се завиват направо в пластмасата, затова **лекото съпротивление е нормално**.
  - Под главите на винтовете оставете хлабина най-малко 3 mm.

Стъпка 346 – Монтаж на xLCD II.







- Прикрепете модула xLCD към рамката.
  - Вкарайте главите на винтовете в отворите във формата на ключалка.
  - Плъзнете модула xLCD така, че главите на винтовете да влязат в по-тесните части на тези отвори.
- При правилен монтаж LCD дисплеят трябва да сочи нагоре...
  - ...докато огънатият ръб на рамката е отгоре.
- Натиснете винтовете до тясната част на отворите от двете страни. След това затегнете винтовете.

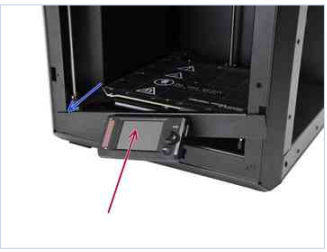
Стъпка 347 – Монтаж на модула xLCD





- Поставете модула xLCD пред принтера, както е показано на изображението.
- Издърпайте съответните кабели от предната част на принтера, за да улесните свързването им.
- На главния конектор има малко червено езиче. Тази издатина трябва да е ориентирана към символа триъгълник на печатната платка.
- Свържете главния конектор към xLCD.
- Свържете заземяващия конектор Faston.

Стъпка 348 – Закрепване на модула xLCD





- Леко повдигнете модула xLCD в горно положение.
  - ⚠ **Действайте внимателно, за да не притиснете или откачите някой от кабелите.**
- Закачете малката издатина от лявата страна на рамката зад левия вертикален профил на принтера.
- Леко повдигнете долната част на модула xLCD, за да улесните вкарването на езичето и да имате повече място за движение.
  - Закачете издатината от дясната страна в десния профил на принтера.

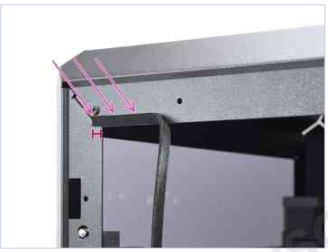
Стъпка 349 – Уплътнение на вратичката: подготовка



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- По-дълго странично уплътнение на вратичката (2×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- По-късо горно уплътнение на вратичката (1×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- ⓘ Цветът на защитния слой може да е различен.

Стъпка 350 – Поставяне на горното уплътнение







- Вземете **ПО-КЪСОТО** уплътнение.
- Отлепете началото на защитното фолио. Засега не е нужно да го махате изцяло.
  - ⓘ Засега не е необходимо да го отстранявате изцяло. За по-лесен монтаж можете да го отлепвате постепенно.
- Започнете да поставяте уплътнението по горния ръб на рамата на принтера.
  - Започнете с отстъп от ъгъла, равен на дебелината на уплътнението.
- Поставете уплътнението по горния ръб, като оставите края с отстъп от ъгъла, както и от другата страна.

Стъпка 351 – Поставяне на страничните уплътнения





- Поставете по-дългото уплътнение на вратичката, като започнете от края на уплътнението горе.
- Продължете отгоре надолу.
  - ⓘ С клещите с удължени челюсти отрежете излишното уплътнение, което застъпва LCD панела в долната част.
- Със същата техника поставете оставащото дълго уплътнение по левия ръб на рамата на принтера.

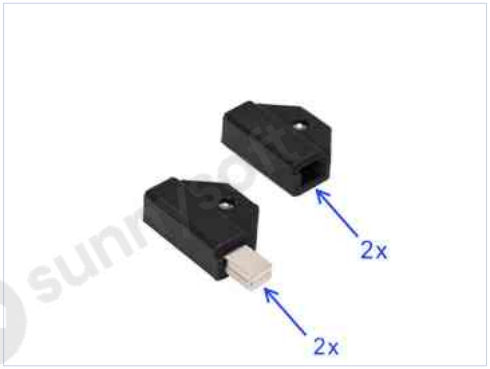
Стъпка 352 – Държачи на магнити: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Винт M3x5rT (2×)
- Гайка M3nS (2×)
- Магнит 20x6x2 (4×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Дръжте магнитите на достатъчно разстояние един от друг. Могат да се счупят един друг!**
- Magnet Holder (държач на магнита) (2×) *ще намерите в пакета Printed parts*

Стъпка 353 – Монтаж на държачите на магнитите



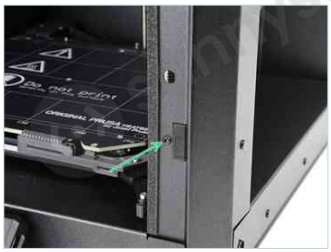


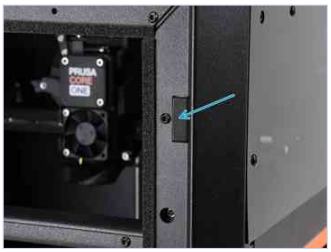
- Поставете гайките M3nS в съответните отвори в държачите на магнитите.
- Натиснете гайките докрай, докато резбата се изравни с отвора за винта.
- Поставете **два магнита** един върху друг в съответните гнезда в държачите. Натиснете ги докрай.

ⓘ Ориентацията на магнитите няма значение.

Стъпка 354 – Поставяне на държачите на магнитите







- Отвътре на принтера поставете модула на държача на магнита в съответния долен отвор в металния профил от дясната страна.

  ⚠ **Проверете дали издаденото правоъгълно гнездо влиза в изреза.**

  - Закрепете модула с винт M3x5rT.
- По същия начин монтирайте втория държач на магнита в горния отвор от дясната страна.

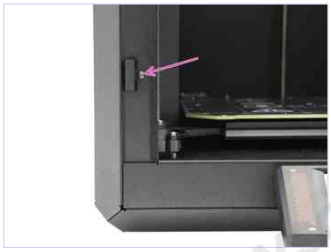
Стъпка 355 – Панти на вратичката: подготовка на частите



- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Door-hinge-in (2×) *ще намерите в пакета CoreXY + Hinges set*
- Door-hinge-out (2×) *ще намерите в пакета CoreXY + Hinges set*
- Щифт на пантата 2 × 40 mm (2×) *ще намерите в пакета Electronics & Fasteners*
- Винт M3x5rT (2×)

Стъпка 356 – Монтаж на частите door-hinge-in



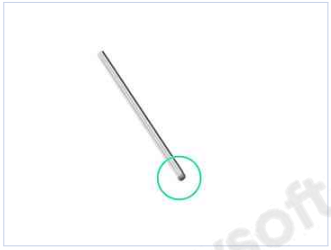




- Отвътре на принтера вкарайте door-hinge-in в долния правоъгълен отвор в левия страничен профил. Издадената част трябва да минава напред.
- Закрепете door-hinge-in с винт M3x5rT.
- По същия начин монтирайте втората част door-hinge-in в горния отвор.

Стъпка 357 – Монтаж на частта door-hinge-out I.







- Подравнете door-hinge-out с door-hinge-in.
- Скосеният край на щифта на пантата трябва да се вкара първи, за да се улесни монтажът.
- Вкарайте щифта от горната част на door-hinge-out и го прекарайте през door-hinge-in, докато влезе изцяло.

  ⓘ С върха на клещите с удължени челюсти натиснете здраво щифта.

Стъпка 358 – Монтаж на частта door-hinge-out II.



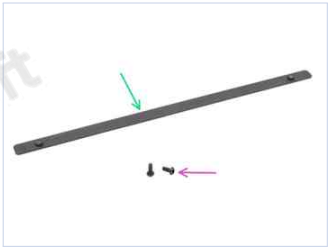


- По същия начин монтирайте долната част door-hinge-out и така завършете монтажа на пантата.
- Погледнете в жлебовете на частите door-hinge-out и проверете дали щифтовете са вкарани изцяло.

  Никаква част от щифта не трябва да се вижда над долната повърхност в жлеба.
- Отворете двете панти.

Стъпка 359 – Панел на вратичката: подготовка на частите

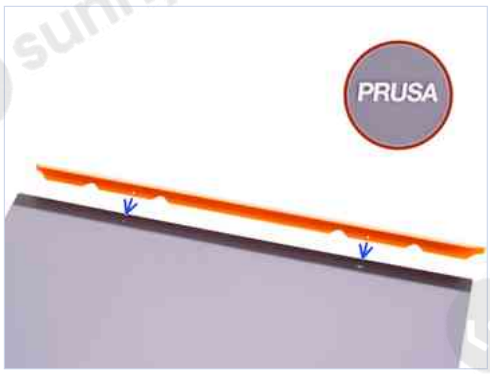


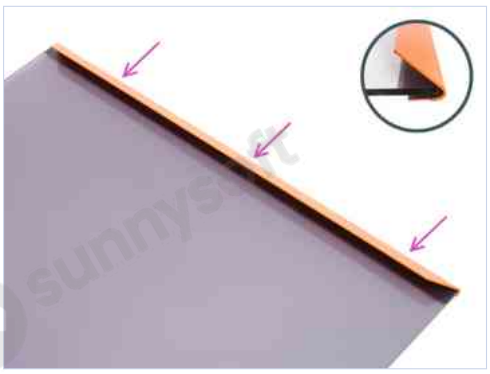


- **За следващите стъпки, моля, пригответе:**
- Вратичка (1×) *ще намерите в пакета Plexi set*

  ⓘ Вратичката е предварително обозначена като **CORE ONE+**. Не се притеснявайте, **така е правилно!** Стикера за ъпгрейд до Gen 2 **+** ще залепите в последната стъпка.
- Дръжка на вратичката (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 2/3*
- Винт M3x5rT (4×)
- Плочка на дръжката на вратичката (1×) *ще намерите в опаковката Metal parts 2/3*
- Винт M3x8rT (2×)

Стъпка 360 – Монтаж на дръжката на вратичката



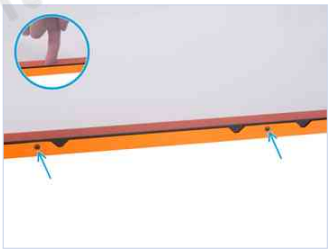


- Поставете дръжката на вратичката до панела на вратичката, както е показано на изображението.
  - ⚠ **Уверете се, че логото Prusa сега се намира на горната страна.**
  - Подравнете отворите в дръжката на вратичката с отворите в панела на вратичката.
- Плъзнете дръжката на вратичката върху панела на вратичката.

Стъпка 361 – Закрепване на дръжката

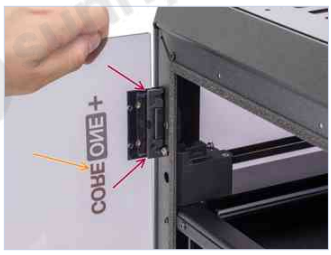






- Повдигнете панела на вратичката във вертикално положение и го дръжте здраво.
- Поставете плочката на дръжката във вдлъбнатата част на дръжката (страната, която се накланя навън).
  - Уверете се, че резбованите колонки на плочката сочат **навън от панела**.
- Подравнете тези колонки с отворите за винтове в панела на вратичката и в дръжката на вратичката. Закрепете дръжката с два винта M3x8rT. Затегнете здраво, но с чувство.

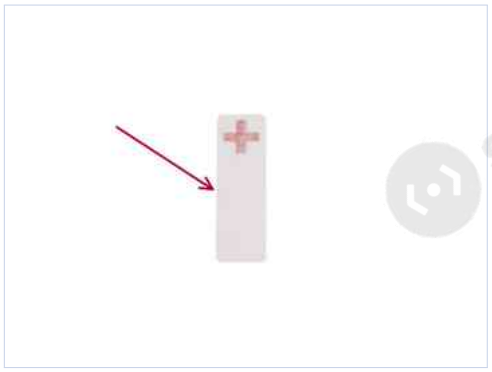
Стъпка 362 – Монтаж на панела на вратичката





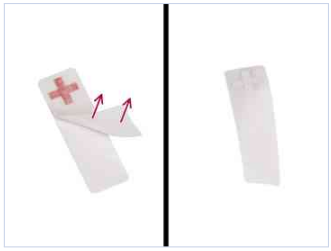
- Подравнете вратичката с пантите. Изрезите на вратичката трябва да влязат в жлебовете на горната и долната страна на крилата на пантите.
  - Уверете се, че вратичката е ориентирана така, че надписите по нея да сочат навън.
  - Вкарайте вратичката докрай в двете панти.
- Закрепете вратичката към пантите с четири винта M3x5rT. Започнете с горната, след това продължете с долната.

Стъпка 363 – Залепване на стикера: подготовка



- **За следващата стъпка пригответе:**
  - Стикер CORE One+ за плексигласа на вратичката

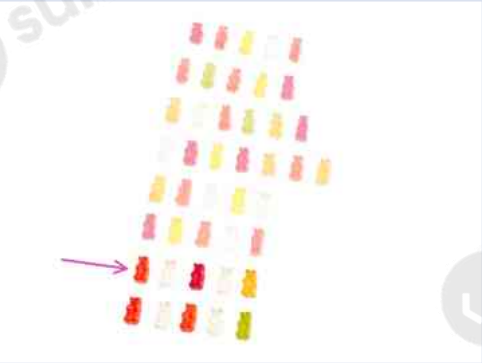
Стъпка 364 – Залепване на стикера





- Отлепете стикера от синята подложка.
- Подравнете стикера с надписа **ONE** и го притиснете леко, но здраво.
- Внимателно отлепете прозрачния слой и се уверете, че **+** остава на място.

Стъпка 365 – Време е за Haribo!



- Тежката работа заслужава сладки резултати!
- Изяжте седмия ред.
- ⚠ **Но останалите още не ги яжте.**

Стъпка 366 – Готово



- Поздравления! Успешно сглобихте своя принтер Prusa CORE One+ Gen 2.
- Да преминем към последната глава.

9. Калибриране & първо пускане

Стъпка 367 – Обтягане на ремъците



- Тази глава ще ви преведе през калибрирането и подготовката на принтера за първото пускане. Започваме с обтягането на ремъците:
  - Левият винт настройва горния ремък.
  - Десният винт настройва долния ремък.
  - Проверете дали **винтовете M3x30 в обтегачите на ремъците са били смазани по време на сглобяването**.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Неправилната процедура може да доведе до повреда на пластмасовите части или до заяждане на винтовете. Преди да настройвате обтягането на ремъците, прочетете съответната статия:**
  - **Adjusting belt tension (CORE One family)**
- Не забравяйте да се върнете тук, след като настроите обтягането на ремъците.

Стъпка 368 – Монтаж на държача за ролка: подготовка



- За следващата стъпка пригответе:
  - О-пръстен
  - Държач за ролка
- Държачът за ролка и О-пръстенът са в едно пликче.

Стъпка 369 – Поставяне на печатната плоча и държача

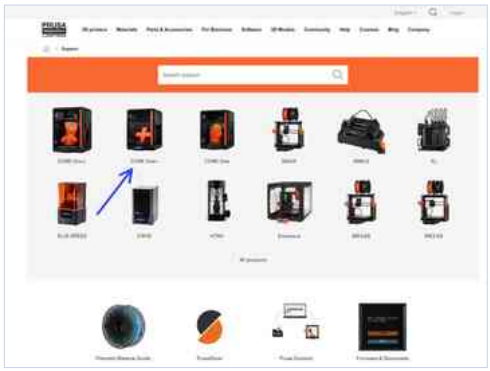
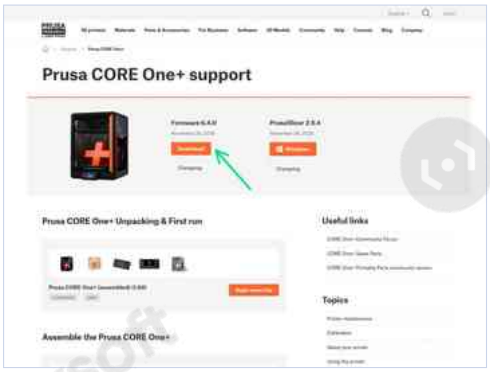




⚠ **Уверете се, че върху нагряваемата платформа няма нищо. Платформата трябва да е чиста. Всякакви замърсявания могат да повредят повърхността както на нагряваемата платформа, така и на печатната плоча.**

- **Поставете печатната плоча върху нагряваемата платформа, като първо подравните задния изрез с фиксиращите щифтове на задната страна на платформата.** Хванете плочата за двата предни ъгъла и бавно я положете върху платформата – **внимавайте за пръстите си!**
  - За оптимални резултати поддържайте печатната плоча чиста.
  - Причина № 1 за отлепването на моделите от печатната повърхност е омазнената печатна плоча. Ако сте докосвали повърхността ѝ, обезмаслете я с IPA (изопропилов алкохол).
- Поставете O-пръстена върху държача за ролка.
- Вкарайте държача за ролка в частта Puck-universal и го фиксирайте, като го завъртите по посока на часовниковата стрелка.

Стъпка 370 – Актуализация на фърмуера

ⓘ Всички принтери се доставят с USB флашка, на която е най-новият фърмуер. Все пак препоръчваме на всеки няколко седмици да проверявате версията на фърмуера и при нужда да я актуализирате.

- Посетете страницата help.prusa3d.com.
- Отидете на страницата на Prusa CORE One+.
- Изтеглете най-новата версия на фърмуера.
- Запишете файла на фърмуера (*.bbf*) на приложената USB флашка.

Стъпка 371 – Включване на принтера






- Включете в принтера USB флашката, която сте получили с комплекта.
  - ⓘ USB флашката, която сте получили с принтера, съдържа файл с най-новата версия на фърмуера.
- Свържете захранващия кабел и включете принтера в контакта.
- Включете принтера с бутона на задната страна.

ⓘ Сега принтерът ще провери дали на USB флашката има нов файл с фърмуер.

- Ако се появи съобщението **New firmware available** (Налична е нова версия на фърмуера), потвърдете го, като натиснете въртящото копче на елемента **FLASH** (Запис). Новата версия ще се зареди автоматично.
  - Ако такова съобщение не се появи, принтерът вече има най-новия фърмуер. Преминете към следващата стъпка.

Стъпка 372 – Настройка на принтера: въведение





- Принтерът ще покаже на екрана подкана за избор на език. С въртящото копче или сензорния екран задайте предпочитанията си.
- След избора на език принтерът ще покаже екрана за добре дошли. Натиснете **OK** и продължете с процеса на настройка.
- На следващия екран ще се покаже подкана за избор на модела на принтера **COREONE**. За да продължите, натиснете **Done** (Готово).

Стъпка 373 – Настройка на принтера: настройка на мрежата



- На екрана **Network Setup** (Настройка на мрежата) ще се покаже подкана да се свържете с Wi-Fi мрежа чрез нашето официално мобилно приложение Prusa.
  - ⓘ Прочетете повече на prusa.io/app.
- Ако изберете **No** (Не), принтерът ще покаже алтернативни начини за свързване с Wi-Fi мрежа. Тази стъпка не е задължителна и може да се извърши по-късно.

ⓘ Можете да пропуснете този екран и да настроите мрежовата връзка по-късно.

Стъпка 374 – Съветник: въведение



ⓘ Принтерът ще ви подкани да стартирате поредица от самотестове и калибрирания на всички важни компоненти. Целият процес отнема няколко минути и някои негови части ще изискват вашето участие.

- Натиснете **YES** (Да), за да стартирате самотеста, и следвайте указанията на екрана.

⚠ **По време на самотеста дръжте вратичката затворена, докато не бъдете подканени. Отварянето на вратичката прекъсва процеса.**

- **По време на самотеста вътре има ГОРЕЩИ и движещи се части.**

- Принтерът ще започне с тестване на всички вентилатори. **Внимание – известно време може да е доста шумно!**

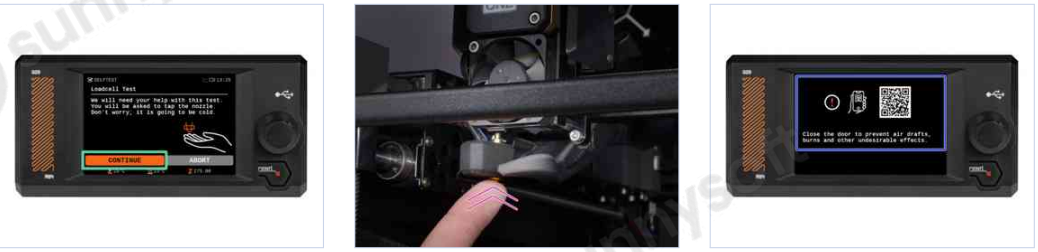
Стъпка 375 – Съветник: сензор на вратичката






- Първата част, която изисква вашето съдействие, е калибрирането на сензора на вратичката. Започнете, като натиснете **Calibrate** (Калибриране). След това следвайте указанията на екрана.
- Ще бъдете подканени постепенно да затягате обтягащия винт на сензора от началното му хлабаво положение – обикновено с по половин оборот, евентуално няколко пъти по време на калибрирането.
  - След всяка настройка наблюдавайте дали превключвателят на сензора на вратичката се показва от отвора в предния профил.
- Повтаряйте процедурата, докато сензорът на вратичката не бъде настроен правилно – т.е. да превключва при разстояние колкото дланта. След това натиснете **Continue** (Продължи).
  - ⓘ Когато сензорът е калибриран правилно, при отваряне и затваряне на вратичката трябва да чувате щракване откъм сензора на вратичката.

Стъпка 376 – Съветник: тест на сензора Loadcell

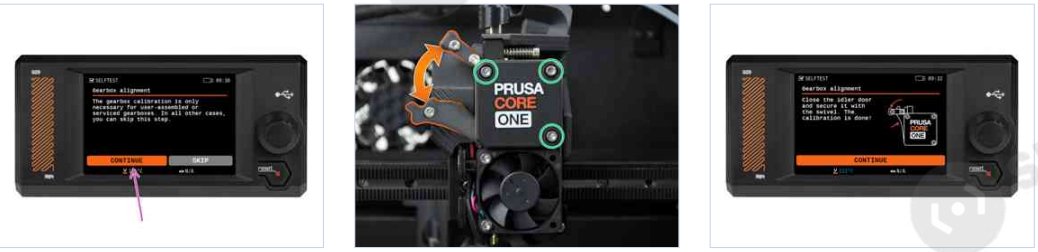


- В следващата стъпка на съветника ще бъдете подканени да докоснете дюзата, за да се тества и калибрира Loadcell. По време на този процес **частите на принтера не се нагряват**, така че можете да ги докосвате. След това изберете **Continue** (Продължи).

ⓘ Калибрирането на сензора Loadcell изисква отворена вратичка, тъй като трябва да се работи директно вътре в принтера.

- Засега не докосвайте дюзата, изчакайте, докато не бъдете подканени със съобщението **Tap nozzle NOW** (Докоснете дюзата СЕГА).
- Почукайте дюзата отдолу. Ако Loadcell не регистрира докосването, ще бъдете подканени да повторите стъпката. В противен случай при успешен тест ще се покаже **Loadcell test passed OK** (Тестът на Loadcell е успешен).
- За да може принтерът да продължи със съветника, **затворете вратичката**.

Стъпка 377 – Съветник: подравняване на редуктора

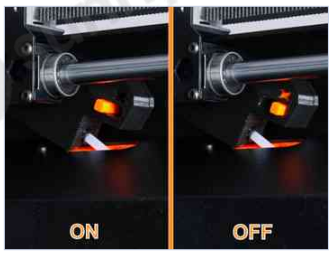


- Когато стигнете до частта **Gearbox Alignment** (Подравняване на редуктора), изберете **Continue** (Продължи) и следвайте указанията на екрана на принтера.
- Уверете се, че ключалката на идлера (swivel) е освободена от вратичката на идлера.
- Разхлабете трите винта на предната страна на редуктора с 1,5 оборота.

ⓘ Принтерът ще извърши автоматично подравняване на редуктора. Този процес не се вижда отвън.

- Когато бъдете подканени, затегнете трите винта по схемата на екрана.

Стъпка 378 – Съветник: калибриране на сензора за филамент





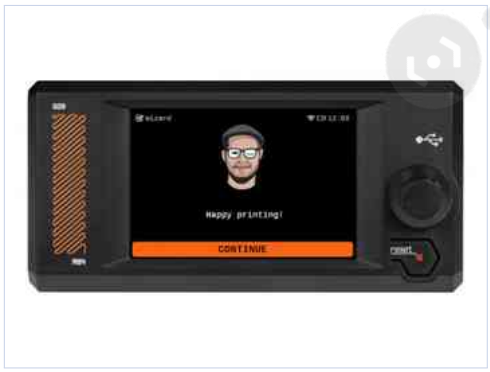


- Проверете ръчния превключвател на сензора за филамент. **Уверете се, че е в положение ON (включен).**
- За калибрирането на сензора за филамент е необходимо късо парче филамент. Пригответе го и след това изберете **Continue** (Продължи).

ⓘ Преди да стартирате процеса на калибриране, се уверете, че в екструдера няма филамент.

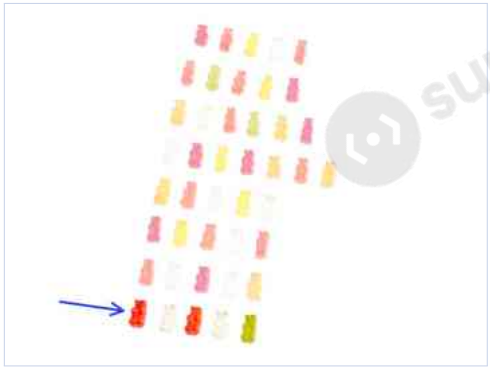
- Поставете ролката с филамент на държача за ролка от дясната страна на принтера.
- Когато бъдете подканени, започнете да вкарвате филамента в PTFE тръбичката под дясната дръжка.
- След приключване на калибрирането извадете филамента.

Стъпка 379 – Съветникът е завършен



- Поздравления! Съветникът е завършен. Сега е време да изпробвате няколко отпечатъка.

Стъпка 380 – Време е за Haribo!



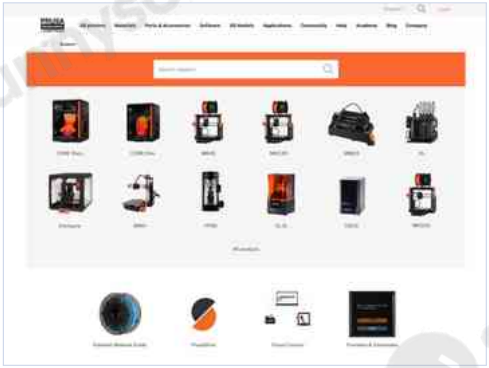
- Победата има сладък вкус – като гумени мечета!
- **А сега доизяжте останалите – заслужихте си ги!**

Стъпка 381 – Наръчник на 3D печатаря



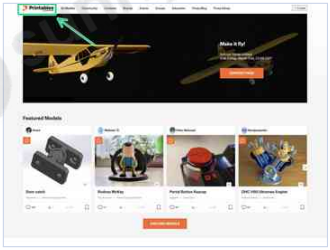
- Прочетете **Наръчника за 3D печат**, предназначен за вашия принтер. Следвайте указанията за правилната настройка и го подгответе за първия ви печат.
- Най-новата версия винаги е достъпна на help.prusa3d.com.
- ⚠ **Прочетете главите Отговорност и Безопасност.**

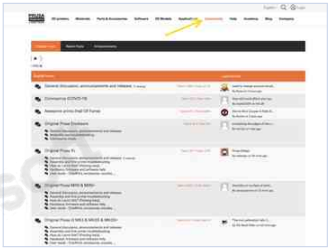
Стъпка 382 – Център за помощ



- Ако срещнете какъвто и да е проблем, първо погледнете в нашата база знания на help.prusa3d.com.
- Всеки ден добавяме отговори на различни проблеми!

Стъпка 383 – Присъединете се към Printables!



- Не забравяйте да се присъедините към най-голямата общност на Prusa! Изтегляйте най-новите модели като STL или G-код, оптимизирани за вашия принтер. Регистрирайте се на Printables.com.
- Търсите вдъхновение за нов проект? В нашия блог всяка седмица излиза статия.
- Ако имате нужда от помощ с каквото и да е, първо погледнете в нашия форум – общността там е много активна и със сигурност ще ви помогне :-).
- ⓘ Всички услуги на Prusa използват един общ потребителски акаунт.

Вносител
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.bg

DRUKARKA 3D
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Zestaw do montażu – montaż, kalibracja i pierwsze uruchomienie



Instrukcja montażu

Przed montażem drukarki przeczytaj całą niniejszą instrukcję i postępuj krok po kroku według fotografii. Kolorowe kółko przy punkcie odsyła do oznaczenia w tym samym kolorze na fotografii (strzałki lub okręgu). Zachowaj instrukcję do późniejszego użytku.

Spis treści

1	Wprowadzenie	3
2	Montaż podstawy	12
3	Montaż tylnej części	23
4	Montaż stołu grzewczego	49
5	Montaż układu CoreXY	74
6	Montaż Nextrudera	114
7	Panele i elektronika	140
8	Listwy, drzwi i xLCD	161
9	Kalibracja i pierwsze uruchomienie	179

1. Wprowadzenie

Krok 1 – Przygotowanie zestawu

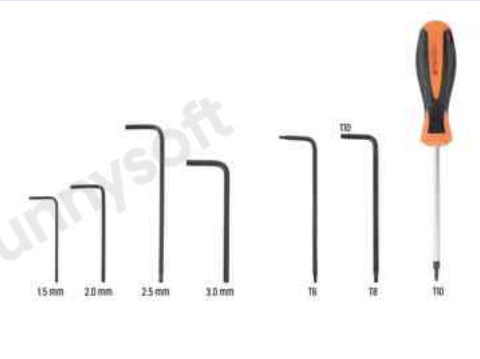


- Witamy w instrukcji montażu i konfiguracji **Prusa CORE One+ (Gen 2)**. Zapoznaj się dokładnie z poniższymi informacjami, aby mieć pewność, że drukarka jest gotowa do pierwszego wydruku.
- Przygotuj zestaw dostarczony przez Prusa Research.

ⓘ Nie ma potrzeby zaciskania przewodów ani lutowania.

Krok 2 – Wszystkie wymagane narzędzia są dołączone





- **Paczka z narzędziami zawiera:**

ⓘ Zestaw narzędzi znajduje się w pudełku oznaczonym *Electronics & fasteners*.

- Szczypce spiczaste (1×)
- Wkrętak krzyżakowy PH2 (1×)
- Klucz uniwersalny (1×)
- Klucz 13–16 mm (1×)
- Zestaw kluczy imbusowych
- Zestaw kluczy Torx

Krok 3 – Dodatkowe narzędzia dla tego przewodnika





- **Niektóre kroki w instrukcji będą wymagały powszechnie dostępnych przedmiotów, które pomogą Ci w montażu (nie są zawarte w zestawie):**
- Ręczniki papierowe lub ściereczka – do wytarcia oleju konserwującego z gładkich prętów i prowadnicy liniowej.
- Nożyczki – do rozcięcia woreczka z łożyskami
- Prusa Lubricant (w zestawie) – do nasmarowania przekładni planetarnej w Nextruderze (głowicy drukującej).

Krok 4 – Przewodnik po etykietach





- Wszystkie pudełka i woreczki z częściami potrzebnymi do budowy są oznaczone etykietami.
- Etykiety zawierają listę zawartości i liczbę części.
- Możesz pobrać **arkusz Cheatsheet** z rysunkami elementów złącznych 1:1 z naszej strony prusa.io/core-one-cheatsheet. Wydrukuj go w skali 100% – 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 paczce Fasteners.

Krok 5 – Spare bag – woreczek z elementami zapasowymi



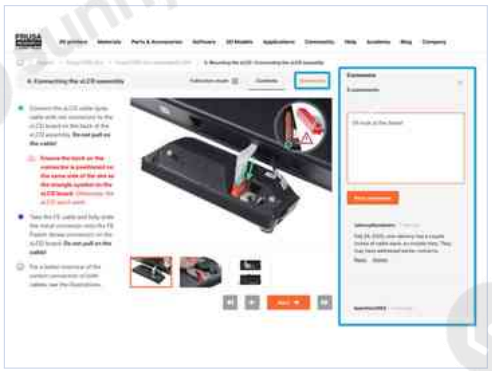
- Zapasowe elementy złączne są dołączone do każdego woreczka z tymi elementami. Liczba sztuk zapasowych jest zawsze wliczona w całkowitą liczbę podaną na opakowaniu.
- Podobnie z innymi elementami – w ich torebkach możesz znaleźć jedną dodatkową sztukę.

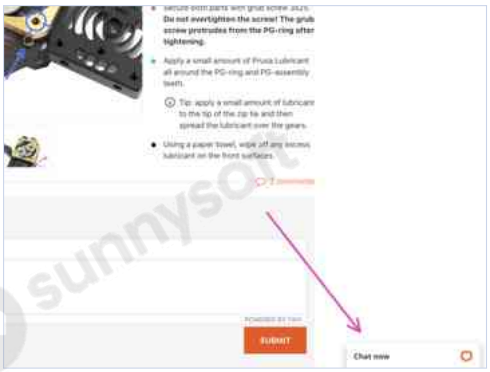
Krok 6 – Oznaczenie wersji części drukowanych



- Większość części drukowanych w 3D w Prusa CORE One+ jest oznaczonych 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 printables.com. 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.
  - Jeśli jednak konkretna zmiana wymaga innej procedury montażu, wyraźnie zaznaczymy to w instrukcji i wyjaśnimy różnice.
- ⓘ Jeśli masz problem z którąś z drukowanych części podczas montażu, spróbuj odnaleźć takie oznaczenie i przekaż je naszemu zespołowi pomocy technicznej.

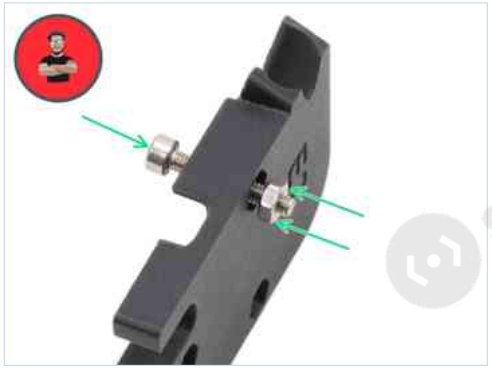
Krok 7 – Jesteśmy tu dla Ciebie!





- Problemy z instrukcją, brakuje śrubek lub część drukowana jest pęknięta? **Powiedz nam o tym!**
- Możesz skontaktować się z nami w następujący sposób:
  - Przez nasz Live Chat czynny 24/7 na help.prusa3d.com

Krok 8 – 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 9 – Ważne: ochrona elektroniki



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

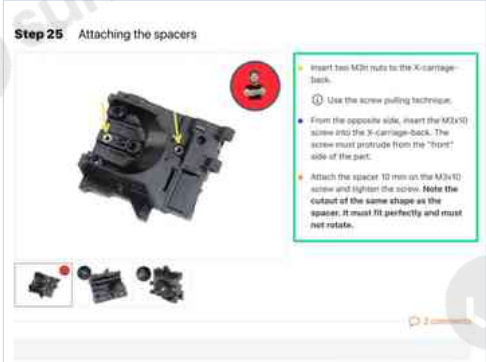
- Poniżej znajdziesz kilka **porad dotyczących ochrony elektroniki**:
  - **Przechowuj elektronikę w torebkach antystatycznych** do czasu, aż instrukcja wskaże konieczność ich montażu.
  - **Trzymaj płytki tylko za krawędzie**, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.
  - **Zanim dotkniesz jakiegokolwiek elementu elektronicznego**, dotknij jakiejkolwiek 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 10 – Poczęstuj się



- Składanie drukarki CORE One+ jest nie lada wyzwaniem, dlatego ważne jest, aby nagradzać się po przejściu każdego z ważnych etapów. **Właśnie po to dołączyliśmy paczkę misiów Haribo!**
- ⚠ **Największym problemem napotykanym dotychczas podczas montażu (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S...), z którym musieliśmy się zmierzyć była nieodpowiednia konsumpcja żelków. Wielu użytkownikom nie wystarczało ich do końca budowy, a niektórzy nawet zjedli je zanim jeszcze zaczęli!**
- Po latach wnikliwych badań naukowych doszliśmy do rozwiązania: pod koniec każdego rozdziału otrzymasz określoną ilość żelków do spożycia.
- Przed użyciem skonsultuj się ze sprzedawcą w najbliższym sklepie ze słodyczami, gdyż każdy słodycz niewłaściwie stosowany zagraża Twojemu życiu lub zdrowiu ;)
- ⚠ **Schowaj na ten czas paczkę misiów Haribo! Z naszego doświadczenia wynika, że niepilnowane torebki z żelkami potrafią znikać w niewyjaśnionych okolicznościach. Potwierdzają to liczne przypadki na całym świecie.**

Krok 11 – Jak skutecznie ukończyć montaż



⚠ **Aby poprawnie zmontować CORE One+ z zestawu, przestrzegaj dokładnie poniższych instrukcji:**

- **Zawsze najpierw przeczytaj całą instrukcję dot. danego etapu** – pomoże Ci w pełni zrozumieć, co musisz zrobić. Nie przycinaj niczego, dopóki instrukcja o tym nie powie!!!
- **Nie oglądaj samych obrazków!** To nie wystarczy, a instrukcje pisemne są tak zwięzłe, jak to możliwe. Przeczytaj je.
- **Nie stosuj zbyt dużej siły** – części drukowane są wytrzymałe, ale nie są niezniszczalne. Jeśli coś nie pasuje, to dwa razy sprawdź, co robisz.
- **Jedz żelki zgodnie z instrukcjami!** Nie będziemy tolerować nieposłuszeństwa :D
- **Najważniejsze: ciesz się składaniem i baw się dobrze.** Współpracuj z dziećmi, przyjaciółmi lub partnerami.

Krok 12 – Montaż dodatków i ulepszeń



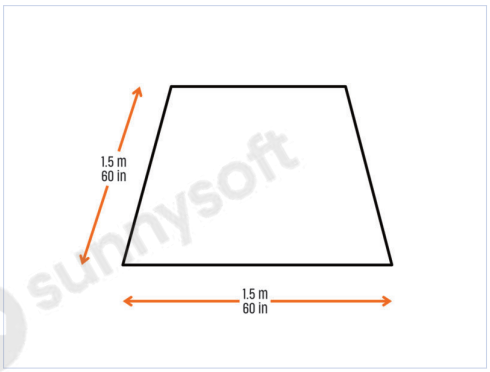


- Informacje te dotyczą użytkowników planujących montaż akcesoriów, takich jak kamera Buddy3D, zaawansowany system filtracji lub rozszerzeń, takich jak MMU3.

ⓘ **Przed zainstalowaniem jakichkolwiek dodatków i ulepszeń, istotne jest złożenie i przetestowanie drukarki zgodnie z instrukcjami**. Gdy drukarka będzie w pełni funkcjonalna, postępuj zgodnie z oddzielną instrukcją montażu MMU3 lub danego dodatku, aby przygotować drukarkę do odpowiedniego procesu.

Krok 13 – Przygotuj obszar roboczy



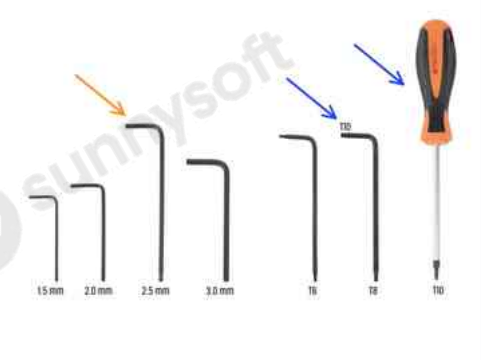


- **Uporządkuj stół!** Porządek zmniejsza prawdopodobieństwo zgubienia małych części.
- **Zrób miejsce w obszarze pracy.** Upewnij się, że masz wystarczająco dużo przestrzeni. Czysty, płaski stół warsztatowy pozwoli Ci osiągnąć zamierzone rezultaty.
- **Niech stanie się światło**! Pracuj w dobrze oświetlonym 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 × 1,5 m (60 × 60 cali).
  - ⚠ **Zalecamy zabezpieczenie powierzchni stołu roboczego. Niektóre części blaszane mają ostre krawędzie, które mogą go porysować.**
  - ⓘ Możesz do tego użyć kartonu.
- OK, jesteśmy gotowi. Zaczynamy! Przejdź do rozdziału 2.

2. Montaż podstawy

Krok 14 – Narzędzia niezbędne w tym rozdziale





- **Do tego rozdziału przygotuj:**
  - Klucz 13–16
  - Klucz imbusowy 2,5 mm
  - Klucz Torx T10 / wkrętak Torx T10

ⓘ Narzędzia znajdziesz w pudełku oznaczonym *2. Electronics & Fasteners*.

Krok 15 – Montaż podstawy: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bottom panel [panel dolny] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Opaska zaciskowa (6×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*

Krok 16 – Wkładanie opasek zaciskowych





- Obróć dolny panel tak, aby zagięcia były skierowane do góry.
- Zwróć uwagę na podwójne otwory na opaski zaciskowe na obwodzie panelu.
- Przełóż sześć opasek zaciskowych przez otwory po obu stronach i częściowo zaciśnij, zaczepiając tylko kilka pierwszych ząbków.
  - ⚠ **Nie zaciskaj ich jeszcze w pełni, ponieważ później przeprowadzimy przez nie przewody.**
  - ⓘ Uwaga: orientacja główek opasek zaciskowych (do wewnątrz lub na zewnątrz panelu) nie ma znaczenia.

Krok 17 – Montaż podstawy: przygotowanie części (część 1)



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Lewy silnik osi Z (2×) *znajdziesz w pakiecie Motor kit*
  - ⚠ **Jeden silnik lewej osi Z jest zapakowany oddzielnie w pakiecie *Electronics & chamber parts*.**
  - ⓘ Na razie pozostaw nakrętki trapezowe w opakowaniach po silnikach.
- Prawy silnik osi Z (1×) *znajduje się w pakiecie Motor kit*

Krok 18 – Montaż podstawy: przygotowanie części (część 2)





- Z-motor-mount [mocowanie silnika osi Z] (3×) *znajdziesz w pakiecie Printed parts*
- Z-rod-mount [mocowanie pręta osi Z] (2×) *znajdziesz w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x8 (24×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners (3/3)*

Krok 19 – Montaż mocowań silników

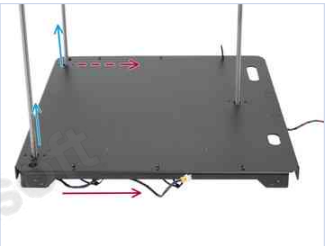




- Spróbuj obrócić pręty gwintowane na każdym silniku Z, aby upewnić się, że nie są zablokowane.
- Umieść jedno mocowanie silnika Z na każdym silniku. **Wystające elementy muszą być skierowane do góry**.
- Zrównaj ze sobą otwory w częściach.
- Przykręć części do siebie czterema śrubami M3x8.
- Powtórz to samo dla pozostałych silników.

Krok 20 – Montaż tylnego silnika

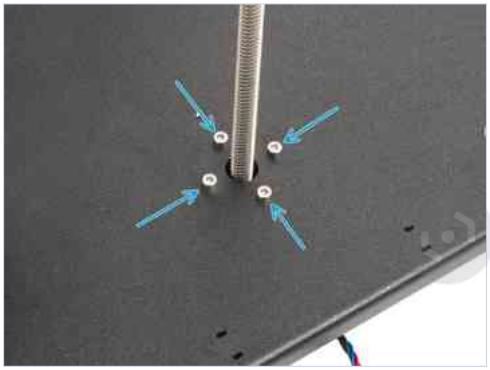




- Odwróć dolny panel.
- Zlokalizuj okrągły otwór na środku tylnej strony panelu.
- Weź **prawy silnik osi Z** – z najdłuższym przewodem, oznaczony ZR na przewodzie.
- Wsuń pręt gwintowany silnika przez panel i wyrównaj otwory w panelu z otworami w zespole silnika.
  - ⚠ **Przewód silnika musi być skierowany do zewnątrz (w Twoją stronę).**
- Przełóż oba lewe silniki osi Z przez dolny panel.
  - **Przewody silników muszą wychodzić w stronę tylnego silnika.**

ⓘ W poniższych instrukcjach będziemy odnosić się do **przedniej** i **tylnej** strony zespołu. **Przednia strona ma DWA silniki**, podczas gdy **tylna strona ma JEDEN silnik**. Będziemy o tym przypominać, ale warto o tym pamiętać :).

Krok 21 – Przymocowanie tylnego silnika

- Rozpocznij przykręcanie silników, zaczynając od tylnego.
- Wsuń i całkowicie dokręć cztery śruby M3x8 do **tylnego silnika.**
  - ⚠ **Upewnij się, że śruby są ustawione prosto i nie odchylasz ich podczas dokręcania.**
  - ⚠ **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, ponieważ wkręcają się one bezpośrednio w plastikową część. Na ostatnim etapie dokręcania śrub, użyj krótszej części klucza jako uchwytu, aby przyłożyć odpowiedni moment obrotowy.**

Krok 22 – Montaż przedniego prawego silnika



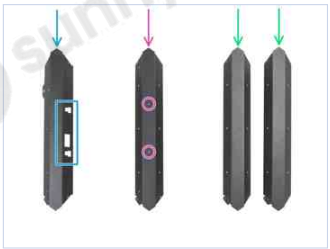
- **Sprawdź wydrukowane mocowania prętów osi Z [Z-rod-mount] pod kątem wszelkich niedoskonałości.** Wnętrze musi być całkowicie czyste, aby można było później wsunąć pręt liniowy.
  - ⓘ Musimy upewnić się, że pręty liniowe będą później idealnie pasować. Sprawdź to, wsuwając teraz cieńsze gładkie pręty (znajdujące się w pakiecie *Rods*) w oba mocowania.
- Umieść mocowanie pręta osi Z [Z-rod-mount] w otworze obok przedniego prawego silnika Z.
- Za pomocą klucza 13–16 obróć mocowanie o 90 stopni, blokując je na miejscu.
- Przykręć silnik czterema śrubami M3x8. Dokręć je całkowicie.
  - ⚠ **Upewnij się, że śruby są ustawione prosto i nie odchylasz ich podczas dokręcania.**

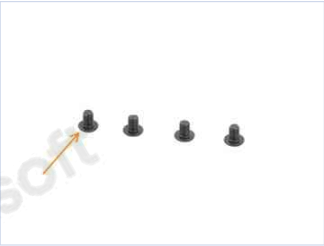
Krok 23 – Montaż przedniego lewego silnika



- Przejdźmy teraz do przedniego lewego silnika (patrząc od przodu).
- ⚠ **Upewnij się, że przewód silnika jest nadal skierowany do tyłu.**
- Umieść mocowanie pręta osi Z [Z-rod-mount] w otworze obok przedniego lewego silnika Z.
- Za pomocą klucza 13–16 obróć mocowanie o 90 stopni, blokując je na miejscu.
- Przykręć silnik czterema śrubami M3x8. Dokręć je całkowicie.
  - ⚠ **Upewnij się, że śruby są ustawione prosto i nie odchylasz ich podczas dokręcania.**
- Odłóż na chwilę cały zmontowany sprzęt na bok.

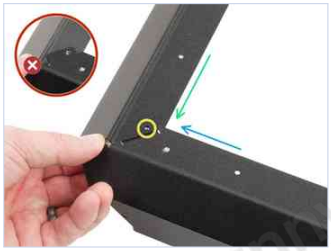
Krok 24 – Dolna rama: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- ⚠ **Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z ostrymi częściami blaszanymi, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzeń.**
- ⚠ **Profile z blachy mogą na pierwszy rzut oka wyglądać identycznie, ale istnieją między nimi pewne różnice. SPRAWDŹ DOKŁADNIE, aby wybrać właściwe.**
- Profil przedni (1×) **zwróć uwagę na wycięcia** – *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Profil tylny (1×) **z dwoma otworami po płaskiej stronie** – *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Profil uniwersalny (2×) **brak otworów po płaskiej stronie** – *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- ⓘ Wszystkie te profile metalowe znajdują się **na samym dnie** paczki Metal parts 1/3. **Być może trzeba będzie wyjąć górne warstwy, aby do nich dotrzeć!**
- Kołek dystansowy (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x4rT (4×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners (3/3)*

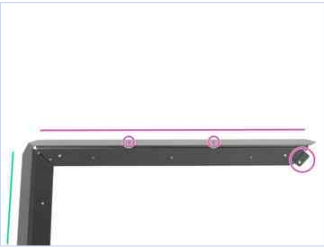
Krok 25 – Montaż dolnych profili: lewy przód


⚠ **Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z ostrymi częściami blaszanymi, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzeń.**

- Połóż przedni profil tak, jak na ilustracji. Wycięcia muszą być skierowane w Twoją stronę.
- Połóż jeden z profili uniwersalnych po lewej stronie i ustaw go zgodnie z ilustracją. **Użyj kołnierza jako odniesienia.**
- Przymocuj profile do siebie.
  - ⚠ **Zakładka płyty przedniej (niebieska strzałka) musi wchodzić pod lewy profil uniwersalny (zielona strzałka), a nie na niego.**
- Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
- Przykręć części do siebie śrubą M3x4rT.

Krok 26 – Montaż dolnych profili: lewy tył





- Umieść tylny profil (z dwoma otworami po płaskiej stronie) na uniwersalnym lewym profilu zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia.**
- Połącz profil tylny z lewym profilem uniwersalnym.
  - ⚠ **Upewnij się, że zakładka znajduje się pod tylnym profilem, a nie na nim.**
- Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
- Przykręć części do siebie śrubą M3x4rT.

Krok 27 – Montaż dolnych profili: prawy





- Zamocuj prawy profil uniwersalny między profilem tylnym i przednim.
  Upewnij się, że:
  - **Tylna** końcówka jest **nad** zakładką tylnego profilu.
  - **Przednia** zakładka jest **pod** przednim profilem.
- Przykręć prawy profil śrubami M3x4rT na obu końcach.

Krok 28 – Montaż kołków dystansowych





- Umieść kołek dystansowy w otworze w przednim występie profilu.
- Dobrze dociśnij kołek dystansowy, aby wpasował się w otwór.
- Zrób to samo z drugim kołkiem.

Krok 29 – Stopy antywibracyjne: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Stopy antywibracyjne (4×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x4rT (8×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners (3/3)*

Krok 30 – Montaż stóp antywibracyjnych





- Połóż dolną ramę tak, jak na ilustracji. Przedni profil musi być skierowany w Twoją stronę.
- Przed zamontowaniem nóżek antywibracyjnych **przetrzyj profile alkoholem izopropylowym** i pozostaw je do wyschnięcia. Zapewni to odpowiednią przyczepność.
- Odklej folię zabezpieczającą ze wszystkich stóp antywibracyjnych.

  ⚠ **Ostrożnie zdejmij tylko folię ochronną z każdej nóżki antywibracyjnej. Jeśli wraz z folią zacznie odklejać się taśma klejąca, zatrzymaj się i wznów odklejanie warstwy ochronnej z innego rogu.**
- ⓘ Jeśli przyczepność nóżek do podstawy jest zbyt niska, zalecamy zamontowanie ich jako jeden z ostatnich kroków. Możesz też użyć taśmy 3M VHB, żeby mieć pewność, że będą się trzymać.
- Przyklej po jednej stopie antywibracyjnej w każdym rogu ramy. Wyrównaj je z zewnętrzną krawędzią płaskiej strony profilu.

Krok 31 – Montaż dolnej ramy



- Odwróć dolną ramę do góry nogami. **Przedni profil musi być skierowany w Twoją stronę**.
- Połóż tylną część zespołu panelu dolnego na tylnej części ramy dolnej.
  - Upewnij się, że przednia część zespołu panelu dolnego (z dwoma silnikami) jest wyrównana z przednim profilem ramy dolnej (z wycięciami).
- Zbierz wszystkie przewody silnika w okolicy środkowej części dolnej ramy, aby zapobiec ich zgnieceniu.
- Powoli i ostrożnie opuść zespół panelu dolnego na dolny profil.
  - Upewnij się, że zespół jest dobrze dopasowany **do profilu dolnego**.
  - Upewnij się, że żadna część zespołu dolnego panelu nie wystaje poza dolną ramę.
  - ⚠ **Upewnij się, że żaden przewód nie jest przyciśnięty.**

Krok 32 – Montaż dolnej ramy: prawa strona



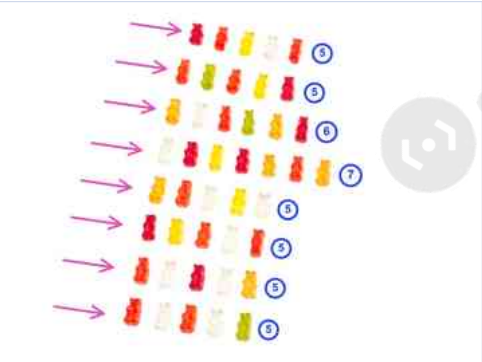
- Skoncentruj się na prawym przednim rogu i prawym boku.
- Lekko unieś jeden z rogów zespołu dolnego panelu.
- Wyrównaj gwintowany otwór w dolnym panelu z otworem w profilu.
  - ⓘ Aby ułatwić montaż podstawy, ustawiaj całość po kolei na każdej stronie, żeby wyrównać otwory bez walki z grawitacją. Wsuń klucz imbusowy do kolejnego otworu, żeby utrzymać wyrównanie.
- Przykręć części do siebie śrubą M3x4rT.
- Przejdź do prawego narożnika z tyłu.
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je śrubą M3x4rT.

Krok 33 – Montaż dolnej ramy: tył, lewa strona i przód



- Przejdź do tylnej części zespołu (strona z jednym silnikiem Z).
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je dwiema śrubami M3x4rT.
- Skoncentruj się na lewej stronie zespołu.
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je dwiema śrubami M3x4rT.
- Obróć zespół przednim profilem do siebie (profil z wycięciami).
- Wyrównaj otwory w zespole podstawy z otworami w profilu, a następnie przykręć je dwiema śrubami M3x4rT.

Krok 34 – Czas na Haribo



- Poczęstuj się!
- Ułóż żelki w ośmiu rzędach.
- W każdym rzędzie ułóż taką liczbę żelków, jak na ilustracji.
  - ⓘ Jeśli nie uzyskasz dokładnej liczby w ostatnim rzędzie, zalecamy znalezienie najbliższego sklepu ze słodyczami i dokupienie brakujących.
- Zjedz pierwszy rząd.

Krok 35 – Gotowe



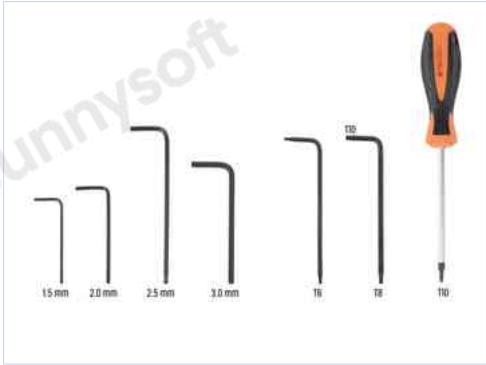


- **Gratulacje!** Udało Ci się właśnie złożyć **podstawę**.
- Odłóżmy na razie zmontowane części na bok i przejdźmy do następnego rozdziału.

3. Montaż tylnej części

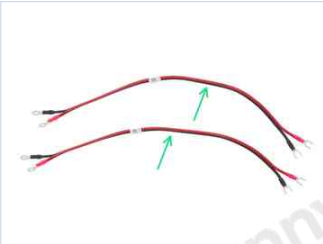
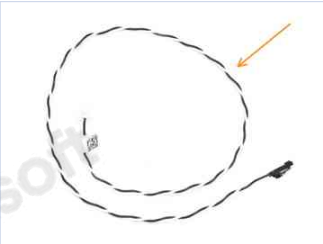
Krok 36 – Narzędzia niezbędne w tym rozdziale





- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Szczypce spiczaste
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T10 / wkrętak Torx T10

Krok 37 – Montaż zasilacza: przygotowanie części

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Zasilacz Delta 240 W 24 V (1×) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- Śruby M4x6r (2×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 3/3*
- Przewody zasilające xBuddy (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Przewód Power Panic (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*

Krok 38 – Przygotowanie zasilacza




- Wkręć dwie śruby M4x6r z lewej strony zasilacza, jednak **nie dokręcaj ich do końca.** Pozostaw co najmniej 4 mm (0,16 cala) odstępu między łbem śruby a zasilaczem.
- Za pomocą wkrętaka krzyżakowego PH2 lekko poluzuj wszystkie cztery śruby zacisków na zasilaczu. **Nie wykręcaj ich całkowicie** – wystarczą 3–4 obroty.

Krok 39 – Informacje o przewodach zasilających





ⓘ W kolejnych krokach będziemy podłączać przewody zasilające jeden po drugim. Śruby zaciskowe są już wkręcone w złącza zasilacza. Poluzuj je, ale **nie wykręcaj ich całkowicie**, aby nie pomieszały się ze śrubami innego typu używanymi po stronie płyty xBuddy. Każdy z dwóch przewodów zasilających ma dwie końcówki. Jeden ma dominujący **czerwony kolor = dodatni / +** Jeden ma dominujący **czarny kolor = ujemny / -**.

- Zwróć uwagę, że przewody zasilające mają różne złącza na każdym końcu. Na razie przygotuj złącza widełkowe (kolor rurki zaciskowej może się różnić).
- **Uwaga, polaryzacja zacisków zasilacza jest następująca:**
  - Dodatni (V+)
  - Dodatni (V+)
  - Ujemny (V-)
  - Ujemny (V-)

ⓘ Czerwony przewód (dodatni) może mieć czarny pasek. Podobnie czarny przewód (ujemny) może mieć czerwony pasek.

⚠ **Nie podłączaj jeszcze żadnych przewodów, poczekaj na instrukcje.**

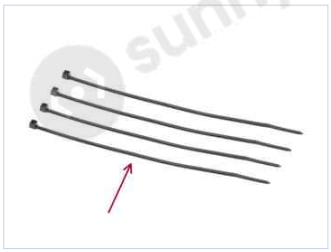
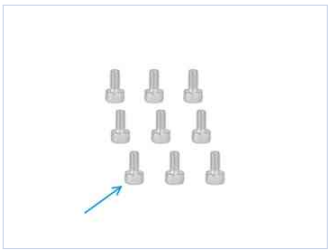
Krok 40 – Podłączanie zasilacza





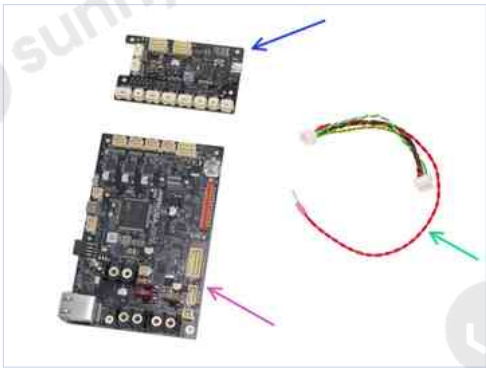
- Weź CZERWONY przewód i wsuń końcówkę (widełki) pod pierwszy (dodatni) zacisk od lewej strony na spodzie zasilacza. Upewnij się, że stalowa podkładka znajduje się nad widełkami.
- Dokręć mocno śruby zacisków.
- W ten sam sposób podłącz drugi czerwony przewód do drugiego gniazda zaciskowego od lewej.
- Podłącz dwa czarne przewody do trzeciego i czwartego zacisku, korzystając z tej samej procedury.
- Podłącz przewód Power Panic do najbardziej wysuniętego na prawo złącza.
- Odstaw zmontowane części na bok.

Krok 41 – xBuddy: przygotowanie części I

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Obudowa CORE One xBuddy box (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 3/3*
- Przelotka 19/16 mm (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Termopad 40x12x2,2 mm (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Termopad 12x12x2,2 mm (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Opaska zaciskowa (4×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x6 (9×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners (1/3)*
- ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

Krok 42 – xBuddy: przygotowanie części II

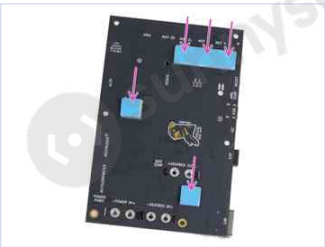


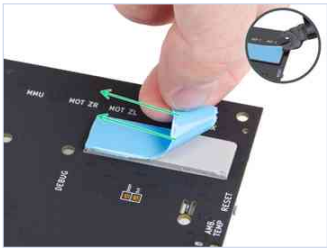


- Płytka xBuddy extension (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & chamber*
- Płytka xBuddy (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Przedłużka przewodu xBuddy extension cable (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*

Krok 43 – Przyklejenie termopadów







- Odklej białą folię ochronną ze wszystkich termopadów.

  ⚠ **Trzymaj płytki tylko za krawędzie, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.**
- Przyklej termopady z tyłu płytki xBuddy. Znajdują się tam oznaczenia wskazujące prawidłowy rozmiar i położenie.

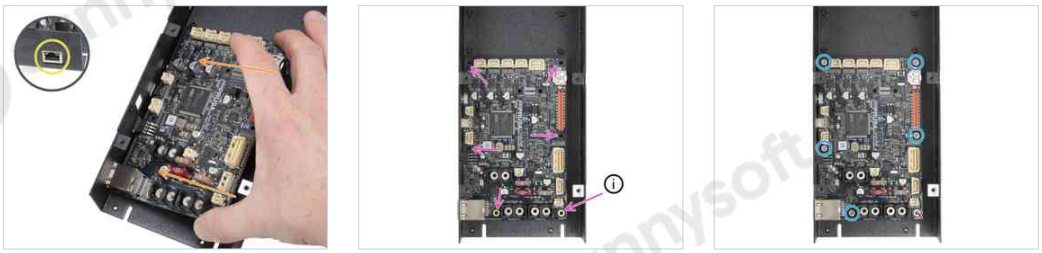
  ⓘ Powierzchnia, do której przyklejany jest termopad, musi być odtłuszczona. Zapewni to lepszą przyczepność.

⚠ **W celu ochrony komponentów elektronicznych, zdecydowanie zalecamy umieszczenie płytki xBuddy na miękkiej podkładce. Możesz użyć oryginalnej folii bąbelkowej z xBuddy.**

- Odklej niebieską folię z termopadów.

  ⓘ Pro tip: Jeśli masz trudności z odklejeniem folii, możesz użyć cienkiej strony multitoola montażowego, aby oddzielić krawędź.

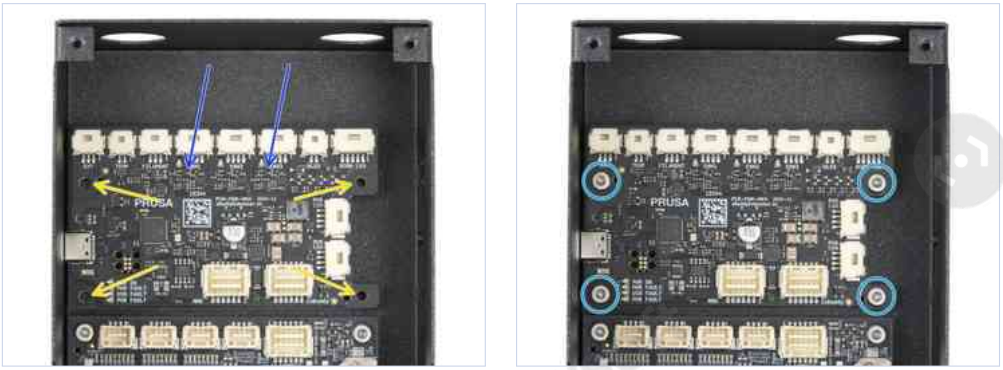
Krok 44 – Montaż płyty xBuddy



⚠ **Trzymaj płytki tylko za krawędzie, gdy się nimi posługujesz. Nie dotykaj czipów, kondensatorów ani innych części elektroniki.**

- Umieść płytkę xBuddy w obudowie [xBuddy-box].
- Upewnij się, że złącze Ethernet jest prawidłowo umieszczone w otworze w obudowie xBuddy.
- **Przed całkowitym zamocowaniem** wyśrodkuj otwory w płytce z otworami (słupkami) w obudowie xBuddy.
  - ⓘ **Ten otwór pozostanie pusty – bez śruby**; jest wskazany tylko po to, żeby wyrównać płytkę.
- Ustal pozycję płyty xBuddy, wkładając pięć śrub M3x6. Nie dokręcaj śrub do końca. Na razie wystarczy kilka obrotów.
  - ⚠ **Powstrzymaj swój instynkt i pozostaw pusty otwór w prawym dolnym rogu.**
- **Całkowicie dokręć wszystkie pięć śrub, jednak zachowaj szczególną ostrożność**, aby nie uszkodzić płytki.

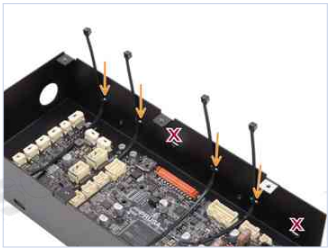
Krok 45 – Montaż xBuddy extension



- Umieść płytkę rozszerzeń xBuddy extension w obudowie nad płytką xBuddy. Zwróć uwagę na orientację części.
- Przed całkowitym zamocowaniem wyśrodkuj otwory w płytce z otworami (słupkami) w obudowie xBuddy.
- Zamocuj płytkę xBuddy extension wkręcając cztery śruby M3x6. Dokręć je całkowicie.

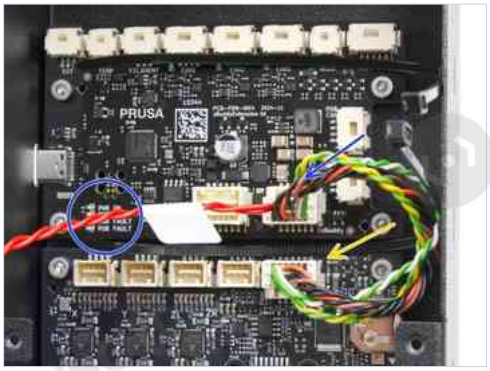
Krok 46 – Montaż opasek zaciskowych





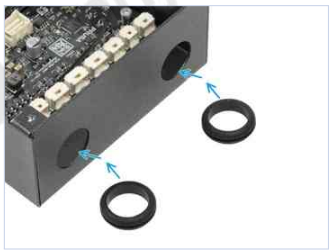
- Przyjrzyj się bliżej obudowie xBuddy. Ma ona sześć perforacji.
- ⚠ **Postępuj bardzo ostrożnie. Uważaj, aby nie uszkodzić złączy ani kondensatorów na płycie xBuddy.**
- Przyłóż haczyk multitoola montażowego [Assembly-multi-tool] poniżej pierwszej perforacji po lewej stronie.
  - ⓘ Zegnij lekko końcówkę opaski zaciskowej – mniej więcej pod kątem 30 stopni. Dzięki temu łatwiej będzie ją wsunąć, nawet bez multitoola.
- Przełóż opaskę zaciskową przez perforację używając multitoola montażowego [Assembly-multi-tool]. Pomoże on we wprowadzeniu opaski zaciskowej do obudowy elektroniki.
- ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację opaski zaciskowej. Ząbki muszą być widoczne.**
- Powtórz to samo na wskazanych perforacjach.
- Pomiń trzecią i szóstą perforację.

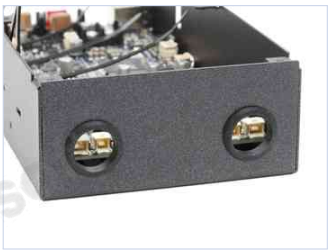
Krok 47 – Podłączenie płytki rozszerzeń xBuddy extension

- Podłącz złącze rozszerzeń xBuddy z wolnym czerwonym przewodem do płytki rozszerzeń xBuddy extension.
  - Pozostaw czerwony przewód luźny na tym etapie.
- Podłącz drugi koniec przewodu przedłużającego xBuddy do płyty xBuddy.

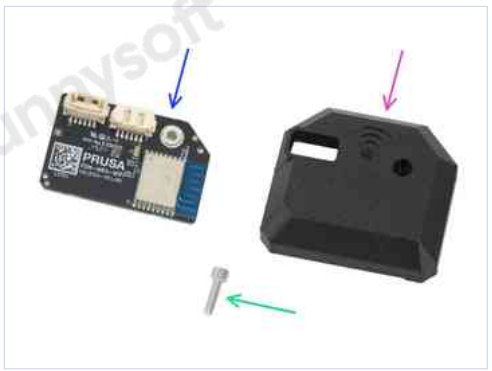
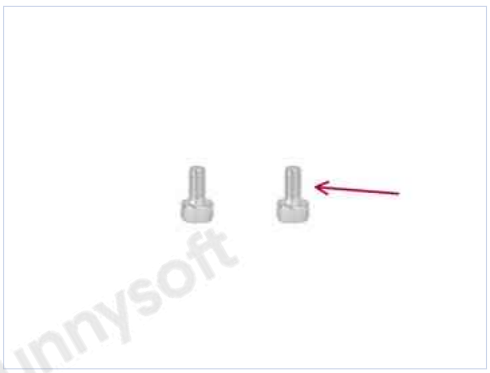
Krok 48 – Obudowa xBuddy: przelotki kablowe





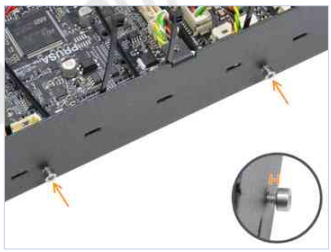
- Umieść obie przelotki w obu okrągłych otworach w obudowie xBuddy.
- Delikatnie ściśnij przelotkę i wpasuj ją w otwór, upewniając się, że rowek zablokował się na krawędzi.

Krok 49 – Wi-Fi: przygotowanie części

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Płytka ESP-WiFi (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover [pokrywa Wi-Fi CORE One] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x12 (1×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 3/3*
- Śruba M3x6 (2×)

Krok 50 – Składanie modułu Wi-Fi





- Wkręć dwie śruby M3x6 w obudowę xBuddy z prawej strony. **Nie dokręcaj ich całkowicie**. Pozostaw co najmniej 4 mm (0,16 cala) odstępu.
- Umieść moduł ESP-WiFi w pokrywie WiFi [CORE-One-Wifi-cover], pozycjonując go tuż pod mostkiem po lewej stronie.
- Po drugiej stronie upewnij się, że złącze jest prawidłowo dopasowane do otworu w pokrywie.
- Włóż śrubę M3x12 do tego otworu w obudowie xBuddy. Jeśli otwór jest zbyt ciasny, użyj klucza imbusowego lub śrubokręta, aby ostrożnie go poszerzyć, tak aby śruba dobrze pasowała w kolejnym kroku.

Krok 51 – Montaż modułu Wi-Fi





⚠ **Zachowaj szczególną ostrożność podczas obsługi i podłączania modułu ESP, aby nie wygiąć styków, ponieważ mogłoby to doprowadzić do ich uszkodzenia.**

- Najpierw włóż śrubę M3x12 do otworu w obudowie xBuddy i dokręć ją, żeby uniknąć problemów w dalszej części tego kroku. Następnie wykręć śrubę.
- Następnie weź moduł Wi-Fi z pokrywą i podłącz styki modułu ESP do złącza w płycie xBuddy.
- Ostrożnie załóż pokrywę WiFi, upewniając się, że styki modułu ESP są prawidłowo podłączone do złącza na płycie xBuddy.
- Przykręć pokrywę śrubą M3x12.
- Odstaw zmontowane części na bok.

Krok 52 – Tylny panel: przygotowanie części

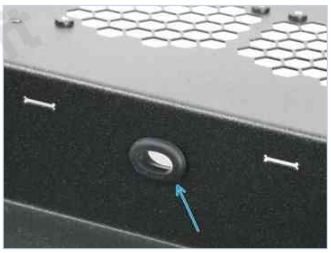




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Panel tylny (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Przelotka 19/16 mm (2×) *większe – znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Przelotka 13,5/10 mm (2×) *mniejsze – znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Zatyczka 15,5 mm (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x4rT (2×)

Krok 53 – Montaż przelotek: góra tylnego panelu





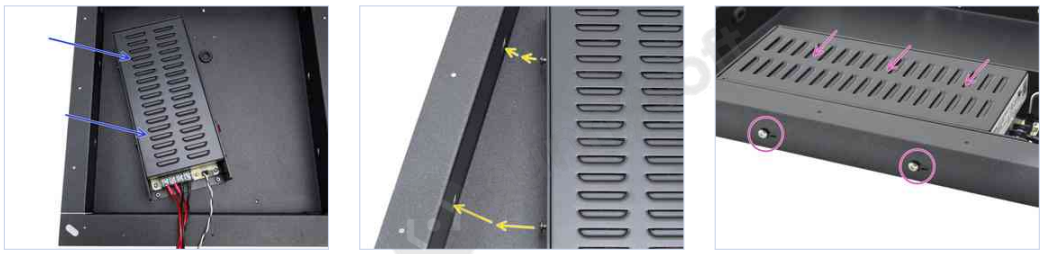
- Ustaw tylny panel w sposób pokazany na pierwszej ilustracji. Użyj dwóch owalnych otworów jako odniesienia.
- Umieść zatyczkę w środkowym otworze.
  - **Zatyczka nie jest symetryczna**. Należy ją włożyć stroną o mniejszej średnicy skierowaną w dół.
- Umieść jedną małą przelotkę w okrągłym otworze z lewej strony.
- Umieść jedną małą przelotkę w owalnym otworze.

Krok 54 – Montaż przelotek: boki + dół



- Skoncentruj się na lewej górnej części panelu tylnego i znajdź dwa owalne otwory.
- Umieść jedną dużą przelotkę w owalnym otworze najbliżej narożnika.
- Przejdź do prawej górnej części panelu tylnego i umieść jedną dużą przelotkę w owalnym otworze.

Krok 55 – Wyrównanie zasilacza



- Ostrożnie umieść zasilacz w kieszeni na tylnym panelu.
- Dopasuj śruby wkręcone w zasilacz do otworów po lewej stronie tylnego panelu.
- Przesuń zasilacz tak, aby śruby przeszły przez otwory.
  - ⓘ Nie wprowadzaj przewodów zasilacza do żadnego otworu w tylnym panelu. Pozostaw je luźno na tylnym panelu, dopóki w dalszej części nie pojawi się instrukcja, aby podłączyć je do płytki xBuddy.

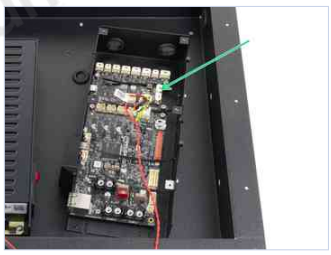
Krok 56 – Montaż zasilacza

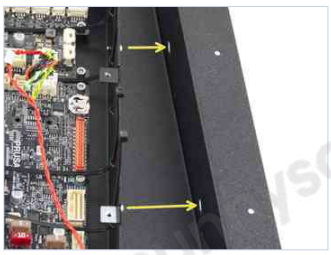




- Ostrożnie przesuń zasilacz tak, aby śruby znalazły się w położeniu końcowym otworów w kształcie dziurki od klucza.
- Utrzymaj pozycję zasilacza i całkowicie dokręć obie śruby.

Krok 57 – Wyrównanie obudowy xBuddy







- Ostrożnie umieść obudowę xBuddy z płytkami w kieszeni na tylnym panelu.
- Dopasuj śruby wkręcone w obudowę xBuddy do otworów po prawej stronie tylnego panelu.
- Przesuń obudowę xBuddy tak, aby śruby przeszły przez otwory.

Krok 58 – Montaż obudowy xBuddy







- Ostrożnie przesuń obudowę xBuddy tak, aby śruby znalazły się w położeniu końcowym otworów w kształcie dziurki od klucza.
- Utrzymaj pozycję obudowy i całkowicie dokręć obie śruby.
- Przymocuj zasilacz i obudowę xBuddy do tylnego panelu dwoma śrubami M3x4rT.

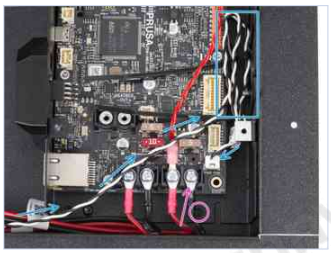
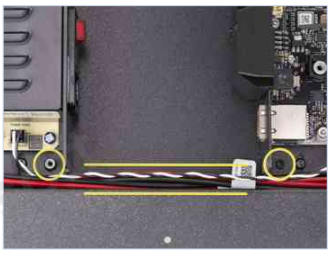
Krok 59 – Osłona przewodów zasilających: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- PSU-cable-cover [pokrywa przewodów zasilacza] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/3*
- Śruba M3x10rT (2×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/3*
- Śruba złącza zasilania #6-32 (4×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 3/3*

Krok 60 – Podłączenie przewodów zasilających

- Weź jeden czerwony przewód wychodzący z zasilacza i podłącz go do pierwszego terminala z lewej strony na płycie xBuddy, dokręcając śrubę #6-32. Dokręć ją mocno, ale z wyczuciem.
  - ⚠ **Zwróć uwagę, aby złącze wchodziło pod śrubę w odpowiedniej orientacji, tzn. „L" (nie może być odwrócone).**
- Przykręć śrubą #6-32 czarny przewód z zasilacza z tej samej pary co czerwony, do drugiego zacisku. Dokręć śrubę mocno, ale z wyczuciem.
- Weź drugi czerwony przewód idący od zasilacza i połącz go z czerwonym przewodem idącym od płytki rozszerzeń. **Zwróć uwagę na zbliżenie.** Przełóż śrubę zaciskową przez złącza i przykręć do trzeciego terminala.
  - Ostrożnie poprowadź przewód płytki xBuddy extension board między bezpiecznikami, upewniając się, że nie wywiera na nie nacisku.
- ⓘ **Zwracamy uwagę, że bezpieczniki zostały zmienione na początku 2025 r.** Są znacznie mniejsze, białe i wbudowane w gniazdo bezpiecznika na płycie xBuddy, aby nie przeszkadzały w podłączeniu przewodów.
- Podłącz drugi czarny przewód z zasilacza do xBuddy, **upewniając się, że nie zasłania on gwintowanego otworu**.
- Poprowadź przewód Power Panic do obudowy xBuddy i podłącz go do prawego dolnego gniazda na płycie xBuddy. Zwiń nadmiar przewodu w kilka pętli nad gniazdem.
- Ułóż przewody zasilacza we wskazany sposób, upewniając się, że nic nie zasłania gwintowanych otworów w zasilaczu i obudowie xBuddy.

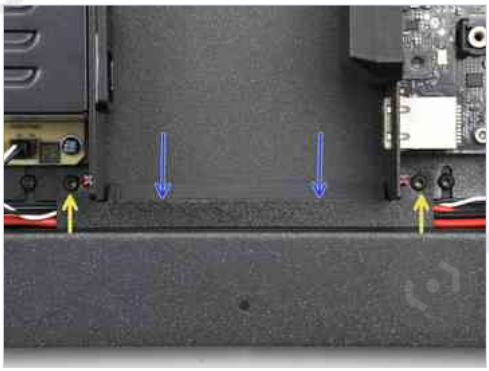
Krok 61 – Przygotowanie pokrywki przewodów zasilacza





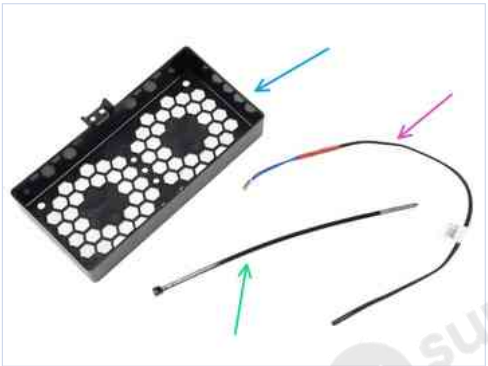
- Umieść po jednej nakrętce kwadratowej M3nS w każdej kieszeni na końcach pokrywy przewodów zasilacza.
- Upewnij się, że otwory są ze sobą zrównane.

Krok 62 – Osłona przewodów zasilacza



- Załóż pokrywę przewodów zasilacza [PSU-cable-cover] na przewody.
- Przykręć pokrywę dwoma śrubami M3x10rT w najbardziej zewnętrznych otworach.

Krok 63 – Wentylatory komory: przygotowanie części

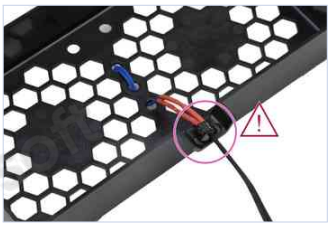




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Osłona wentylatorów (1×) *znajdziesz w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Termistor komory 260 mm (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Opaska zaciskowa (1×)
- Wentylator (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Śruba M3x30 (4×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/3*

Krok 64 – Montaż kratki wentylatorów

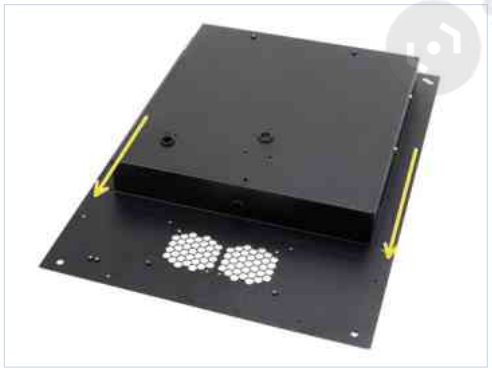
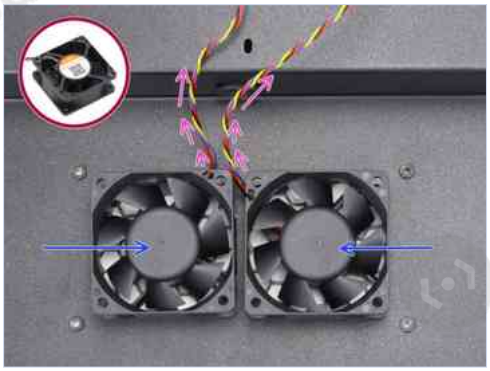




- Przeprowadź przewód termistora przez otwory w środku osłony. Przełóż go w kierunku pokazanym na ilustracji.
  - ⓘ **Podczas montażu zwróć szczególną uwagę na orientację. Osłona wentylatorów ma określoną stronę wewnętrzną i zewnętrzną.**
- Pozostaw cały kartidż termistora na zewnątrz.
- Przełóż opaskę zaciskową przez parę otworów w szyjce osłony wentylatorów.
- Ułóż przewody termistora w opasce.
- Ostrożnie przymocuj przewód termistora opaską zaciskową. **Nie zaciskaj opaski zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów**.

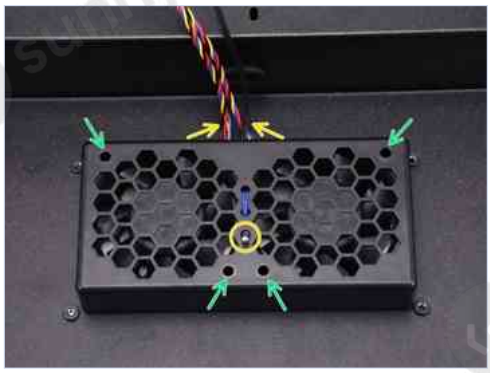
⚠ **Upewnij się, że główka opaski znajduje się po wewnętrznej stronie szyjki osłony wentylatorów.**

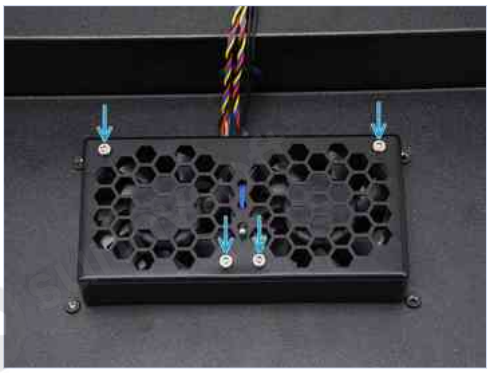
Krok 65 – Montaż wentylatorów

- Ustaw tylny panel zgodnie z ilustracją. Wycięcia muszą być skierowane w Twoją stronę.
- Umieść oba wentylatory na kratkach w tylnym panelu.
  - ⚠ **Strona bez naklejki musi być skierowana do góry.**
  - Wentylatory ustaw w taki sposób, aby przewody biegły od narożników do środka.
  - Pozostaw przewody swobodnie zwisające, upewniając się, że nie zostaną ściśnięte podczas przenoszenia.

Krok 66 – Osłona wentylatorów





- Załóż osłonę na wentylatory.
  - ⚠ **Upewnij się, że osłona wentylatorów obejmuje wentylatory, termistor jest skierowany w górę, a jego przewód przebiega przez szyjkę osłony.**
- Wyrównaj otwory w wentylatorach, osłonie i tylnym panelu.
- Przymocuj zespół wentylatora do panelu tylnego czterema śrubami M3x30.
  - ⚠ **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić kratki.**

Krok 67 – Tylne profile: przygotowanie części



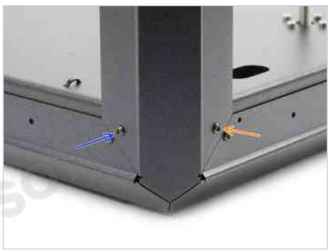




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Tylny profil (2×) *znajdują się w pakiecie Metal parts 1/3*
  - ⓘ Weź dwa dłuższe z nich. Zauważ, że pozostałe dwa dłuższe różnią się wycięciami.
- Nit nylonowy (11×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 2/3*
- Śruba M3x4rT (4×)
- Wkręt samogwintujący 2,9x6,5sT (1×) *znajduje się w pakiecie Fasteners 3/3*

Krok 68 – Montaż tylnych profili

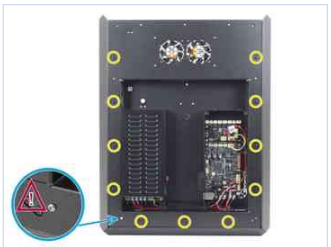




- Weź dolny zespół (patrz rozdział 2) i obróć go tak, aby tylna strona (z jednym silnikiem pośrodku) była skierowana w Twoją stronę.
- Skoncentruj się na prawym tylnym rogu – stronie z najdłuższym owalnym otworem w dolnym panelu.
- Przymocuj tylny profil do prawego narożnika, używając **końcówki bez zakładek**.
- Wyrównaj otwór z tyłu i przymocuj części do siebie śrubą M3x4rT.
- Przymocuj narożnik po drugiej stronie drugą śrubą M3x4rT – każdy narożnik zostanie przymocowany dwiema śrubami M3x4rT.
- Postępuj tak samo z drugim profilem tylnym w lewym rogu.

Krok 69 – Montaż tylnego panelu





- Ostrożnie unieś zespół tylny i delikatnie przyłóż go do zespołu podstawy i profili tylnych.
- Przełóż jeden nylonowy nit przez tylny panel i tylny profil w prawym górnym rogu.
- Dociśnij łeb nitu palcem, aż zostanie całkowicie osadzony.
- Zamocuj tylny panel powtarzając to samo dla wszystkich jedenastu nylonowych nitów wokół obwodu.
- Włóż i wkręć wkręt samogwintujący 2,9x6,5 do panelu tylnego.
- ⚠ **Nie dokręcaj tej śruby zbyt mocno! Jeśli napotkasz zbyt duży opór, nawierć otwór wiertłem 2 mm. Możesz też pozostawić śrubę niedokręconą.**

Krok 70 – Stepper splitter: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Płytka rozdzielająca Stepper splitter (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Przewód Stepper splitter (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

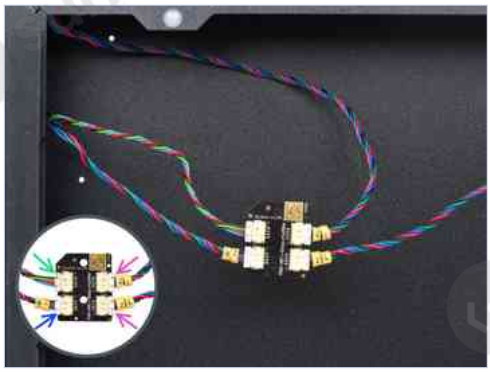
Krok 71 – Ułożenie przewodu Stepper splitter





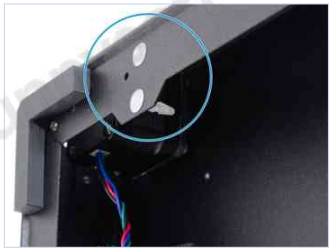
- Bardzo ostrożnie połóż całość na plecach (na tylnym panelu).
  - **Zalecamy podparcie tylnej części zespołu** miękką, podwyższoną podkładką, aby całość nie leżała na wystającym module Wi-Fi.
  - ⓘ Wskazówka: użyj piankowej wyściółki z pakietu z częściami blaszanymi lub pustego pudełka kartonowego.
- Poprowadź przewód rozdzielacza Stepper splitter przez trzy opaski zaciskowe po lewej stronie.
  - Na razie pozostaw stronę z etykietą swobodnie na zewnątrz.
- Poprowadź przewód prawego silnika osi Z przez trzy opaski zaciskowe po lewej stronie.
  - ⚠ **Nie zaciskaj jeszcze opasek zaciskowych.**

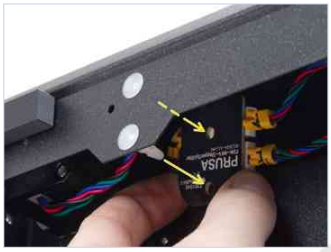
Krok 72 – Podłączenie płytki Stepper splitter

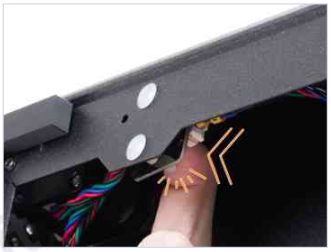


- **Podłącz przewody silników osi Z do rozdzielacza Stepper splitter:**
  - Przewód Stepper splitter
  - Prawy silnik osi Z (Z R)
  - Lewy silnik osi Z (Z L)
  - Lewy silnik osi Z (Z L)

Krok 73 – Montaż płytki Stepper splitter



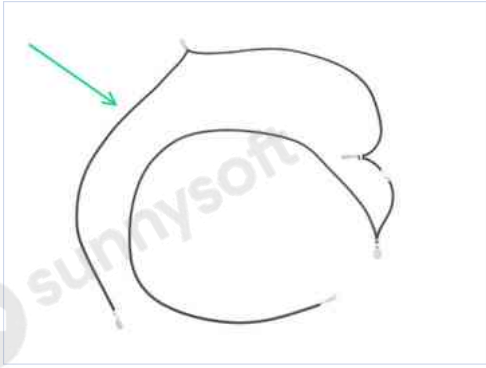




- Zlokalizuj dwa kołki dystansowe w dolnej ramie.
- Umieść płytkę Stepper splitter wewnątrz ramy i przyłóż do kołków dystansowych.
  - Prawidłową orientację części określa logo na płytce. **Logo powinno być do góry nogami**.
- Zamocuj ustawioną płytkę Stepper splitter dociskając ją na środku palcem od wewnątrz, aż poczujesz kliknięcie – oznacza to prawidłowe osadzenie.
  - ⓘ Konieczny jest znaczny nacisk, aby osadzić płytkę. Należy jednak bardzo uważać, aby nie uszkodzić komponentów.

Krok 74 – Przewód LCD: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Przewód xLCD (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Główny przewód FE (uziemiający) (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

Krok 75 – Ułożenie przewodu LCD

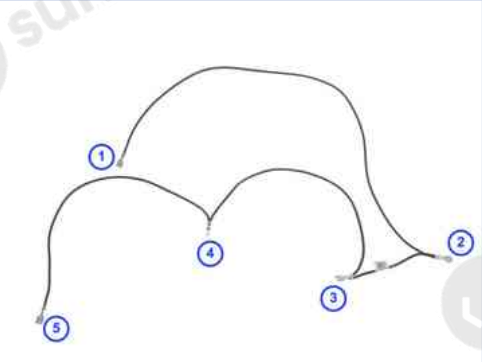






- Poprowadź przewód Stepper splitter przez owalny otwór do elektroniki.
- Weź końcówkę przewodu xLCD z etykietą z kodem QR.
- Przełóż kilka centymetrów przewodu xLCD (koniec z etykietą z kodem QR) przez owalny otwór w dolnym panelu.
  - ⓘ Przewód musi być lekko zagięty, aby przejść przez otwór.
- Poprowadź przewód xLCD przez opaski zaciskowe po lewej stronie.
- Poprowadź przewód xLCD przez prostokątny otwór w przednim profilu. Powinien on wystawać na około 6 cm (2,36 cala).
  - Pozostaw przewód luźny na tym etapie.

Krok 76 – Info o przewodzie FE



- Ułóż główny przewód FE zgodnie z ilustracją, upewniając się, że każde złącze jest we właściwym miejscu.
- Złącza są ponumerowane na ilustracji wyłącznie w celach informacyjnych. Numeracja ta będzie używana w kolejnych krokach, aby pomóc w prawidłowym podłączeniu.
- ⓘ Uwaga: w kolejnych krokach zawsze będziemy wskazywać, którego złącza należy użyć. Warto jednak zapamiętać ten schemat dla ułatwienia montażu.

Krok 77 – Podłączenie przewodu FE (nr 3)





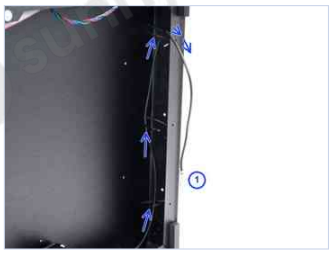
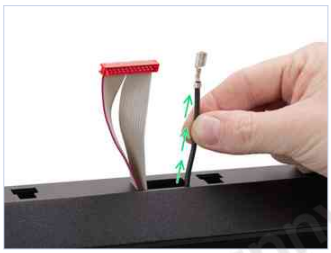
- Przygotuj złącze numer 3.
  - ⓘ To żeńskie złącze Faston na środku przewodu.
- Zlokalizuj męskie złącze Faston w prawym dolnym rogu.
- Całkowicie nasuń złącze przewodu FE na złącze Faston.

Krok 78 – Ułożenie przewodu FE (nr 2)



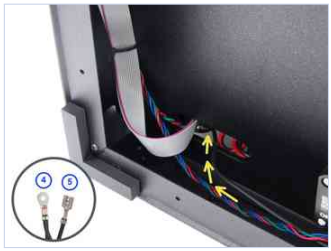
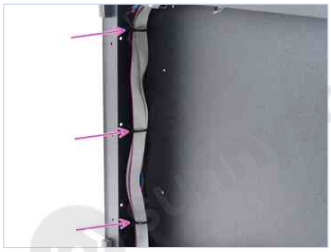
- Wyjmij złącze przewodu FE numer 2.
  - ⓘ Okrągłe złącze w pobliżu.
- Włóż złącze do otworu w dolnym panelu i pozostaw luźno.

Krok 79 – Ułożenie przewodu FE (nr 1)


- Weź złącze numer 1 i przeprowadź je przez opaski zaciskowe po prawej stronie ramy.
  - ⓘ Jest to długa część z jednym złączem Faston na końcu.
- Przełóż złącze przez prostokątny otwór w przednim profilu. Przewód powinien wystawać na około 6 cm (2,36 cala).
  - Pozostaw przewód luźny na tym etapie.
- Zaciśnij wszystkie trzy opaski zaciskowe i odetnij ich nadmiar.

Krok 80 – Ułożenie przewodu FE (nr 4 i 5)

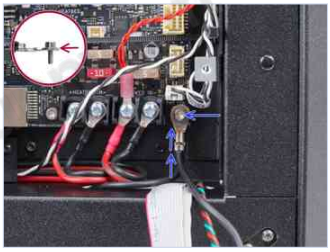

- Weź złącza nr 4 i 5 przewodu FE.
- Przełóż oba złącza przez skrajny lewy otwór w dolnej części. Na razie pozostaw je luźno.
- Zaciśnij wszystkie trzy opaski zaciskowe po lewej stronie ramy i odetnij ich nadmiar.
  - Nie ma potrzeby całkowitego zaciskania opasek. Przewody muszą łatwo przesuwać się, aby umożliwić regulację długości podczas podłączania.
- Ostrożnie postaw drukarkę z powrotem na nogach. Skoncentruj się na tylnej stronie.

Krok 81 – Przewód FE-xBuddy: przygotowanie części

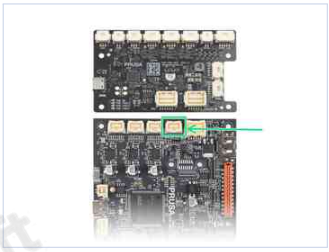


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Podkładka M3w (1×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/3*
- Śruba M3x6 (1×)

Krok 82 – Podłączenie przewodu FE: xBuddy



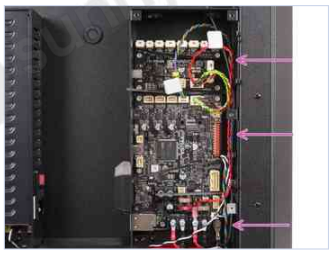




- Weź złącze numer 4 i podłącz je do płytki xBuddy używając śruby M3x6 z podkładką M3w.

  ⚠ **Podkładka M3 musi znajdować się między łbem śruby a złączem.**
- Poprowadź przewód FE (numer 5) wzdłuż obudowy xBuddy i przełóż go przez otwory po prawej stronie na zewnątrz obudowy.
- Poprowadź przewód rozdzielacza Stepper splitter wzdłuż obudowy xBuddy i podłącz go do drugiego gniazda od prawej w górnym rzędzie na płycie xBuddy (oznaczonego jako ZR).

Krok 83 – Podłączenie przewodu xLCD





- Ułóż przewody zgodnie z ilustracją – poprowadź wszystkie wzdłuż prawej strony obudowy xBuddy.
  - ⚠ **Upewnij się, że przewody biegną w całości nad opaskami zaciskowymi w obudowie xBuddy, a nie pod nimi.**
- Ułóż przewód xLCD nad innymi przewodami i poprowadź go w górę.
- Podłącz xLCD do gniazda po prawej stronie płyty xBuddy. **Zwróć uwagę na zatrzask zabezpieczający na złączu przewodu xLCD**. Zatrzask musi pasować do **górnej części** złącza.
- Przymocuj przewody, zaciskając dolną opaskę. **Nie zaciskaj trzech pozostałych opasek zaciskowych!**
  - ⚠ **Nie zaciskaj opasek zbyt mocno, aby nie uszkodzić przewodów.**
- Ostrożnie odetnij nadmiar opaski zaciskowej. **Uważaj, aby nie przeciąć przewodów!**

Krok 84 – Pokrywa zasilacza: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- CORE-One-PSU-cover [pokrywa zasilacza CORE One] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (2×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/3*

Krok 85 – Podłączenie zasilacza: przewód FE





- Wykręć śrubę z płyty zasilacza. **Nie wyrzucaj jej!**
- Upewnij się, że złącze FE (numer 2) jest poprowadzone do komory zasilacza.
- Przełóż wykręconą śrubę przez złącze przewodu FE i przykręć ją z powrotem do płyty zasilacza.
  - Zwróć uwagę na prawidłową orientację złącza.
- Obróć złącze w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, ustawiając je tak, aby nie blokowało gwintowanego otworu pod spodem.
- Załóż pokrywę zasilacza [CORE-One-PSU-cover] na złącza i przymocuj ją dwiema śrubami M3x10.

Krok 86 – Czas na Haribo



- Czas naładować akumulatory na kolejny rozdział!
- Zjedz drugi rząd.
- ⚠ **Nie oszukuj – zjedz tylko wyznaczoną ilość!**

Krok 87 – Gotowe

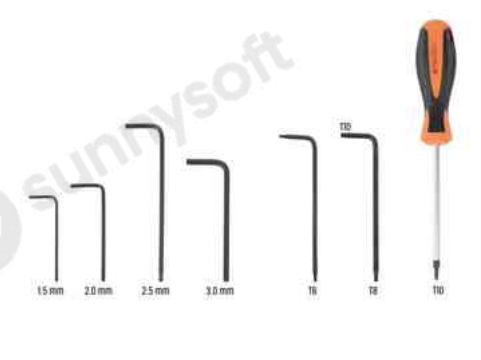



- Gratulacje! Zespół tylny jest na swoim miejscu.
- Teraz przejdźmy do następnego rozdziału.

4. Montaż stołu grzewczego

Krok 88 – Narzędzia niezbędne w tym rozdziale





- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Szczypce spiczaste
- Klucz uniwersalny
- Klucz 13–16
- Wkrętak krzyżakowy PH2
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 2,0 mm
- Klucz Torx T10 / wkrętak Torx T10

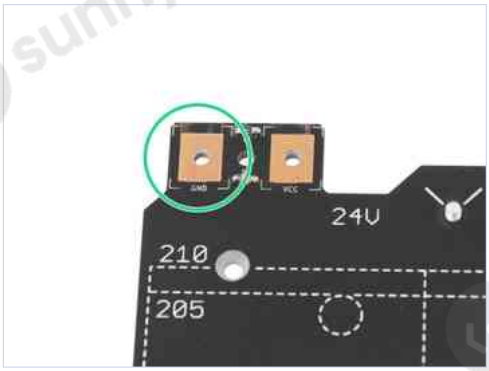
Krok 89 – Stół grzewczy: przygotowanie części

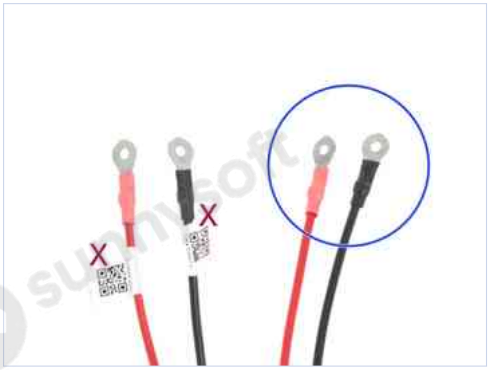




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Stół grzewczy MK52 24V (1×) *znajduje się w pakiecie CoreXY parts + Hinges set*
- Przewód stołu grzewczego – czerwony (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Przewód stołu grzewczego – czarny (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x10rT (2×)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/3*
- Podkładka M3w (2×)

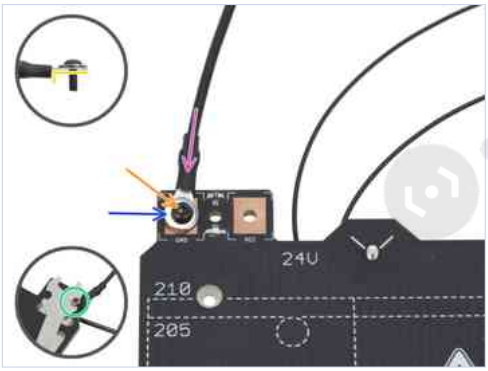
Krok 90 – Montaż przewodów stołu grzewczego (część 1)

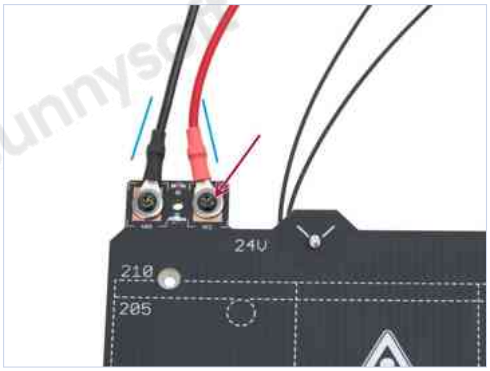




- Prawidłowe podłączenie przewodów zasilających **JEST BARDZO WAŻNE**. Spójrz na złącza zanim zaczniesz montaż. Lewe złącze, oznaczone jako **„GND"** musi być połączone z **CZARNYM PRZEWODEM**.
- Weź oba przewody stołu grzewczego. Zwróć uwagę na etykietę na każdym przewodzie. Na potrzeby kolejnych kroków przygotuj końcówki przewodów **bez etykiet**.

Krok 91 – Montaż przewodów stołu grzewczego (część 2)





- Umieść czarny przewód nad złączem z napisem „GND". **Użyj końcówki przewodu, która nie jest oznaczona kodem QR**. Kod QR musi znajdować się na drugim końcu.
  - Zwróć uwagę na orientację złącza na zbliżeniu.
- Umieść podkładkę M3w nad złączem przewodu.
- Wsuń śrubę M3x10rT do końca przez wszystkie elementy.
- Przytrzymaj śrubę i ostrożnie odwróć stół grzewczy do góry nogami.
- Załóż nakrętkę M3nN na śrubę M3x10rT i dokręć lekko.
- Postępując w ten sam sposób, podłącz czerwony przewód do padu oznaczonego „VCC" na stole grzewczym.
- Ułóż przewody stołu grzewczego lekko do siebie (w kształcie litery „V"). **Następnie mocno dokręć nakrętki od spodu.**

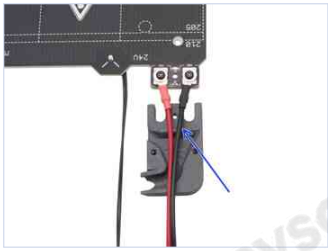
Krok 92 – Dolna pokrywa przewodów stołu: przygotowanie części

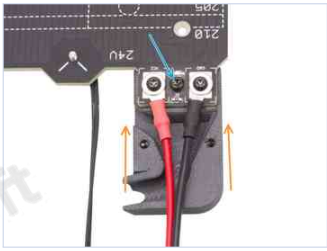


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bed-cable-cover-bottom [Dolna pokrywa przewodów stołu] (1×)
  znajdziesz w pakiecie Printed parts
- Nakrętka M3n (3×)
- Śruba M3x10rT (1×)

Krok 93 – Montaż pokrywy przewodów







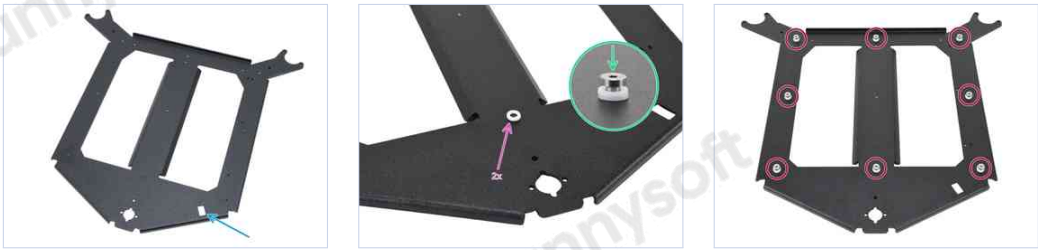
- Umieść trzy nakrętki M3n w gniazdach w dolnej pokrywie stołu grzewczego [Bed-cable-cover-bottom].
  - ⓘ Pro tip: Użyj techniki wciągania nakrętki.
  - Upewnij się, że nakrętki są dobrze osadzone i trzymają się na miejscach.
- Umieść dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom] pod przewodami stołu. Zwróć uwagę na prawidłową orientację części.
- Wsuń dolną pokrywę przewodów stołu [Bed-cable-cover-bottom] pod pady łączące przewody ze stołem.
- Wyrównaj otwór w stole grzewczym z osłoną i przykręć je śrubą M3x10rT.

Krok 94 – Rama stołu: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Rama stołu grzewczego (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Złącze kompensacyjne (8×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Śruba złącza kompensacyjnego (8×)
- Podkładka PTFE M3 (16×)

Krok 95 – Montaż śrub złączy kompensacyjnych



- Połóż ramę stołu przed sobą w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
  - Upewnij się, że **prostokątne wycięcie jest skierowane w Twoją stronę i znajduje się po prawej**.
- Umieść dwie podkładki PTFE (jedna na drugiej) na przednim otworze gwintowanym wózka osi Z.
- Wsuń śrubę złącza kompensacyjnego przez podkładki do otworu gwintowanego i dokręć ją do końca kluczem Torx T8, uważając jednak, aby jej nie przekręcić.
  - ⓘ Niewielka szczelina między podkładkami a łbem śruby jest normalna ze względu na niegwintowany fragment śruby.
- Postępuj analogicznie w przypadku pozostałych otworów gwintowanych.

Krok 96 – Montaż złączy kompensacyjnych



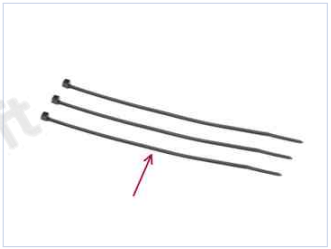


- Wsuń złącze kompensacyjne rowkiem od spodu na śrubę **pomiędzy** podkładki PTFE.
- Ustaw złącze kompensacyjne tak, aby rowek **był skierowany na zewnątrz wózka osi Z**.
- Powtórz to samo dla wszystkich pozostałych złączy kompensacyjnych.

ⓘ Ostateczna pozycja zostanie dostosowana w kolejnych krokach.

Krok 97 – Taśma LED RGB: przygotowanie części

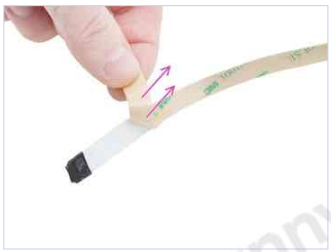
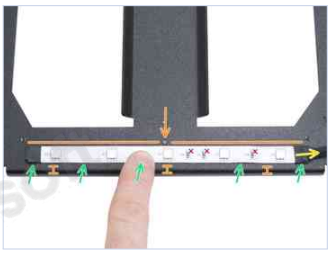




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Taśma RGB LED 166 mm (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

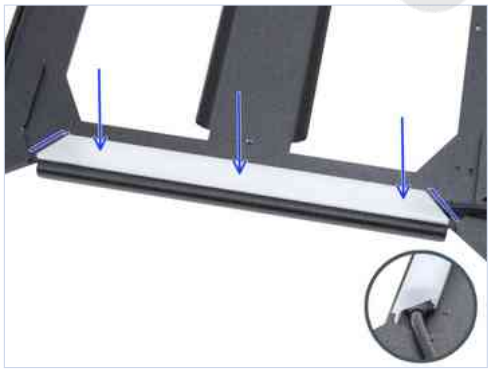
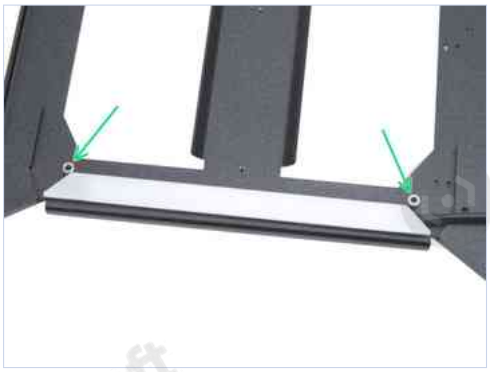
  ⚠ **Unikaj bezpośredniego kontaktu z diodami LED i rezystorami na taśmie.**
- Osłona panelu LED (1×) *znajdziesz w pakiecie Electronics*, torebka oznaczona *Others*
- Dyfuzor LED (1×) *znajduje się w pakiecie CoreXY parts + Hinges set*
- Tulejka dystansowa 3,2/6x5 mm (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x10rT (2×)
- Opaska zaciskowa (3×)

Krok 98 – Montaż taśmy LED

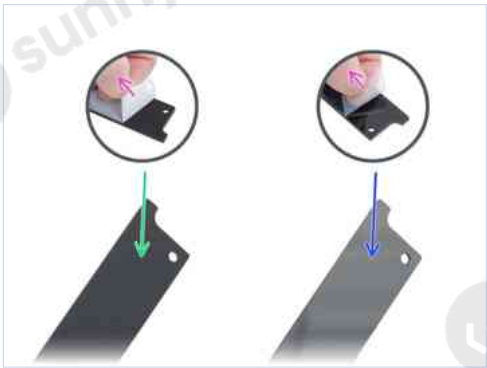
- Połóż ramę stołu przed sobą w takiej samej orientacji, jak na ilustracji.
  - Upewnij się, że **prostokątne wycięcie jest z dala** od Ciebie **po prawej stronie**.
- Ostrożnie odklej warstwę ochronną (papierową) z taśmy LED RGB.
  - ⚠ **Po odklejeniu warstwy ochronnej, taśma LED RGB jest samoprzylepna.**
- **Przed przyklejeniem taśmy LED RGB oczyść powierzchnię ramy stołu grzewczego z kurzu i tłuszczu.**
- Przyklej taśmę LED RGB równomiernie do przedniej części ramy stołu, około 3 mm (0,12 cala) od zagiętej krawędzi. Wyrównaj środkową diodę LED ze śrubą.
  - Przewód **taśmy LED RGB musi być skierowany w prawo**.
- Po przyklejeniu lekko dociśnij obszary taśmy bez komponentów elektronicznych. **Nie dotykaj diod LED i rezystorów!**

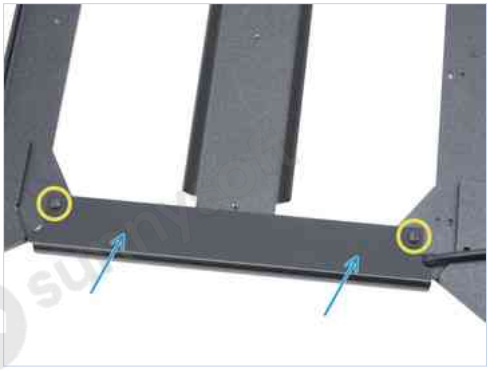
Krok 99 – Montaż dyfuzora LED

- Umieść dyfuzor LED nad taśmą. Zwróć uwagę na orientację części – zgodnie ze ściętymi krawędziami.
- Umieść dwie tulejki dystansowe 3,2/6x5 mm w otworach na krawędziach zespołu LED.

Krok 100 – Przykrycie taśmy LED RGB

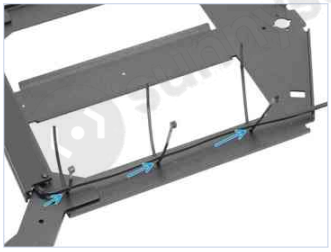


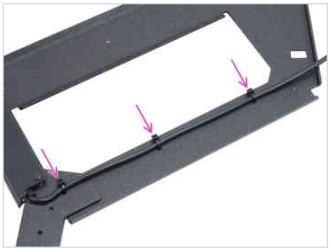


- Odklej folie ochronne z obu stron pokrywy taśmy LED.
- Zwróć uwagę, że jedna strona pokrywy jest matowa.
- Druga strona pokrywy jest błyszcząca.
- Przymocuj osłonę paska LED, **matową stroną do góry**.
- Przykręć wszystkie części do siebie, wkładając i dokręcając dwie śruby M3x10rT. **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno**, ponieważ może to spowodować pęknięcie pokrywy.

Krok 101 – Ułożenie przewodu LED RGB







- Przewlecz trzy opaski zaciskowe wzdłuż PRAWEJ strony ramy stołu grzewczego. Upewnij się, że główki opasek są skierowane na zewnątrz.
- Poprowadź przewód taśmy LED RGB przez wszystkie opaski zaciskowe.
- Następnie zaciśnij wszystkie trzy opaski zaciskowe i odetnij ich nadmiar.

Krok 102 – Mocowania stołu: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- CORE-One-bed-mount-left [mocowanie stołu CORE One – lewe] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right [mocowanie stołu CORE One – prawe] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear [element dystansowy stołu CORE One – tył] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Łożysko LM8UU (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
  - ⓘ Łożyska w zestawie są zapakowane w niebieskie torebki.
- Śruba M3x10 (6×)
- Nakrętka M3n (2×)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (10×)

Krok 103 – Montaż mocowań stołu





- Umieść mocowanie stołu CORE One – lewe [CORE-One-bed-mount-left] na łożysku, upewniając się, że jest we właściwej orientacji.
- Wciśnij część na łożysko, przykładając większą siłę, aby upewnić się, że przesuwa się do końca w dół. Usłyszysz kliknięcie wskazujące, że plastikowa część i łożysko są prawidłowo osadzone.

ⓘ Jeśli masz trudności z wsunięciem łożyska, użyj dowolnego płaskiego śrubokręta, aby delikatnie rozszerzyć szczelinę w uchwycie.

⚠ **Łożysko musi być całkowicie schowane w części i nie może wystawać.**

- **Zrób to samo z prawym mocowaniem [CORE-One-bed-mount-right].**

Krok 104 – Przykręcenie mocowań stołu







- Wsuń jedną nakrętkę M3n w gniazdo w lewym mocowaniu stołu CORE One [CORE-One-bed-mount-left].
- Ustaw mocowanie stołu CORE One – lewe [CORE-One-bed-mount-left] jak na ilustracji:
  - Ustaw łożysko tak, aby dwa rzędy kulek były skierowane w dół.
- Utrzymaj łożysko w miejscu i przymocuj je, wkładając i dokręcając jedną śrubę M3x10.

⚠ **Upewnij się, że górna powierzchnia łożyska jest wyrównana z górną powierzchnią plastikowej części.**

- **Zrób to samo z prawym mocowaniem [CORE-One-bed-mount-right].**

Krok 105 – Mocowania stołu: nakrętki



- Umieść cztery nakrętki M3nN w obu mocowaniach stołu.
  - Upewnij się, że nakrętki są wciśnięte do końca.

Krok 106 – Montaż tylnego elementu dystansowego



- Umieść dwie nakrętki M3nN w tylnym elemencie dystansowym [CORE-One-bed-spacer-rear].
  - Dociśnij nakrętki do końca.

Krok 107 – Montaż prawego mocowania stołu







- Obróć ramę stołu grzewczego „widełkami” do siebie i **złączami kompensacyjnymi do góry**.
- Weź **prawe** mocowanie stołu [CORE-One-bed-mount-**right**] i wsuń **pod prawe** widełki tak, aby łożysko znajdowało się z prawej strony.
- Przymocuj część dwoma śrubami M3x10.

Krok 108 – Montaż lewego mocowania stołu





- Weź **lewe** mocowanie stołu [CORE-One-bed-mount-**left**] i wsuń **pod lewe** widełki tak, aby łożysko znajdowało się z lewej strony.
- Przymocuj część dwoma śrubami M3x10.

Krok 109 – Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba z łbem stożkowym M3x14bT (1×)
  znajdziesz w pakiecie Fasteners 3/3
  - ⓘ Uwaga: Na opakowaniu śruba ta może być oznaczona jako M3x14cT.
- Tulejka dystansowa 6x3x10 mm (1×)
  znajduje się w pakiecie Nextruder assembly wewnątrz pudełka *Electronics*
- Śruba stożkowa M3x4bT (8×)
  znajdziesz w pakiecie Fasteners 3/3

Krok 110 – Przymocowanie stołu grzewczego



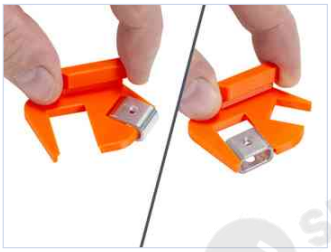


- Umieść tulejkę dystansową na stole grzewczym po stronie ze złączami kompensacyjnymi i wyrównaj ją z otworem pośrodku.
- Umieść stół grzewczy na wózku stołu grzewczego i przymocuj go śrubą M3x14bT. **Nie dokręcaj jeszcze śruby do końca.**
  - Upewnij się, że przewód termistora stołu grzewczego (najcieńszy) jest poprowadzony obok przewodów zasilających stół grzewczy. Nie prowadź go wokół ani w poprzek jakichkolwiek złączy kompensacyjnych.
  - ⚠ **Sprawdź prawidłową orientację części. Spójrz na stół grzewczy dla odniesienia.**

Krok 111 – Pozycjoner złącza kompensacyjnego





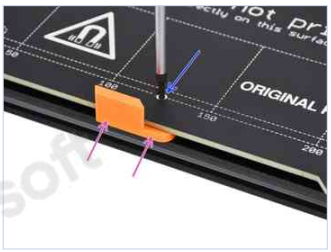


- Przygotuj **przyrząd do pozycjonowania złączy kompensacyjnych** [Expansion-joint-aligner] do kolejnych kroków.
- ⓘ Zestaw zawiera **wersję czarną**. W niniejszym poradniku zaprezentowano wersję pomarańczową ze względu na lepszą widoczność.
- W poniższych krokach precyzyjnie wyrównasz każde złącze kompensacyjne.
- Zwróć uwagę na drugą grafikę przedstawiającą uproszczone ustawienie pozycjonera dla pojedynczego złącza kompensacyjnego.
- Trzecia ilustracja przedstawia przyrząd do pozycjonowania złączy kompensacyjnych [Expansion-joint-aligner] nasunięty na złącze kompensacyjne w celach poglądowych.
  - Dla przejrzystości złącze kompensacyjne pokazujemy poza drukarką. Jest montowane i wyrównywane od spodu stołu grzewczego.

Krok 112 – Wyrównywanie przedniego złącza kompensacyjnego







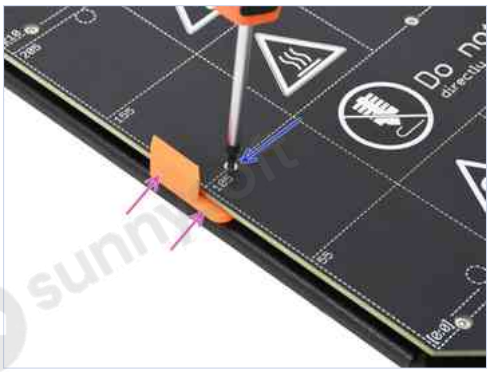
- Wkręć śruby M3x4cT we **wszystkie osiem otworów** na obrzeżach stołu grzewczego. Dokręć każdą śrubę o **zaledwie jeden obrót**.
- Rozpocznij od wyrównania **środkowego złącza kompensacyjnego z przodu**.
  - ⓘ Zwróć uwagę na symbole na stole grzewczym dla referencji.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

Krok 113 – Wyrównywanie przedniego lewego złącza kompensacyjnego



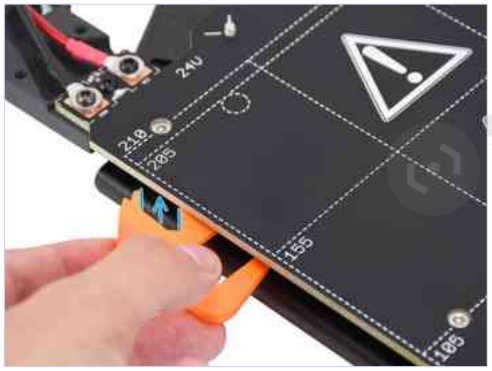
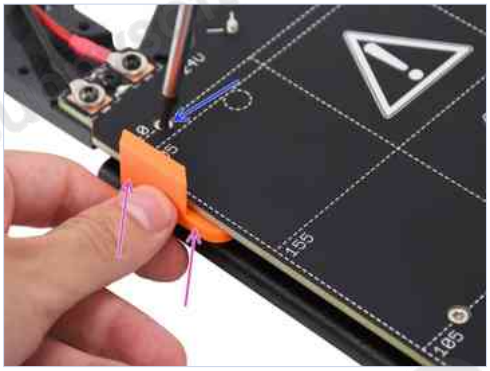

- Przejdź do **lewego narożnika**.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

Krok 114 – Wyrównywanie lewego złącza kompensacyjnego

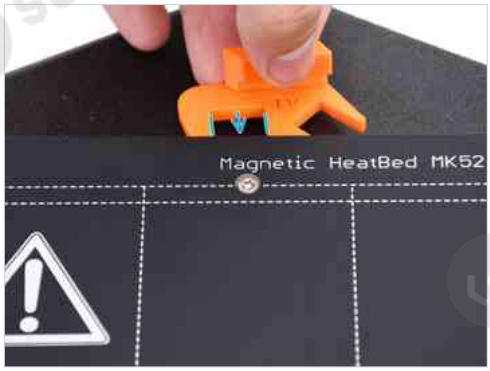
- Przejdź do **lewej strony** stołu grzewczego.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

Krok 115 – Wyrównywanie tylnego lewego złącza kompensacyjnego

- Przejdź do **lewego tylnego rogu**.
- Nasuń **kątowe** widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj pozycjoner do stołu grzewczego. Pozwoli to wyrównać złącze.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

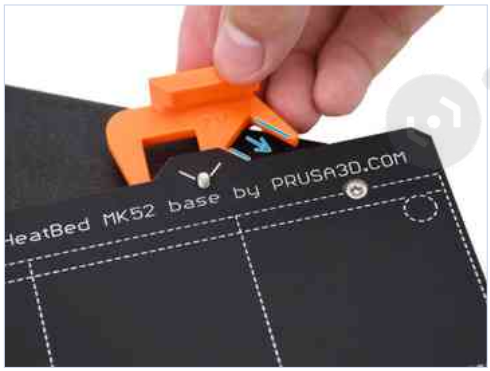
Krok 116 – Wyrównywanie środkowego tylnego złącza kompensacyjnego

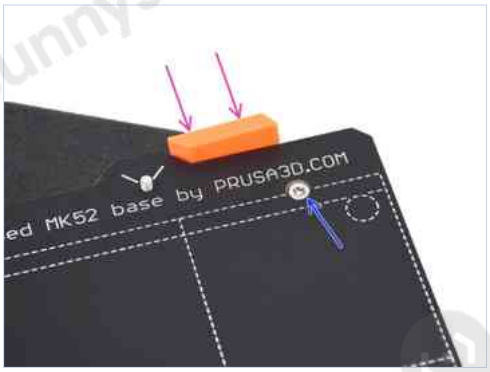




- Przejdź do **środkowego tylnego** złącza kompensacyjnego.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

Krok 117 – Wyrównywanie prawego tylnego złącza kompensacyjnego

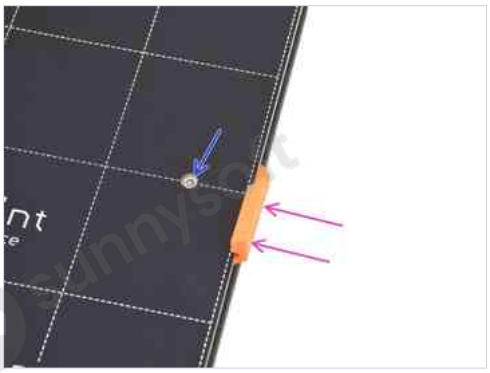




- Przejdź do **prawego tylnego rogu**.
- Nasuń **kątowe** widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj pozycjoner do stołu grzewczego. Pozwoli to wyrównać złącze.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

Krok 118 – Wyrównywanie prawego złącza kompensacyjnego

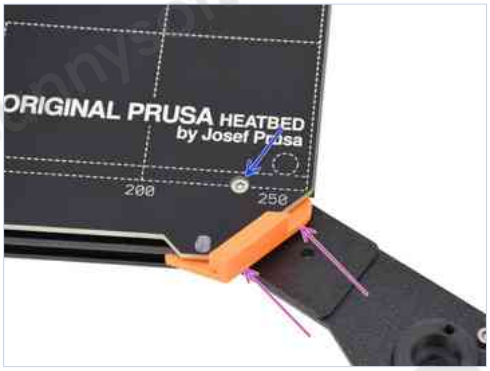




- Przejdź do **prawej strony** stołu grzewczego.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

Krok 119 – Wyrównywanie przedniego prawego złącza kompensacyjnego

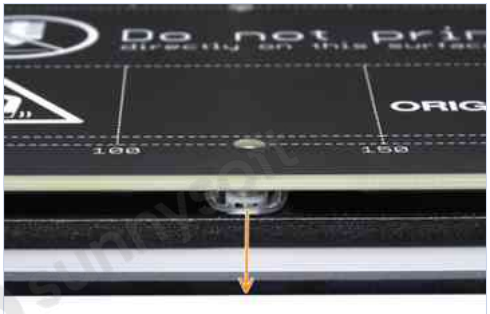




- Przejdź do **prawego przedniego rogu**.
- Nasuń proste widełki na złącze kompensacyjne i dociskaj przyrząd do pozycjonowania do stołu grzewczego. Spowoduje to wyrównanie złącza.
- Dociśnij pozycjoner mocno do krawędzi stołu grzewczego.
- Dokręć **lekko** śrubę.

Krok 120 – Przymocowanie stołu grzewczego



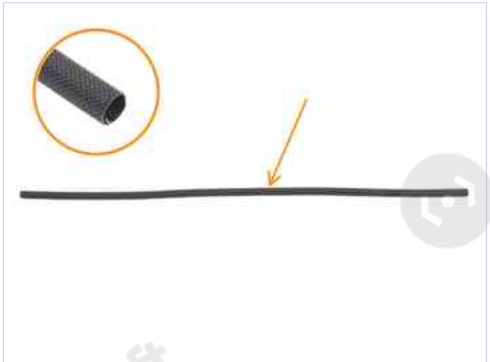


⚠ **WAŻNE: Stół grzewczy musi być dokręcony w określonej kolejności. Dokręcaj śruby etapami, aby ostateczne zamocowanie zajęło minimum dwa etapy.**

- 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.
- Upewnij się ponownie, że złącze kompensacyjne nie obróciło się, a wycięcie jest skierowane na zewnątrz drukarki.

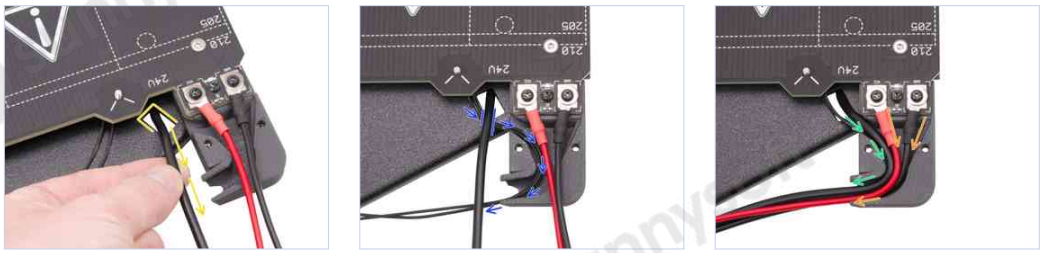
Krok 121 – Osłona przewodów: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top [górna pokrywa przewodów stołu CORE One] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (2×)
- Owijka tekstylna 520 × 8 mm (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber parts*

Krok 122 – Organizacja przewodów stołu grzewczego



- Przeciągnij przewód taśmy LED RGB od dołu przez prostokątne wycięcie do góry.
- Poprowadź przewód termistora stołu grzewczego pod przewodem LED RGB i ułóż przewód termistora stołu grzewczego w kanale kablowym w pokrywie przewodu.
- Ułóż przewód taśmy LED RGB w kanale kablowym.
- Ułóż przewody zasilające stół grzewczy w kanale na przewody.

Krok 123 – Montaż pokrywy przewodów stołu grzewczego



- Owiń około 5 cm (2 cale) owijki tekstylnej na wiązce przewodów i wsuń ją na 1 cm (0,39 cala) do kanału.
- Zamocuj górną pokrywę przewodów stołu CORE One [CORE-One-bed-cable-cover-top] na przewodach.
- Upewnij się, że owijka jest nadal na swoim miejscu – wewnątrz pokrywy przewodów. **Nie ciągnij za owijkę**.
- Przymocuj górną pokrywę dwoma śrubami M3x10.
- Owiń pozostałą część owijki wokół wiązki przewodów.

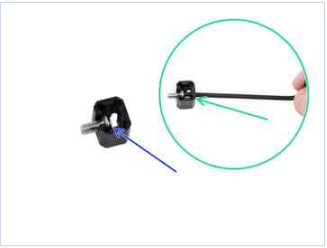
Krok 124 – Zespół wycieraczki dyszy: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nozzle-wiper-holder [mocowanie wycieraczki dyszy] (1×)
- Nozzle wiper [wycieraczka dyszy] (1×)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (1×)
- Śruba M3x6r (1×)
- Śruba M3x10 (1×)
- Expansion joint [złącze kompensacyjne] (1×)

Krok 125 – Montaż wycieraczki dyszy







- Wsuń śrubę M3x6r do złącza kompensacyjnego łbem do przodu.
- Włóż klucz imbusowy 2,0 mm przez otwór gwintowany, aby dosięgnąć śruby.
- Przymocuj złącze kompensacyjne do mocowania wycieraczki dyszy [Nozzle-wiper-holder] i dokręć śrubę. Nie dokręcaj jej zbyt mocno.
- Umieść nakrętkę samokontrującą M3nN w wyznaczonym otworze.

Krok 126 – Montaż wycieraczki dyszy






- Ostrożnie unieś przedni prawy róg stołu grzewczego.
- Zalecamy podparcie narożnika od dołu miękką podkładką, aby pozostawał uniesiony.
  - ⓘ Wskazówka: podłóż pod narożnik kawałek pianki ochronnej z opakowania.
- Przesuń zespół wycieraczki dyszy w stronę stołu grzewczego.
- Od spodu wózka osi Z wsuń śrubę M3x10 i mocno ją dokręć.

Krok 127 – Przyklejenie wycieraczki





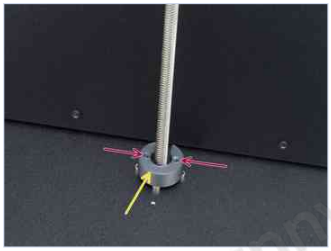
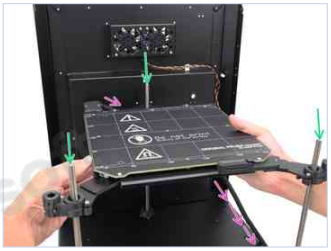

- Odklej folię ochronną z wycieraczki dyszy.
  - ⓘ Pod warstwą ochronną znajduje się warstwa klejąca. **Unikaj dotykania powierzchni pokrytej klejem.**
- Umieść wycieraczkę dyszy w odpowiednim zagłębieniu.
  - Zwróć uwagę, że wycieraczka ma z jednej strony **zaokrąglone rogi**. Dopasuj je do zagłębienia.
- Dociśnij palcem całą powierzchnię wycieraczki dyszy kilka razy, aby upewnić się, że jest równomiernie przyklejona i całkowicie osadzona.

Krok 128 – Montaż stołu grzewczego: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Nakrętka trapezowa (3×)
  - ⓘ *Dwie nakrętki trapezowe są zawarte w pakiecie Motors set, a jedna w pakiecie Electronics & Chamber parts.*
- Śruba M3x18 (6×) *znajdziesz w pakiecie Fasteners 1/3*

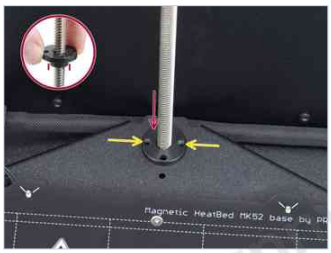
Krok 129 – Przymocowanie stołu grzewczego

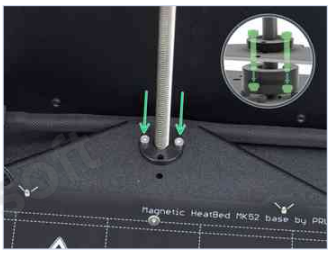




- Weź zespół tylnej części i podstawy, a następnie ustaw jego przednią stronę do siebie.
- Umieść element dystansowy stołu CORE One – tył [CORE-One-bed-spacer-rear] na łbach śrub tylnego silnika, upewniając się, że pozostaje na miejscu.
  - ⚠ **Zwróć uwagę na orientację części i otworów, jak na ilustracji. Otwory muszą być równoległe do łbów śrub silnika.**
- Bardzo ostrożnie nałóż zespół stołu grzewczego na śruby trapezowe silników osi Z, a następnie **delikatnie** połóż go na podstawie. **Upewnij się, że element dystansowy na dole nie została przesunięta.**
  - ⚠ **Upewnij się, że przewód stołu grzewczego nie dotyka elementu dystansowego, a następnie zdejmij go z silnika.**
- Przewody stołu grzewczego muszą przebiegać **pod stołem** oraz **za tylnym silnikiem**.

Krok 130 – Montaż stołu grzewczego: tylny silnik







- Upewnij się, że stół grzewczy jest prawidłowo osadzony, a wszystkie pręty gwintowane przechodzą przez odpowiednie otwory.
- Upewnij się, że wiązka przewodów stołu grzewczego (owijka tekstylna) przebiega prawidłowo – **musi ona przebiegać pod zespołem stołu grzewczego** i **za prętem gwintowanym** tylnego silnika.
- Ręcznie wkręć nakrętkę trapezową na tylny silnik osi Z do końca, aż oprze się na ramie stołu.
  - ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację komponentów. Wystająca część musi być skierowana w dół.**
- Wyrównaj otwory w nakrętce trapezowej, ramie stołu i tylnym elemencie dystansowym.
  - ⓘ Nie ma znaczenia, które otwory wykorzystasz w nakrętce trapezowej.
  - ⓘ Wskazówka: Możesz przełożyć klucz imbusowy 1,5 mm przez otwory we wszystkich częściach, aby je wyrównać.
- Przykręć nakrętkę trapezową, ramę stołu grzewczego i tylny element dystansowy dwoma śrubami M3x18.

Krok 131 – Montaż stołu grzewczego: przedni lewy silnik

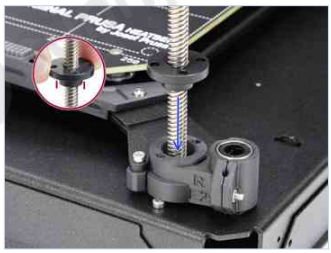




- Ręcznie wkręć nakrętkę trapezową na **lewy** silnik osi Z do końca, aż oprze się na plastikowej części.
  - ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację komponentów. Wystająca część musi być skierowana w dół.**
- Wyrównaj otwory w nakrętce trapezowej z otworami w plastikowej części. Możesz wykorzystać do tego dowolną parę otworów.
- Przymocuj części do siebie dwoma śrubami M3x18.

ⓘ Po dokręceniu śrub poluzuj je o ćwierć obrotu, żeby zapewnić niewielki luz.

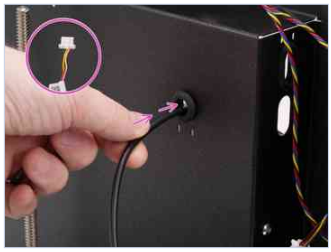
Krok 132 – Montaż stołu grzewczego: przedni prawy silnik

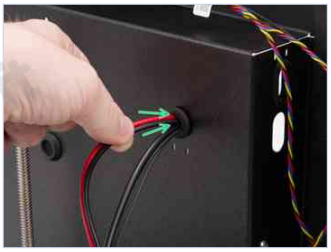




- Ręcznie wkręć nakrętkę trapezową na **prawy** silnik osi Z do końca, aż oprze się na plastikowej części.
  - ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację komponentów. Wystająca część musi być skierowana w dół.**
- Wyrównaj otwory w nakrętce trapezowej z otworami w plastikowej części. Możesz wykorzystać do tego dowolną parę otworów.
- Przymocuj części do siebie dwoma śrubami M3x18.

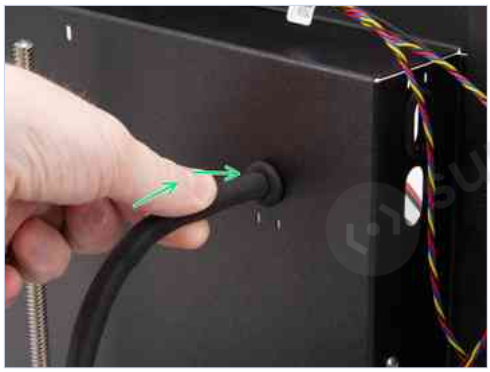
Krok 133 – Przymocowanie przewodów stołu I





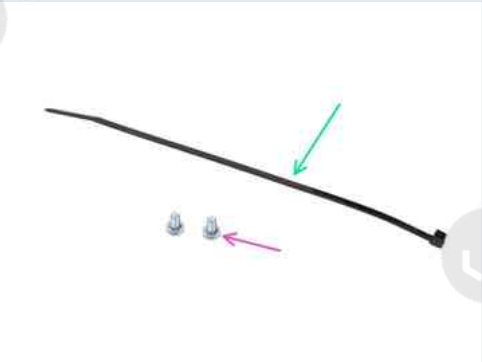
- Zlokalizuj otwór na przelotki w prawym górnym rogu tylnego zespołu i przełóż przez niego przewody stołu grzewczego w następującej kolejności:
  - Najpierw przeprowadź przewód taśmy LED RGB przez otwór.
  - Przeprowadź przewód termistora przez otwór.
  - Na koniec przeprowadź oba przewody zasilające przez otwór.

Krok 134 – Przymocowanie przewodów stołu II




- Przeprowadź przewody stołu grzewczego i owijkę tekstylną przez otwór.
  - Z tyłu nie powinno wystawać więcej niż 1 cm (0,39 cala) owijki.

Krok 135 – Przykręcenie przewodów stołu: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Opaska zaciskowa (1×)
- Śruba złącza zasilania #6-32 (2×)

Krok 136 – 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 137 – Organizacja przewodów stołu grzewczego

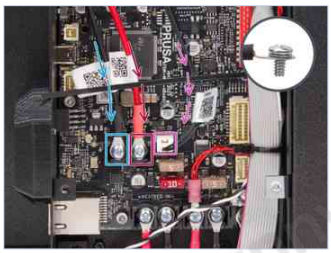






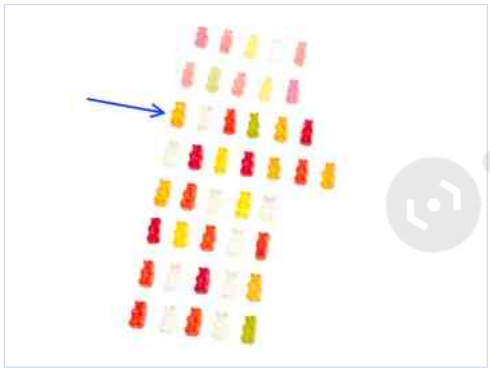
- Poprowadź przewód taśmy LED RGB przez otwór z lewej strony w obudowie xBuddy i podłącz go do złącza „RGBW LED" na płytce xBuddy extension.
  - Podłącz przewód do pierwszego gniazda od prawej na płycie xBuddy extension.
- Przeprowadź przewody zasilające stół grzewczy wraz z termistorem przez lewy otwór. Na razie pozostaw je swobodnie.

Krok 138 – Podłączenie przewodów stołu


- Upewnij się, że żaden z przewodów stołu grzewczego nie przebiega nad opaskami zaciskowymi – muszą one być poprowadzone pod spodem.
- Przykręć **czarny** przewód zasilający do **lewego** terminala na płycie xBuddy śrubą #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Przykręć **czerwony** przewód zasilający do **prawego** terminala na płycie xBuddy śrubą #6-32. Dokręć śrubę mocno.
- Podłącz złącze termistora stołu grzewczego do gniazda obok zacisków zasilania.

Krok 139 – Czas na Haribo



- Czas na kolejny szybki zastrzyk energii!
- Zjedz trzeci rząd.
  - Z jednym dodatkowym smakołykiem. Zasługujesz na to!

Krok 140 – Gotowe

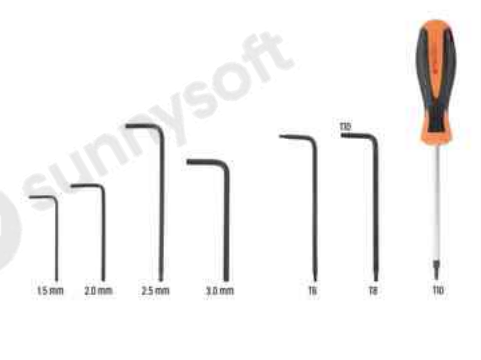



- Gratulacje! Właśnie zamontowaliśmy stół grzewczy.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

5. Montaż układu CoreXY

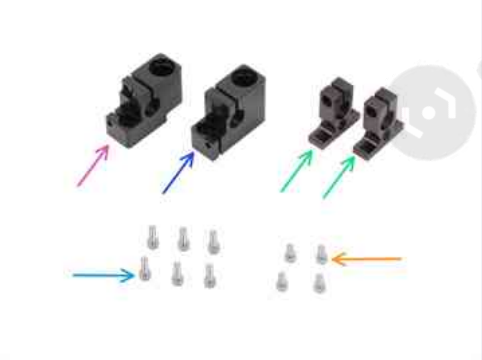
Krok 141 – Narzędzia niezbędne w tym rozdziale





- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Szczypce spiczaste
- Klucz imbusowy 2,0 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T10 / wkrętak Torx T10

Krok 142 – Uchwyty prętów: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Rod holder left [Mocowanie pręta – lewe] (1×) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Rod holder right [Mocowanie pręta – prawe] (1×) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Rod holder rear [Mocowanie pręta – tylne] (2×) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Śruba M3x10 (6×)
- Śruba M3x6 (4×)
- Płyta CoreXY (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*

Krok 143 – Montaż uchwytów prętów





- Wkręć po dwie śruby M3x10 w lewy i prawy uchwyt pręta.
  - **Nie dokręcaj śrub do końca**, na razie wystarczy kilka obrotów.
- Wkręć po jednej śrubie M3x10 w każdy tylny uchwyt pręta od strony z **pogłębieniem pod łeb śruby**.
  - **Nie dokręcaj śrub do końca**, na razie wystarczy kilka obrotów.

Krok 144 – Przygotowanie przednich uchwytów prętów





- Umieść płytę CoreXY w sposób pokazany na ilustracji – **wygięte części płyty muszą być skierowane do góry**.
- Rozdziel uchwyt pręta lewy i prawy na boki z przodu:
  - ⚠ **Upewnij się, że przygotowujesz właściwą część dla właściwej strony. Spójrz na fazki na obu częściach jako odniesienie do wyrównania.**
  - **Lewy uchwyt pręta**
  - **Prawy uchwyt pręta**

Krok 145 – Montaż przednich uchwytów prętów



- Umieść lewy uchwyt pręta w lewym przednim rogu na odpowiednich gwintowanych otworach.
- Przykręć go dwoma śrubami M3x6.
- Umieść prawy uchwyt pręta w prawym przednim rogu na odpowiednich gwintowanych otworach.
- Przykręć go dwoma śrubami M3x6.

Krok 146 – Wózek XY: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Mocowanie liniowe – lewe [Linear holder left] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Mocowanie liniowe – prawe [Linear holder right] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
- XY-carriage [wózek XY] (2×) *znajdziesz w pakiecie Printed parts*
- Łożysko liniowe LM10LUU (2×) *znajdują się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Kółko pasowe gładkie GT2-20 (4×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x8rT (czarna) (8×) *znajdują się w pakiecie Fasteners 3/3*
- Śruba M3x18 (10×)

Krok 147 – Montaż wózków osi XY





- Weź jeden z wózków XY i ustaw go tak, jak na ilustracji. Użyj ściętej strony jako odniesienia.
- Umieść koło pasowe gładkie GT2-20 w wózku XY.
- Wsuń jedną śrubę M3x18 przez koło pasowe i dokręć ją całkowicie.
- Obróć część do góry nogami.
- Umieść drugie koło pasowe gładkie GT2-20 w wózku XY.
- Wsuń śrubę M3x18 i dokręć całkowicie.
- **Powtórz tę samą procedurę z drugim wózkiem XY.**

Krok 148 – Montaż lewego uchwytu liniowego







- Przygotuj **lewy** uchwyt liniowy i ustaw go jak na ilustracji.
- Przymocuj jeden z wózków XY do uchwytu liniowego.
- Przykręć go do uchwytu liniowego trzema śrubami M3x18.
- Odwróć uchwyt liniowy do góry nogami.
- Od strony wózka XY: przyłóż łożysko liniowe LM10LUU do uchwytu i przykręć je czterema śrubami M3x8rT.

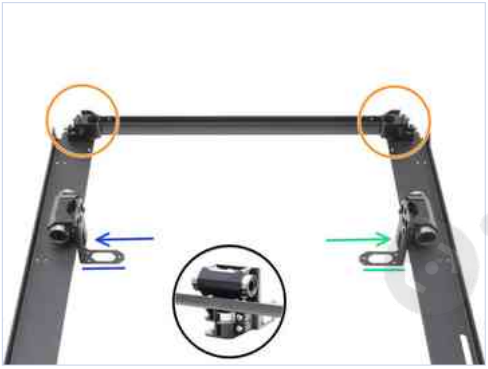
Krok 149 – Montaż prawego uchwytu liniowego





- Przygotuj **prawy** uchwyt liniowy i ustaw go jak na ilustracji.
- Przymocuj jeden z wózków XY do uchwytu liniowego.
- Przykręć go do uchwytu liniowego trzema śrubami M3x18.
- Odwróć uchwyt liniowy do góry nogami.
- Od strony wózka XY: przyłóż łożysko liniowe LM10LUU do uchwytu i przykręć je czterema śrubami M3x8rT.

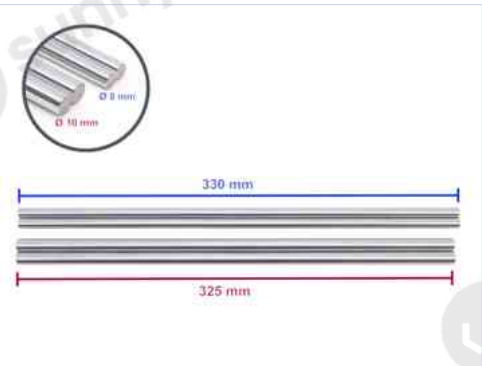
Krok 150 – Przymocowanie uchwytów liniowych



- Ustaw płytę CoreXY tak, jak na ilustracji, upewniając się, że przednie uchwyty na pręty są skierowane do góry.
- Lekko unieś płytę CoreXY i od wewnętrznej strony luźno zamocuj uchwyty liniowe.
  - **Linear holder left** [Lewy uchwyt liniowy]
  - **Linear holder right** [Prawy uchwyt liniowy]

ⓘ Uchwyty liniowe są teraz tylko luźno osadzone.

Krok 151 – Info o prętach liniowych





- **W zestawie znajdują się dwa różne rodzaje gładkich prętów**. Porównaj dokładnie z ilustracją i przygotuj odpowiednie.
  - ⓘ Pręty liniowe znajdują się w pudełku oznaczonym *Rods*.
  - Pręt liniowy 330 × 8 mm (2×)
  - Pręt liniowy 325 × 10 mm (2×) **wymagane w najbliższym etapie**
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x6 (4×)

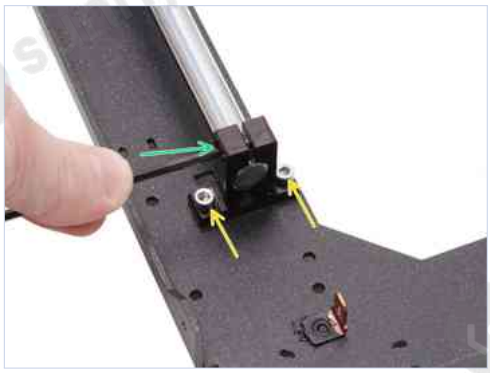
Krok 152 – Montaż prętów liniowych

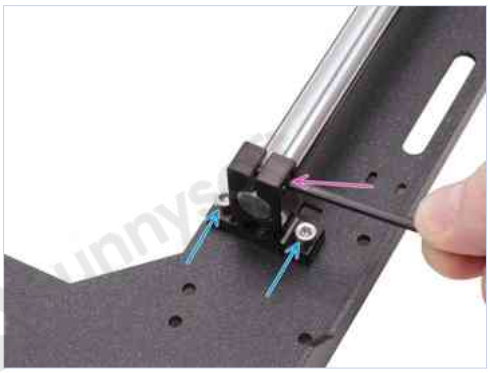




- Nasuń oba tylne uchwyty prętów na oba pręty liniowe 10 mm.
- Wyrównaj końce prętów z uchwytami.
- Wsuń oba gładkie pręty 10 mm przez łożyska LM10LUU do przednich uchwytów prętów.
  - Upewnij się, że śruby na tylnych uchwytach prętów są skierowane na zewnątrz ramy.
- Wyrównaj przednie końce prętów liniowych 10 mm z przednimi uchwytami.

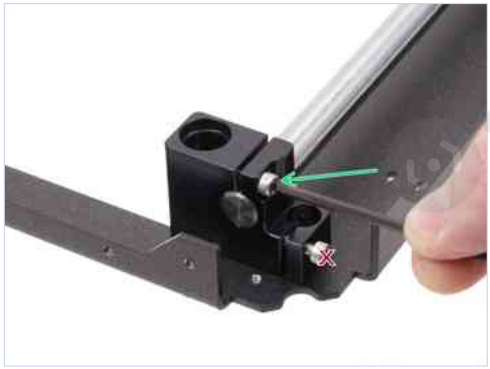
Krok 153 – Przymocowanie tylnych uchwytów prętów





- Wyrównaj lewy tylny uchwyt pręta z gwintowanymi otworami w płycie.
- Przymocuj go dwoma śrubami M3x6.
- Mocno dokręć śrubę w uchwycie.
- Wyrównaj prawy tylny uchwyt pręta z gwintowanymi otworami w płycie.
- Przymocuj go dwoma śrubami M3x6.
- Mocno dokręć śrubę w uchwycie.

Krok 154 – Przymocowanie przednich uchwytów prętów





- Skup się na przednim lewym uchwycie (teraz po prawej stronie) i zamocuj pręt, dokręcając śrubę.
  ⚠ **Nie dokręcaj dolnej śruby.**
- Skup się na przednim prawym uchwycie (teraz po lewej stronie) i zamocuj pręt, dokręcając śrubę.
  ⚠ **Nie dokręcaj dolnej śruby.**

Krok 155 – Mocowania silników: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- XY-motor-mount-left [mocowanie silnika XY – lewe] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- XY-motor-mount-right [mocowanie silnika XY – prawe] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Assembly-multi-tool [Multitool montażowy] (1×) *używany wcześniej*
- Śruba M3x30 (2×)
- Śruba M3x18 (2×)
- Tulejka dystansowa 3,2/6x2 mm (2×) *znajdują się w woreczku Small parts & fasteners w pudełku Electronics & Fasteners*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1×)
- ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

Krok 156 – Mocowania silników: przygotowanie części



- Kółko pasowe gładkie GT2-20 (6×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*

Krok 157 – Montaż prawego mocowania silnika XY I





- Umieść jedno koło pasowe w dolnej pozycji multitoola montażowego.
- Włóż tulejkę dystansową 3,2 na koło pasowe.
- Umieść drugie koło pasowe w multitoolu montażowym.
- Umieść całość w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right], jak pokazano na ilustracji. Zwróć uwagę na ścięty narożnik.

Krok 158 – Montaż prawego mocowania silnika XY II







- Wyrównaj otwory w obu częściach i wkręć śrubę M3x30. Powoli i ostrożnie dokręć ją.
  - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- **Przestań dokręcać, gdy łeb śruby M3x30 dotknie mocowania silnika XY.** Nie dokręcaj śruby zbyt mocno!
- Wyciągnij multitool montażowy.
- Umieść kolejne koło pasowe gładkie w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right].
- Przymocuj je śrubą M3x18. Nie dokręcaj śruby zbyt mocno.
- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w prawym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-right].

Krok 159 – Montaż lewego mocowania silnika XY I





- Umieść jedno koło pasowe w dolnej pozycji multitoola montażowego.
- Włóż tulejkę dystansową 3,2 na koło pasowe.
- Umieść drugie koło pasowe w multitoolu montażowym.
- Umieść całość w lewym mocowaniu silnika XY [XY-motor-mount-left].
  - Ustaw część zgodnie z ilustracją. Zwróć uwagę na ścięcie obok otworu na śrubę.

Krok 160 – Montaż lewego mocowania silnika XY II

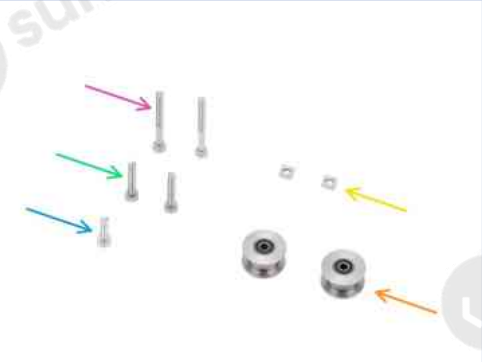






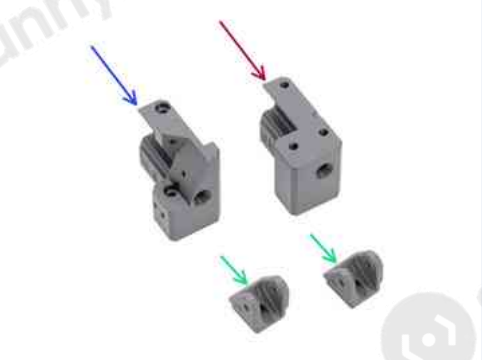
- Wyrównaj otwory w obu częściach i wkręć śrubę M3x30. Powoli i ostrożnie dokręć ją.
  - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- **Przestań dokręcać, gdy łeb śruby M3x30 dotknie mocowania silnika XY.** Nie dokręcaj śruby zbyt mocno!
- Wyciągnij multitool montażowy.
- Umieść kolejne koło pasowe gładkie w części.
- Przymocuj je śrubą M3x18. Nie dokręcaj śruby zbyt mocno.

Krok 161 – Napinacze pasków: przygotowanie części I



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Kółko pasowe gładkie GT2-20 (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x30 (2×)
- Śruba M3x18 (2×)
- Śruba M3x12 (1×)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2×)
- Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

Krok 162 – Napinacze pasków: przygotowanie części II



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Belt-tensioner-left [napinacz paska – lewy] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Belt-tensioner-right [napinacz paska – prawy] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Belt-tensioner-pulley [uchwyt kółka napinającego] (2×) *znajdują się w pakiecie Printed parts*

Krok 163 – Koła pasowe napinaczy: przygotowanie części



- Umieść po jednej nakrętce M3nS w każdym uchwycie kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
- Upewnij się, że nakrętki są prawidłowo osadzone w częściach. Wszystkie otwory **muszą być wyrównane**.
- **Utrzymaj obie części w tej pozycji.**

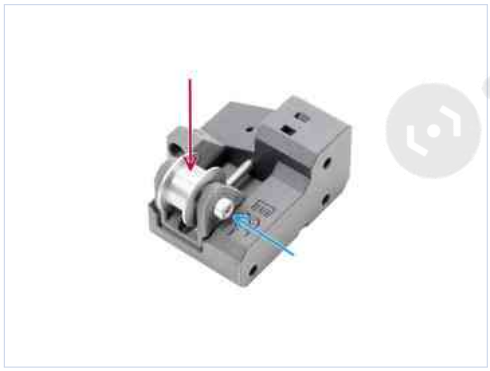
Krok 164 – Montaż lewego napinacza paska I





- Nałóż niewielką ilość smaru Prusa na końcówki obu śrub M3x30.
- Rozprowadź smar równomiernie na całym gwincie.
  - ⓘ Wskazówka: rozprowadź smar za pomocą końcówki opaski zaciskowej.
- Wsuń napinacz paska – **lewy** [Belt-tensioner-**left**] na uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
  - **Upewnij się, że części są ustawione prawidłowo,** jak na ilustracji.
- Wsuń śrubę M3x30 przez napinacz paska – lewy [Belt-tensioner-left] do uchwytu kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley]. **Nie dokręcaj do końca!** Wystarczą 3–4 obroty.

Krok 165 – Montaż lewego napinacza paska II




- Wsuń kółko pasowe gładkie GT2-20 w uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
- Przykręć je śrubą M3x18.
  - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.
- Wsuń śrubę M3x12 w napinacz paska – lewy [Belt-tensioner-left]. Dokręć lekko – wystarczy pięć obrotów. Nie może wystawać z drugiej strony.
  - ⓘ Uwaga: Ta śruba, zwana śrubą napinającą, będzie później używana do regulacji czujnika drzwi.

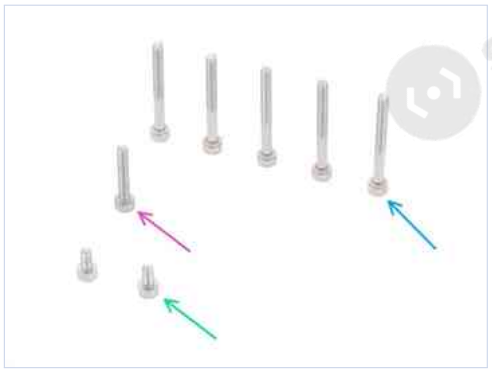
Krok 166 – Montaż prawego napinacza paska





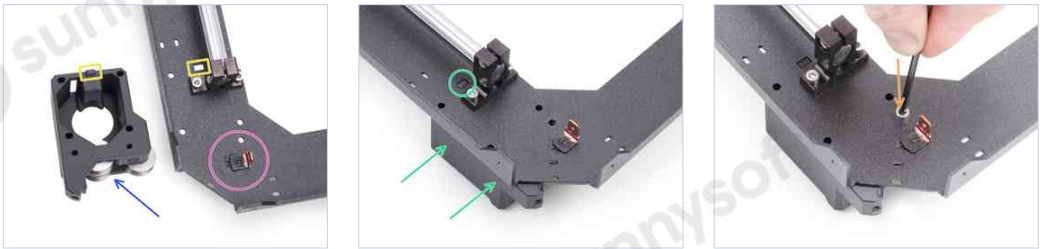
- Wsuń napinacz paska – **prawy** [Belt-tensioner-**right**] na uchwyt kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley].
  - **Upewnij się, że części są ustawione prawidłowo,** jak na ilustracji.
- Wsuń śrubę M3x30 przez napinacz paska – prawy [Belt-tensioner-right] do uchwytu kółka napinającego [Belt-tensioner-pulley]. **Nie dokręcaj do końca!** Wystarczą 3–4 obroty.
- Wsuń kółko pasowe gładkie GT2-20 w uchwyt kółka napinającego – prawy [Belt-tensioner-pulley-right].
- Przykręć kółko śrubą M3x18.
  - ⓘ Plastikowa część nie ma gwintu, więc śruba natnie go podczas dokręcania. Spodziewany jest niewielki opór.

Krok 167 – Montaż napinaczy pasków: przygotowanie części



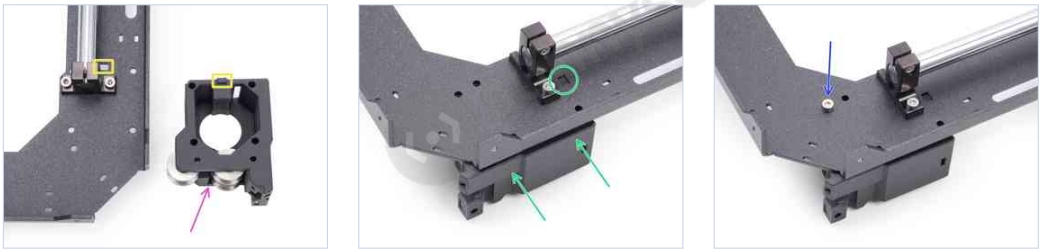

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x30 (5×)
- Śruba M3x18 (1×)
- Śruba M3x6 (2×)
- Zespół lewego napinacza paska (1×) *zmontowany wcześniej*
- Zespół prawego napinacza paska (1×) *zmontowany wcześniej*

Krok 168 – Montaż lewego mocowania silnika



- Zlokalizuj narożnik płyty CoreXY ze złączem Faston. Znajduje się on na spodzie zespołu.
- Umieść **lewe** mocowanie silnika [motor-mount-**left**] na płycie CoreXY, jak na ilustracji.
- Zwróć uwagę na prostokątny występ na lewym mocowaniu silnika [motor-mount-left] i prostokątne wycięcie na płycie CoreXY.
- Wsuń lewe mocowanie silnika [motor-mount-left] pod płytę CoreXY, upewniając się, że prostokątny występ pasuje do wycięcia.
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć je śrubą M3x6 we wskazanym otworze.

Krok 169 – Montaż prawego mocowania silnika



- Umieść **prawe** mocowanie silnika [motor-mount-**right**] na płycie CoreXY, jak na ilustracji.
- Zwróć uwagę na prostokątny występ na prawym mocowaniu silnika [motor-mount-right] i prostokątne wycięcie na płycie CoreXY.
- Wsuń prawe mocowanie silnika [motor-mount-right] pod płytę CoreXY, upewniając się, że prostokątny występ pasuje do wycięcia.
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć je śrubą M3x6 we wskazanym otworze.

Krok 170 – Montaż lewego napinacza paska





- Odwróć zespół CoreXY do góry nogami, tak aby wygięte krawędzie były skierowane w dół. Skup się na lewym przednim rogu zespołu.
- Umieść zespół **lewego** napinacza paska [belt-tensioner-**left**] w przednim lewym narożniku płyty CoreXY. Wyrównaj go z przednią i wewnętrzną krawędzią boczną.
  - Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
- Przymocuj część dwoma śrubami M3x30.
- Wsuń i dokręć jedną śrubę M3x18.

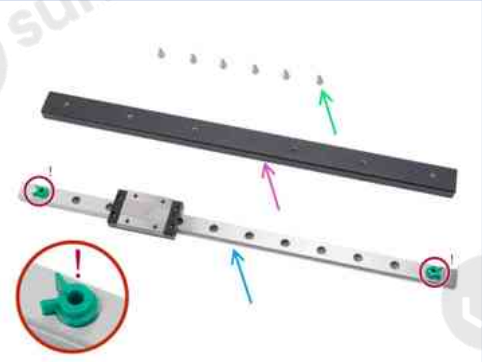
Krok 171 – Montaż prawego napinacza paska





- Umieść zespół **prawego** napinacza paska [belt-tensioner-**right**] w przednim prawym narożniku. Wyrównaj go z przednią i wewnętrzną krawędzią boczną.
  - Zrównaj ze sobą otwory w obydwóch częściach.
- Przymocuj część trzema śrubami M3x30.

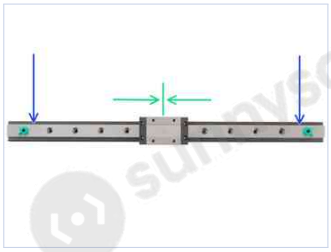
Krok 172 – Prowadnica liniowa: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x6 (6×)
- Wspornik prowadnicy liniowej (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 3/3*
- Prowadnica liniowa (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber parts*
  - ⚠ **Pod żadnym pozorem nie wyciągaj kołków zabezpieczających. Poczekaj na odpowiednie instrukcje.**
- Ręczniki papierowe lub ściereczka – *do wytarcia oleju konserwującego z gładkich prętów i prowadnicy liniowej.*

Krok 173 – Montaż prowadnicy liniowej



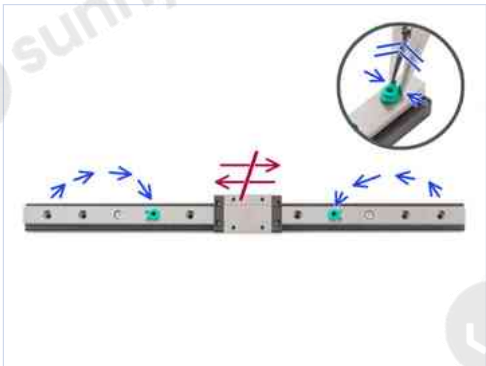




⚠ **Pod żadnym pozorem nie wyciągaj kołków zabezpieczających. Poczekaj na odpowiednie instrukcje.**

- Natychmiast po wyjęciu prowadnicy liniowej z opakowania wytrzyj olej konserwujący ręcznikiem papierowym.
- Umieść prowadnicę liniową na wsporniku i wyrównaj otwory w obu częściach.
- Przesuń wózek liniowy mniej więcej na środek prowadnicy.
- Wsuń i lekko dokręć dwie śruby M3x6 w trzecie otwory z obu końców.

Krok 174 – Przymocowanie prowadnicy liniowej



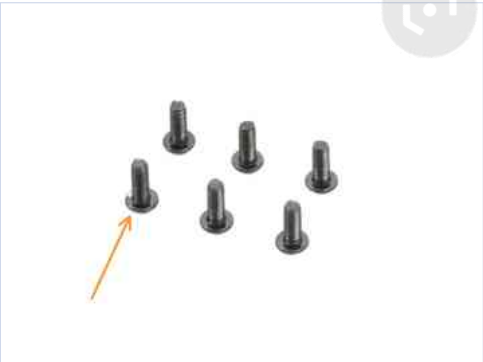


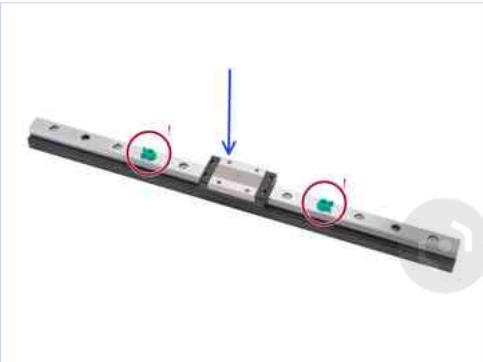
⚠ **Na tym etapie nie wolno przesuwać wózka liniowego.**

- Przełóż każdy kołek zabezpieczający w czwarty otwór od końca prowadnicy z każdej strony.
  - Delikatnie ściśnij ramiona kołka szczypcami spiczastymi i wyciągnij go.
- Wkręć po jednej śrubie M3x6 w piąty otwór od końca prowadnicy z każdej strony. **Dokręć tylko nieznacznie**.
- Wkręć po jednej śrubie M3x6 w pierwszy otwór od końca prowadnicy z każdej strony. **Dokręć tylko nieznacznie**.

⚠ **Nie wyciągaj kołków zabezpieczających z prowadnicy.**

Krok 175 – Montaż prowadnicy liniowej: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x8rT (6×)
  - ⓘ W zestawie znajdują się zarówno śruby M3x8rT, jak i M3x8. Upewnij się, że masz właściwe.
- Zespół prowadnicy liniowej (1×) *zmontowany wcześniej*
  - ⚠ **Nie wyciągaj kołków zabezpieczających.**

Krok 176 – Montaż zespołu prowadnicy liniowej





- Ustaw zespół z mocowaniami silnika skierowanymi do siebie.
- Przesuń oba uchwyty liniowe w okolice środka osi Y.
- Przymocuj zespół prowadnicy liniowej do uchwytów od przedniej strony.
- Przymocuj go trzema śrubami M3x8rT z tyłu po lewej i prawej stronie.

Krok 177 – Prowadnica liniowa: demontaż kołków



- Delikatnie ściśnij ramiona obu kołków zabezpieczających szczypcami spiczastymi i wyciągnij je z prowadnicy.
- ⓘ Możesz wyrzucić kołki, ponieważ nie są już potrzebne.

Krok 178 – Ogranicznik stołu: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bed-stop-rear [tylny ogranicznik stołu] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Nakrętka kwadratowa M3nS (3×)
- Śruba M3x8rT (3×)

Krok 179 – Montaż ogranicznika stołu





- Wsuń dwie nakrętki M3nS w tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] z jednej strony.
- Wsuń jedną nakrętkę M3nS w tylny ogranicznik stołu [Bed-stop-rear] z drugiej strony.

Krok 180 – Montaż ogranicznika stołu







- Ustaw zespół CoreXY w sposób pokazany na ilustracji, upewniając się, że mocowania silnika są skierowane do góry.
- Zwróć uwagę na trójkątny występ na płycie.
- Umieść tylny ogranicznik stołu **pod** występem z tyłu płyty CoreXY.
  - Zrównaj ze sobą wszystkie trzy otwory w obydwóch częściach.
- Przymocuj części trzema śrubami M3x8rT.
  - ⓘ Górna śruba jest wkręcana w plastik bez gwintu. Śruba nacina gwint podczas wkręcania, więc spodziewany jest niewielki opór.

Krok 181 – Silniki X i Y: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Silnik osi Y (1×) *znajduje się w pakiecie Motors*
- Silnik osi X (1×) *znajduje się w pakiecie Motors*
- ⓘ Zwróć uwagę, że silniki są oznaczone osiami X i Y w celu ich rozróżnienia. Będziemy nadal stosować to oznaczenie.
- Kółko pasowe zębate T21-1.5GT (2×) *znajdziesz w pakiecie Electronics*
- Pulley-offset-tool (1×)

Krok 182 – Montaż kółek pasowych osi X





- Przygotuj silnik **osi X**.
- Zwróć uwagę na spłaszczenie wałka silnika.
- ⚠ **Wsuń koło pasowe zębate na wałek, zwracając uwagę na WŁAŚCIWY kierunek.**
  - Obróć wałek silnika spłaszczeniem do siebie.
- Za pomocą narzędzia Pulley-offset-tool, stroną oznaczoną „X", ustaw szczelinę między kołem pasowym zębatym a silnikiem.
- Dociśnij koło pasowe do narzędzia i mocno dokręć śrubę do spłaszczenia czopu wałka silnika.
- Obróć koło pasowe i dobrze dokręć drugi wkręt dociskowy.
- ⚠ **Sprawdź dokładnie orientację kółka pasowego. Strona z ząbkami musi znajdować się bliżej silnika.**

Krok 183 – Montaż kółek pasowych osi Y

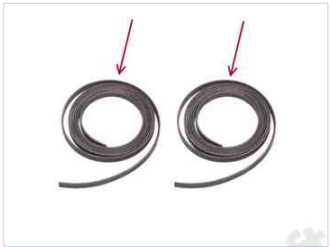




- Przygotuj silnik **osi Y**.
- **Zwróć uwagę na spłaszczenie czopu wałka silnika. Obróć wałek silnika spłaszczeniem do siebie.**
- ⚠ **Wsuń koło pasowe zębate na wałek, zwracając uwagę na WŁAŚCIWY kierunek. Orientacja koła pasowego osi Y jest INNA niż osi X. Upewnij się, że zęby koła pasowego są oddalone od silnika. Użyj szerszego haka multitoola montażowego.**
- Za pomocą narzędzia Pulley-offset-tool, stroną oznaczoną „Y", umieść grubszą zakrzywioną część między kołem pasowym a silnikiem.
- Dociśnij koło pasowe do narzędzia i mocno dokręć śrubę do spłaszczenia czopu wałka silnika.
- Obróć koło pasowe i dobrze dokręć drugi wkręt dociskowy.
- ⚠ **Sprawdź dokładnie orientację koła pasowego. Zęby muszą być skierowane w stronę przeciwną do silnika.**

Krok 184 – Paski XY: przygotowanie części







- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Zespół silnika osi X (1×) *zmontowany wcześniej*
- Zespół silnika osi Y (1×) *zmontowany wcześniej*
- Nextruder holder [Mocowanie Nextrudera] (1×) *znajduje się w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Pasek XY 1.5GT (2×) *znajdziesz w pakiecie CORE XY parts + hinges + HB set*
- Śruba M3x35 (8×)

Krok 185 – Info o paskach XY



ⓘ Kolejne etapy obejmują montaż i prowadzenie pasków wokół zespołu CoreXY. Przed rozpoczęciem przyjrzyj się ilustracji, aby zobaczyć ogólny obraz i lepiej zrozumieć prowadzenie każdego paska.

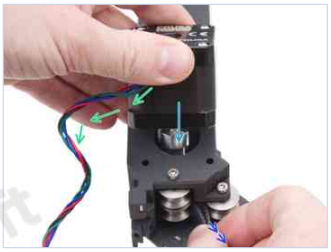
- Pasek osi X – znajduje się **na górze**
- Pasek osi Y – znajduje się **na dole**

- Przeprowadźmy paski krok po kroku...

Krok 186 – Prowadzenie paska osi Y: kółko pasowe



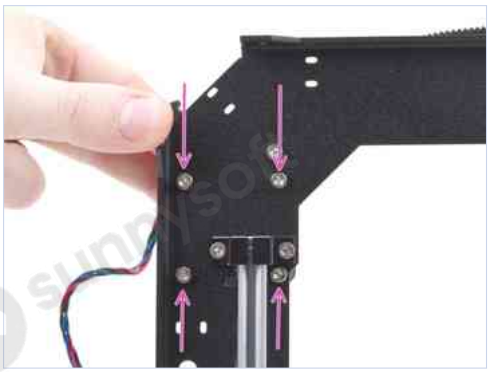




- Patrząc z tyłu CoreXY, skup się na mocowaniu silnika po **lewej** stronie.
- Utwórz pętlę w dowolnym miejscu paska, tak aby **zęby były skierowane do wewnątrz** pętli.
- Wciśnij pętlę w przestrzeń między dolnymi kołami pasowymi wewnątrz mocowania silnika.
- Wciśnij go na tyle, aby pętla pokrywała się z górnym promieniem otworu w mocowaniu silnika tak dobrze, jak to możliwe.
- Umieść silnik **osi Y** w uchwycie, aby koło pasowe znalazło się pośrodku pętli paska.
- Ustaw koło pasowe silnika Y w mocowaniu, upewniając się, że jest wyśrodkowane w pętli paska. Osadź silnik na mocowaniu, ustawiając przewód w swoją stronę.
- Lekko pociągnij za pasek, aby zacisnąć go na kółku.

Krok 187 – Przymocowanie silnika osi Y

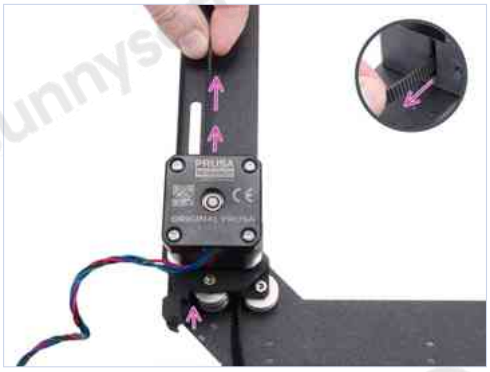




- Mocno chwyć zespół silnika osi Y i ustaw zespół CoreXY pionowo. **Nie upuść silnika!**
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie wyciągnąć całego paska z silnika.**
- Przytrzymaj silnik jedną ręką, a drugą przykręć silnik czterema śrubami M3x35 od spodu ramy. **Dokręć mocno**.
- Umieść zespół CoreXY z powrotem w pozycji poziomej.

Krok 188 – Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika Y





- Poprowadź lewy koniec paska wokół lewego dolnego koła pasowego.
- Przepchnij pasek przez część i poprowadź go do przodu płyty CoreXY.
- ⚠ **Nie przepchnij zbyt dużej długości paska, aby nie wyciągnąć całego. Pamiętaj, że drugi koniec jest luźny, więc cały proces musiałby zostać powtórzony.**

Krok 189 – Prowadzenie paska osi Y: napinacz

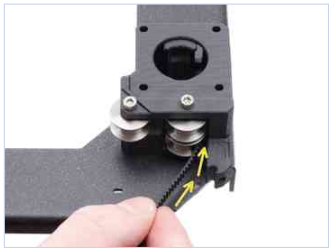




- Poprowadź pasek wokół napinacza.
- Przepchnij pasek wokół przedniego koła pasowego w uchwycie liniowym.
- Ustaw uchwyt Nextrudera w takiej samej orientacji jak na ilustracji. Zwróć uwagę na otwory do mocowania pasków.
- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do lewego otworu w dolnym rzędzie – pozostaw 4–5 wystających zębów.
- Ten koniec paska jest zamocowany. Na razie możesz pozostawić go luźno.

ⓘ Jeśli masz trudności z przyciągnięciem paska do mocowania Nextrudera, spróbuj tymczasowo poluzować śrubę napinacza z przodu zespołu.

Krok 190 – Prowadzenie paska osi Y: mocowanie silnika X





- Wróćmy do drugiego końca paska Y.
- Weź drugi koniec paska i poprowadź go wokół dolnego koła pasowego w uchwycie silnika osi X.
- Przepchnij go przez mocowanie silnika do przodu.
- Poprowadź pasek wokół prawego dolnego koła pasowego w uchwycie liniowym.

Krok 191 – Prowadzenie paska osi Y: mocowanie



- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do prawego otworu w dolnym rzędzie mocowania Nextrudera – pozostaw 4–5 wystających zębów.

ⓘ Jeśli masz trudności z przyciągnięciem paska do mocowania Nextrudera, spróbuj poluzować śrubę napinacza z przodu zespołu.

📌 Nie zapomnij wyregulować go z powrotem po zabezpieczeniu paska.

Krok 192 – Prowadzenie paska osi X: kółko pasowe silnika X







- Patrząc z tyłu CoreXY, skup się na mocowaniu silnika po **prawej** stronie.
- Utwórz pętlę w dowolnym miejscu drugiego paska, tak aby zęby były skierowane do wewnątrz pętli.
- Wciśnij pętlę w przestrzeń między górnymi kołami pasowymi wewnątrz mocowania silnika.
- Wciśnij go na tyle, aby pętla pokrywała się z górnym promieniem otworu w mocowaniu silnika tak dobrze, jak to możliwe.
- Ustaw koło pasowe **silnika osi X** w mocowaniu, upewniając się, że jest wyśrodkowane w pętli paska.
- Upewnij się, że przewód silnika jest skierowany w Twoją stronę (do tyłu).
- Lekko pociągnij za pasek, aby zacisnąć go na kółku.

Krok 193 – Przymocowanie silnika osi X





- Mocno chwyć zespół silnika osi X i ustaw zespół CoreXY pionowo. **Nie upuść silnika!**
- ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie wyciągnąć całego paska z silnika.**
- Przytrzymaj silnik jedną ręką, a drugą przykręć silnik czterema śrubami M3x35 od spodu ramy. **Dokręć mocno**.
- Umieść zespół CoreXY z powrotem w pozycji poziomej.

Krok 194 – Prowadzenie paska osi X: mocowanie silnika X

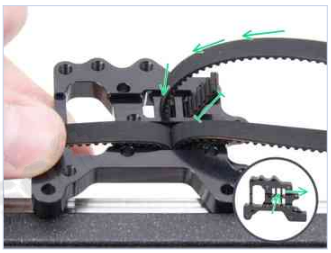




- Poprowadź prawy koniec paska wokół prawego górnego koła pasowego.
- Przepchnij pasek przez część i poprowadź go do przodu płyty CoreXY.
- ⚠ **Nie przepchnij zbyt dużej długości paska, aby nie wyciągnąć całego. Pamiętaj, że drugi koniec jest luźny, więc cały proces musiałby zostać powtórzony.**

Krok 195 – Prowadzenie paska osi X: napinacz





- Poprowadź pasek wokół napinacza.
- Przepchnij pasek wokół przedniego górnego koła pasowego w uchwycie liniowym.
- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do prawego otworu – pozostaw 4–5 wystających zębów.

ⓘ Ten koniec paska jest zamocowany. Na razie możesz pozostawić go luźno.

Krok 196 – Prowadzenie paska osi X: mocowanie silnika Y





- Wróćmy do drugiego końca paska X.
- Weź drugi koniec paska i poprowadź go wokół górnego koła pasowego w uchwycie silnika osi Y.
- Przepchnij pasek przez mocowanie silnika.
- Poprowadź pasek wokół górnego przedniego koła pasowego w uchwycie liniowym.

Krok 197 – Prowadzenie paska osi X: mocowanie



- Przełóż koniec paska przez środkowy otwór i wróć z nim do lewego otworu w górnym rzędzie mocowania Nextrudera – pozostaw 4–5 wystających zębów.

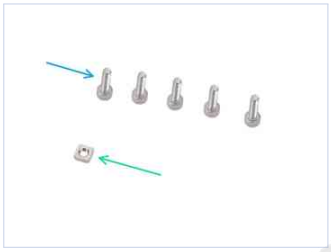
Krok 198 – Weryfikacja prowadzenia paska

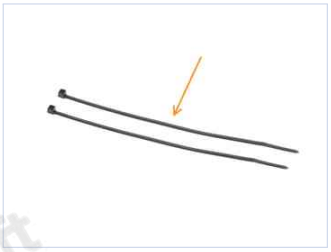


- Przed przejściem do następnego etapu sprawdź prowadzenie paska zgodnie z ilustracją.

Krok 199 – Prowadnica Bowdena: przygotowanie części







- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bowden-guide [Prowadnica Bowdena] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (5×)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (1×)
- Opaska zaciskowa (2×)

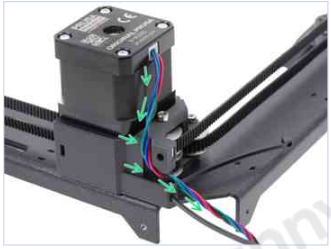
Krok 200 – Montaż uchwytu Nextrudera



- Przymocuj mocowanie Nextrudera do zespołu prowadnicy liniowej i przykręć go czterema śrubami M3x10.

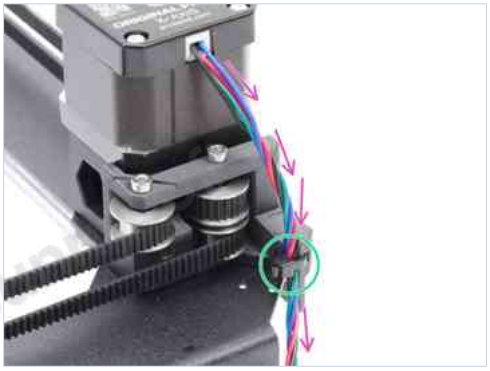
⚠ **UWAGA: Upewnij się, że żaden pasek nie przebiega pod żadną śrubą. Nie dopuść do wkręcenia śruby przez pasek!**

Krok 201 – Przymocowanie przewodu silnika Y


- Przełóż opaskę zaciskową przez mocowanie prawego silnika [motor-mount-right].
- Poprowadź przewód silnika osi Y przez kanał kablowy w prawym mocowaniu silnika i przez opaskę zaciskową.
- Zamocuj przewód opaską zaciskową i odetnij jej nadmiar.

Krok 202 – Przymocowanie przewodu silnika X

- Przełóż opaskę zaciskową przez mocowanie lewego silnika [motor-mount-left].
- Poprowadź przewód silnika osi X przez kanał kablowy w lewym mocowaniu silnika i przez opaskę zaciskową.
- Zamocuj przewód opaską zaciskową i odetnij jej nadmiar.

Krok 203 – Montaż prowadnicy Bowdena



- Umieść nakrętkę kwadratową M3nS w prawym mocowaniu silnika [motor-mount-right].
- Przymocuj prowadnicę Bowdena [bowden-guide] do prawego mocowania silnika [motor-mount-right].
  - ⚠ **Zwróć uwagę na prawidłową orientację części.**
- Przymocuj prowadnicę Bowdena śrubą M3x10.

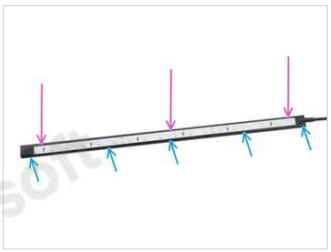
Krok 204 – Taśma LED: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Taśma LED (white) (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Rozpórka CoreXY (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
  - ⓘ Część jest umieszczona w wycięciu w piankowym wypełnieniu, więc może nie być widoczna na pierwszy rzut oka.
- Śruba M3x4rT (2×)

Krok 205 – Przyklejenie białej taśmy LED





- Ostrożnie odklej warstwę ochronną (papierową) z taśmy White LED.
  - ⚠ **Po odklejeniu warstwy ochronnej, taśma LED jest samoprzylepna.**
- Ustaw białą taśmę LED w pobliżu rozpórki CoreXY, aby sprawdzić wyrównanie, ale **nie przyklejaj jej jeszcze**.
  - ⚠ **Zwróć uwagę na prostokątne wycięcie w rozpórce i skieruj przewód taśmy LED w tę samą stronę.**
- Przyklej taśmę LED równomiernie do rozpórki – po stronie z prostokątnym wycięciem.
- Po przyklejeniu lekko dociśnij obszary taśmy bez komponentów elektronicznych. **Nie dotykaj diod LED i rezystorów!**

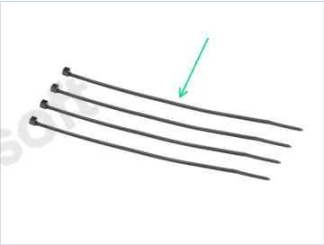
Krok 206 – Montaż zespołu białej taśmy LED




- Weź zespół białej taśmy LED i przymocuj go do przedniej części zespołu CoreXY. Wyrównaj otwory w obu częściach.
  - **Przewód białej taśmy LED musi być skierowany w lewo**.
- Przyłóż zespół LED do płyty CoreXY i dokręć go dwiema śrubami M3x4rT.

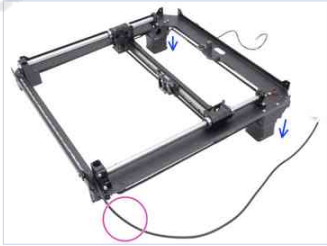
Krok 207 – Czujnik drzwi i biała taśma LED: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Czujnik drzwi (1×) *znajdziesz w pakiecie Cables 1/3 wewnątrz pudełka Electronics and Fasteners*.
- Śruba M2,5x10 (1×) *srebrna*
- Opaska zaciskowa (4×)

Krok 208 – Wkładanie opasek zaciskowych

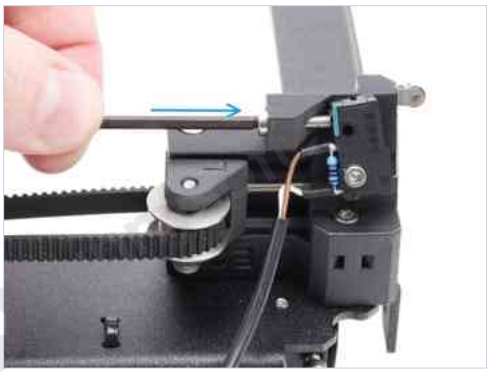




- Odwróć zespół CoreXY do góry nogami i oprzyj go na silnikach.
- Ustaw go tak, aby przewód białej taśmy LED był skierowany w Twoją stronę.
- Przełóż trzy opaski zaciskowe przez płytę CoreXY, upewniając się, że główki opasek są skierowane do wewnątrz. **Upewnij się, że opaski zaciskowe nie zaczepiają się o paski po drugiej stronie.**
- Częściowo zaciśnij opaski zaciskowe – tylko na tyle, aby złapać kilka pierwszych ząbków.
  - ⚠ **Nie zaciskaj ich jeszcze w pełni, ponieważ później przeprowadzimy przez nie przewody.**
- Odwróć zespół tak, aby silniki były skierowane do góry.

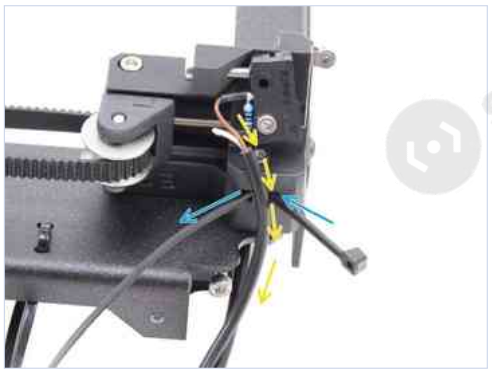
Krok 209 – Montaż czujnika drzwi





- Umieść czujnik drzwi na lewym napinaczu paska. Dźwignia czujnika musi być skierowana do przodu.
- Przymocuj czujnik drzwi śrubą M2,5x10.
  - Dokręć śrubę do końca, a następnie poluzuj o 1/4 obrotu. Czujnik musi mieć możliwość ruchu.
- Z tyłu napinacza paska dokręć śrubę M3x12 tak, aby dotykała czujnika drzwi.

Krok 210 – Przymocowanie przewodu czujnika drzwi





- Przełóż opaskę zaciskową przez otwór w lewym napinaczu paska.
- Przeprowadź przewód czujnika drzwi przez opaskę zaciskową.
- Zaciśnij opaskę, aby przymocować przewód czujnika drzwi. Odetnij nadmiar opaski.

Krok 211 – Informacja o kamerze Buddy3D



- Ma zastosowanie, jeśli chcesz w przyszłości używać kamery Buddy3D. **Pomiń ten krok, jeśli nie planujesz instalacji kamery Buddy3D.**
  - ⚠ **Uwaga: zwykle przed montażem jakichkolwiek dodatków drukarka musi być w pełni zmontowana i przetestowana. Decyzja o poprowadzeniu przewodu USB do kamery Buddy3D już teraz pozwoli Ci zaoszczędzić czas w przyszłości.**
- Szczegółowe informacje na temat układania przewodów znajdziesz w oddzielnym przewodniku.
- W powyższym przewodniku montażu kamery Buddy3D znajdują się ilustracje drukarki na dalszym etapie montażu.
- Na razie skorzystaj z instrukcji, aby upewnić się, że przewód jest prawidłowo ułożony, a następnie zaciśnij opaski kablowe.
- ⓘ Poinformujemy Cię później, kiedy należy powrócić do instrukcji i zakończyć montaż kamery Buddy.

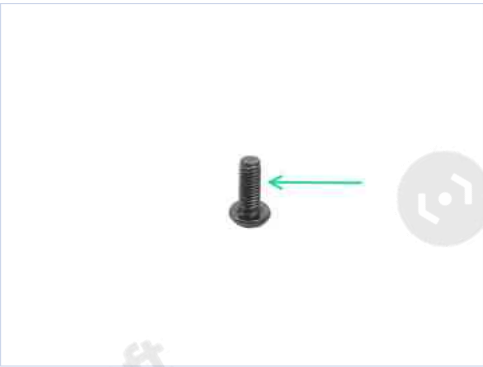
Krok 212 – Prowadzenie przewodów: LED i czujnik drzwi





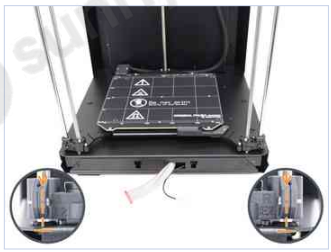

- Przygotuj kartonowe pudełko. Możesz użyć dowolnego pudełka z zestawu. *Pudełko użyte na ilustracji służy wyłącznie do celów poglądowych.*
- Odwróć zespół CoreXY do góry nogami, aby pręty liniowe znalazły się na górze.
- Lekko unieś i podeprzyj pudełkiem przednią część zespołu CoreXY.
  - ⚠ **Zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić czujnika drzwi.**
- Poprowadź przewód białej taśmy LED i przewód czujnika drzwi przez opaski zaciskowe.
  - ⓘ **Jeśli planujesz dodać kamerę Buddy, przeprowadź przez opaski zaciskowe również przewód USB-C.**
- Zaciśnij wszystkie opaski zaciskowe, aby zabezpieczyć przewody, i odetnij ich nadmiar.
- **Przewody muszą być lekko napięte i proste**. Nadmierny luz lub zagięcia mogą powodować kolizje z osią Y i prowadzić do uszkodzeń.

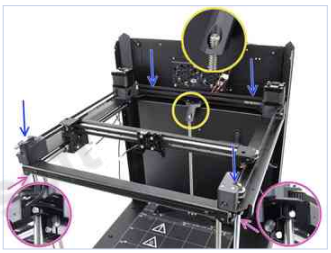
Krok 213 – Pręty liniowe: przygotowanie części

- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Pręt liniowy 330 × 8 mm (2×) *znajdują się w pudełku Rods*
- Śruba M3x8rT (1×)

Krok 214 – Montaż zespołu CoreXY

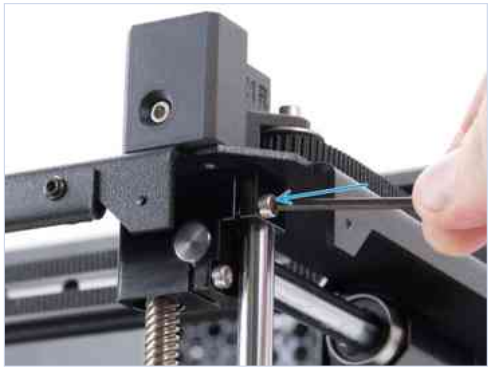
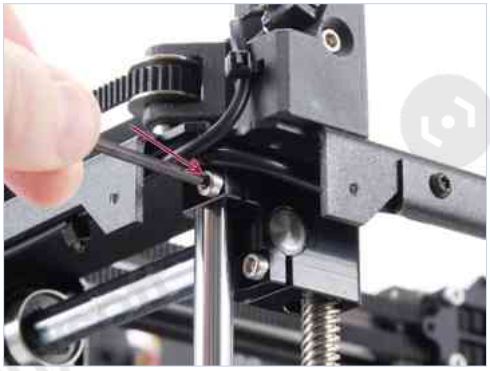




- Ostrożnie przełóż oba gładkie pręty przez łożyska zespołu stołu grzewczego do mocowań prętów w podstawie.
  - ⚠ **Wymagane jest bardzo powolne wsuwanie gładkich prętów w łożyska, aby zapobiec wypchnięciu z niego kulek.**
- Tymczasowo zawieś przewody od wentylatorów chłodzących nad tylnym panelem. **Między przewodami a kieszenią na tylnym panelu musi być wolna przestrzeń.**
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas układania zespołu na gładkich prętach i zespole panelu tylnego.
  - ⚠ **Upewnij się, że żaden przewód nie jest przyciśnięty.**
  - Upewnij się, że oba gładkie pręty są prawidłowo osadzone w uchwytach.
  - Śruba trapezowa tylnego silnika Z musi przechodzić z tyłu ogranicznika stołu [bed-stop-rear].

⚠ **UWAGA: Podczas przenoszenia drukarki NIE WOLNO podnosić jej za zespół CoreXY. Zawsze podnoś ją za podstawę.**

Krok 215 – Przymocowanie prętów liniowych

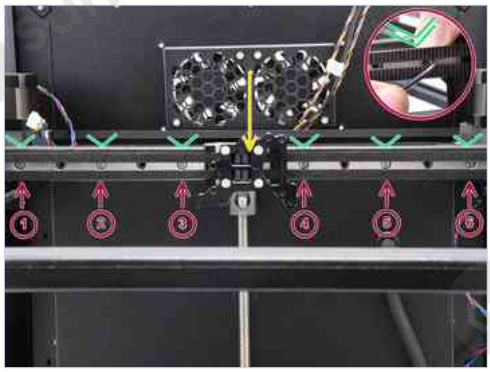



⚠ **Upewnij się, że oba gładkie pręty są prawidłowo osadzone w uchwytach. Gładkie pręty muszą być wsunięte w uchwyty do samego końca.**

- ⓘ Jeśli nie masz pewności, możesz **delikatnie** i **ostrożnie** wsunąć płaski śrubokręt w szczelinę i ją rozszerzyć, żeby sprawdzić, czy pręty są włożone do końca.

- Mocno dokręć śrubę M3x10 z prawej strony, aby zamocować pręt liniowy.
- Mocno dokręć śrubę M3x10 z lewej strony, aby zamocować pręt liniowy.

Krok 216 – Wyrównanie prowadnicy liniowej



- Przesuń wózek liniowy na środek prowadnicy.
- ⚠ **Mocno dokręć wszystkie śruby w kolejności pokazanej na ilustracji.**
  - Dociśnij prowadnicę liniową w dół podczas dokręcania.

Krok 217 – Organizacja przewodów CoreXY



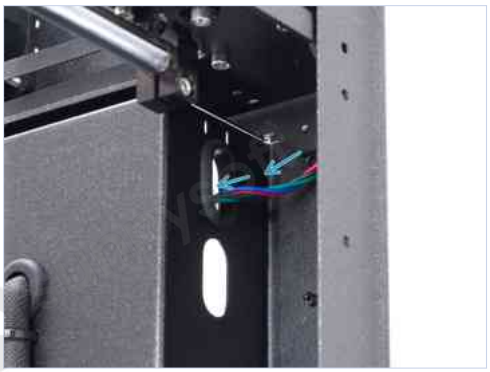




- Od tyłu drukarki przełóż złącze FE przez owalny otwór.
- Zlokalizuj złącze przewodu FE (numer 5) w lewym tylnym rogu – pod zespołem CoreXY.
- Podłącz złącze FE do złącza Faston na spodzie płyty CoreXY.
- Po tej samej stronie przełóż przewód silnika X przez owalny otwór w tylnym panelu.
- Przełóż przewody białej taśmy LED i czujnika drzwi przez owalny otwór w tylnym panelu.
- **Jeśli masz zainstalowany przewód kamery xBuddy**, przełóż go również przez owalny otwór w tylnym panelu.

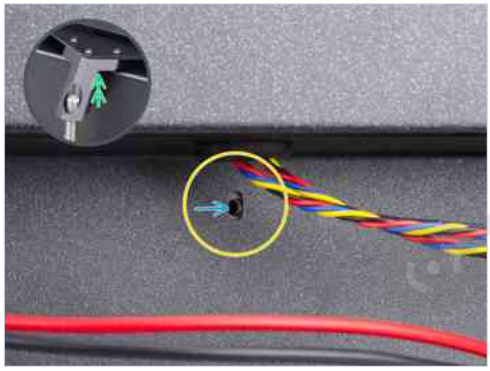
Krok 218 – Prowadzenie przewodów wentylatorów





- Przełóż przewody wentylatorów chłodzących i termistora przez owalny otwór w tylnym panelu.
- Zlokalizuj przewód silnika Y w prawym tylnym rogu i przełóż go przez górny owalny otwór w tylnym panelu.

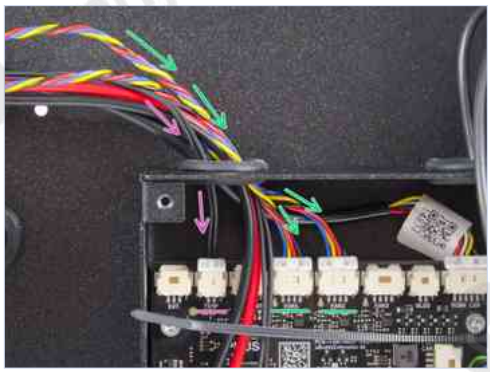
Krok 219 – Montaż ogranicznika stołu





- Z tyłu zlokalizuj owalny otwór na śrubę pod wentylatorami chłodzącymi.
- Owalny otwór musi znajdować się w jednej płaszczyźnie z otworem w ograniczniku stołu po przeciwnej stronie.
  - Aby to skompensować, nieznacznie podnieś tylną część zestawu CoreXY – zaledwie o kilka milimetrów.
- Po wyrównaniu otworów dokręć części śrubą M3x8rT.

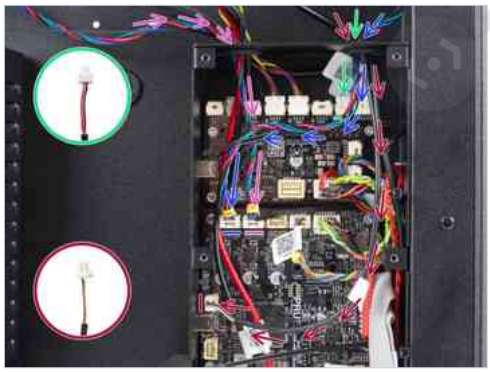
Krok 220 – Podłączenie przewodów wentylatorów chłodzących





- Poprowadź przewody wentylatorów chłodzących przez lewy otwór w obudowie xBuddy i podłącz je do czwartego i piątego gniazda na płycie rozszerzeń xBuddy extension, oznaczonych jako FAN 1 i FAN 2.
  - ⓘ Kolejność podłączenia nie ma znaczenia – oba przewody są takie same.
- Poprowadź przewód termistora komory razem z przewodami wentylatorów chłodzących.
  - Podłącz go do drugiego gniazda od lewej na płycie rozszerzeń xBuddy extension oznaczonego TEMP.

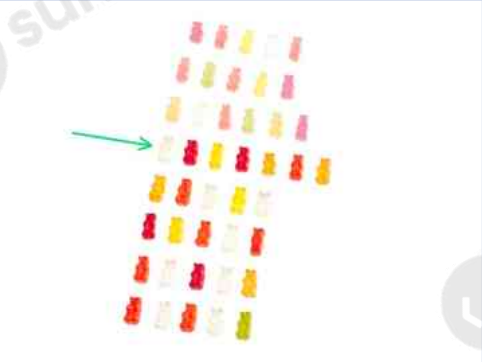
Krok 221 – Podłączenie przewodów CoreXY





- Poprowadź przewód silnika osi X przez otwór po prawej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do pierwszego gniazda od lewej na płycie xBuddy.
- Poprowadź przewód czujnika drzwi przez otwór po prawej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do dolnego gniazda po lewej stronie płyty xBuddy.
- Poprowadź przewód białej taśmy LED przez otwór po prawej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do drugiego gniazda od prawej na płycie rozszerzeń xBuddy extension.
- Poprowadź przewód silnika osi Y przez otwór po lewej stronie obudowy xBuddy. Podłącz go do drugiego gniazda od lewej na płycie xBuddy.

Krok 222 – Czas na Haribo



- Zasługujesz na zjedzenie całej torby, ale zachowaj umiar. Zjedz tylko czwarty rząd.

Krok 223 – Gotowe



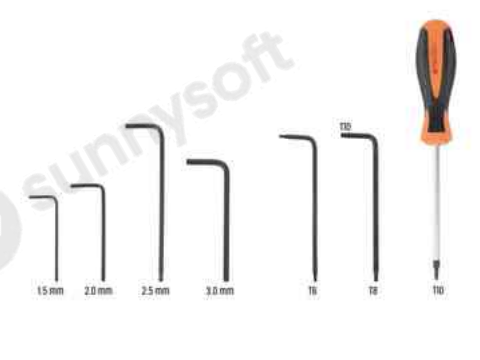


- Gratulacje! Właśnie zamontowaliśmy zespół CoreXY.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

6. Montaż Nextrudera

Krok 224 – Narzędzia niezbędne w tym rozdziale

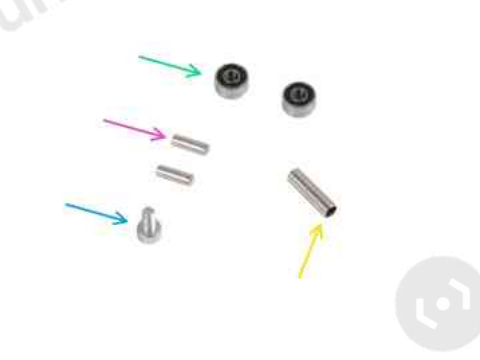




- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Klucz uniwersalny
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T6
- Klucz Torx T10 / wkrętak Torx T10

Krok 225 – Montaż docisku Nextrudera: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Idler-lever-a [dźwignia docisku A] (1×) *znajduje się w torebce Nextruder assembly wewnątrz pakietu Electronics*
- Idler-lever-b [dźwignia docisku B] (1×) *znajduje się w torebce Nextruder assembly wewnątrz pakietu Electronics*
- Łożysko 693 2RS (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Sworzeń 2,9x8,5 (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Śruba M3x6 (1×)
- Tulejka dystansowa 13,2x3,8x0,35 mm (1×) *znajdują się w pakiecie Electronics*

Krok 226 – Montaż docisku ekstrudera





- Umieść oba łożyska w dźwigni docisku A [Idler-lever-a].
- Wsuń sworzeń 2,9x8,5 do każdego łożyska 693 2RS, jak na ilustracji.
- Połącz element z dźwignią docisku B [Idler-lever-b] i przykręć śrubą M3x6. **Nie dokręcaj śruby zbyt mocno**. Oba łożyska muszą obracać się bez znacznego oporu.
- Z tej samej strony wsuń tulejkę dystansową w złożone części. Końcówka tulejki musi być wyrównana z dolną częścią zmontowanego docisku.

Krok 227 – Montaż ekstrudera: przygotowanie części I



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- PG-assembly [zespół przekładni] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Heatsink assembly [zespół radiatora] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Main-plate [przekładka główna] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- PG-ring [pierścień przekładni] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- PG-assembly-adapter [adapter montażowy przekładni] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

Krok 228 – Montaż ekstrudera: przygotowanie części II





- Silnik ekstrudera (1×) *znajduje się w pakiecie Motors*
- Podkładka 5x10x0,1 mm (1×) *znajduje się w torebce Nextruder assembly wewnątrz pakietu Electronics*
- Wkręt dociskowy imbusowy M3x25 (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*

Krok 229 – Montaż ekstrudera







- Umieść podkładkę 5x10x0,1 na wałku silnika ekstrudera.
- Umieść radiator na silniku ekstrudera. Zwróć uwagę na orientację obu części.
  - Przewód silnika musi być skierowany „do góry".
  - Przewody radiatora muszą znajdować się po prawej stronie.

⚠ **Sprawdź dokładnie, czy przewód silnika i przewody radiatora są ułożone tak jak na ilustracji!**

- Umieść przekładkę [main-plate] na radiatorze. Zwróć uwagę na orientację części. Użyj wycięcia jako odniesienia.
- Przed przejściem do następnego kroku **upewnij się, że podkładka 5x10x0,1 jest umieszczona na silniku ekstrudera**.

Krok 230 – Montaż przekładni





ⓘ **Następujące instrukcje muszą być wykonane poprawnie i ostrożnie.** Obejrzenie nagrania dołączonego do instrukcji pomoże Ci lepiej zrozumieć proces montażu i osiągnąć właściwy rezultat: prusa.io/PG-assembly.

- Po obejrzeniu filmu postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w tym przewodniku.

- Załóż adapter montażowy przekładni [PG-assembly-adapter] na zespół przekładni [PG-assembly]. Zwróć uwagę na kieszenie na koła zębate w adapterze.

Krok 231 – Montaż pierścienia przekładni



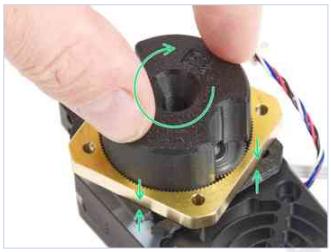


⚠ **Nie należy składać przekładni bez adaptera montażowego [PG-assembly-adapter]. Przyrząd ten ma na celu zapewnienie prawidłowego dopasowania kół zębatych.**

- Wsuń pierścień przekładni [PG-ring] na adapter.
  - Zwróć uwagę na fazę po jednej stronie zębów pierścienia przekładni [PG-ring]. Strona ta musi być skierowana w dół (w stronę zespołu przekładni).
- Chwyć cały zespół jedną ręką, aby można go było obracać za pomocą pierścienia przekładni [PG-ring].
- Drugą ręką nasuń pierścień przekładni [PG-ring] na zespół [PG-assembly] ruchem kołyskowym (przesuwając pierścień przekładni [PG-ring] kilkukrotnie w lewo i w prawo). Wystarczy ćwierć obrotu.
- Zatrzymaj się, gdy powierzchnie kół zębatych mniej więcej zrównają się z powierzchnią pierścienia przekładni [PG-ring].

Krok 232 – Montaż zespołu przekładni







⚠ **Wykonaj kolejne czynności bardzo ostrożnie.**

- Utrzymaj pozycję zespołu przekładni [PG-assembly] i nałóż ją na wałek silnika ekstrudera.
- Bardzo delikatnie i swobodnie obracaj całą zmontowaną przekładnią (składa się na nią adapter montażowy, zespół przekładni i pierścień przekładni), aż wsunie się na miejsce, tak aby nie było szczeliny między zespołem a przekładką główną. **Nie naciskaj na zespół.**
- Wyciągnij adapter montażowy [PG-assembly-adapter].

Krok 233 – Kontrola montażu przekładni





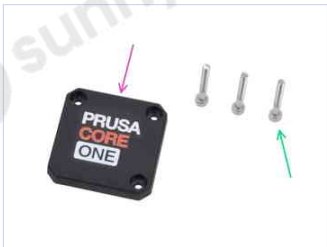
- Nałóż adapter montażowy [PG-assembly-adapter] ponownie na zespół przekładni [PG-assembly], aby zweryfikować czy wszystkie części są prawidłowo osadzone.
- Obróć adapter montażowy [PG-assembly-adapter]. **Zespół przekładni musi obracać się z łatwością, bez używania dużej siły.**
- Wyciągnij adapter montażowy [PG-assembly-adapter]. Nie będzie on już potrzebny podczas montażu. Zalecamy zachowanie go jednak na potrzeby konserwacji.
- Upewnij się, że zespół przekładni [PG-assembly] nie wystaje ponad pierścień przekładni [PG-ring]. Powinien on być umieszczony poniżej powierzchni pierścienia lub na tym samym poziomie.
- Upewnij się, że szczelina między pierścieniem przekładni [PG-ring] a przekładką główną [Main-plate] jest minimalna. Jeśli widoczna jest znaczna szczelina, zdemontuj zespół przekładni planetarnej i zamontuj go ponownie.

Krok 234 – Montaż docisku Nextrudera




- Włóż zespół docisku między pierścień przekładni [PG-ring] i silnik ekstrudera. W głównej przekładce [Main-plate] znajduje się wycięcie na tulejkę dystansową. Wyrównaj tulejkę w docisku z otworem w pierścieniu przekładni [PG-ring].
- Dokręć obie części wkrętem dociskowym M3x25. **Nie dokręcaj wkręta zbyt mocno! Wystaje on z pierścienia przekładni [PG-ring] po dokręceniu.**

Krok 235 – Smarowanie kół zębatych: przygotowanie części



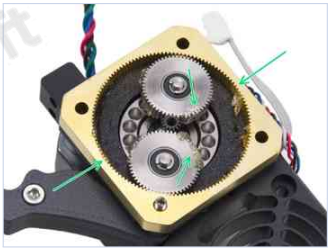




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Front Case [pokrywa przekładni / PG-case] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
  - ⓘ Logo na przedniej pokrywie przekładni Nextrudera pozostanie jako **PRUSA CORE ONE**.
- Śruba M3x25 (3×)
- Smar (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Kilka ręczników papierowych do wytarcia smaru.

Krok 236 – Smarowanie kół zębatych





- Odkręć nakrętkę z tubki smaru Prusa Lubricant. Użyj szpikulca po przeciwnej stronie nakrętki, aby przebić otwór w końcówce tubki.
- Nanieś niewielką ilość smaru Prusa Lubricant na końcówkę opaski zaciskowej, a następnie rozprowadź smar na kołach zębatych.
- Rozprowadź niewielką ilość smaru Prusa Lubricant na **całym obwodzie** wieńca zębatego pierścienia przekładni [PG-ring] i na kołach zębatych zespołu przekładni [PG-assembly].
- Zamknij smar, nie jest on już potrzebny do montażu.

Krok 237 – Zakrycie przekładni planetarnej

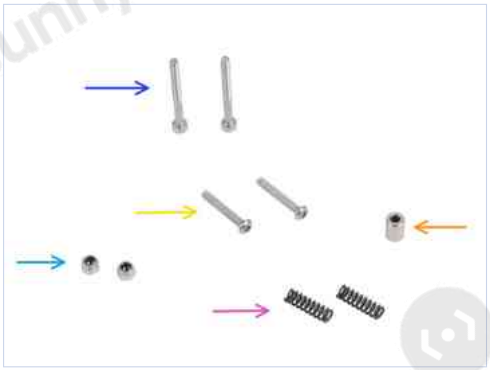




- Wytrzyj ręcznikiem papierowym nadmiar smaru z pierścienia przekładni [PG-ring].
- Nałóż pokrywę przekładni [Front case] na przekładnię planetarną i przymocuj ją trzema śrubami M3x25. **Nie dokręcaj śrub do końca na tym etapie**.
  - ⓘ Śruby na pokrywie przekładni [Front case] dokręcimy w ostatnim rozdziale, podczas Selftestu.

Krok 238 – Montaż odchylanej blokady docisku: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Idler-swivel [blokada docisku] (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Idler-nut [nakrętka docisku] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Śruba M3x30 (2×)
- Śruba M3x20rT (2×)
- Nakrętka samokontrująca M3nN (2×)
- Sprężynka 15x5 (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Tulejka dystansowa 6x3,1x8 (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*

Krok 239 – Montaż blokady docisku





- Wsuń śrubę M3x20rT do końca przez jedną odchylaną blokadę docisku [Idler-swivel].
- Nałóż tulejkę na śrubę.
- Nałóż drugą odchylaną blokadę docisku na śrubę z drugiej strony.
- Z drugiej strony wkręć nakrętkę M3nN na śrubę. Przytrzymaj nakrętkę za pomocą klucza uniwersalnego i dokręć śrubę. **Dokręć lekko!** Tulejka dystansowa musi się swobodnie obracać.

Krok 240 – Montaż nakrętki docisku







- Włóż nakrętkę docisku [Idler-nut] do zespołu odchylanej blokady docisku [Idler-swivel]. Upewnij się, że obie części są ustawione prawidłowo, zgodnie z ilustracją.
- Przymocuj części do siebie, wkręcając śrubę M3x20rT z tej samej strony, co poprzednio.
- Wkręć nakrętkę M3nN na śrubę. **Nie dokręcaj nakrętki zbyt mocno.** Blokada docisku [Idler-swivel] musi mieć możliwość obracania się na nakrętce docisku [Idler-nut].

Krok 241 – Montaż odchylanej blokady docisku





- Nałóż sprężyny 15x5 na obie śruby M3x30.
- Wsuń dwie śruby ze sprężynami przez otwory w występie na radiatorze. Wewnątrz nie ma gwintów.
- Zamocuj zmontowaną odchylaną blokadę docisku [Idler-swivel] na śrubach. Sprawdź prawidłową orientację nakrętki docisku [Idler-nut]. Strona z oznaczeniem wersji musi być widoczna. Spójrz na ilustrację.
- Dokręć obie śruby. **Zatrzymaj dokręcanie, gdy tylko końcówki śrub zrównają się z powierzchnią nakrętki docisku.**

Krok 242 – Termistor NTC: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Termistor NTC 90 mm (1×) *znajduje się w pudełku Nextruder box+Heatbed heatsink wewnątrz pakietu Electronics*
- Wkręt dociskowy M3x4T (1×)

Krok 243 – Montaż termistora NTC



- Umieść termistor NTC w otworze w radiatorze **od strony silnika ekstrudera**.
- Przymocuj go za pomocą wkręta dociskowego M3x4T. Wkręć go do końca. **Dokręć mocno, ale z wyczuciem**, trzymając krótszą stronę klucza Torx T6 dwoma palcami. Użycie większej siły może spowodować trwałe uszkodzenie gwintu.

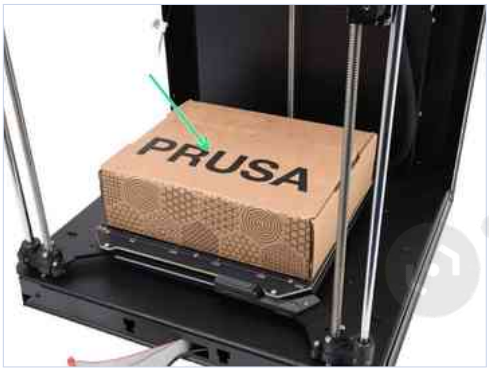
Krok 244 – Montaż Nextrudera: przygotowanie części





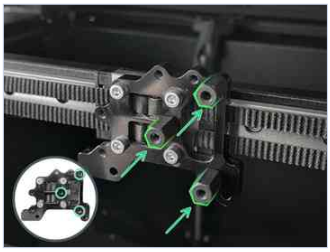
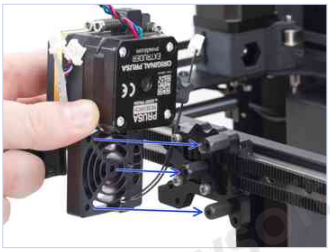
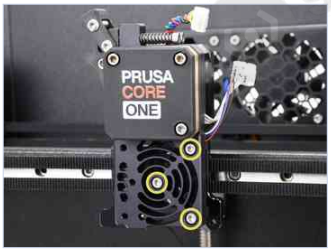
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Tulejka dystansowa Nextrudera (3×) *znajduje się w torebce Small parts & fasteners wewnątrz pakietu Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x10 (3×)
- Kartonowe pudełko (1×) *jako tymczasowa ochrona stołu grzewczego*
  - ⓘ Wskazówka: możesz użyć dowolnego kartonu z zestawu.

Krok 245 – Zabezpieczenie stołu grzewczego



- Połóż pusty karton na stole grzewczym, aby zakrywał jak największą powierzchnię.
- ⓘ Zabezpieczy to stół grzewczy przed spadającymi częściami.

Krok 246 – Montaż Nextrudera

- Wkręć trzy tulejki dystansowe w mocowanie Nextrudera. Dokręć je mocno.
- Umieść zespół Nextrudera na tulejkach.
- Wyrównaj otwory w Nextruderze z tulejkami dystansowymi i przykręć go trzema śrubami M3x10. **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno.**

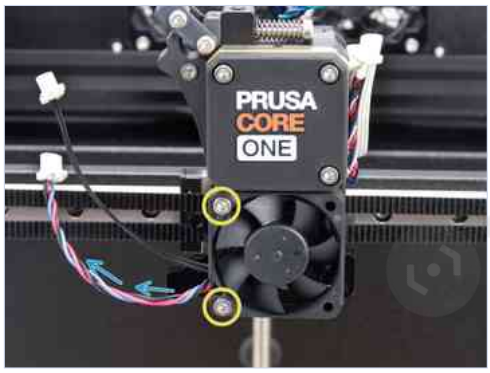
Krok 247 – Wentylator hotendu: przygotowanie części





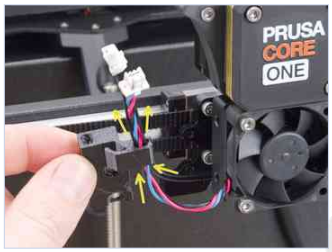
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Hotend fan [wentylator hotendu] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Hotend-cable-clip [klips przewodów hotendu] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x4rT (2×)
- Śruba M3x18 (2×)

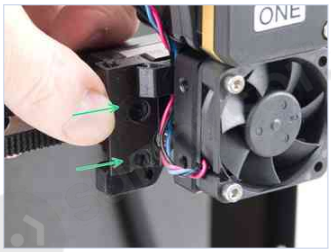
Krok 248 – Montaż wentylatora hotendu

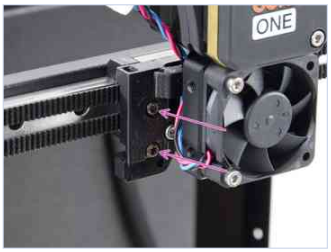


- Przymocuj wentylator hotendu do radiatora dwoma śrubami M3x18 po lewej stronie. **Dokręć śruby z wyczuciem, aby nie dopuścić do pęknięcia plastikowej obudowy, ale tak, aby trzymały wystarczająco mocno.**
  - ⚠ **Na wentylatorze hotendu znajduje się naklejka, która musi być umieszczona do wewnątrz – niewidoczna.**
  - Przewód musi być skierowany w stronę lewego dolnego rogu.

Krok 249 – Organizacja przewodów wentylatora hotendu







- Chwyć klips przewodów hotendu [Hotend-cable-clip] w taki sam sposób, jak na ilustracji i przeprowadź **przewód wentylatora hotendu** wraz z **przewodem termistora NTC** przez prawy zaczep.
- Przymocuj klips przewodów hotendu do mocowania Nextrudera.
- Przykręć klips dwoma śrubami M3x4rT.

Krok 250 – Płytka Loveboard: przygotowanie części I





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Printhead-cover [pokrywa głowicy] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Loveboard-mount [mocowanie płytki Loveboard] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Main cable [główna wiązka przewodów] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Uwaga: Kolory przewodów mogą się różnić w zależności od partii. Nie ma to wpływu na procedurę.
- Śruba M3x10 (4×)
- Śruba M3x8rT (1×)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (5×)

ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

Krok 251 – Płytka Loveboard: przygotowanie części II



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Płytka LoveBoard (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*

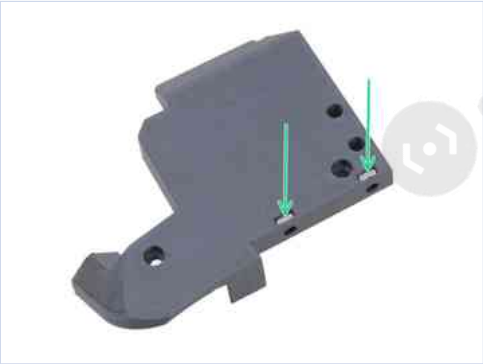
Krok 252 – Montaż mocowania płytki LoveBoard





- Zlokalizuj kanał kablowy o przekroju litery U na mocowaniu płytki Loveboard [Loveboard-mount] i umieść nakrętkę M3nS w pobliskim otworze.
  - Wepchnij nakrętkę do końca przy pomocy klucza imbusowego 2,5 mm.
- Po przeciwnej stronie części wsuń nakrętkę M3nS w gniazdo i wciśnij ją do końca.

Krok 253 – Montaż pokrywy głowicy





- Wsuń dwie nakrętki M3nS w kieszenie z tyłu pokrywy głowicy.
- Z drugiej strony pokrywy głowicy wsuń jedną nakrętkę M3nS.

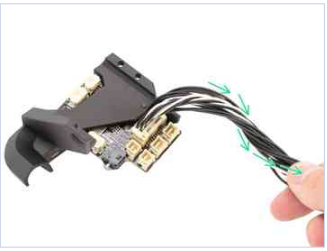
Krok 254 – Montaż płytki LoveBoard






- Umieść płytkę LoveBoard w mocowaniu. Zwróć uwagę na prawidłową orientację – złącza muszą być skierowane w dół.
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć płytkę śrubą M3x8rT. **Nie dokręcaj jej zbyt mocno**, ponieważ możesz uszkodzić część.
- Weź końcówkę głównej wiązki ekstrudera bez białej etykiety.
- Odwróć mocowanie Loveboard do góry nogami i podłącz przewód główny do płytki.

Krok 255 – Organizacja głównej wiązki przewodów





- Skręć główną wiązkę o pół obrotu.
- Zagnij główną wiązkę na płytce Loveboard i przełóż na jej przeciwną stronę.
- Obróć zespół płytki Loveboard do góry nogami.
- Poprowadź główną wiązkę nad płytką LoveBoard przez kanał kablowy w mocowaniu.

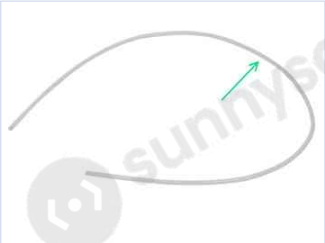
Krok 256 – Zakrycie płytki LoveBoard





- Wsuń dwie śruby M3x10 w otwory w uchwycie płytki Loveboard.
  - ⚠ **Upewnij się, że wsuwasz śruby z właściwej strony. Użyj logo LoveBoard na płytce jako odniesienia.**
- Nałóż pokrywę głowicy [Printhead-cover] na płytkę LoveBoard.
  - ⚠ **Uważaj, aby nie zgnieść przewodów głównej wiązki!**
- Przykręć części do siebie dwoma śrubami M3x10.
- Sprawdź, czy między częściami nie ma dużej szczeliny lub ściśniętej owijki.

Krok 257 – Swingarm: przygotowanie części I


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x8rT (2×)
- Śruba M3x10 (1×)
- Złączka M5-4 (1×) *znajduje się w torebce Small parts & fasteners wewnątrz pakietu Electronics & Fasteners*
- Rurka PTFE 710x4x2,5 (1×) *znajduje się w pakiecie CoreXY parts + Hinges set*
- Zespół Swingarm (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 3/3*
- Opaska kablowa z rzepem (5×) *znajduje się w torebce Seals & Ties wewnątrz pakietu Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Są złączone, więc musisz je rozdzielić.
- ⓘ Dalszy ciąg listy w kolejnym kroku instrukcji...

Krok 258 – Swingarm: przygotowanie części II



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Bowden-bend [kolanko Bowdena] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Main-cable-clip [klips głównej wiązki przewodów] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*

Krok 259 – Organizacja głównej wiązki przewodów





- Ostrożnie rozchyl klips [Main-cable-clip]. Uważaj, aby nie złamać części.
- Włóż główną wiązkę przewodów do klipsa [Main-cable-clip].

⚠ **Zwróć uwagę na orientację strony z pogłębieniem pod łby śrub na ilustracji. Klips nie jest symetryczny; upewnij się, że zamocujesz go tak, jak na ilustracji.**

- Ustaw klips ok. 10 cm (3,9 cala) od końca owijki i zamknij go.

ⓘ Nie przesuwaj klipsa przewodu do krawędzi owijki tekstylnej. Pozycję klipsa dostosujemy po podłączeniu nowej głównej wiązki przewodów do płyty xBuddy.

- Połóż zespół płytki LoveBoard na pudełku na stole grzewczym.
- Przepchnij główną wiązkę przewodów od góry przez otwór za silnikiem Y w prawym tylnym rogu.
- Następnie przepchnij główną wiązkę przez otwór w tylnym panelu pod silnikiem Y.
- Z tyłu drukarki przeciągnij główną wiązkę przez otwór. Jeśli podczas tej czynności wyjmiesz przelotkę, załóż ją z powrotem.

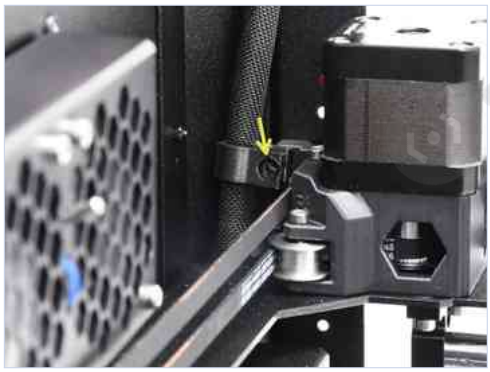
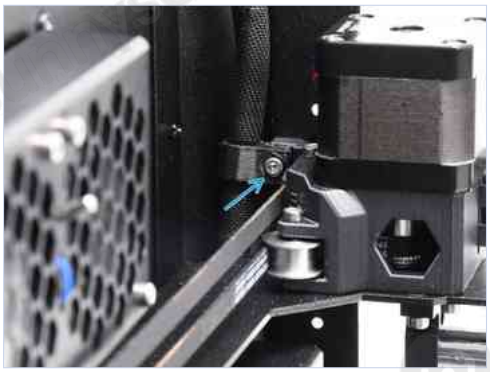
Krok 260 – Podłączenie głównego przewodu





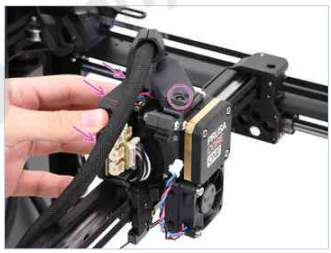
- Obróć drukarkę tyłem do siebie.
- Poprowadź główną wiązkę przez otwór po lewej stronie do obudowy xBuddy.
- Podłącz główną wiązkę do gniazda po prawej stronie płyty xBuddy.
  - ⓘ Jeśli złącze nie sięga do gniazda lub przewód jest zbyt napięty, wróć do kroku 259 i lekko pociągnij przewód w dół z klipsa [main-cable-clip].
- Zamocuj przewody opaskami zaciskowymi, które wcześniej zostały przewleczone przez otwory w obudowie xBuddy. Ostrożnie odetnij nadmiar, **zwracając szczególną uwagę na przewody**.

Krok 261 – Montaż głównej wiązki

- Znajdź otwór w plastikowej części w prawym rogu drukarki na zespole silnika Y i wyrównaj go z klipsem głównej wiązki przewodów [main-cable-clip].
- Przykręć klips śrubą M3x10.

Krok 262 – Montaż zespołu płytki LoveBoard





- Przymocuj płytkę Loveboard z tyłu Nextrudera.
  - Wyrównaj otwór w mocowaniu płytki Loveboard z gwintowanym otworem w górnej części radiatora (na Nextruderze).
- Wkręć złączkę M5-4 w radiator i dokręć ją kluczem uniwersalnym.
- Z tyłu Nextrudera dokręć dwie śruby M3x10, aby przymocować zespół płytki Loveboard.

Krok 263 – Montaż wahacza Swingarm



- Przyłóż zespół Swingarm do pary gwintowanych otworów na tylnym panelu w pobliżu prawego górnego rogu.
- Przykręć go dwoma śrubami M3x8rT.

  ⚠ **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie zerwać gwintów.**

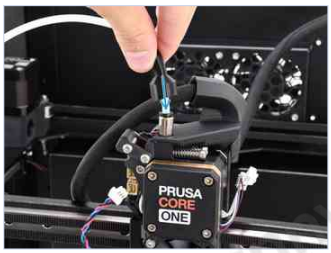
Krok 264 – Przymocowanie głównej wiązki przewodów

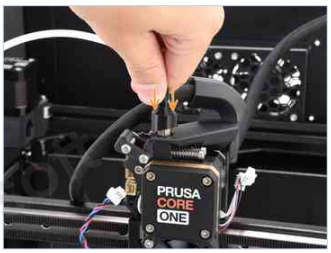




- Zwróć uwagę na wycięcia na Swingarm.
- Przyłóż wiązkę przewodów do pierwszego wycięcia w Swingarm.
- Umieść jedną opaskę kablową za pierwszym wycięciem na Swingarm, zwracając uwagę na prawidłową orientację rzepu.
- Przełóż opaskę przez oczko, owijając ją wokół Swingarm i wiązki.
  - Zaciśnij opaskę tak mocno, jak to możliwe.
- Owiń opaskę wokół wiązki.

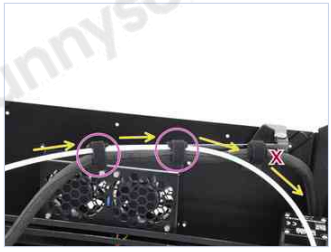
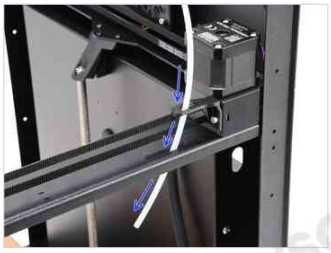
Krok 265 – Montaż rurki PTFE



- Przepchnij jeden koniec rurki PTFE przez kolanko Bowdena [Bowden-bend] i pozostaw co najmniej 1 cm (0,39 cala) wystającej rurki.
- Wsuń rurkę PTFE w złączkę M5-4 na Nextruderze i wciśnij do końca.
- Przesuń kolanko Bowdena w dół, aby zakryć złączkę M5-4.

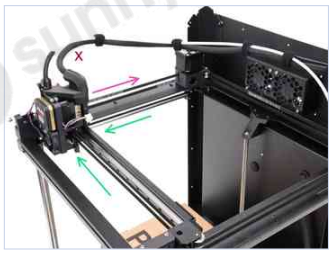
Krok 266 – Przymocowanie rurki PTFE


- Poprowadź rurkę PTFE równolegle do głównej wiązki przewodów, upewniając się, że rurka znajduje się powyżej przewodów.
- Przymocuj rurkę PTFE i wiązkę do Swingarm dwoma opaskami kablowymi z rzepem, używając pozostałych wycięć.

  ⚠ **Nie przeprowadzaj rurki PTFE przez pierwszą opaskę kablową na Swingarm.**
- Przepchnij wolny koniec rurki PTFE przez prowadnicę Bowdena [Bowden-guide] i płytę CoreXY w dół. Pozostaw koniec swobodnie zwisający.
- Złącz rurkę PTFE i wiązkę za pomocą pozostałych dwóch opasek kablowych, pozostawiając między nimi odstęp 10 cm (3,94 cala).

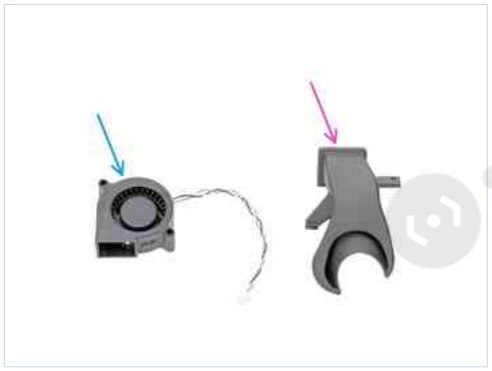
Krok 267 – Sprawdzanie ruchu





- Ręcznie przesuń Nextruder w pełnym zakresie osi XY kilka razy i upewnij się, że:
  - Główna wiązka nie jest zbyt napięta i nie ciągnie Nextrudera do tyłu.
  - Wiązka przewodów nie jest uformowana w zbyt duży łuk.
    - Jeśli wiązka jest zbyt napięta lub tworzy zbyt duży łuk, lekko poluzuj śrubę na klipsie [main-cable-clip] i wyciągnij przewód w górę lub w dół o kilka milimetrów. Następnie dokręć śrubę i przetestuj ponownie.

Krok 268 – Wentylator wydruku: przygotowanie części




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Print fan [wentylator wydruku] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Fan-shroud [kanał wentylatora] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x25 (1×)
- Śruba M3x10 (2×)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (3×)

Krok 269 – Montaż nadmuchu wentylatora

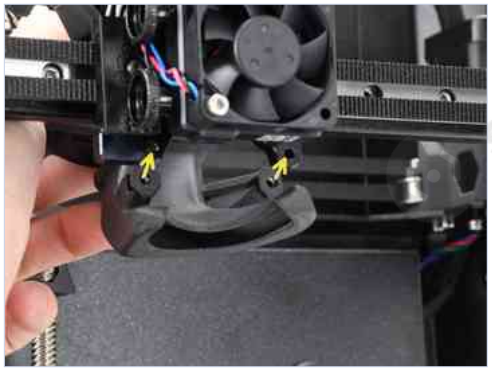




- Wsuń dwie nakrętki M3nS w kieszenie w kanale wentylatora [Fan-shroud] z jednej strony.
- Z drugiej strony wsuń jedną nakrętkę M3nS w kieszeń w kanale wentylatora.
- Wsuń wentylator wydruku do kanału wentylatora, jak na ilustracji. Sprawdź prawidłową orientację części.
- Przymocuj wszystkie części jedną śrubą M3x25.

  ⚠ **Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić obudowy wentylatora.**

Krok 270 – Montaż wentylatora wydruku



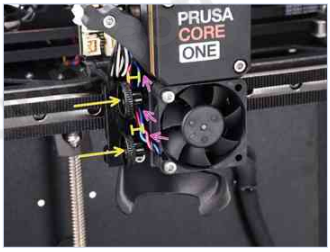

- Przymocuj zespół wentylatora wydruku do tylnej części Nextrudera.
  - Wyrównaj otwory we wsporniku Nextrudera z otworami w kanale wentylatora.
- Przymocuj kanał wentylatora do uchwytu Nextrudera dwoma śrubami M3x10.

Krok 271 – Hotend: przygotowanie części

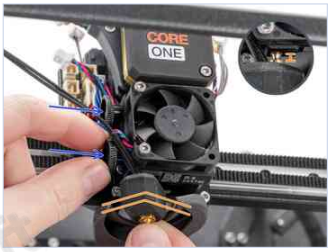


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba radełkowana (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics*
- Zespół hotendu Prusa (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*

Krok 272 – Montaż hotendu



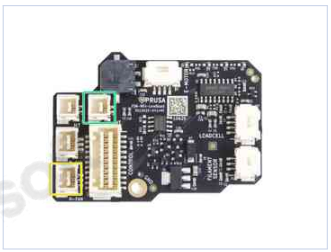




- Umieść dwie śruby radełkowane w radiatorze. **Nie dokręcaj ich całkowicie**. Na razie wystarczą dwa obroty.
- Poprowadź przewód wentylatora radiatora nad pierwszym gwintowanym otworem w radiatorze.
- Przyjrzyj się uważnie spodniej stronie radiatora i znajdź otwór do montażu hotendu.
- Włóż rurkę hotendu (prowadnicę dyszy) do otworu i wsuń całość do radiatora.
  - Skieruj przewody w lewo zgodnie z ilustracją.
- Wsuń zespół hotendu do radiatora, aż dotrze do końca. Między radiatorem a mosiężną tulejką na dyszy powinna być szczelina około 2 mm (0,08 cala).
- Dociskając zespół hotendu, **mocno dokręć obie śruby radełkowane**.
  - ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść żadnych przewodów między śrubami a radiatorem!**

Krok 273 – Podłączenie przewodów radiatora

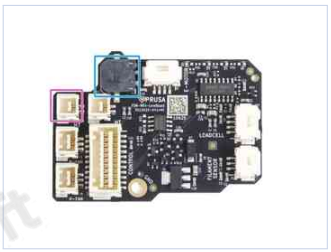




- Podłącz złącze termistora radiatora do gniazda znajdującego się nad główną wiązką na płytce Loveboard.
- Podłącz złącze wentylatora hotendu do dolnego gniazda w lewym rzędzie płytki LoveBoard.

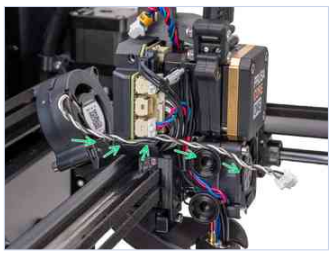
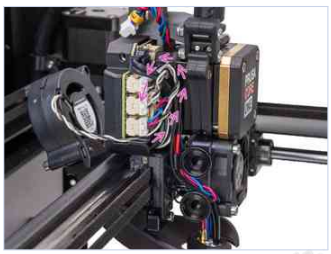
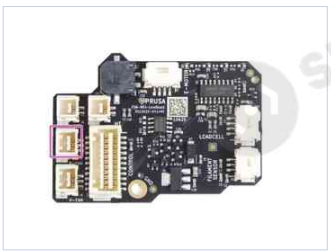
Krok 274 – Podłączenie przewodów hotendu





- Poprowadź przewód termistora dyszy przez klips na Nextruderze i podłącz go do płytki LoveBoard.
- Poprowadź przewód grzałki hotendu przez klips na Nextruderze i podłącz go do płytki LoveBoard.

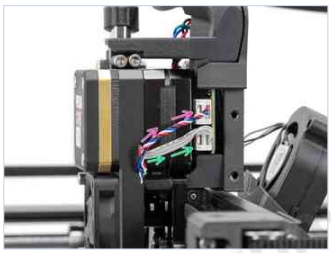
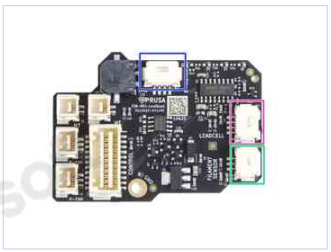
Krok 275 – Podłączenie wentylatora wydruku

- Poprowadź przewód wentylatora wydruku przez kanał w plastikowej osłonie.
- Utwórz pętlę z przewodu wentylatora wydruku i podłącz go do środkowego gniazda na płytce LoveBoard.

Krok 276 – Podłączenie silnika ekstrudera



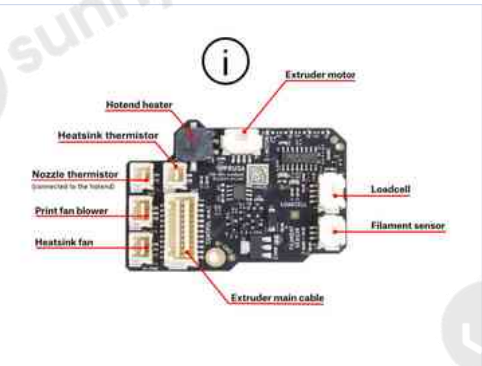
- Podłącz silnik Nextrudera (oznaczony literą E) do gniazda skierowanego do góry.
- Podłącz przewód czujnika tensometrycznego (dolny przewód) do górnego gniazda po prawej stronie Nextrudera.
- Podłącz czujnik filamentu (górny przewód) do dolnego złącza.

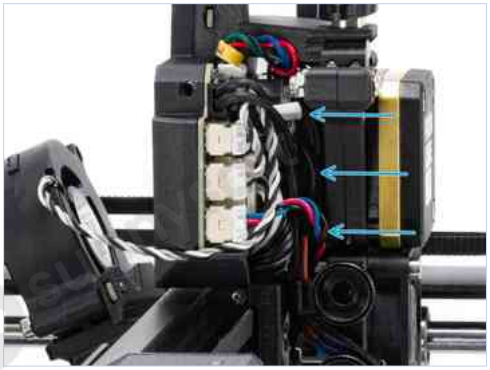
Krok 277 – Pokrywy LoveBoard: przygotowanie części




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Printhead-cover-right-lever [prawa pokrywa głowicy z ramieniem] (1×)
  znajduje się w pakiecie Printed parts
- Printhead-cover-left [lewa pokrywa] (1×)
- Śruba M3x10 (1×)
- Śruba M3x6 (2×)

Krok 278 – LoveBoard: kontrola okablowania





⚠ **Przed przykryciem elektroniki sprawdź podłączenie wszystkich przewodów.**

- Dociśnij przewody do płyty LoveBoard tak bardzo, jak to możliwe, aby nie wystawały i nie przeszkadzały w montażu pokrywy.

Krok 279 – Zakrycie płytki LoveBoard





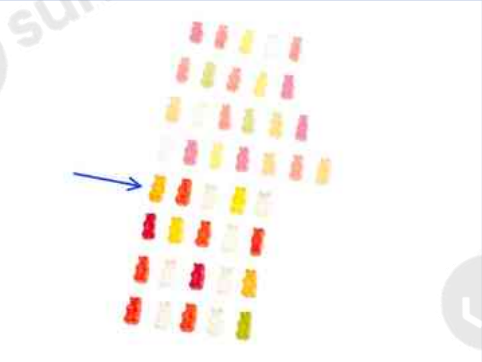


- Załóż lewą pokrywę głowicy [Printhead-cover-left] na Nextruder z lewej strony.
- Przykręć pokrywę śrubą M3x10.
- Załóż prawą pokrywę głowicy z ramieniem [Printhead-cover-right-lever] na Nextruder z prawej strony.

  ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodów!**
- Przymocuj pokrywę dwoma śrubami M3x6.
- Poprowadź wiązkę przez górny otwór po prawej stronie tylnego panelu.

  Na razie **pozostaw koniec swobodnie zwisający**.

Krok 280 – Czas na Haribo



- Odzyskaj energię i ruszaj dalej!
- Zjedz piąty rząd.

Krok 281 – Gotowe

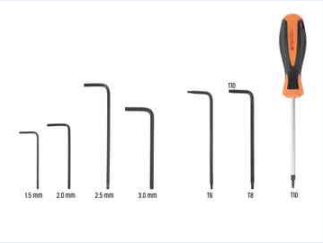




- Gratulacje! Właśnie pomyślnie zmontowaliśmy Nextruder.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

7. Panele i elektronika

Krok 282 – Narzędzia niezbędne w tym rozdziale







- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz imbusowy 1,5 mm
- Klucz Torx T10
- Szczypce spiczaste
  - Cążki boczne (opcjonalnie)

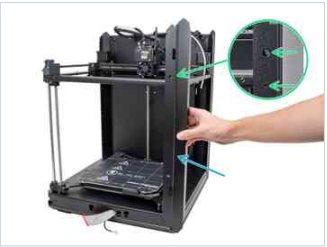
Krok 283 – Przednie profile: przygotowanie części



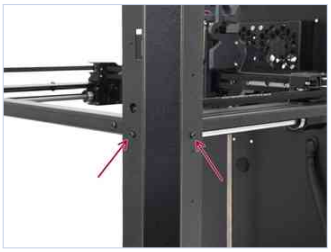


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Front Left Profile [przedni lewy profil] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
  - ⓘ Z dwoma okrągłymi otworami na górze.
- Front Right Profile [przedni prawy profil] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3*
  - ⓘ Z jednym okrągłym otworem na górze.
- Śruba M3x4rT (8×)

Krok 284 – Montaż przedniego prawego profilu



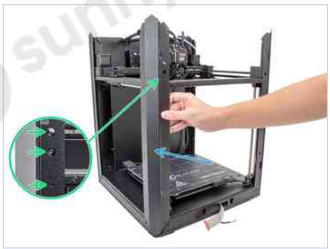
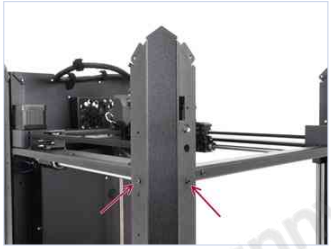




- Przymocuj przedni prawy profil do drukarki.
  - ⓘ Upewnij się, że używasz właściwego profilu – powinien on mieć **jeden duży okrągły otwór** na śrubę napinającą pasek.
- Wyrównaj profil tak, aby otwór na śrubę kalibracyjną i mniejszy otwór na śrubę pokrywały się z gwintem.
- Przymocuj profil do zespołu CoreXY dwoma śrubami M3x4rT.
- Przymocuj profil na dole dwoma śrubami M3x4rT.

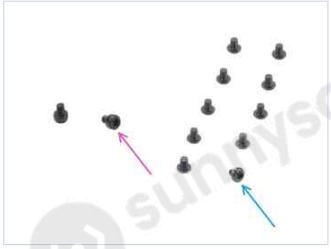
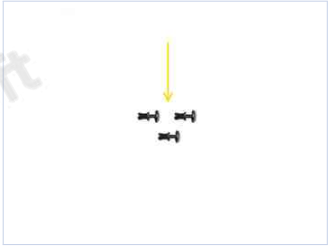
ⓘ Jeżeli otwory się nie pokrywają, upewnij się, że gładkie pręty są wciśnięte do oporu w mocowania w podstawie oraz w zespole CoreXY na górze.

Krok 285 – Montaż przedniego lewego profilu


- Przymocuj przedni lewy profil do drukarki.
  - ⓘ Upewnij się, że używasz właściwego profilu – powinien on mieć **dwa duże okrągłe otwory** na czujnik drzwi i śrubę napinającą pasek.
- Wyrównaj profil tak, aby otwory pasowały do siebie. **Uważaj, aby nie zgiąć dźwigni czujnika drzwi!**
- Przymocuj profil do zespołu CoreXY dwoma śrubami M3x4rT.
- Przymocuj profil na dole dwoma śrubami M3x4rT.

Krok 286 – Górne profile: przygotowanie części

- Top Profile [górny profil] (3×) *znajdują się w pakiecie Metal parts 1/3*
- Górny profil tylny (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 1/3* – zwróć uwagę na dwa otwory w części.
- Śruba M3x4rT (10×)
- Czarna śruba M3x4 (2×) *z innym rodzajem łba, znajduje się w pakiecie Fasteners 2/3*
- Nit nylonowy (3×)

Krok 287 – Montaż górnych profili I





⚠ **Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z ostrymi częściami blaszanymi, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzeń.**

- Umieść górny profil z dwoma otworami na płaskiej stronie tak, jak na ilustracji.
  - Ustaw część zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia**.
- Połóż dowolny z górnych profili po lewej stronie i ustaw zgodnie z ilustracją. **Użyj zakładki jako odniesienia**.
- Złóż profile ze sobą.
  - ⚠ **Zakładka płyty przedniej (niebieska strzałka) musi wchodzić pod lewy profil uniwersalny (zielona strzałka), a nie na niego.**
- Wyrównaj otwory w obu częściach i przykręć je śrubą **M3x4rT**.
  - ⚠ **Sprawdź dokładnie typ śruby! Upewnij się, że w każdym otworze używasz właściwej.**
- Zastosuj tę samą procedurę dla drugiej pary profili, tworząc drugi narożnik i przykręć je śrubą M3x4.

Krok 288 – Montaż górnych profili II

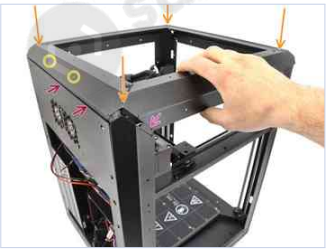




- Postępując zgodnie z tą samą procedurą, połącz kolejny profil z profilem górnym wykorzystując dwa otwory po płaskiej stronie.
- ⚠ **Upewnij się, że zakładki są wsunięte pod profile.**
- Przykręć profile śrubami M3x4rT.
- ⚠ **Sprawdź dokładnie typ śruby! Upewnij się, że w każdym otworze używasz właściwej.**
- Dołącz ostatni profil, postępując zgodnie z tą samą procedurą. **Upewnij się, że używasz śrub odpowiedniego typu.**
- Dokręć profile śrubą M3x4. **Upewnij się, że używasz odpowiedniej śruby.**

Krok 289 – Wyrównanie górnych profili

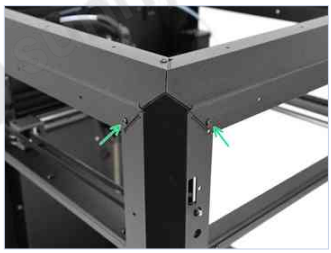






- Znajdź profil z **dwoma otworami pośrodku** – ta część powinna znaleźć się **z tyłu drukarki.**
- Załóż górny profil na drukarkę, upewniając się, że dwa otwory są skierowane do tyłu.
  - Wystająca krawędź tylnego profilu musi być przykryta tylnym panelem.
  - Po bokach i z przodu profile muszą nachodzić na zakładki z gwintowanymi otworami.

Krok 290 – Montaż górnych profili





- Po prawidłowym wyrównaniu wszystkich profili górnych, przymocuj je pozostałymi 8 śrubami M3x4rT w narożnikach.
- Przymocuj tylny panel do górnego profilu trzema nylonowymi nitami.

Krok 291 – Śruby mocujące CoreXY: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x4rT (4×)

Krok 292 – Przymocowanie zespołu CoreXY



- Wyrównaj zespół CoreXY tak, aby gwintowane otwory pasowały do otworów na śruby w tylnych profilach. Może być konieczne popchnięcie całego zespołu do góry.
  - Przykręć zespół CoreXY czterema śrubami M3x4rT we wskazanych otworach.

Krok 293 – Podstawa bocznego czujnika: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Filament-sensor-body [korpus czujnika filamentu] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Filament-sensor-lever [dźwignia czujnika filamentu] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Filament-sensor-switch [przełącznik czujnika filamentu] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (1×)
- Magnes 10x6x2 mm (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Ferromagnetyczna kulka 7 mm (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Podkładka M3w (1×)

Krok 294 – Montaż podstawy bocznego czujnika







- Wsuń jeden z magnesów do dedykowanej kieszeni w dźwigni.
- Umieść kulkę w odpowiednim otworze po wewnętrznej stronie podstawy czujnika.
- Umieść dźwignię z magnesem w podstawie.

  ⓘ Część z magnesem powinna być umieszczona obok kulki.

  Pamiętaj, że kulka zostanie przyciągnięta do magnesu – upewnij się, że pozostaje bezpiecznie na miejscu.
- Przymocuj dźwignię śrubą M3x10 z podkładką M3w. Na razie dokręć ją tylko o kilka obrotów – tylko na tyle, aby utrzymać ją na miejscu.

  ⚠ **Nie dokręcaj śruby do końca. W przeciwnym razie dźwignia nie będzie się poruszać, a czujnik nie będzie działać!**

Krok 295 – Testowanie dźwigni



- Sprawdź, czy dźwignia może się swobodnie poruszać.
- Jeśli dźwignia nie porusza się z luzem lub nie można jej w ogóle poruszyć, poluzuj śrubę o ćwierć obrotu i sprawdź ponownie.
  - ⚠ **Śruba nie może być całkowicie dokręcona, aby dźwignia mogła się swobodnie poruszać.**

Krok 296 – Montaż przełącznika







- Przed rozpoczęciem przeczytaj wszystkie części tego kroku.
- Wsuń drugi magnes 10x6x2 do przełącznika [filament-sensor-switch].
- Umieść przełącznik czujnika filamentu [filament-sensor-switch] w korpusie [filament-sensor-body].
  - Przesuń przełącznik do lewej pozycji, tak aby magnesy znalazły się naprzeciwko siebie.
- Upewnij się, że **magnesy się odpychają** – elementy powinny się samoczynnie odsuwać.
  - **Jeśli się przyciągają**: wyjmij magnes z przełącznika i odwróć go. Następnie sprawdź ponownie.
  - ⓘ *Pro tip: Użyj jednego z cienkich kluczy imbusowych lub Torx, aby wyjąć magnes z przełącznika.*

Krok 297 – Czujnik IR: przygotowanie części

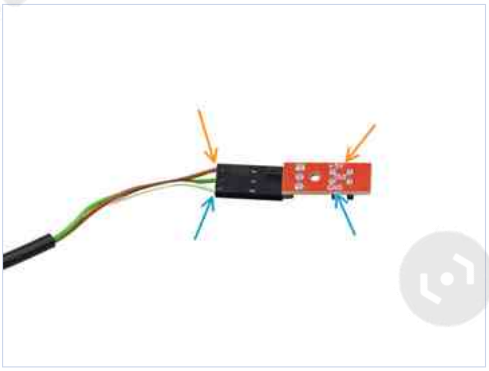




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Side Filament Sensor Cable [przewód bocznego czujnika filamentu] (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Czujnik filamentu IR (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Side Filament Sensor Cover [pokrywa bocznego czujnika filamentu] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M2x8 (1×)
- Śruba M3x10 (2×)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2×)

Krok 298 – Podłączenie czujnika IR

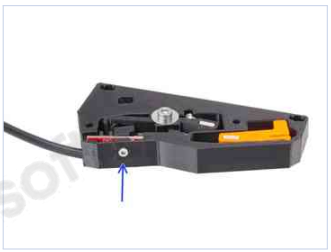




- Podłącz przewód czujnika filamentu do gniazda na czujniku.
  - ⚠ **Przed podłączeniem upewnij się, że złącze jest prawidłowo ustawione!**
  - W CORE One brązowy przewód należy podłączyć do pinu +5V.
  - Biały przewód łączy się z pinem GND.

Krok 299 – Montaż czujnika IR





- Najpierw umieść przewód w rowku. Czarne złącze powinno znajdować się mniej więcej pośrodku podstawy czujnika.
- Umieść czujnik IR w przeznaczonym do tego rowku.
- Dźwignia musi pasować do bramki optycznej czujnika.
- Upewnij się, że ani złącze, ani przewody nie dotykają dźwigni, ponieważ może to uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika.
- Przymocuj czujnik śrubą M2x8 używając klucza imbusowego 1,5 mm.

Krok 300 – Montaż pokrywy bocznego czujnika



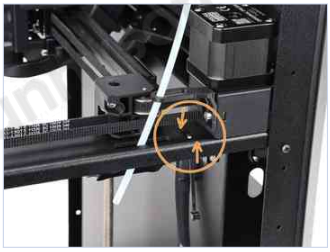

- Umieść dwie nakrętki M3nS we wskazanych otworach. **Wciśnij je do końca** kluczem imbusowym 1,5 mm.
  - Spójrz z boku, aby upewnić się, że gwinty w nakrętkach pokrywają się z otworami.
- Przyłóż pokrywę do zespołu.
- Przykręć pokrywę dwoma śrubami M3x10 po bokach.
  - ⚠ **Nie dokręcaj śruby na środku! W przeciwnym razie czujnik przestanie działać.**

Krok 301 – Boczny czujnik filamentu: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Zespół bocznego czujnika filamentu (1×) *zmontowany wcześniej*
- Tuleja zaciskowa (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Opaska zaciskowa (3×)

Krok 302 – Montaż bocznego czujnika filamentu



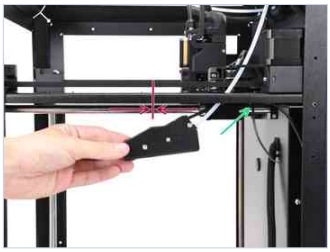




- Przełóż jedną opaskę zaciskową przez wskazane otwory. Użyjemy jej do zamocowania przewodu pod metalowym profilem.
- Włóż tuleję zaciskową do wskazanego otworu na zespole czujnika.
- Podłącz zespół czujnika do rurki PTFE wychodzącej z drukarki.

⚠ **Upewnij się, że rurka jest wsunięta do końca.**

Krok 303 – Ułożenie przewodu czujnika filamentu



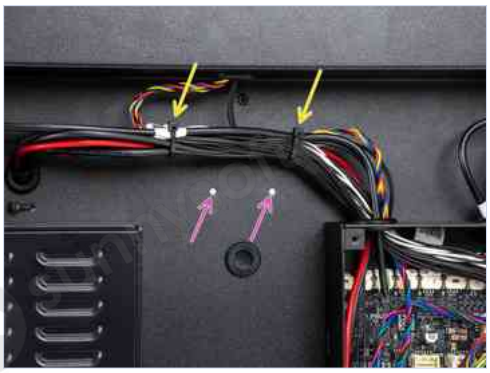




- Przesuń zespół czujnika w górę, mniej więcej do środka ramy drukarki, aby prawidłowo ustawić przewód.
- Po umieszczeniu przewodu w odpowiednim miejscu przymocuj go pod metalowym profilem opaską zaciskową. Zaciśnij ją lekko, umożliwiając późniejszą regulację przewodu i odetnij jej nadmiar.
- Poprowadź przewód czujnika przez dedykowany otwór do tylnej części drukarki.
- Z tyłu drukarki poprowadź przewód do obudowy xBuddy. Pozostaw go na razie luźno.

Krok 304 – Podłączenie bocznego czujnika filamentu





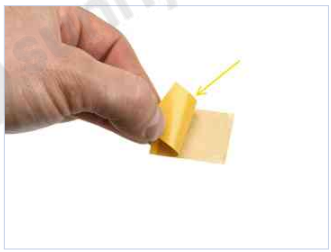
- Podłącz przewód bocznego czujnika filamentu do gniazda oznaczonego FILAMENT w górnej części płyty rozszerzeń xBuddy extension.
  - ⓘ Do pomocy możesz użyć szczypiec spiczastych, ale uważaj, aby nie uszkodzić przewodów.
- Przymocuj wiązkę przewodów we wskazanym miejscu dwoma opaskami zaciskowymi.
  - Przymocuj przewody w **najwyższej możliwej pozycji** i upewnij się, że dwa otwory w panelu poniżej są wolne.
  - ⚠ **Nie zaciskaj zbyt mocno opasek zaciskowych ani nie naprężaj zbyt mocno przewodów!**

Krok 305 – Antena NFC: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- El-box-cover [pokrywa zacisków płytki] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x10 (2×)
- Cewka NFC (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Taśma samoprzylepna dwustronna 32 × 25 mm (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*
- Przewód cewki NFC (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Chamber*

Krok 306 – Przyklejenie taśmy dwustronnej





- Zdejmij żółtą warstwę ochronną z taśmy dwustronnej.
- Przyklej taśmę na płaską stronę cewki NFC, upewniając się, że przylega prawidłowo.
- Odklej pozostałą warstwę ochronną z cewki NFC.

Krok 307 – Montaż cewki NFC

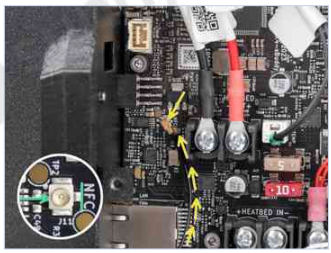



- Przyklej cewkę NFC do wewnętrznej strony pokrywy zacisków płytki [El-box-cover], w okolicy pokazanej na ilustracji.
  - ⓘ Małe okrągłe złącze powinno znajdować się bliżej krawędzi pokrywy.
- Podłącz przewód do płytki, dopasowując złącza do siebie i lekko naciskając, aż poczujesz kliknięcie, co jest oznaką prawidłowego połączenia.

⚠ **Zachowaj ostrożność podczas podłączania przewodu cewki NFC. Nadmierny nacisk lub niewłaściwe dopasowanie złącza do gniazda może spowodować nieodwracalne uszkodzenia.**

ⓘ Upewnij się, że stosujesz równomierny nacisk i nie używasz żadnych płaskich metalowych narzędzi do podłączenia złącza NFC.

Krok 308 – Podłączenie cewki NFC

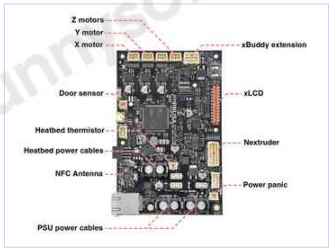


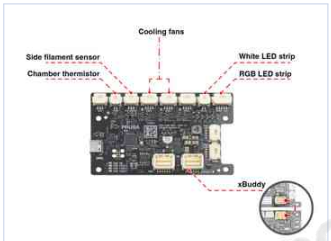


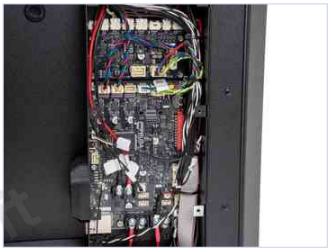


- Znajdź małe okrągłe złącze oznaczone NFC w lewym dolnym rogu płytki xBuddy.
- Podłącz przewód do płytki, dopasowując złącza do siebie i lekko naciskając, aż poczujesz kliknięcie.

Krok 309 – Kontrola okablowania







- Porównaj swoje podłączenie elektroniki z ilustracją.

⚠ **Upewnij się, że złącza są wsunięte do końca, a przewody zasilacza dobrze dokręcone. W przeciwnym przypadku ryzykujesz uszkodzeniem drukarki!**

Krok 310 – Przygotowanie pokrywy elektroniki



- Wsuń dwie śruby M3x10 przez otwory w pokrywie zacisków płytki [el-box-cover].

Krok 311 – Montaż pokrywy elektroniki







- Upewnij się, że gwintowane otwory na spodzie obudowy xBuddy nie są zasłonięte przez przewody.
  - Jeśli tak, przestaw przewody tak, aby zapewnić swobodny dostęp do otworów.
- Dopasuj pokrywę do otworu w obudowie xBuddy i zamocuj ją, dokręcając śruby.
- Poprowadź przewód cewki NFC przez przestrzeń między złączem Ethernet a przewodami zasilacza.

  ⚠ **Nie układaj przewodu nad złączem Ethernet lub terminalami zasilania. Przewód może zostać uszkodzony podczas montażu pokrywy obudowy xBuddy.**

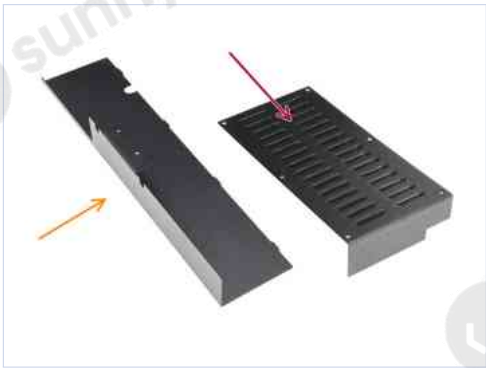
Krok 312 – Informacja o kamerze Buddy3D



ⓘ Dla użytkowników planujących montaż kamery Buddy3D w przyszłości:

- Jeśli planujesz używać kamery Buddy3D, przewód USB jest już poprowadzony.
- Szczegółowe informacje na temat montażu i podłączenia kamery Buddy3D znajdziesz w tym przewodniku: **Montaż kamery Buddy3D w CORE One**

Krok 313 – Obudowa xBuddy: przygotowanie części

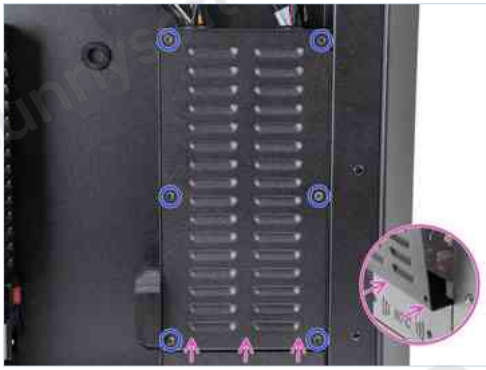




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
  - Sheet metal back cover [maskownica przewodów] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
  - xBuddy cover [pokrywa obudowy xBuddy] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 3/3*
  - Śruba M3x4rT (8×)

Krok 314 – Montaż pokrywy xBuddy





- Ułóż przewody wewnątrz obudowy xBuddy tak, jak na ilustracji.
- Ostrożnie zakryj obudowę xBuddy, wsuwając najpierw wygiętą część pokrywy.
  - ⚠ **Uważaj, aby nie zgnieść przewodów i upewnij się, że zakładasz pokrywę prostopadle do płytki xBuddy. Sprawdź dokładnie położenie przewodu cewki NFC.**
- Przymocuj pokrywę obudowy xBuddy sześcioma śrubami M3x4rT.

Krok 315 – Montaż tylnej pokrywy





- Wyrównaj tylną maskownicę tak, aby przewody zostały ułożone na „tacce".
- Umieść tylną maskownicę przewodów we wgłębieniu. Dociśnij do drukarki, a następnie przesuń w górę, aby ją zatrzasnąć.
  - Maskownica ma cztery zaczepy, które muszą wejść w szczeliny na korpusie drukarki.
  - Przymocuj tylną pokrywę dwoma śrubami M3x4rT od wewnątrz drukarki.

Krok 316 – Prawa strona: przygotowanie części




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Right side sheet metal [prawy panel] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
  - ⚠ **Prawy panel możesz łatwo zidentyfikować po otworach na śruby pośrodku.**
- Śruba M3x8rT (4×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Puck-universal [krążek uniwersalny] (1×)
- Dowolne kartonowe pudełko (1×)
  - *Wskazówka: dobrze sprawdza się pudełko po Prusamencie.*

Krok 317 – Montaż krążka uchwytu szpuli






- Połóż krążek na pudełku tak, aby otwory na śruby były skierowane do góry.
- Ostrożnie połóż prawy panel na krążku, ustawiając go na środku.
- Wyrównaj otwory w krążku z otworami w prawym panelu.
- Przykręć krążek czterema śrubami M3x8rT.
  - ⓘ Śruby mogą stawiać opór podczas dokręcania, ponieważ same wycinają gwint w otworze.

Krok 318 – Prawy uchwyt: przygotowanie części




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Side Handle [boczny uchwyt] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x8rT (2×)
- Tuleja zaciskowa (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Rurka PTFE 45x4x2,5 (1×) *znajduje się w pakiecie CoreXY parts + Hinges set (z elementami zawiasów)*
- Nit nylonowy (11×)

Krok 319 – Montaż tulei zaciskowej





- Wciśnij tuleję zaciskową w otwór w uchwycie.
- Wciśnij tuleję do końca.

Krok 320 – Montaż uchwytu







- Przyłóż zespół prawego panelu do prawej strony drukarki. Upewnij się, że wycięcia w kształcie litery U są skierowane do góry.
- Przymocuj prawy uchwyt do prawego panelu.
- Wsuń jedną śrubę M3x8rT przez tylny otwór w uchwycie i panel.
- Nałóż zespół bocznego czujnika filamentu na śrubę.
  - ⚠ **Nie wyciągaj zespołu czujnika bocznego zbyt daleko – zamiast tego przysuń prawy panel tak blisko czujnika, jak to możliwe.**
- Dokręć śrubę tylko nieznacznie – nakrętka musi mieć swobodę ruchu.
- Wyrównaj boczny czujnik filamentu z przednim otworem na śrubę w panelu i uchwycie.

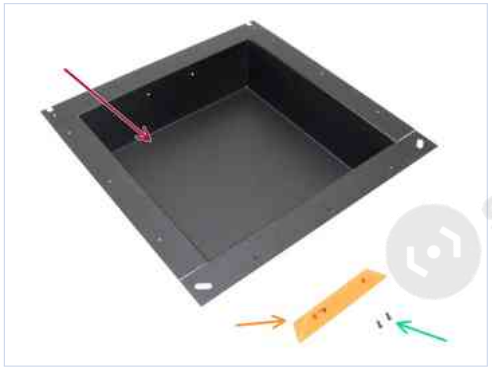
Krok 321 – Montaż prawej strony





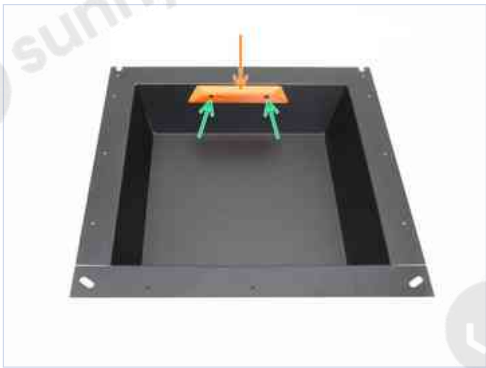
- Drugą śrubą M3x8rT przymocuj prawy uchwyt i boczny czujnik filamentu do prawego panelu.
- Przymocuj boczny panel do drukarki za pomocą 11 nylonowych nitów.
- ⚠ **Uważaj, aby nie przygnieść przewodu bocznego czujnika filamentu między bocznym panelem a ramą drukarki!**
- Wsuń krótką rurkę PTFE 45x2,5x4 mm do końca w tuleję zaciskową.
  - ⓘ Fragment rurki PTFE będzie wystawać z uchwytu.

Krok 322 – Lewa strona: przygotowanie części




- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Left side sheet metal [lewy panel] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
- Side Handle [boczny uchwyt] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Śruba M3x5rT (2×)
- Nit nylonowy (11×)

Krok 323 – Montaż lewego panelu





- Wyrównaj uchwyt z gwintowanymi otworami w panelu.
- Przymocuj uchwyt dwoma śrubami M3x5rT.
- Przymocuj boczny panel do drukarki za pomocą 11 nylonowych nitów.

Krok 324 – Czas na Haribo



- Dobra robota – nabierz sił na kolejne wyzwanie!
- Zjedz szósty rząd żelków.
- Zbliżamy się do końca! Ale **ręce precz od ostatniej porcji żelków!**

Krok 325 – Gotowe

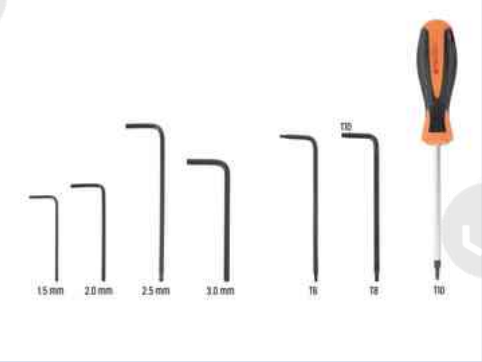




- Gratulacje! Właśnie pomyślnie zmontowaliśmy korpus drukarki.
- Przejdźmy do kolejnego rozdziału.

8. Listwy, drzwi i xLCD

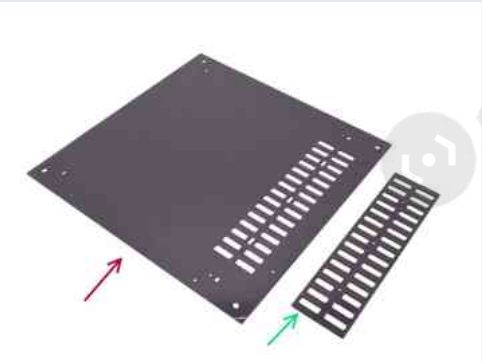
Krok 326 – Narzędzia niezbędne w tym rozdziale





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz Torx T10
- Szczypce spiczaste

Krok 327 – Górna pokrywa: przygotowanie części I





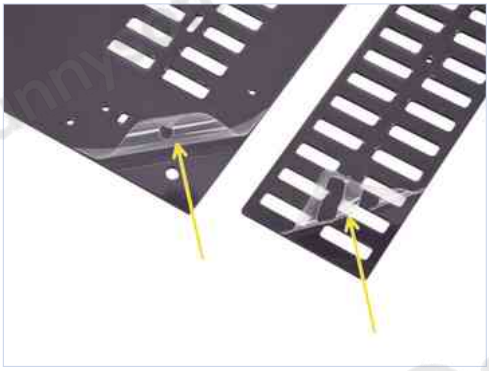
- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Top cover [górna pokrywa] (1×) *znajduje się w pakiecie Plexi set*
- Vent cover [kratka wentylacyjna] (1×) *znajduje się w pakiecie Plexi set*
- Nakrętka samokontrująca M3nN (3×)
- Insulating insert [podkładka tłumiąca] (3×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Ta część może mieć kolor szary lub czarny. Jednak kształt jest identyczny i nie ma to wpływu na procedurę.
- Śruba M3x12rT (3×)

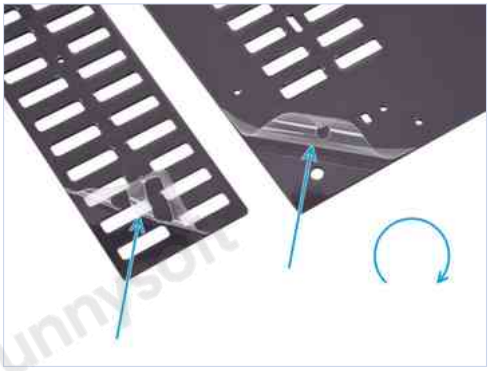
Krok 328 – Górna pokrywa: przygotowanie części II



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Top cover latch [zaczep górnej pokrywy] (4×)
- Vent-block [zasuwa górnej kratki wentylacyjnej] (1×)
- Śruba M3x8rT (4×)

Krok 329 – Odklejenie folii

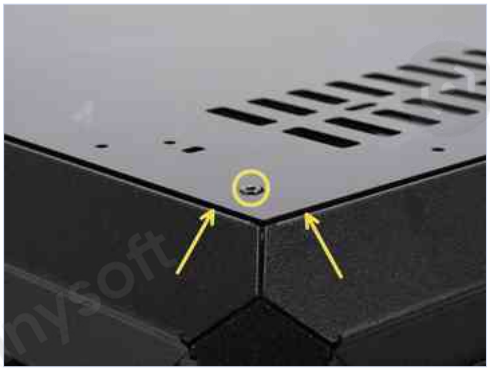




- Najpierw ściągnij folię ochronną z obu plastikowych paneli.
- Odwróć części i ściągnij folię ochronną z pozostałych stron.

Krok 330 – Testowy montaż górnej pokrywy

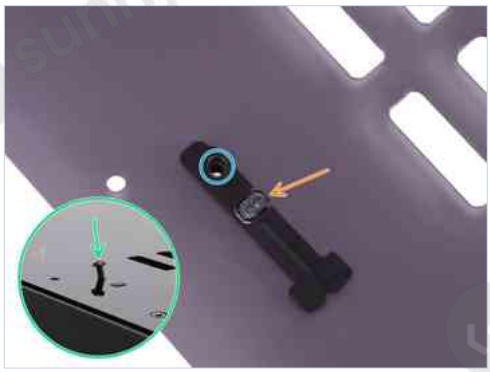




- Połóż górną pokrywę na drukarce.
- Część z otworami wentylacyjnymi powinna być skierowana do przodu drukarki.
- We właściwej pozycji pokrywa będzie wyrównana z wgłębieniem, a łby śrub w rogach będą pasować do wycięć.

ⓘ Jeśli otwory na śruby nie są wyrównane, odwróć pokrywę.
Spoiler alert: pokrywa nie jest symetryczna!

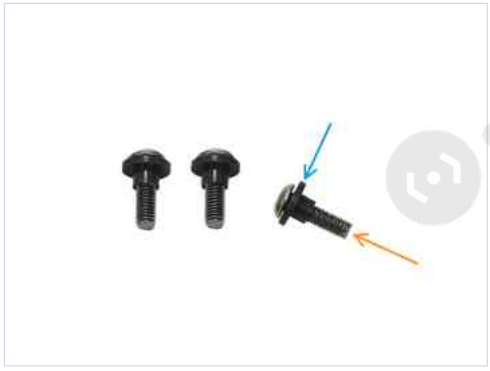
Krok 331 – Montaż górnej pokrywy I





- Umieść występ zaczepu górnej pokrywy [Top cover latch] we wskazanym otworze.
  - Upewnij się, że element jest odpowiednio zorientowany, aby otwory się pokrywały.
- Przykręć ją śrubą M3x8rT.
- Powtórz ten krok we wszystkich czterech narożnikach.

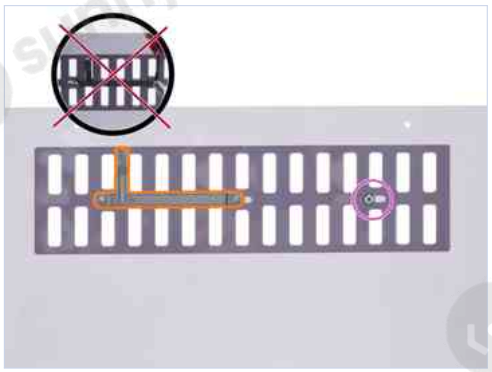
Krok 332 – Montaż górnej pokrywy II

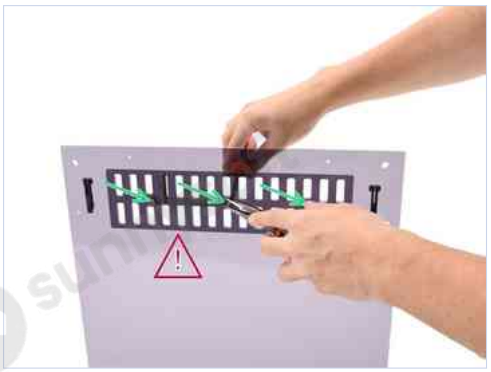




- Nałóż podkładki na wszystkie trzy śruby M3x12rT.
- Upewnij się, że kołnierz podkładki jest po stronie łba śruby.
- Wsuń śruby z podkładkami przez trzy otwory w panelu i wyrównaj kratkę.
- ⓘ **Pamiętaj, że kratka wentylacyjna nie jest symetryczna**. Upewnij się, że jest ustawiona zgodnie z ilustracjami.
  - Przesunięcie osłony kratki wentylacyjnej w lewo spowoduje jej otwarcie.
  - Przesunięcie osłony kratki wentylacyjnej w prawo spowoduje jej zamknięcie.

Krok 333 – Montaż górnej pokrywy III





- Ręcznie dokręć prawą nakrętkę M3nN na śrubie M3x12rT, aby zamocować pokrywę. Nie dokręcaj jej do końca.
- Przyłóż zasuwę górnej kratki wentylacyjnej [Upg-vent-block] do kratki. Upewnij się, że jest prawidłowo ustawiona – sprawdź, czy w żadnym położeniu nie pokrywa się z otwartym otworem wentylacyjnym.
- Dźwignia zasuwy górnej kratki wentylacyjnej [Upg-vent-block] **będzie skierowana do wewnątrz drukarki**, aby głowica drukująca mogła otwierać i zamykać kratkę.
- Przymocuj zasuwę górnej kratki wentylacyjnej [Upg-vent-block] nakrętkami M3nN. Przytrzymaj nakrętki szczypcami spiczastymi lub kluczem uniwersalnym podczas dokręcania śrub.
- **Śruba musi być dokręcona na tyle, aby wyeliminować luz. Musi jednak pozostać luźna, w przeciwnym razie kratka wentylacyjna nie będzie się prawidłowo otwierać i zamykać.**

Krok 334 – Montaż górnej pokrywy





- Spróbuj przesunąć jedną z trzech śrub ręką.
  - ⓘ Otwory wentylacyjne muszą otwierać się i zamykać płynnie, bez wysiłku.
- ⚠ **Jeśli ruch jest utrudniony, poluzuj śrubę, która go ogranicza.**
- Dopasuj pokrywę do wgłębienia na drukarce, upewniając się, że otwór wentylacyjny jest skierowany do przodu.
  - ⓘ Zatrzaśnięcie zaczepów górnej pokrywy na ramie wymaga użycia nieco siły.

Krok 335 – Boczne pokrywy: przygotowanie części





- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Side cover [boczna pokrywa ze szkła akrylowego] (2×) *znajdują się w pakiecie Plexi set*
- Nit nylonowy (10×)

Krok 336 – Odklejenie folii





- Zdejmij folie ochronne z obu pokryw bocznych.
- Zdejmij folie ochronne z pozostałych stron obu pokryw bocznych.

Krok 337 – Montaż lewej pokrywy







- Wyrównaj pokrywę z wgłębieniem po lewej stronie drukarki.
  - Wystające śruby na drukarce muszą pokrywać się z większymi otworami w pokrywie.
- Przymocuj pokrywę do ramy pięcioma nitami nylonowymi we wskazanych otworach.

Krok 338 – Montaż prawej pokrywy



- Wyrównaj pokrywę z wgłębieniem po prawej stronie drukarki.
- Przymocuj pokrywę do ramy pięcioma nitami nylonowymi we wskazanych otworach.

Krok 339 – xLCD: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- xLCD (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- xLCD Front Cover [przednia pokrywa xLCD] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- xLCD Display-mount [mocowanie xLCD] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Knob [pokrętło] (1×) *znajduje się w pakiecie Printed parts*
- Wkręt 3x8sT (4×)
- Złącze Faston (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*

Krok 340 – Montaż xLCD I







- Zalecamy ustawienie przedniej pokrywy ekranem do dołu na krawędzi kartonu lub biurka, aby pozostawić miejsce na pokrętło enkodera.
- Zdejmij folię ochronną z xLCD.
- Umieść moduł xLCD w przedniej obudowie.

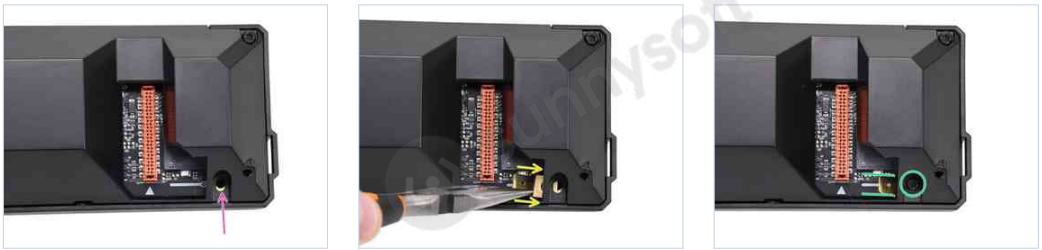
Krok 341 – Montaż xLCD II



- Nałóż tylną część obudowy na zespół.
  - Jeśli masz starszą, wydrukowaną wersję tylnej pokrywy, musi ona zahaczać o sam xLCD w rogu. W najnowszej wersji tylną część można po prostu położyć.
- Przymocuj części **TYLKO TRZEMA** wkrętami 3x8sT we wskazanych otworach.

  ⚠ **Nie wkręcaj jeszcze wkręta w czwarty otwór w pobliżu podłużnego otworu na złącze xLCD, widocznego przez wycięcie. Pozostaw go pustym.**

Krok 342 – Montaż złącza FE Faston



- Przejdźmy do czwartego otworu – to tutaj przymocujemy złącze uziemiające.
- Używając szczypiec spiczastych, ostrożnie wsuń szybkozłącze uziemiające nad otwór na śrubę, upewniając się, że otwory są wyrównane.
- Przymocuj złącze jednym wkrętem 3x8sT, upewniając się, że jest ustawione zgodnie z ilustracją.

  ⚠ **Aby zapobiec uszkodzeniu niektórych elementów elektronicznych znajdujących się w pobliżu, zachowaj ostrożność i upewnij się, że złącze nie obraca się podczas dokręcania.**

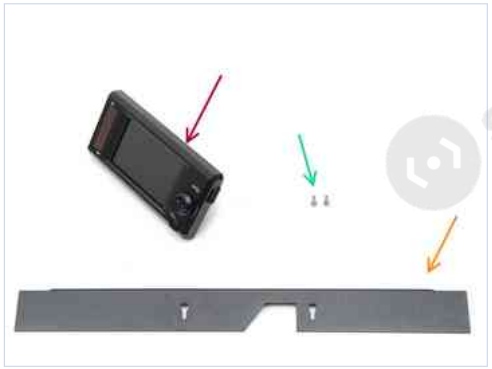
Krok 343 – Montaż pokrętła LCD





- Na trzpieniu enkodera znajduje się spłaszczenie. Obróć enkoder tak, aby było skierowane do góry.
- Na pokrętle znajduje się małe zagłębienie, które może posłużyć za odniesienie.
- Załóż pokrętło na trzpień, upewniając się, że oznaczenie jest skierowane do góry.

Krok 344 – Ramka xLCD: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- xLCD (1×) *znajduje się w pakiecie Electronics*
- Śruba M3x6 (2×)
- Bezel [ramka] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*

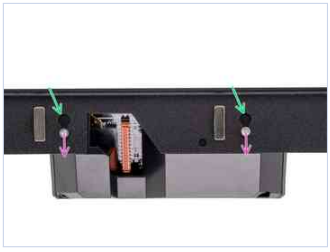
Krok 345 – Montaż xLCD I





- Wkręć dwie śruby M3x6 w nakrętki, jednak nie wkręcaj ich do końca.
  - ⓘ Śruby wkręcają się bezpośrednio w plastik, więc **niewielki opór jest normalny**.
  - Pozostaw pod łbami śrub szczelinę co najmniej 3 mm.

Krok 346 – Montaż xLCD II







- Umieść zespół xLCD na ramce.
  - Wsuń łby śrub w otwory w kształcie dziurki od klucza.
  - Przesuń zespół xLCD tak, aby łby śrub zaczepiły się w węższych częściach otworów.
- Po prawidłowym zamontowaniu wyświetlacz LCD powinien być skierowany w górę...
  - ...a wygięta krawędź ramki znajduje się na górze.
- Wsuń śruby do końca w wąskie części otworów po obu stronach. Następnie dokręć śruby.

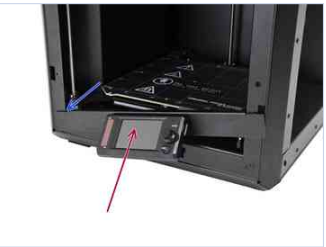
Krok 347 – Montaż zespołu xLCD





- Połóż zespół xLCD przed drukarką, jak na ilustracji.
- Wyciągnij odpowiednie przewody z przodu drukarki, aby ułatwić ich podłączenie.
- Na głównym złączu znajduje się mała czerwona wypustka. Wypustka ta musi być skierowana w stronę symbolu trójkąta na płytce drukowanej.
- Podłącz główne złącze do xLCD.
- Podłącz złącze uziemiające Faston.

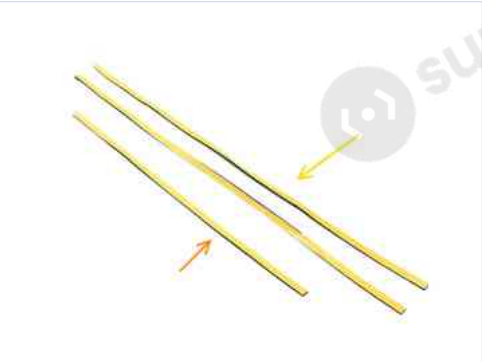
Krok 348 – Przymocowanie zespołu xLCD





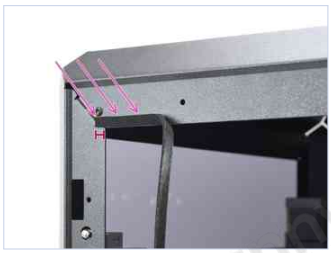
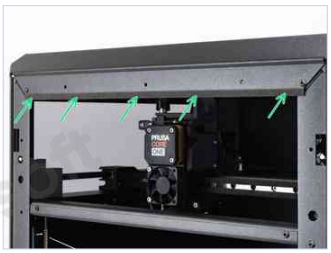
- Delikatnie unieś zespół xLCD.
  - ⚠ **Zachowaj ostrożność i upewnij się, że żaden z przewodów nie zostanie przytrzaśnięty lub odłączony.**
- Zaczep małą zakładkę po lewej stronie ramki za lewym pionowym profilem drukarki.
- Delikatnie podnieś dolną część zespołu xLCD, aby umożliwić płynniejsze zaczepienie zakładki i dodatkowe pole manewru.
  - Zaczep zakładkę po prawej stronie na prawym profilu drukarki.

Krok 349 – Uszczelka drzwi: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Boczna uszczelka drzwi, dłuższa (2×)
  znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners
- Górna uszczelka drzwi, krótsza (1×)
  znajduje się w pakiecie Electronics & Fasteners
- ⓘ Kolor folii ochronnej może się różnić.

Krok 350 – Przyklejenie górnej uszczelki

- Weź **KRÓTSZĄ** uszczelkę.
- Odklej kawałek folii ochronnej, jednak nie odklejaj jeszcze całości.
  - ⓘ Nie musisz jej jeszcze całkowicie odklejać. Aby ułatwić przyklejenie uszczelki, lepiej jest odklejać folię stopniowo.
- Zacznij przyklejać uszczelkę wzdłuż górnej krawędzi ramy drukarki.
  - Rozpocznij w odległości równej grubości uszczelki.
- Przyklej uszczelkę wzdłuż górnej krawędzi, tak aby jej koniec był odsunięty od narożnika, tak jak po drugiej stronie.

Krok 351 – Przyklejenie bocznych uszczelek





- Przyklej dłuższą uszczelkę drzwi, zaczynając od końca uszczelki na górze.
- Podążaj od góry do dołu.
  - ⓘ Za pomocą szczypiec spiczastych przytnij nadmiar uszczelki, który zachodzi na panel LCD w dolnej części.
- Korzystając z tej samej techniki, przyklej pozostałą długą uszczelkę wzdłuż lewej krawędzi ramy drukarki.

Krok 352 – Uchwyty magnesów: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Śruba M3x5rT (2×)
- Nakrętka kwadratowa M3nS (2×)
- Magnes 20x6x2 (4×) *znajdziesz w pakiecie Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Trzymaj magnesy oddzielone od siebie, w dużym odstępie. Mogą się wzajemnie uszkodzić!**
- Magnet Holder [uchwyt magnesu] (2×) *znajdują się w pakiecie Printed parts*

Krok 353 – Montaż uchwytów magnesów





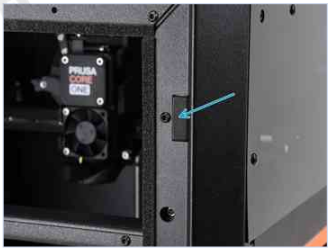
- Umieść nakrętki M3nS w odpowiednich otworach w uchwytach magnesów.
- Wciśnij nakrętki do końca, aż gwinty zrównają się z otworami na śruby.
- Wsuń **dwa magnesy** ułożone jeden na drugim do odpowiednich gniazd w uchwytach. Wepchnij je do samego końca.

ⓘ Orientacja magnesów nie ma znaczenia.

Krok 354 – Montaż uchwytów magnesów







- Od wewnątrz drukarki umieść uchwyt magnesu w odpowiednim dolnym otworze w metalowym profilu po prawej stronie.

  ⚠ **Upewnij się, że wystająca prostokątna kieszeń pasuje do wycięcia.**

  - Przymocuj zespół śrubą M3x5rT.
- Korzystając z tej samej techniki, zamontuj drugi uchwyt magnesu w górnym otworze po prawej stronie.

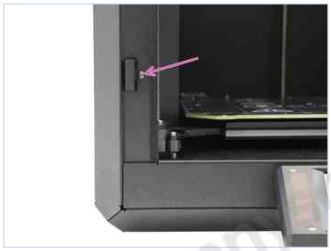
Krok 355 – Zawiasy: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Door-hinge-in [zawias – wewnętrzny] (2×) *znajdują się w pakiecie CoreXY + Hinges set*
- Door-hinge-out [zawias – zewnętrzny] (2×) *znajdują się w pakiecie CoreXY + Hinges set*
- Hinge Pin [sworzeń zawiasu] 2 × 40 mm (2×) *znajdują się w pakiecie Electronics & Fasteners*
- Śruba M3x5rT (2×)

Krok 356 – Montaż wewnętrznych zawiasów







- Od wewnątrz drukarki włóż zawias wewnętrzny [door-hinge-in] do dolnego prostokątnego otworu w lewym profilu. Wystająca część powinna być skierowana do przodu.
- Przymocuj zawias wewnętrzny śrubą M3x5rT.
- Korzystając z tej samej techniki, zamontuj drugi zawias wewnętrzny w górnym otworze.

Krok 357 – Montaż zewnętrznych zawiasów I







- Wyrównaj zawias zewnętrzny [door-hinge-out] z wewnętrznym [door-hinge-in].
- Sworzeń należy wsuwać sfazowanym końcem w zawias, aby ułatwić montaż.
- Wsuń sworzeń od góry zawiasu zewnętrznego, prowadząc go przez zawias wewnętrzny, aż zostanie całkowicie schowany.
  - ⓘ Użyj końcówki szczypiec spiczastych, aby wcisnąć sworzeń.

Krok 358 – Montaż zewnętrznych zawiasów II

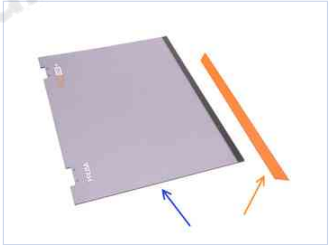


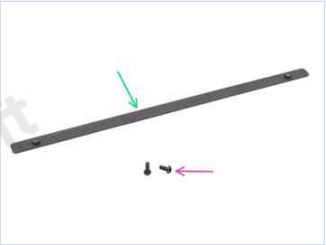


- Korzystając z tej samej techniki, zamontuj dolny zawias zewnętrzny.
- Zajrzyj do wycięć w zawiasach i sprawdź, czy sworznie są całkowicie wsunięte.

  Żadna część sworznia nie powinna być widoczna powyżej dolnej krawędzi wycięcia.
- Otwórz oba zawiasy.

Krok 359 – Panel drzwi: przygotowanie części

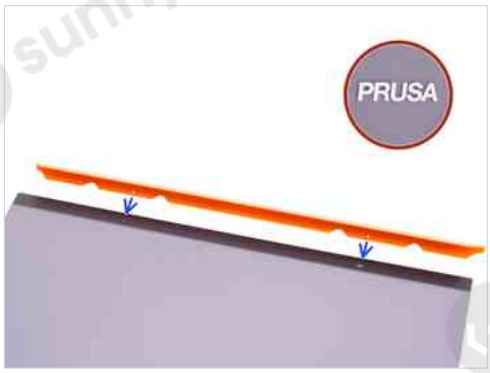


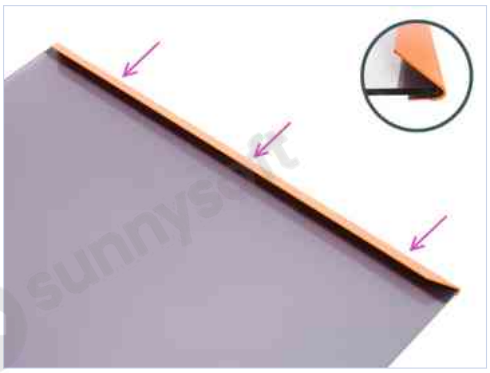


- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Drzwi (1×) *znajdują się w pakiecie Plexi set*

  ⓘ Panel drzwi jest fabrycznie oznaczony jako **CORE ONE+**. Nie martw się, **jest to zamierzone!** Naklejkę **Gen 2+** nakleimy na końcu.
- Door handle [uchwyt drzwi] (1×) *znajduje się w pakiecie Metal parts 2/3*
- Śruba M3x5rT (4×)
- Door handle plate [płytka uchwytu drzwi] (1×) *znajdziesz w pakiecie Metal parts 2/3*
- Śruba M3x8rT (2×)

Krok 360 – Montaż uchwytu drzwi



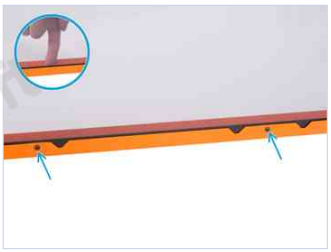


- Umieść uchwyt drzwi obok panelu drzwi, jak na ilustracji.
  - ⚠ **Upewnij się, że logo Prusa znajduje się teraz na górze.**
  - Wyrównaj otwory w uchwycie drzwi z otworami w panelu.
- Wsuń uchwyt drzwi na panel.

Krok 361 – Montaż uchwytu

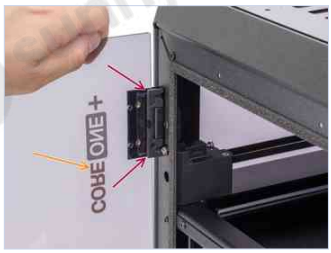






- Podnieś panel drzwi do pozycji pionowej i przytrzymaj go stabilnie.
- Wsuń płytkę uchwytu drzwi w stronę chwytną (stronę odchyloną na zewnątrz).
  - Upewnij się, że gwintowane wypustki na płytce są skierowane **w stronę przeciwną do panelu**.
- Wyrównaj te wypustki z otworami na śruby w panelu oraz w uchwycie drzwi. Przymocuj uchwyt dwoma śrubami M3x8rT. Dokręć mocno, ale z wyczuciem.

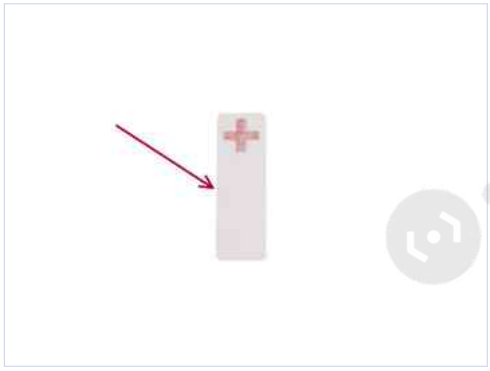
Krok 362 – Montaż panelu drzwi





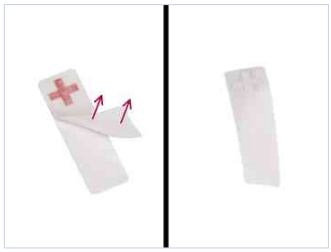
- Wyrównaj drzwi z zawiasami. Wycięcia w drzwiach powinny pasować do rowków na górze i na dole zawiasów.
  - Upewnij się, że drzwi są ustawione w taki sposób, aby oznaczenia były skierowane na zewnątrz.
  - Wsuń drzwi do końca w oba zawiasy.
- Przymocuj drzwi do zawiasów za pomocą czterech śrub M3x5rT. Zacznij od górnego zawiasu, następnie przymocuj dolny.

Krok 363 – Przyklejenie naklejki: przygotowanie



- **Do kolejnego etapu przygotuj:**
  - Naklejka na drzwi CORE One+

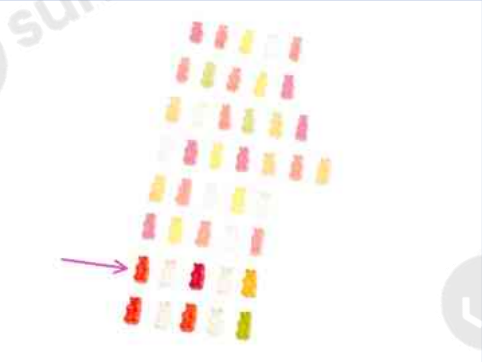
Krok 364 – Przyklejenie naklejki





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

Krok 365 – Czas na Haribo



- Ciężka praca zasługuje na nagrodę!
- Zjedz siódmy rząd.
- ⚠ **Nie zjadaj jeszcze reszty.**

Krok 366 – Gotowe



- Gratulacje! Mamy za sobą pomyślny montaż drukarki Prusa CORE One+ Gen 2.
- Przejdźmy do ostatniego rozdziału.

9. Kalibracja i pierwsze uruchomienie

Krok 367 – Naciągnięcie pasków



ⓘ Ten rozdział zawiera instrukcje kalibracji i przygotowania drukarki do pierwszego uruchomienia. Zacznij od naciągnięcia pasków:

- Śruba z lewej strony reguluje górny pasek.
- Śruba z prawej strony reguluje dolny pasek.
- Upewnij się, że **śruby M3x30 w napinaczach pasków zostały nasmarowane** podczas montażu.

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

- **Regulacja naciągnięcia pasków (rodzina CORE One)**

📌 Nie zapomnij wrócić tutaj po wyregulowaniu pasków.

Krok 368 – Montaż uchwytu szpuli: przygotowanie części



- Do kolejnego etapu przygotuj:
  - O-ring
  - Uchwyt szpuli

ⓘ Element stały uchwytu szpuli [Spoolholder-static] i o-ring znajdują się w tym samym woreczku.

Krok 369 – Przymocowanie płyty stołu i uchwytu szpuli

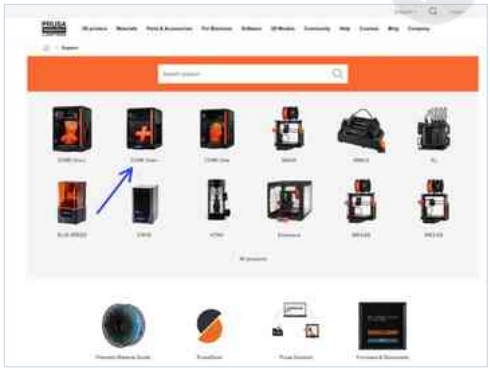
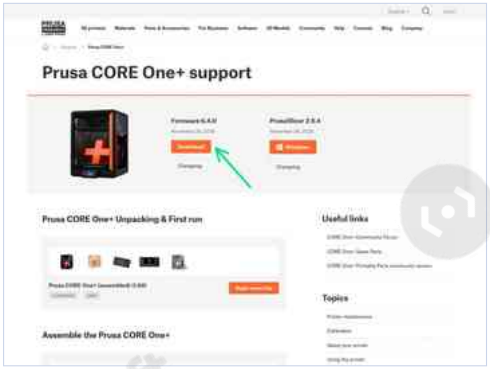




⚠ **Upewnij się, że nic nie znajduje się na stole grzewczym. Stół musi być czysty. Wszelkie zabrudzenia mogą uszkodzić powierzchnię zarówno stołu grzewczego, jak i arkusza druku.**

- **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!**
  - Aby zapewnić optymalną wydajność, utrzymuj płytę stołu w czystości.
  - Przyczyną nr 1 odklejania się wydruków od płyty stołu jest jej tłusta powierzchnia. Odtłuść ją alkoholem izopropylowym (IPA), jeśli są na niej ślady kontaktu ze skórą.
- Załóż o-ring na uchwyt szpuli.
- Wciśnij uchwyt szpuli w gniazdo w krążku i zablokuj go, obracając w prawo.

Krok 370 – Aktualizacja firmware

ⓘ Wszystkie drukarki wysyłamy z pamięcią USB z najnowszym firmware. Zalecamy jednak sprawdzenie i ewentualną aktualizację oprogramowania co kilka tygodni.

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

Krok 371 – Włączenie drukarki







- Podłącz do drukarki pamięć USB z zestawu.
  - ⓘ Dołączona pamięć USB zawiera plik z najnowszym firmware.
- 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.
  - Jeśli taki komunikat nie zostanie wyświetlony, oznacza to, że w drukarce jest już zainstalowana najnowsza wersja. Przejdź do następnego kroku.

Krok 372 – 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 – **COREONE**. Naciśnij **Gotowe**, aby kontynuować.

Krok 373 – Konfiguracja drukarki: Połączenie sieciowe





- Na ekranie **Network Setup** pojawi się prośba o połączenie z siecią Wi-Fi z użyciem oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.
  - ⓘ Więcej informacji znajdziesz na 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 374 – Asystent: Intro





ⓘ 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.**

- Drukarka rozpocznie testy wszystkich wentylatorów. **Ostrzegamy – przez chwilę będzie dość głośno!**

Krok 375 – Asystent: Kalibracja czujnika drzwi






- Pierwszym etapem wymagającym interakcji użytkownika jest kalibracja czujnika drzwi. Aby rozpocząć, naciśnij **Kalibruj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Zostanie wyświetlony monit o stopniowe dokręcanie śruby napinającej czujnik z domyślnej pozycji poluzowanej – zwykle w krokach co pół obrotu, co może nastąpić kilka razy podczas kalibracji.
  - Po każdej regulacji należy obserwować, czy przełącznik czujnika drzwi wychodzi z otworu w przednim profilu.
- Powtarzaj procedurę, aż czujnik drzwi zostanie prawidłowo wyregulowany, czyli aktywuje się w momencie otwarcia drzwi na szerokość wystarczającą do wsunięcia palców dłoni. Następnie naciśnij **Kontynuuj**.
  - ⓘ Gdy czujnik zostanie prawidłowo skalibrowany, w obszarze czujnika drzwi podczas otwierania i zamykania drzwi powinno być słyszalne kliknięcie.

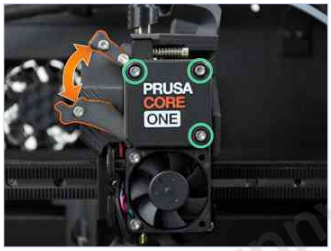
Krok 376 – Asystent: test tensometru





- 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. Kliknij przycisk **Kontynuuj**.
- ⓘ Kalibracja czujnika tensometrycznego wymaga otwarcia drzwiczek, ponieważ konieczna jest czynność wewnątrz drukarki.
- Nie dotykaj jeszcze dyszy, poczekaj aż zostanie wyświetlony komunikat: **Dotknij dyszę TERAZ**.
- Dotknij dyszy z dołu. Jeśli czujnik tensometryczny nie wykryje wystarczająco silnego dotyku, zostanie wyświetlony monit o powtórzenie tego etapu. Jeśli natomiast test się powiedzie, zobaczysz **Test tensometru OK**.
- **Zamknij drzwiczki**, aby pozwolić drukarce na kontynuowanie pracy.

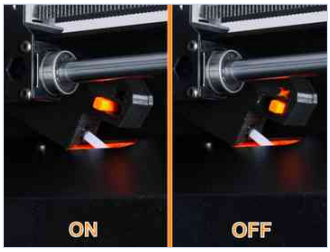
Krok 377 – Asystent: osiowanie przekładni

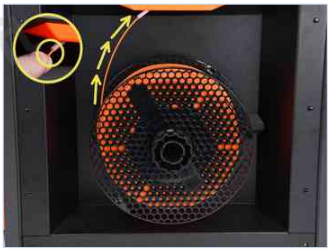





- Po przejściu do części **Osiowanie przekładni** wybierz **Kontynuuj** i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- Upewnij się, że odchylana blokada docisku jest odblokowana (podniesiona).
- Poluzuj trzy śruby z przodu przekładni o 1,5 obrotu.
- ⓘ Drukarka wykona automatyczne osiowanie przekładni. Proces ten nie jest widoczny z zewnątrz.
- Po wyświetleniu monitu dokręć trzy śruby w sposób wskazany na ekranie.

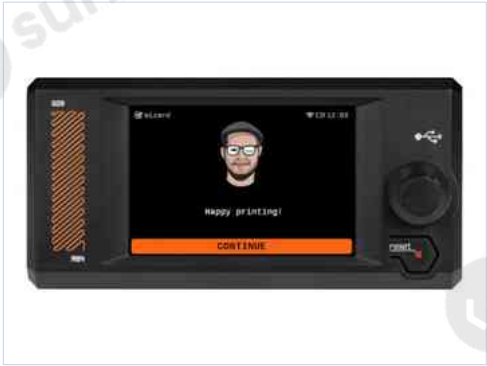
Krok 378 – Asystent: kalibracja czujnika filamentu



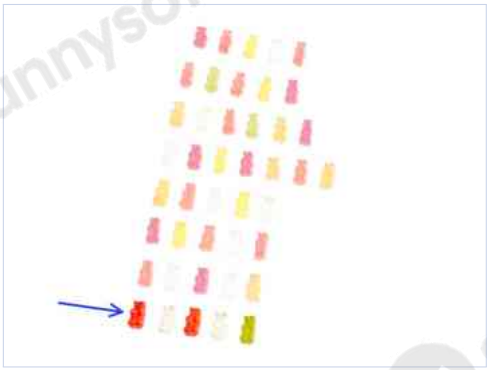
- Przesuń przełącznik kilka razy, aby go przetestować, a następnie **ustaw w pozycji włączonej**.
- Podczas kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz opcję **Kontynuuj**.
- ⓘ Przed rozpoczęciem procesu kalibracji wewnątrz ekstrudera nie powinien znajdować się filament.
- Umieść szpulę filamentu w uchwycie po prawej stronie drukarki.
- Po wyświetleniu monitu wsuń filament w rurkę PTFE znajdującą się pod prawym uchwytem.
- Wyciągnij filament po zakończeniu kalibracji.

Krok 379 – Kreator zakończony



- Gratulacje! Kreator zakończył pracę i nadszedł czas na wydruk testowy.

Krok 380 – Czas na Haribo



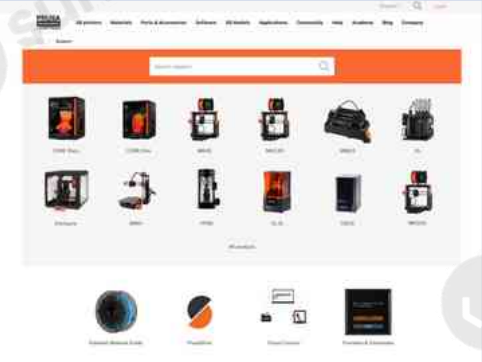
- Zwycięstwo smakuje jak żelki!
- **Ciesz się resztą. Zasługujesz na to.**

Krok 381 – Podręcznik druku 3D



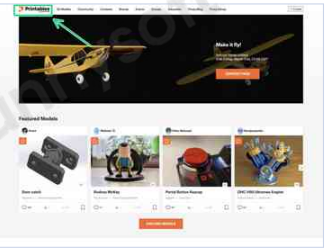
- Zapoznaj się z **Podręcznikiem druku 3D** dedykowanym dla Twojej drukarki i postępuj zgodnie z instrukcjami, aby skonfigurować ją i przygotować do pierwszego wydruku.
- Najnowsza wersja jest zawsze dostępna na help.prusa3d.com.
- ⚠ **Przeczytaj rozdziały Wyłączenie odpowiedzialności i Instrukcje bezpieczeństwa.**

Krok 382 – Baza Wiedzy Prusa

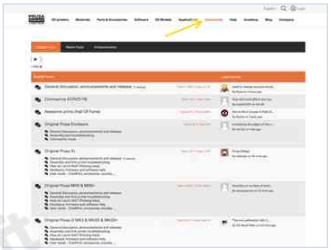


- Jeśli masz jakiekolwiek problemy, nie zapominaj, że możesz poszukać rozwiązania w naszej Bazie Wiedzy pod adresem help.prusa3d.com
- Codziennie dodajemy nowe tematy!

Krok 383 – 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
- Szukasz inspiracji dla nowego projektu? Przejrzyj nasz blog i cotygodniowe aktualizacje.
- Jeśli potrzebujesz pomocy przy montażu, sprawdź nasze forum, prowadzone przez rewelacyjną społeczność :-)
- ⓘ Do wszystkich usług firmy Prusa wystarczy jedno konto.

Importer
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.pl

3D-TISKALNIK
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Komplet za sestavljanje – sestavljanje, kalibracija in prvi zagon



Navodila za sestavljanje

Pred sestavljanjem tiskalnika v celoti preberite ta navodila in postopajte korak za korakom po fotografijah. Barvni krogec ob alineji se nanaša na oznako iste barve na fotografiji (puščico ali krožec). Navodila shranite za poznejšo uporabo.

Vsebina

1	Uvod	3
2	Sestavljanje podnožja	12
3	Sestavljanje zadnje plošče tiskalnika	23
4	Sestavljanje grelne plošče	50
5	Sklop CoreXY	75
6	Sestavljanje Nextruderja	114
7	Ohišje in elektronika	139
8	Obloga, vrata & xLCD	159
9	Kalibracija & prvi zagon	175

1. Uvod

Korak 1 – Priprava kompleta

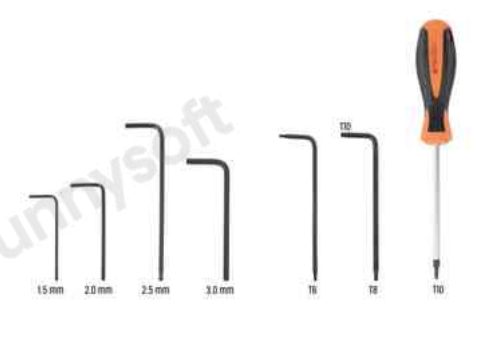


- **Dobrodošli v navodilih za sestavljanje in zagon vašega kompleta tiskalnika Prusa CORE One+ (Gen 2)**. Upoštevajte naslednje korake, da bo vaš tiskalnik čim prej in brez težav pripravljen na prvo tiskanje.
- Najprej si pripravite sam komplet in paket orodja podjetja Prusa Research.

ⓘ Spajkanje ali stiskanje kabelskih končnikov ni potrebno.

Korak 2 – Kompletu je priloženo vse potrebno orodje





- **Paket orodja vsebuje:**

ⓘ Orodje najdete v paketu *Electronics & Fasteners*.

- Ploščate klešče (1×)
- Križni izvijač (PH2) (1×)
- Univerzalni ključ (1×)
- Ključ 13–16 mm (1×)
- Komplet imbus ključev
- Komplet ključev Torx

Korak 3 – Dodatni pripomočki za ta navodila







- **Nekateri koraki v navodilih zahtevajo običajno dostopne predmete, ki vam bodo pomagali pri montaži (niso del kompleta):**
- Papirnate brisače ali krpa – za brisanje zaščitnega olja z gladkih palic in linearnega vodila.
- Škarje – za prerez vrečke z ležaji
- Mazivo (je del kompleta) – za mazanje planetnega gonilnika v Nextruderju (tiskalna glava).

Korak 4 – Orientacija po nalepkah





- Vse vrečke in škatle z deli za sestavljanje so označene z nalepkami.
- Nalepke vsebujejo seznam vsebine in število delov.
- Prenesete si lahko tudi naš **Cheatsheet**, na katerem najdete slike pritrdilnega materiala v razmerju 1:1 – najdete ga na naši spletni strani: prusa.io/core-one-cheatsheet. Natisnite ga v merilu 100 % in merila nikakor ne spreminjajte, sicer ne bo deloval.
- ⓘ Za veterane PRUSA: Pritrdilni material je razdeljen v posamezne vrečke glede na vrsto. Ne v pakete za posamezna poglavja, kot je bilo pri prejšnjih tiskalnikih.
- V navodilih bo vedno naveden paket, v katerem najdete vsak potreben del, razen pritrdilnega materiala, ki je vedno v paketu Fasteners.

Korak 5 – Rezervni material



- Rezervni pritrdilni material je v vsaki vrečki s pritrdilnimi elementi. Število rezervnih delov je vedno vključeno v skupno število, navedeno na vrečki.
- Podobno je lahko v katerem od paketov priložen en rezervni kos katerega od potrebnih delov.

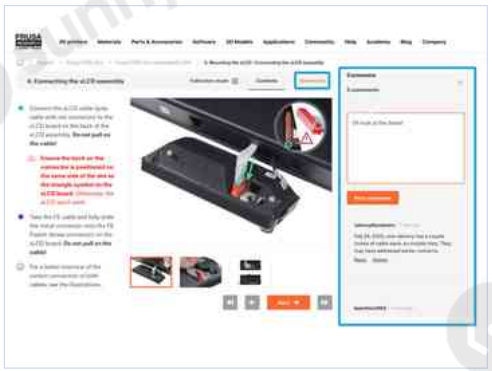
Korak 6 – Natisnjeni deli – označevanje različic

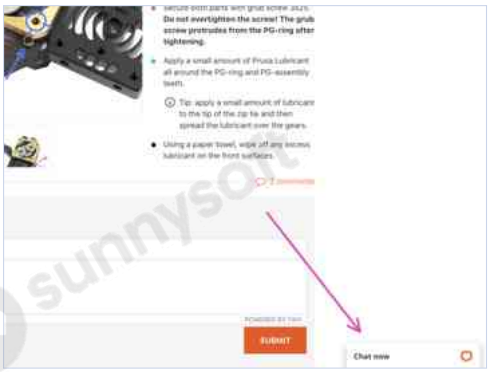


- Večina 3D-natisnjenih delov tiskalnika Prusa CORE One+ je označena z njihovo različico.
  - **Serije E, F in Gx** (npr. E1) – to so deli, natisnjeni na naši farmi in dobavljeni skupaj s kompleti.
  - **Serije R, S in Tx** (npr. R1) – ti deli so na voljo za prenos na printables.com in so popolnoma enaki dobavljenim delom.
- Številke označujejo manjše spremembe, ki običajno zajemajo majhne prilagoditve oblike. Drugačna oznaka v navodilih (npr. drugačna različica na fotografijah) ne vpliva na sestavljanje – vse različice so popolnoma združljive.
  - Če pa določena revizija zahteva drugačen postopek sestavljanja, bomo to v navodilih jasno poudarili in razložili razlike.

ⓘ Če boste imeli pri sestavljanju težave z določenim natisnjenim delom, poskusite najti to oznako in jo sporočite naši ekipi za podporo.

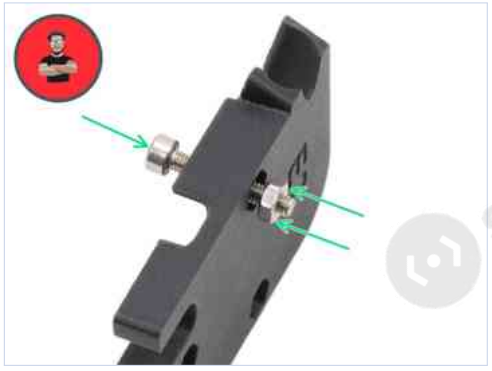
Korak 7 – Tu smo za vas!





- Ste se izgubili v navodilih, vam manjka vijak ali se je zlomil natisnjeni del? **Sporočite nam!**
- Na nas se lahko obrnete na naslednje načine:
  - Prek klepeta v živo naše podpore, ki deluje 24/7, na help.prusa3d.com

Korak 8 – Nasvet: vstavljanje matic





- 3D-natisnjeni deli so zelo natančni, vendar je treba računati s toleranco natisnjenih delov in tudi s toleranco velikosti matic.
- Lahko se zgodi, da matice ne gredo zlahka v odprtino ali da izpadajo. Poglejmo, kako se s tem spopasti:
  - **Matica ne gre v odprtino**: uporabite vijak z navojem po vsej dolžini (običajno: M3x10, M3x18) in ga privijte z nasprotne strani odprtine. Med privijanjem vijaka se bo matica potegnila noter. Nato vijak odvijte.
  - **Matica še vedno izpada**: Z delčkom izolirnega traku matico začasno pritrdite na mesto; ko vstavite vijak, lahko trak odstranite. *Uporaba lepila se ne priporoča, ker lahko delno zaide v navoj in vijaka potem ne boste mogli pravilno priviti.*
- Vsakič, ko bomo priporočili »tehniko vlečenja matic z vijakom«, vas bo nanjo opomnil avatar Pepa ;)

ⓘ Deli na slikah so uporabljeni kot primer.

Korak 9 – Pomembno: Zaščita elektronike



⚠ **OPOZORILO: Prepričajte se, da je elektronika zaščitena pred elektrostatično razelektritvijo (ESD). Vedno jo razpakirajte šele takrat, ko jo potrebujete za montažo!**

- Tukaj je **nekaj nasvetov, kako preprečiti poškodbe elektronike:**
  - **Elektroniko imejte vedno v vrečki ESD**, dokler vas ne pozovemo, da jo namestite.
  - **Pri ravnanju se vedno dotikajte samo robov plošče**. Izogibajte se dotikanju komponent na plošči.
  - **Preden se dotaknete elektronike**, se dotaknite katerega koli prevodnega (kovinskega) predmeta v bližini, da odstranite morebitni statični naboj z rok.
  - **Bodite še posebej previdni v prostorih s preprogami**, ki so pogosto vir elektrostatične razelektritve.
  - Oblačila iz volne ali nekaterih sintetičnih tkanin zlahka ustvarijo elektrostatični naboj. Za sestavljanje je varneje obleči bombažna oblačila.

Korak 10 – Nagradite se



- Sestavljanje tiskalnika CORE One+ je sicer zabava, a tudi delo. Zato se po koncu vsakega poglavja ne pozabite nagraditi. **V paketu za ta namen najdete vrečko medvedkov Haribo!**
- ⚠ **Največja težava pri montaži je po naših izkušnjah in raziskavah (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) slabo upoštevan načrt uživanja medvedkov. Mnogi med vami na koncu niso imeli dovolj gumijastih medvedkov za vsa poglavja, nekateri pa so jih celo vse pojedli že pred začetkom!**
- Po letih temeljitih znanstvenih raziskav smo prišli do rešitve => Na koncu vsakega poglavja boste izvedeli točno število medvedkov, ki jih morate pojesti.
- Uživanje drugačne količine, kot jo predpisujejo navodila, lahko povzroči nenaden naval energije. Posvetujte se s strokovnjakom v najbližji slaščičarni.
- ⚠ **Haribo zaenkrat skrijte! Po naših izkušnjah prosto ležeča vrečka sladkarij nagiba k nenadnemu izginotju. Ta pojav potrjuje veliko število primerov z vsega sveta.**

Korak 11 – Kako uspešno opraviti sestavljanje



⚠ **Za uspešno sestavljanje kompleta CORE One+ upoštevajte naslednje:**

- **Vedno najprej preberite vsa navodila v trenutnem koraku**. To vam bo pomagalo razumeti, kaj boste delali. Ničesar ne krajšajte in ne prilagajajte, če vas k temu ne pozovemo!!!
- **Ne sledite samo slikam!** To ne zadošča. Pisna navodila so tako jedrnata, kot je le mogoče. **Preberite jih.**
- **Uporabljajte zmerno silo**, natisnjeni deli so trpežni, vendar ne neuničljivi. Če se nekaj ne prilega, dvakrat preverite svoj delovni postopek.
- **Jejte gumijaste medvedke po navodilih!** Neubogljivost ne bo tolerirana :D
- **Najpomembnejše opozorilo: Uživajte v sestavljanju in se zabavajte**. V sestavljanje vključite svoje otroke, prijatelje ali partnerje.

Korak 12 – Namestitev razširitev in nadgradenj



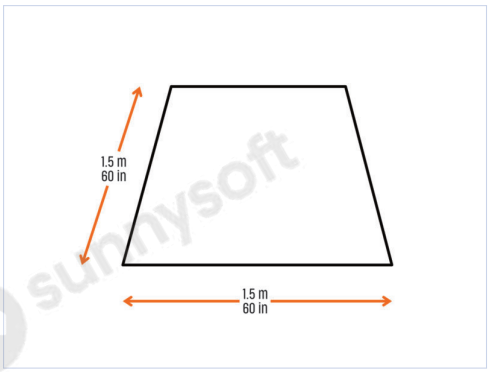


- Te informacije veljajo za uporabnike, ki v prihodnosti nameravajo namestiti razširitve, kot so kamera Buddy, napredni filtrirni sistem ali enota MMU3.

ⓘ **Pred namestitvijo kakršnih koli dodatkov in nadgradenj je nujno, da tiskalnik v celoti sestavite in preizkusite.** Ko bo tiskalnik popolnoma delujoč, sledite ločenim navodilom za montažo enote MMU3 ali drugih dodatkov za prilagoditev tiskalnika.

Korak 13 – Pripravite si delovno mizo



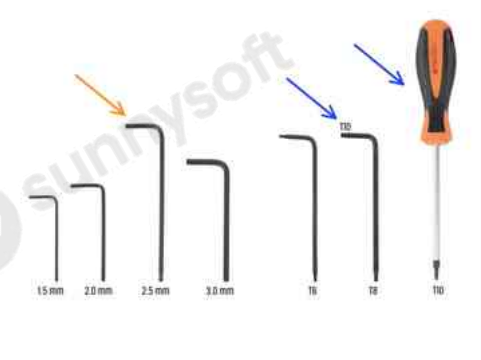


- **Pospravite si mizo!** Pospravljanje zmanjša verjetnost, da izgubite majhne dele.
- **Izpraznite si delovni prostor.** Prepričajte se, da imate dovolj prostora. Lepo ravna delovna miza vam bo zagotovila, da bo vse potekalo, kot je treba.
- **Naj bo svetloba**! Prepričajte se, da ste na dobro osvetljenem mestu. Verjetno vam bo prišla prav dodatna svetilka ali celo baterijska svetilka.
- Pripravite si nekaj za plastične vrečke in odstranjeno embalažo, da jih boste lahko pozneje reciklirali. Prepričajte se, da ne zavržete nobenih pomembnih delov.
- Priporočamo delovno površino z najmanjšimi merami 1,5 × 1,5 m.
  - ⚠ **Prav tako močno priporočamo, da na delovno površino položite mehkejšo podlogo. Nekateri pločevinasti deli imajo ostre robove, ki bi sicer lahko poškodovali površino vašega delovnega mesta.**
  - ⓘ Uporabite lahko na primer kos kartona.
- Odlično, pripravljeni smo. Začnimo! Pojdite na poglavje 2.

2. Sestavljanje podnožja

Korak 14 – Orodje, potrebno za to poglavje



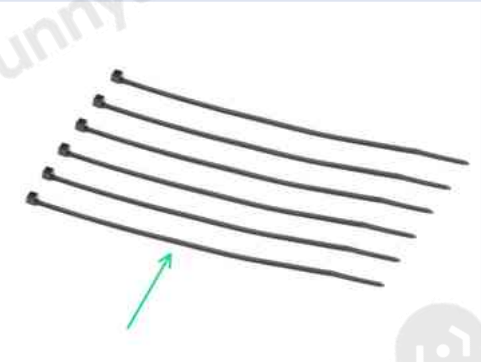


- **Za to poglavje pripravite:**
  - Ključ 13–16
  - Imbus ključ 2,5 mm
  - Ključ Torx T10 / izvijač Torx T10

ⓘ Orodje najdete v škatli z oznako: 2. Electronics & Fasteners.

Korak 15 – Sklop podnožja: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Spodnja plošča (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- Kabelska vezica (6×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*

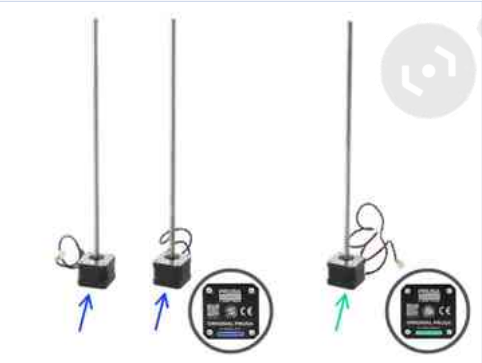
Korak 16 – Vstavljanje kabelskih vezic





- Spodnjo ploščo obrnite tako, da so njeni upognjeni deli obrnjeni navzgor.
- Opazite pare odprtin za kabelske vezice po njenem obodu.
- Šest kabelskih vezic napeljite skozi odprtine, razporedite jih vzdolž obeh strani in jih delno zategnite, tako da zaskočijo le prvi zobci.
  - ⚠ **Še jih ne zategnite do konca, saj bomo skoznje pozneje napeljali kable.**
  - ⓘ Opomba: Ni pomembno, ali bodo glave kabelskih vezic na notranji ali zunanji strani plošče.

Korak 17 – Sklop podnožja: priprava delov (1. del)



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Levi motor osi Z (2×) *najdete v paketu Motor kit*
  - ⚠ **En levi motor osi Z je zapakiran posebej, v paketu *Electronics & Chamber parts*.**
  - ⓘ Trapezne matice zaenkrat pustite v paketu z motorjem.
- Desni motor osi Z (1×) *najdete v paketu Motor kit*

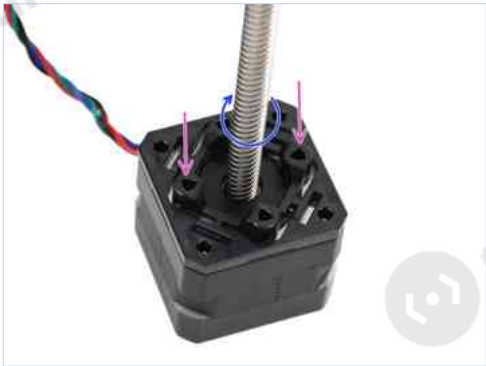
Korak 18 – Sklop podnožja: priprava delov (2. del)





- Z-motor-mount (3×) *najdete v paketu Printed parts*
- Z-rod-mount (2×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x8 (24×) *najdete v paketu Fasteners (3/3).*

Korak 19 – Namestitev nosilcev motorjev

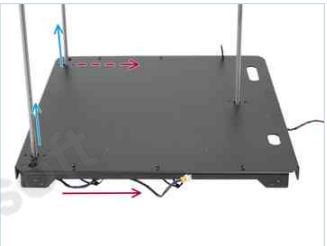




- Poskusite zavrteti navojne palice na vsakem motorju osi Z, da se prepričate, da jih pri vrtenju nič ne ovira.
- Na vsak motor nataknite en nosilec Z-motor-mount. **Izbokline na tem delu morajo biti obrnjene navzgor**.
- Poravnajte odprtine na vseh delih.
- Vse dele spojite skupaj s štirimi vijaki M3x8.
- Enak postopek ponovite za vse motorje.

Korak 20 – Namestitev zadnjega motorja

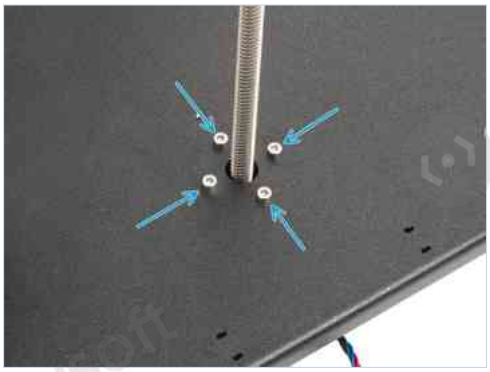




- Spodnjo ploščo obrnite na glavo.
- Poiščite eno (večjo) okroglo odprtino na sredini zadnjega dela plošče.
- Vzemite **desni motor osi Z** (Z motor right) – tistega z najdaljšim kablom. Na kablu je oznaka ZR.
- Navojno palico motorja potisnite skozi (veliko) okroglo odprtino v plošči, ostale odprtine v plošči pa poravnajte s tistimi na sklopu motorja.
  - ⚠ **Pazite – kabel motorja mora biti obrnjen navzven (proti vam).**
- Podoben postopek ponovite za okrogli odprtini v sprednjem delu plošče in oba leva motorja osi Z (Z-axis motor left) – navojno palico potisnite skozi odprtino in nato poravnajte ostale odprtine sklopa motorja.
  - **Kabla teh levih motorjev osi Z morata biti obrnjena proti zadnjemu – desnemu motorju osi Z** (tistemu z najdaljšim kablom).

ⓘ Zaradi preprostosti bomo v nadaljevanju navodil stran sklopa z **DVEMA** motorjema imenovali **sprednja**, stran z **enim** pa **zadnja**. Na to vas bomo še opomnili, vendar si je to dobro zapomniti :).

Korak 21 – Pritrditev zadnjega motorja

- Začnite pritrjevati motorje, najprej zadnjega (edinega, z najdaljšim kablom).
- V **zadnji motor** vstavite štiri vijake M3x8 in jih trdno privijte.
  - ⚠ **Pazite, da vijaki ostanejo ravni in se med privijanjem ne nagibajo.**
  - ⚠ **Pozor! Vijakov ne privijte premočno, saj se vrežejo neposredno v plastični del! Za končno privitje zato kot ročaj uporabite krajši del ključa, da boste lažje dosegli pravilen zatezni moment (tj. le zmerno silo).**

Korak 22 – Namestitev sprednjega desnega motorja



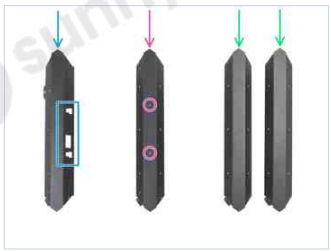
- **Preverite, ali natisnjeni deli Z-rod-mount nimajo nobenih napak.** Notranjost mora biti popolnoma čista, da bo mogoče pozneje vstaviti gladko palico.
  - ⓘ Zagotoviti moramo, da se bodo gladke palice pozneje popolnoma prilegale. To preverite tako, da zdaj tanjše gladke palice (ki jih najdete v škatli *Palice (Rods)*) vstavite v nosilec Z-rod-mount.
- V odprtino ob desnem sprednjem motorju osi Z vstavite del Z-rod-mount.
- S ključem 13–16 mm zavrtite nosilec palice za 90 stopinj – s tem ga pritrdite na mestu.
- Motor nato pritrdite s štirimi vijaki M3x8. Trdno jih privijte.
  - ⚠ **Pazite, da vijaki ostanejo ravni in se med privijanjem ne nagibajo.**

Korak 23 – Namestitev sprednjega levega motorja



- Zdaj pa sprednji levi motor (gledano od spredaj).
- ⚠ **Preverite, ali je kabel motorja še vedno obrnjen proti zadnji strani.**
- V odprtino ob levem sprednjem motorju osi Z vstavite nosilec palice (rod-mount).
- S ključem 13–16 mm zavrtite nosilec palice za 90 stopinj – s tem ga pritrdite na mestu.
- Motor nato pritrdite s štirimi vijaki M3x8. Trdno jih privijte.
  - ⚠ **Pazite, da vijaki ostanejo ravni in se med privijanjem ne nagibajo.**
- Zdaj celoten sklop za nekaj časa odložite na stran.

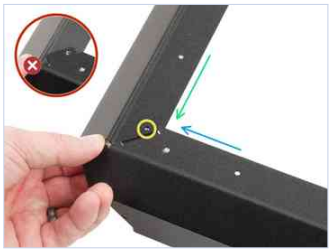
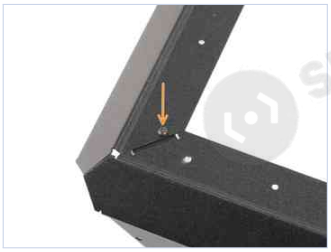
Korak 24 – Spodnji okvir: priprava delov





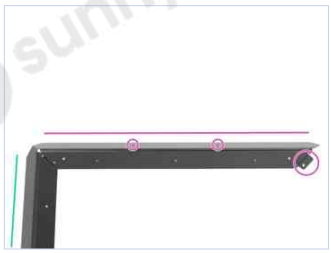
- **Za naslednje korake pripravite:**
- ⚠ **Pri ravnanju z ostrimi pločevinastimi deli bodite zelo previdni, da preprečite poškodbe ali škodo.**
- ⚠ **Pločevinasti profili so lahko na prvi pogled videti enako, vendar so med njimi nekatere pomembne razlike. Zato vedno raje TEMELJITO PREVERITE, ali ste izbrali prave.**
- Sprednji profil (1×) **prepoznate po izrezih** – *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- Zadnji profil (1×) **z dvema odprtinama na ravni strani** – *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- Univerzalni profil (2×) **brez odprtin na ravni strani** – *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- ⓘ Vse te kovinske profile najdete **čisto na dnu** paketa »Metal parts 1/3«. **Morda boste morali odstraniti zgornje plasti, da pridete do njih!**
- Distančni zatič (2×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x4rT (4×) *najdete v paketu Fasteners (3/3).*

Korak 25 – Montaža spodnjega profila: sprednji + levi

- ⚠ **Pri ravnanju z ostrimi pločevinastimi deli bodite zelo previdni, da preprečite poškodbe ali škodo.**
- Sprednji profil postavite tako, kot je prikazano na sliki. Izrezi morajo biti obrnjeni proti vam.
- Enega od univerzalnih profilov postavite na levo stran. Del usmerite po sliki. **Kot vodilo uporabite prirobnico (izboklino na poševni strani profila).**
- Oba profila spojite skupaj.
  - ⚠ **Pozor! Prirobnica sprednjega profila (modra puščica) mora biti vstavljena pod levi univerzalni profil (zelena puščica), ne čezenj.**
- Poravnajte odprtine na obeh delih.
- Oba dela spojite z vijakom M3x4rT.

Korak 26 – Montaža spodnjega profila: levi + zadnji





- Zadnji profil (z dvema odprtinama na ravni strani) usmerite in prislonite k levemu univerzalnemu profilu tako, kot je prikazano na sliki. **Kot vodilo uporabite prirobnico (izboklino na poševni strani profila).**
- Zadnji in levi univerzalni profil vstavite enega v drugega.
  - ⚠ **Ponovno se prepričajte, da je prirobnica pod zadnjim profilom, ne nad njim.**
- Poravnajte odprtine na obeh delih.
- Oba dela spojite z vijakom M3x4rT.

Korak 27 – Montaža spodnjega profila: desni




- Desni univerzalni profil pritrdite med zadnji in sprednji profil ter se **prepričajte, da:**
  - je njegov **zadnji** konec **nad** prirobnico zadnjega profila.
  - je njegova **sprednja** prirobnica vstavljena **pod** sprednji profil.
- Nato desni profil pritrdite z dvema vijakoma M3x4rT (po enim na vsakem koncu).

Korak 28 – Vstavljanje distančnih zatičev





- Prvi distančni zatič vstavite v odprtino v izboklini sprednjega profila.
- Močno ga pritisnite, da dobro sede v odprtino.
- Postopek ponovite z drugim zatičem in odprtino.

Korak 29 – Protivibracijske podložke (nogice): priprava delov





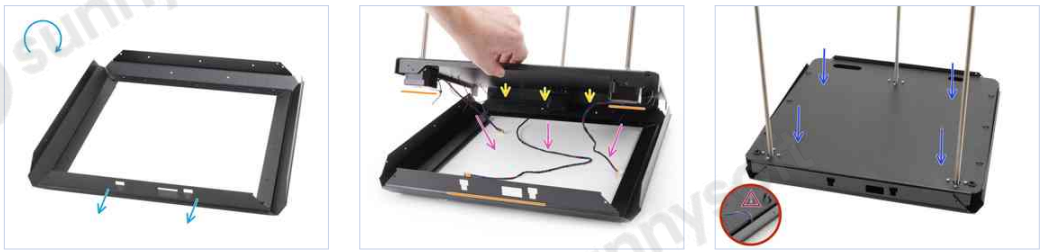
- **Za naslednje korake pripravite:**
- Protivibracijska podložka (4×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x4rT (8×) *najdete v paketu Fasteners (3/3).*

Korak 30 – Pritrditev protivibracijskih podložk (nogic)



- Sklop spodnjega okvira postavite tako, kot je prikazano na sliki. Sprednji profil (z izrezi) mora biti obrnjen proti vam.
- Preden nalepite protivibracijske nogice, **kovinske profile obrišite z izopropilnim alkoholom** in jih pustite, da se posušijo. Tako zagotovite pravilen oprijem.
- Z vseh protivibracijskih podložk (nogic) odlepite zaščitno plast.
  - ⚠ **Z vsake protivibracijske nogice previdno odstranite samo zaščitno folijo. Če se skupaj s folijo začne odlepljati tudi lepilna plast, prenehajte in nadaljujte z odstranjevanjem z drugega vogala.**
- ⓘ Če lepilo ne zadošča, priporočamo, da nogice namestite kot enega od zadnjih korakov. Lahko pa uporabite trak 3M VHB, da zagotovite, da se bodo nogice držale.
- V vsak vogal okvira nalepite eno protivibracijsko nogico, tako da bo poravnana z zunanjim robom ravne strani profila.

Korak 31 – Montaža spodnjega okvira



- Sklop spodnjega okvira obrnite na glavo (zdaj s protivibracijskimi nogicami navzdol). **Sprednji profil (z izrezi) mora biti obrnjen proti vam**.
- Zadnjo stran sklopa spodnje plošče namestite na zadnjo stran sklopa spodnjega okvira. Spodnje plošče še ne polagajte!
  - Prepričajte se, da je sprednja stran sklopa spodnje plošče (z dvema motorjema) poravnana s sprednjim profilom spodnjega okvira (z izrezi).
- Vse kable motorjev zaenkrat premaknite v sredinski del spodnjega okvira, da jih ne priščipnete.
- Zdaj sklop spodnje plošče počasi in previdno spustite navzdol in ga vstavite v profile spodnjega okvira.
  - Prepričajte se, da sklop plošče v celoti sede **v notranjost profilov spodnjega okvira**.
  - Prepričajte se, da noben del sklopa spodnje plošče ne sega čez sklop spodnjega okvira.
  - ⚠ **Temeljito preverite, da niste priščipnili nobenega kabla.**

Korak 32 – Namestitev spodnjega okvira: desna stran



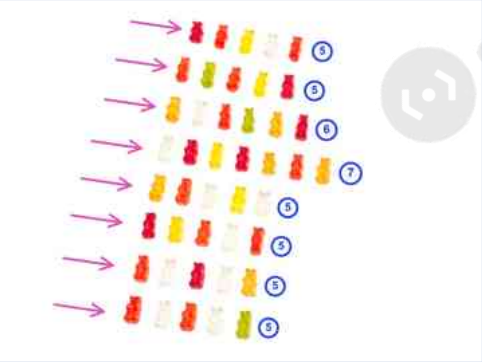
- Najprej se osredotočite na desni sprednji vogal in desno stran.
- Rahlo dvignite vogal sklopa spodnje plošče.
- Odprtino z navojem v spodnji plošči poravnajte z odprtino v profilu.
  - ⓘ Da bo montaža podnožja lažja, sklop obrnite na bok, da boste videli poravnavo odprtin in se vam ne bo treba boriti z gravitacijo. V sosednjo odprtino vstavite imbus ključ, da ohranite pravilno poravnavo.
- Oba dela spojite z vijakom M3x4rT.
- Zdaj se premaknite k zadnjemu vogalu desne strani celotnega sklopa.
- Ponovno poravnajte odprtine v plošči in profilu ter jih pritrdite z vijakom M3x4rT.

Korak 33 – Montaža spodnjega okvira: zadnja + leva + sprednja stran



- Zdaj se premaknite k zadnji strani sklopa (tisti z enim motorjem osi Z).
- Poravnajte odprtine v plošči in profilu ter jih pritrdite z dvema vijakoma M3x4rT.
- Zdaj leva stran sklopa.
- Poravnajte odprtine v plošči in profilu ter jih pritrdite z dvema vijakoma M3x4rT.
- Sklop obrnite s sprednjim profilom (z izrezi) proti sebi.
- Ponovno poravnajte odprtine v plošči in profilu ter jih pritrdite z dvema vijakoma M3x4rT.

Korak 34 – Čas je za Haribo!



- Čas je, da se nagradite!
- Dodeljene gumijaste medvedke razporedite v osem vrst.
- Število gumijastih medvedkov v vsaki vrsti prilagodite po sliki.
  - ⓘ Če vam število ne bo zadoščalo tudi za zadnjo vrsto, priporočamo, da poiščete najbližjo slaščičarno in manjkajoče medvedke dokupite.
- Pojejte prvo vrsto.

Korak 35 – Končano



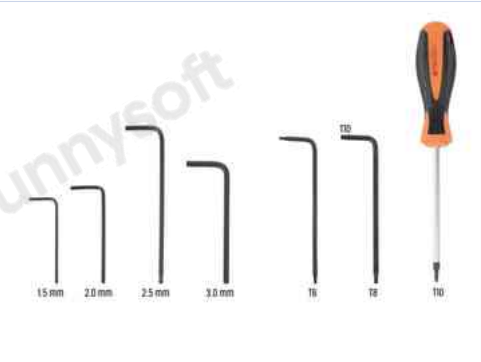


- **Čestitamo!** Pravkar ste sestavili **podnožje tiskalnika**.
- Sklop zaenkrat odložite na stran in pojdimo na naslednje poglavje.

3. Sestavljanje zadnje plošče tiskalnika

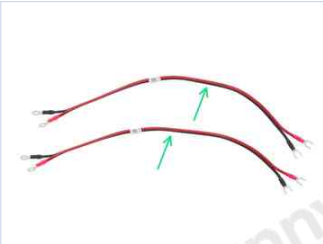
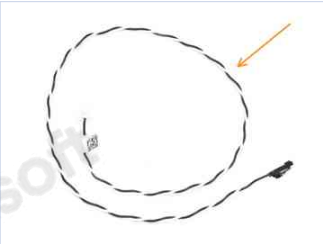
Korak 36 – Orodje, potrebno za to poglavje





- **Za to poglavje pripravite:**
- Križni izvijač PH2
- Ploščate klešče
- Imbus ključ 2,5 mm
- Ključ Torx T10 / izvijač Torx T10

Korak 37 – Sklop napajalnika: priprava delov

- **Za naslednje korake pripravite:**
- Napajalnik Delta 240 W 24 V (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Vijak M4x6r (2×) *najdete v paketu Fasteners 3/3*
- Napajalna kabla xBuddy (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Kabel power panic (1×) *najdete v paketu Electronics*

Korak 38 – Priprava napajalnika




- Na levo stran napajalnika (PSU) vstavite in rahlo privijte dva vijaka M4x6r. **Ne privijte ju do konca!** Med glavo vijaka in napajalnikom pustite režo vsaj 4 mm.
- S križnim izvijačem (PH2) rahlo odvijte vse štiri vijake napajalnih sponk na napajalniku. **Vendar jih ne odstranite!** Zadoščajo 3–4 obrati.

Korak 39 – Informacije o napajalnih kablih





ⓘ V naslednjih korakih bomo postopoma priključevali napajalne kable. Vijaki priključnega bloka na strani napajalnika so že pripravljeni. Odvijte jih, vendar jih **ne odstranite povsem**, da se ne pomešajo z drugo vrsto vijakov, ki se uporabljajo na strani kabla plošče xBuddy. Vsak od obeh napajalnih kablov ima dve žici. Ena od njiju je pretežno **rdeče barve = pozitivna / +**. Druga je pretežno **črne barve = negativna / -**.

- Opazite, da imajo napajalni kabli na vsakem koncu drugačen konektor. Zaenkrat si pripravite konektorje v obliki črke U (barva stisnjene cevke se lahko razlikuje).
- **Opazite, da je polariteta sponk na napajalniku naslednja:**
  - Pozitivna (V+)
  - Pozitivna (V+)
  - Negativna (V-)
  - Negativna (V-)

ⓘ Rdeči kabel (pozitivni) ima lahko tanko črno črto. Prav tako ima lahko tudi črni kabel na sebi rdečo črto.

⚠ **Zaenkrat ne priključujte nobenih kablov, počakajte na poziv v navodilih.**

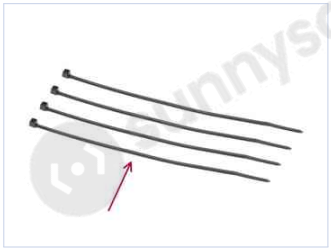
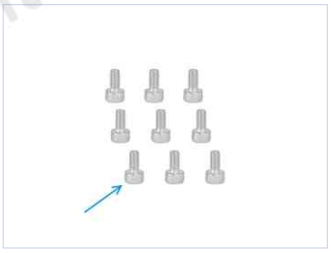
Korak 40 – Priključitev napajalnika





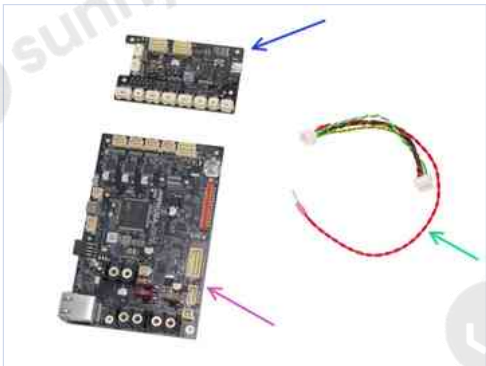
- Vzemite RDEČO žico in njen viličasti konektor potisnite v prvo (pozitivno) sponko z leve na spodnji strani napajalnika – do konca. Prepričajte se, da je jeklena podložka sponke NAD »vilicami« konektorja.
- Vijak na priključnem bloku trdno privijte.
- Na enak način priključite drugo rdečo žico v drugo sponko z leve.
- Postopek ponovite še enkrat (oziroma dvakrat) za priključitev obeh črnih žic – eno v tretjo sponko z leve, drugo pa v četrto.
- V konektor čisto na desni priključite kabel power panic.
- Celoten sklop zaenkrat odložite na stran.

Korak 41 – xBuddy: priprava delov I.

- **Za naslednje korake pripravite:**
- CORE One xBuddy box (1×) *najdete v paketu Metal parts 3/3*
- Uvodnica 19/16 mm (2×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Samolepilna toplotno prevodna podložka 40x12x2,2 mm (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Samolepilna toplotno prevodna podložka 12x12x2,2 mm (2×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Kabelska vezica (4×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x6 (9×) *najdete v paketu Fasteners (1/3)*
- ⓘ Seznam se nadaljuje v naslednjem koraku...

Korak 42 – xBuddy: priprava delov II.

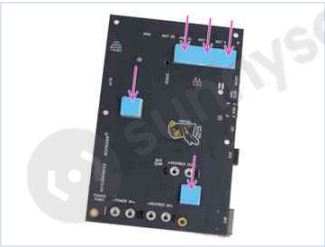


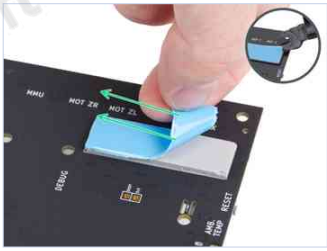


- Razširitvena plošča xBuddy (1×) *najdete v paketu Electronics & Chamber parts*
- Plošča xBuddy (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Kabel za priključitev razširitvene plošče xBuddy (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1×) *najdete v paketu Printed parts*

Korak 43 – Nameščanje termalnih podložk





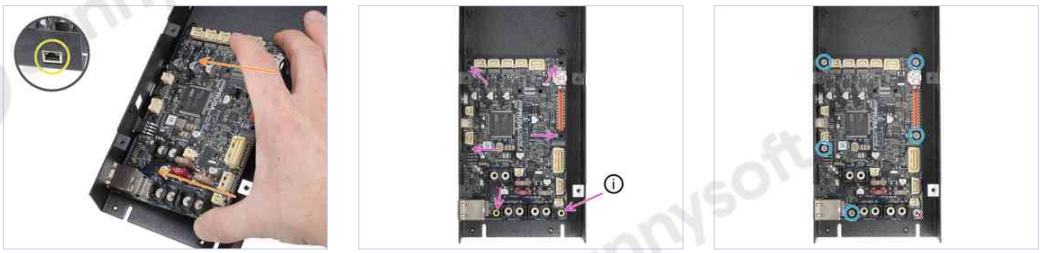


- Z vseh termalnih podložk odlepite belo zaščitno plast.
  - ⚠ **Pri ravnanju se vedno dotikajte samo robov plošče. Ne dotikajte se čipov, kondenzatorjev in drugih delov elektronike.**
- Podložke pritrdite na zadnjo stran plošče xBuddy. Tam sta označeni pravilna velikost in položaj.
  - ⓘ Površina, na katero lepite podložke, mora biti razmaščena. Tako zagotovite boljši oprijem.

⚠ **Za zaščito elektronskih komponent plošče močno priporočamo, da ploščo xBuddy položite na mehko podlogo. Uporabite lahko originalno embalažo xBuddy s folijo z mehurčki.**

- Z vseh termalnih podložk odlepite modro zaščitno plast.
  - ⓘ Nasvet: Če zaščitne plasti ne morete odstraniti, si pomagajte s tanjšim koncem orodja Assembly-multi-tool.

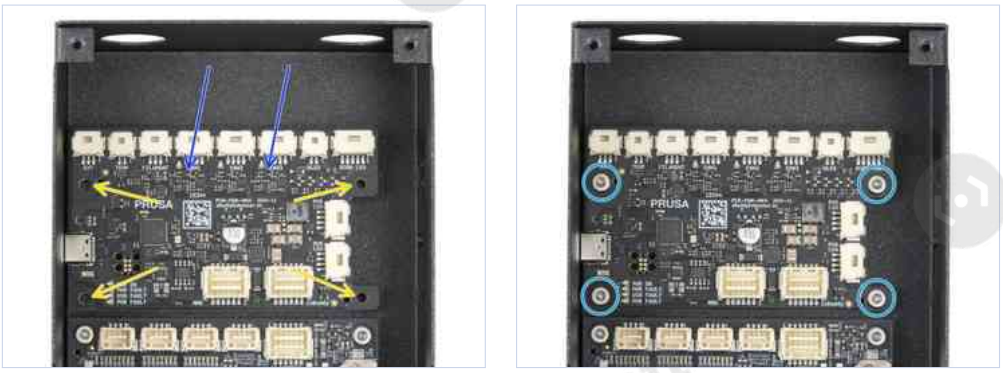
Korak 44 – Namestitev plošče xBuddy



⚠ **Pri ravnanju z elektroniko se vedno dotikajte samo robov plošče! Ne dotikajte se čipov, kondenzatorjev in drugih delov elektronike.**

- Ploščo xBuddy vstavite v xBuddy box.
- Prepričajte se, da je ethernetni konektor pravilno vstavljen v odprtino ohišja xBuddy.
- **Preden jo trdno pritrdite**, se prepričajte, da se odprtine na plošči ujemajo z odprtinami (stebrički) v xBuddy boxu.
  - ⓘ **Ta odprtina ostane prazna**; označena je le zaradi poravnave plošče.
- Položaj plošče xBuddy pritrdite tako, da vstavite pet vijakov M3x6. **Vijakov še ne privijte do konca**, zaenkrat zadošča nekaj obratov.
  - ⚠ **Čeprav je videti nekoliko nenavadno, pustite odprtino spodaj desno zaenkrat prazno!**
- **Zdaj vseh pet vijakov privijte do konca**. Vendar zelo previdno, da ne poškodujete plošče elektronike.

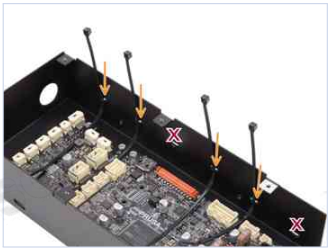
Korak 45 – Namestitev razširitvene plošče xBuddy



- Razširitveno ploščo xBuddy vstavite v xBuddy box, nad samo glavno ploščo xBuddy. Pazite na pravilno usmeritev komponente – glejte sliko.
- Preden jo trdno pritrdite, se prepričajte, da se odprtine na plošči ujemajo z odprtinami (stebrički) v xBuddy boxu.
- Zdaj razširitveno ploščo xBuddy pritrdite s štirimi vijaki M3x6. Trdno jih privijte.

Korak 46 – Namestitev kabelskih vezic





- Če si xBuddy box ogledate od bližje, boste zagotovo opazili, da je v kovinskem ohišju šest perforacij.

⚠ **Postopajte zelo previdno. Pazite, da ne poškodujete konektorjev ali kondenzatorjev na plošči xBuddy.**

- Kavelj na orodju Assembly-multi-tool namestite pod prvo perforacijo na levi.

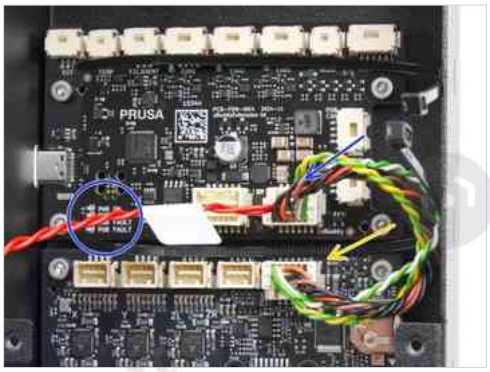
  ⓘ Konico kabelske vezice rahlo upognite, približno za 30 stopinj. Tako jo boste lažje pravilno vstavili tudi brez orodja Assembly-multi-tool.

- Zdaj kabelsko vezico potisnite skozi perforacijo v orodje Assembly-multi-tool. Kavelj jo bo pravilno usmeril v ohišje elektronike.

⚠ **Pazite na pravilno usmeritev kabelske vezice! Zobci na vezici morajo biti na strani, ki jo zdaj vidite.**

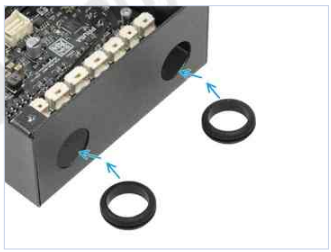
- Postopek ponovite pri označenih perforacijah.
- Tj. tretjo in šesto perforacijo preskočite!

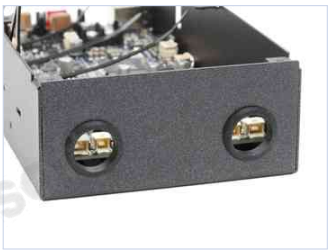
Korak 47 – Priključitev razširitvene plošče xBuddy

- Konektor kabla za priključitev razširitvene plošče xBuddy, pri katerem je prosta rdeča žica, priključite v razširitveno ploščo xBuddy.
  - Proste rdeče žice zaenkrat ne priključujte.
- Drugi konec kabla za priključitev razširitvene plošče xBuddy priključite v glavno ploščo xBuddy.

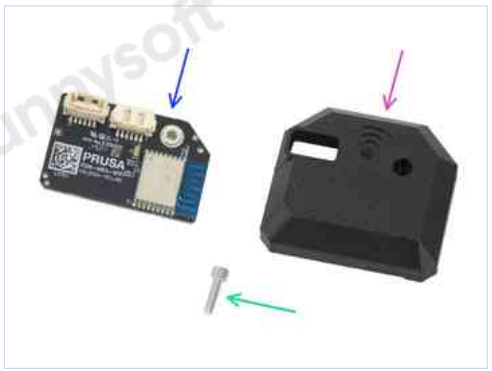
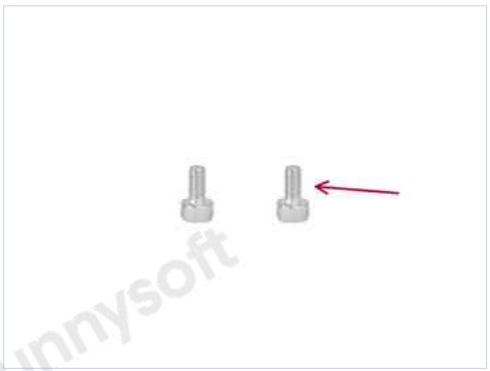
Korak 48 – Namestitev uvodnic: xBuddy box





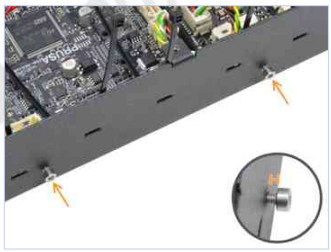
- Obe uvodnici vstavite v okrogli odprtini v xBuddy boxu.
- Pri vstavljanju uvodnico rahlo stisnite in jo nato potisnite v odprtino, da se uvodnica z utorom pravilno zaskoči na rob odprtine.

Korak 49 – Wi-Fi: priprava delov

- **Za naslednje korake pripravite:**
- ESP-WiFi (1×) *najdete v paketu Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x12 (1×) *najdete v paketu Fasteners 3/3*
- Vijak M3x6 (2×)

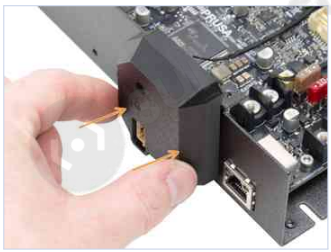
Korak 50 – Priprava sklopa Wi-Fi





- V sklop xBuddy boxa z desne strani vstavite dva vijaka M3x6. **Še ju ne privijte do konca!** Med glavo vijaka in pločevino ohišja pustite režo vsaj 4 mm.
- Modul ESP-WiFi vstavite v del WiFi-cover – tik pod mostiček na levi strani pokrova.
- Z druge strani preverite, ali se konektor pravilno prilega odprtini v pokrovu.
- Vijak M3x12 vstavite v to odprtino v sklopu xBuddy boxa. Če je pretesna, jo z imbus ključem/izvijačem previdno razširite, da se bo vijak v naslednjem koraku tesno prilegal.

Korak 51 – Montaža sklopa Wi-Fi


⚠ **Pri ravnanju z modulom ESP in njegovem priključevanju bodite zelo previdni, da ne upognete in poškodujete nožic (pinov).**

- Najprej vstavite vijak M3x12 v odprtino v ohišju xBuddy in ga privijte, da se prepričate, da pozneje v tem koraku ne bo težav. Nato vijak ponovno odstranite.
- Primite celoten sklop pokrova z modulom Wi-Fi in nožice modula ESP potisnite v konektor na plošči xBuddy.
- Zdaj previdno namestite pokrov Wi-Fi. Prepričajte se, da so nožice modula ESP pravilno nameščene v konektorju plošče xBuddy.
- Pokrov pritrdite z vijakom M3x12.
- Celoten sklop zaenkrat odložite na stran.

Korak 52 – Zadnja plošča: priprava delov

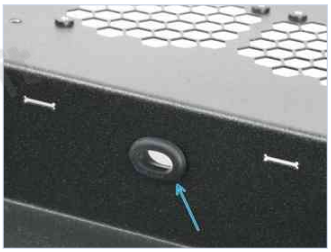




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Zadnja plošča (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- Uvodnica 19/16 mm (2×) *velika – najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Uvodnica 13,5/10 mm (2×) *majhna – najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Tesnilni čep 15,5 mm (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x4rT (2×)

Korak 53 – Namestitev uvodnic: zgornji del zadnje plošče





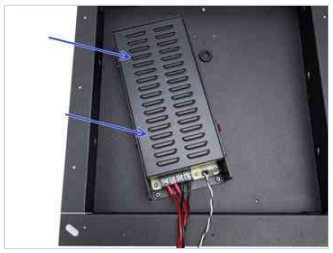
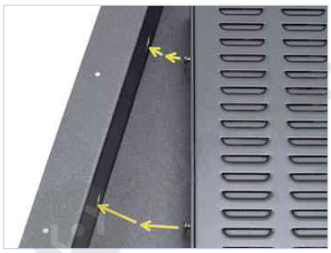
- Zadnjo ploščo usmerite po prvi sliki. Kot referenčno točko uporabite dve ovalni odprtini na strani.
- Tesnilni čep vstavite v sredinsko odprtino.
  - **Tesnilni čep ni simetričen**. Vstavite ga s stranjo z manjšim premerom navzdol.
- V levo okroglo odprtino vstavite eno majhno uvodnico.
- Tudi v ovalno odprtino vstavite eno majhno uvodnico.

Korak 54 – Namestitev uvodnic: stranici + spodnja stran




- Osredotočite se na levo zgornjo stran zadnje plošče in poiščite dve ovalni odprtini.
- V ovalno odprtino, ki je najbližje vogalu, vstavite eno veliko uvodnico.
- Premaknite se na desno zgornjo stran zadnje plošče in v ovalno odprtino vstavite eno veliko uvodnico.

Korak 55 – Poravnava napajalnika


- Napajalnik previdno vstavite v »žep« zadnje plošče.
- Vijake na stranski strani napajalnika poravnajte z odprtinami na levi strani zadnje plošče.
- Zdaj napajalnik potisnite tako, da vijaki na njegovi strani preidejo skozi odprtine.

  ⓘ Kablov napajalnika ne vstavljajte v nobeno odprtino v zadnji plošči. Pustite jih viseti čez zadnjo ploščo, dokler vas pozneje ne pozovemo, da jih priključite na ploščo Buddy.

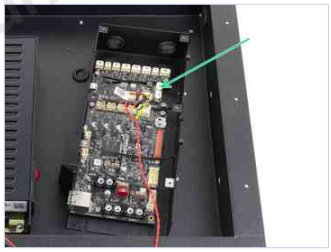
Korak 56 – Montaža napajalnika

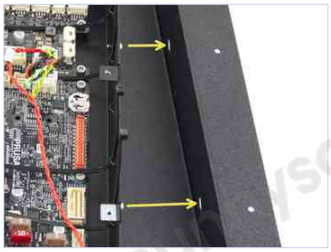




- Napajalnik previdno potisnite tako, da vijaki na njegovem boku zdrsnejo v spodnji del odprtin v obliki ključavnice.
- Ohranite položaj napajalnika (pridržite ga) in oba vijaka privijte do konca.

Korak 57 – Poravnava sklopa xBuddy boxa







- Celoten sklop xBuddy boxa previdno vstavite v »žep« zadnje plošče.
- Vijake na boku xBuddy boxa poravnajte z odprtinami na desni strani zadnje plošče.
- Zdaj celoten sklop xBuddy boxa potisnite tako, da vijaki na njegovem boku preidejo skozi odprtine.

Korak 58 – Montaža ohišja xBuddy







- Celoten xBuddy box previdno potisnite tako, da vijaki na njegovem boku zdrsnejo v spodnji del odprtin v obliki ključavnice.
- Ohranite položaj xBuddy boxa (pridržite ga) in oba vijaka privijte do konca.
- Napajalnik in xBuddy box pritrdite na zadnjo ploščo z dvema vijakoma M3x4rT.

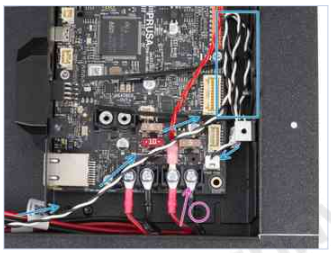
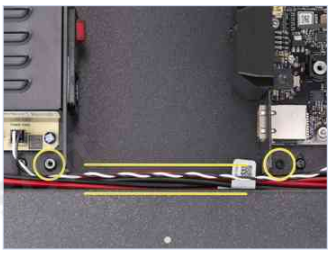
Korak 59 – Pokrov napajalnih kablov: priprava delov





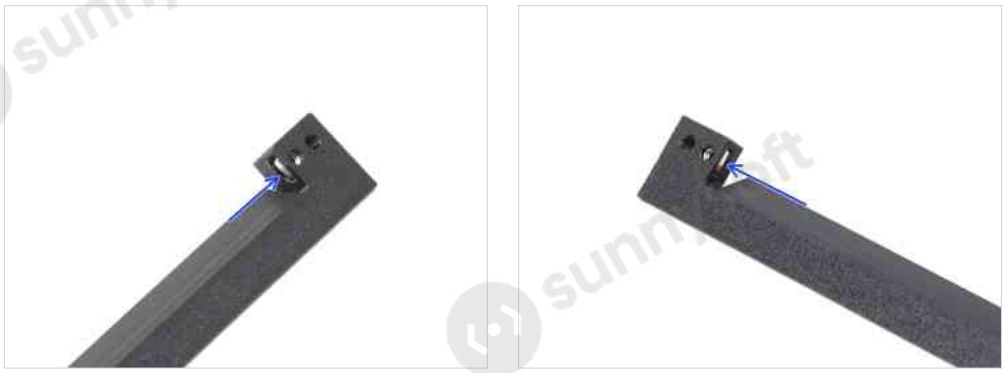
- **Za naslednje korake pripravite:**
- PSU-cable-cover (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Matica M3nS (2×) *najdete v paketu Fasteners 1/3*
- Vijak M3x10rT (2×) *najdete v paketu Fasteners 2/3*
- Vijak priključnega bloka 6-32 (4×) *najdete v paketu Fasteners 3/3*

Korak 60 – Priključitev kablov napajalnika

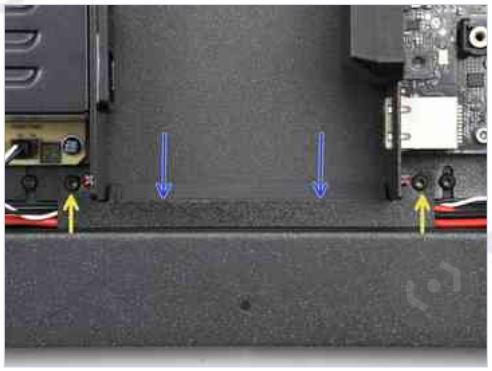
- Vzemite enega od rdečih kablov, ki vodijo od napajalnika, in ga z vijakom priključnega bloka 6/32" priključite na prvo levo režo priključnega bloka na plošči xBuddy. Vijak privijte trdno, a previdno.
  - ⚠ **Pozor! Konektorje kablov priključite tako, da je glava vijaka priključnega bloka na notranji strani pregiba konektorja v obliki črke »L«.**
- Črni kabel napajalnika (PSU) iz istega para kot pravkar priključeni rdeči kabel z vijakom priključnega bloka 6/32" priključite na drugo sponko. Vijake ponovno privijte trdno, a previdno.
- Vzemite drugi rdeči kabel od napajalnika in ga priključite skupaj z rdečim kablom, ki vodi od razširitvene plošče xBuddy. **Oglejte si podrobnost na sliki.** Oba kabla pritrdite z istim vijakom priključnega bloka v tretji sponki.
  - Kabel od razširitvene plošče xBuddy previdno napeljite med varovalkama in pazite, da bo trdno in varno nameščen ter da nanju nikakor ne bo pritiskal.
- ⓘ **Od začetka leta 2025 se uporabljajo druge varovalke.** So bistveno manjše, bele in pogreznjene v nosilce varovalk na plošči xBuddy, da ne ovirajo kablov.
- Drugi črni kabel napajalnika priključite na priključni blok na plošči xBuddy – **tako, da ne zastira odprtine z navojem**.
- Nato v xBuddy box napeljite kabel power panic in ga priključite v konektor v spodnjem desnem delu plošče xBuddy. Preostalo dolžino kabla razporedite v nekaj zank nad konektorjem, ob robu xBuddy boxa, tako da ne bodo v napoto.
- Kable napajalnika razporedite po sliki in pazite, da okoli odprtin z navojem v napajalniku in xBuddy boxu ni nobenih ovir.

Korak 61 – Priprava dela PSU-cable-cover



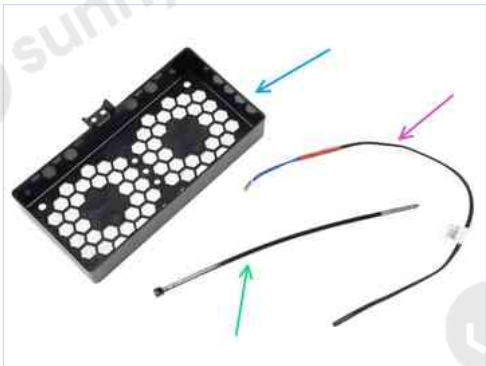
- V odprtino na vsakem koncu dela PSU-cable-cover vstavite eno matico M3nS.
- Preverite, ali so odprtine v matici in delu poravnane.

Korak 62 – Prekritje kablov napajalnika



- Pokrov kablov napajalnika (PSU-cable-cover) namestite na kable napajalnika.
- Pokrov pritrdite z dvema vijakoma M3x10rT v odprtinah na zunanjih robovih dela.

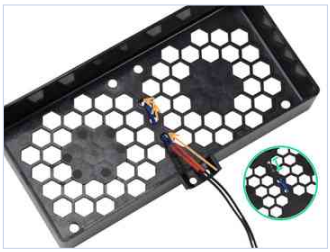
Korak 63 – Ventilatorji tiskalne komore: priprava delov



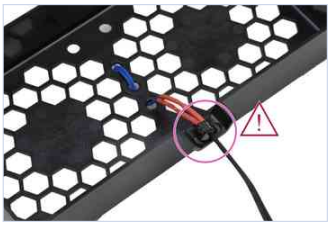


- **Za naslednje korake pripravite:**
- Pokrov ventilatorja (Fan cover) (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Termistor komore 260 mm (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Kabelska vezica (1×)
- Ventilator (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Vijak M3x30 (4×) *najdete v paketu Fasteners 1/3*

Korak 64 – Sestavljanje mrežice ventilatorja



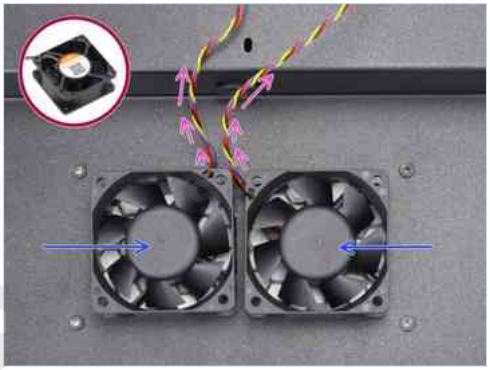




- Kabel termistorja napeljite skozi odprtine na sredini pokrova ventilatorja. Napeljite ga v smeri, prikazani na sliki.
  - ⓘ **Pri sestavljanju bodite pozorni na usmeritev dela. Pokrov ventilatorja ima jasno določeno notranjo in zunanjo stran.**
- Celoten del s termistorjem naj gleda ven.
- Kabelsko vezico napeljite skozi par odprtin na vratu pokrova ventilatorja.
- Kabel termistorja napeljite med konca kabelske vezice.
- Zdaj kabel termistorja pritrdite tako, da kabelsko vezico previdno zategnete. **Vezice ne zategnite premočno!** Lahko bi poškodovali kabel.
- ⚠ **Prepričajte se, da je zaklep kabelske vezice na notranji strani vratu pokrova ventilatorja.**

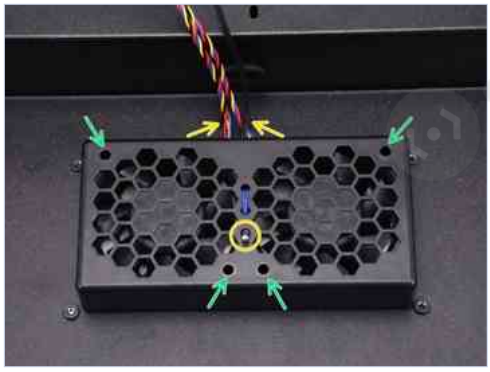
Korak 65 – Namestitev ventilatorjev

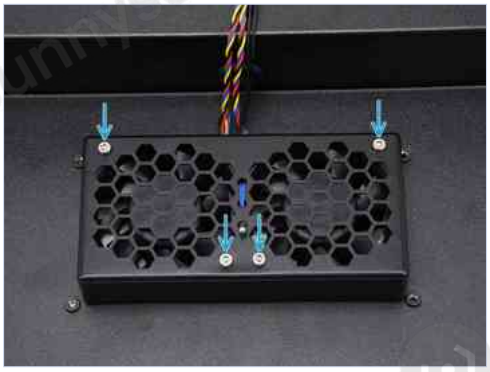




- Zadnjo ploščo postavite in usmerite po sliki. Izrezi mrežice morajo biti obrnjeni proti vam.
- Oba ventilatorja postavite na mrežico v zadnji plošči.
  - ⚠ **Stran ventilatorja brez nalepke mora biti obrnjena navzgor.**
  - Ventilatorja usmerite tako, da kabla potekata iz vogalov na sredini.
  - Kabla zaenkrat pustite prosto viseti in pazite, da se pri ravnanju nikjer ne priščipneta.

Korak 66 – Prekritje hladilnih ventilatorjev





- Sklop pokrova ventilatorja položite na ventilatorja.
  - ⚠ **Prepričajte se, da pokrov ventilatorja prekriva ventilatorja in da je termistor obrnjen navzgor, njegov kabel pa poteka pod vratom pokrova ventilatorja.**
- Poravnajte odprtine v ventilatorjih, pokrovu ventilatorja in zadnji plošči.
- Celoten sklop ventilatorjev pritrdite na zadnjo ploščo s štirimi vijaki M3x30.
  - ⚠ **Vijakov ne privijte premočno, da ne poškodujete mrežice.**

Korak 67 – Zadnji profili: priprava delov

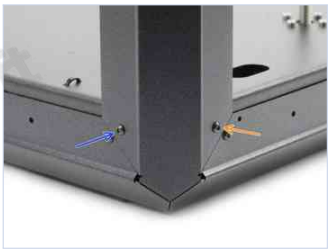




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Zadnji profil (2×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
  - ⓘ Uporabite dva od daljših profilov. Druga dva daljša profila se razlikujeta po tem, da imata izreze.
- Najlonska zakovica (11×) *najdete v paketu Fasteners 2/3*
- Vijak M3x4rT (4×)
- Samorezni vijak 2,9x6,5sT (1×) *najdete v paketu Fasteners 3/3*

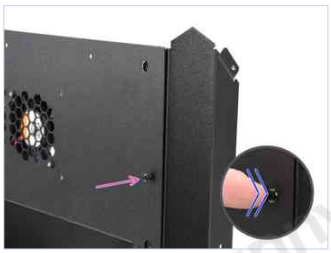
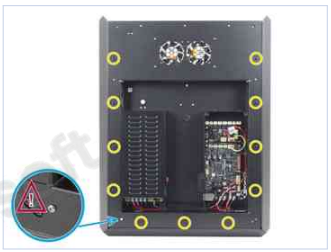
Korak 68 – Namestitev zadnjih profilov





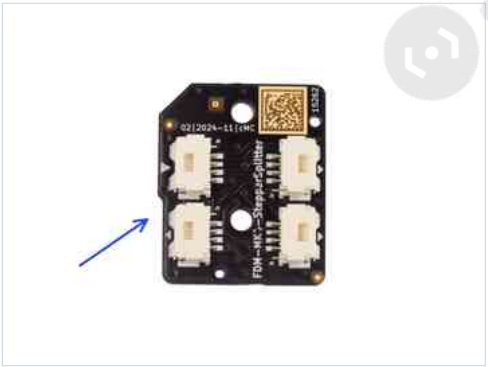
- Vzemite podnožje tiskalnika (glejte poglavje 2) in ga obrnite tako, da je zadnja stran (tista z enim motorjem na sredini) obrnjena proti vam.
- Osredotočite se na desni zadnji vogal – stran z najdaljšo ovalno odprtino v spodnji plošči.
- **S koncem brez prirobnic** prislonite zadnji profil k desnemu vogalu.
- Poravnajte odprtino na zadnji strani in ju pritrdite z vijakom M3x4rT.
- Vogal pritrdite tudi z druge strani, z drugim vijakom M3x4rT. Tako bo pritrjen vsak od vogalnih profilov (z dvema vijakoma M3x4rT).
- Enako ravnajte pri drugem zadnjem profilu, v levem zadnjem vogalu.

Korak 69 – Montaža zadnje plošče

- Celoten sklop zadnje plošče previdno dvignite in ga prislonite na zadnje profile sklopa spodnje plošče okvira tiskalnika.
- Zadnjo ploščo in zadnji profil spojite tako, da v odprtino na desni zgornji strani vstavite najlonsko zakovico.
- S prstom pritiskajte na glavo zakovice, dokler zakovica povsem ne sede.
- Po enakem postopku pritrdite zadnjo ploščo s preostalimi desetimi najlonskimi zakovicami.
- Samorezni vijak 2,9x6,5 vstavite v zadnjo ploščo in ga privijte. **Pozor! Vijaka ne privijte premočno**, da ne strgate samoreznega navoja.
- ⚠ **Pri privijanju tega vijaka ne uporabljajte prevelike sile! Če naletite na upor, odprtino predvrtajte s svedrom premera 2 mm. Lahko pa vijak pustite ne povsem privit.**

Korak 70 – Stepper splitter: priprava delov




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Stepper splitter (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Kabel za Stepper splitter (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*

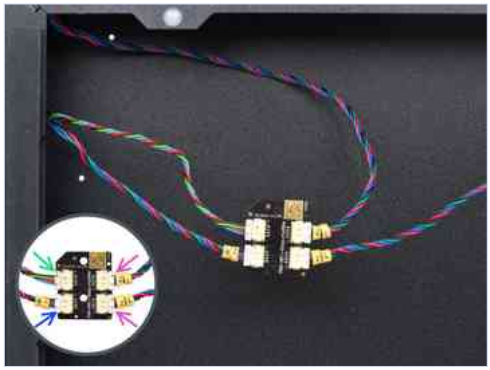
Korak 71 – Napeljava kabla za Stepper splitter





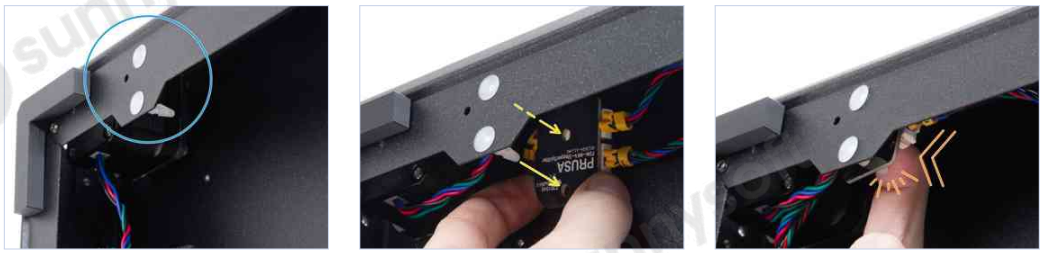
- Sklop zelo previdno obrnite na njegov »hrbet« (zadnjo ploščo).
  - **Močno priporočamo, da zadnji del sklopa podložite** z nekakšno mehko dvignjeno podlogo, da se sklop ne naslanja na štrleči modul Wi-Fi.
  - ⓘ Nasvet: Uporabite penasto polnilo iz embalaže pločevinastih delov ali prazno kartonsko škatlo.
- Kabel za Stepper splitter napeljite skozi tri kabelske vezice na levi strani.
  - Konec z oznako zaenkrat pustite prosto viseti zunaj.
- Kabel desnega motorja osi Z (Z-axis motor R) napeljite skozi tri kabelske vezice na levi strani.
  - ⚠ **Kabelskih vezic še ne zategnite!**

Korak 72 – Priključitev Stepper splitterja



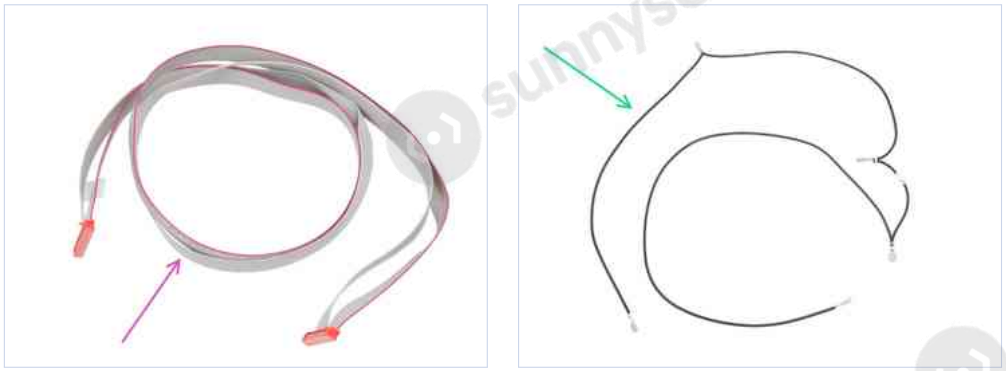
- **Kable motorjev osi Z priključite na Stepper splitter:**
  - Kabel za Stepper splitter
  - Desni motor osi Z
  - Levi motor osi Z
  - Levi motor osi Z

Korak 73 – Namestitev Stepper splitterja



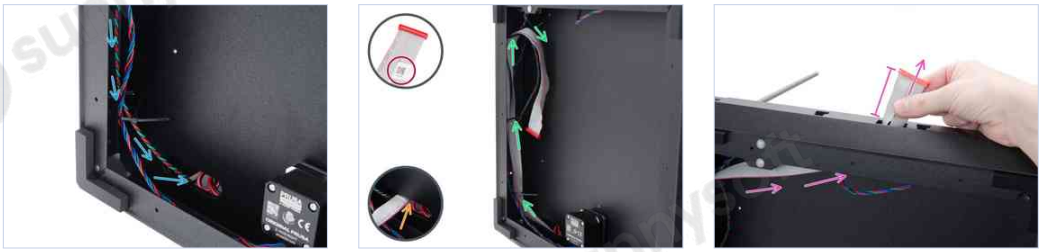
- V spodnjem okviru poiščite mesto, kjer sta dva distančna zatiča.
- Stepper splitter pripravite na notranji strani okvira tako, da se odprtine v njem ujemajo z distančnima zatičema.
  - Pravilno usmeritev komponente preverite po logotipu na plošči. **Pravilna je takrat, ko je logotip na komponenti obrnjen na glavo.**
- S pritiskom na sredino njegove plošče pravilno poravnani Stepper splitter nataknite na zatiča, dokler ne zaslišite klika – s tem je Stepper splitter pritrjen.
  - ⓘ Za pravilno namestitev dela na mesto je sicer treba uporabiti precejšen pritisk, vendar bodite previdni, da ničesar ne poškodujete.

Korak 74 – Kabel LCD: priprava delov



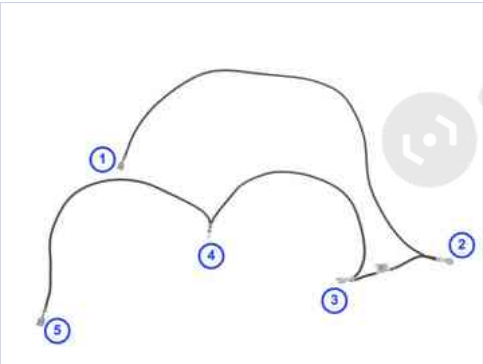
- **Za naslednje korake pripravite:**
- Kabel xLCD (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Glavni kabel FE (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*

Korak 75 – Napeljava kabla LCD



- Kabel za Stepper splitter napeljite skozi ovalno odprtino do elektronike.
- Kabel xLCD primite pri koncu z nalepko s kodo QR.
- Nekaj centimetrov kabla xLCD (s koncem z nalepko s kodo QR naprej) potisnite skozi ovalno odprtino v spodnji plošči.
  - ⓘ Da kabel preide skozi odprtino, ga je treba rahlo in previdno upogniti.
- Kabel xLCD napeljite skozi kabelske vezice na levi strani okvira.
- Nato kabel xLCD napeljite skozi pravokotno odprtino v sprednjem profilu. Pustite, da iz nje gleda približno 6 cm.
  - Kabel zaenkrat pustite prosto viseti.

Korak 76 – Informacije o glavnem kablu FE



- Glavni kabel FE razprostrite tako, kot je prikazano na sliki. Pazite, da so vsi konektorji pravilno razporejeni.
- Konektorji so na sliki oštevilčeni le informativno. To oštevilčenje bomo uporabljali v naslednjih korakih, da bo pravilna priključitev lažja.
- ⓘ Opomba: V naslednjih korakih bomo vedno navedli, kateri konektor uporabiti. Za lažjo montažo pa si je ta pregled dobro zapomniti.

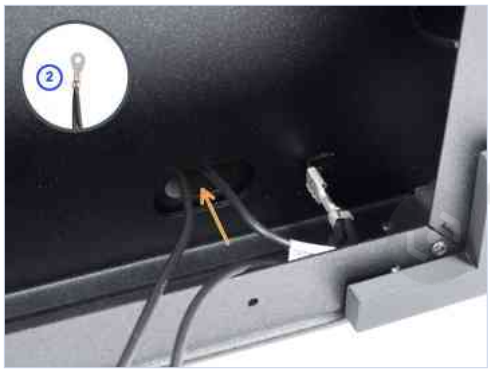
Korak 77 – Priključitev kabla FE (št. 3)





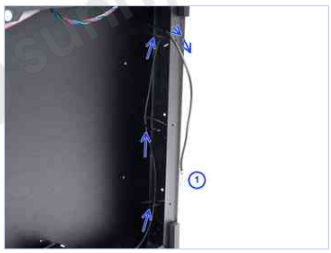
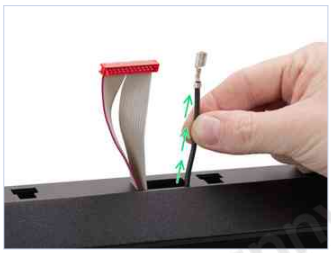
- Pripravite si konektor številka 3.
  - ⓘ To je »ženski« konektor faston, približno na polovici dolžine kabla.
- Poiščite »moški« konektor faston v desnem spodnjem vogalu.
- Konektor kabla FE nataknite na konektor faston, do konca.

Korak 78 – Napeljava kabla FE (št. 2)



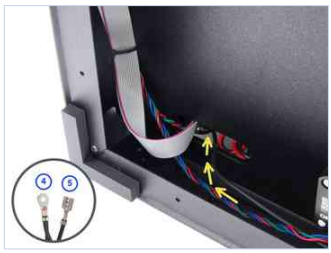
- Vzemite konektor kabla FE številka 2.
  - ⓘ Prepoznate ga po okroglem očesu.
- Konektor ohlapno vstavite v odprtino v spodnji plošči.

Korak 79 – Napeljava kabla FE (št. 1)


- Vzemite konektor št. 1 in ga napeljite skozi kabelske vezice na desni strani okvira.
  - ⓘ To je konektor na dolgem delu kabla, ki se konča z enim konektorjem faston.
- Konektor napeljite skozi pravokotno odprtino v sprednjem profilu. Pustite, da gleda ven približno 6 cm kabla.
  - Kabel zaenkrat pustite prosto viseti.
- Zdaj zategnite vse tri kabelske vezice in odrežite odvečne dele vezic. (Previdno, da ne poškodujete kabla.)

Korak 80 – Napeljava kabla FE (št. 4 in 5)





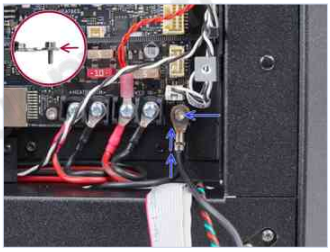
- Vzemite konektorja kabla FE številka 4 in 5.
- Oba konektorja potisnite skozi odprtino čisto levo spodaj in ju zaenkrat pustite prosta.
- Zategnite vse tri kabelske vezice na levi strani okvira in odrežite odvečne dele vezic. (Previdno, da ne poškodujete kablov.)
  - Kabelskih vezic ni treba zategniti do konca. Kable mora biti v kabelski vezici še vedno mogoče premikati, da lahko med priključevanjem po potrebi prilagodite njihovo dolžino.
- Zdaj tiskalnik previdno postavite nazaj »na noge« in se osredotočite na njegovo zadnjo stran.

Korak 81 – Kabel FE – xBuddy: priprava delov

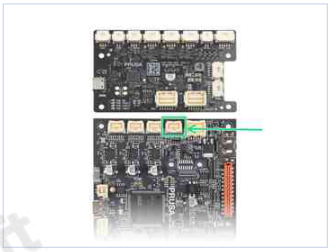


- **Za naslednje korake pripravite:**
- Podložka M3w (1×) *najdete v paketu Fasteners 1/3*
- Vijak M3x6 (1×)

Korak 82 – Priključitev kabla FE: xBuddy



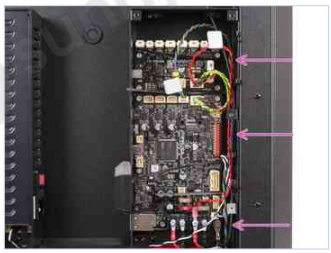




- Vzemite konektor številka 4 in ga z vijakom M3x6 in podložko M3w priključite na ploščo xBuddy.

  ⚠ **Podložka M3 mora biti med glavo vijaka in konektorjem kabla.**
- Kabel FE (št. 5) napeljite naprej vzdolž notranjosti xBuddy boxa in ga skozi odprtino na desni strani napeljite iz xBuddy boxa ven.
- Nato po notranjosti xBuddy boxa napeljite kabel za Stepper splitter in ga priključite v drugi konektor z desne v zgornji vrsti konektorjev plošče xBuddy (ne njene razširitve!), označen z ZR.

Korak 83 – Priključitev kabla xLCD





- Kable razporedite tako, kot je prikazano na sliki – vse kable napeljite ob desni notranji strani xBuddy boxa.
  - ⚠ **Prepričajte se, da vsi kabli potekajo čez kabelske vezice v ohišju xBuddy, ne pod njimi.**
- Kabel xLCD položite nad ostale kable in ga napeljite navzgor.
- Kabel xLCD priključite v režo na desni strani plošče xBuddy. **Opazite varnostni zatič na konektorju kabla xLCD**. **Zatič se mora zaskočiti v zgornji del** konektorja.
- Zdaj razporejene kable pritrdite tako, da zategnete spodnjo kabelsko vezico. **Preostalih treh vezic še ne zategnite!**
  - ⚠ **Kabelske vezice ne zategnite pretesno, da ne poškodujete kablov.**
- Odvečne dele kabelske vezice zelo previdno odrežite. **Pazite, da ne poškodujete kablov!**

Korak 84 – Pokrov napajalnika (PSU-cover): priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x10 (2×) *najdete v paketu Fasteners 1/3*

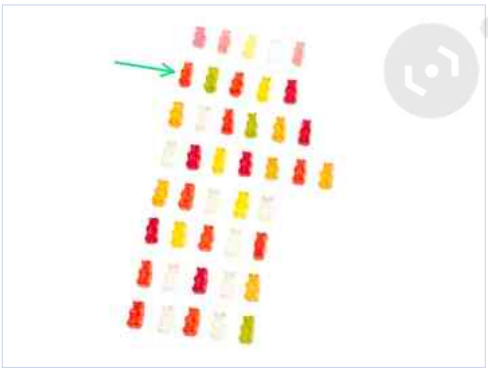
Korak 85 – Priključitev kabla FE: napajalnik





- S plošče napajalnika (PSU) odvijte označeni vijak in ga imejte nekje pri roki. **Ne zavrzite ga!**
- Prepričajte se, da imate konektor FE (številka 2) na voljo v prostoru napajalnika.
- Vijak, ki ste ga odvili s plošče napajalnika, vstavite v konektor kabla FE in ga privijte nazaj v ploščo.
  - Pazite na pravilno usmeritev konektorja (glejte sliko).
- Konektor zavrtite v nasprotni smeri urnega kazalca v položaj, v katerem ne bo zastiral odprtine z navojem pod njim.
- Pokrov napajalnika (PSU-cover) namestite na konektorje napajalnika in ga pritrdite z dvema vijakoma M3x10.

Korak 86 – Čas je za Haribo!



- Zdaj je čas, da si naberete moči za naslednje poglavje!
- Pojejte drugo vrsto.
- ⚠ **Vendar ne goljufajte – pojejte le predpisano število!**

Korak 87 – Končano



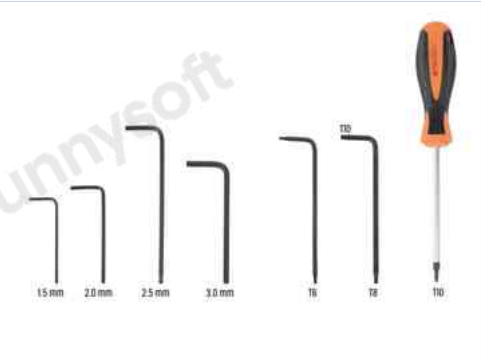


- Čestitamo! Sklop zadnjega dela tiskalnika ste uspešno opravili. :)
- Nadaljujte z naslednjim poglavjem.

4. Sestavljanje grelne plošče

Korak 88 – Orodje, potrebno za to poglavje





- **Za to poglavje pripravite:**
- Ploščate klešče
- Univerzalni ključ
- Ključ 13–16
- Križni izvijač PH2
- Imbus ključ 2,5 mm
- Imbus ključ 2,0 mm
- Ključ Torx T10 / izvijač Torx T10

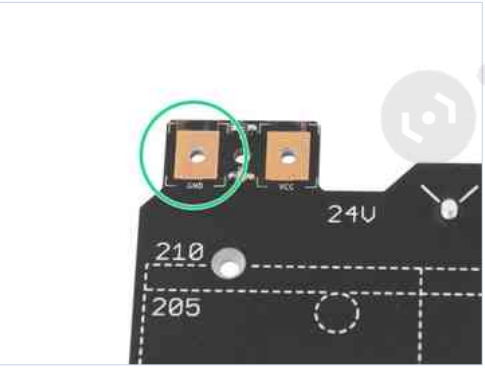
Korak 89 – Priprava delov za grelno ploščo





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Grelna plošča MK52 24V (1×) *najdete v paketu CoreXY parts + Hinges set*
- Rdeči kabel grelne plošče (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Črni kabel grelne plošče (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x10rT (2×)
- Matica M3nN (2×) *najdete v paketu Fasteners 1/3*
- Podložka M3w (2×)

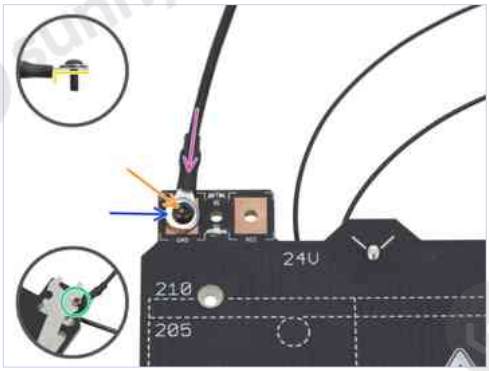
Korak 90 – Priključitev kabla grelne plošče (1. del)

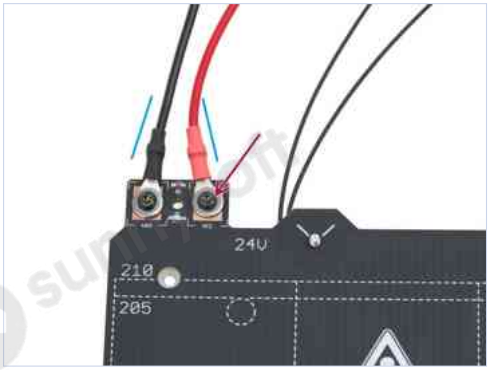




- **POZOR, POMEMBNO JE**, da napajalni kabel pravilno priključite. Preden začnete sestavljati, si oglejte nožice. Nožica na levi z oznako »**GND**« mora biti priključena na **ČRNO ŽICO**.
- Vzemite oba kabla grelne plošče. Opazite, kako sta kabla označena. Za naslednje korake si pripravite stran kabla **brez nalepke**.

Korak 91 – Priključitev kabla grelne plošče (2. del)





- Črno žico postavite nad nožico z oznako »GND«. **Uporabite konec kabla, ki ni označen s kodo QR.** Koda QR mora biti na drugem koncu.
  - Pozor! Upoštevajte pravilen položaj končnika kabla, kot je prikazano na sliki.
- Na okrogli konektor kabla položite podložko M3w.
- Skozi vse dele potisnite vijak M3x10rT.
- Pridržite vijak in grelno ploščo previdno obrnite na glavo.
- Na vijak M3x10rT nataknite matico M3nN in jo delno privijte.
- Po enakem postopku priključite rdeči kabel na nožico z oznako »VCC« na grelni plošči.
- Kabla grelne plošče usmerite rahlo drug proti drugemu (v obliko črke »V«). **Nato matici od spodaj trdno privijte.**

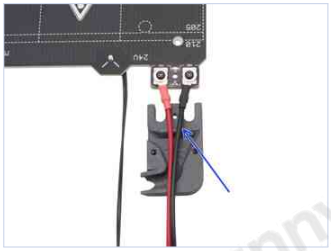
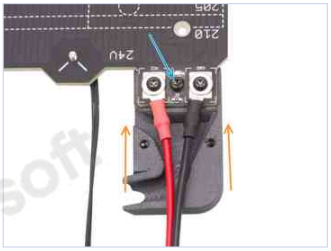
Korak 92 – Bed-cable-cover-bottom: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Matica M3n (3×)
- Vijak M3x10rT (1×)

Korak 93 – Pritrditev pokrova kabla

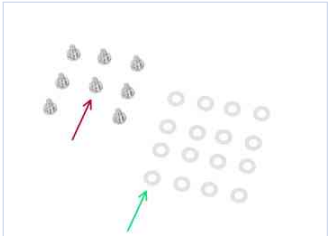


- V del Bed-cable-cover-bottom vstavite tri matice M3n.
  - ⓘ Nasvet: Uporabite tehniko vlečenja matic z vijakom.
  - Prepričajte se, da so matice v celoti vstavljene in se držijo na svojem mestu.
- Pokrov Bed-cable-cover-bottom vstavite pod kabla grelne plošče. Pazite na pravilno usmeritev dela.
- Pokrov Bed-cable-cover-bottom potisnite pod kabelski spoj grelne plošče.
- Odprtino v grelni plošči poravnajte s pokrovom kabla in ju pritrdite z vijakom M3x10rT.

Korak 94 – Voziček grelne plošče: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Voziček grelne plošče (carriage) (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- Dilatacijska podložka (8×) *najdete v paketu Electronics*
- Vijak dilatacijske podložke (8×) *najdete v paketu Electronics*
- PTFE podložka M3 (16×) *najdete v paketu Electronics*

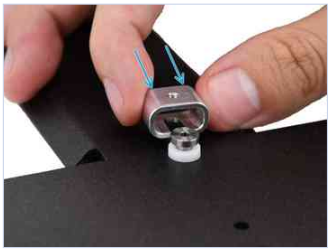
Korak 95 – Namestitev vijakov dilatacijskih podložk





- Voziček grelne plošče postavite predse v enaki usmeritvi kot na sliki.
  - Prepričajte se, da je **pravokotni izrez obrnjen proti vam na desni strani**.
- Dve PTFE podložki položite eno na drugo na sprednjo odprtino z navojem na Z-carriage.
- Vijak dilatacijske podložke privijte skozi podložki v odprtino z navojem in ga s ključem Torx T8 privijte do konca, vendar ne premočno.
  - ⓘ Majhna reža med podložkama in glavo vijaka je normalna, ker ima vijak del brez navoja.
- Na enak način ravnajte tudi pri preostalih odprtinah z navojem.

Korak 96 – Namestitev dilatacijskih podložk

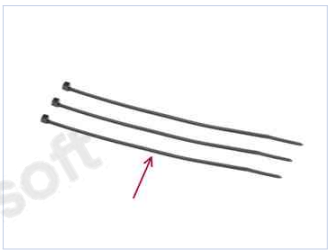




- Dilatacijsko podložko z utorom na spodnji strani nataknite na vijak **med** podložkama PTFE.
- Dilatacijsko podložko usmerite tako, da bo utor **obrnjen stran od Z-carriage**.
- Enak postopek ponovite za vse preostale dilatacijske podložke.
- ⓘ Končni položaj bomo nastavili v naslednjih korakih.

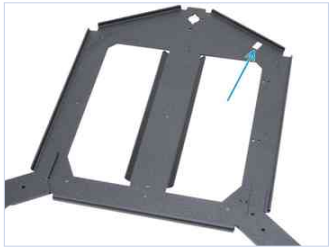
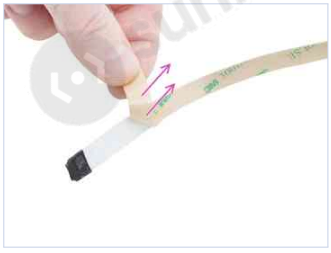
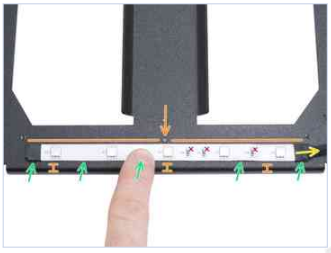
Korak 97 – RGB LED trak: priprava delov





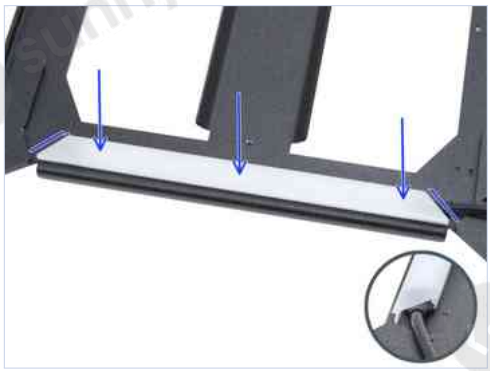
- **Za naslednje korake pripravite:**
- RGB LED trak 166 mm (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Izogibajte se neposrednemu stiku z diodami LED in upori na LED traku.**
- Pokrovček statusne LED (1×) *najdete v paketu Electronics v vrečki z oznako Others*
- Difuzor LED traku (1×) *najdete v paketu CoreXY parts + Hinges set*
- Distančna podložka 3,2/6x5 mm (2×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x10rT (2×)
- Kabelska vezica (3×)

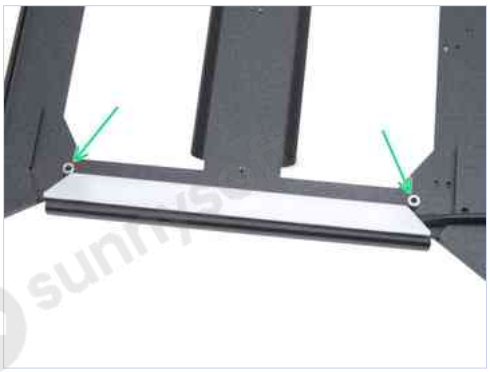
Korak 98 – Namestitev LED traku

- Voziček grelne plošče postavite predse v enaki usmeritvi kot na sliki.
  - Prepričajte se, da je **pravokotni izrez daleč od vas** in **na desni strani**.
- Z RGB LED traku previdno odstranite zaščitno (papirnato) folijo.
  - ⚠ **Ko odstranite zaščitno folijo, RGB LED trak lepi.**
- **Preden nalepite RGB LED trak, površino vozička grelne plošče očistite prahu in maščobe.**
- RGB LED trak enakomerno nalepite na sprednjo stran vozička grelne plošče, približno 3 mm od upognjenega roba. Srednjo diodo LED poravnajte z vijakom na vozičku.
  - Kabel RGB LED traku **mora biti obrnjen v desno**.
- Po nalepljenju rahlo pritisnite na prazna mesta traku, da zagotovite oprijem. **Ne dotikajte se diod LED in uporov!**

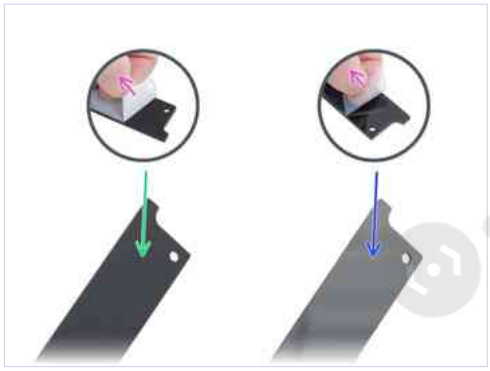
Korak 99 – Pritrditev difuzorja LED traku

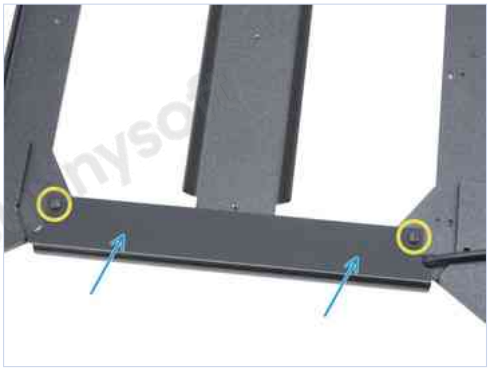




- Difuzor LED traku položite na RGB LED trak. Bodite pozorni na usmeritev dela – po poševnih robovih.
- Na odprtini na robovih sklopa LED položite dve distančni podložki 3,2/6x5 mm.

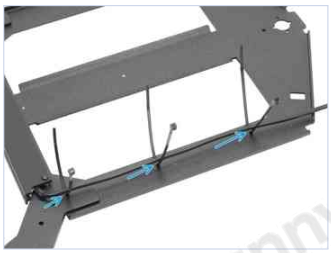
Korak 100 – Prekritje RGB LED traku





- Z obeh strani pokrovčka statusne LED odlepite zaščitni foliji.
- Opazite, da je ena stran pokrovčka mat.
- Druga stran pokrovčka je sijajna.
- Pokrovček LED traku pritrdite na sklop, **z mat stranjo navzgor**.
- Vse dele pritrdite skupaj tako, da vstavite in privijete dva vijaka M3x10rT. **Vijakov ne privijte premočno**, saj bi lahko pokrovček počil.

Korak 101 – Napeljava kabla RGB LED traku


- Tri kabelske vezice napeljite vzdolž DESNE STRANI vozička grelne plošče. Prepričajte se, da so glave kabelskih vezic obrnjene navzven.
- Kabel RGB LED traku napeljite skozi vse kabelske vezice.
- Nato zategnite vse tri kabelske vezice. Odrežite odvečne dele.

Korak 102 – Nosilci plošče (bed mounts): priprava delov




- **Za naslednje korake pripravite:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Ležaj LM8UU (2×) *najdete v paketu Electronics*
  - ⓘ Ležaji so zapakirani v modrih vrečkah.
- Vijak M3x10 (6×)
- Matica M3n (2×)
- Matica M3nN (10×)

Korak 103 – Montaža nosilcev grelne plošče





- Nosilec CORE-One-bed-mount-left položite na ležaj in pazite na pravilno usmeritev.
- Del z večjo silo pritisnite na ležaj, da ga potisnete povsem do dna. Začutili boste klik, ki pomeni, da sta plastični del in ležaj pravilno nameščena.

ⓘ Če ležaja ne morete vstaviti, z ravnim izvijačem previdno razširite odprtino v nosilcu plošče.

⚠ **Ležaj mora biti v celoti zaprt v notranjosti dela in ne sme štrleti.**

- **Enako ravnajte tudi z delom CORE-One-bed-mount-right.**

Korak 104 – Pritrditev nosilcev plošče







- V nosilec CORE-One-bed-mount-left vstavite eno matico M3n.
- Del CORE-One-bed-mount-left postavite po sliki:
  - Ležaj nastavite tako, da sta proti spodnjemu delu dela obrnjeni dve vrsti kroglic, ne le ena.
- Ležaj zadržite v tem položaju in ga pritrdite tako, da vstavite in privijete en vijak M3x10.

⚠ **Prepričajte se, da je zgornja površina ležaja poravnana z zgornjo površino plastičnega dela.**

- **Enako ravnajte tudi pri montaži dela CORE-One-bed-mount-right.**

Korak 105 – Nosilci plošče: vstavljanje matic



- V oba nosilca plošče (bed mounts) vstavite po štiri matice M3nN.
  - Prepričajte se, da so povsem potisnjene noter.

Korak 106 – Montaža dela CORE-One-bed-spacer-rear



- V del CORE-One-bed-spacer-rear vstavite dve matici M3nN.
  - Matici potisnite čim globlje navzdol.

Korak 107 – Montaža dela bed-mount-right







- Voziček grelne plošče obrnite z »vilicami« proti sebi in **z dilatacijskimi podložkami navzgor**.
- Vzemite del CORE-One-bed-mount-**right** in ga potisnite **pod desne** vilice – z ležajem na desni.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x10.

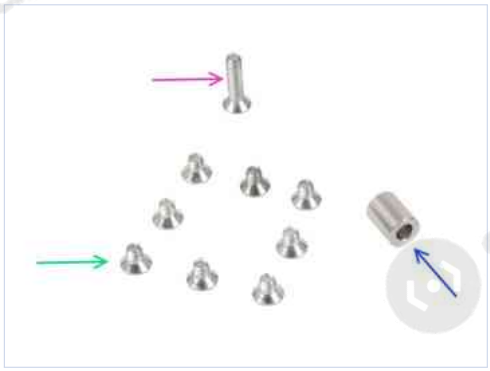
Korak 108 – Montaža dela bed-mount-left





- Vzemite del CORE-One-bed-mount-**left** in ga potisnite **pod leve** vilice – z ležajem na levi.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x10.

Korak 109 – Montaža grelne plošče: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak z ugreznjeno glavo M3x14bT (1×) *najdete v paketu Fasteners 3/3*
  - ⓘ Opomba: Na embalaži je ta vijak lahko označen kot M3x14cT.
- Distančnik 6x3x10 mm (1×) *najdete v paketu Nextruder assembly v škatli Electronics*
- Vijak z ugreznjeno glavo M3x4bT (8×) *najdete v paketu Fasteners 3/3*

Korak 110 – Pritrditev grelne plošče



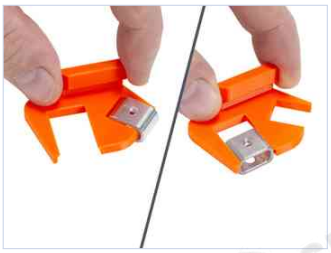


- Distančnik položite na voziček grelne plošče na strani z dilatacijskimi podložkami in ga poravnajte z odprtino na sredini.
- Grelno ploščo namestite na voziček grelne plošče in jo pritrdite z vijakom M3x14bT. **Vijaka še ne privijte do konca.**
  - Prepričajte se, da kabel termistorja grelne plošče (najtanjši par) poteka skupaj z napajalnima kabloma grelne plošče. Ne napeljite ga okoli dilatacijskih podložk ali čeznje.
  - ⚠ **Zagotovite pravilno usmeritev dela. Kot vodilo uporabite kabla grelne plošče.**

Korak 111 – Poravnalnik (aligner) dilatacijskih podložk





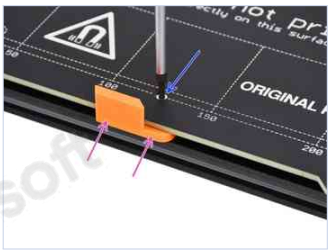


- Za naslednje korake si pripravite del **Expansion-joint-aligner**.
- ⓘ Kompletu je priložena **črna različica**. V teh navodilih je zaradi boljše preglednosti prikazana oranžna različica.
- V naslednjih korakih boste natančno poravnali vsako dilatacijsko podložko.
- Za predstavo si oglejte drugo sliko, ki prikazuje poenostavljeno usmeritev poravnalnika pri eni dilatacijski podložki.
- Tretja slika za predstavo prikazuje, kako se poravnalnik natakne na dilatacijsko podložko.
  - Zaradi boljše preglednosti je dilatacijska podložka prikazana zunaj tiskalnika. Pri nastavljanju se montira pod grelno ploščo.

Korak 112 – Poravnava dilatacijske podložke na sprednji strani







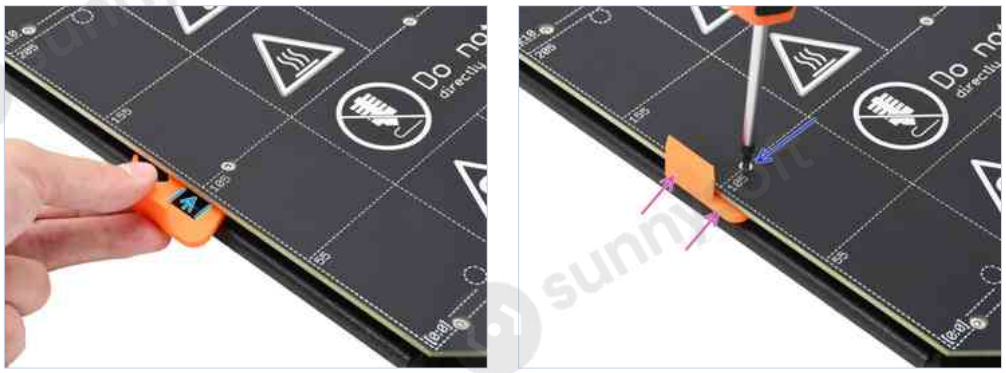
- Vijake M3x4cT privijte v **vseh osem odprtin** po obodu grelne plošče. Vsak vijak privijte **le za en obrat**.
- Začnite tako, da poravnate **srednjo dilatacijsko podložko na sprednji strani**.
  - ⓘ Kot vodilo uporabite simbole na grelni plošči.
- Ravni del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

Korak 113 – Poravnava sprednje leve dilatacijske podložke



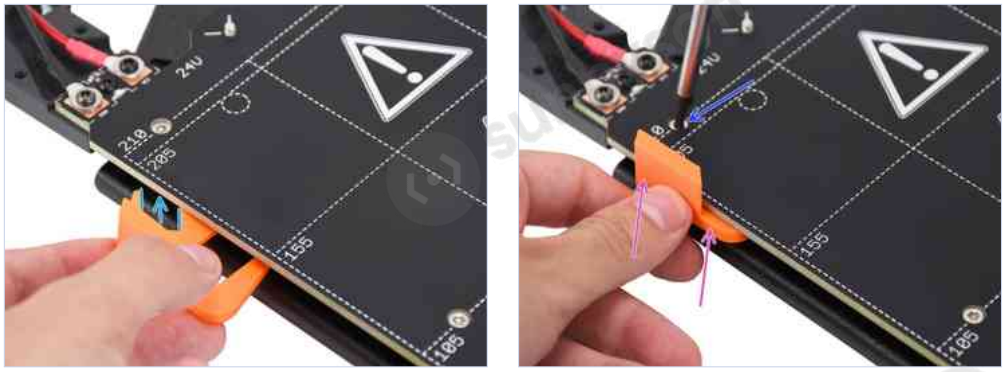

- Premaknite se v **levi vogal**.
- Ravni del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

Korak 114 – Poravnava leve stranske dilatacijske podložke



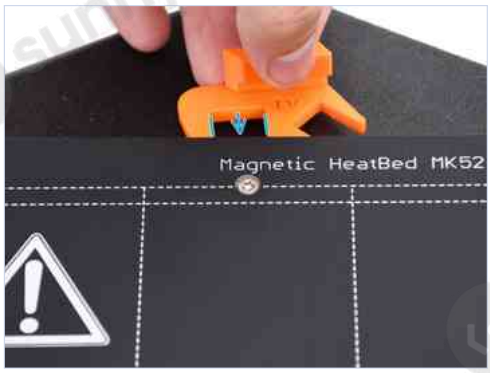
- Premaknite se k **levemu delu** plošče.
- Ravni del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

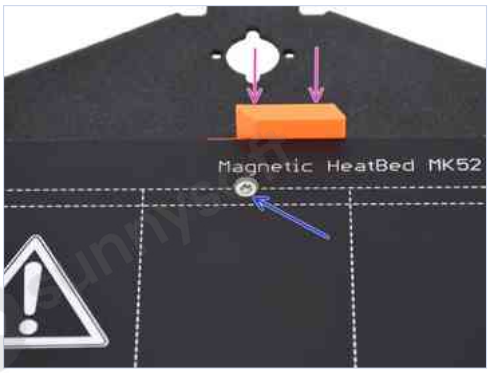
Korak 115 – Poravnava zadnje leve dilatacijske podložke



- Premaknite se v **zadnji levi vogal**.
- **Poševni** del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

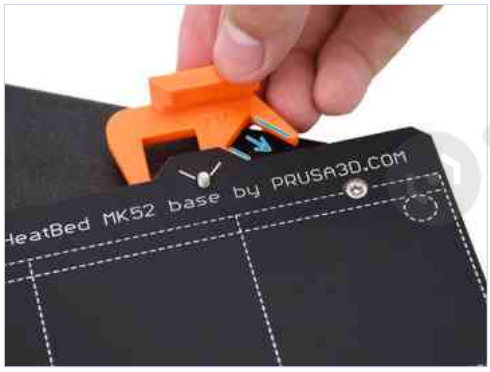
Korak 116 – Poravnava srednje zadnje dilatacijske podložke

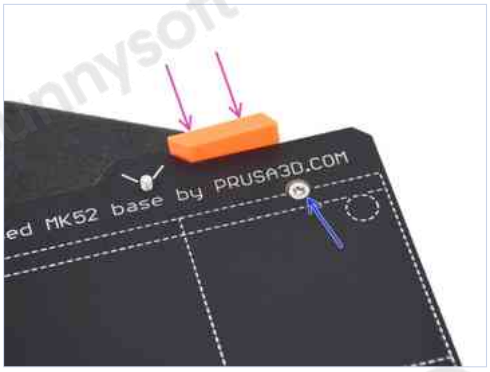




- Nadaljujte s **srednjo zadnjo** dilatacijsko podložko.
- Ravni del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

Korak 117 – Poravnava zadnje desne dilatacijske podložke

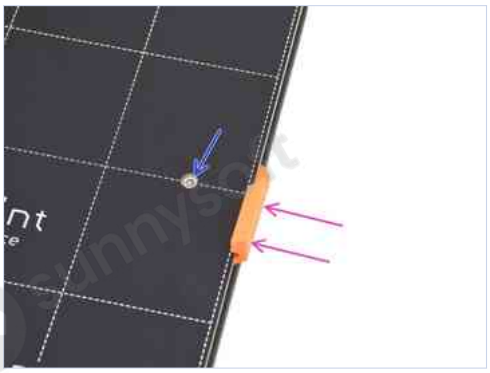




- Nadaljujte proti **desnemu zadnjemu vogalu**.
- **Poševni** del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

Korak 118 – Poravnava desne stranske dilatacijske podložke

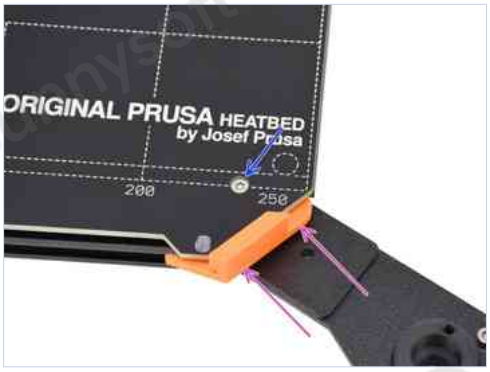




- Premaknite se k **desnemu delu** plošče.
- Ravni del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

Korak 119 – Poravnava sprednje desne dilatacijske podložke

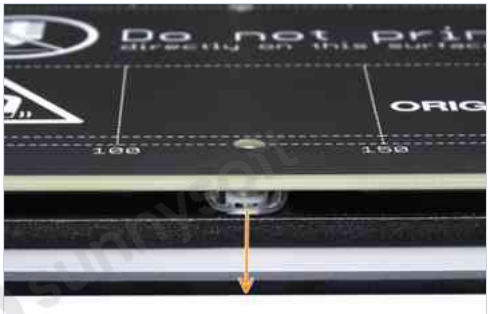




- Nadaljujte proti **desnemu sprednjemu vogalu**.
- Ravni del poravnalnika nataknite na dilatacijsko podložko in poravnalnik Expansion-joint-aligner potisnite z dilatacijsko podložko proti grelni plošči. S tem se dilatacijska podložka poravna.
- Poravnalnik trdno pritisnite ob rob grelne plošče.
- Vijak zaenkrat privijte le rahlo.

Korak 120 – Pritrditev grelne plošče

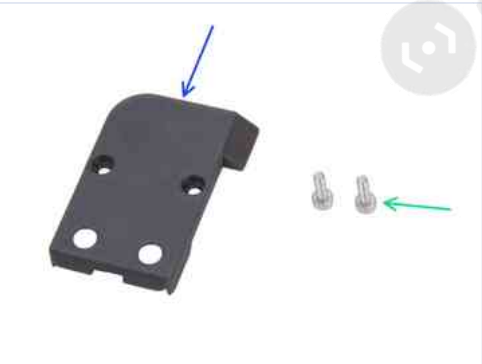


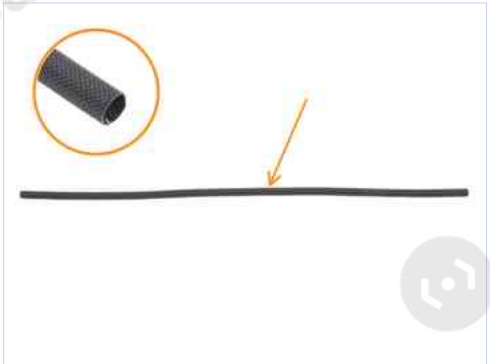


⚠ **POMEMBNO: Grelno ploščo morate privijati v vnaprej določenem vrstnem redu. Zaporedje ponovite vsaj dvakrat, da ploščo pravilno privijete.**

- Ko boste namestili vse vijake, jih privijte v naslednjem vrstnem redu:
  - Sredinski vijak
  - Prvi štirje vijaki (na straneh)
  - Zadnji štirje vijaki (v vogalih)
- Vijake privijte trdno, a previdno.
- Preverite, ali se dilatacijska podložka ni zasukala in ali je utor obrnjen navzven iz tiskalnika.

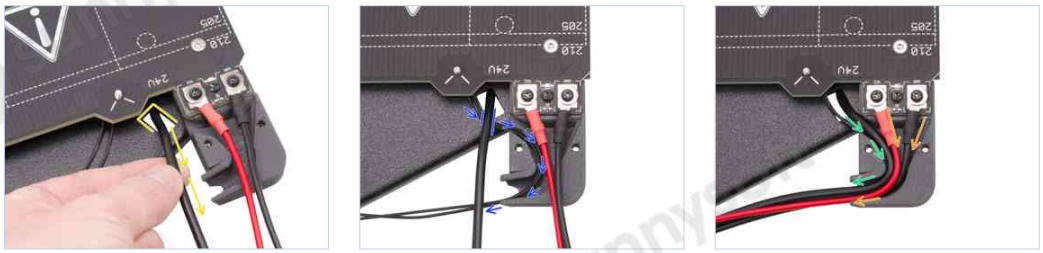
Korak 121 – Prekritje kablov: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x10 (2×)
- Tekstilni rokav 520 × 8 mm (1×) *najdete v paketu Electronics & Chamber parts*

Korak 122 – Napeljava kablov grelne plošče



- Kabel RGB LED traku od spodaj povlecite skozi pravokotni izrez navzgor.
- Kabel termistorja grelne plošče napeljite pod kablom RGB LED in kabel termistorja grelne plošče vstavite v kabelski kanal v pokrovu kabla.
- Kabel RGB LED traku napeljite skozi kabelski kanal.
- Napajalna kabla grelne plošče napeljite skozi kabelski kanal.

Korak 123 – Prekritje kablov grelne plošče



- Približno 5 cm tekstilnega rokava nataknite na snop kablov grelne plošče in tekstilni rokav potisnite 1 cm v kabelski kanal.
- Del CORE-One-bed-cable-cover-top pritrdite na kable grelne plošče.
- Preverite, ali je tekstilni rokav še vedno na svojem mestu – v notranjosti pokrova kabla. **Za tekstilni rokav ne vlecite**.
- Zgornji pokrov pritrdite z dvema vijakoma M3x10.
- Preostanek tekstilnega rokava ovijte okoli snopa kablov.

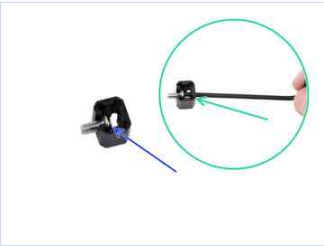
Korak 124 – Sklop čistilca šobe: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Čistilec šobe (1×)
- Matica M3nN (1×)
- Vijak M3x6r (1×)
- Vijak M3x10 (1×)
- Dilatacijska podložka (1×)

Korak 125 – Sestavljanje čistilca šobe







- Vijak M3x6r vstavite v dilatacijsko podložko tako, da je glava vijaka obrnjena navznoter.
- V odprtino z navojem vstavite imbus ključ 2,0 mm, da dosežete vijak.
- Dilatacijsko podložko pritrdite na del Nozzle-wiper-holder in privijte vijak. Vijaka pa ne privijte premočno.
- Matico M3nN vstavite v ustrezno odprtino.

Korak 126 – Montaža čistilca šobe





- Desni sprednji vogal grelne plošče previdno privzdignite.
- Priporočamo, da vogal od spodaj podložite z mehko podlogo, da ostane privzdignjen.
  - ⓘ Nasvet: Pod vogal vstavite kos penastega polnila iz embalaže.
- Sklop čistilca šobe potisnite proti grelni plošči.
- S spodnje strani dela Z-carriage vstavite vijak M3x10 in ga trdno privijte.

Korak 127 – Lepljenje blazinice čistilca





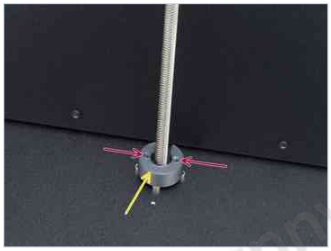
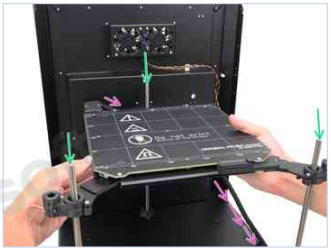

- Z blazinice čistilca šobe odstranite zaščitno plast.
  - ⓘ Blazinica je pod zaščitno plastjo samolepilna. **Ne dotikajte se lepilne površine**.
- Blazinico čistilca šobe vstavite v ustrezni izrez v sklopu čistilca šobe.
  - Upoštevajte, da ima blazinica na eni strani **zaobljene vogale**. Prilagodite jih obliki izreza.
- Nekajkrat s prstom podrsajte po celotni površini čistilca šobe, da se prepričate, da je enakomerno nalepljen in pravilno nameščen.

Korak 128 – Montaža grelne plošče: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Trapezna matica (3×)
  - ⓘ *Dve trapezni matici sta v paketu kompleta motorjev, ena matica pa je v paketu Electronics & Chamber parts.*
- Vijak M3x18 (6×) *najdete v paketu Fasteners 1/3*

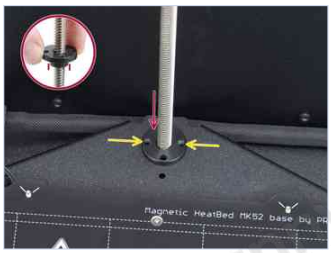
Korak 129 – Namestitev sklopa grelne plošče

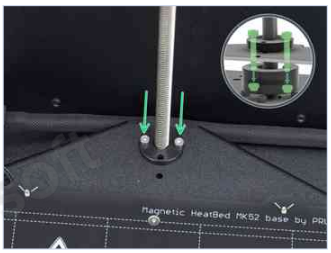




- Vzemite sklop zadnjega dela in podnožja in ga obrnite s sprednjo stranjo proti sebi.
- Del CORE-One-bed-spacer-rear položite na glave vijakov zadnjega motorja in pazite, da ostane na svojem mestu.
  - ⚠ **Bodite pozorni na usmeritev dela in odprtin po sliki. Odprtine morajo biti vzporedne z glavami vijakov motorja.**
- Sklop grelne plošče zelo previdno nataknite na navojne palice motorjev Z in ga nato **previdno** položite na podnožje. **Prepričajte se, da se distančnik na spodnji strani ni premaknil.**
  - ⚠ **Prepričajte se, da se kabel grelne plošče ne dotika distančnika, in ga odmaknite od motorja.**
- Kabel grelne plošče mora potekati **pod grelno ploščo** in **za zadnjim motorjem**.

Korak 130 – Pritrditev sklopa grelne plošče: zadnji motor







- Preverite, ali je sklop grelne plošče pravilno nameščen – vse navojne palice gredo skozi prave odprtine.
- Preverite, ali snop kablov grelne plošče (tekstilni rokav) poteka pravilno – **potekati mora pod sklopom grelne plošče** in **za navojno palico** zadnjega motorja.
- Trapezno matico ročno privijte na zadnji motor Z. Matico privijte povsem navzdol, dokler ne sede v voziček grelne plošče.
  - ⚠ **Zagotovite pravilno usmeritev dela. Štrleči del mora biti obrnjen navzdol.**
- Poravnajte odprtine v trapezni matici, vozičku in delu bed-spacer-rear.
  - ⓘ Katero odprtino v trapezni matici uporabite, ni pomembno.
  - ⓘ Nasvet: Za poravnavo lahko skozi odprtine v vseh delih potisnete imbus ključ 1,5 mm.
- Trapezno matico, voziček grelne plošče in del bed-spacer-rear spojite z dvema vijakoma M3x18.

Korak 131 – Montaža sklopa grelne plošče: sprednji levi motor

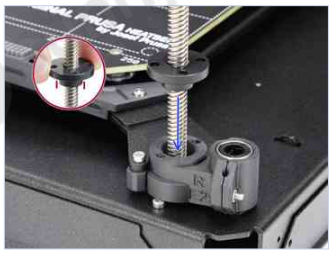




- Trapezno matico ročno privijte na **levi** motor Z. Matico privijte povsem navzdol, dokler ne sede v plastični del.
  - ⚠ **Zagotovite pravilno usmeritev dela. Štrleči del mora biti obrnjen navzdol.**
- Odprtine v trapezni matici poravnajte z odprtinami v plastičnem delu. Uporabite lahko katerikoli par odprtin.
- Vse dele pritrdite z dvema vijakoma M3x18.

ⓘ Ko so vijaki priviti, jih odvijte za četrt obrata, da zagotovite majhno zračnost.

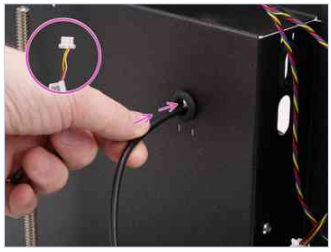
Korak 132 – Montaža sklopa grelne plošče: sprednji desni motor

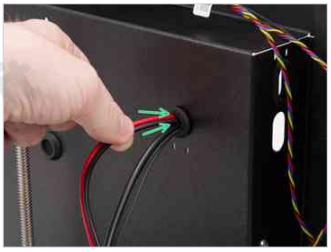




- Trapezno matico ročno privijte na **desni** motor Z. Matico privijte povsem navzdol, dokler ne sede v plastični del.
  - ⚠ **Zagotovite pravilno usmeritev dela. Štrleči del mora biti obrnjen navzdol.**
- Odprtine v trapezni matici poravnajte z odprtinami v plastičnem delu. Uporabite lahko katerikoli par odprtin.
- Vse dele pritrdite z dvema vijakoma M3x18.

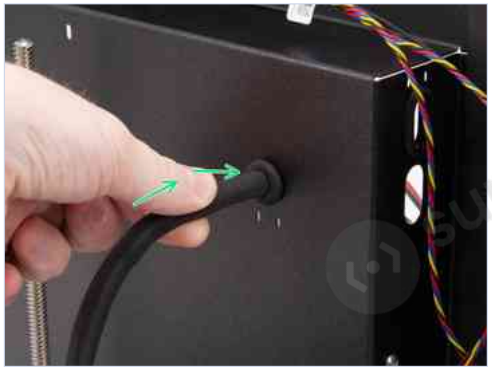
Korak 133 – Pritrditev kablov grelne plošče I.





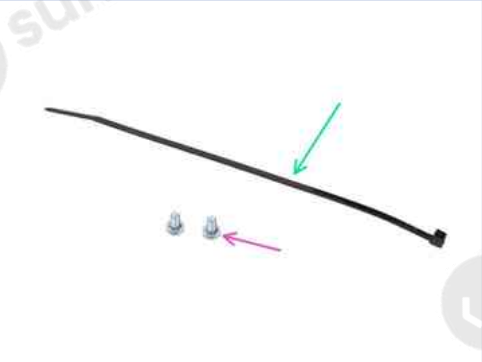
- Poiščite odprtino za uvodnico v desnem zgornjem vogalu zadnjega sklopa in skoznjo potisnite kable grelne plošče v naslednjem vrstnem redu:
  - Najprej skozi odprtino napeljite kabel RGB LED.
  - Skozi odprtino napeljite kabel termistorja.
  - Nazadnje v odprtino potisnite oba napajalna kabla.

Korak 134 – Pritrditev kablov grelne plošče II.




- Kable grelne plošče in tekstilni rokav napeljite skozi odprtino za uvodnico.
  - Tekstilni rokav ne sme z zadnje strani štrleti za več kot 1 cm.

Korak 135 – Pritrditev kablov grelne plošče: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Kabelska vezica (1×)
- Vijak priključnega bloka 6-32 (2×)

Korak 136 – Pritrditev tekstilnega rokava



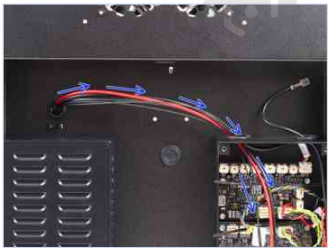


- Kabelsko vezico napeljite skozi dve odprtini pod kabli grelne plošče in na notranji strani naredite zanko okoli snopa kablov grelne plošče (tekstilnega rokava).
- Kabelsko vezico trdno zategnite in odvečni del odrežite.

Korak 137 – Napeljava kablov sklopa grelne plošče

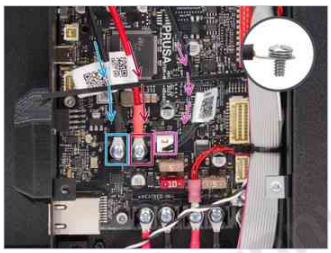






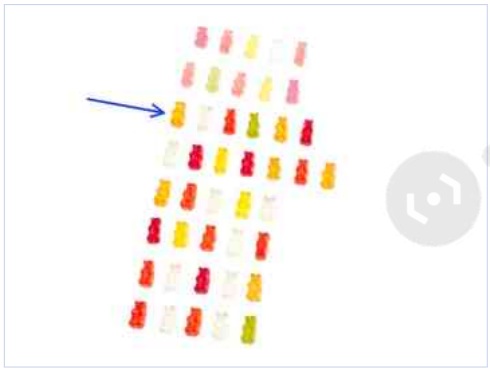
- Kabel RGB LED traku napeljite skozi levo odprtino v ohišju xBuddy in ga priključite na razširitveno ploščo xBuddy, v priključek z oznako »RGBW LED«.
  - Priključite ga v prvo režo z desne na razširitveni plošči xBuddy.
- Napajalna kabla grelne plošče skupaj s termistorjem napeljite skozi levo odprtino. Kable zaenkrat pustite prosto viseti.

Korak 138 – Priključitev napajalnih kablov grelne plošče


- Pazite, da noben kabel grelne plošče ne poteka čez kabelske vezice – napeljani morajo biti pod njimi.
- Z vijakom priključnega bloka 6/32" priključite **črni** napajalni kabel v **levo** režo sponke na plošči xBuddy. Trdno privijte.
- Z vijakom priključnega bloka 6/32" priključite **rdeči** napajalni kabel v **desno** režo sponke. Trdno privijte.
- Konektor termistorja grelne plošče priključite v režo ob napajalnih sponkah.

Korak 139 – Čas je za Haribo!



- Čas je za še en hiter odmerek energije!
- Pojejte tretjo vrsto.
  - Z enim dodatnim bonbonom. Zaslužite si ga!

Korak 140 – Končano

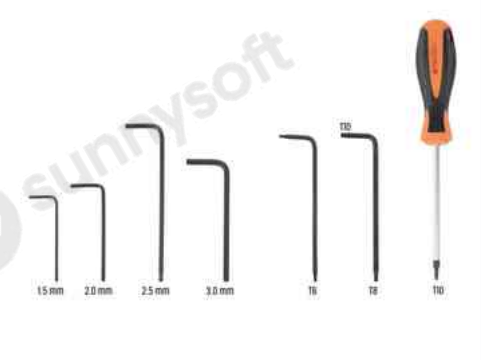



- Čestitamo! Pravkar ste sestavili in namestili grelno ploščo.
- Pojdite na naslednje poglavje.

5. Sklop CoreXY

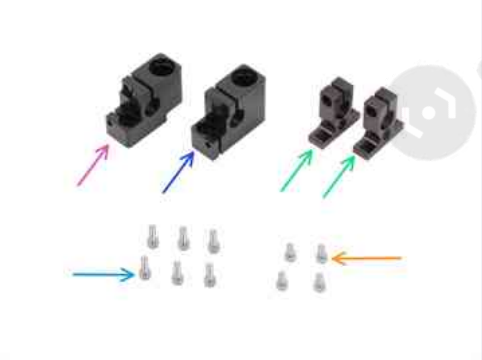
Korak 141 – Orodje, potrebno za to poglavje





- **Za to poglavje pripravite:**
- Ploščate klešče
- Imbus ključ 2,0 mm
- Imbus ključ 2,5 mm
- Ključ Torx T10 / izvijač Torx T10

Korak 142 – Nosilci palic: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Levi nosilec palice (1×) *najdete v paketu CORE XY parts + hinges + HB set*
- Desni nosilec palice (1×) *najdete v paketu CORE XY parts + hinges + HB set*
- Zadnji nosilec palice (2×) *najdete v paketu CORE XY parts + hinges + HB set*
- Vijak M3x10 (6×)
- Vijak M3x6 (4×)
- Osnovna plošča sklopa CoreXY (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*

Korak 143 – Sestavljanje nosilcev palic





- Dva vijaka M3x10 vstavite v levi nosilec palice in prav tako druga dva v desni nosilec.
  - **Ne privijte jih do konca,** zaenkrat bo zadostovalo le nekaj obratov.
- V vsak zadnji nosilec palice vstavite po en vijak M3x10. Vstavite ga s strani **z odprtino za glavo vijaka**.
  - **Ne privijte jih do konca**, zaenkrat bo zadostovalo le nekaj obratov.

Korak 144 – Priprava sprednjih nosilcev palic

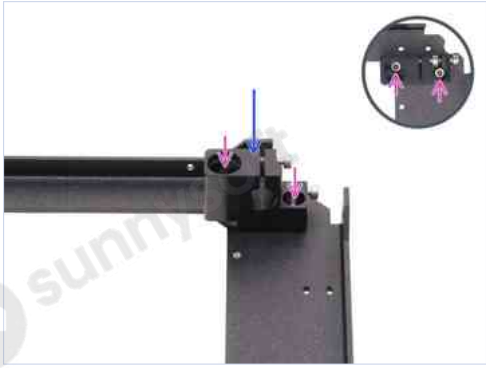




- Ploščo CoreXY postavite po sliki – **upognjeni deli plošče morajo biti obrnjeni navzgor**.
- Desni in levi nosilec palice pripravite na ustrezni strani plošče:
  - ⚠ **Pazite, da boste pravi del pripravili na pravi strani. Kot referenčno točko za poravnavo uporabite posneta robova na obeh delih.**
  - **Nosilec palice (levi)**
  - **Nosilec palice (desni)**

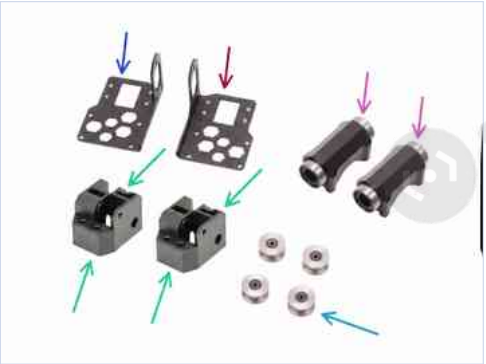
Korak 145 – Namestitev sprednjih nosilcev palic





- Levi nosilec palice postavite v levi sprednji vogal na ustrezne odprtine z navojem.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x6.
- Desni nosilec palice postavite v desni sprednji vogal na ustrezne odprtine z navojem.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x6.

Korak 146 – XY carriage: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Levi nosilec linearnega vodila (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- Desni nosilec linearnega vodila (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- XY-carriage (2×) *najdete v paketu Printed parts*
- Linearni ležaj LM10LUU (2×) *najdete v paketu CORE XY parts + hinges + HB set*
- Vodilna jermenica (idler) GT2-20 (4×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x8rT – črn (8×) *najdete v paketu Fasteners 3/3*
- Vijak M3x18 (10×)

Korak 147 – Sestavljanje delov XY-carriage





- Vzemite enega od delov XY-carriage in ga usmerite po sliki. Kot vodilo uporabite posneto stran.
- Vodilno jermenico GT2-20 vstavite v del XY-carriage.
- Skozi jermenico potisnite en vijak M3x18 in ga do konca privijte.
- Del obrnite na glavo.
- Drugo vodilno jermenico GT2-20 vstavite v del XY-carriage.
- Pritrdite jo z vijakom M3x18. Privijte ga do konca.
- **Enak postopek ponovite za drugi XY-carriage.**

Korak 148 – Sestavljanje levega nosilca linearnega vodila







- Pripravite **levi** nosilec linearnega vodila in ga postavite tako, kot je prikazano na sliki.
- Na nosilec linearnega vodila pritrdite enega od delov XY-carriage.
- Del XY-carriage pritrdite na nosilec s tremi vijaki M3x18.
- Nosilec linearnega vodila obrnite na glavo.
- Na strani dela XY-carriage na nosilec namestite linearni ležaj LM10LUU in ga pritrdite s štirimi vijaki M3x8rT.

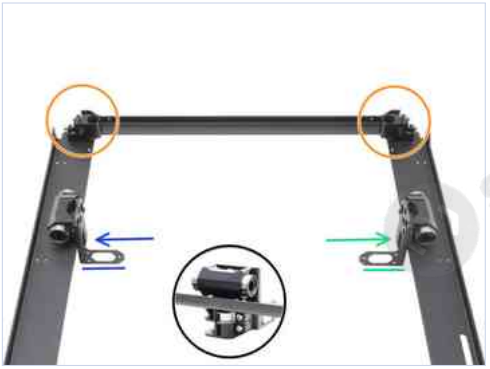
Korak 149 – Sestavljanje desnega nosilca linearnega vodila





- Pripravite **desni** nosilec linearnega vodila in ga postavite tako, kot je prikazano na sliki.
- Na nosilec linearnega vodila pritrdite enega od delov XY-carriage.
- Del XY-carriage pritrdite na nosilec s tremi vijaki M3x18.
- Nosilec linearnega vodila obrnite na glavo.
- Na strani dela XY-carriage na nosilec namestite linearni ležaj LM10LUU in ga pritrdite s štirimi vijaki M3x8rT.

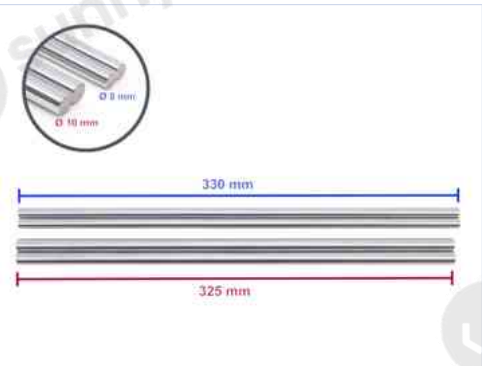
Korak 150 – Montaža nosilcev linearnega vodila



- Ploščo CoreXY postavite tako, kot je prikazano na sliki – da bodo sprednji nosilci palic obrnjeni navzgor.
- Ploščo CoreXY rahlo dvignite in z njene notranje strani nanjo ohlapno nataknite nosilca linearnega vodila.
  - **Nosilec linearnega vodila (levi)**
  - **Nosilec linearnega vodila (desni)**

ⓘ Nosilca linearnega vodila sta zdaj ohlapno nameščena.

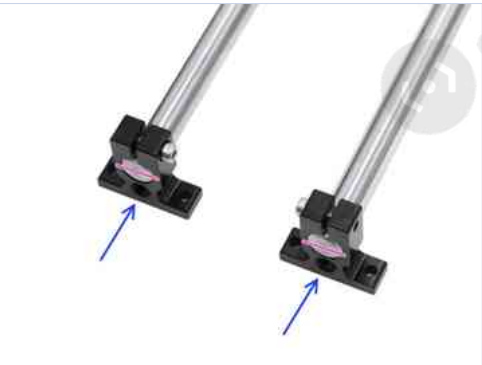
Korak 151 – Gladke palice INFO





- **V paketu sta dve različni vrsti gladkih palic**. Natančno ju primerjajte s sliko in pripravite pravi palici.
  - ⓘ Gladke palice so v škatli Rods.
  - Gladka palica 330 × 8 mm (2×)
  - Gladka palica 325 × 10 mm (2×) – **to vrsto bomo potrebovali v naslednjih korakih**
- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak M3x6 (4×)

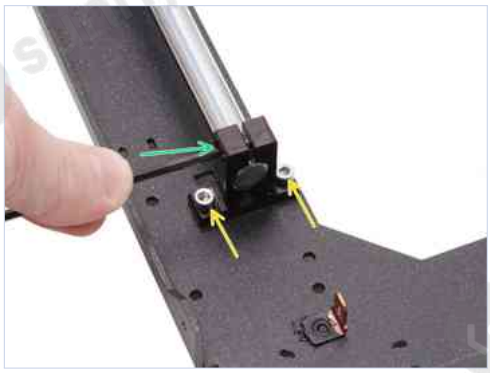
Korak 152 – Namestitev gladkih palic

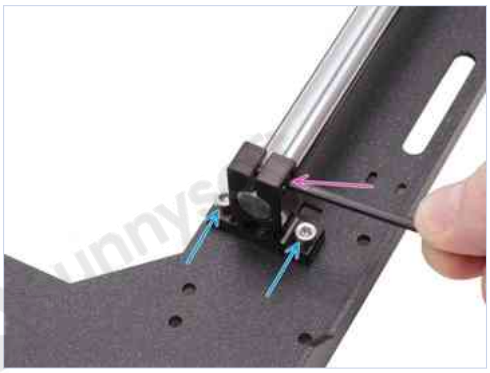




- Oba zadnja nosilca palic nataknite na obe gladki palici premera 10 mm.
- Konca palic poravnajte z nosilcema.
- Obe gladki palici premera 10 mm potisnite skozi ležaj LM10LUU do sprednjih nosilcev palic.
  - Prepričajte se, da so vijaki na zadnjih nosilcih palic obrnjeni navzven iz okvira.
- Sprednji konec gladkih palic premera 10 mm poravnajte s sprednjima nosilcema palic.

Korak 153 – Pritrditev zadnjih nosilcev palic





- Levi zadnji nosilec palice poravnajte z odprtinama z navojem v plošči.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x6.
- Trdno privijte vijak v zgornjem delu nosilca palice.
- Desni zadnji nosilec palice poravnajte z odprtinama z navojem v plošči.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x6.
- Trdno privijte vijak v zgornjem delu nosilca palice.

Korak 154 – Pritrditev sprednjih nosilcev palic





- Osredotočite se na levi sprednji nosilec (trenutno na desni) in palico pritrdite tako, da privijete vijak v nosilcu.

  ⚠ **Spodnjega vijaka ne privijte!**
- Osredotočite se na desni sprednji nosilec (trenutno na levi) in palico pritrdite tako, da privijete vijak v nosilcu.

  ⚠ **Spodnjega vijaka ne privijte!**

Korak 155 – Motor mounts (nosilci motorjev): priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- XY-motor-mount-left (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- XY-motor-mount-right (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Assembly-multi-tool (1×) *ki ste ga že uporabili*
- Vijak M3x30 (2×)
- Vijak M3x18 (2×)
- Podložka 3,2/6x2 (2×) *najdete v vrečki Small parts & fasteners v škatli Electronics & Fasteners*
- Matica M3nS (1×)
- ⓘ Seznam se nadaljuje v naslednjem koraku...

Korak 156 – Motor mounts (nosilci motorjev): priprava delov



- Vodilna jermenica (idler) GT2-20 (6×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*

Korak 157 – Sestavljanje XY-motor-mount-right I.





- Eno jermenico vstavite v spodnji položaj v orodju Assembly-multi-tool.
- Na jermenico položite distančno podložko 3,2.
- Drugo jermenico vstavite v orodje Assembly-multi-tool.
- Celoten sklop vstavite v del XY-motor-mount-right, kot je prikazano. Ravnajte se po posnetem vogalu.

Korak 158 – Sestavljanje XY-motor-mount-right II.







- Poravnajte odprtine v obeh delih in vstavite vijak M3x30. Vijak počasi in previdno privijte.
  - ⓘ Plastični del nima vnaprej vrezanega navoja, vijak ga bo ustvaril med privijanjem. Zato pričakujte rahel upor.
- **Nehajte privijati, ko glava vijaka M3x30 doseže del XY-motor-mount.** Vijaka ne privijte premočno!
- Odstranite Assembly-multi-tool.
- V del XY-motor-mount-right vstavite še eno jermenico.
- Pritrdite jo z vijakom M3x18. Vendar ga ne privijte premočno.
- V del XY-motor-mount-right vstavite matico M3nS.

Korak 159 – Sestavljanje XY-motor-mount-left I.





- Eno jermenico vstavite v spodnji položaj v orodju Assembly-multi-tool.
- Na jermenico položite distančno podložko 3,2.
- Drugo jermenico vstavite v orodje Assembly-multi-tool.
- Celoten sklop vstavite v del XY-motor-mount-left.
  - Del postavite po sliki. Opazite posneti rob ob odprtini za vijak.

Korak 160 – Sestavljanje XY-motor-mount-left II.

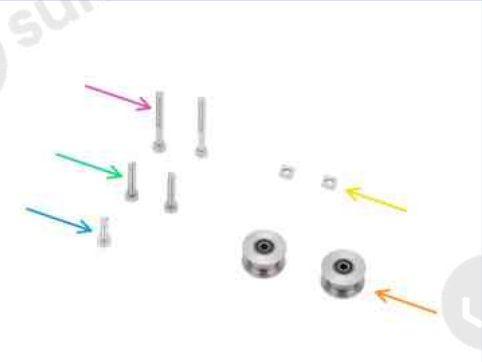






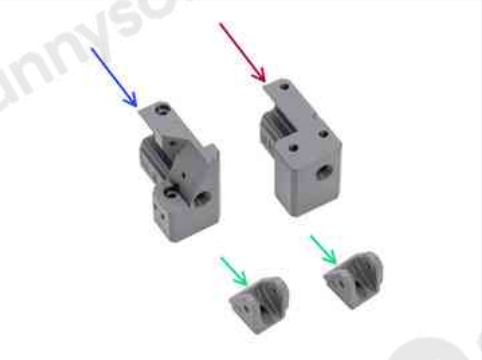
- Poravnajte odprtine v obeh delih in vstavite vijak M3x30. Vijak počasi in previdno privijte.
  - ⓘ Plastični del nima vnaprej vrezanega navoja, vijak ga bo ustvaril med privijanjem. Zato pričakujte rahel upor.
- **Nehajte privijati, ko glava vijaka M3x30 doseže del XY-motor-mount.** Vijaka ne privijte premočno!
- Odstranite orodje Assembly-multi-tool.
- V del vstavite še eno jermenico.
- Pritrdite jo z vijakom M3x18. Vendar ga ne privijte premočno.

Korak 161 – Napenjalniki jermenov: priprava delov I.



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vodilna jermenica (idler) GT2-20 (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Vijak M3x30 (2×)
- Vijak M3x18 (2×)
- Vijak M3x12 (1×)
- Matica M3nS (2×)
- Seznam se nadaljuje v naslednjem koraku...

Korak 162 – Napenjalniki jermenov: priprava delov II.



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Belt-tensioner-left (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Belt-tensioner-right (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *najdete v paketu Printed parts*

Korak 163 – Priprava delov Belt-tensioner-pulley



- V vsak del Belt-tensioner-pulley vstavite po eno matico M3nS.
- Prepričajte se, da sta matici pravilno vstavljeni v dela. Odprtine v maticah in delih **morajo biti poravnane**.
- **Oba dela pustite v tem položaju.**

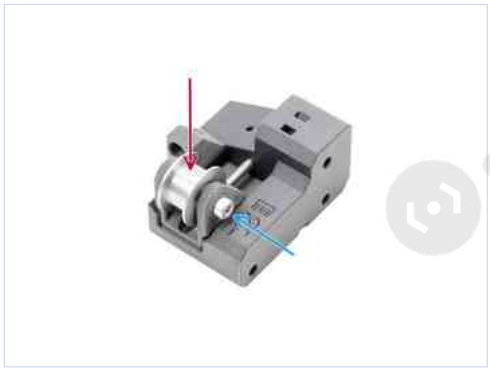
Korak 164 – Sestavljanje levega napenjalnika jermena I.





- Na konico obeh vijakov M3x30 nanesite majhno količino maziva Prusa Lubricant.
- Mazivo enakomerno razmažite po celotnem navoju.
  - ⓘ Nasvet: Za nanašanje maziva uporabite konico kabelske vezice.
- Belt-tensioner-**left** nataknite na Belt-tensioner-pulley.
  - **Prepričajte se, da sta dela pravilno usmerjena**, kot je prikazano.
- Vijak M3x30 vstavite skozi del Belt-tensioner-left v del Belt-tensioner-pulley. **Ne privijte ga do konca!** Zadostujejo 3–4 obrati.

Korak 165 – Sestavljanje levega napenjalnika jermena II.




- Vodilno jermenico GT2-20 vstavite v del Belt-tensioner-pulley.
- Pritrdite jo z vijakom M3x18.
  - ⓘ Plastični del nima vnaprej vrezanega navoja, vijak ga bo ustvaril med privijanjem. Zato pričakujte rahel upor.
- Vijak M3x12 vstavite v levi napenjalnik jermena. Rahlo ga privijte – zadostuje pet obratov. Na drugi strani ne sme gledati ven!
  - ⓘ Opomba: Ta vijak, imenovan napenjalni vijak, bo pozneje uporabljen za nastavitev senzorja vrat.

Korak 166 – Sestavljanje desnega napenjalnika jermena

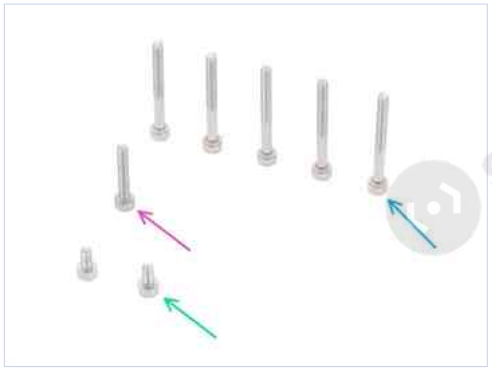




- Belt-tensioner-**right** nataknite na Belt-tensioner-pulley.
  - **Prepričajte se, da sta dela pravilno usmerjena**, kot je prikazano.
- Vijak M3x30 vstavite skozi del Belt-tensioner-right v del Belt-tensioner-pulley. **Ne privijte ga do konca!** Zadostujejo 3–4 obrati.
- Vodilno jermenico GT2-20 vstavite v del Belt-tensioner-pulley-right.
- Pritrdite jo z vijakom M3x18.

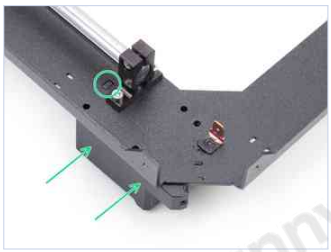
  ⓘ Plastični del nima vnaprej vrezanega navoja, vijak ga bo ustvaril med privijanjem. Zato pričakujte rahel upor.

Korak 167 – Namestitev napenjalnikov jermenov: priprava delov



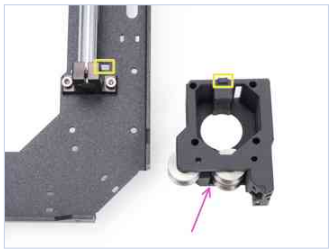
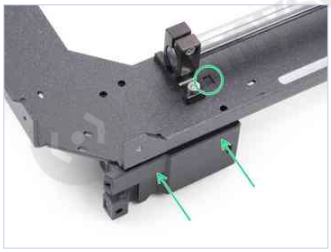
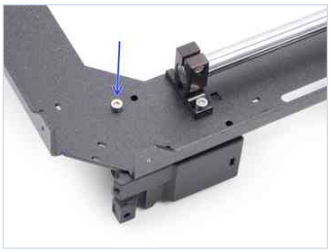

- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak M3x30 (5×)
- Vijak M3x18 (1×)
- Vijak M3x6 (2×)
- Sklop Belt tensioner left (1×) *ki ste ga sestavili prej*
- Sklop Belt tensioner right (1×) *ki ste ga sestavili prej*

Korak 168 – Namestitev levega nosilca motorja


- Poiščite vogal plošče CoreXY s konektorjem Faston. Konektor je na spodnji strani sklopa.
- **Levi** nosilec motorja (motor-mount-left) postavite na ploščo CoreXY tako, kot je prikazano na sliki.
- Opazite pravokotno izboklino na levem nosilcu motorja (del motor-mount-left) in pravokotni izrez na plošči CoreXY.
- Levi nosilec motorja (del motor-mount-left) potisnite pod ploščo CoreXY, da se pravokotna izboklina zaskoči v izrez.
- Poravnajte odprtine v obeh delih in ju pritrdite z vijakom M3x6 v za to namenjeni odprtini.

Korak 169 – Namestitev desnega nosilca motorja

- **Desni** nosilec motorja (motor-mount-right) postavite na ploščo CoreXY tako, kot je prikazano na sliki.
- Opazite pravokotno izboklino na desnem nosilcu motorja (motor-mount-right) in pravokotni izrez na plošči CoreXY.
- Desni nosilec motorja (del motor-mount-right) potisnite pod ploščo CoreXY, da se pravokotna izboklina zaskoči v izrez.
- Poravnajte odprtine v obeh delih in ju pritrdite z vijakom M3x6 v za to namenjeni odprtini.

Korak 170 – Namestitev levega napenjalnika jermena





- Celoten sklop CoreXY obrnite na glavo tako, da bodo upognjeni deli obrnjeni navzdol. Osredotočite se na sprednji levi vogal sklopa.
- Sklop **levega** napenjalnika jermena postavite v levi sprednji vogal plošče CoreXY. Poravnajte ga s sprednjim in notranjim robom tako, kot je prikazano na sliki.
  - Poravnajte odprtine na obeh delih.
- Del pritrdite z dvema vijakoma M3x30.
- Vstavite en vijak M3x18 in ga privijte.

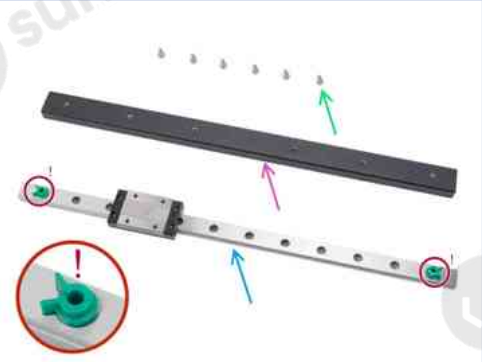
Korak 171 – Namestitev dela Belt-tensioner-right





- Sklop **desnega** napenjalnika jermena postavite v desni sprednji vogal. Poravnajte ga s sprednjim in notranjim robom tako, kot je prikazano na sliki.
  - Poravnajte odprtine na obeh delih.
- Del pritrdite s tremi vijaki M3x30.

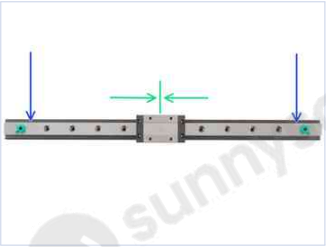
Korak 172 – Linearno vodilo: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak M3x6 (6×)
- Prečka linearnega vodila (1×) *najdete v paketu Metal parts 3/3*
- Linearno vodilo (1×) *najdete v paketu Electronics & Chamber parts*
  - ⚠ **V nobenem primeru ne odstranjujte varnostnih zatičev, ki preprečujejo izpad vozička. Počakajte na poziv v navodilih.**
- Papirnate brisače ali krpa – *za brisanje zaščitnega olja z linearnega vodila*

Korak 173 – Pritrditev linearnega vodila



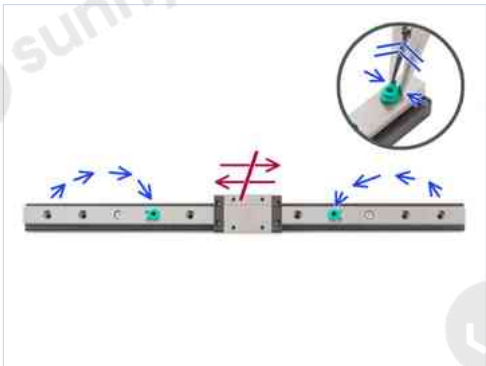




⚠ **V nobenem primeru ne odstranjujte varnostnih zatičev, ki preprečujejo izpad vozička. Počakajte na poziv v navodilih.**

- Takoj ko linearno vodilo vzamete iz paketa, s papirnato brisačo obrišite zaščitno mazivo.
- Tirnico linearnega vodila položite na prečko in odprtine v obeh delih poravnajte med seboj.
- Voziček linearnega vodila premaknite približno na sredino tirnice linearnega vodila.
- V tretji odprtini od konca na obeh straneh vstavite dva vijaka M3x6 in ju malo (ne do konca) privijte.

Korak 174 – Zavarovanje linearnega vodila



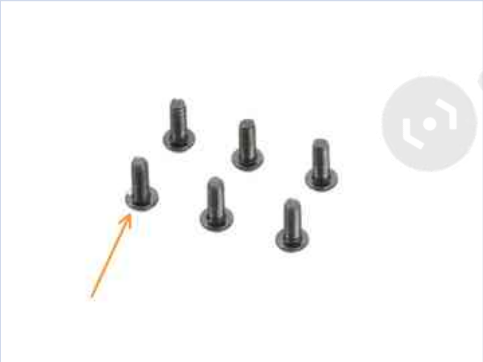


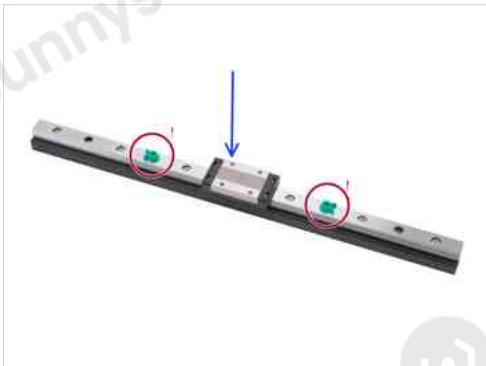
⚠ **V tem koraku z vozičkom linearnega vodila nikakor ne premikajte.**

- Varnostna zatiča na tirnici prestavite s koncev v četrti odprtini od konca.
  - Oba varnostna zatiča rahlo stisnite s ploščatimi kleščami in ju izvlecite.
- V peti odprtini v tirnici vstavite dva vijaka M3x6. **Privijte ju le rahlo.**
- V prvi odprtini v tirnici vstavite dva vijaka M3x6. **Le rahlo ju privijte.**

⚠ **Varnostnih zatičev s tirnice še ne odstranjujte!**

Korak 175 – Namestitev linearnega vodila: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak M3x8rT (6×)
  - ⓘ V kompletu so vijaki M3x8rT in tudi M3x8. Prepričajte se, da ste pripravili prave.
- Sklop linearnega vodila (1×) *ki ste ga sestavili prej*
  - ⚠ **Ne odstranjujte varnostnih zatičev.**

Korak 176 – Namestitev sklopa linearnega vodila





- Sklop postavite tako, da bodo nosilci motorjev obrnjeni proti vam.
- Oba nosilca linearnega vodila premaknite približno na sredino osi Y.
- Sklop tirnice linearnega vodila s sprednje strani sklopa pritrdite na nosilca.
- Pritrdite ga s tremi vijaki M3x8rT z zadnje strani, na levi in na desni strani.

Korak 177 – Linearno vodilo: odstranitev varnostnih zatičev



- Oba varnostna zatiča rahlo stisnite s ploščatimi kleščami in ju izvlecite iz linearnega vodila.

ⓘ Varnostna zatiča lahko zavržete, ne boste ju več potrebovali.

Korak 178 – Omejevalnik plošče (Bed-stop): priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Bed-stop-rear (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Matica M3nS (3×)
- Vijak M3x8rT (3×)

Korak 179 – Sestavljanje omejevalnika plošče (Bed-stop)





- V omejevalnik plošče (bed-stop) z ene strani vstavite dve matici M3nS.
- Z druge strani v omejevalnik plošče (bed-stop) vstavite eno matico M3nS.

Korak 180 – Namestitev omejevalnika plošče (bed-stop)







- Sklop CoreXY postavite po sliki tako, da bodo nosilci motorjev obrnjeni navzgor.
- Osredotočite se na trikotno izboklino na kovinskem delu.
- Zadnji omejevalnik plošče (bed-stop-rear) potisnite **pod** izboklino na zadnji strani plošče CoreXY.
  - Poravnajte vse tri odprtine v obeh delih.
- Oba dela skupaj pritrdite s tremi vijaki M3x8rT.
  - ⓘ Zgornji vijak se privije v plastiko brez vnaprej vrezanega navoja. Navoj se vreže med privijanjem. Pričakujte rahel upor.

Korak 181 – Motorja X&Y: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Motor osi Y (1×) *najdete v paketu Motor kit*
- Motor osi X (1×) *najdete v paketu Motor kit*
- ⓘ Opazite, da sta motorja označena kot osi X in Y, da ju je mogoče razlikovati. Te oznake se bomo držali tudi v nadaljevanju.
- Jermenica T21-1.5GT (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Pulley-offset-tool (1×)

Korak 182 – Namestitev jermenice osi X





- Pripravite motor **osi X**.
- Opazite ploski del na gredi motorja.
- ⚠ **Nanj nataknite jermenico – pazite na PRAVILNO usmeritev.**
  - Gred motorja zavrtite tako, da bo ploski del obrnjen proti vam.
- Z orodjem Pulley-offset-tool, s stranjo z oznako »X«, nastavite razmik med jermenico in motorjem.
- Jermenico pritisnite k orodju in trdno privijte nastavni vijak ob ploski del gredi.
- Zavrtite jermenico in trdno privijte drugi nastavni vijak.
- ⚠ **Preverite pravilno usmeritev jermenice. Zobata stran jermenice mora biti na strani motorja.**

Korak 183 – Namestitev jermenice osi Y

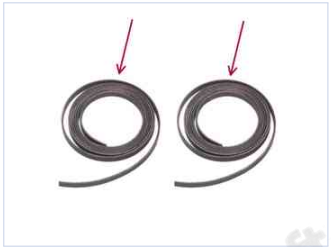




- Pripravite motor **osi Y**.
- **Opazite ploski del na gredi motorja. Gred motorja zavrtite tako, da bo ploski del obrnjen proti vam.**
- ⚠ **Nataknite jermenico – pazite na PRAVILNO usmeritev. Usmeritev jermenice osi Y se RAZLIKUJE od osi X. Prepričajte se, da so zobje jermenice obrnjeni stran od motorja. Uporabite širši kavelj na montažnem orodju.**
- Z orodjem Pulley-offset-tool, s stranjo z oznako »Y«, namestite debelejši ukrivljeni del med jermenico in motor.
- Jermenico pritisnite k orodju in trdno privijte nastavni vijak ob ploski del gredi.
- Zavrtite jermenico in trdno privijte drugi nastavni vijak.
- ⚠ **Preverite pravilno usmeritev jermenice. Zobata stran mora biti obrnjena stran od motorja.**

Korak 184 – Jermena osi XY: priprava delov







- **Za naslednje korake pripravite:**
- Sklop motorja osi X (1×) *ki ste ga sestavili prej*
- Sklop motorja osi Y (1×) *ki ste ga sestavili prej*
- Nosilec Nextruderja (1×) *najdete v paketu CORE XY parts + hinges + HB set*
- Jermen XY 1.5GT (2×) *najdete v paketu CORE XY parts + hinges + HB set*
- Vijak M3x35 (8×)

Korak 185 – Jermena osi XY INFO

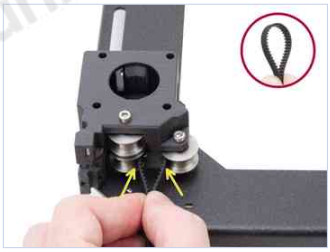


ⓘ Naslednji koraki se nanašajo na namestitev in napeljavo jermenov na sklopu Core XY. Preden začnete, si oglejte sliko za pregled in boljše razumevanje poti posameznih jermenov.

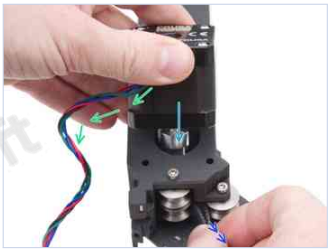
- Jermen osi X – v **zgornjem položaju**
- Jermen osi Y – v **spodnjem položaju**

- Napeljimo jermena korak za korakom...

Korak 186 – Napeljava jermena osi Y: jermenica motorja osi Y



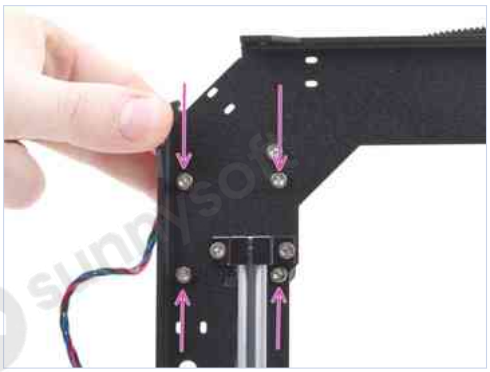




- Z zadnje strani sklopa CoreXY se zdaj osredotočite na nosilec motorja na **levi** strani.
- Kjer koli na jermenu naredite zanko tako, da bodo **zobje jermena obrnjeni v notranjost zanke**.
- To zanko potisnite skozi prostor med spodnjima jermenicama v nosilcu motorja.
- Zanko potisnite dovolj daleč, da bo čim natančneje sledila zgornjemu loku okrogle odprtine v nosilcu motorja.
- Motor osi **Y** vstavite v nosilec motorja in se prepričajte, da je jermenica na sredini zanke jermena.
- Jermenico motorja osi Y vstavite v nosilec motorja in se prepričajte, da je na sredini zanke jermena. Nato motor trdno pritrdite na nosilec motorja tako, da bo kabel motorja obrnjen proti vam.
- Rahlo povlecite za zanko jermena, da objame jermenico.

Korak 187 – Pritrditev motorja osi Y





- Sklop motorja osi Y trdno primite in sklop CoreXY postavite v navpični položaj. **Motorja ne spustite!**
- ⚠ **Pazite, da iz motorja ne izvlečete celotnega jermena.**
- Motor držite z eno roko. Z drugo roko motor pritrdite s štirimi vijaki M3x35 na spodnji strani okvira. **Trdno jih privijte.**
- Sklop CoreXY postavite nazaj v vodoravni položaj.

Korak 188 – Napeljava jermena osi Y: Y motor mount (nosilec motorja osi Y)





- Levi konec jermena speljite okoli leve spodnje jermenice.
- Jermen potisnite skozi del in ga speljite proti sprednjemu delu plošče CoreXY.
- ⚠ **Ne vlecite predaleč, da ne izvlečete celotnega jermena. Ne pozabite, da je drugi konec prost. Celoten postopek bi bilo nato treba ponoviti.**

Korak 189 – Napeljava jermena osi Y: napenjalnik jermena

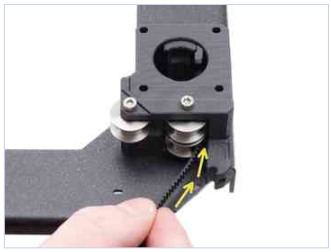




- Jermen speljite okoli jermenice v napenjalniku jermena.
- Jermen potisnite okoli sprednje jermenice v linearnem sklopu.
- Nosilec Nextruderja pripravite v enaki usmeritvi kot na sliki. Opazite odprtine za pritrditev jermenov.
- Konec jermena potisnite skozi srednjo odprtino v levo odprtino v spodnji vrsti – pustite, da 4–5 zob gleda ven.
- Na tem koncu je jermen pritrjen. Zaenkrat ga lahko pustite prostega.

ⓘ Če z jermenom težko dosežete nosilec Nextruderja, poskusite začasno popustiti vijak napenjalnika jermena na sprednji strani sklopa.

Korak 190 – Napeljava jermena osi Y: X motor mount (nosilec motorja osi X)





- Vrnimo se k drugemu koncu jermena osi Y.
- Vzemite drugi konec jermena in ga speljite okoli spodnje jermenice v nosilcu motorja X.
- Potisnite ga skozi nosilec motorja naprej.
- Jermen nato speljite okoli spodnje desne jermenice na nosilcu tirnice linearnega vodila.

Korak 191 – Napeljava jermena osi Y: pritrditev jermena



- Konec jermena potisnite skozi srednjo odprtino v desno odprtino v spodnji vrsti nosilca Nextruderja – pustite, da 4–5 zob gleda ven.

ⓘ Če z jermenom težko dosežete nosilec Nextruderja, poskusite popustiti vijak napenjalnika jermena na sprednji strani sklopa.

📌 Ko jermen pritrdite, ne pozabite vijaka nastaviti nazaj.

Korak 192 – Napeljava jermena osi X: jermenica motorja osi X







- Z zadnje strani sklopa CoreXY se zdaj osredotočite na nosilec motorja na **desni** strani.
- Kjer koli na drugem jermenu naredite zanko tako, da bodo zobje jermena obrnjeni v notranjost zanke.
- To zanko potisnite skozi prostor med zgornjima jermenicama v nosilcu motorja.
- Potisnite jo tako, da bo zanka čim natančneje sledila zgornji okrogli odprtini nosilca motorja.
- Jermenico motorja osi **X** vstavite v nosilec motorja in se prepričajte, da je na sredini zanke jermena.
- Prepričajte se, da je kabel motorja obrnjen proti vam (nazaj).
- Rahlo povlecite za zanko jermena, da objame jermenico.

Korak 193 – Pritrditev motorja osi X





- Sklop motorja osi X trdno primite in sklop CoreXY postavite v navpični položaj. **Motorja ne spustite!**
- ⚠ **Pazite, da iz motorja ne izvlečete celotnega jermena.**
- Motor držite z eno roko. Z drugo roko motor pritrdite s štirimi vijaki M3x35 na spodnji strani okvira. **Trdno privijte**.
- Sklop CoreXY postavite nazaj v vodoravni položaj.

Korak 194 – Napeljava jermena osi X: X motor mount (nosilec motorja osi X)

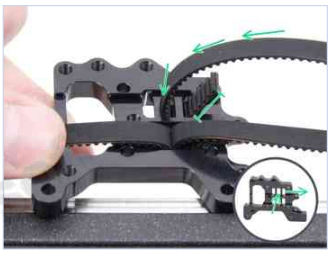




- Desni konec jermena speljite okoli desne zgornje jermenice.
- Jermen potisnite skozi del in ga speljite proti sprednjemu delu plošče CoreXY.
- ⚠ **Ne vlecite predaleč, da ne izvlečete celotnega jermena. Ne pozabite, da je drugi konec prost. Celoten postopek bi bilo nato treba ponoviti.**

Korak 195 – Napeljava jermena osi X: napenjalnik jermena





- Jermen speljite okoli jermenice v napenjalniku jermena.
- Jermen nato ovijte okoli sprednje zgornje jermenice v sklopu linearnega vodila.
- Konec jermena potisnite skozi srednjo odprtino v desno odprtino – pustite, da 4–5 zob gleda ven.

ⓘ Na tem koncu je jermen pritrjen. Zaenkrat ga lahko pustite prostega.

Korak 196 – Napeljava jermena osi X: Y motor mount (nosilec motorja osi Y)





- Zdaj nazaj k drugemu koncu jermena osi X.
- Vzemite drugi konec jermena in ga speljite okoli zgornje jermenice v nosilcu motorja osi Y.
- Jermen potisnite skozi nosilec motorja.
- Jermen nato speljite okoli zgornje sprednje jermenice na nosilcu tirnice linearnega vodila.

Korak 197 – Napeljava jermena osi X: pritrditev jermena



- Konec jermena potisnite skozi srednjo odprtino v levo odprtino v zgornji vrsti nosilca Nextruderja – pustite, da 4–5 zob gleda ven.

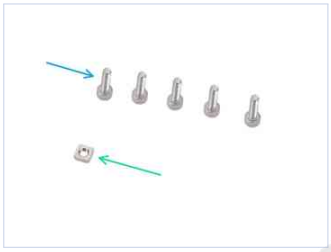
Korak 198 – Preverjanje napeljave jermenov

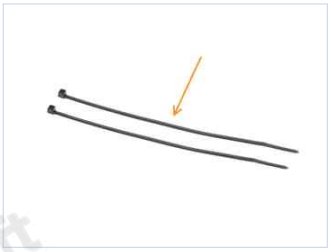


- Preden nadaljujete, napeljavo jermenov preverite po sliki.

Korak 199 – Vodilo za bowden: priprava delov







- **Za naslednje korake pripravite:**
- Bowden-guide (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x10 (5×)
- Matica M3nS (1×)
- Kabelska vezica (2×)

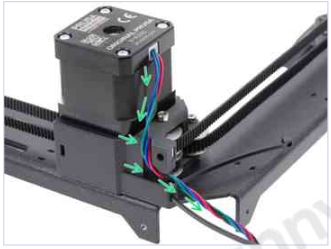
Korak 200 – Pritrditev nosilca Nextruderja



- Nosilec Nextruderja namestite na voziček linearnega vodila in ga pritrdite s štirimi vijaki M3x10.

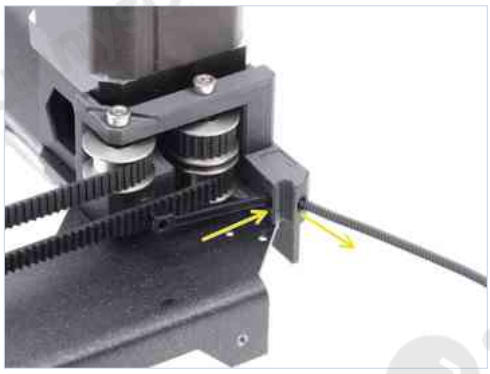
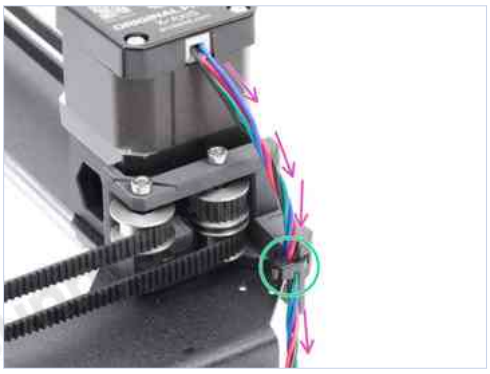
  ⚠ **POZOR: Pazite, da vijaka ne ovira noben jermen, in se pred privijanjem raje še enkrat prepričajte, da vijak ne bo šel skozi jermen!**

Korak 201 – Pritrditev kabla motorja osi Y

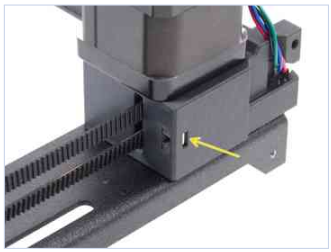

- Kabelsko vezico potisnite skozi del motor-mount-right.
- Kabel motorja osi Y speljite čez kabelsko vezico skozi izrez za kable v delu motor-mount-right.
- Kabel nato pritrdite s kabelsko vezico in odvečni del vezice odrežite.

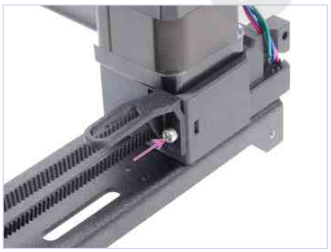
Korak 202 – Pritrditev kabla motorja osi X

- Kabelsko vezico potisnite skozi del motor-mount-left.
- Kabel motorja osi X speljite čez kabelsko vezico skozi izrez za kable v delu motor-mount-left.
- Kabel nato pritrdite s kabelsko vezico in odvečni del vezice odrežite.

Korak 203 – Namestitev vodila za bowden





- V del motor-mount-right vstavite matico M3nS.
- Vodilo za bowden prislonite k delu motor-mount-right.
  ⚠ **Pazite na pravilno usmeritev dela.**
- Vodilo za bowden pritrdite z vijakom M3x10.

Korak 204 – Beli LED trak: priprava delov



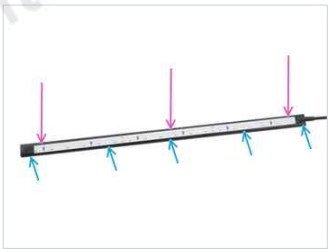


- **Za naslednje korake pripravite:**
- Beli LED trak (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Prečka CoreXY (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
  - ⓘ Del je vstavljen v izrez v penastem polnilu, zato pozor – na prvi pogled morda ni viden!
- Vijak M3x4rT (2×)

Korak 205 – Lepljenje belega LED traku







- Z belega LED traku previdno odstranite zaščitno (papirnato) folijo.
  - ⚠ **Ko odstranite zaščitno plast, je LED trak samolepilen.**
- Beli LED trak previdno poravnajte s prečko CoreXY in preverite njuno medsebojno usmeritev. **LED traku še ne lepite!**
  - ⚠ **Prečka ima na enem koncu pravokotni izrez – kabel LED traku mora biti na istem koncu.**
- Zdaj beli LED trak nalepite na prečko. Previdno, enakomerno in tako, da bo kabel LED traku na koncu prečke s pravokotnim izrezom.
- Po nalepljenju rahlo pritisnite na prazna mesta traku, da zagotovite oprijem. **Ne dotikajte se diod LED in uporov!**

Korak 206 – Namestitev sklopa bele LED



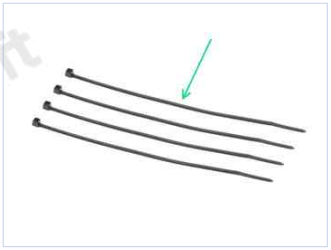


- Vzemite sklop bele LED in ga namestite na sprednjo stran sklopa CoreXY. Poravnajte odprtine obeh delov.
  - **Kabel belega LED traku mora biti obrnjen v levo.**
- Sklop LED namestite na ploščo CoreXY in ga pritrdite z dvema vijakoma M3x4rT.

Korak 207 – Senzor vrat & beli LED trak: priprava delov

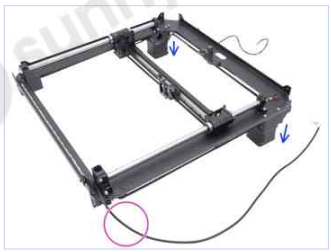






- **Za naslednje korake pripravite:**
- Senzor vrat (1×) *najdete v škatlici Cables 1/3 v škatli Electronics & Fasteners*
- *Srebrn* vijak M2.5x10 (1×)
- Kabelska vezica (4×)

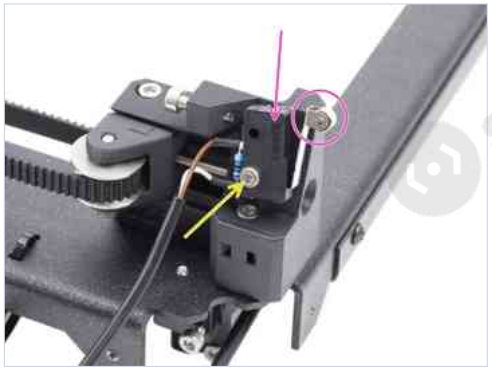
Korak 208 – Vstavljanje kabelskih vezic





- Sklop CoreXY obrnite na glavo in ga naslonite na motorja.
- Položaj prilagodite tako, da bo beli LED trak obrnjen proti vam.
- Skozi ploščo CoreXY napeljite tri kabelske vezice in pri tem pazite, da bodo glave vezic obrnjene navznoter. **Prepričajte se, da se kabelske vezice ne zataknejo za jermena na drugi strani.**
- Kabelske vezice delno zategnite – le toliko, da zagrabite prvih nekaj zob.
  - ⚠ **Še jih ne zategnite do konca, saj bomo skoznje pozneje napeljali kable.**
- Celoten sklop spet obrnite nazaj, tako da bosta motorja obrnjena navzgor.

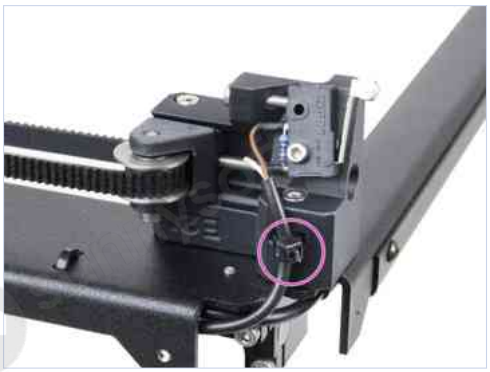
Korak 209 – Namestitev senzorja vrat




- Senzor vrat postavite na levi napenjalnik jermena. Ročica senzorja mora biti obrnjena naprej.
- Senzor vrat pritrdite z vijakom M2.5x10.
  - Vijak privijte do konca in ga nato odvijte za 1/4 obrata. Senzor se mora premikati.
- Z zadnje strani napenjalnika jermena privijte vijak M3x12 tako, da se dotika senzorja vrat.

Korak 210 – Pritrditev kabla senzorja vrat





- Kabelsko vezico potisnite skozi odprtino v levem napenjalniku jermena.
- Kabel senzorja vrat napeljite skozi kabelsko vezico.
- S kabelsko vezico pritrdite kabel senzorja vrat in odvečne dele vezice previdno odrežite.

Korak 211 – Opomba o kameri Buddy3D



- Samo za prihodnje uporabnike kamere Buddy3D. **Če kamere Buddy3D ne nameravate namestiti, ta korak preskočite.**

  ⚠ **Opozorilo: Tiskalnik mora biti v večini primerov v celoti sestavljen in preizkušen, preden dodajate kakršne koli razširitve. Če pa se odločite kabel USB za kamero Buddy3D namestiti že zdaj, si boste pozneje prihranili čas.**

- Podrobne informacije o polaganju kablov najdete v ločenih navodilih.
- Zgoraj omenjena navodila za namestitev kamere Buddy3D prikazujejo tiskalnik v poznejši fazi sestavljanja.
- Zaenkrat uporabite navodila, da preverite, ali je kabel pravilno nameščen, in zategnite kabelske vezice.
- ⓘ Pozneje vam bomo sporočili, kdaj se vrniti k tem navodilom in dokončati namestitev kamere Buddy.

Korak 212 – Napeljava kablov: LED in senzor vrat



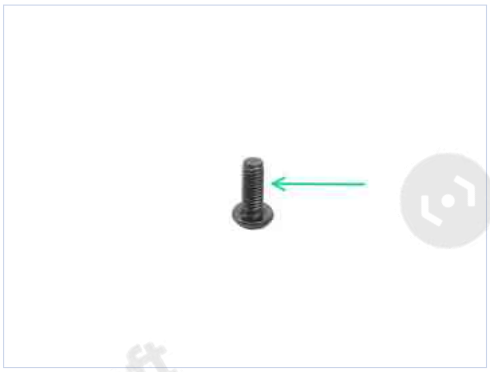



- Pripravite kartonsko škatlo. Uporabite lahko katero koli škatlo iz kompleta. *Škatla na sliki je le ilustrativna.*
- Sklop CoreXY obrnite na glavo in gladke palice postavite navzgor.
- Sprednjo stran sklopa CoreXY rahlo dvignite in jo podprite s kartonsko škatlo.

  ⚠ **Pazite, da ne poškodujete senzorja vrat.**
- Kabel belega LED traku in kabel senzorja vrat napeljite skozi kabelske vezice.

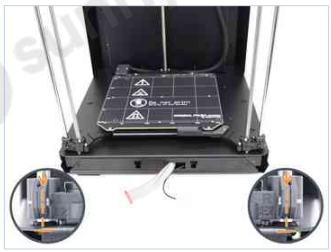
  ⓘ **Če nameravate dodati kamero Buddy, skozi kabelske vezice napeljite tudi kabel USB-C.**
- Zategnite vse kabelske vezice, da pritrdite kable. Odvečne konce kabelskih vezic odrežite.
- **Kabli morajo biti rahlo napeti in ravni**. Prekomerna ohlapnost ali upogib lahko povzročita trk z osjo Y in poškodbe.

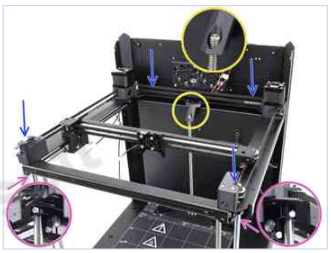
Korak 213 – Gladke palice: priprava delov

- **Za naslednje korake pripravite:**
- Gladka palica 330 × 8 mm (2×) *najdete v škatli Rods*
- Vijak M3x8rT (1×)

Korak 214 – Namestitev sklopa CoreXY

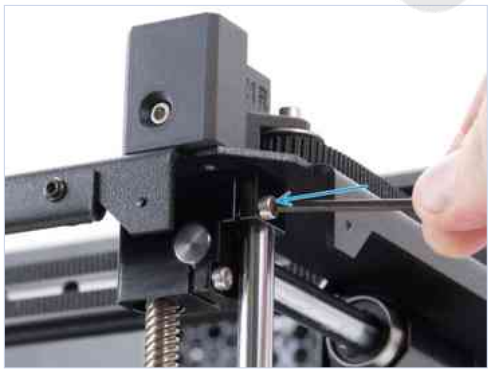
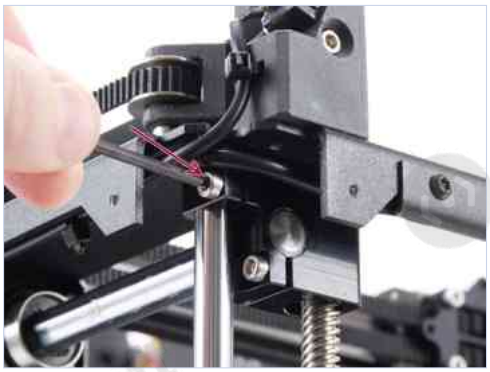




- Obe gladki palici previdno potisnite skozi ležaja na sklopu grelne plošče in naprej v nosilca palic v sklopu podnožja.
  - ⚠ **Gladko palico je treba v os z ležajem potiskati zelo počasi, da kroglice ne izletijo iz ležaja.**
- Kable hladilnih ventilatorjev zaenkrat odložite čez zadnjo ploščo. **Med kabli in žepom na zadnji plošči mora biti prost prostor.**
- Pri nameščanju sklopa na gladke palice in zadnjo ploščo bodite še posebej previdni.
  - ⚠ **Prepričajte se, da kabli niso priščipnjeni.**
  - Preverite, ali sta obe gladki palici pravilno nameščeni v nosilcih palic.
  - Navojna palica zadnjega motorja osi Z mora potekati skozi del bed-stop-rear.

⚠ **OPOZORILO: Pri premikanju tiskalnika ga NIKOLI NE DVIGUJTE za sklop CoreXY. Vedno ga dvigujte za podnožje celotnega sklopa.**

Korak 215 – Pritrditev gladkih palic

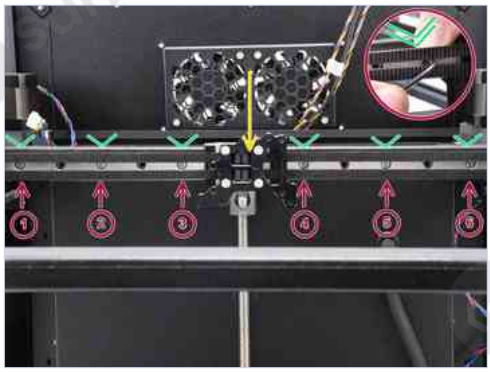



⚠ **Preverite, ali sta obe gladki palici pravilno nameščeni v nosilcih. Gladki palici morata biti v nosilca potisnjeni do konca.**

- ⓘ Če niste prepričani, lahko **nežno** in **previdno** vstavite ploščati izvijač v zarezo in jo razširite, da se prepričate, da sta palici potisnjeni do konca.

- S privitjem desnega vijaka M3x10 pritrdite gladko palico.
- S privitjem levega vijaka M3x10 pritrdite gladko palico.

Korak 216 – Poravnava linearnega vodila



- Voziček linearnega vodila premaknite na sredino.
- ⚠ **Trdno privijte vse vijake v vrstnem redu, prikazanem na sliki.**
  - Med privijanjem linearno vodilo potiskajte navzdol.

Korak 217 – Napeljava kablov CoreXY



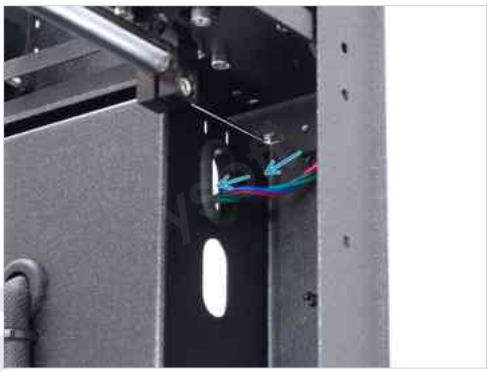




- Z zadnje strani tiskalnika potisnite konektor FE skozi ovalno odprtino.
- Poiščite konektor kabla FE (številka 5) – v levem zadnjem vogalu pod sklopom CoreXY.
- Konektor FE priključite na konektor Faston na spodnji strani plošče CoreXY.
- Na isti strani potisnite kabel motorja osi X skozi ovalno odprtino v zadnji plošči.
- Kabla belega LED traku in senzorja vrat napeljite skozi ovalno odprtino v zadnji plošči.
- **Če imate nameščen kabel kamere xBuddy**, ga prav tako potisnite skozi ovalno odprtino v zadnji plošči.

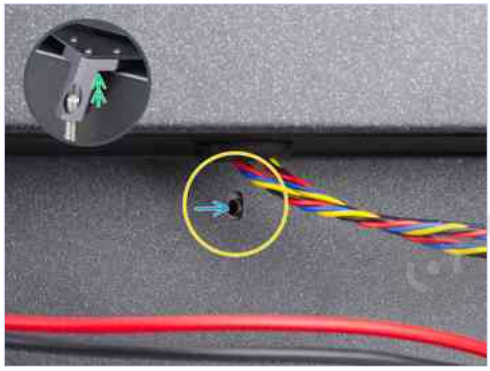
Korak 218 – Napeljava kablov hladilnih ventilatorjev





- Kable hladilnega ventilatorja in termistorja napeljite skozi ovalno odprtino v zadnji plošči.
- V desnem zadnjem vogalu poiščite kabel motorja Y in ga potisnite skozi zgornjo ovalno odprtino v zadnji plošči.

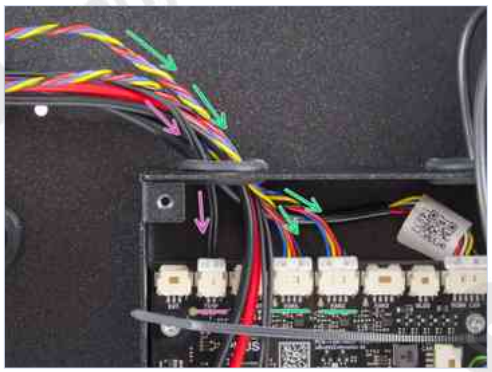
Korak 219 – Pritrditev omejevalnika plošče (bed-stop)





- Na zadnji strani poiščite ovalno odprtino za vijak pod hladilnima ventilatorjema.
- Ovalna odprtina se mora ujemati z odprtino v delu omejevalnika plošče (bed-stop) na nasprotni strani.
  - Za poravnavo rahlo dvignite zadnji del sklopa CoreXY – zadostuje nekaj milimetrov.
- Ko sta odprtini poravnani, ju pritrdite z vijakom M3x8rT.

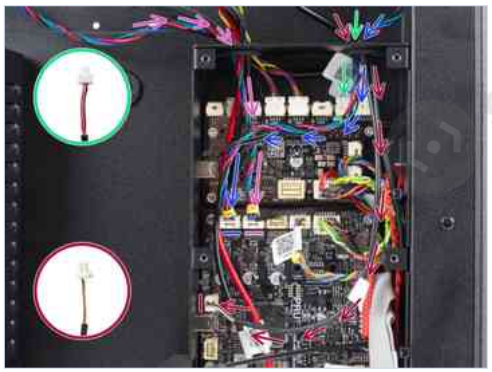
Korak 220 – Priključitev kablov hladilnih ventilatorjev





- Kable hladilnega ventilatorja napeljite skozi levo odprtino v ohišju xBuddy in jih priključite v četrto in peto režo na razširitveni plošči xBuddy z oznakama FAN 1 in FAN 2.
  - ⓘ Vrstni red priključitve ni pomemben, oba kabla sta enaka.
- Kabel termistorja komore napeljite skupaj s kabli hladilnega ventilatorja.
  - Priključite ga v drugo režo z leve na razširitveni plošči xBuddy z oznako TEMP.

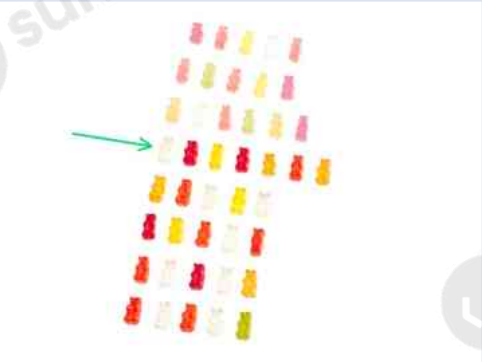
Korak 221 – Priključitev kablov CoreXY





- Kabel motorja osi X napeljite skozi desno odprtino v ohišju xBuddy. Priključite ga v prvo režo z leve na plošči xBuddy.
- Kabel senzorja vrat napeljite skozi desno odprtino v ohišju xBuddy. Priključite ga v spodnjo režo na levi strani plošče xBuddy.
- Kabel belega LED traku napeljite skozi desno odprtino v ohišju xBuddy. Priključite ga v drugo režo z desne na razširitveni plošči xBuddy.
- Kabel motorja osi Y napeljite skozi levo odprtino v ohišju xBuddy. Priključite ga v drugo režo z leve na plošči xBuddy.

Korak 222 – Čas je za Haribo!



- Zaslužili ste si, da pojeste celo vrečko, vendar se poskusite obvladati. Pojejte samo četrto vrsto.

Korak 223 – Končano



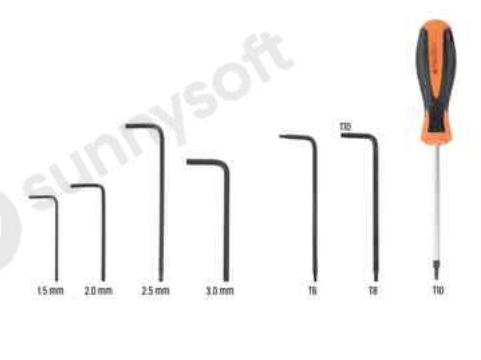


- Čestitamo! Pravkar ste sestavili in namestili sklop CoreXY.
- Pojdite na naslednje poglavje.

6. Sestavljanje Nextruderja

Korak 224 – Orodje, potrebno za to poglavje

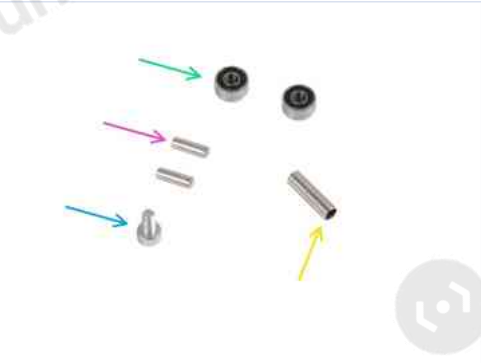




- **Za to poglavje pripravite:**
- Univerzalni ključ
- Imbus ključ 1,5 mm
- Imbus ključ 2,5 mm
- Ključ Torx T6
- Ključ Torx T10 / izvijač Torx T10

Korak 225 – Priprava delov za sestavljanje Nextruder idlerja





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Idler-lever-a (1×) *najdete v vrečki Nextruder v škatli Electronics*
- Idler-lever-b (1×) *najdete v vrečki Nextruder v škatli Electronics*
- Ležaja 693 2RS (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Zatič (pin) 2,9x8,5 (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Vijak M3x6 (1×)
- Cevasti distančnik 13,2x3,8x0,35 (1×) *najdete v paketu Electronics*

Korak 226 – Sestavljanje idlerja ekstruderja





- Oba ležaja vstavite v Idler-lever-a.
- V vsak ležaj 693 2RS vstavite zatič 2,9x8,5, kot je prikazano na sliki.
- Celoten sklop zaprite z delom Idler-lever-b in ga pritrdite z vijakom M3x6. **Vijaka ne privijte premočno.** Oba ležaja se morata vrteti brez večjega upora.
- Z iste strani v sklop potisnite cevasti distančnik. Njegov »spodnji« del mora biti poravnan s spodnjim delom sklopa idlerja.

Korak 227 – Sestavljanje ekstruderja: priprava delov I.



- **Za naslednje korake pripravite:**
- PG-assembly (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Sklop hladilnika (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Main-plate (1×) *najdete v paketu Electronics*
- PG-ring (1×) *najdete v paketu Electronics*
- PG-assembly-adapter (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Seznam se nadaljuje v naslednjem koraku...

Korak 228 – Sestavljanje ekstruderja: priprava delov II.





- Motor ekstruderja (1×) *najdete v paketu Motor kit*
- Distančna podložka 5x10x0,1 mm (1×) *najdete v vrečki Nextruder v paketu Electronics*
- Nastavni vijak M3x25 (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*

Korak 229 – Sestavljanje ekstruderja







- Podložko 5x10x0,1 nataknite na gred motorja ekstruderja.
- Hladilnik nataknite na motor ekstruderja. Bodite pozorni na usmerjenost obeh delov.
  - Kabel motorja mora biti obrnjen »navzgor«.
  - Kabli hladilnika (heatsink) morajo biti na desni strani.

⚠ **Preverite, ali sta kabel motorja in kabli hladilnika usmerjeni natanko tako, kot je prikazano na fotografiji!**

- Main-plate položite na hladilnik (heatsink). Bodite pozorni na usmerjenost dela. Kot vodilo uporabite izrez.
- Preden nadaljujete z naslednjim korakom, **se prepričajte, da je na motorju ekstruderja nameščena distančna podložka 5x10x0,1**.

Korak 230 – Sestavljanje gonilnika



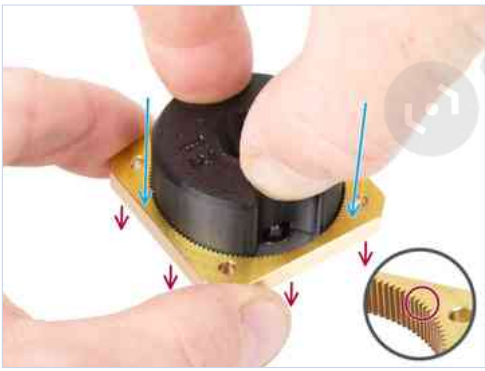


ⓘ **Naslednje korake je treba izvesti pravilno in skrbno.** Za boljše razumevanje in uspešno montažo si lahko ob korakih v navodilih ogledate naslednji videoposnetek: prusa.io/PG-assembly

- Ko si ogledate videoposnetek, nadaljujte po navodilih v tem priročniku.

- Plastični del PG-assembly-adapter (adapter za montažo gonilnika) nataknite na PG-assembly (sklop gonilnika). Bodite pozorni na izreze za zobnike v adapterju.

Korak 231 – Sestavljanje dela PG-ring

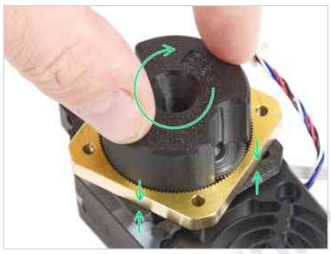




⚠ **Gonilnika ne sestavljajte brez dela PG-assembly-adapter. To orodje zagotavlja pravilno ujemanje zobnikov.**

- PG-ring nataknite na adapter.
  - Opazite, da je na eni strani zob dela PG-ring posneti rob. Ta stran mora biti obrnjena navzdol (proti delu PG-assembly).
- Celoten sklop primite z eno roko tako, da lahko z delom PG-ring vrtite.
- Z drugo roko z zibajočim gibom (del PG-ring večkrat premaknite levo in desno) nataknite PG-ring na sklop PG – zadošča četrt obrata.
- Ustavite se, ko so površine zobnikov približno poravnane s površino dela PG-ring.

Korak 232 – Montaža dela PG-assembly


⚠ **V tem koraku bodite zelo previdni.**

- Ohranite položaj dela PG-assembly in ga nataknite na gred motorja ekstruderja.
- Zelo nežno in sproščeno vrtite celoten sklop PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly in PG-ring), dokler ne sede navzdol tako, da med sklopom in delom main-plate ni nobene reže. **Na sklop ne pritiskajte.**
- Odstranite PG-assembly-adapter.

Korak 233 – Preverjanje dela PG-assembly

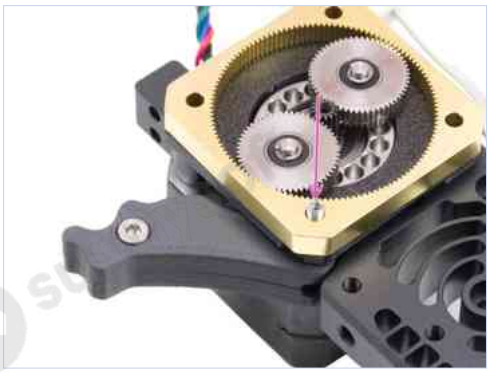




- PG-assembly-adapter znova nataknite na PG-assembly in tako preverite, ali vsi deli pravilno nalegajo.
- Zavrtite del PG-assembly-adapter. **Sklop PG se mora vrteti zlahka, brez velike sile.**
- Odstranite del PG-adapter. Pri montaži ga ne boste več potrebovali. Priporočamo, da ga shranite za vzdrževanje.
- Prepričajte se, da PG-assembly ne štrli nad PG-ring. Biti mora nižje od površine dela PG-ring ali v isti ravnini z obročem.
- Reža med deloma PG-ring in Main-plate mora biti čim manjša. Če je reža opazna, sklop planetnega gonilnika odstranite in ga namestite znova.

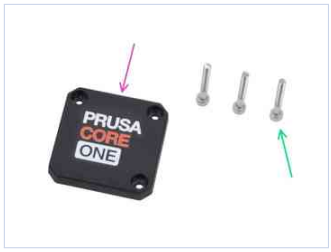
Korak 234 – Sestavljanje Nextruder idlerja





- Med PG-ring in motor ekstruderja vstavite sklop idlerja. V glavni plošči (del main-plate) je izrez za distančni steber. Steber poravnajte z odprtino v delu PG-ring.
- Oba dela pritrdite z nastavnim vijakom M3x25. **Vijaka ne privijte premočno! Ko ga privijete, vijak štrli iz dela PG-ring.**

Korak 235 – Mazanje gonilnika: priprava delov





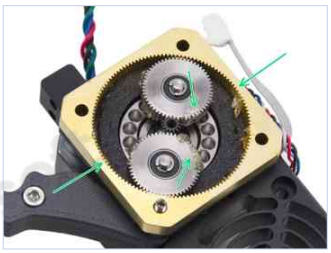


- **Za naslednje korake pripravite:**
- Sprednje ohišje Nextruderja (Front Case) (1×) *najdete v paketu Printed parts*
  - ⓘ Logotip na sprednjem ohišju Nextruderja ostane **PRUSA CORE ONE**.
- Vijak M3x25 (3×)
- Mazivo (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Nekaj papirnatih brisač, da si z rok obrišete mazivo.

Korak 236 – Mazanje gonilnika

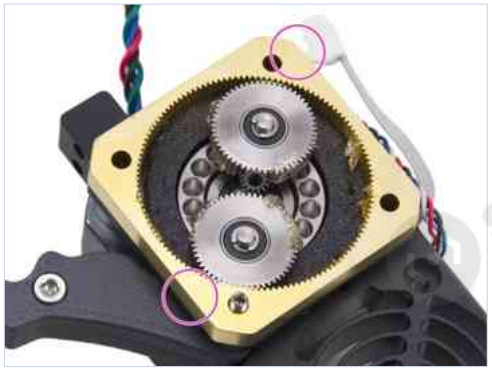






- S tube maziva Prusa Lubricant odvijte celoten pokrovček in z nasprotno stranjo pokrovčka prebodite odprtino na vrhu tube.
- Majhno količino maziva nanesite na konico kabelske vezice in ga nato razmažite po zobnikih.
- Majhno količino maziva Prusa Lubricant nanesite **na zobe dela PG-assembly in po celotnem notranjem obodu dela PG-ring**.
- Mazivo dobro zaprite, pri montaži ga ne boste več potrebovali.

Korak 237 – Pokrivanje planetnega gonilnika




- S papirnato brisačo obrišite odvečno mazivo s sprednje ploskve dela PG-ring.
- Na gonilnik namestite ohišje (front case) in ga pritrdite s tremi vijaki M3x25. Zaenkrat jih **ne privijte do konca.**
  - ⓘ Vijake na delu front case bomo privili med samopreizkusom (selftest) v zadnjem poglavju.

Korak 238 – Montaža dela Idler-swivel: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Idler-swivel (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Idler-nut (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Vijak M3x30 (2×)
- Vijak M3x20rT (2×)
- Matica M3nN (2×)
- Vzmet 15x5 (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Podložka 6x3,1x8 (1×) *najdete v paketu Electronics*

Korak 239 – Sestavljanje pritisne ročice idlerja (Idler-swivel)





- Vijak M3x20rT potisnite skozi enega od delov idler-swivel.
- Na vijak nataknite podložko.
- Na vijak z nasprotne strani nataknite drugi del idler-swivel.
- Z druge strani na vijak privijte matico M3nN. Matico pridržite z univerzalnim ključem in vijak privijte. **Privijte le rahlo!** Distančna podložka se mora prosto vrteti.

Korak 240 – Montaža dela Idler-nut



- Del Idler-nut vstavite v sklop Idler-swivel. Prepričajte se, da sta oba dela pravilno usmerjena, kot kaže slika.
- Oba dela pritrdite skupaj z vijakom M3x20rT z iste strani kot prvi vijak.
- Vijak zavarujte z matico M3nN. **Matice ne privijte premočno.** Del Idler-swivel se mora dati premikati po delu Idler-nut.

Korak 241 – Montaža sklopa Idler-swivel (pritisne ročice idlerja)



- Na oba vijaka M3x30 nataknite vzmet 15x5.
- Oba vijaka z vzmetema potisnite skozi odprtini v izboklini na hladilniku. V njiju ni navojev.
- Na vijaka namestite sklop Idler-swivel. Bodite pozorni na pravilno usmerjenost dela Idler-nut. Stran z oznako različice mora biti vidna. Glejte sliko.
- Privijte oba vijaka. **Nehajte priviti, takoj ko konici vijakov dosežeta sprednjo stran matice idlerja.**

Korak 242 – Termistor NTC: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Termistor NTC 90 mm (1×) *najdete v škatli Nextruder + Heatbed heatsink v škatli Electronics.*
- Nastavni vijak (črviček) M3x4T (1×)

Korak 243 – Namestitev termistorja NTC



- **Na isti strani, kjer je motor ekstruderja,** vstavite termistor NTC v odprtino v hladilniku.
- Zavarujte ga z nastavnim vijakom (črvičkom) M3x4T. Privijte ga do konca. **Privijte nežno, a trdno** z dvema prstoma in kratko stranjo ključa Torx T6. Večja sila lahko trajno poškoduje navoj.

Korak 244 – Montaža Nextruderja: priprava delov

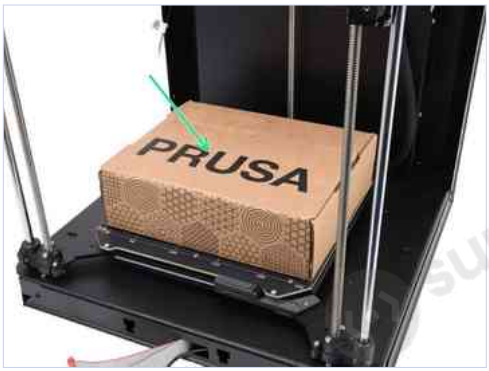






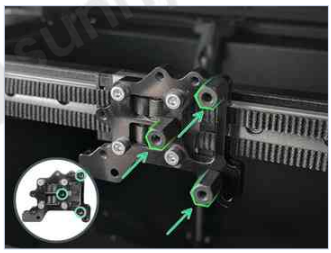
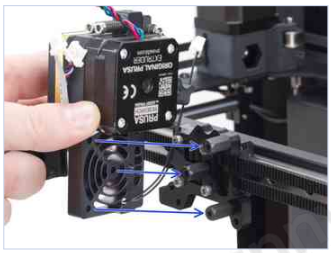
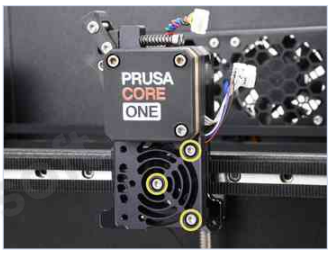
- **Za naslednje korake pripravite:**
- Distančna podložka Nextruderja (3×) *najdete v vrečki Small parts & fasteners v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x10 (3×)
- Kartonska škatla (1×) *služi kot začasna zaščita grelne plošče*
  - ⓘ Nasvet: Uporabite lahko katero koli kartonsko škatlo iz embalaže kompleta.

Korak 245 – Zaščita grelne plošče



- Na grelno ploščo položite prazno kartonsko škatlo tako, da prekrije čim večji del površine.
- ⓘ Tako boste grelno ploščo zaščitili pred padajočimi deli.

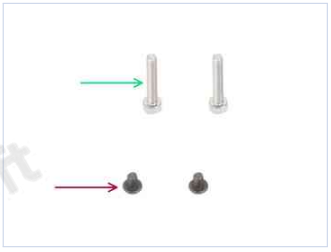
Korak 246 – Sestavljanje Nextruderja

- Na nosilec Nextruderja privijte tri distančne podložke Nextruderja. Distančne podložke trdno privijte.
- Sklop Nextruderja položite na distančne podložke.
- Odprtine v Nextruderju poravnajte z distančnimi podložkami in ga pritrdite s tremi vijaki M3x10. **Vijakov ne privijte premočno.**

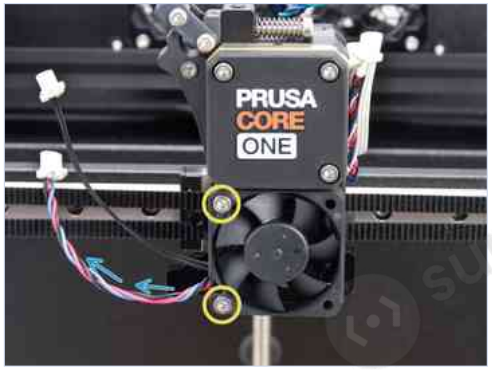
Korak 247 – Ventilator hotenda: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Ventilator hotenda (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Hotend-cable-clip (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x4rT (2×)
- Vijak M3x18 (2×)

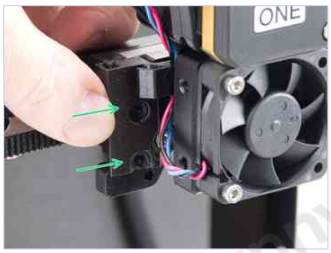
Korak 248 – Montaža ventilatorja hotenda

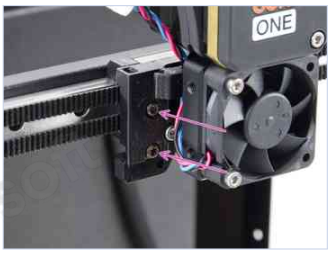


- Na levi strani pritrdite ventilator hotenda na hladilnik z dvema vijakoma M3x18. **Vijaka privijte previdno, a trdno, sicer lahko plastično ohišje poči.**
  - ⚠ **Na ventilatorju hotenda je nalepka, ki mora biti na njegovi zadnji strani – ni vidna.**
  - Kabel mora biti usmerjen v levi spodnji kot.

Korak 249 – Napeljava kablov ventilatorja hotenda



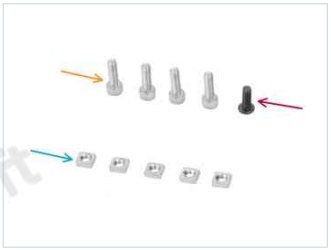




- Del Hotend-cable-clip primite tako, kot vidite na sliki, in skozi desni kabelski kavelj napeljite kabel **ventilatorja hladilnika** skupaj s kablom **termistorja NTC**.
- Del Hotend-cable-clip pripnite na nosilec Nextruderja.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x4rT.

Korak 250 – LoveBoard: priprava delov I.

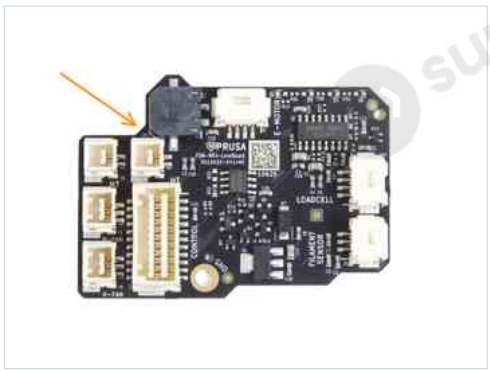




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Printhead-cover (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Loveboard-mount (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Glavni kabel (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Opomba: Barva kabla se lahko razlikuje glede na serijo. To na postopek ne vpliva.
- Vijak M3x10 (4×)
- Vijak M3x8rT (1×)
- Matica M3nS (5×)

ⓘ Seznam se nadaljuje v naslednjem koraku...

Korak 251 – LoveBoard: priprava delov II.



- **Za naslednje korake pripravite:**
- LoveBoard (1×) *najdete v paketu Electronics*

Korak 252 – Sestavljanje dela Loveboard-mount





- Na delu Loveboard-mount poiščite kabelski kanal v obliki črke U in v bližnjo odprtino vstavite matico M3nS.
  - Z imbus ključem 2,5 mm potisnite matico do konca noter.
- Na nasprotni strani dela vstavite matico M3nS in jo potisnite na mesto.

Korak 253 – Sestavljanje dela Printhead-cover (pokrova tiskalne glave)





- Z zadnje strani pokrova printhead-cover vstavite v del dve matici M3nS.
- Z druge strani dela printhead-cover vstavite v del eno matico M3nS.

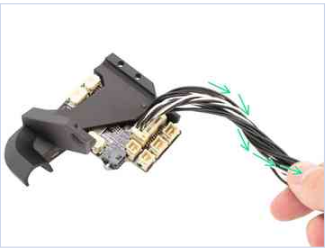
Korak 254 – Sestavljanje plošče LoveBoard






- Ploščo LoveBoard položite na nosilec LoveBoard (del Loveboard-mount). Pazite na pravilno usmerjenost – konektorji morajo biti obrnjeni navzdol.
- Poravnajte odprtine na obeh delih in ploščo pritrdite z vijakom M3x8rT. **Ne privijte ga premočno**, lahko bi poškodovali del.
- Vzemite konec glavnega kabla ekstruderja brez bele nalepke.
- Del Loveboard-mount obrnite na glavo in glavni kabel priključite na ploščo LoveBoard.

Korak 255 – Napeljava glavnega kabla





- Glavni kabel zasukajte za pol obrata.
- Glavni kabel prepognite čez ploščo LoveBoard na njeno nasprotno stran.
- Sklop LoveBoard obrnite na glavo.
- Glavni kabel čez ploščo LoveBoard napeljite skozi kabelski kanal v nosilcu plošče LoveBoard.

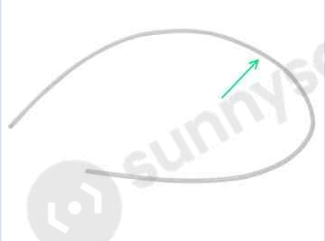
Korak 256 – Pokrivanje plošče LoveBoard





- V del Loveboard-holder vstavite dva vijaka M3x10.
  - ⚠ **Pazite, da vijaka vstavite s pravilne strani. Kot referenčno točko uporabite logotip LoveBoard na plošči.**
- Ploščo LoveBoard pokrijte z delom Printhead-cover.
  - ⚠ **Pazite, da ne priščipnete nobene žice v glavnem kablu.**
- Oba dela pritrdite skupaj z dvema vijakoma M3x10.
- Preverite, da med deloma ni velike reže ali priščipnjenega tekstilnega rokava.

Korak 257 – Swingarm: priprava delov I.


- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak M3x8rT (2×)
- Vijak M3x10 (1×)
- Priključek M5-4 (1×) najdete v vrečki Small parts & fasteners v paketu Electronics & Fasteners.
- PTFE cevka 710 × 4 × 2,5 (1×) *najdete v paketu CoreXY parts + Hinges set*
- Sklop swingarma (1×) *najdete v paketu Metal parts 3/3*
- Kabelska vezica (5×) *najdete v vrečki Seals & Ties v paketu Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Vezice so zapakirane v snopu in jih je treba ločiti.
- ⓘ Seznam se nadaljuje v naslednjem koraku...

Korak 258 – Swingarm: priprava delov II.



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Bowden-bend (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Main-cable-clip (1×) *najdete v paketu Printed parts*

Korak 259 – Napeljava glavnega kabla





- Previdno odprite sponko glavnega kabla. Pazite, da del ne poči.
- Glavni kabel vstavite v sponko Main-cable-clip.
- ⚠ **Na fotografiji opazite usmerjenost strani z ugrezom. Sponka ni simetrična, namestite jo tako, kot je prikazano.**
- Sponko Main-cable-clip namestite približno 10 cm od konca tekstilnega rokava in jo zaprite.
  - ⓘ Kabelske sponke ne premikajte do roba tekstilnega rokava. Njen položaj bomo prilagodili, ko bomo glavni kabel priključili na ploščo xBuddy.
- Sklop LoveBoard položite na kartonsko škatlo na grelni plošči.
- Glavni kabel od zgoraj potisnite skozi odprtino za motorjem osi Y v desnem zadnjem kotu.
- Nato glavni kabel potisnite skozi odprtino v zadnji plošči pod motorjem osi Y.
- Na zadnji strani tiskalnika glavni kabel izvlecite skozi odprtino. Če pri tem odstranite uvodnico, jo namestite nazaj.

Korak 260 – Priključitev glavnega kabla



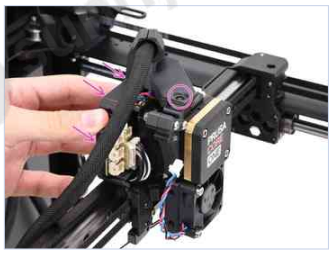
- Tiskalnik obrnite tako, da je zadnja stran obrnjena proti vam.
- Glavni kabel napeljite skozi levo odprtino v ohišje xBuddy.
- Glavni kabel priključite v režo na desni strani plošče xBuddy.
  - ⓘ Če kabel ne seže do konektorja ali je preveč napet, se vrnite na korak 259 **Napeljava glavnega kabla** in kabel rahlo povlecite navzdol od dela main-cable-clip.
- Kable v ohišju xBuddy zavarujte z že prej napeljanimi kabelskimi vezicami. Odvečne dele vezic previdno odrežite, **pazite, da ne prerežete kablov**.

Korak 261 – Montaža glavnega kabla



- V desnem kotu tiskalnika na sklopu motorja Y poiščite odprtino v plastičnem delu in jo poravnajte s sponko main-cable-clip.
- Sponko main-cable-clip s kablom pritrdite na odprtino z vijakom M3x10.

Korak 262 – Montaža sklopa LoveBoard





- Sklop LoveBoard z zadnje strani Nextruderja namestite na Nextruder.
  - Odprtino v delu Loveboard-mount poravnajte z odprtino z navojem na zgornjem delu hladilnika (Nextruderja).
- Priključek M5-4 vstavite v hladilnik in ga privijte. Uporabite univerzalni ključ.
- Z zadnje strani Nextruderja privijte dva vijaka M3x10 in tako pritrdite sklop LoveBoard.

Korak 263 – Namestitev swingarma



- Sklop swingarma pritrdite na par odprtin z navojem na zadnji plošči blizu desnega zgornjega kota.
- Pritrdite ga z dvema vijakoma M3x8rT.
  - ⚠ **Vijakov ne privijte premočno, sicer lahko poškodujete navoje.**

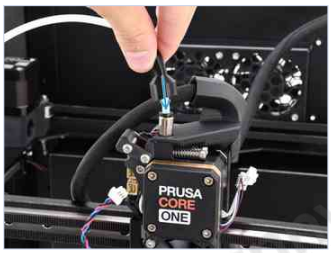
Korak 264 – Pritrditev glavnega kabla

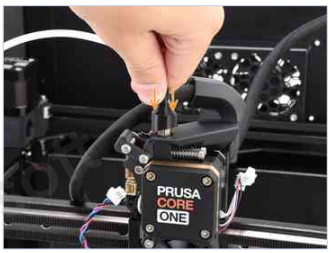




- Oglejte si, kje ima swingarm izreze v profilu.
- Glavni kabel pridržite ob prvem izrezu na swingarmu.
- Vzemite eno kabelsko vezico in jo pripravite za prvim izrezom na swingarmu. Pazite na pravilno usmerjenost sprijemalnega traku (ježka).
- Konec kabelske vezice napeljite skozi njeno ušesce in jo ovijte okoli swingarma in glavnega kabla.
  - Kabelsko vezico čim bolj zategnite.
- Kabelsko vezico ovijte okoli kabla.

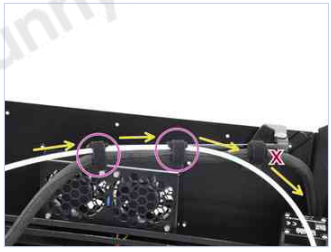
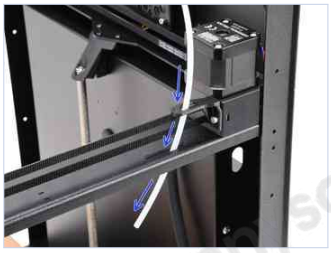
Korak 265 – Vstavljanje PTFE cevke



- En konec PTFE cevke potisnite v del bowden-bend tako, da iz spodnjega (širokega) konca štrli vsaj 1 cm cevke.
- PTFE cevko vstavite v priključek M5-4 na Nextruderju. Potisnite jo do konca.
- Nato bowden-bend potisnite navzdol, da prekrije priključek M5-4.

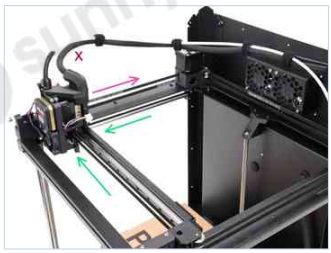
Korak 266 – Pritrditev PTFE cevke


- PTFE cevko napeljite vzporedno z glavnim kablom in pazite, da cevka ostane nad glavnim kablom.
- PTFE cevko in glavni kabel (main-cable) pritrdite na swingarm z dvema kabelskima vezicama na mestu preostalih dveh izrezov.

  ⚠ **PTFE cevke ne napeljite skozi prvo kabelsko vezico na swingarmu.**
- Prosti konec PTFE cevke potisnite skozi vodilo za bowden (bowden guide) in nato skozi odprtino v okvirju tiskalnika (CoreXY plate). Prosti konec cevke naj zaenkrat visi.
- PTFE cevko in glavni kabel povežite s preostalima kabelskima vezicama, med njima pustite razdaljo 10 cm.

Korak 267 – Preverjanje gibljivosti





- Osi XY ročno večkrat premaknite v skrajna položaja in se prepričajte, da:
  - Glavni kabel ni preveč napet in ne vleče Nextruderja nazaj.
  - Glavni kabel ne tvori prevelikega loka.
    - Če je kabel preveč napet ali tvori velik lok, rahlo popustite vijak na sponki glavnega kabla in kabel povlecite za nekaj milimetrov navzgor ali navzdol. Nato vijak privijte in preizkus ponovite.

Korak 268 – Tiskalni ventilator: priprava delov




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Tiskalni ventilator (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Fan-shroud (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x25 (1×)
- Vijak M3x10 (2×)
- Matica M3nS (3×)

Korak 269 – Sestavljanje dela fan-shroud

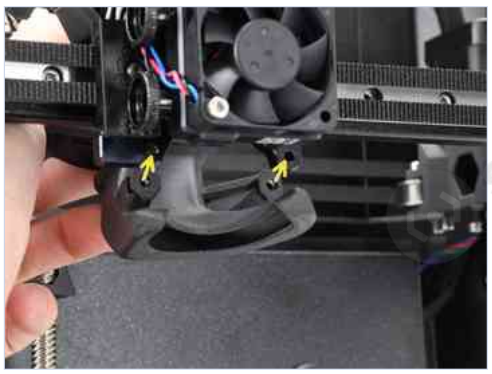




- Z ene strani v pokrov ventilatorja (fan-shroud) vstavite dve matici M3nS.
- Z druge strani v pokrov ventilatorja (fan-shroud) vstavite eno matico M3nS.
- Tiskalni ventilator vstavite v del fan-shroud, kot kaže slika. Bodite pozorni na pravilno usmerjenost delov.
- Oba dela privijte skupaj z enim vijakom M3x25.

  ⚠ **Vijakov ne privijte premočno, da ne poškodujete pokrova ventilatorja.**

Korak 270 – Namestitev sklopa tiskalnega ventilatorja



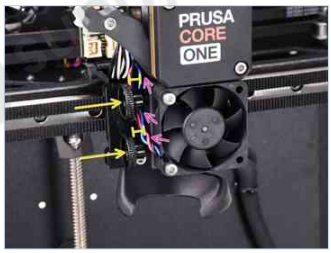

- Sklop tiskalnega ventilatorja namestite na zadnji del Nextruderja.
  - Odprtine v nosilcu Nextruderja poravnajte z odprtinami v delu fan-shroud.
- Del fan-shroud pritrdite na nosilec Nextruderja z dvema vijakoma M3x10.

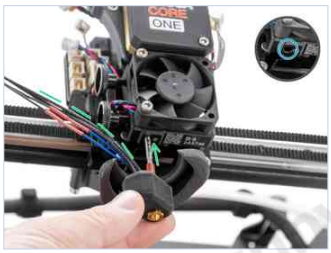
Korak 271 – Priprava delov za hotend

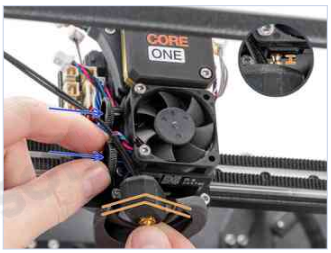


- **Za naslednje korake pripravite:**
- Nastavni vijak (2×) *najdete v paketu Electronics*
- Sklop Prusa Hotend (1×) *najdete v paketu Electronics*

Korak 272 – Namestitev hotenda



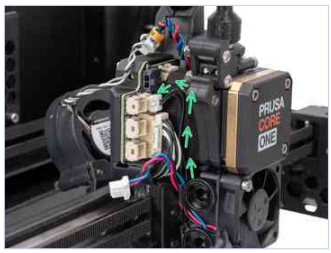




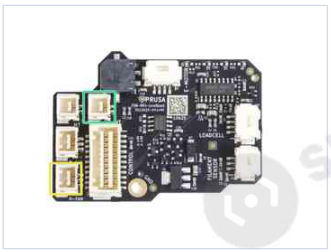
- V hladilnik (heatsink) vstavite dva nastavna vijaka. **Ne privijte ju do konca.** Zaenkrat zadoščata dva obrata.
- Kabel ventilatorja hladilnika napeljite nad prvo odprtino z navojem v hladilniku.
- Natančno si oglejte spodnjo stran hladilnika in poiščite odprtino za sklop hotenda.
- Cevko sklopa hotenda vstavite v odprtino in jo v celoti potisnite v hladilnik.
  - Kable usmerite v levo, kot kaže fotografija.
- Sklop hotenda potisnite v hladilnik do konca. Med hladilnikom in medeninastim delom šobe mora biti reža približno 2 mm.
- Sklop hotenda potiskajte navznoter in pri tem **trdno privijte oba nastavna vijaka**.

  ⚠ **Pazite, da med vijaki in hladilnikom ne priščipnete nobenega kabla!**

Korak 273 – Priključitev kablov hladilnika



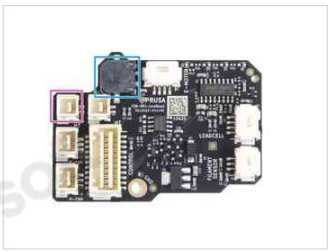




- Kabel termistorja hladilnika priključite v konektor nad glavnim kablom na plošči LoveBoard.
- Kabel ventilatorja hotenda priključite v spodnji konektor v levi vrsti plošče LoveBoard.

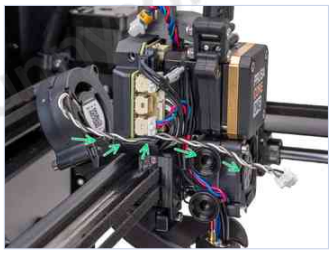
Korak 274 – Priključitev kablov hotenda

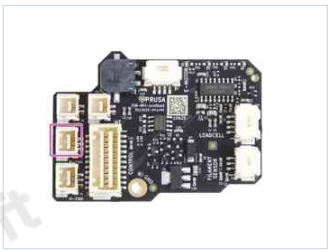




- Termistor šobe napeljite skozi kabelsko sponko na Nextruderju in ga priključite na ploščo LoveBoard.
- Grelec hotenda napeljite skozi kabelsko sponko na Nextruderju in ga priključite na ploščo LoveBoard.

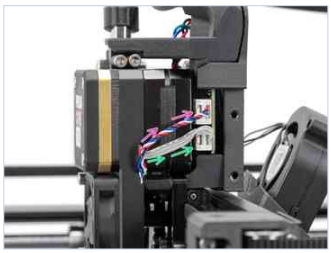
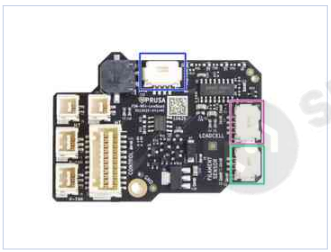
Korak 275 – Priključitev kabla tiskalnega ventilatorja





- Kabel tiskalnega ventilatorja napeljite skozi utor v plastičnem pokrovu.
- V prostoru za kable iz kabla tiskalnega ventilatorja naredite zanko in ga priključite v srednji konektor na plošči LoveBoard.

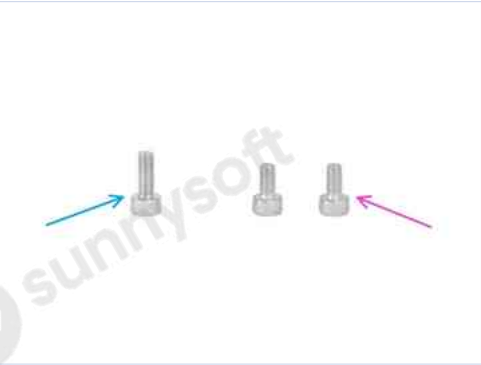
Korak 276 – Priključitev kabla motorja E

- Motor Nextruderja (z oznako E) priključite v konektor na zgornji strani.
- Kabel loadcella (spodnji kabel) priključite v zgornji konektor na desni strani Nextruderja.
- Senzor filamenta (zgornji kabel) priključite v spodnji konektor.

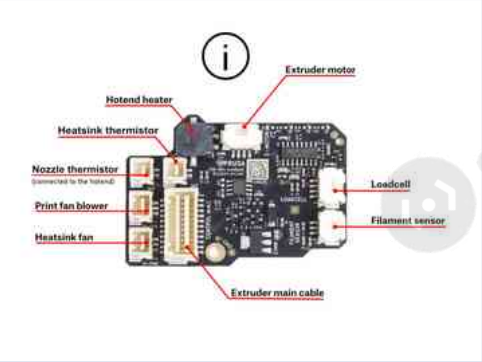
Korak 277 – Pokrovi plošče LoveBoard: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Del Print-head-cover-right-lever (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Del Printhead-cover-left (1×)
- Vijak M3x10 (1×)
- Vijak M3x6 (2×)

Korak 278 – LoveBoard: preverjanje priključitve



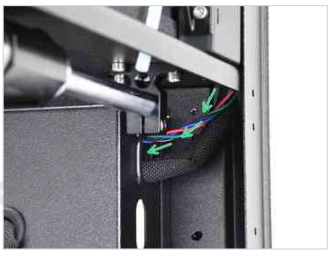


⚠ **Preden pokrijete elektroniko, preverite priključitev vseh kablov.**

- Snop kablov čim bolj potisnite navznoter k plošči LoveBoard, da ne štrli in ne ovira namestitve pokrova.

Korak 279 – Pokrivanje plošče LoveBoard



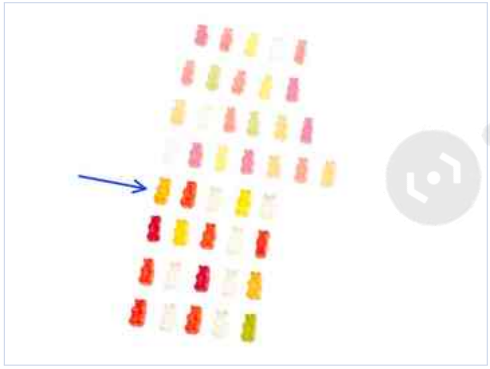



- Del Print-head-cover-left pripnite na levo stran Nextruderja.
- Pokrov pritrdite z enim vijakom M3x10.
- Del Printhead-cover-right-lever namestite na desno stran Nextruderja.

  ⚠ **Ne priščipnite kablov!**
- Pokrov pritrdite z dvema vijakoma M3x6.
- Glavni kabel napeljite skozi zgornjo odprtino na desni strani zadnje plošče.

  Konec kabla naj zaenkrat prosto visi.

Korak 280 – Čas je za Haribo!



- Naberite si moči in naprej!
- Pojejte peto vrsto.

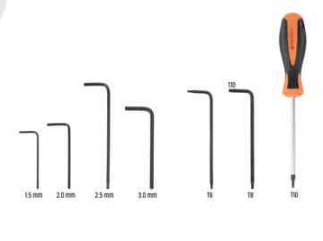
Korak 281 – Končano




- Čestitamo! Uspešno ste sestavili Nextruder.
- Pojdimo na naslednje poglavje.

7. Ohišje in elektronika

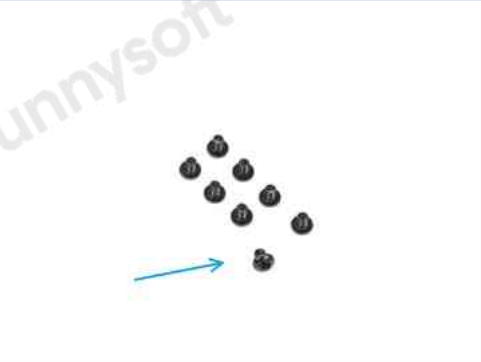
Korak 282 – Orodje, potrebno za to poglavje





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Imbus ključ 2,5 mm
- Imbus ključ 1,5 mm
- Ključ Torx T10
- Ploščate klešče
  - Ščipalne klešče (izbirno)

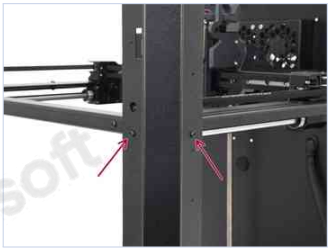
Korak 283 – Sprednja profila: priprava delov

- **Za naslednje korake pripravite:**
- Sprednji levi profil (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
  - ⓘ Tisti z dvema okroglima odprtinama na vrhu.
- Sprednji desni profil (1×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
  - ⓘ Tisti z eno okroglo odprtino na vrhu.
- Vijak M3x4rT (8×)

Korak 284 – Namestitev sprednjega desnega profila

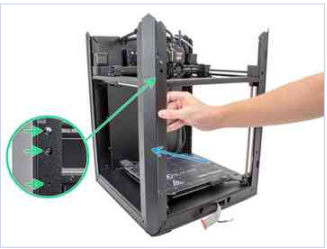
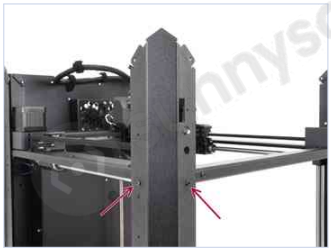




- Desni sprednji profil pritrdite na tiskalnik.
  - ⓘ Preverite, ali uporabljate pravi profil – imeti mora **eno veliko okroglo odprtino** za napenjalni vijak jermena.
- Profil poravnajte tako, da sta odprtina za kalibracijski vijak in manjša odprtina za vijak poravnani z navojem.
- Profil pritrdite na sklop CoreXY z dvema vijakoma M3x4rT.
- Profil v spodnjem delu pritrdite z dvema vijakoma M3x4rT.

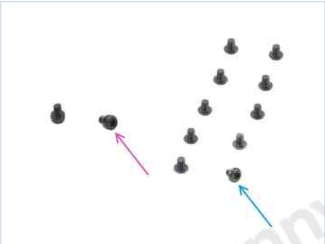
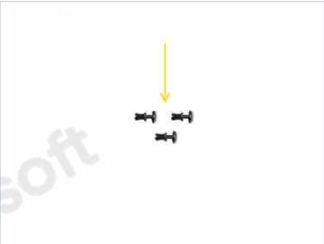
ⓘ Če se odprtine ne ujemajo, se prepričajte, da so gladke palice do konca potisnjene v nosilce palic v sklopu podnožja in v zgornjem sklopu XY.

Korak 285 – Namestitev sprednjega levega profila


- Levi sprednji profil pritrdite na tiskalnik.
  - ⓘ Preverite, ali uporabljate pravi profil – imeti mora **dve veliki okrogli odprtini** za senzor vrat in napenjalni vijak jermena.
- Profil poravnajte tako, da se odprtine ujemajo. **Pazite, da ne upognete ročice senzorja vrat!**
- Profil pritrdite na sklop CoreXY z dvema vijakoma M3x4rT.
- Profil v spodnjem delu pritrdite z dvema vijakoma M3x4rT.

Korak 286 – Zgornji profili: priprava delov

- Zgornji profil (3×) *najdete v paketu Metal parts 1/3*
- Zgornji zadnji profil (1×) najdete v paketu Metal parts 1/3 – bodite pozorni na dve odprtini v tem delu.
- Vijak M3x4rT (10×)
- Črni vijak M3x4 (2×) *(z drugačno vrsto glave) najdete v paketu Fasteners 2/3*
- Najlonska zakovica (3×)

Korak 287 – Sestavljanje zgornjih profilov I.




⚠ **Pri ravnanju z ostrimi pločevinastimi deli bodite zelo previdni, da preprečite poškodbe ali škodo.**

- Zgornji profil z dvema odprtinama na ravni strani namestite, kot kaže slika.
  - Del usmerite, kot kaže slika. **Kot vodilo uporabite prirobnico.**
- Na levo stran namestite katerega koli od preostalih zgornjih profilov. Del usmerite, kot kaže slika. **Kot vodilo uporabite prirobnico**.
- Oba profila spojite skupaj.
  ⚠ **Pozor! Prirobnica sprednjega profila (modra puščica) mora biti vstavljena pod levi univerzalni profil (zelena puščica), ne čezenj.**
- Poravnajte odprtine v obeh delih in oba dela spojite z vijakom **M3x4rT**.
  ⚠ **Skrbno preverite vrsto vijaka! Prepričajte se, da za vsako odprtino uporabljate pravega.**
- Po enakem postopku spojite druga dva profila v vogal in ju pritrdite z vijakom M3x4.

Korak 288 – Sestavljanje zgornjih profilov II.

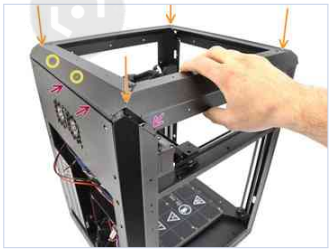




- Na enak način priključite naslednji profil na zgornji profil z dvema odprtinama na ravni strani.
- ⚠ **Prepričajte se, da so vse prirobnice potisnjene pod profile.**
- Profile spojite z vijaki M3x4rT.
- ⚠ **Skrbno preverite vrsto vijaka! Prepričajte se, da za vsako odprtino uporabljate pravega.**
- Na enak način priključite zadnji profil. **Prepričajte se, da uporabljate vijak prave vrste.**
- Profile spojite z vijakom M3x4. **Prepričajte se, da uporabljate pravo vrsto vijaka.**

Korak 289 – Poravnava zgornjih profilov

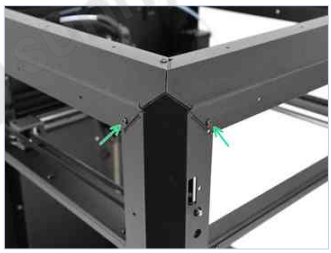






- Poiščite profil z **dvema odprtinama na sredini** – ta del mora biti nameščen na **zadnji strani tiskalnika.**
- Sklop zgornjih profilov namestite na tiskalnik in se prepričajte, da sta obe odprtini obrnjeni nazaj.
  - Štrleči del zadnjega profila mora biti za zadnjo pločevinasto ploščo.
  - Na stranskih in sprednji strani morajo profili nalegati na jezičke z odprtinami z navojem.

Korak 290 – Namestitev zgornjih profilov





- Ko so vsi zgornji profili pravilno poravnani, jih v vogalih pritrdite s preostalimi 8 vijaki M3x4rT.
- Zadnjo ploščo pritrdite na zgornji profil s tremi najlonskimi zakovicami.

Korak 291 – Vijaki za pritrditev sklopa CoreXY: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak M3x4rT (4×)

Korak 292 – Pritrditev sklopa CoreXY



- Sklop CoreXY poravnajte tako, da se odprtine z navojem ujemajo z odprtinami za vijake v zadnjih profilih. Morda bo treba sklop potisniti navzgor, da se odprtine poravnajo.
  - Sklop CoreXY pritrdite s štirimi vijaki M3x4rT v označene odprtine.

Korak 293 – Podnožje stranskega senzorja: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Filament-sensor-body (1×) *najdete v paketu Printed parts*.
- Filament-sensor-lever (1×) *najdete v paketu Printed parts*.
- Filament-sensor-switch (1×) *najdete v paketu Printed parts*.
- Vijak M3x10 (1×)
- Magnet 10x6x2 mm (2×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Feromagnetna kroglica 7 mm (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Podložka M3w (1×)

Korak 294 – Sestavljanje podnožja stranskega senzorja







- En magnet vstavite v zanj namenjeno odprtino v ročici.
- Kroglico vstavite v ustrezno odprtino na notranji strani podnožja senzorja.
- Ročico z magnetom vstavite v podnožje.
  - ⓘ Del z magnetom mora biti nameščen ob kroglici.
    Opazili boste, da magnet privlači kroglico – prepričajte se, da ostane trdno na svojem mestu.
- Ročico pritrdite na mesto s podložko M3w in vijakom M3x10. Zaenkrat ga privijte le za nekaj obratov – dovolj, da drži na mestu.
  - ⚠ **Vijaka ne privijte do konca. Sicer se ročica ne bo premikala in senzor ne bo deloval!**

Korak 295 – Preizkus ročice



- Preverite, ali se ročica prosto premika.
- Če se ročica ne premika prosto ali se sploh ne premika, vijak popustite za četrt obrata in gibanje znova preizkusite.

  ⚠ **Vijak ne sme biti povsem privit, sicer se ročica ne bo mogla prosto premikati.**

Korak 296 – Sestavljanje stikala







- Preden začnete, preberite vse dele tega koraka.
- Drugi magnet z merami 10x6x2 vstavite v del filament-sensor-switch.
- Del filament-sensor-switch namestite v filament-sensor-body.
  - Del filament-sensor-switch premaknite v levi skrajni položaj tako, da sta magneta obrnjena drug proti drugemu.
- Preverite, ali se **magneta odbijata** – odrivati se morata drug od drugega.
  - **Če se privlačita** – torej se pomikata drug proti drugemu: magnet odstranite iz dela filament-sensor-switch in obrnite njegovo polarnost. Nato vse znova preverite.
  - ⓘ *Nasvet: Za odstranitev magneta iz dela filament-sensor-switch uporabite enega od tankih imbus ključev ali ključev Torx.*

Korak 297 – Senzor IR: priprava delov

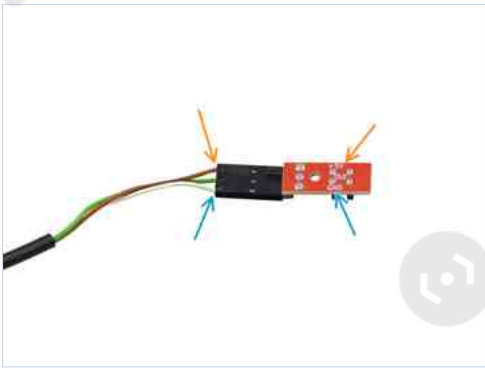




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Kabel stranskega senzorja filamenta (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Senzor filamenta IR (1×) *najdete v paketu Electronics & Chamber parts*
- Plastični del Side Filament Sensor Cover (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M2x8 (1×)
- Vijak M3x10 (2×)
- Matica M3nS (2×)

Korak 298 – Priključitev senzorja IR

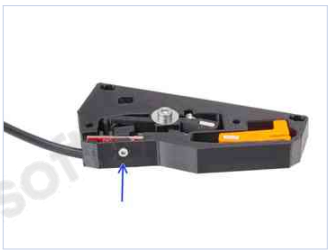




- Kabel priključite na infrardeči senzor filamenta.
  - ⚠ **Pred priključitvijo se prepričajte, da je konektor pravilno usmerjen!**
  - Pri CORE One mora biti rjavi kabel priključen na nožico +5V.
  - Beli kabel se priključi na nožico GND.

Korak 299 – Namestitev senzorja IR





- Najprej kabel potisnite v utor. Črni konektor mora biti približno na sredini podnožja senzorja (sensor base).
- Sam senzor IR vstavite v zanj namenjeni utor.
- Ročica se mora prilegati v optična vrata senzorja.
- Prepričajte se, da se niti konektor niti kabli ne dotikajo ročice, saj bi to lahko preprečilo pravilno delovanje senzorja.
- Z imbus ključem 1,5 mm senzor pritrdite na mesto z majhnim vijakom M2x8.

Korak 300 – Montaža pokrova stranskega senzorja



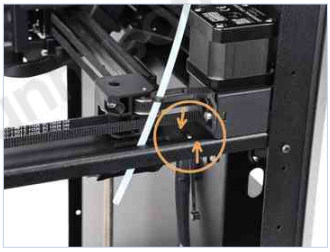

- V odprtini, označeni na sliki, vstavite dve matici M3nS. Z imbus ključem 1,5 mm ju **potisnite do konca noter**.
  - S strani preverite, ali so navoji matic poravnani z odprtinami.
- Na sklop namestite pokrov.
- Plastični pokrov pritrdite na mesto z dvema vijakoma M3x10 (stranski odprtini za vijake).
  - ⚠ **Vijaka na sredini ne privijte! Sicer bi senzor prenehal delovati.**

Korak 301 – Stranski senzor filamenta: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Sklop stranskega senzorja filamenta (1×) *ki ste ga sestavili prej*
- Objemka (collet) (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Kabelska vezica (3×)

Korak 302 – Namestitev stranskega senzorja filamenta



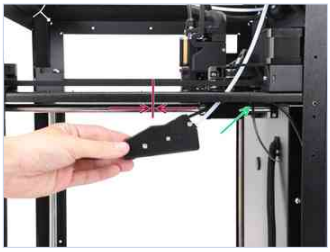




- V označeni odprtini namestite eno kabelsko vezico. Z njo bomo kabel pritrdili pod kovinski profil.
- Objemko vstavite v označeno odprtino na sklopu senzorja.
- Sklop senzorja namestite na PTFE cevko na tiskalniku.

⚠ **Pazite, da cevko potisnete do konca!**

Korak 303 – Napeljava kabla senzorja filamenta



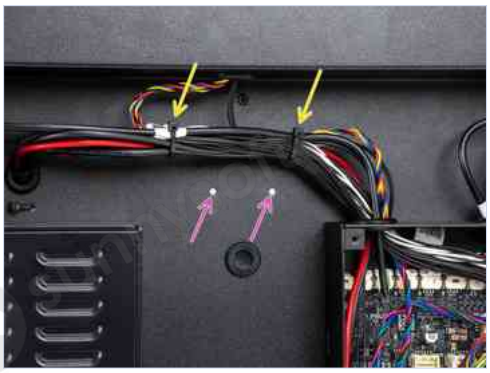




- Sklop senzorja pomaknite navzgor, približno na sredino okvirja tiskalnika, da kabel pravilno poravnate.
- Ko je kabel na svojem mestu, ga s kabelsko vezico pritrdite pod kovinski profil. Vezico zategnite le rahlo, da lahko kabel pozneje še prilagodite. Odvečni del kabelske vezice odrežite.
- Kabel senzorja napeljite skozi zanj namenjeno odprtino proti zadnji strani tiskalnika.
- Na zadnji strani tiskalnika napeljite kabel v ohišje xBuddy. Zaenkrat naj prosto visi.

Korak 304 – Priključitev stranskega senzorja filamenta





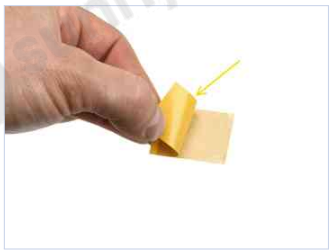
- Kabel stranskega senzorja filamenta priključite v konektor z oznako FILAMENT na zgornji strani razširitvene plošče xBuddy.
  - ⓘ Pomagate si lahko s ploščatimi kleščami, vendar pazite, da ne poškodujete kablov.
- Snop kablov na označenem mestu povežite z dvema kabelskima vezicama.
  - Kable pritrdite v **najvišjem možnem položaju**, da ne ovirajo dveh odprtin v pločevini pod njimi.
  - ⚠ **Kabelskih vezic ne zategnite premočno in kablov ne napenjajte preveč!**

Korak 305 – Antena NFC: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- El-box-cover (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x10 (2×)
- Tuljava NFC (NFCcoil) (1×) *najdete v paketu Electronics & Chamber parts*
- Samolepilna folija 32 × 25 mm (1×) *najdete v paketu Electronics & Chamber parts*
- Kabel tuljave NFC (1×) *najdete v paketu Electronics & Chamber parts*

Korak 306 – Nanašanje lepilne folije





- Z lepilnega traku odlepite rumeno zaščitno folijo.
- Folijo nalepite na ravno stran tuljave NFC in se prepričajte, da se dobro prime.
- S tuljave NFC odlepite preostalo zaščitno plast.

Korak 307 – Namestitev tuljave NFC

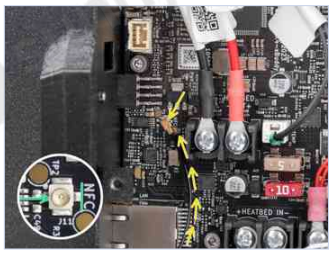



- Tuljavo NFC nalepite na notranjo stran dela El-box-cover, približno tako, kot vidite na sliki.
  - ⓘ Majhen okrogel konektor mora biti bližje robu pokrova.
- Kabel priključite na ploščo tako, da poravnate konektorja in ju rahlo stisnete, dokler ne začutite klika, s čimer zagotovite varno povezavo.

⚠ **Pri priključevanju kabla tuljave NFC bodite previdni. Nepravilna poravnava ali premočan pritisk lahko povzročita nepopravljivo poškodbo.**

ⓘ Pazite, da pritiskate enakomerno, in za potiskanje konektorja kabla NFC ne uporabljajte ploščatega kovinskega orodja.

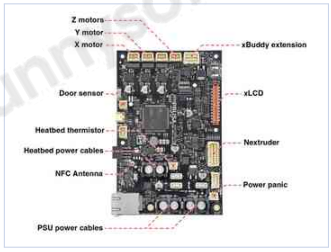
Korak 308 – Priključitev tuljave NFC

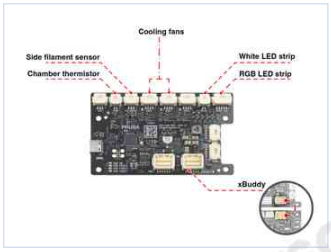


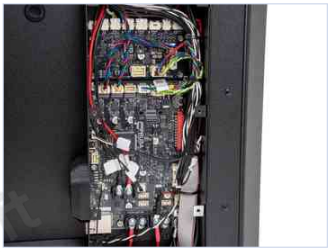


- Na levem spodnjem delu plošče xBuddy poiščite majhen okrogel konektor z oznako NFC.
- Kabel tuljave NFC priključite na ploščo tako, da poravnate konektorja in ju rahlo stisnete, dokler ne začutite klika.

Korak 309 – Preverjanje priključitve







- Slike uporabite kot referenco za preverjanje priključitve elektronike.

⚠ **Prepričajte se, da so vsi konektorji povsem vstavljeni in kabli napajalnika pravilno priviti. V nasprotnem primeru lahko pride do poškodbe tiskalnika!**

Korak 310 – Priprava pokrova elektronike



- Skozi del El-box-cover potisnite dva vijaka M3x10.

Korak 311 – Montaža pokrova elektronike







- Prepričajte se, da odprtine z navojem na spodnji strani ohišja xBuddy niso prekrite s kabli.
  - Če so, kable premaknite tako, da je dostop do njih prost.
- Pokrov poravnajte z odprtino v ohišju xBuddy in ga pritrdite na mesto tako, da privijete vijaka.
- Kabel NFC napeljite skozi prostor med konektorjem Ethernet in napajalnimi kabli napajalnika (PSU).

  ⚠ **Ne napeljite ga čez konektor Ethernet niti čez napajalne kable. Ko boste pokrivali ohišje xBuddy, bi se kabel lahko poškodoval.**

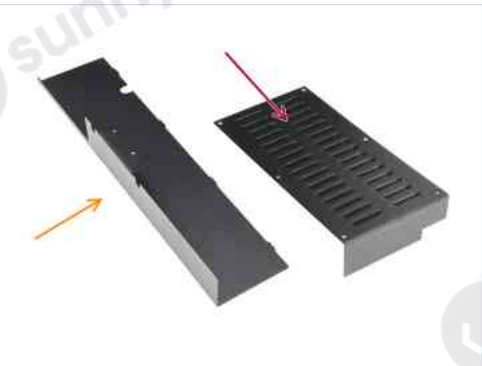
Korak 312 – Opomba o kameri Buddy3D



ⓘ Za bodoče uporabnike kamere Buddy3D:

- Če nameravate uporabljati kamero Buddy3D, imate kabel USB že nameščen.
- Podrobne informacije o montaži in priključitvi kamere Buddy3D najdete v teh navodilih: **Buddy3D Camera for CORE One Installation**

Korak 313 – Pokrov xBuddy: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
  - Pločevinasti zadnji pokrov (1×) *najdete v paketu Metal parts 2/3*
  - Pokrov xBuddy (1×) *najdete v paketu Metal parts 3/3*
  - Vijak M3x4rT (8×)

Korak 314 – Namestitev pokrova xBuddy





- Kable v ohišju xBuddy uredite, kot kaže slika.
- Ohišje xBuddy previdno pokrijte tako, da najprej v ohišje potisnete upognjeni del pokrova.
  - ⚠ **Pazite, da ne priščipnete kablov, in se prepričajte, da pokrov vstavljate pravokotno na ploščo xBuddy. Skrbno preverite položaj kabla tuljave NFC.**
- Pokrov ohišja xBuddy pritrdite s šestimi vijaki M3x4rT.

Korak 315 – Montaža zadnjega pokrova





- Zadnji pločevinasti pokrov poravnajte tako, da lahko kabli potekajo skozi »korito«.
- Zadnji pločevinasti pokrov namestite v vdolbino. Potisnite ga proti tiskalniku in ga nato pomaknite navzgor, da se zaskoči.
  - V ohišje tiskalnika se morajo zaskočiti štirje jezički.
  - Zadnji pokrov pritrdite na mesto z dvema vijakoma M3x4rT z notranje strani tiskalnika.

Korak 316 – Desna stran: priprava delov




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Desna stranska pločevina (Right side sheet metal) (1×) *najdete v paketu Metal parts 2/3*
  - ⚠ **Pravi del za desno stran zlahka prepoznate po odprtinah za vijake na sredini.**
- Vijak M3x8rT (4×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Puck-universal (1×)
- Katera koli kartonska škatla (1×)
  - *Nasvet: Dobro se obnese škatla od Prusamenta.*

Korak 317 – Namestitev dela Puck-universal






- Del Puck-universal položite na kartonsko škatlo tako, da so odprtine za vijake obrnjene navzgor.
- Desno ploščo previdno položite na del Puck-universal tako, da je na sredini škatle.
- Odprtine v delu Puck-universal poravnajte z odprtinami v desni stranski plošči.
- Del Puck-universal pritrdite s štirimi vijaki M3x8rT.

ⓘ Vijaki se lahko pri privijanju upirajo, ker si v delu sami vrežejo navoj.

Korak 318 – Ročaj na desni strani: priprava delov




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Stranski ročaj (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x8rT (2×)
- Objemka (collet) (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- PTFE cevka 4 × 2,5 × 45 mm (1×) *najdete v paketu CoreXY parts + Hinges set (skupaj z deli tečajev)*
- Najlonska zakovica (11×)

Korak 319 – Montaža objemke





- Objemko vstavite v ročaj.
- Potisnite jo do konca.

Korak 320 – Montaža ročaja







- Sklop desne pločevine namestite na desno stran tiskalnika. Prepričajte se, da so izrezi v obliki črke U obrnjeni navzgor.
- Desni ročaj (handle) pripnite na desno kovinsko ploščo.
- En vijak M3x8rT potisnite skozi zadnjo odprtino v ročaju in pločevini.
- Na vijak namestite sklop stranskega senzorja filamenta.

  ⚠ **Sklopa stranskega senzorja ne vlecite predaleč; desno stransko pločevino poskusite čim bolj približati.**
- Vijak privijte le rahlo – matica se mora prosto premikati.
- Stranski senzor filamenta poravnajte s sprednjo odprtino za vijak v pločevini in ročaju.

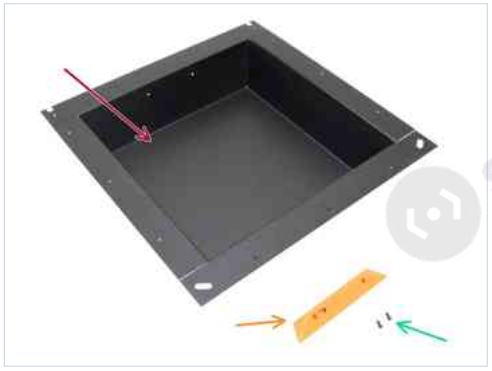
Korak 321 – Pritrditev desne strani





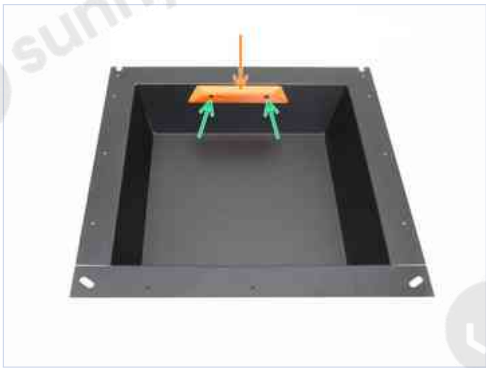
- Z drugim vijakom M3x8rT pritrdite desni ročaj in stranski senzor filamenta na desno pločevino.
- Stransko pločevino pritrdite na tiskalnik z 11 najlonskimi zakovicami.
- ⚠ **Pazite, da ne priščipnete kabla stranskega senzorja filamenta med stransko pločevino in okvir tiskalnika!**
- Kratko PTFE cevko 4 × 2,5 × 45 mm vstavite v objemko. Potisnite jo do konca.
  - ⓘ Del PTFE cevke bo štrlel iz ročaja.

Korak 322 – Leva stran: priprava delov




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Leva stranska pločevina (Left side sheet metal) (1×) *najdete v paketu Metal parts 2/3*
- Stranski ročaj (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak M3x5rT (2×)
- Najlonska zakovica (11×)

Korak 323 – Namestitev leve strani





- Ročaj poravnajte z odprtinami z navojem v pločevini.
- Ročaj pritrdite z dvema vijakoma M3x5rT.
- Stransko pločevino pritrdite na tiskalnik z 11 najlonskimi zakovicami.

Korak 324 – Čas je za Haribo!



- Odlično opravljeno – naberite moči za naslednji izziv!
- Pojejte šesto vrsto gumijastih medvedkov.
- Bližamo se cilju! Ampak **roke stran od zadnjih medvedkov!**

Korak 325 – Končano

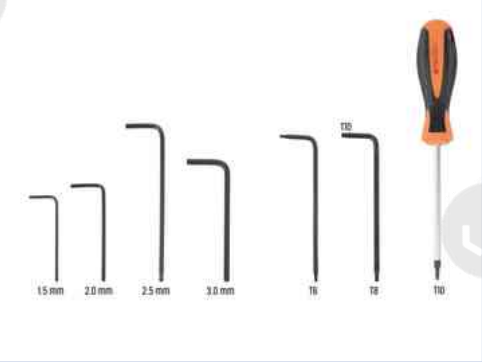




- Čestitamo! Uspešno ste sestavili celotno ohišje.
- Pojdimo na naslednje poglavje.

8. Obloga, vrata & xLCD

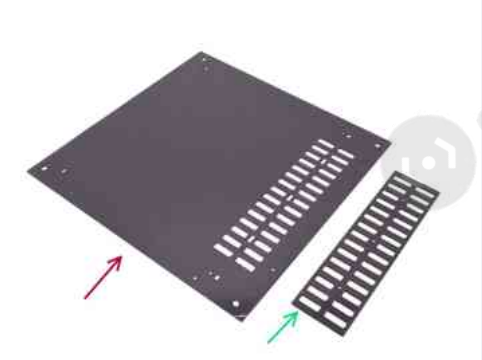
Korak 326 – Orodje, potrebno za to poglavje





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Imbus ključ 2,5 mm
- Ključ Torx T10
- Ploščate klešče

Korak 327 – Zgornji pokrov: priprava delov I.





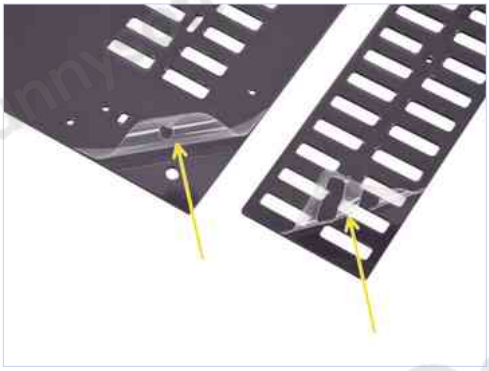
- **Za naslednje korake pripravite:**
- Zgornji pokrov (1×) *najdete v paketu Plexi set*
- Pokrov prezračevanja (1×) *najdete v paketu Plexi set*
- Matica M3nN (3×)
- Izolacijski vložek (3×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Ta del je lahko siv ali črn. Oblika je kljub temu enaka in na postopek sestavljanja nikakor ne vpliva.
- Vijak M3x12rT (3×)

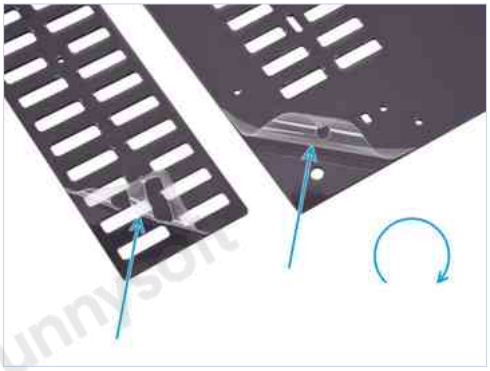
Korak 328 – Zgornji pokrov: priprava delov II.



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Zaskočka zgornjega pokrova (4×)
- Blok prezračevanja (1×)
- Vijak M3x8rT (4×)

Korak 329 – Odstranitev zaščitne folije

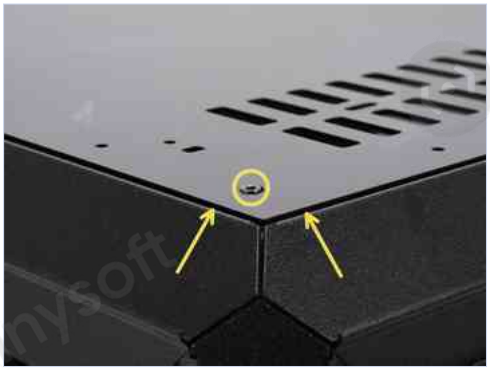




- Najprej z obeh plastičnih plošč odstranite zaščitno folijo.
- Dela obrnite in odstranite zaščitno folijo še z drugih strani.

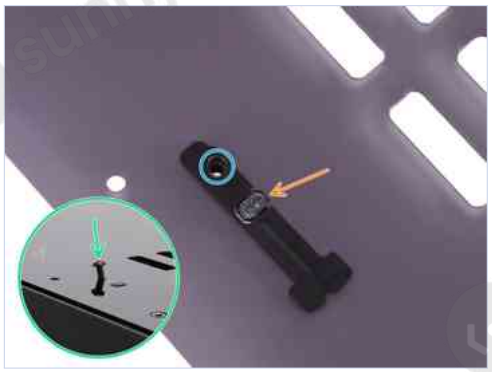
Korak 330 – Poskusna namestitev zgornjega pokrova





- Zgornji pokrov položite na tiskalnik.
- Del z odprtinami za prezračevanje mora biti obrnjen proti sprednji strani tiskalnika.
- Pri pravilni usmerjenosti se pokrov poravna z izrezom, glave vijakov v vogalih pa sedejo v izreze.
  - ⓘ Če odprtine za vijake niso poravnane, pokrov obrnite.
    Pozor, izdajamo skrivnost: pokrov ni simetričen!

Korak 331 – Sestavljanje zgornjega pokrova I.





- Zarezo zaskočke zgornjega pokrova potisnite v zanjo namenjeno odprtino.
  - Prepričajte se, da je pravilno zasukana, tako da so odprtine poravnane.
- Privijte z vijakom M3x8rT.
- Postopek ponovite v vseh štirih vogalih.

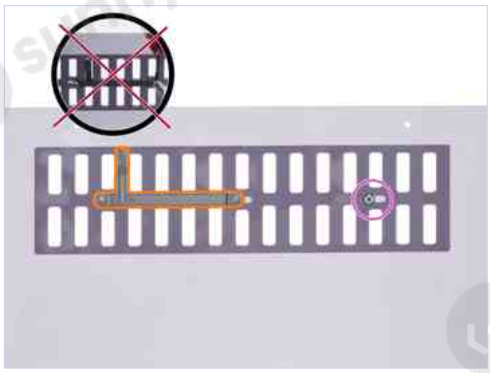
Korak 332 – Sestavljanje zgornjega pokrova II.

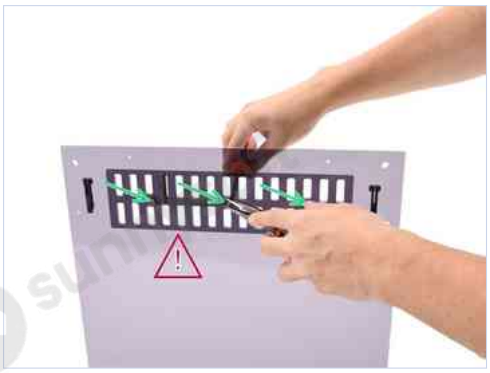




- Vse tri vijake M3x12rT potisnite skozi izolacijske vložke.
- Prepričajte se, da je del vložka s prirobnico obrnjen proti glavi vijaka.
- Vijake z vložki potisnite skozi tri podolgovate odprtine v prezračevanju in poravnajte pokrov prezračevanja.
- ⓘ Upoštevajte, da pokrov prezračevanja ni simetričen; **prepričajte se, da je nameščen tako, kot je prikazano na fotografijah.**
  - Pokrov prezračevanja odprete tako, da ga potisnete v levo.
  - Pokrov prezračevanja zaprete tako, da ga potisnete v desno.

Korak 333 – Sestavljanje zgornjega pokrova III.





- Na skrajno desni vijak M3x12rT z roko privijte matico M3nN, da pokrov pritrdite na mesto. Ne privijte je do konca.
- Del Upg-vent-block pritrdite na pokrov prezračevalne mrežice. Prepričajte se, da je pravilno nameščen. Poskrbite, da se blok prezračevanja nikoli ne prekriva z odprto odprtino za prezračevanje.
- ⓘ Ročica dela Upg-vent-block mora biti obrnjena v notranjost tiskalnika, da lahko tiskalna glava odpira in zapira pokrovček prezračevanja.
- Del Upg-vent-block pritrdite na pokrov prezračevanja z maticama M3nN. Med privijanjem vijakov matici pridržite s ploščatimi kleščami ali univerzalnim ključem.
- ⚠ **Vijak privijte le toliko, da odpravite zračnost. Ostati mora ohlapen, sicer se pokrov prezračevanja ne bo pravilno odpiral in zapiral.**

Korak 334 – Montaža zgornjega pokrova





- Z roko poskusite premakniti enega od treh vijakov.
  - ⓘ Odprtine za prezračevanje se morajo odpirati in zapirati gladko in brez napora.
- ⚠ **Če je premikanje težko, popustite vijak, ki povzroča težavo.**
- Pokrov poravnajte z izrezom v tiskalniku in se prepričajte, da je odprtina za prezračevanje obrnjena naprej.
  - ⓘ Da se zaskočke zgornjega pokrova zaskočijo v okvir, je treba uporabiti nekaj sile.

Korak 335 – Stranska pokrova: priprava delov





- **Za naslednje korake pripravite:**
- Stranski pokrov (2×) *najdete v paketu Plexi set*
- Najlonska zakovica (10×)

Korak 336 – Odstranitev zaščitne folije





- Z obeh stranskih pokrovov odlepite zaščitno folijo.
- Zaščitno folijo odlepite še z druge strani obeh stranskih pokrovov.

Korak 337 – Pokrivanje leve strani







- Pokrov poravnajte z vdolbino na levi strani tiskalnika.
  - Štrleči vijaki na tiskalniku morajo biti poravnani z večjimi odprtinami v pokrovu.
- Pokrov pritrdite na mesto s petimi najlonskimi zakovicami v označenih odprtinah.

Korak 338 – Pokrivanje desne strani



- Drugi pokrov poravnajte z vdolbino na desni strani tiskalnika.
- Pokrov pritrdite na mesto s petimi najlonskimi zakovicami v označenih odprtinah.

Korak 339 – xLCD: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- xLCD (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Sprednji pokrov xLCD (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- xLCD Display-mount (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Gumb (1×) *najdete v paketu Printed parts*
- Vijak 3x8sT (4×)
- Konektor faston (1×) *najdete v paketu Electronics*

Korak 340 – Sestavljanje xLCD I.



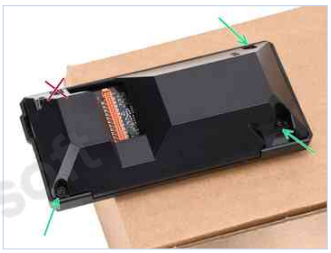




- Priporočamo, da sprednji pokrov s sprednjo stranjo navzdol položite na rob kartonske škatle ali mize, da nastane prostor za vrtljivi gumb.
- Z xLCD odlepite zaščitno folijo.
- Del xLCD vstavite v sprednji pokrov.

Korak 341 – Sestavljanje xLCD II.

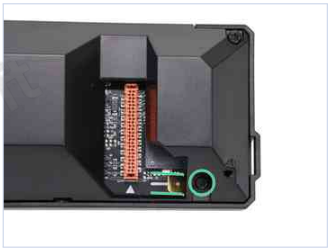




- Sklop pokrijte z zadnjim delom.
  - Če imate starejšo različico natisnjenega zadnjega pokrova, ga je treba najprej zatakniti za vogal xLCD. Novejšo različico lahko preprosto namestite neposredno.
- Dela pritrdite skupaj le s **TREMI** vijaki 3x8sT v označenih odprtinah.
  - ⚠ **V četrto odprtino poleg dolge odprtine za konektor xLCD, ki je vidna skozi izrez, ne vstavljajte vijaka. Zaenkrat jo pustite prazno.**

Korak 342 – Namestitev konektorja FE faston





- Pojdimo k četrti odprtini za vijak – tukaj bomo pritrdili ozemljitveni konektor faston.
- S ploščatimi kleščami previdno namestite ozemljitveni konektor faston na odprtino za vijak in poskrbite, da se odprtini ujemata.
- Konektor pritrdite na mesto z enim vijakom 3x8sT in pazite, da ostane poravnan, kot je prikazano.
  - ⚠ **Da ne poškodujete okoliških elektronskih komponent, bodite previdni in pazite, da se konektor med privijanjem ne zasuka.**

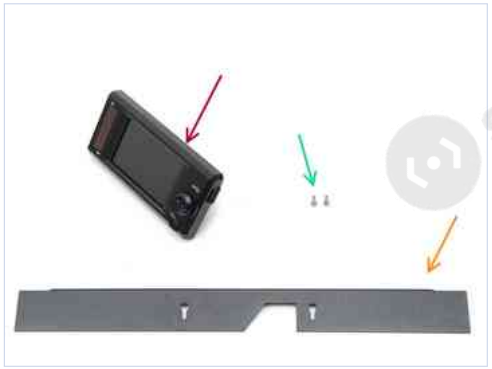
Korak 343 – Namestitev vrtljivega gumba LCD





- Na gredi enkoderja je ploščati del. Enkoder zasukajte tako, da je ploščati del obrnjen navzgor.
- Na brizganem gumbu je majhna sled dolivka, ki lahko služi kot oznaka za usmeritev.
- Gumb nataknite na gred in pazite, da je oznaka na gumbu obrnjena navzgor.

Korak 344 – Okvirček xLCD: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- xLCD (1×) *najdete v paketu Electronics*
- Vijak M3x6 (2×)
- Okvirček (1×) *najdete v paketu Metal parts 2/3*

Korak 345 – Namestitev xLCD I.





- V odprtini vstavite dva vijaka M3x6. Ne privijte ju do konca.
  - ⓘ Vijaka se privijeta neposredno v plastiko, zato je **rahel upor normalen**.
  - Pod glavama vijakov pustite režo vsaj 3 mm.

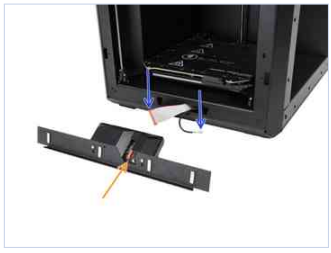
Korak 346 – Namestitev xLCD II.





- Sklop xLCD pripnite na okvirček.
  - Glavi vijakov vstavite v odprtini v obliki ključavnice.
  - Sklop xLCD potisnite tako, da glavi vijakov sedeta v ožja dela teh odprtin.
- Pri pravilni montaži mora biti zaslon LCD obrnjen navzgor...
  - ...upognjeni rob okvirčka pa je zgoraj.
- Vijaka na obeh straneh potisnite do konca v ozki del odprtin. Nato vijaka privijte.

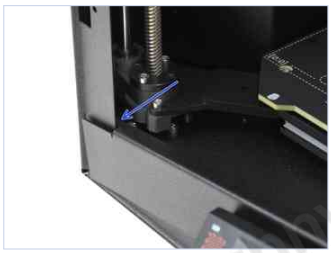
Korak 347 – Namestitev sklopa xLCD





- Sklop xLCD postavite pred tiskalnik, kot je prikazano na sliki.
- Ustrezne kable izvlecite iz sprednjega dela tiskalnika, da jih boste lažje priključili.
- Na glavnem konektorju je majhen rdeč jeziček. Ta jeziček mora biti obrnjen proti simbolu trikotnika na tiskanem vezju.
- Glavni konektor priključite v xLCD.
- Priključite ozemljitveni konektor faston.

Korak 348 – Pritrditev sklopa xLCD

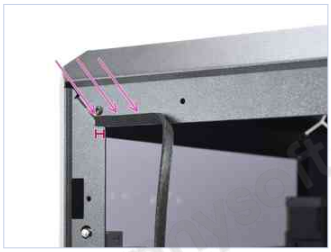

- Sklop xLCD nežno dvignite v zgornji položaj.
  - ⚠ **Postopajte previdno, da noben kabel ne bo priščipnjen ali izključen.**
- Majhno izboklino na levi strani okvirčka zataknite za levi navpični profil tiskalnika.
- Spodnji del sklopa xLCD nežno privzdignite, da se jeziček lažje zatakne in imate več prostora za premikanje.
  - Izboklino na desni strani zataknite v desni profil tiskalnika.

Korak 349 – Tesnilo vrat: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Daljše stransko tesnilo vrat (2×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Krajše zgornje tesnilo vrat (1×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- ⓘ Barva zaščitne plasti se lahko razlikuje.

Korak 350 – Namestitev zgornjega tesnila


- Vzemite **KRAJŠE** tesnilo.
- Odlepite začetek zaščitne folije. Zaenkrat je ni treba odstraniti v celoti.
  - ⓘ Zaenkrat je ni treba povsem odstraniti. Za lažjo namestitev jo lahko odlepljate postopoma.
- Tesnilo začnite nanašati vzdolž zgornjega roba okvirja tiskalnika.
  - Začnite z odmikom od vogala, ki je enak debelini tesnila.
- Tesnilo namestite vzdolž zgornjega roba, konec pa pustite odmaknjen od vogala, enako kot na drugi strani.

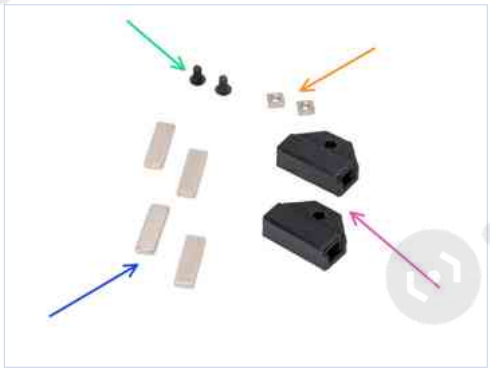
Korak 351 – Namestitev stranskih tesnil





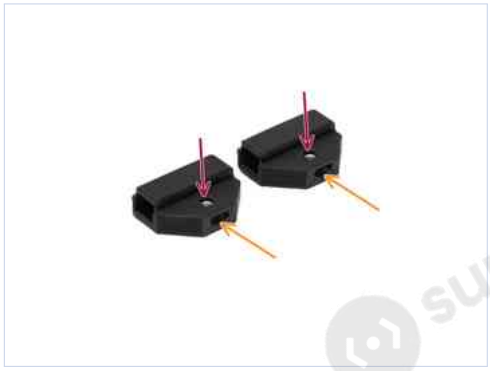
- Namestite daljše tesnilo vrat, začnite pri koncu tesnila na vrhu.
- Postopajte od zgoraj navzdol.
  - ⓘ S ploščatimi kleščami odrežite odvečno tesnilo, ki v spodnjem delu sega čez ploščo LCD.
- Z enako tehniko namestite preostalo dolgo tesnilo vzdolž levega roba okvirja tiskalnika.

Korak 352 – Nosilca magnetov: priprava delov



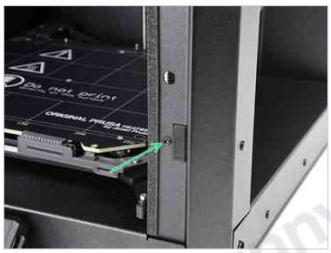
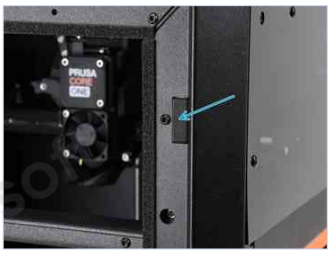
- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vijak M3x5rT (2×)
- Matica M3nS (2×)
- Magnet 20x6x2 (4×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Magnete hranite dovolj daleč narazen. Lahko se med seboj razbijejo!**
- Magnet Holder (nosilec magneta) (2×) *najdete v paketu Printed parts*

Korak 353 – Sestavljanje nosilcev magnetov




- Matici M3nS vstavite v ustrezni odprtini v nosilcih magnetov.
- Matici potisnite do konca, dokler se navoj ne poravna z odprtino za vijak.
- V ustrezna žepka v nosilcih vstavite po **dva magneta**, zložena drug na drugega. Potisnite ju do konca.
- ⓘ Usmerjenost magnetov ni pomembna.

Korak 354 – Namestitev nosilcev magnetov

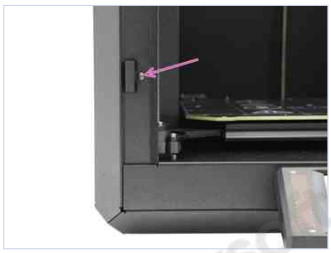
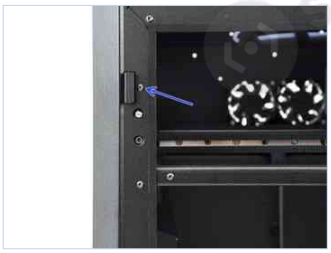
- Z notranje strani tiskalnika vstavite sklop nosilca magneta v ustrezno spodnjo odprtino v kovinskem profilu na desni strani.
  - ⚠ **Preverite, ali štrleči pravokotni žepek sede v izrez.**
  - Sklop pritrdite z vijakom M3x5rT.
- Po enakem postopku namestite drugi nosilec magneta v zgornjo odprtino na desni strani.

Korak 355 – Tečaji vrat: priprava delov



- **Za naslednje korake pripravite:**
- Door-hinge-in (2×) *najdete v paketu CoreXY + Hinges set*
- Door-hinge-out (2×) *najdete v paketu CoreXY + Hinges set*
- Zatič tečaja 2 × 40 mm (2×) *najdete v paketu Electronics & Fasteners*
- Vijak M3x5rT (2×)

Korak 356 – Namestitev delov door-hinge-in

- Z notranje strani tiskalnika potisnite del door-hinge-in v spodnjo pravokotno odprtino v levem stranskem profilu. Štrleči del mora segati naprej.
- Del door-hinge-in pritrdite z vijakom M3x5rT.
- Po enakem postopku namestite drugi del door-hinge-in v zgornjo odprtino.

Korak 357 – Namestitev dela door-hinge-out I.



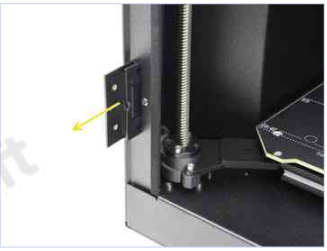


- Del door-hinge-out poravnajte z delom door-hinge-in.
- Za lažjo montažo najprej vstavite posneti konec zatiča tečaja.
- Zatič potisnite z zgornje strani dela door-hinge-out in ga vodite skozi del door-hinge-in, dokler ni povsem vstavljen.

  ⓘ S konico ploščatih klešč zatič trdno potisnite noter.

Korak 358 – Namestitev dela door-hinge-out II.



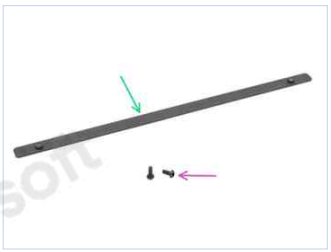


- Po enakem postopku namestite spodnji door-hinge-out in tako dokončajte montažo tečaja.
- Poglejte v utore na delih door-hinge-out in preverite, ali sta zatiča povsem vstavljena.

  Noben del zatiča ne sme biti viden nad spodnjo ploskvijo v utoru.
- Odprite oba tečaja.

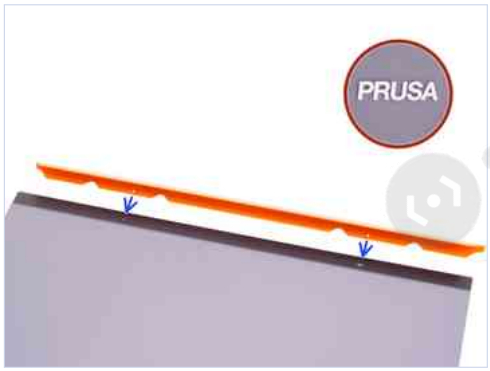
Korak 359 – Plošča vrat: priprava delov

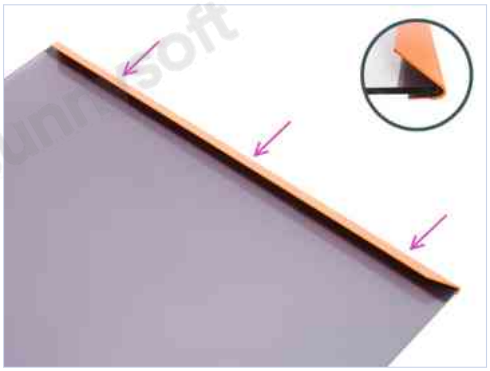




- **Za naslednje korake pripravite:**
- Vrata (1×) *najdete v paketu Plexi set*
  - ⓘ Vrata so vnaprej označena z napisom **CORE ONE+**. Ne skrbite, **tako je prav!** Nalepko nadgradnje na Gen 2 **+** boste nalepili v zadnjem koraku.
- Ročaj vrat (1×) *najdete v paketu Metal parts 2/3*
- Vijak M3x5rT (4×)
- Ploščica ročaja vrat (1×) *najdete v paketu Metal parts 2/3*
- Vijak M3x8rT (2×)

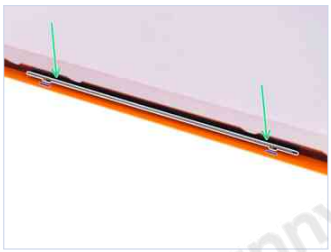
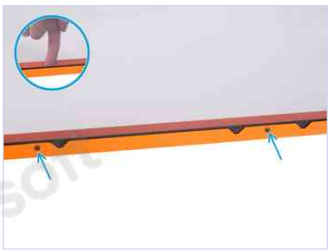
Korak 360 – Montaža ročaja vrat





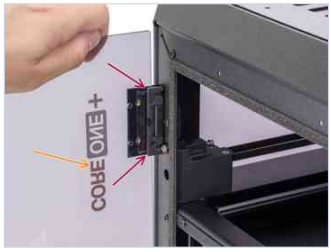
- Ročaj vrat položite ob ploščo vrat, kot je prikazano na sliki.
  - ⚠ **Prepričajte se, da je logotip Prusa zdaj na zgornji strani.**
  - Odprtine v ročaju vrat poravnajte z odprtinami v plošči vrat.
- Ročaj vrat nataknite na ploščo vrat.

Korak 361 – Pritrditev ročaja

- Ploščo vrat dvignite v navpični položaj in jo trdno držite.
- Ploščico ročaja vrat vstavite v oprijemni del ročaja (stran, ki se nagiba navzven).
  - Prepričajte se, da so navojni stebrički na ploščici obrnjeni **stran od plošče**.
- Te stebričke poravnajte z odprtinami za vijake v plošči vrat in ročaju vrat. Ročaj pritrdite z dvema vijakoma M3x8rT. Privijte trdno, a z občutkom.

Korak 362 – Namestitev plošče vrat





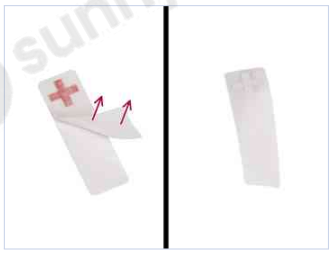
- Vrata poravnajte s tečajema. Izrezi na vratih se morajo prilegati v utore na zgornji in spodnji strani kril tečajev.
  - Prepričajte se, da so vrata usmerjena tako, da so napisi na njih obrnjeni navzven.
  - Vrata potisnite do konca v oba tečaja.
- Vrata pritrdite na tečaja s štirimi vijaki M3x5rT. Začnite z zgornjim, nato nadaljujte s spodnjim.

Korak 363 – Lepljenje nalepke: priprava delov



- **Za naslednji korak pripravite:**
  - Nalepka CORE One+ za pleksi steklo vrat

Korak 364 – Lepljenje nalepke

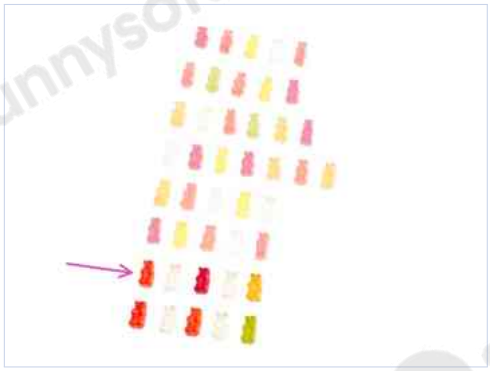






- Nalepko odlepite z modre podlage.
- Nalepko poravnajte z napisom **ONE** in jo nežno, a trdno pritisnite.
- Previdno odlepite prozorno plast in se prepričajte, da **+** ostane na mestu.

Korak 365 – Čas je za Haribo!



- Trdo delo si zasluži sladke rezultate!
- Pojejte sedmo vrsto.
- ⚠ **Ostanka pa še ne jejte.**

Korak 366 – Končano



- Čestitamo! Uspešno ste sestavili svoj tiskalnik Prusa CORE One+ Gen 2.
- Pojdimo na zadnje poglavje.

9. Kalibracija & prvi zagon

Korak 367 – Napenjanje jermenov



ⓘ To poglavje vas bo vodilo skozi kalibracijo in pripravo tiskalnika na prvi zagon. Začnimo z napenjanjem jermenov:

- Levi vijak nastavlja zgornji jermen.
- Desni vijak nastavlja spodnji jermen.
- Preverite, ali so bili **vijaki M3x30 v napenjalnikih jermenov med sestavljanjem namazani**.

⚠ **OPOZORILO: Nepravilen postopek lahko povzroči poškodbe plastičnih delov ali zažrtje vijakov. Pred nastavljanjem napetosti jermenov preberite ustrezni članek:**

- **Adjusting belt tension (CORE One family)**

📌 Ko nastavite napetost jermenov, se ne pozabite vrniti sem.

Korak 368 – Namestitev nosilca koluta: priprava delov



- Za naslednji korak pripravite:
  - O-obroček
  - Nosilec koluta

ⓘ Nosilec koluta in O-obroček sta v isti vrečki.

Korak 369 – Namestitev tiskalne podloge in nosilca koluta

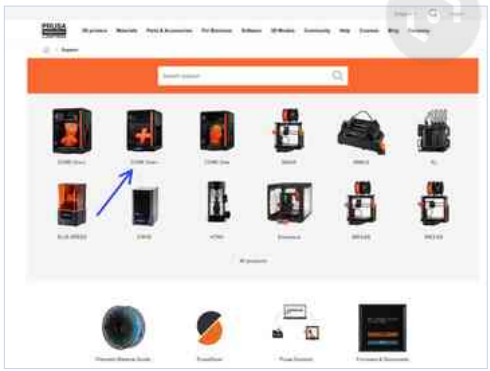
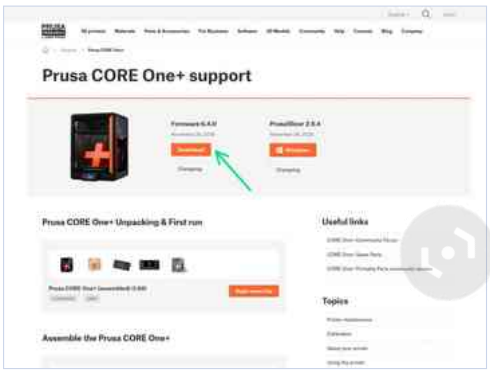




⚠ **Prepričajte se, da na grelni plošči ni ničesar. Plošča mora biti čista. Kakršna koli umazanija lahko poškoduje površino grelne plošče in tiskalne podloge.**

- **Tiskalno podlogo položite na grelno ploščo tako, da najprej poravnate zadnji izrez z zaskočnimi zatiči na zadnji strani plošče.** Podlogo primite za sprednja vogala in jo počasi položite na ploščo – **pazite na prste!**
  - Za optimalne rezultate naj bo tiskalna podloga čista.
  - Razlog št. 1, da se odtisi odlepijo od tiskalne površine, je mastna tiskalna podloga. Če ste se dotaknili njene površine, jo razmastite z IPA (izopropilnim alkoholom).
- O-obroček nataknite na nosilec koluta.
- Nosilec koluta potisnite v del Puck-universal in ga zaklenite z vrtenjem v smeri urnega kazalca.

Korak 370 – Posodobitev vdelane programske opreme

ⓘ Vsi tiskalniki so dobavljeni s pogonom USB, na katerem je najnovejša vdelana programska oprema (firmware). Kljub temu priporočamo, da različico vdelane programske opreme vsakih nekaj tednov preverite in jo po potrebi posodobite.

- Obiščite stran help.prusa3d.com.
- Pojdite na stran Prusa CORE One+.
- Prenesite najnovejšo različico vdelane programske opreme.
- Datoteko z vdelano programsko opremo (*.bbf*) shranite na priloženi pogon USB.

Korak 371 – Vklop tiskalnika



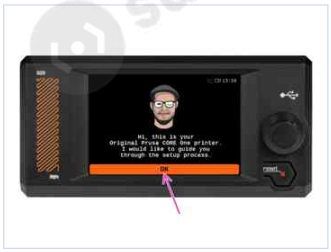



- V tiskalnik vstavite pogon USB, ki ste ga dobili v kompletu.
  - ⓘ Pogon USB, ki ste ga dobili s tiskalnikom, vsebuje datoteko z najnovejšo različico vdelane programske opreme.
- Priključite napajalni kabel in tiskalnik priključite v vtičnico.
- Tiskalnik vklopite s stikalom na zadnji strani.

ⓘ Tiskalnik bo zdaj preveril, ali je na pogonu USB na voljo nova datoteka z vdelano programsko opremo.

- Če se prikaže sporočilo **New firmware available** (Na voljo je nova vdelana programska oprema), ga potrdite tako, da z vrtljivim gumbom pritisnete **FLASH** (Naloži). Nova različica se bo samodejno naložila.
  - Če se tako sporočilo ne prikaže, imate v tiskalniku že najnovejšo vdelano programsko opremo. Nadaljujte z naslednjim korakom.

Korak 372 – Nastavitev tiskalnika: uvod


- Tiskalnik vas bo na zaslonu pozval k izbiri jezika. Z vrtljivim gumbom ali na zaslonu na dotik izberite želene nastavitve.
- Po izbiri jezika bo tiskalnik prikazal pozdravni zaslon. Kliknite **OK** (V redu) in nadaljujte s postopkom nastavitve.
- Na naslednjem zaslonu boste pozvani k izbiri modela tiskalnika **COREONE**. Za nadaljevanje kliknite **Done** (Končano).

Korak 373 – Nastavitev tiskalnika: nastavitev omrežja





- Na zaslonu **Network Setup** (Nastavitev omrežja) boste pozvani, da se z našo uradno mobilno aplikacijo Prusa povežete z omrežjem Wi-Fi.
  - ⓘ Več o tem preberite na prusa.io/app.
- Če izberete **No** (Ne), bo tiskalnik prikazal druge načine povezave z omrežjem Wi-Fi. Ta korak ni obvezen in ga lahko opravite pozneje.

ⓘ Ta zaslon lahko preskočite in omrežno povezavo nastavite pozneje.

Korak 374 – Čarovnik: uvod





ⓘ Tiskalnik vas bo pozval, da zaženete niz samopreizkusov (selftest) in kalibracij vseh pomembnih komponent. Celoten postopek traja nekaj minut, nekateri njegovi deli pa bodo zahtevali vaše sodelovanje.

- Pritisnite **YES** (Da), da zaženete samopreizkus, in sledite navodilom na zaslonu.

⚠ **Med samopreizkusom pustite vrata zaprta, dokler vas tiskalnik ne pozove drugače. Z odprtjem vrat se postopek prekine.**

- **Med samopreizkusom so v notranjosti VROČI in premikajoči se deli.**

- Tiskalnik bo začel s preizkusom vseh ventilatorjev. **Pozor – nekaj časa je lahko precej glasno!**

Korak 375 – Čarovnik: kalibracija senzorja vrat






- Prvi del, ki zahteva vaše sodelovanje, je kalibracija senzorja vrat. Začnite tako, da pritisnete **Calibrate** (Kalibriraj). Nato sledite navodilom na zaslonu.
- Pozvani boste, da napenjalni vijak senzorja iz začetnega ohlapnega položaja postopoma privijate – običajno po pol obrata, po potrebi večkrat med kalibracijo.
  - Po vsaki nastavitvi opazujte, ali stikalo senzorja vrat izstopa iz odprtine v sprednjem profilu.
- Postopek ponavljajte, dokler senzor vrat ni pravilno nastavljen – to pomeni, da preklopi pri razmiku v širini dlani. Nato pritisnite **Continue** (Nadaljuj).
  - ⓘ Ko je senzor pravilno kalibriran, bi morali pri odpiranju in zapiranju vrat slišati klik z mesta senzorja vrat.

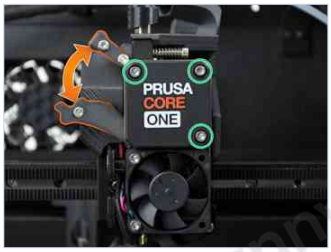
Korak 376 – Čarovnik: preizkus senzorja Loadcell





- V naslednjem koraku čarovnika boste pozvani, da se dotaknete šobe ter tako preizkusite in kalibrirate Loadcell. Med tem postopkom se **deli tiskalnika ne segrevajo**, zato se jih lahko dotaknete. Nato izberite **Continue** (Nadaljuj).
- ⓘ Kalibracija senzorja Loadcell zahteva odprta vrata, saj je treba posegati neposredno v notranjost tiskalnika.
- Šobe se zaenkrat ne dotikajte, počakajte, da vas pozove sporočilo **Tap nozzle NOW** (ZDAJ se dotaknite šobe).
- Od spodaj rahlo potrkajte po šobi. Če Loadcell dotika ne zazna, boste pozvani, da korak ponovite. V nasprotnem primeru se ob uspešno opravljenem preizkusu prikaže **Loadcell test passed OK** (Preizkus Loadcell je uspešno opravljen).
- Da bo tiskalnik lahko nadaljeval s čarovnikom, **zaprite vrata**.

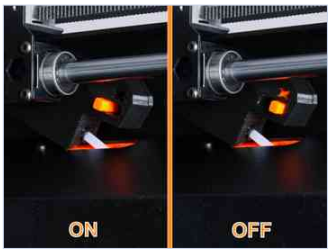
Korak 377 – Čarovnik: poravnava gonilnika

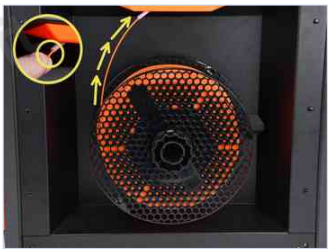





- Ko pridete do dela **Gearbox Alignment** (Poravnava gonilnika), izberite **Continue** (Nadaljuj) in sledite navodilom na zaslonu tiskalnika.
- Prepričajte se, da je zaklep pritisne ročice (idler lock, swivel) odklenjen od vratc pritisne ročice.
- Tri vijake na sprednji strani gonilnika odvijte za 1,5 obrata.
- ⓘ Tiskalnik bo izvedel samodejno poravnavo gonilnika. Ta postopek od zunaj ni viden.
- Ko boste pozvani, tri vijake privijte po vzorcu, prikazanem na zaslonu.

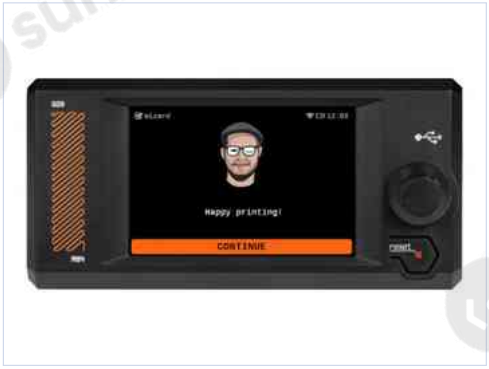
Korak 378 – Čarovnik: kalibracija senzorja filamenta



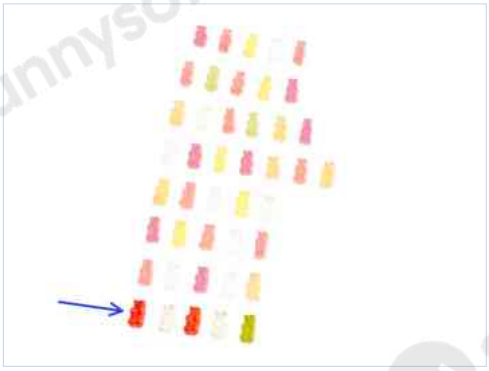
- Preverite ročno stikalo na senzorju filamenta. **Prepričajte se, da je v položaju ON (vklopljeno).**
- Za kalibracijo senzorja filamenta je treba uporabiti kratek kos filamenta. Pripravite ga in nato izberite **Continue** (Nadaljuj).
- ⓘ Pred začetkom kalibracijskega postopka se prepričajte, da v ekstruderju ni filamenta.
- Kolut filamenta namestite na nosilec koluta na desni strani tiskalnika.
- Ko boste pozvani, začnite filament potiskati v PTFE cevko pod desnim ročajem.
- Po končani kalibraciji filament odstranite.

Korak 379 – Čarovnik končan



- Čestitamo! Čarovnik je končan. Zdaj je čas, da preizkusite nekaj odtisov.

Korak 380 – Čas je za Haribo!



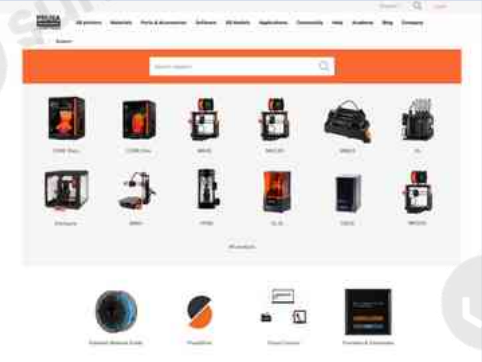
- Zmaga ima sladek okus – kot gumijasti medvedki!
- **Zdaj pa pospravite še preostanek – zaslužili ste si ga!**

Korak 381 – Priročnik za 3D-tiskanje



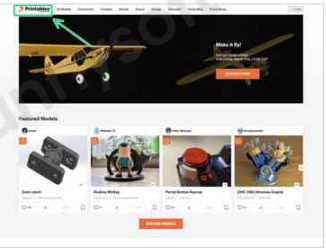
- Preberite **Priročnik za 3D-tiskanje**, namenjen vašemu tiskalniku. Upoštevajte navodila za pravilno nastavitev in tiskalnik pripravite na prvo tiskanje.
- Najnovejša različica je vedno na voljo na help.prusa3d.com.
- ⚠ **Preberite poglavji Odgovornost in Varnost.**

Korak 382 – Center za pomoč

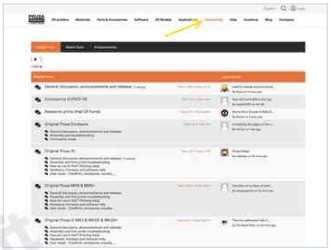


- Če naletite na kakršno koli težavo, najprej poglejte v našo zbirko znanja na help.prusa3d.com.
- Odgovore na različne težave dodajamo vsak dan!

Korak 383 – Pridružite se Printables!







- Ne pozabite se pridružiti največji skupnosti Prusa! Prenesite najnovejše modele v formatu STL ali G-kodo, prilagojeno vašemu tiskalniku. Registrirajte se na Printables.com.
- Iščete navdih za nov projekt? Na našem blogu vsak teden izide nov članek.
- Če pri čemer koli potrebujete pomoč, najprej poglejte na naš forum, skupnost je tam zelo dejavna in vam bo zagotovo svetovala :-).
- Vse storitve Prusa si delijo en uporabniški račun.

Uvoznik
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.si

3D PRINTER
Prusa CORE One+ (Gen 2)

Kit – assembly, calibration and first run



Assembly Manual

Read this entire manual before assembling the printer and follow the photographs step by step. The coloured dot next to a bullet point refers to the marker of the same colour in the photograph (an arrow or a circle). Keep this manual for future reference.

Contents

1	Introduction	3
2	Base assembly	11
3	Back assembly	22
4	Heatbed assembly	46
5	CoreXY assembly	71
6	Nextruder assembly	110
7	Bodywork & Electronics	136
8	Trim, Door & xLCD	156
9	Calibration & First run	174

1. Introduction

Step 1 – Preparing the kit

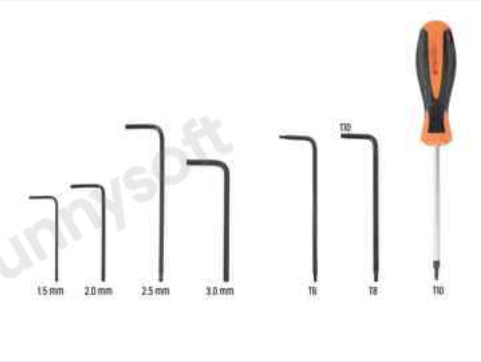


- **Welcome to the guide for assembling and setting up your Prusa CORE One+ (Gen 2) kit**. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.
- Please prepare the kit received from Prusa Research.

ⓘ No soldering or wire crimping is required.

Step 2 – All the required tools are included





- **Tool package includes:**

ⓘ Tools can be found in *Electronics & fasteners* package.

- Needle-nose pliers (1×)
- Phillips (PH2) screwdriver (1×)
- Universal wrench (1×)
- Wrench size 13–16 mm (1×)
- Allen key set
- Torx key set

Step 3 – Additional utilities for this guide







- **Some steps in the manual will require commonly available items to help you with assembly (not included in the kit):**
- Paper towels or a piece of cloth – For wiping preservative oil from the smooth rods and linear rail.
- Scissors – For cutting a bag with bearings
- Lubricant (included in the kit) – For lubricating the planetary gear in the Nextruder (print head).

Step 4 – Labels guide





- All the boxes and bags including parts for the build are labeled.
- The labels include the list of contents and part count.
- You can download a **Cheatsheet** with 1:1 fastener drawings from our site prusa.io/core-one-cheatsheet. Print it at 100 %, don't rescale it, otherwise, it won't work.
- For PRUSA veterans: Fasteners are divided into individual bags according to its type. Not into packages for individual chapters, as it was with previous printers.
- The instructions will specify the package for each part, with the exception of fasteners, which are always located in the Fasteners package.

Step 5 – Spare bag



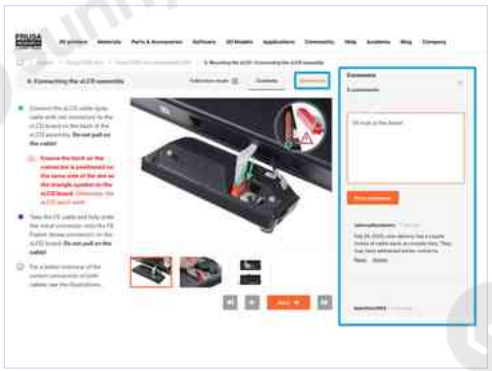
- Spare fasteners are included in each bag of fasteners. The amount of spare is always included in the total number shown on the bag.
- Similarly, some parts may include one extra piece in the same bag.

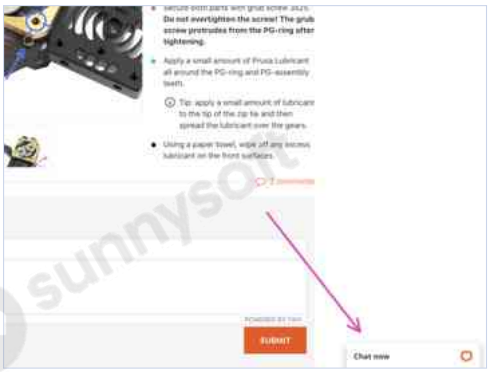
Step 6 – Printed parts – versioning



- Most of the 3D printed parts on Prusa CORE One+ are marked with their version.
  - **E, F and Gx series** (e.g. E1) – those parts are printed on Prusa Research farm and are distributed with the kit.
  - **R, S and Tx series** (e.g. R1) – those parts are available for download at printables.com. They are identical to the factory ones.
- The numbers indicate minor revisions that usually involve small design tweaks. A different label in the manual (e.g., a different version shown in photos) does not affect the assembly – all versions are fully compatible.
  - However, if a specific revision requires a different assembly procedure, we will clearly highlight it in the manual and explain the differences.
- ⓘ In case you have issues while assembling the printer with the certain printed part, please try to find this label and tell it to our support team.

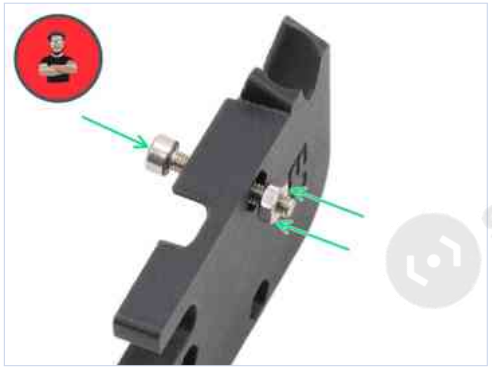
Step 7 – We are here for you!





- Lost in the instructions, missing screw or cracked printed part? **Let us know!**
- You can contact us using the following channels:
  - Using our 24/7 live chat here at help.prusa3d.com

Step 8 – Pro tip: inserting the nuts





- 3D printed parts are very precise, however, there still might be a tolerance in the printed part and the same goes for the size of the nut.
- Therefore it might happen, that the nut won't fit easily in or might be falling out. Let's see, how to fix it:
  - **Nut won't fit in**: use a screw with a thread along its entire length (typically: M3x10, M3x18) and screw it from the opposite side of the opening. While tightening the screw, the nut will be pulled in. Remove the screw afterwards.
  - **Nut keeps falling out**: Use a piece of tape to fix the nut temporarily in place, as soon as you insert the screw in, you can remove the tape. *Using glue isn't recommended as it can partly reach into the thread and you won't be able to tighten the screw properly.*
- Every time we recommend using the "screw pulling technique", you will be reminded with Joe's avatar ;)

ⓘ Parts in the pictures are used as an example.

Step 9 – Important: Electronics protection



⚠ **WARNING: Make sure to protect the electronics against electrostatic discharge (ESD). Always unpack the electronics right before you need them!**

- Here are some **tips to prevent damage to the electronics:**
  - **Keep the electronics inside the ESD bag** right until you are asked to install them.
  - **Always touch the sides of the board only** while handling it. Avoid touching the components on the surface.
  - **Before you touch the electronics** use any conductive (metal) structure nearby to neutralize the possible static charge from your hands.
  - Be extra cautious **in rooms with carpets**, which are often a source of electrostatic energy.
  - Clothes made of wool or certain synthetic fabrics can easily gather static electricity too. It is safer to wear cotton clothing for the assembly.

Step 10 – Reward yourself



- Building the CORE One+ is a rewarding experience. After finishing each chapter, reward yourself. **There is a bag of Haribo bears in the box just for that!**
- ⚠ **The biggest issue from our experience (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) is inadequate bear consumption. Many of you didn't have enough gummy bears for all chapters, some even ate them all before they started!**
- After years of thorough scientific research, we came to a solution => At the end of each chapter, you will be told a specific amount of bears to consume.
- Eating an incorrect amount than prescribed in the manual might lead to a sudden boost of energy. Please consult a professional in the closest candy store.
- ⚠ **Hide the Haribo for now! From our experience, an unattended bag with sweets will suddenly disappear. Confirmed by multiple cases all around the World.**

Step 11 – How to successfully finish the assembly



⚠ **To successfully finish the CORE One+ kit please follow all these:**

- **Always read all the instructions at the current step first**, it will help you to understand what you need to do. Don't cut or trim unless you are told to!!!
- **Don't follow pictures only!** It is not enough, the written instructions are as brief as they could be. **Read them!**
- **Use a reasonable force**, the printed parts are tough, but not unbreakable. If it doesn't fit, check your approach twice.
- **Eat the gummy bears as instructed!** Disobedience won't be tolerated :D
- **Most importantly: Enjoy the build, and have fun.** Cooperate with your kids, friends or partners.

Step 12 – Installing the add-ons and upgrades



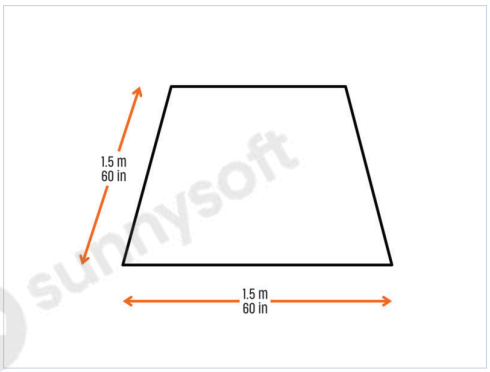


- This information applies to users planning to install upgrades and add-ons, such as Buddy Camera, an advanced filtration system, and MMU3 in the future.

ⓘ **Before installing any add-ons and upgrades, it is essential to completely assemble and test your printer.** Once the printer is fully functional, follow the separate MMU3 or add-on assembly manuals to modify the printer for installation.

Step 13 – Prepare your desk



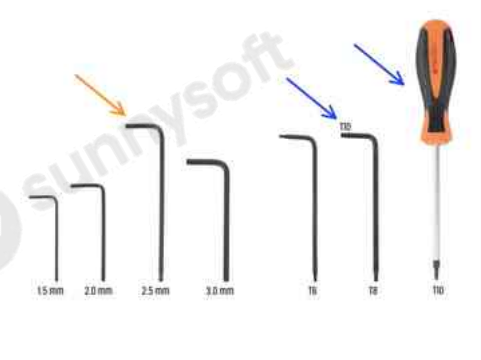


- **Tidy up your desk!** Tidying up decreases the probability of losing small parts.
- **Clear your workspace.** Make sure you have enough room. A nice clear flat workbench will get you the results you are aiming for.
- **Let there be light**! Make sure you are in a well-lit environment. Another lamp or even an extra flashlight will probably come in handy.
- Prepare something to contain the plastic bags and the removed packing materials so you can recycle them afterwards. Make sure there are no important parts being discarded.
- A minimum working space of 1.5 × 1.5 meters (60 × 60 inches) is recommended.
  - ⚠ **It's highly recommended to place a soft pad on your workbench. Some sheet metal parts have sharp edges that could scratch the surface.**
  - ⓘ You can use a piece of cardboard as a protective pad.
- OK, we are ready. Let's start! Go to chapter 2.

2. Base assembly

Step 14 – Tools necessary for this chapter



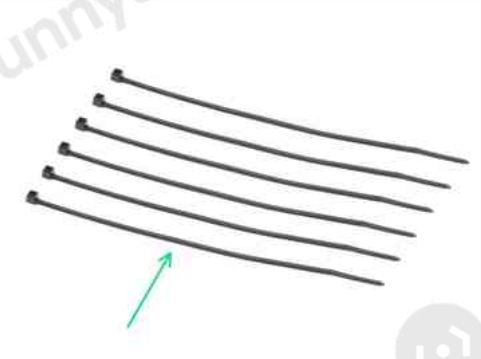


- **For this chapter, please prepare:**
  - Wrench 13–16
  - 2.5 mm Allen key
  - T10 torx key / T10 torx screwdriver

ⓘ You can find the tools in the box labeled: 2. Electronics & Fasteners.

Step 15 – Base assembly: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Bottom panel (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Zip tie (6×) *found in the Electronics & Fasteners package*

Step 16 – Inserting the zip ties





- Turn the bottom panel so that the bends of the plate are facing upwards.
- Note the twin holes for the zip ties around the perimeter of the panel.
- Insert six zip ties through the holes, placing them along both sides and partially tightening them, engaging only the first few teeth.

  ⚠ **Do not fully tighten them yet, as we will route cables through them later.**

  ⓘ Note: The orientation of the zip tie heads (inside or outside the metal sheet) doesn't matter.

Step 17 – Base assembly: parts preparation (part 1)



- **For the following steps, please prepare:**
- Z-axis left motor (2×) *found in the Motor kit package.*

  ⚠ **One Z-axis left motor is packed separately in the *Electronics & chamber parts* package.**

  ⓘ For now, keep the trapezoidal nuts in the motor package.
- Z-axis right motor (1×) *found in the Motor kit package.*

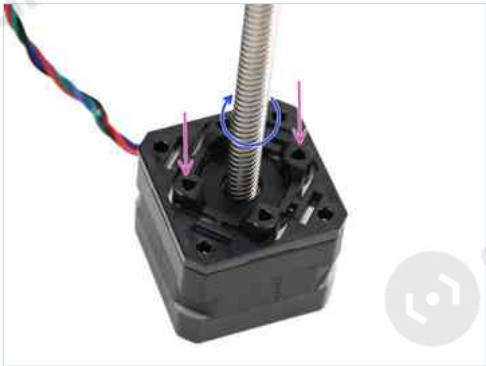
Step 18 – Base assembly: parts preparation (part 2)





- Z-motor-mount (3×) *found in the Printed parts package.*
- Z-rod-mount (2×) *found in the Printed parts package.*
- M3x8 screw (24×) *found in the Fasteners (3/3) package.*

Step 19 – Installing the motor mounts

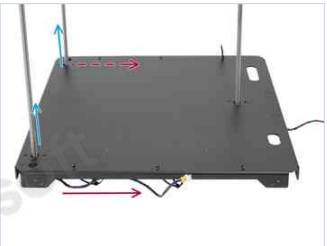




- Try to rotate the threaded rods on each Z motor to make sure they are not completely blocked in rotation.
- Place one Z-motor-mount on each motor. **The protrusions on the part must be facing upwards**.
- Align holes with all the parts.
- Join all parts together with four M3x8 screws.
- Follow the same procedure for all motors.

Step 20 – Installing the rear motor

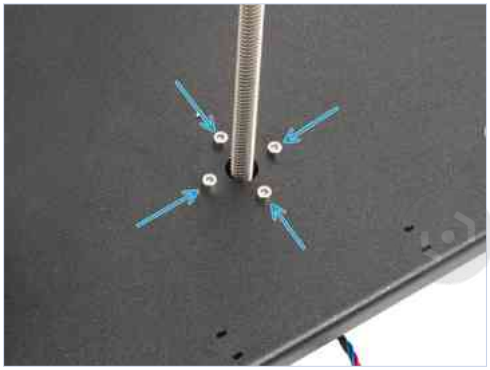




- Turn the bottom panel upside down.
- Locate the circle hole in the middle of the panel back side.
- Take the **Z motor right** – the motor with the longest cable. Labeled ZR on the cable.
- Push the motor threaded rod through the panel and align the holes in the panel with the holes in the motor assembly.
  - ⚠ **The motor cable must point outwards (towards you).**
- Push both Z-axis motor left through the bottom panel.
  - **The motor cables must point to the rear motor side.**

ⓘ In the following instructions, we will refer to the **front** and **rear** sides of the assembly. The **front side has TWO motors**, while the **rear side has ONE motor**. We will remind you along the way, but it's good to keep this in mind :).

Step 21 – Securing the rear motor

- Begin securing the motors, starting from the rear motor.
- Insert and fully tighten four M3x8 screws into the **rear motor.**
  - ⚠ **Make sure the screws stay straight and do not tilt as you tighten them.**
  - ⚠ **Do not overtighten the screws, as they thread directly into the plastic part. For a final tightening, use the shorter part of the key as a handle to apply the correct amount of torque.**

Step 22 – Installing the front motor right



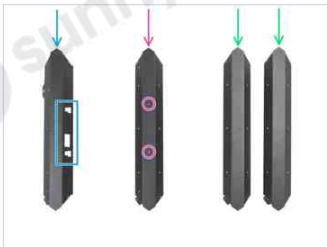
- **Check the Z-rod-mount printed parts for any imperfections.** It has to be completely clean inside for the smooth rod to be inserted later on.
  - ⓘ We have to ensure that the smooth rods will fit in perfectly later on. Check this by inserting the thinner smooth rods (found in the *Rods* box) into the Z-rod-mount now.
- Insert the Z-rod-mount into the opening next to the front right Z motor.
- Use the 13–16 wrench to rotate the rod mount 90 degrees, locking it into place.
- Secure the motor using four M3x8 screws. Tighten them completely.
  - ⚠ **Make sure the screws stay straight and do not tilt as you tighten them.**

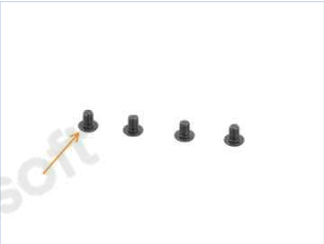
Step 23 – Installing the front motor left



- Let's move to the front left motor (from the front view).
- ⚠ **Ensure, the motor cable still points to the rear side.**
- Insert the rod-mount into the opening next to the front left Z motor.
- Use the 13–16 wrench to rotate the rod mount 90 degrees, locking it into place.
- Secure the motor using four M3x8 screws. Tighten them completely.
  - ⚠ **Make sure the screws stay straight and do not tilt as you tighten them.**
- Place the whole assembly aside for a while.

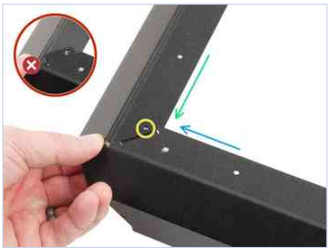
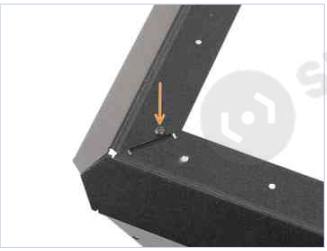
Step 24 – Bottom frame: parts preparation





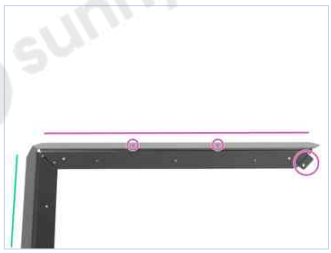
- **For the following steps, please prepare:**
- ⚠ **Be very careful when handling sharp sheet metal parts to avoid injury or damage.**
- ⚠ **Metal sheet profiles may look identical at first glance, but there are some differences. DOUBLE-CHECK to pick the correct ones.**
- Front profile (1×) **notice the cutouts** – *found in the Metal parts 1/3 package*
- Rear profile (1×) **with two holes on the flat side** – *found in the Metal parts 1/3 package*
- Universal profile (2×) **no holes on the flat side** – *found in the Metal parts 1/3 package*
- ⓘ You will find all of these metal profiles located at the **very bottom** of the Metal parts 1/3 package. **You may need to take out the upper layers to reach them!**
- Spacer pin (2×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x4rT screw (4×) *found in the Fasteners (3/3) package.*

Step 25 – Assembling the bottom profile: front + left

- ⚠ **Be very careful when handling sharp sheet metal parts to avoid injury or damage.**
- Place the front profile according to the picture. The cutouts must be facing you.
- Place one of the universal profiles on the left side. Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide.**
- Attach the two profiles together.
  - ⚠ **The flange of the front plate (blue arrow) must be inserted under the left universal profile (green arrow), not on top of it.**
- Align the holes in both parts.
- Join both parts together with the M3x4rT screw.

Step 26 – Assembling the bottom profile: left + rear





- According to the picture, place the rear profile (with two holes on the flat side) to the universal left profile. Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide.**
- Join the rear profile with the universal left profile together.
  - ⚠ **Make sure the flange is under the rear profile, not on top.**
- Align the holes in both parts.
- Join both parts together with the M3x4rT screw.

Step 27 – Assembling the bottom profile: right




- Attach the universal right profile between the rear and front profile.
  Ensure that:
  - The **rear** end is **above** the rear profile flange.
  - The **front** flange is inserted **under** the front profile.
- Secure the right profile with M3x4rT on both ends.

Step 28 – Inserting the spacer pins





- Insert the spacer pin into the hole in the front profile protrusion.
- Push firmly on the spacer pin so that it fits perfectly into the hole.
- Use the same procedure for the second spacer pin.

Step 29 – Anti-vibration feet: parts preparation





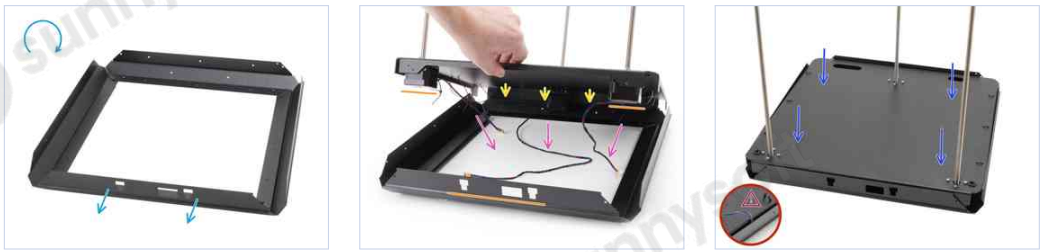
- **For the following steps, please prepare:**
- Anti-vibration foot (4×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x4rT screw (8×) *found in the Fasteners (3/3) package.*

Step 30 – Installing the anti-vibration feet



- Place the bottom frame according to the picture. The front profile must be facing you.
- Before applying the anti-vibration feet, **wipe the metal profiles with isopropyl alcohol** and let them dry. This ensures proper adhesion.
- Peel off the protective layer from all anti-vibration feet.
  - ⚠ **Carefully peel off only the protective film from each anti-vibration foot. If the adhesive layer starts to come off with the film, stop and peel from a different corner.**
- ⓘ In case the adhesive is not sufficient, we recommend installing the feet as one of the last steps. Alternatively, you can use a 3M VHB tape to ensure that the feet will stick.
- Stick one anti-vibration foot in each corner of the frame. Align it with the outer edge of the flat side of the profile.

Step 31 – Installing the bottom frame



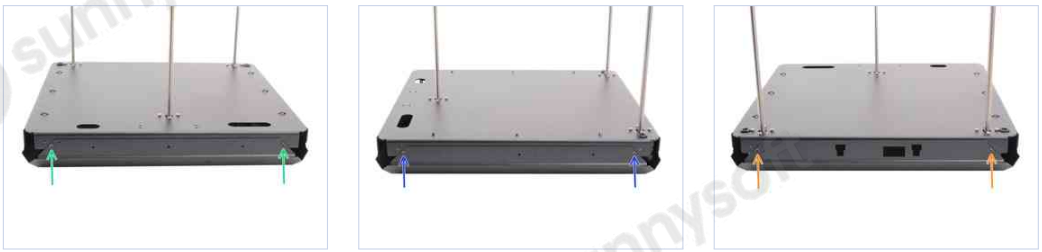
- Turn the bottom frame upside down. **The front profile must be facing you**.
- Attach the rear side of the bottom panel assembly to the rear side of the bottom frame.
  - Ensure that the front side of the bottom panel assembly (with two motors) aligns with the front profile of the bottom frame (with cutouts).
- Place all the motor cables inside the center area of the bottom frame to prevent pinching.
- Slowly and carefully lower the bottom panel assembly into the bottom profile.
  - Ensure the assembly fits completely **inside the bottom profile**.
  - Make sure no part of the bottom panel assembly extends outside the bottom frame
  - ⚠ **Double-check that no cables are pinched.**

Step 32 – Mounting the bottom frame: right side



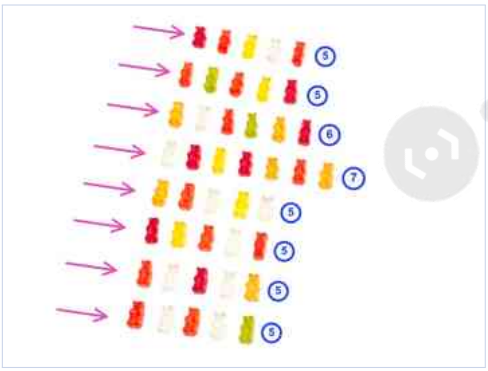
- Focus on the front right corner and right side.
- Slightly lift one of the corners of the bottom panel assembly.
- Align the threaded hole in the bottom panel with the hole in the profile.
  - ⓘ To make it easier to assemble the base, turn the assembly on each side to view hole alignment without fighting gravity. Insert an Allen key in the next hole to maintain alignment.
- Join both parts together with the M3x4rT screw.
- Move to the rear corner of the right side.
- Align the holes in the base and the profile and secure it with the M3x4rT screw.

Step 33 – Mounting the bottom frame: rear + left + front



- Move to the rear side of the assembly (side with one Z motor).
- Align holes in the base assembly and the profile and secure it with two M3x4rT screws.
- Focus on the left side of the assembly.
- Align holes in the base assembly and the profile and secure it with two M3x4rT screws.
- Turn the assembly with the front profile facing you (profile with cutouts).
- Align holes in the base assembly with the profile and secure them using two M3x4rT screws.

Step 34 – Haribo time



- It's time to reward yourself!
- Stack your gummy bears in eight rows.
- Arrange the number of gummy bears in each row as shown in the picture.
  - ⓘ If you don't get the exact number in the last row, we recommend finding the nearest candy store and buying the missing ones.
- Eat the first row.

Step 35 – Done

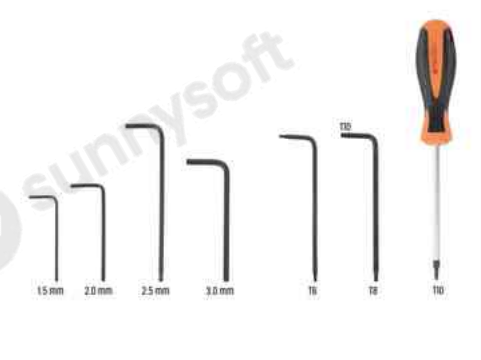


- **Congratulations!** You just assembled the **base assembly**.
- Set the assembly aside for now and let's move to the next chapter.

3. Back assembly

Step 36 – Tools necessary for this chapter

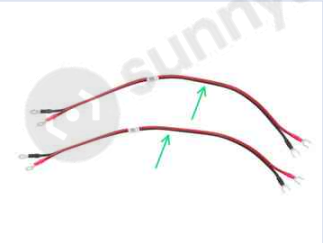


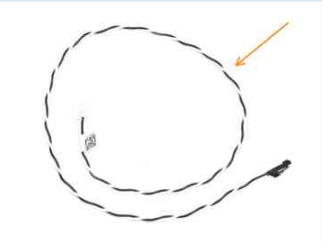


- **For this chapter, please prepare:**
- Phillips (PH2) screwdriver
- Needle-nose pliers
- 2.5 mm Allen key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

Step 37 – PSU assembly: parts preparation







- **For the following steps, please prepare:**
- Delta PSU 240 W 24 V (1×) *found in the Electronics package*
- M4x6r screw (2×) *found in the Fasteners 3/3 package*
- xBuddy power cables (2×) *found in the Electronics package*
- Power panic cable (1×) *found in the Electronics package*

Step 38 – Preparing the PSU





- Insert two M4x6r screws into the left side of the PSU. **Do not tighten them completely.** Leave at least a 4 mm (0.16 in) gap between the screw head and the PSU.
- Using a Phillips (PH2) screwdriver, slightly loosen all four power terminal screws on the PSU. **Do not remove them**. 3–4 turns are enough.

Step 39 – Power cables info





ⓘ In the following steps, we will be connecting the power cables one by one. The terminal screws are installed on the PSU already. Loosen them but **don't remove them completely** so they don't get mixed up with the other type of screws used on the xBuddy board side of the cable. Each of the two power cables has two leads. One has a prevailing **red color = positive / +**; one has a prevailing **black color = negative / -**.

- Note that the power cables have different connectors on each end. For now, prepare the U-shaped connectors (crimping tube color may vary).
- **Note that the polarity of the terminals on the PSU is:**
  - Positive (V+)
  - Positive (V+)
  - Negative (V-)
  - Negative (V-)

ⓘ The red cable (positive) may have a black stripe on it. Similarly, the black cable (negative) can have a red stripe on it.

⚠ **Do not connect any cables yet, wait until you have been prompted.**

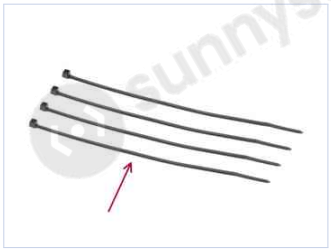
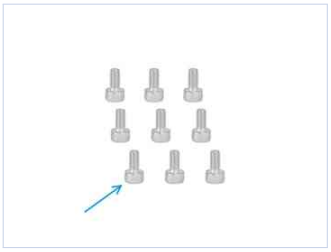
Step 40 – Connecting the PSU





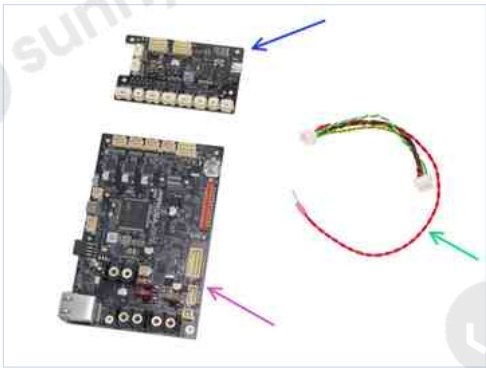
- Take the RED wire and slide the fork connector all the way into the first (positive) terminal from the left on the bottom of the PSU. Make sure the steel washer is above the "fork" connector.
- Tighten the terminal screw firmly.
- Use the same procedure to connect the second red wire to the second terminal slot from the left.
- Connect two black wires to the third and fourth terminal slots using the same procedure.
- Plug the power panic cable to the rightmost connector.
- Put the assembly aside for a while.

Step 41 – xBuddy: parts preparation I.

- **For the following steps, please prepare:**
- CORE One xBuddy box (1×) *found in the Metal parts 3/3 package*
- Grommet 19/16 mm (2×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Thermal pad 40x12x2.2 mm (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Thermal pad 12x12x2.2 mm (2×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Zip tie (4×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x6 screw (9×) *found in the Fasteners (1/3) package*
- ⓘ The list continues in the next step...

Step 42 – xBuddy: parts preparation II.



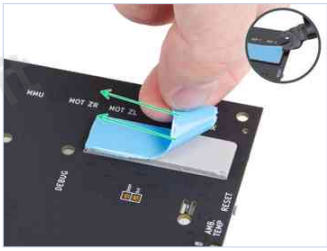


- xBuddy extension board (1×) *found in the Electronics & chamber package*
- xBuddy board (1×) *found in the Electronics package*
- xBuddy extension cable (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Assembly-multi-tool (1×) *found in the Printed parts package*

Step 43 – Applying the thermal pads





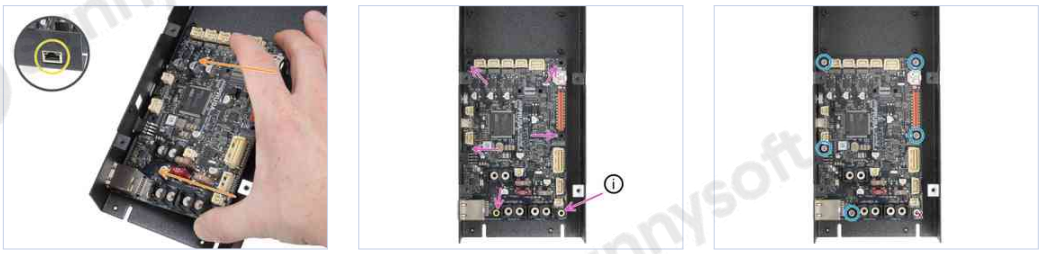


- Peel off the white protective layer from all thermal pads.
  - ⚠ **Always touch the sides of the electronics board while manipulating it. Avoid touching the chips, capacitors and other parts of the electronics.**
- Attach the pads onto the back of the xBuddy board. There are markings that indicate the correct size and positions.
  - ⓘ The surface to which the pads are stuck must be cleaned of grease. This will ensure better adhesion.

⚠ **For the protection of the board's electronic components, we strongly recommend placing the xBuddy board on the soft pad. You can use the original xBuddy bubble wrap package.**

- Peel off the blue protective layer from all thermal pads.
  - ⓘ Pro tip: If the edge of the layer is difficult to lift, you can use the thin side of the Assembly-multi-tool to help separate the protective layer.

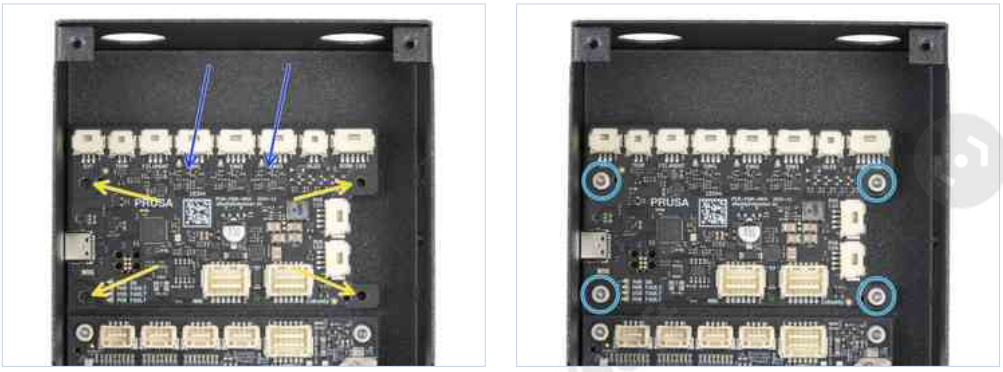
Step 44 – Installing the xBuddy



⚠ **Always touch the sides of the electronics board while manipulating it. Avoid touching the chips, capacitors and other parts of the electronics.**

- Insert the xBuddy board to the xBuddy box.
- Make sure the Ethernet connector is properly inserted into the hole in the xBuddy box.
- **Before fully attaching it completely**, center the holes in the board with the holes (columns) in the xBuddy box
  - ⓘ **This opening will remain empty**; it is only highlighted for the alignment of the board.
- Fix the position of the xBuddy board by inserting five M3x6 screws. Do not fully tighten the screws. A few turns are enough for now.
  - ⚠ **Put aside your instinct and leave the hole on the bottom right empty.**
- **Fully tighten all five screws**. But very carefully, otherwise you can damage the electronics board.

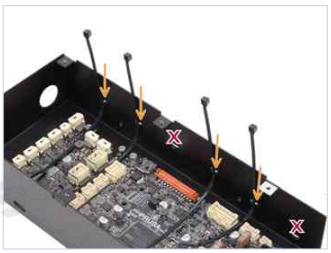
Step 45 – Installing the xBuddy extension



- Insert the xBuddy extension board to the xBuddy box above the xBuddy board. Notice the part orientation.
- Before fully attaching it completely, center the holes in the board with the holes (columns) in the xBuddy box.
- Fix the position of the xBuddy extension board by inserting four M3x6 screws. Tighten them completely.

Step 46 – Installing zip ties





- Take a closer look at the xBuddy box. There are six perforations on the metal case.

⚠ **Proceed very carefully. Be careful not to damage the connectors or capacitors on the xBuddy board.**

- Attach the hook on the Assembly-multi-tool below the first perforation on the left.

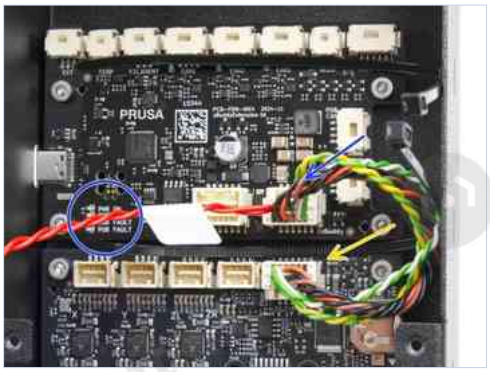
  ⓘ Bend the tip of the zip tie slightly, approx. 30 degrees. It will be easier to insert correctly even without the Assembly-multi-tool.

- Push the zip tie through the perforation and into the Assembly-multi-tool. It will guide the zip tie into the electronics box.

⚠ **Note the correct orientation of the zip tie. The teeth on the zip tie must be on the visible side.**

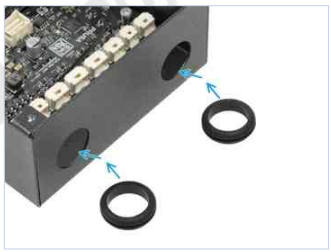
- Repeat the process at the indicated perforations.
- Skip the third and sixth perforations.

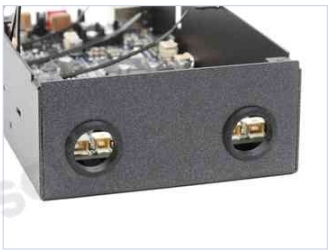
Step 47 – Connecting the xBuddy extension board

- Plug the xBuddy extension connector with the free red cable to the xBuddy extension board.
  - Leave the red cable free for now.
- Plug the other end of the xBuddy extension cable to the xBuddy board.

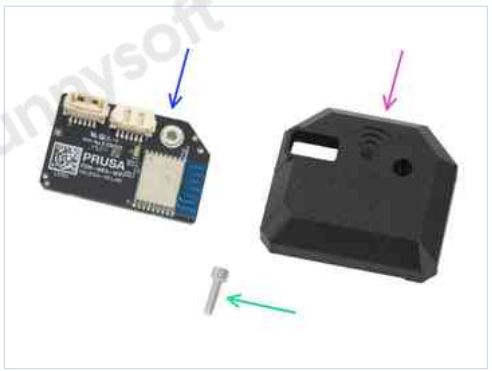
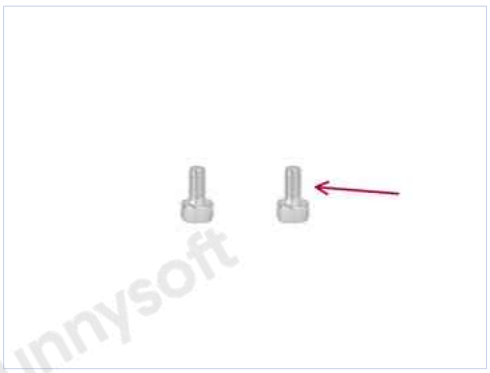
Step 48 – Inserting grommets: xBuddy box





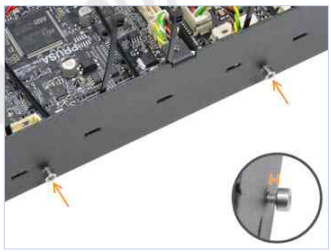
- Insert both grommets into both circle holes in the xBuddy box.
- Gently compress the grommet and fit it into the metal sheet, ensuring the groove locks into place

Step 49 – Wi-Fi: parts preparation

- **For the following steps, please prepare:**
- ESP-WiFi (1×) *found in the Electronics package*
- CORE-One-Wifi-cover (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x12 screw (1×) *found in the Fasteners 3/3 package*
- M3x6 screw (2×)

Step 50 – Assembling the Wi-Fi





- Insert two M3x6 screws to the xBuddy box assembly from the right side. **Do not tighten them completely**. Leave at least a 4 mm (0.16 in) gap.
- Insert the ESP-WiFi module into the WiFi-cover, positioning it just below the bridge on the left side.
- On the other side, ensure the connector fits correctly into the hole in the cover.
- Insert the M3x12 screw into this opening in the xBuddy box assembly. If it is too tight, use an Allen key/screwdriver to carefully widen it so the screw fits snugly in the next step.

Step 51 – Installing the Wi-Fi assembly





⚠ **Be very careful when handling and connecting the ESP module to avoid bending and damaging the pins.**

- First, insert the M3x12 screw into the opening in the xBuddy box and screw it in to ensure that there will be no issues later on in this step. Then remove the screw.
- Then, take the WiFi cover assembly and connect the ESP module pins to the connector in the xBuddy.
- Attach the WiFi cover carefully, ensuring the pins of the ESP module are properly engaged in the connector on the xBuddy.
- Secure the cover with the M3x12 screw.
- Put the assembly aside for a while.

Step 52 – Back panel: parts preparation

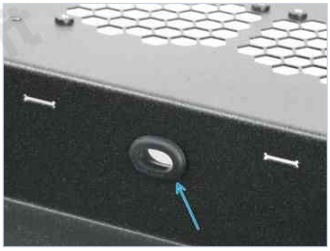




- **For the following steps, please prepare:**
- Back panel (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Grommet 19/16 mm (2×) *large one – found in the Electronics & Fasteners package*
- Grommet 13.5/10 mm (2×) *small one – found in the Electronics & Fasteners package*
- Sealing plug 15.5 mm (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x4rT screw (2×)

Step 53 – Installing grommets: back panel top





- Position the back panel as shown in the first image. Use the two oval holes as a reference.
- Insert the sealing plug into the center hole.
  - **The sealing plug is not symmetrical**. Insert the side with the smaller diameter facing downward.
- Insert one small grommet to the left circle hole.
- Insert one small grommet into the oval hole.

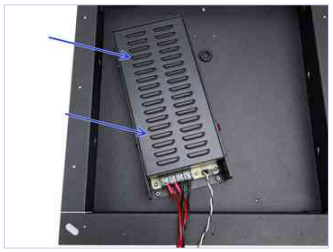
Step 54 – Installing grommets: sides + bottom

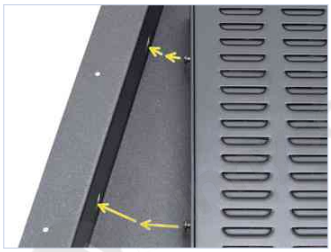




- Focus on the left top side of the back panel and locate two oval holes.
- Insert one large grommet into the oval hole closest to the corner.
- Move to the right top side of the back panel and insert one large grommet to the oval hole.

Step 55 – Aligning the PSU







- Carefully insert the PSU into the rear panel pocket.
- Align the screws on the PSU to the holes on the left side of the back panel.
- Slide the PSU so that the screws go through the holes.

  ⓘ Do not insert the PSU cables into any opening in the rear panel. Leave them hanging over the rear panel until you are instructed to connect them to the Buddy board later on.

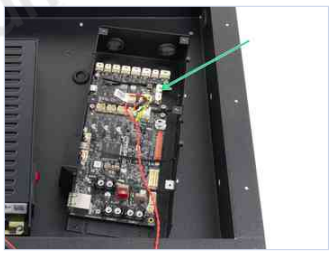
Step 56 – Mounting the PSU

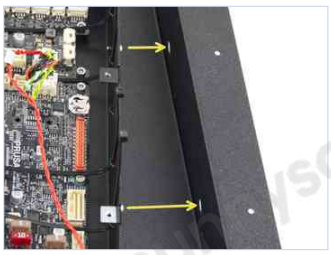




- Gently slide the PSU so that the position of the screws moves to the end position of the keyhole-shaped holes.
- Maintain the PSU position and fully tighten both screws.

Step 57 – Aligning the xBuddy box assembly







- Carefully insert the xBuddy box assembly into the rear panel pocket.
- Align the screws on the xBuddy box to the holes on the right side of the back panel.
- Slide the xBuddy box so that the screws go through the holes.

Step 58 – Mounting the xBuddy box







- Gently slide the xBuddy box assembly so that the position of the screws moves to the end position of the keyhole-shaped holes.
- Maintain the xBuddy box position and fully tighten both screws.
- Fix the PSU and xBuddy box assembly to the back panel by tightening two M3x4rT screws.

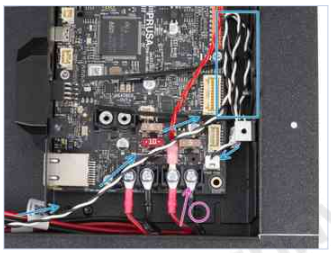
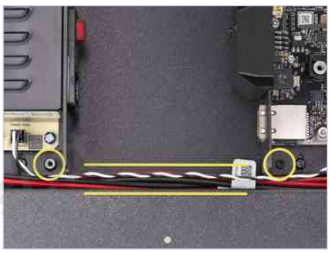
Step 59 – Power cables cover: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- PSU-cable-cover (1×) *found in the Printed parts package*
- M3nS nut (2×) *found in the Fasteners 1/3 package*
- M3x10rT screw (2×) *found in the Fasteners 2/3 package*
- 6-32 Power Terminal Screw (4×) *found in the Fasteners 3/3 package*

Step 60 – Connecting the power cables

- Take one red cable leading from the PSU and connect it to the first left terminal slot on the xBuddy board using the 6/32″ terminal screw. Tighten it firmly but gently.
  - ⚠ **Note that the "L" shape of the cable connector must always "undercut" the head of the terminal screw.**
- Connect the black PSU cable from the same pair as the red one to the second terminal using the 6/32″ terminal screw. Tighten the screws firmly.
- Take the second red cable from the PSU and attach it to the red cable leading from the extension board. **Note the detail.** Secure these two cables with the terminal screw in the third terminal slot.
  - Guide the xBuddy extension cable carefully between the fuses, ensuring it is positioned securely without pressing against them.
- ⓘ **Note that from early 2025, the fuses are different.** Significantly smaller, white, and embedded in the fuse slot in the xBuddy board, so as not to obstruct the cables.
- Connect the second black PSU cable to the xBuddy, **ensuring it does not obstruct the threaded hole**.
- Route the power panic cable to the xBuddy box and connect it to the bottom right slot on the xBuddy board. Make several loops from the excess cable above the slot.
- Arrange the PSU cables as shown, ensuring that no obstructions are around the threaded holes in the PSU and xBuddy box.

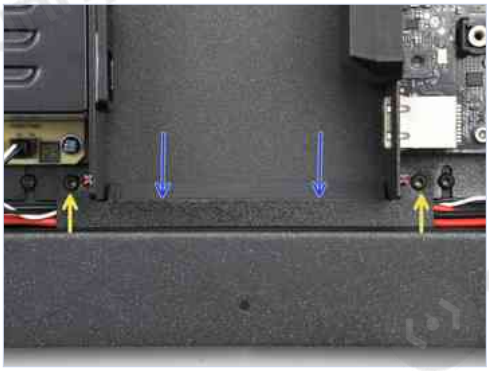
Step 61 – Preparing the PSU-cable-cover





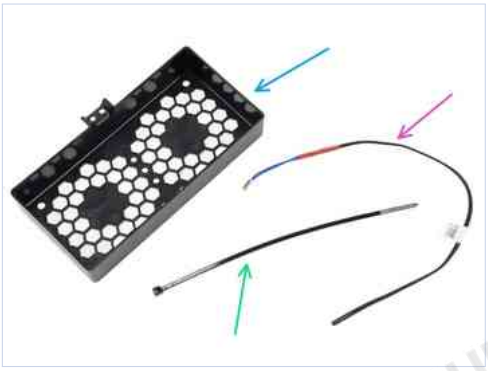
- Insert one M3nS nut into the hole on each end of the PSU-cable-cover.
- Ensure the holes are aligned.

Step 62 – Covering the PSU cables



- Attach the PSU-cable-cover on the PSU cables.
- Secure the cover with two M3x10rT screws in the outermost holes of the part.

Step 63 – Chamber fans: parts preparation

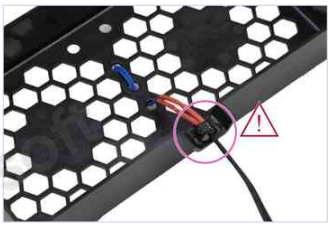




- **For the following steps, please prepare:**
- Fan cover (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Chamber thermistor 260 mm (1×) *found in the Electronics package*
- Zip tie (1×)
- Cooling fan (2×) *found in the Electronics package*
- M3x30 screw (4×) *found in the Fasteners 1/3 package*

Step 64 – Assembling the fan grid

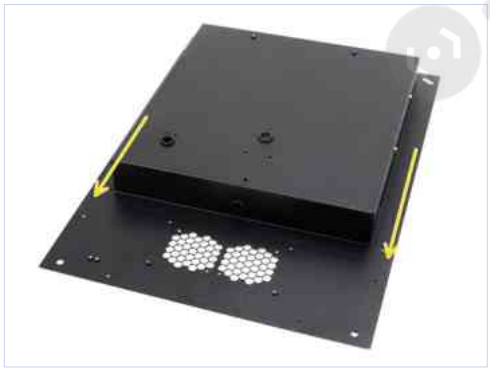
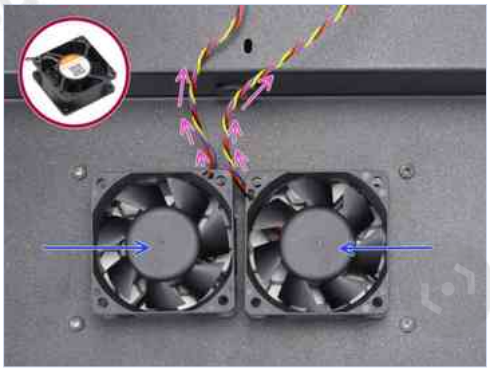




- Guide the thermistor cable through the holes in the center of the fan cover. Thread it in the direction shown in the picture.
  - ⓘ **When assembling, pay close attention to the orientation. The fan cover has a specific inside and outside.**
- Leave the whole thermistor part sticking out.
- Push the zip tie through the pair of holes on the neck of the fan cover.
- Route the thermistor cable in between the zip tie parts.
- Carefully secure the thermistor cable by tightening the zip tie. **Do not use excessive force and do not overtighten the zip tie!** It may damage the cable.

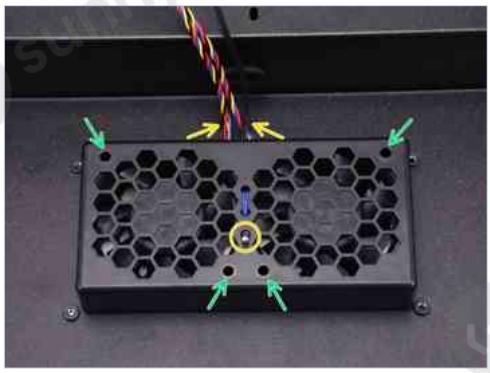
⚠ **Make sure that the pawl of the zip tie is located on the inside of the fan case neck.**

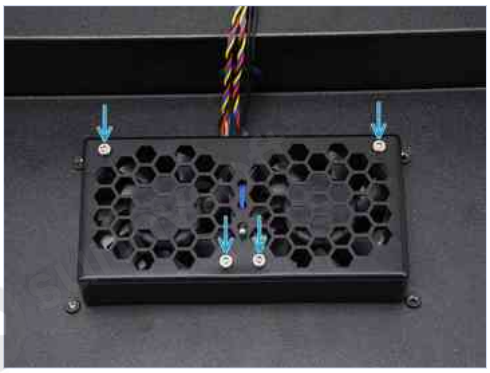
Step 65 – Attaching the fans

- Place and orient the back panel according to the picture. The grid cutouts must be facing you.
- Place both fans to the grid in the back panel.
  - ⚠ **The side of the fan without the sticker must be facing up.**
  - Orient the fans so that the cables run from the corners in the centre.
  - Let the cables hang freely for now, ensuring they are not pinched during handling.

Step 66 – Covering the cooling fans





- Place the fan cover assembly on the cooling fans.
  - ⚠ **Make sure that the fan cover assembly wraps around the fans and the thermistor is pointing up and its cable runs under the fan cover neck.**
- Align holes in the fans, fan cover and the back panel.
- Secure the fan assembly to the back panel with four M3x30 screws.
  - ⚠ **Do not overtighten the screws to avoid damaging the grid.**

Step 67 – Rear profiles: parts preparation



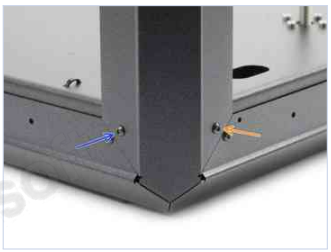




- **For the following steps, please prepare:**
- Rear profile (2×) *found in the Metal parts 1/3 package*
  - ⓘ Take two of the longer ones. Note that the other two longer ones differ by having cutouts.
- Nylon rivet (11×) *found in the Fasteners 2/3 package*
- M3x4rT screw (4×)
- 2.9x6.5sT self-tapping screw (1×) *found in the Fasteners 3/3 package*

Step 68 – Installing the rear profiles

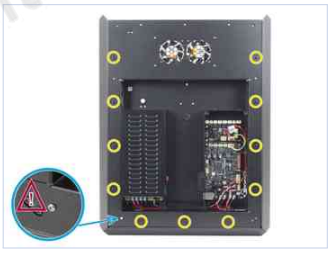




- Take the bottom assembly (see chapter 2) and turn it so the rear side (with one motor in the center) faces you.
- Focus on the right rear corner – the side with the longest oval opening in the bottom panel.
- Attach the rear profile to the right corner, using the **end without flanges**.
- Align the hole on the rear side and secure it with the M3x4rT screw.
- Secure the corner on the other side with a second M3x4rT screw – each corner will be secured with two M3x4rT screws.
- Proceed the same with the second rear profile on the rear left corner.

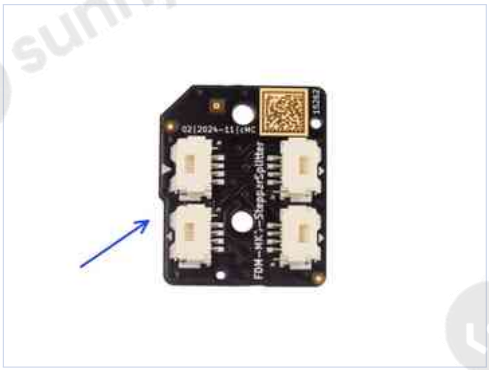
Step 69 – Mounting the back panel





- Slightly lift the back assembly and gently place it on the base assembly and rear profiles.
- Insert one nylon rivet through the rear panel and rear profile on the top right side.
- Push the rivet head with your finger until it is fully seated.
- Use this procedure for all eleven nylon rivets around the back panel assembly to secure it in place.
- Insert and tighten the 2.9x6.5 self-tapping screw into the back panel.
- ⚠ **Do not use excessive force when tightening this screw! If you encounter resistance, use a 2 mm drill to pre-drill the hole. Or leave the screw not completely tightened.**

Step 70 – Stepper splitter: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Stepper splitter (1×) *found in the Electronics package*
- Stepper splitter cable (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*

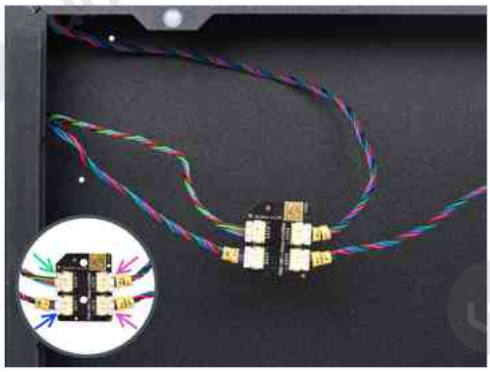
Step 71 – Guiding the Stepper splitter cable





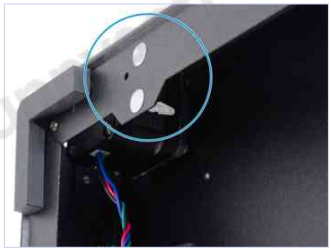
- Very carefully turn the assembly on its back (back panel).
  - **It is recommended to support the rear of the assembly** with a soft, raised pad to prevent it from resting on the protruding Wi-Fi module.
  - ⓘ Tip: Use the foam padding from the sheet metal parts package or an empty cardboard box.
- Guide the Stepper splitter cable through the three zip ties on the left side.
  - For now, leave the side with the label hanging freely outside.
- Guide the Z-axis motor R cable through the three zip ties on the left side.
  - ⚠ **Do not tighten the zip ties at this moment.**

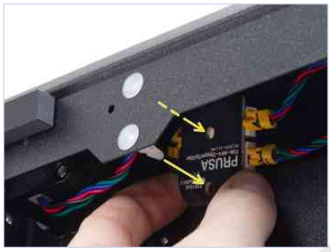
Step 72 – Connecting the Stepper splitter

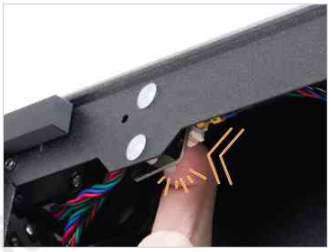


- **Connect the Z motor cables to the stepper splitter:**
  - Stepper splitter cable
  - Z-axis motor R
  - Z-axis motor L
  - Z-axis motor L

Step 73 – Mounting the Stepper Splitter

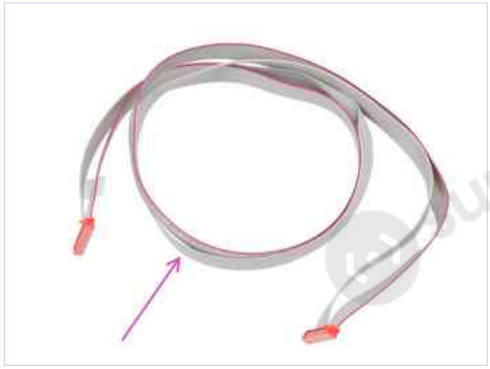


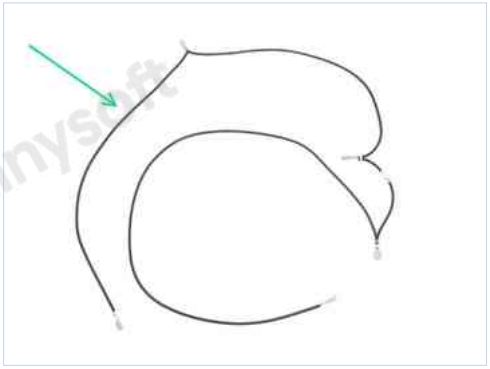




- Locate two spacer pins in the bottom frame.
- From the inside of the frame, prepare the Stepper splitter and attach its holes opposite the pins.
  - Check the correct orientation of the part by the logo on the board. **The logo is upside down**.
- Push the aligned Stepper Splitter onto the pins until you feel a click – this secures the Stepper Splitter. Push in the center of the board.
  - ⓘ It is necessary to apply a significant pressure to seat the part in. Yet, be very careful not to damage the components.

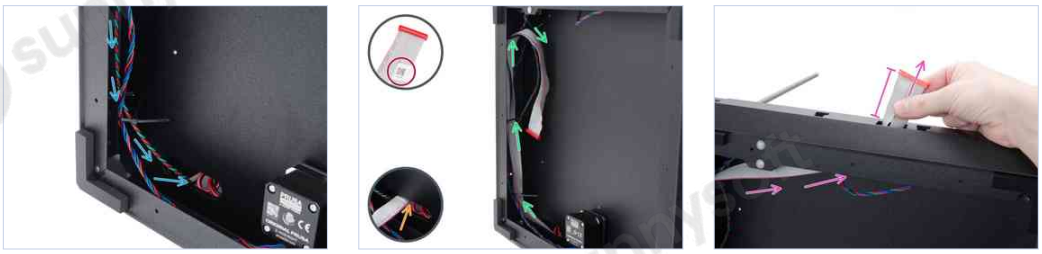
Step 74 – LCD cable: parts preparation





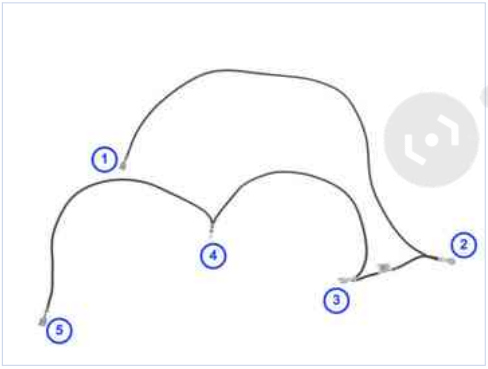
- **For the following steps, please prepare:**
- xLCD cable (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Main FE cable (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*

Step 75 – Guiding the LCD cable



- Guide the Stepper splitter cable through the oval hole to the electronics.
- Take the end of the xLCD cable with the QR code label.
- Push a few centimeters of the xLCD cable (the end with the QR code label) through the oval hole in the bottom panel.
  - ⓘ The cable must be slightly folded to pass through the hole.
- Guide the xLCD cable through the zip ties on the left side of the frame.
- Guide the xLCD cable through the rectangular opening in the front profile. Keep protruding approximately 6 cm (2.36 in).
  - Leave the cable hang freely for now.

Step 76 – Main FE cable INFO



- Lay out the Main FE cable as shown in the picture, ensuring each connector is positioned accordingly.
- The connectors are numbered in the picture for reference only. This numbering will be used in the following steps to help with proper connections.
- ⓘ Note: We will always indicate which connector to use in the following steps. However, it's a good idea to remember this overview for easier assembly.

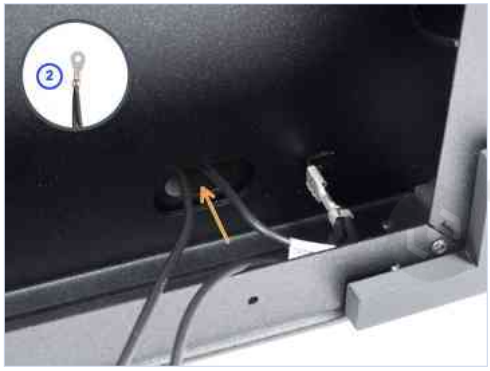
Step 77 – Connecting the FE cable (no. 3)





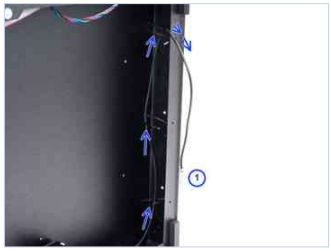
- Prepare the connector number 3.
  - ⓘ That's the female Faston connector in the middle of the cable.
- Locate the male Faston connector in the bottom right corner.
- Slide the FE cable connector completely onto the Faston connector.

Step 78 – Guiding the FE cable (no. 2)



- Take the FE cable connector number 2.
  - ⓘ The round connector nearby.
- Insert the connector loosely into the hole in the bottom panel.

Step 79 – Guiding the FE cable (no. 1)

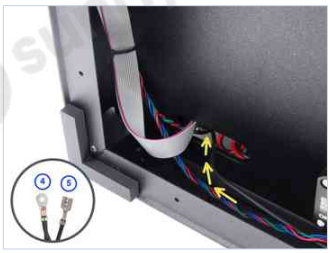
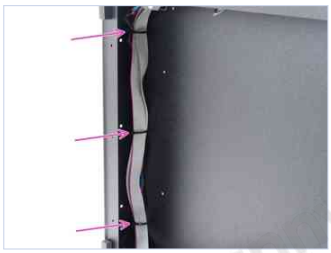






- Take the connector number 1 and guide it through the zip ties on the right side of the frame.
  - ⓘ That is the long part with just one Faston connector at the end.
- Push the connector through the rectangular opening in the front profile. Keep protruding approximately 6 cm (2.36 in).
  - Leave the cable hang freely for now.
- Tighten all three zip ties. Cut off the excess.

Step 80 – Guiding the FE cable (no. 4 and 5)

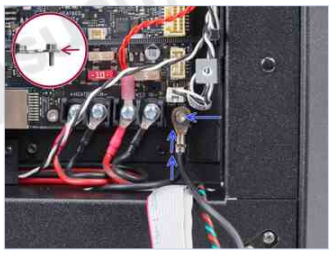

- Take the FE cable connectors number 4 and 5.
- Push both connectors through the leftmost hole in the bottom. Leave them free for now.
- Tighten all three zip ties on the left side of the frame. Cut off the excess.
  - There's no need to fully tighten the zip ties. However, the cables must still be easy to move for any necessary length adjustment during connection.
- Carefully turn the printer back on its feet. Focus on the back side.

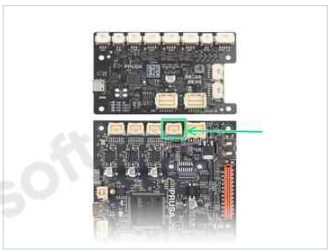
Step 81 – FE cable – xBuddy: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- M3w washer (1×) *found in the Fasteners 1/3 package*
- M3x6 screw (1×)

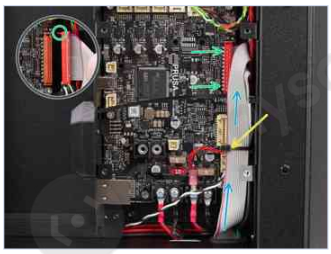
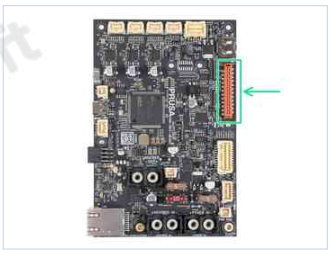
Step 82 – Connecting the FE cable: xBuddy





- Take the connector number 4 and connect it to the xBuddy using the M3x6 screw and M3w washer.
  - ⚠ **The M3 washer must be between the screw head and the connector.**
- Guide the FE cable (number 5) alongside the xBuddy box and pass it through the right-side holes out of the box.
- Guide the Stepper splitter cable alongside the xBuddy box and connect it to the second slot from the right in the top row on the xBuddy board (labeled ZR).

Step 83 – Plugging the xLCD cable

- Arrange the cables as shown – route all cables along the right side of the xBuddy box.
  - ⚠ **Make sure all the cables guide through the zip ties in the xBuddy box, not under them.**
- Place the xLCD cable over the other cables and route it upwards.
- Connect the xLCD to the slot on the right side of the xBuddy. **Note the safety latch on the xLCD cable connector**. The **latch must fit into the upper side** of the connector.
- Secure the cable arrangement by tightening the bottom zip tie. **Do not tighten the three remaining zip ties!**
  - ⚠ **Do not overtighten the zip tie, as it may damage the wires.**
- Carefully cut off the excess length of the zip tie. **Avoid cutting cables!**

Step 84 – PSU-cover: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- CORE-One-PSU-cover (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x10 screw (2×) *found in the Fasteners 1/3 package*

Step 85 – Connecting the FE cable: PSU







- Remove the screw from the PSU board. **Do not discard it!**
- Ensure the FE connector (number 2) is routed into the PSU compartment.
- Insert the removed screw through the FE cable connector and screw it back to the PSU board.
  - Note the correct orientation of the connector.
- Rotate the connector counter-clockwise, positioning it so it doesn't block the threaded hole underneath.
- Attach the PSU-cover over the PSU connectors and secure with two M3x10 screws.

Step 86 – Haribo time



- Time to recharge for the next chapter!
- Eat the second row.
- ⚠ **No cheating – eat only the number shown!**

Step 87 – Done



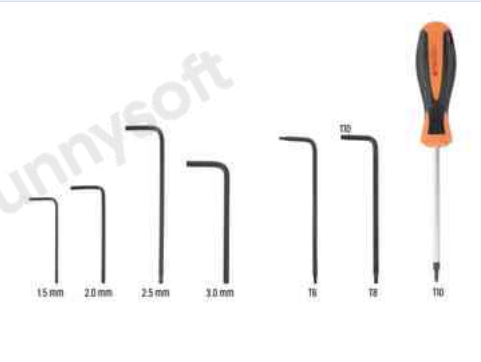


- Congratulations! The back assembly is installed.
- Now continue to the next chapter.

4. Heatbed assembly

Step 88 – Tools necessary for this chapter





- **For this chapter, please prepare:**
- Needle-nose pliers
- Universal wrench
- Wrench 13–16
- Phillips (PH2) screwdriver
- 2.5 mm Allen key
- 2.0 mm Allen key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

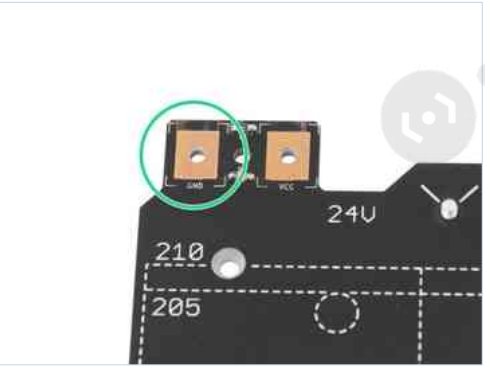
Step 89 – Heatbed: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Heatbed MK52 24V (1×) *found in the CoreXY parts + Hinges set package*
- Heatbed cable red (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Heatbed cable black (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x10rT screw (2×)
- M3nN nut (2×) *found in the Fasteners 1/3 package*
- M3w washer (2×)

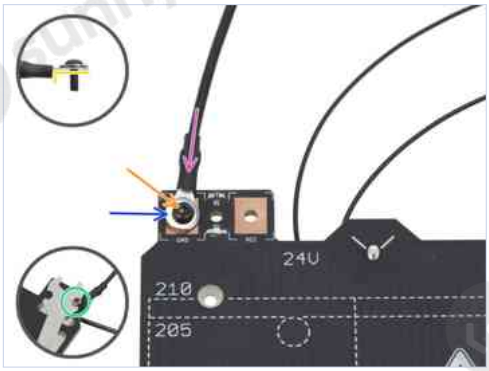
Step 90 – Heatbed cable assembly (part 1)

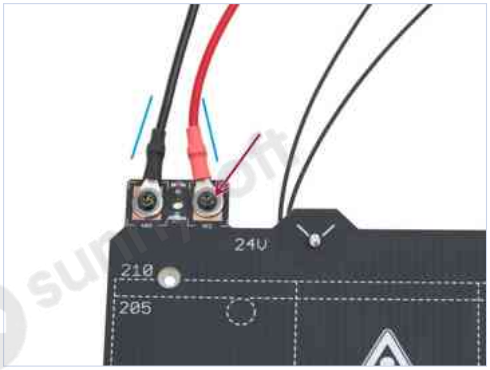




- **IT IS IMPORTANT** to connect the power cable correctly. Before you start the assembly have a look at the pins. The one on the left with "**GND**" sign must be connected to the **BLACK WIRE**.
- Take both Heatbed cables. Note the label on each cable. For the following steps, prepare the ends of the cables **without the label**.

Step 91 – Heatbed cable assembly (part 2)





- Place the black wire above the pin with “GND” sign. **Use the end of the cable that is not labeled with QR code**. The QR code must be at the other end.
  - Note the correct position of the cable terminal lug on the detail.
- Place the M3w washer above the round cable connector.
- Push the M3x10rT screw through all parts.
- Hold the screw and carefully turn the heatbed upside down.
- Attach the M3nN nut onto the M3x10rT screw and tighten it slightly.
- Using the same procedure, attach the red cable to the pin labeled “VCC” on the heatbed.
- Guide the cables from the heatbed slightly towards each other (in a “V” shape). **Then tighten the nuts firmly from underneath.**

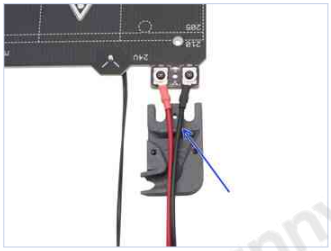
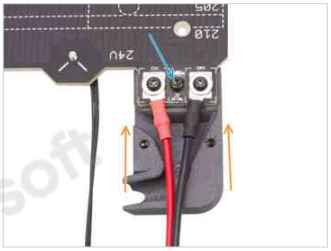
Step 92 – Bed-cable-cover-bottom: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Bed-cable-cover-bottom (1×) *found in the Printed parts package*
- M3n nut (3×)
- M3x10rT screw (1×)

Step 93 – Attaching the cable cover

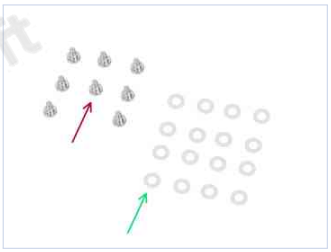


- Insert three M3n nuts into the Bed-cable-cover-bottom part.
  - ⓘ Pro tip: Use the screw-pulling technique.
  - Make sure the nuts are fully inserted and held in place.
- Insert the Bed-cable-cover-bottom under the heatbed cables. Note the orientation of the part.
- Slide the Bed-cable-cover-bottom under the cable joint of the heatbed.
- Line up the hole in the heatbed with the cable cover and secure it with the M3x10rT screw.

Step 94 – Heatbed carriage: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Heatbed carriage (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Expansion joint (8×) *found in the Electronics package*
- Expansion joint screw (8×) *found in the Electronics package*
- PTFE washer M3 (16×) *found in the Electronics package*

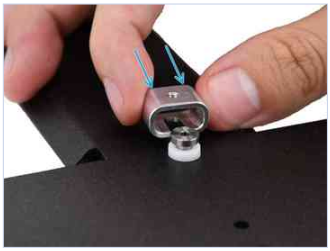
Step 95 – Installing the expansion joint screws





- Place the heatbed carriage in front of you in the same orientation as in the picture.
  - Make sure the **rectangular cutout is facing you on the right side**.
- Place the two PTFE washers on top of each other in the front threaded hole of the Z-carriage.
- Insert the expansion joint screw through the washers into the threaded hole and tighten the screw fully with a T8 torx key, but do not overtighten.
  - ⓘ A small gap between the washers and the screw head is normal due to the screw's non-threaded section.
- Proceed the same for the rest of the threaded holes.

Step 96 – Installing the expansion joints

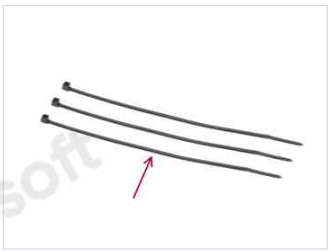




- Slide the expansion joint with the groove on the underside onto the screw **between** the PTFE washers.
- Orient the expansion joint with the groove **facing away from the Z-carriage**.
- Repeat this process for all remaining expansion joints.
- ⓘ The final position will be adjusted in the following steps.

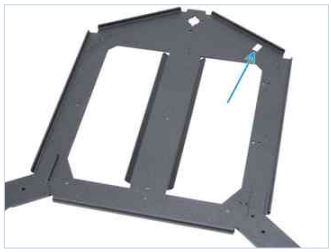
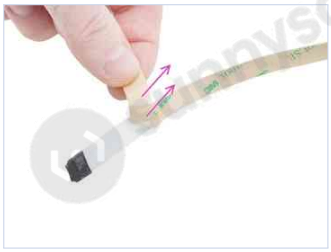
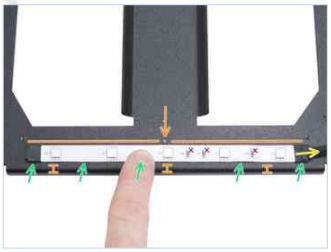
Step 97 – RGB LED strip: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- RGB LED strip 166 mm (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
  - ⚠ **Avoid direct contact with the LED and resistors on the LED strip.**
- LED status cover (1×) *found in the Electronics package in a bag labeled Others*
- LED strip diffuser (1×) *found in the CoreXY parts + Hinges set package*
- Spacer 3.2/6x5 mm (2×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x10rT screw (2×)
- Zip tie (3×)

Step 98 – Installing the LED strip

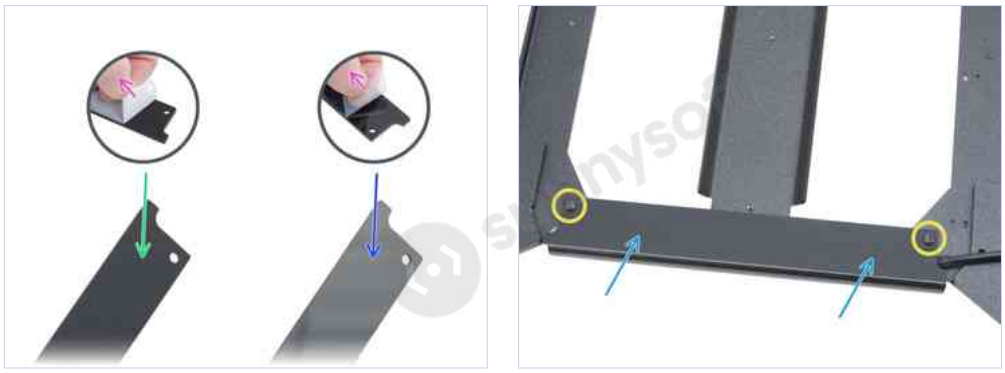
- Place the heatbed carriage in front of you in the same orientation as in the picture.
  - Make sure the **rectangular cutout is far from you** and **on the right side**.
- Carefully peel off the protective (paper) layer from the RGB LED strip.
  - ⚠ **After removing the protective layer, the RGB LED strip is adhesive.**
- **Clean the surface of the heatbed carriage to remove any dust or grease before applying the RGB LED strip.**
- Stick the RGB LED strip evenly to the front of the heatbed carriage, approximately 3 mm (0.12 in) from the folded edge. Align the middle LED with the screw on the carriage.
  - The RGB LED strip **cable must point to the right**.
- After sticking, press lightly on the blank areas of the strip to ensure adhesion. **Do not touch LEDs and resistors!**

Step 99 – Attaching the LED strip diffuser



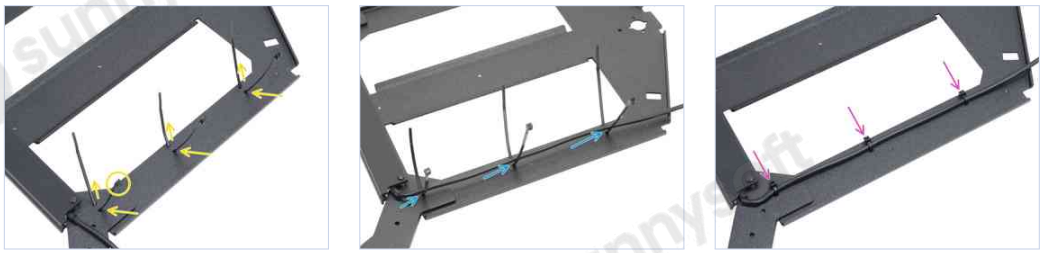
- Place the LED strip diffuser over the RGB LED strip. Note the orientation of the part – according to the beveled edges.
- Place two spacers 3.2/6x5 mm on the holes in the edges of the LED assembly.

Step 100 – Covering the RGB LED strip



- From both sides of the LED status cover, peel off the protective layers.
- Note that one side of the cover is matte.
- The other side of the cover is glossy.
- Attach the LED strip cover to the assembly, **matte side up**.
- Secure all parts together by inserting and tightening two M3x10rT screws. **Do not overtighten the screws**, as it may crack the cover.

Step 101 – Guiding the RGB LED strip cable



- Thread the three zip ties along the RIGHT SIDE of the heatbed carriage. Make sure the zip tie heads are facing outward.
- Guide the RGB LED strip cable through all zip ties.
- Then tighten all three zip ties. Cut off excess zip ties.

Step 102 – Bed mounts: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- CORE-One-bed-mount-left (1×) *found in the Printed parts package*
- CORE-One-bed-mount-right (1×) *found in the Printed parts package*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1×) *found in the Printed parts package*
- LM8UU bearing (2×) *found in the Electronics package*
  - ⓘ The bearings in the kit are packed in blue bags.
- M3x10 screw (6×)
- M3n nut (2×)
- M3nN nut (10×)

Step 103 – Assembling the bed mounts





- Place the CORE-One-bed-mount-left onto the bearing, ensuring the correct orientation.
- Press the part onto the bearing, applying more force to ensure it moves all the way down. You will feel a click, indicating that the plastic part and bearing are correctly seated.
- ⓘ Use any flat screwdriver to carefully expand the opening in the bed mount if you struggle to insert the bearing.
  - ⚠ **The bearing must be fully enclosed within the part and must not protrude.**
- **Follow the same procedure with CORE-One-bed-mount-right.**

Step 104 – Securing the bed mounts







- Insert one M3n nut into the CORE-One-bed-mount-left.
- Position the CORE-One-bed-mount-left according to the picture:
  - Position the bearing so that two ball rows face the bottom of the part, not just one.
- Keep the bearing in the position and secure it by inserting and tightening one M3x10 screw.
  - ⚠ **Ensure that the top surface of the bearing is flush with the top surface of the plastic part.**
- **Follow the same procedure with CORE-One-bed-mount-right.**

Step 105 – Bed mounts: inserting the nuts



- Insert four M3nN nuts into both bed mounts.
  - Make sure they are inserted completely inside.

Step 106 – Assembling the CORE-One-bed-spacer-rear



- Insert two M3nN nuts into the CORE-One-bed-spacer-rear.
  - Insert the nuts down as much as possible.

Step 107 – Installing the bed-mount-right







- Turn the heatbed carriage piece with the “forks” facing you and with the **expansion joints facing up**.
- Take the CORE-One-bed-mount-**right** part and slide it **under** the **right** fork – with the bearing on the right.
- Fix it with two M3x10 screws.

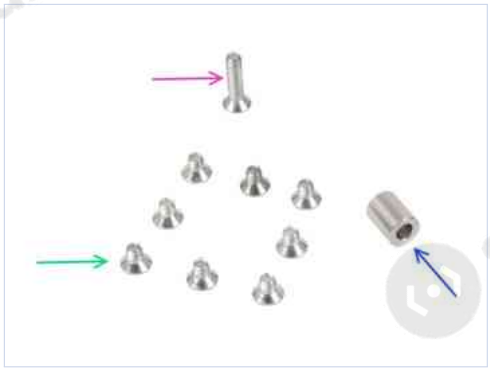
Step 108 – Installing the bed-mount-left





- Take the CORE-One-bed-mount-**left** part and slide it **under** the **left** fork – with the bearing on the left.
- Fix it with two M3x10 screws.

Step 109 – Mounting the heatbed: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- M3x14bT countersunk screw (1×) *found in the Fasteners 3/3 package*
  - Note: The package may label this screw as M3x14cT.
- Spacer 6x3x10 mm (1×) *found in the Nextruder assembly package inside the Electronics box.*
- M3x4bT countersunk screw (8×) *found in the Fasteners 3/3 package*

Step 110 – Securing the heatbed



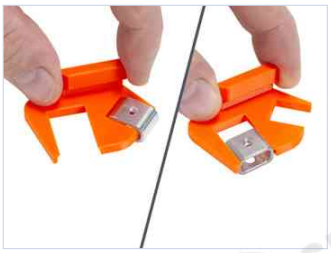


- Place the spacer onto the heatbed carriage on the side with the expansion joints and align it with the hole in the center.
- Put the heatbed on the heatbed carriage and secure it by the M3x14bT. **Do not fully tighten the screw yet**.
  - Make sure the heatbed thermistor cable (the thinnest pair) is routed alongside the heatbed power cables. Do not route it around or across any expansion joints.
  - ⚠ **Ensure the correct orientation of the part. Use the heatbed cables as a guide.**

Step 111 – Expansion joint aligner





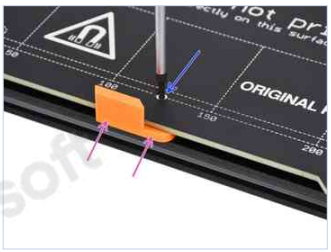


- Prepare the **Expansion-joint-aligner** for the following steps.
- ⓘ Your package includes the **black version**. The orange version is shown in this guide for better visibility.
- In the following steps, you will precisely align each expansion joint.
- For reference, see the second image showing the simplified aligner orientation for a single expansion joint.
- The third image shows the alignment tool being slid onto the expansion joint for reference.
  - The expansion joint is shown outside the printer for clarity. During alignment, it is installed under the heatbed.

Step 112 – Aligning the front side expansion joint







- Insert the M3x4cT screws into **all eight holes** around the heatbed. Tighten each screw by **one turn only**.
- Start by aligning the **middle expansion joint on the front side**.
  - ⓘ Use the symbols on the heatbed as a reference.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

Step 113 – Aligning the front left expansion joint

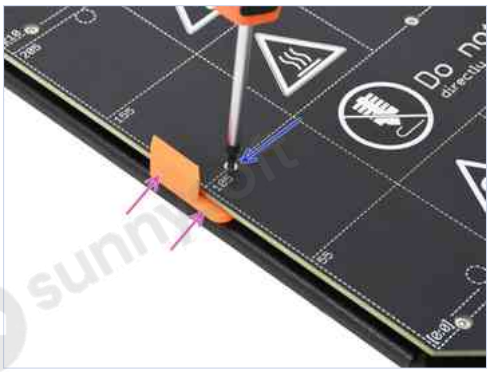




- Move to the **left corner**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

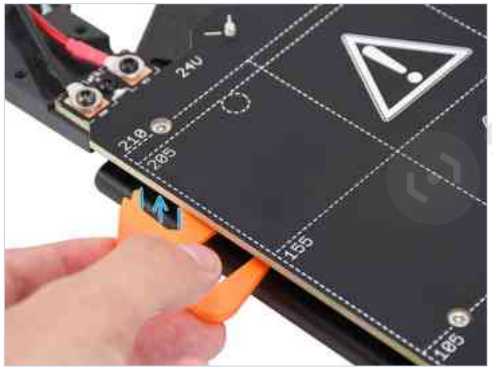
Step 114 – Aligning the left side expansion joint

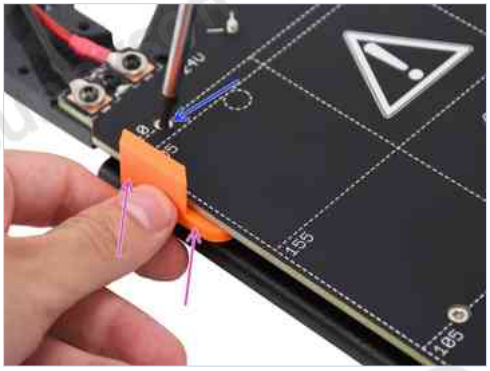




- Move to the **left side** of the heatbed.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

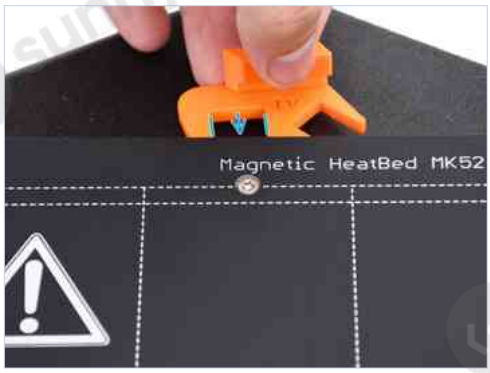
Step 115 – Aligning the rear left expansion joint

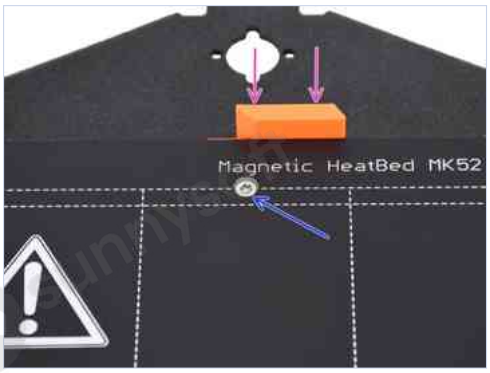




- Move to the **rear left corner**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

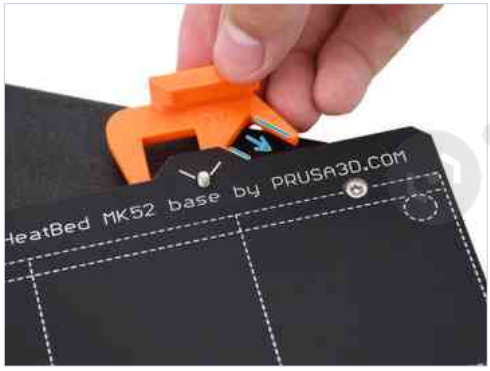
Step 116 – Aligning the middle rear expansion joint

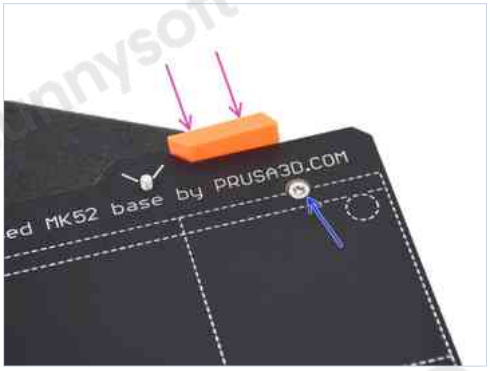




- Continue with the **middle rear** expansion joint.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

Step 117 – Aligning the rear right expansion joint

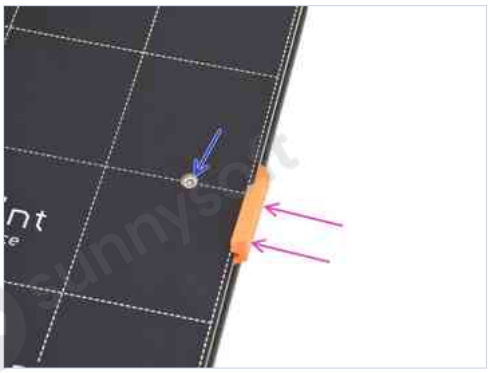




- Continue with the **rear right corner**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

Step 118 – Aligning the right side expansion joint

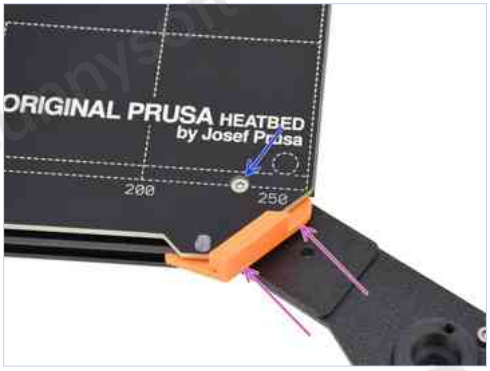




- Move to the **right side** of the heatbed.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

Step 119 – Aligning the front right expansion joint

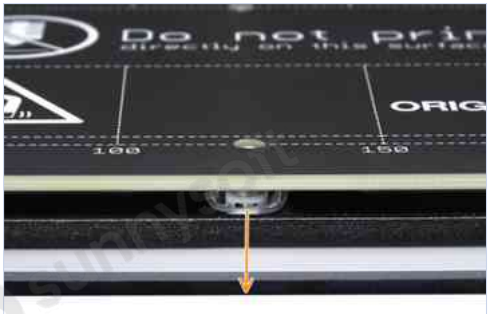




- Continue with the **front right corner**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

Step 120 – Fixing the heatbed

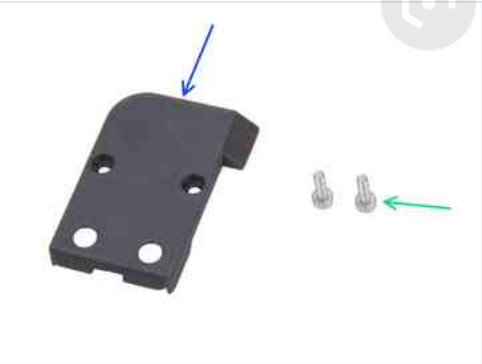


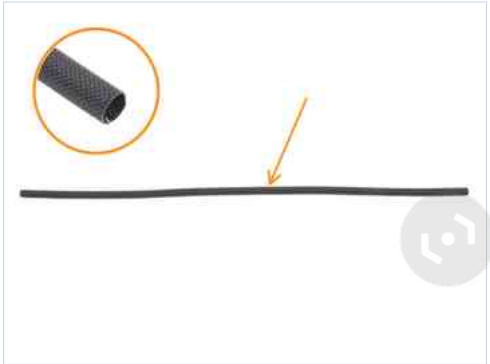


⚠ **IMPORTANT: The heatbed must be tightened in a specific order. Repeat the sequence multiple times, ensuring the final tightening after at least two rounds.**

- After all screws are in place, tighten them in the following sequence:
  - Center screw
  - First four screws (edges)
  - Last four screws (corners)
- Tighten the screws gently, but firmly.
- Double-check that the expansion joint has not rotated and that the groove is facing outwards from the printer.

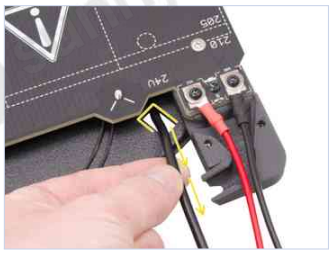
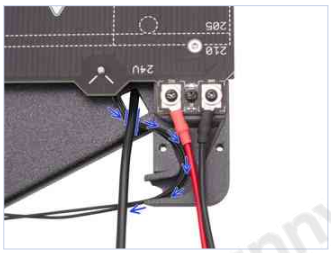
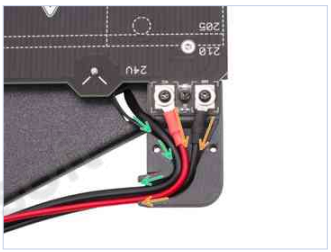
Step 121 – Covering the cables: parts preparation





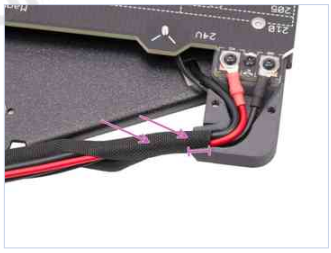
- **For the following steps, please prepare:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x10 screw (2×)
- Textile sleeve 520 × 8 mm (1×) *found in the Electronics & Chamber parts package*

Step 122 – Guiding the heatbed cables

- Pull the RGB LED strip cable from the bottom through the rectangular cutout to the top.
- Guide the heatbed thermistor cable under the RGB LED cable, and insert the heatbed thermistor cable into the cable channel in the cable cover.
- Route the RGB LED strip cable through the cable channel.
- Guide the heatbed power cables through the cable channel.

Step 123 – Covering the heatbed cables





- Thread approximately 5 cm (2 in) of the textile sleeve onto the heatbed cable bundle and slide the textile sleeve 1 cm (0.39 in) into the cable channel.
- Attach the CORE-One-bed-cable-cover-top on the heatbed cables.
- Make sure the textile sleeve is still in place – inside the cable cover. **Do not pull on the textile sleeve**.
- Secure the top cover with two M3x10 screws.
- Wrap the rest of the textile sleeve around the cable bundle.

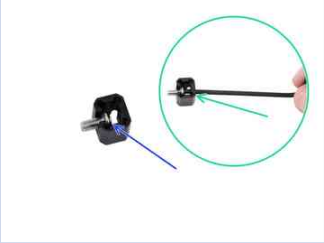
Step 124 – Nozzle wiper assembly: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Nozzle-wiper-holder (1×)
- Nozzle wiper (1×)
- M3nN nut (1×)
- M3x6r screw (1×)
- M3x10 screw (1×)
- Expansion joint (1×)

Step 125 – Assembling the nozzle wiper







- Insert the M3x6r screw into the expansion joint with the screw head first.
- Insert a 2.0 mm Allen key through the threaded hole to reach the screw.
- Attach the expansion joint to the Nozzle-wiper-holder and tighten the screw. Do not overtighten it.
- Insert the M3nN nut into the designated hole.

Step 126 – Mounting the nozzle wiper






- Carefully lift the front right corner of the heatbed.
- It is recommended to support the corner from underneath with a soft pad to keep it elevated.
  - ⓘ Tip: Use a piece of foam padding from the package to place underneath the corner.
- Slide the nozzle wiper assembly against the heatbed
- From the underside of the Z-carriage, insert and firmly tighten the M3x10 screw.

Step 127 – Sticking the wiper pad






- Peel off the protective layer from the nozzle wiper pad.
  - ⓘ The pad is adhesive underneath the protective layer. **Avoid touching the adhesive surface.**
- Insert the nozzle wiper pad into the matching recess in the nozzle wiper assembly.
  - 📌 Note that the pad has **rounded corners** on one side. Match them to the shape of the recess.
- Run your finger over the entire surface of the nozzle wiper pad several times to ensure it is evenly adhered and fully seated.

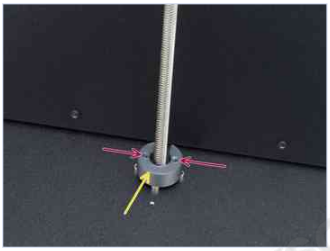
Step 128 – Mounting the heatbed: parts preparation

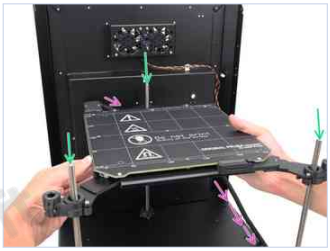


- **For the following steps, please prepare:**
- Trapezoidal nut (3×)
  - ⓘ *Two trapezoidal nuts are included in the motors set package, and one nut can be found in the Electronics & Chamber parts package.*
- M3x18 screw (6×) *found in the Fasteners 1/3 package*

Step 129 – Attaching the heatbed assembly

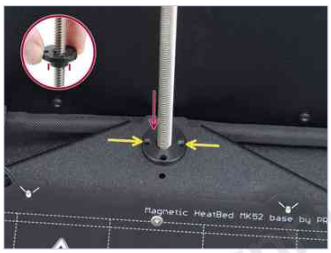
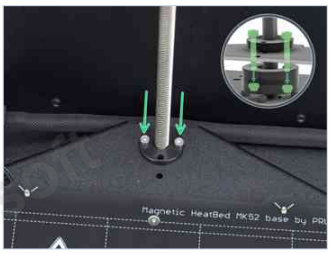






- Take the back and base assembly and orient the front side towards you.
- Place the CORE-One-bed-spacer-rear onto the rear motor screw heads, making sure it stays in place.
  - ⚠ **Note the orientation of the part and holes as shown. The holes must be parallel to the motor screw heads.**
- Very carefully thread the heatbed assembly onto the threaded rods of the Z motors, then **gently** lay it down onto the base. **Make sure that the spacer at the bottom does not move.**
  - ⚠ **Ensure that the heatbed cable does not touch the spacer and remove it from the motor.**
- The heatbed cable must run **under the heatbed** and **behind the rear motor**.

Step 130 – Mounting the heatbed assembly: rear motor

- Ensure the heatbed assembly is seated correctly – all threaded rods pass through the correct holes.
- Double-check that the heatbed cable bundle (textile sleeve) runs properly – **it must go under the heatbed assembly** and **behind the threaded rod** of the rear motor.
- Manually thread the trapezoidal nut onto the rear Z motor. Screw the nut all the way down until it seats into the heatbed carriage.
  - ⚠ **Ensure the correct orientation of the part. The protruding section must face downwards.**
- Align the holes in the trapezoidal nut, carriage and bed-spacer-rear.
  - ⓘ It doesn't matter which holes you use in the trapezoidal nut.
  - ⓘ Tip: You can push a 1.5 mm Allen key through the holes in all the parts to align them.
- Secure the trapezoidal nut, heatbed carriage and bed-spacer-rear together with two M3x18 screws.

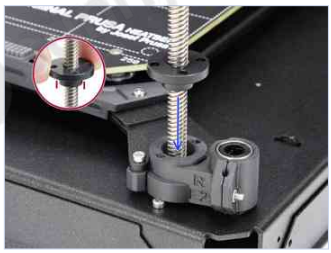
Step 131 – Mounting the heatbed assembly: front motor left





- Manually thread the trapezoidal nut onto the **left** Z motor. Screw the nut all the way down until it seats into the plastic part.
  - ⚠ **Ensure the correct orientation of the part. The protruding section must face downwards.**
- Align the holes in the trapezoidal nut with those in the plastic part. Either pair of holes can be used.
- Secure all the parts together with two M3x18 screws.
- ⓘ Once the screws are tightened, loosen them by a quarter turn to provide a small amount of leeway.

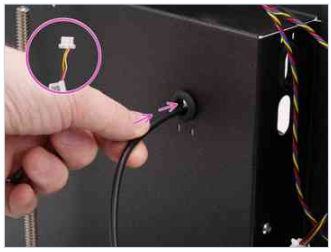
Step 132 – Mounting the heatbed assembly: front motor right

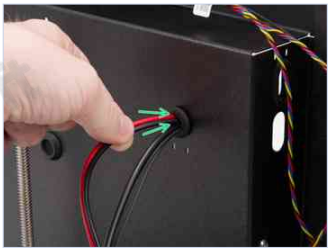




- Manually thread the trapezoidal nut onto the **right** Z motor. Screw the nut all the way down until it seats into the plastic part.
  - ⚠ **Ensure the correct orientation of the part. The protruding section must face downwards.**
- Align the holes in the trapezoidal nut with those in the plastic part. Either pair of holes can be used.
- Secure all the parts together with two M3x18 screws.

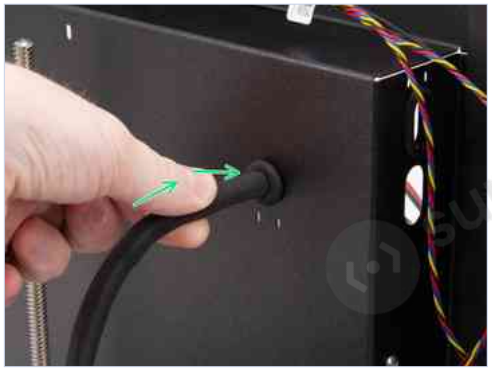
Step 133 – Attaching the heatbed cables I.





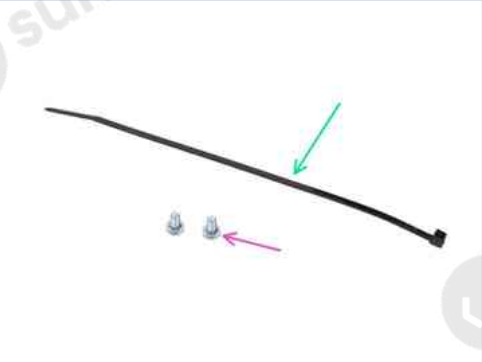
- Locate the grommet hole at the top right of the rear assembly and push the heatbed cables through in the following order:
  - Guide the RGB LED strip cable through the hole first.
  - Route the thermistor cable through the hole.
  - Finally, insert both power cables into the hole.

Step 134 – Attaching the heatbed cables II.




- Push the heatbed cables and the textile sleeve through the grommet hole.
  - No more than 1 cm (0.39 in) of the textile sleeve should protrude from the back side.

Step 135 – Securing the heatbed cables: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Zip tie (1×)
- Power terminal screw 6-32 (2×)

Step 136 – Securing the textile sleeve



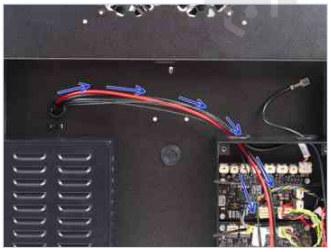


- Guide the zip tie through the two holes under the heatbed cables and make a loop around the heatbed cable bundle (textile sleeve) on the inside.
- Tighten the zip tie firmly and cut off the excess.

Step 137 – Guiding the heatbed assembly cables

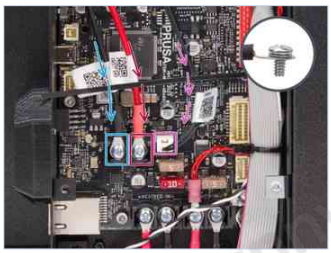






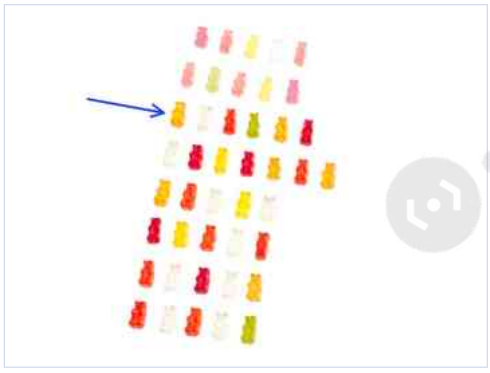
- Route the RGB LED strip cable through the left hole in the xBuddy box and connect it to the xBuddy Extension board labeled “RGBW LED”.
  - Connect it to the first slot from the right on the xBuddy extension board.
- Guide the heatbed power cables along with the thermistor through the left hole. Leave the cables hanging freely for now.

Step 138 – Connecting the heatbed power cables


- Ensure that none of the heatbed cables run over the zip ties – they must be guided underneath.
- Using the 6/32" terminal screw connect the **black** power cable to the **left** terminal slot on the xBuddy board. Tighten firmly.
- Use the 6/32" terminal screw to connect the **red** power cable to the **right** terminal slot. Tighten firmly.
- Plug the heatbed thermistor connector to the slot next to the power terminals.

Step 139 – Haribo time



- Time for another quick energy boost!
- Eat the third row.
  - With one extra treat. You deserve it!

Step 140 – Done

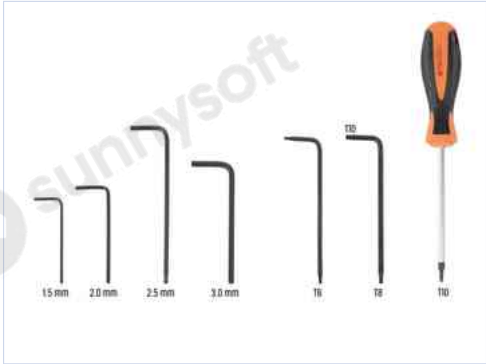



- Congratulations! You have just assembled and installed the heatbed.
- Let's go to the next chapter.

5. CoreXY assembly

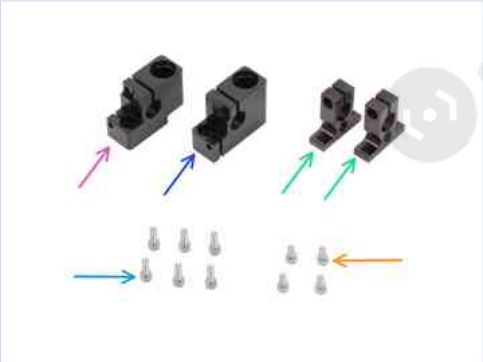
Step 141 – Tools necessary for this chapter





- **For this chapter, please prepare:**
- Needle-nose pliers
- 2.0 mm Allen key
- 2.5 mm Allen key
- T10 torx key / T10 torxy screwdriver

Step 142 – Rod holders: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Rod holder left (1×) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- Rod holder right (1×) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- Rod holder rear (2×) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- M3x10 screw (6×)
- M3x6 screw (4×)
- CoreXY plate (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*

Step 143 – Assembling the rod holders





- Insert two M3x10 screws into the Rod holder left and two into the Rod holder right.
  - **Do not tighten them completely,** a few turns are enough for now.
- Insert one M3x10 screw into each Rod holder rear. Insert from the **side with the screw head hole**.
  - **Do not tighten them completely**, a few turns are enough for now.

Step 144 – Preparing the front rod holders





- Place the CoreXY plate as shown – the **bent parts of the plate must point upwards**.
- Divide the Rod holder left and the Rod holder right into the sides of the front:
  - ⚠ **Ensure you are preparing the correct part for the correct side. Use the chamfers on both parts as a reference for alignment.**
  - **Rod holder left**
  - **Rod holder right**

Step 145 – Installing the front rod holders



- Place the Rod holder left to the left front corner on the corresponding threaded holes.
- Secure it with two M3x6 screws.
- Place the Rod holder right to the right front corner on the corresponding threaded holes.
- Secure it with two M3x6 screws.

Step 146 – XY carriage: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Linear holder left (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Linear holder right (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
- XY-carriage (2×) *found in the Printed parts package*
- LM10LUU linear bearing (2×) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- GT2-20 Idler pulley (4×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x8rT black screw (8×) *found in the Fasteners 3/3 package*
- M3x18 screw (10×)

Step 147 – Assembling the XY-carriages

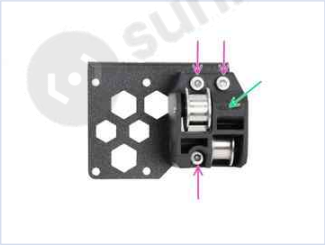




- Take one of the XY-carriages and orient it as shown. Use the beveled side as a guide.
- Insert the GT2-20 Idler pulley into the XY-carriage.
- Push one M3x18 screw through the pulley and tighten it completely down.
- Turn the part upside down.
- Insert another GT2-20 Idler pulley into the XY-carriage.
- Secure it with the M3x18 screw. Tighten it completely down.
- **Repeat the same procedure with the second XY-carriage.**

Step 148 – Assembling the linear holder left







- Prepare the Linear holder **left** and position it as in the picture.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Install it to the Linear holder with three M3x18 screws.
- Turn the Linear holder upside down.
- From the XY-carriage side, attach the LM10LUU linear bearing to the holder and secure it with four M3x8rT screws.

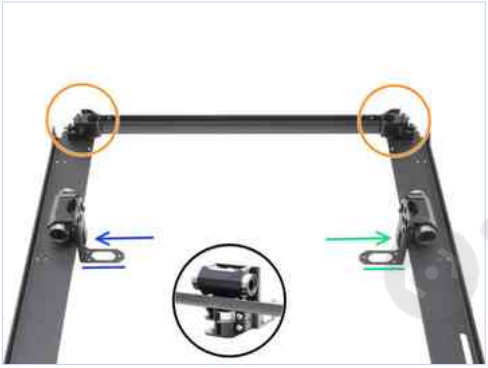
Step 149 – Assembling the linear holder right





- Prepare the Linear holder **right** and position it as in the picture.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Install it to the Linear holder with three M3x18 screws.
- Turn the Linear holder upside down.
- From the XY-carriage side, attach the LM10LUU linear bearing to the holder and secure it with four M3x8rT screws.

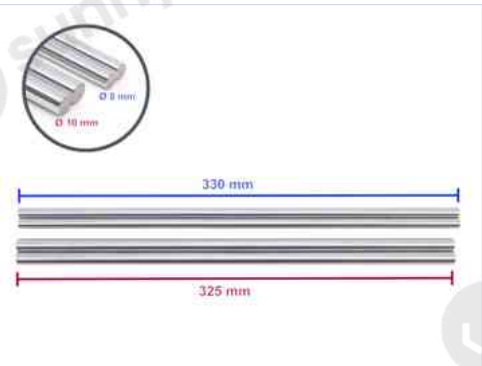
Step 150 – Attaching the linear holder assemblies



- Position the CoreXY plate as shown in the picture, ensuring the front rod holders are facing up.
- Slightly lift the CoreXY plate and from the plate's inner side loosely attach the Linear holder of the assemblies.
  - **Linear holder left**
  - **Linear holder right**

ⓘ The linear holders are now only loosely seated.

Step 151 – Smooth rods INFO





- **There are two different types of smooth rods** in the package. Compare carefully with the picture and prepare the correct ones required.
  - ⓘ Smooth rods are included in the Rods box.
  - Smooth rod 330 × 8 mm (2×)
  - Smooth rod 325 × 10 mm (2×) **required for the following steps**
- **For the following steps, please prepare:**
- M3x6 screw (4×)

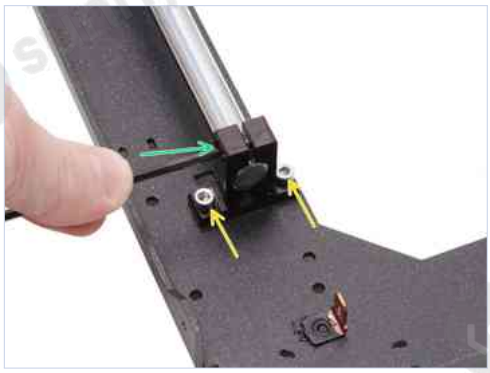
Step 152 – Mounting the smooth rods

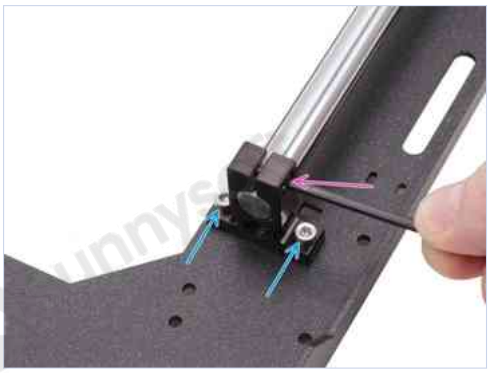




- Slide both rear rod holders onto both 10 mm smooth rods.
- Line up the ends of the rods with the holders.
- Push both 10 mm smooth rods through the LM10LUU bearing to the front rod holders.
  - Make sure the screws on the rear rod holders are pointing out of the frame.
- Line up the front end of the 10 mm smooth rods with the front rod holders.

Step 153 – Securing the rear rod holders





- Line up the left rear rod holder with the threaded holes in the plate.
- Fix it with two M3x6 screws.
- Firmly tighten the screw in the rod holder.
- Line up the right rear rod holder with the threaded holes in the plate.
- Fix it with two M3x6 screws.
- Firmly tighten the screw in the rod holder.

Step 154 – Securing the front rod holders





- Focus on the front left holder (currently on the right) and secure the rod by tightening the screw in the holder.

  ⚠ **Do not tighten the bottom screw.**
- Focus on the front right holder (currently on the left) and secure the rod by tightening the screw in the holder.

  ⚠ **Do not tighten the bottom screw.**

Step 155 – Motor mounts: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- XY-motor-mount-left (1×) *found in the Printed parts package*
- XY-motor-mount-right (1×) *found in the Printed parts package*
- Assembly-multi-tool (1×) *you already used*
- M3x30 screw (2×)
- M3x18 screw (2×)
- Spacer 3.2/6x2 (2×) found in the Small parts & fasteners bag located in the Electronics & Fasteners box.
- M3nS nut (1×)
- ⓘ The list continues in the next step...

Step 156 – Motor mounts: parts preparation



- GT2-20 Idler pulley (6×) *found in the Electronics & Fasteners package*

Step 157 – Assembling the XY-motor-mount-right I.





- Insert one pulley into the lower position in the Assembly-multi-tool.
- Insert the spacer 3.2 on the pulley.
- Insert the second pulley into the Assembly-multi-tool.
- Insert the whole assembly into the XY-motor-mount-right as shown. Note the beveled corner.

Step 158 – Assembling the XY-motor-mount-right II.







- Align the holes in both parts and insert the M3x30 screw. Slowly and carefully tighten the screw.
  - ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- **Stop tightening once the M3x30 screw head reaches the XY-motor-mount.** Do not overtighten the screw!
- Remove the Assembly-multi-tool.
- Insert another pulley into the XY-motor-mount-right.
- Secure it with M3x18 screw. Do not overtighten the screw.
- Insert the M3nS nut into the XY-motor-mount-right.

Step 159 – Assembling the XY-motor-mount-left I.





- Insert one pulley into the lower position in the Assembly-multi-tool.
- Insert the spacer 3.2 on the pulley.
- Insert the second pulley into the Assembly-multi-tool.
- Insert the whole assembly into the XY-motor-mount-left.
  - Position the part according to the picture. Note the bevel next to the screw hole.

Step 160 – Assembling the XY-motor-mount-left II.

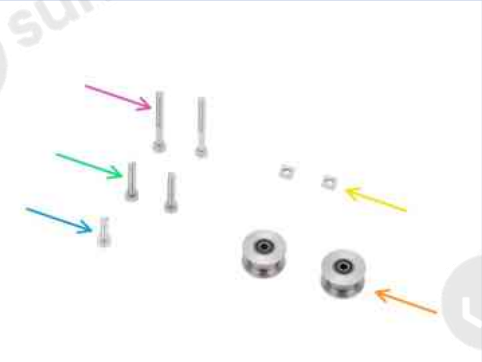






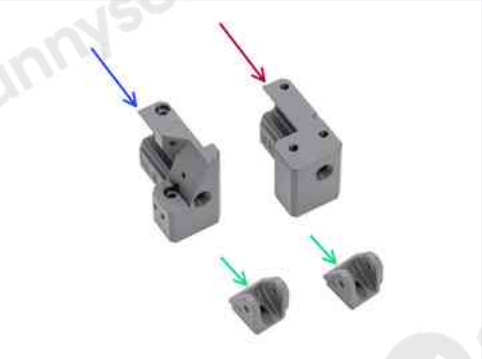
- Align the holes in both parts and insert the M3x30 screw. Slowly and carefully tighten the screw.
  - ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- **Stop tightening once the M3x30 screw head reaches the XY-motor-mount.** Do not overtighten the screw!
- Remove the Assembly-multi-tool.
- Insert another pulley into the part.
- Secure it with M3x18 screw. Do not overtighten the screw.

Step 161 – Belt tensioners: parts preparation I.



- **For the following steps, please prepare:**
- GT2-20 Idler pulley (2×) *found in the Electronics package*
- M3x30 screw (2×)
- M3x18 screw (2×)
- M3x12 screw (1×)
- M3nS nut (2×)
- ⓘ The list continues in the next step...

Step 162 – Belt tensioners: parts preparation II.



- **For the following steps, please prepare:**
- Belt-tensioner-left (1×) *found in the Printed parts package*
- Belt-tensioner-right (1×) *found in the Printed parts package*
- Belt-tensioner-pulley (2×) *found in the Printed parts package*

Step 163 – Preparing the tensioner pulleys



- Insert one M3nS nut into each Belt-tensioner-pulley.
- Make sure the nuts are correctly inserted into the parts. The holes in the nuts and the parts **must be aligned**.
- **Keep both parts in this position.**

Step 164 – Assembling the belt tensioner left I.





- Apply a small amount of Prusa lubricant to the tip of both M3x30 screws.
- Spread the lubricant evenly around the entire thread.
  - ⓘ Tip: Use the tip of a zip tie to spread the lubricant.
- Slide the Belt-tensioner-**left** onto the Belt-tensioner-pulley.
  - **Ensure the parts are oriented correctly**, as shown.
- Insert the M3x30 screw through the Belt-tensioner-left into the Belt-tensioner-pulley. **Do not tighten completely!** 3–4 turns are sufficient.

Step 165 – Assembling the belt tensioner left II.




- Insert the GT2-20 Idler pulley into the Belt-tensioner-pulley.
- Secure it with the M3x18 screw.
  - ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- Insert the M3x12 screw into the Belt-tensioner-left. Tighten slightly – five turns are enough. It must not protrude through the other side.
  - ⓘ Note: This screw, referred to as the tensioning screw, will later be used to adjust the door sensor.

Step 166 – Assembling the belt tensioner right

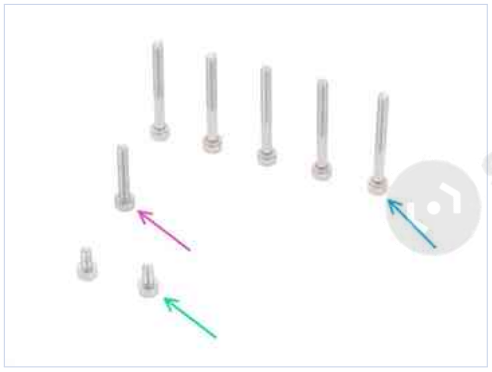




- Slide the Belt-tensioner-**right** onto the Belt-tensioner-pulley.
  - **Ensure the parts are oriented correctly**, as shown.
- Insert the M3x30 screw through the Belt-tensioner-right into the Belt-tensioner-pulley. **Do not tighten completely!** 3–4 turns are sufficient.
- Insert the GT2-20 Idler pulley into the Belt-tensioner-pulley-right.
- Secure it with the M3x18 screw.

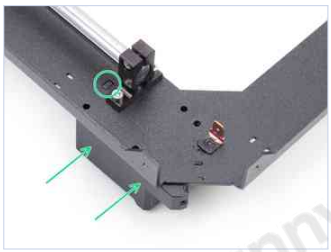
  ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.

Step 167 – Installing the belt tensioners: parts preparation



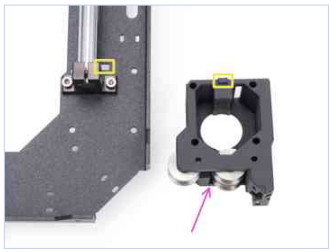
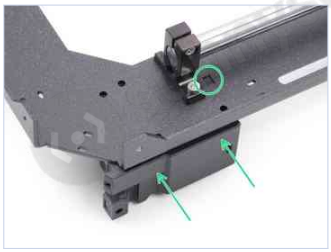
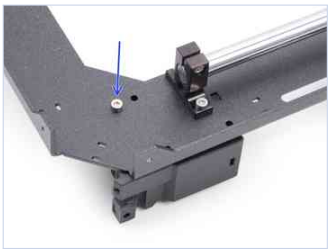

- **For the following steps, please prepare:**
- M3x30 screw (5×)
- M3x18 screw (1×)
- M3x6 screw (2×)
- Belt tensioner left assembly (1×) *you assembled earlier*
- Belt tensioner right assembly (1×) *you assembled earlier*

Step 168 – Installing the motor mount left


- Locate the corner of the CoreXY plate with the Faston connector on it. It is on the underside of the assembly.
- Position the motor-mount-**left** on the CoreXY plate as shown in the picture.
- Note the rectangular protrusion on the motor-mount-left and the rectangular cutout on the CoreXY plate.
- Slide the motor-mount-left under the CoreXY plate, ensuring the rectangular protrusion fits into the cutout.
- Align the holes in both parts and secure them with an M3x6 screw in the designated hole.

Step 169 – Installing the motor mount right

- Position the motor-mount-**right** on the CoreXY plate as shown in the picture.
- Note the rectangular protrusion on the motor-mount-right and the rectangular cutout on the CoreXY plate.
- Slide the motor-mount-right under the CoreXY plate, ensuring the rectangular protrusion fits into the cutout.
- Align the holes in both parts and secure them with an M3x6 screw in the designated hole.

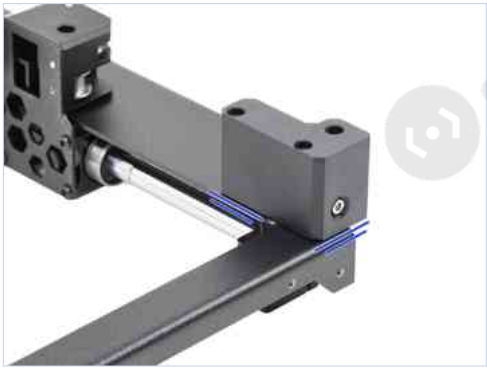
Step 170 – Installing the belt-tensioner-left





- Turn the CoreXY assembly upside down so that the bent parts face downward. Focus on the front left corner on the assembly.
- Place the belt-tensioner-**left** assembly in the front left corner of the CoreXY plate. Align it with the front and inner side edges.
  - Align the holes in both parts.
- Secure the part with two M3x30 screws.
- Insert and tighten one M3x18 screw.

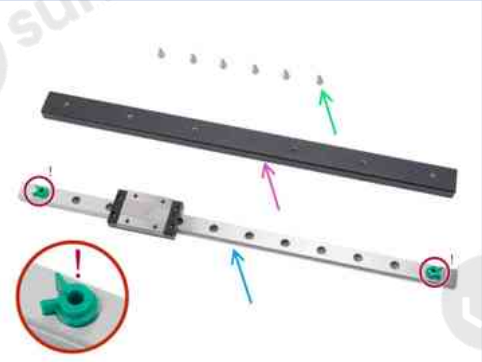
Step 171 – Installing the belt-tensioner-right





- Place the belt-tensioner-**right** assembly in the front right corner. Align it with the front and inner side edges.
  - Align the holes in both parts.
- Secure the part with three M3x30 screws.

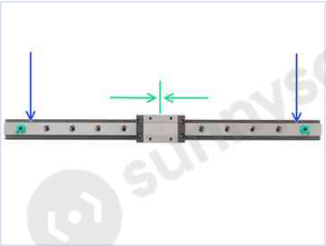
Step 172 – Linear rail: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- M3x6 screw (6×)
- Linear rail beam (1×) *found in the Metal parts 3/3 package*
- Linear rail (1×) *found in the Electronics & Chamber parts package*
  - ⚠ **Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.**
- Piece of cloth or a paper towel *to wipe the preservative lubricant from the linear guide.*

Step 173 – Attaching the linear rail



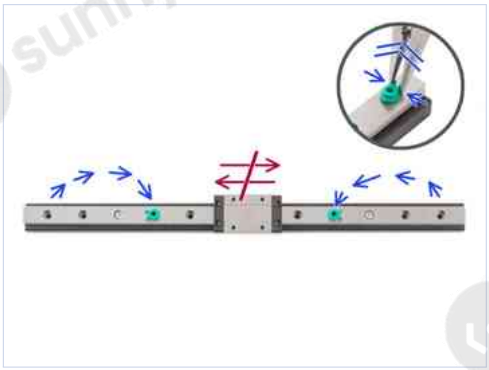




⚠ **Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.**

- Immediately after removing the linear guide from the package, wipe off the preservative lubricant with a paper towel.
- Place the linear rail on the linear rail beam and line up the holes in both parts.
- Move the linear carriage approximately to the center of the rail.
- Insert and slightly tighten two M3x6 screws into the third holes from both ends.

Step 174 – Securing the linear rail



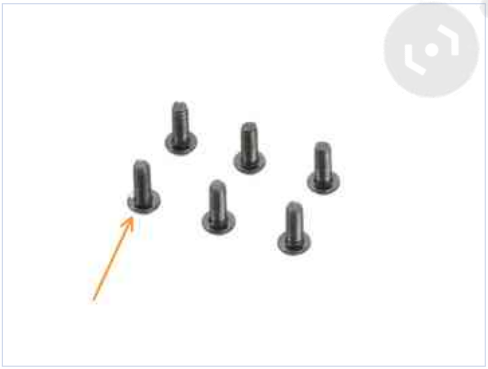


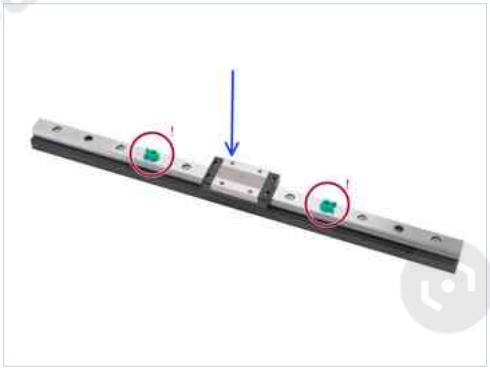
⚠ **Do not move the linear carriage in any way in this step.**

- Relocate the safety pins from each end to the fourth holes from the ends of the linear rail.
  - Gently squeeze the safety pin with needle-nose pliers and pull it out.
- Insert two M3x6 screws into the fifth holes from the ends of the rail. **Tighten just slightly.**
- Insert two M3x6 screws into the first holes in the rail. **Tighten just slightly.**

⚠ **Do not remove the safety pins from the rail.**

Step 175 – Installing the linear rail: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- M3x8rT screw (6×)
  - ⓘ There are both M3x8rT and M3x8 screws in the kit. Make sure you have prepared the correct ones.
- Linear rail assembly (1×) *you assembled earlier*
  - ⚠ **Do not remove the safety pins.**

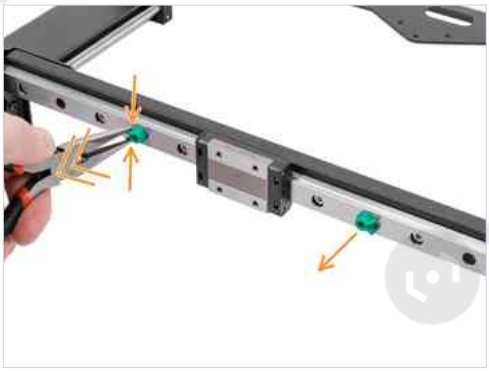
Step 176 – Installing the linear rail assembly





- Position the assembly with the motor mounts facing you.
- Move both linear holders approximately to the center of the Y-axis.
- Attach the linear rail assembly to the holders from the front side of the assembly.
- Secure it with three M3x8rT screws from the back side on both the left and right sides.

Step 177 – Linear rail: removing the safety pins



- Gently squeeze both safety pins with needle-nose pliers and pull them out of the linear rail.

ⓘ You can discard the safety pins as they are no longer needed.

Step 178 – Bed-stop: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Bed-stop-rear (1×) *found in the Printed parts package*
- M3nS nut (3×)
- M3x8rT screw (3×)

Step 179 – Assembling the bed-stop





- Insert two M3nS nuts into the bed-stop from one side.
- Insert one M3nS nut into the bed-stop from the other side.

Step 180 – Mounting the bed-stop







- Position the CoreXY assembly as shown, ensuring the motor mounts face upwards.
- Focus on the triangle protrusion on the metal part.
- Insert the bed-stop-rear **under** the protrusion at the back of the CoreXY plate.
  - Align all three holes in both parts.
- Secure both parts together with three M3x8rT screws.
  - ⓘ The upper screw is screwed into plastic with no pre-cut thread. It cuts the thread as it's tightened. Slight resistance is expected.

Step 181 – X&Y motors: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Y-axis motor (1×) *found in the Motors package*
- X-axis motor (1×) *found in the Motors package*
- Note that the motors are marked as X and Y-axes in order to distinguish between them. We will continue to follow this marking.
- T21-1.5GT pulley (2×) *found in the Electronics package*
- Pulley-offset-tool (1×)

Step 182 – Installing the X-axis pulley





- Prepare the **X-axis** motor.
- Note the flat part on the motor shaft.
- **Slide the Pulley on, note the CORRECT orientation.**
  - Rotate the motor shaft with the flat part facing you.
- Using the Pulley-offset-tool, with the side marked "X", set a gap between the pulley and the motor.
- Push the pulley on the tool and firmly tighten the screw against the flat part on the shaft.
- Rotate the pulley and firmly tighten the second grub screw.
- **Double-check the pulley orientation. The toothed side of the pulley must be on the motor side.**

Step 183 – Installing the Y-axis pulley





- Prepare the **Y-axis** motor.
- **Note the flat part on the motor shaft. Rotate the motor shaft with the flat part facing you.**
- ⚠ **Slide the Pulley on, and note the CORRECT orientation. The Y-axis pulley orientation is DIFFERENT from the X-axis. Make sure the pulley teeth face away from the motor. Use the wider hook on the assembly tool.**
- Using the Pulley-offset-tool, with the side marked "Y", place the thicker curved part between the pulley and the motor.
- Push the pulley on the tool and firmly tighten the screw against the flat part on the shaft.
- Rotate the pulley and firmly tighten the second grub screw.
- ⚠ **Double-check the pulley orientation. The teeth must face away from the motor.**

Step 184 – XY belts: parts preparation







- **For the following steps, please prepare:**
- X-axis motor assembly (1×) *you assembled earlier*
- Y-axis motor assembly (1×) *you assembled earlier*
- Nextruder holder (1×) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- XY belt 1.5GT (2×) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- M3x35 screw (8×)

Step 185 – XY belts INFO



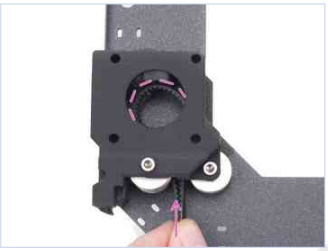
ⓘ The next steps cover belt installation and guiding on the CoreXY assembly. Before starting, refer to the illustration for an overview and better understanding of each belt's path.

- X-axis belt – at the **top position**
- Y-axis belt – at the **bottom position**

- Let's guide the belts step by step...

Step 186 – Y belt guiding: Y motor pulley



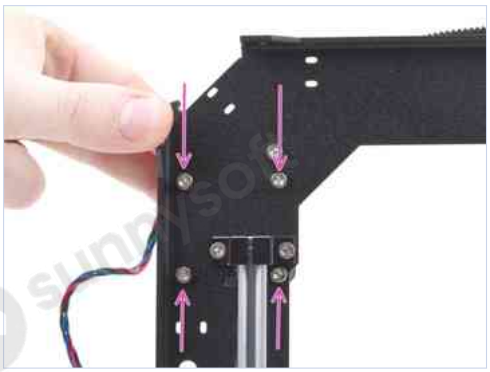




- From the back of the CoreXY, focus on the motor-mount on the **left** side.
- Create a loop anywhere on the belt so the **belt teeth are pointing inside** the loop.
- Push this loop through the space between the lower pulleys inside the motor mount.
- Push through enough to make the loop follow the top round hole of the motor-mount as closely as possible.
- Insert the **Y** motor into the motor holder, the pulley must be in the middle of the belt loop.
- Insert the Y motor pulley into the motor mount, ensuring the pulley is centered within the belt loop. Fully attach the motor to the motor-mount with the motor cable facing you.
- Pull lightly on the belt loop to encircle the pulley.

Step 187 – Securing the Y-axis motor





- Firmly grasp the Y-axis motor assembly and position the CoreXY assembly vertically. **Do not drop the motor!**
- ⚠ **Be careful not to pull the entire belt out of the motor.**
- Keep holding the motor with one hand. With the other hand, secure the motor using four M3x35 screws on the underside of the frame. **Tighten firmly**.
- Place the CoreXY assembly back into the horizontal position.

Step 188 – Y belt guiding: Y motor mount





- Guide the left end of the belt around the lower left pulley.
- Push the belt through the part and guide it to the front of the CoreXY plate.
- ⚠ **Don't pull too long so you don't pull the whole belt out. Remember that the other end is loose. The whole process would then have to be repeated.**

Step 189 – Y belt guiding: belt tensioner

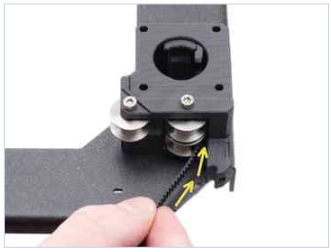




- Guide the belt around the pulley in the belt tensioner.
- Push the belt around the front pulley in the linear assembly.
- Prepare the Nextruder holder in the same orientation as in the picture. Note the holes for securing the belts.
- Push the end of the belt through the middle hole into the left hole in the bottom row – leave 4–5 teeth sticking out.
- The belt is secured on this end. You can leave it free for now.

ⓘ If it is difficult to reach the Nextruder holder with the belt, try temporarily loosening the belt tensioner screw on the front of the assembly.

Step 190 – Y belt guiding: X motor mount





- Back to the other end of the Y belt.
- Take the other end of the belt and guide it around the lower pulley in the X motor mount.
- Push it through the motor mount to the front.
- Route the belt around the lower right pulley in the linear rail holder.

Step 191 – Y belt guiding: securing the belt



- Push the end of the belt through the middle hole to the right hole in the bottom row of the Nextruder holder – leave 4–5 teeth sticking out.

ⓘ If it is difficult to reach the Nextruder holder with the belt, try loosening the belt tensioner screw on the front of the assembly.

📌 Don't forget to adjust it back after securing the belt.

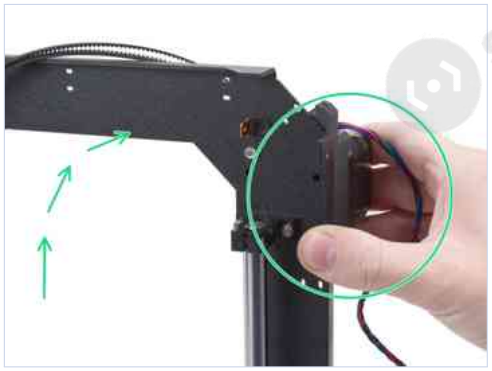
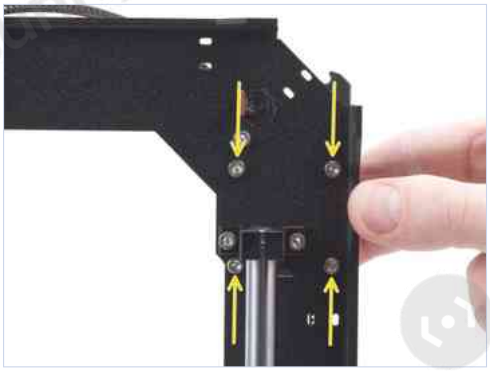
Step 192 – X belt guiding: X motor pulley





- From the back of the CoreXY, focus on the motor-mount on the **right** side.
- Create a loop anywhere on the second belt so the belt teeth are pointing inside the loop.
- Push this loop through the space between the upper pulleys inside the motor mount.
- Push through enough to make the loop follow the top round hole of the motor-mount as closely as possible.
- Insert the **X** motor pulley into the motor mount, ensuring the pulley is centered within the belt loop.
- Ensure the motor cable is facing you (rear).
- Pull lightly on the belt loop to encircle the pulley.

Step 193 – Securing the X-axis motor

- Firmly grasp the X-axis motor assembly and position the CoreXY assembly vertically. **Do not drop the motor!**

⚠ **Be careful not to pull the entire belt out of the motor.**

- Keep holding the motor with one hand. With the other hand, secure the motor using four M3x35 screws on the underside of the frame. **Tighten firmly**.
- Place the CoreXY assembly back into the horizontal position.

Step 194 – X belt guiding: X motor mount





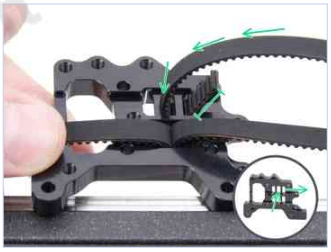
- Guide the right end of the belt around the upper right pulley.
- Push the belt through the part and guide it to the front of the CoreXY plate.

⚠ **Don't pull too long so you don't pull the whole belt out. Remember that the other end is loose. The whole process would then have to be repeated.**

Step 195 – X belt guiding: belt tensioner



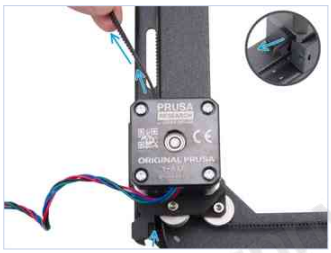




- Guide the belt around the pulley in the belt tensioner.
- Push the belt around the front upper pulley in the linear assembly.
- Route the end of the belt through the middle hole into the right hole – leave 4–5 teeth sticking out.

ⓘ The belt is secured on this end. You can leave it free for now.

Step 196 – X belt guiding: Y motor mount


- Back to the other end of the X belt.
- Take the other end of the belt and guide it around the upper pulley in the Y motor mount.
- Push the belt through the motor mount.
- Route the belt around the upper front pulley in the linear rail holder.

Step 197 – X belt guiding: securing the belt



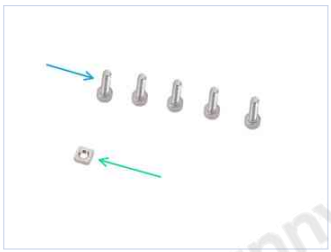
- Push the end of the belt through the middle hole to the left hole in the upper row of the Nextruder holder – leave 4–5 teeth sticking out.

Step 198 – Checking the belt guidance



- Before proceeding, recheck the belt routing according to the illustration.

Step 199 – Bowden guide: parts preparation

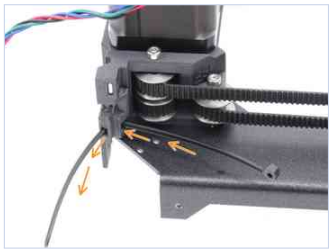

- **For the following steps, please prepare:**
- Bowden-guide (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x10 screw (5×)
- M3nS nut (1×)
- Zip tie (2×)

Step 200 – Securing the Nextruder holder



- Attach the Nextruder holder to the linear rail carriage and secure it using four M3x10 screws.
  - ⚠ **CAUTION: Ensure no belt obstructs the screw. Avoid screwing through the belt!**

Step 201 – Securing the Y motor cable

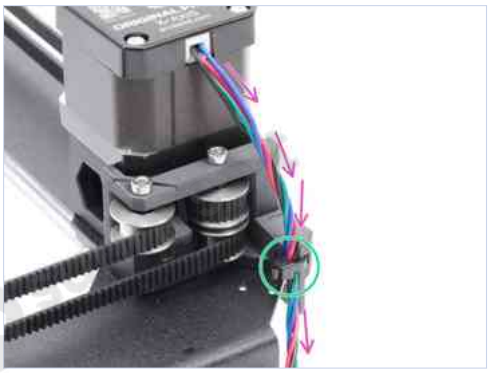




- Push the zip tie through the motor-mount-right.
- Route the Y motor cable through the cable channel in the motor-mount-right and over the zip tie.
- Secure the cable with a zip tie and trim the excess.

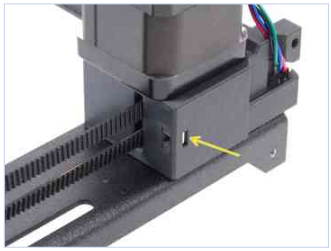
Step 202 – Securing the X motor cable



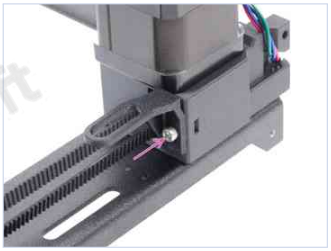


- Push the zip tie through the motor-mount-left.
- Route the X motor cable through the cable guide in the motor-mount-left and over the zip tie.
- Secure the cable with a zip tie and trim the excess.

Step 203 – Installing the bowden guide







- Insert the M3nS nut into the motor-mount-right.
- Attach the bowden-guide to the motor-mount-right.

  ⚠ **Note the correct orientation of the part.**
- Fix the bowden-guide in place using the M3x10 screw.

Step 204 – White LED strip: parts preparation



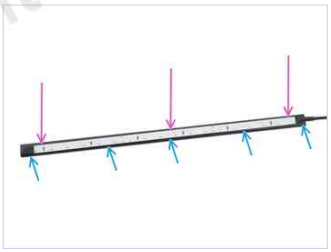


- **For the following steps, please prepare:**
- White LED strip (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- CoreXY strut (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
  - ⓘ The part is inserted in a foam cutout and may not be immediately visible at first glance.
- M3x4rT screw (2×)

Step 205 – Sticking the White LED strip







- Carefully peel off the protective (paper) layer from the White LED strip.
  - ⚠ **After removing the protective layer, the LED strip is adhesive.**
- Position the White LED strip near the CoreXY strut to check alignment, but **do not attach it yet**.
  - ⚠ **Note the rectangular cutout on the strut, orient the strip cable to the same side.**
- Stick the White LED strip evenly to the strut – on the side with the rectangular cutout.
- After sticking, press lightly on the blank areas of the strip to ensure adhesion. **Do not touch LEDs and resistors!**

Step 206 – Installing the white LED assembly



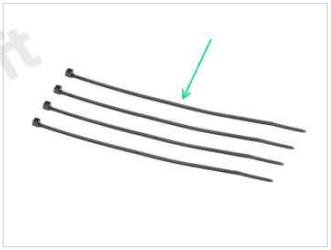


- Take the white LED assembly and attach it to the front of the CoreXY assembly. Align the holes of both parts.
  - **The white LED strip cable must point to the left.**
- Attach the LED assembly to the CoreXY plate and secure it with two M3x4rT screws.

Step 207 – Door sensor & White LED strip: parts preparation

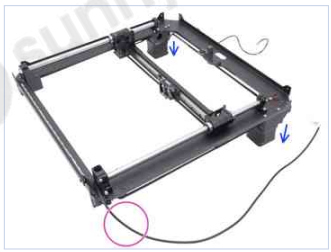






- **For the following steps, please prepare:**
- Door sensor (1×) *found in the Cables 1/3 box located inside the Electronics and Fasteners box.*
- M2.5x10 screw (1×) *silver*
- Zip tie (4×)

Step 208 – Inserting the zip ties

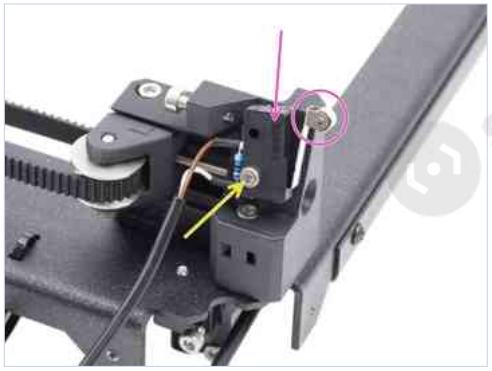




- Flip the CoreXY assembly upside down and rest it on the motors.
- Position it with the white LED strip cable facing toward you.
- Thread three zip ties through the CoreXY plate, ensuring the zip tie heads point inward. **Make sure that the zip ties do not catch the belts from the other side.**
- Partially tighten the zip ties – just enough to catch the first few teeth.

  ⚠ **Do not fully tighten them yet, as we will route cables through them later.**
- Flip the assembly back with the motors facing upwards.

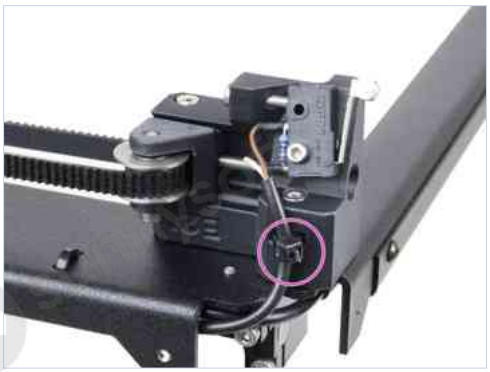
Step 209 – Installing the door sensor




- Place the door sensor on the left belt tensioner. The lever of the door sensor must face forward.
- Secure the door sensor with the M2.5x10 screw.
  - Tighten the bolt fully and then loosen 1/4 turn. The sensor must be allowed to move.
- From the rear of the belt tensioner, tighten the M3x12 screw so that it touches the door sensor.

Step 210 – Securing the door sensor cable





- Push the zip tie through the hole in the left belt tensioner.
- Guide the door sensor cable through the zip tie.
- Tighten the zip tie to secure the door sensor cable. Cut off the excess.

Step 211 – Buddy3D Camera Note



- For future Buddy3D Camera users only. **Skip this step if you are not planning to install the Buddy3D Camera.**
  - ⚠ **Disclaimer: Typically, the printer must be fully assembled and tested before any add-ons can be installed. Choosing to install the Buddy3D Camera USB cable now will save you time later on.**
- For detailed information on cable placement, refer to the separate guide.
- The above-mentioned guide on how to install the Buddy3D Camera shows the printer in a further stage of assembly.
- For now, use the guide to make sure that the cable is installed correctly and tighten the zip ties.
- ⓘ We will let you know later on when to return to the guide and finish the Buddy camera installation.

Step 212 – Guiding the cables: LED and door sensor



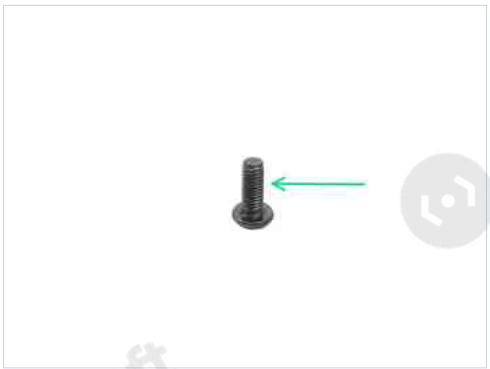



- Prepare a cardboard box. You can use any box from the kit. *The box used in the picture is for illustrative purposes only.*
- Flip the CoreXY assembly upside down, positioning the smooth rods on top.
- Slightly lift and support the front side of the CoreXY assembly with the cardboard box.

  ⚠ **Be careful not to damage the door sensor.**
- Route the white LED strip cable and the door sensor cable through the zip ties.

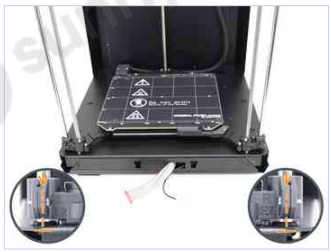
  ⓘ **If you plan on adding the Buddy camera, route the USB-C cable through the zip ties as well.**
- Tighten all the zip ties to secure the cables. Cut off the excess zip ties.
- **Cables must be slightly taut and straight**. Excess slack or bends may cause collisions with the Y-axis and lead to damage.

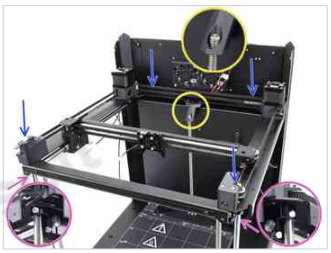
Step 213 – Smooth rods: parts preparation

- **For the following steps, please prepare:**
- Smooth rod 330 × 8 mm (2×) *found in the Rods box*
- M3x8rT screw (1×)

Step 214 – Installing the CoreXY assembly

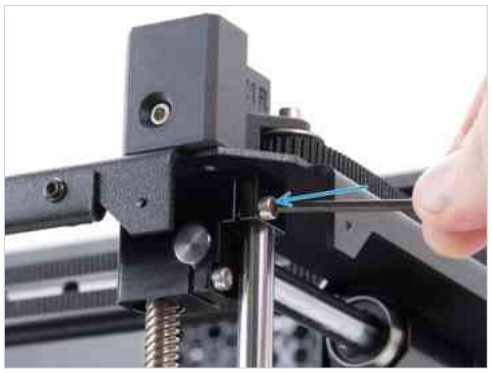
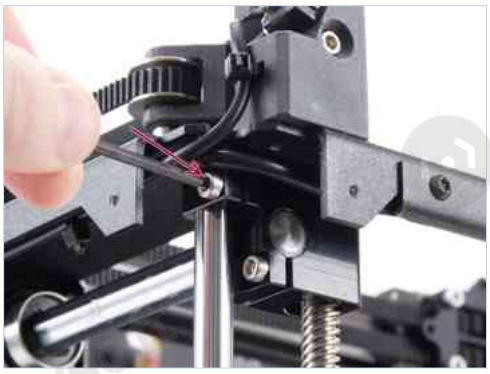




- Carefully insert both smooth rods through the heatbed assembly bearings and into the rod mount part in the base assembly.
  - ⚠ **It is a requirement to insert the smooth rod in the axis with the bearing very slowly to prevent the balls from shooting out of the bearing.**
- Temporarily hang the cables from the cooling fans over the rear panel. **There must be a space between the cables and the back panel pocket.**
- Exercise extreme caution when placing the assembly on the smooth rods and back panel assembly.
  - ⚠ **Ensure that no cables are pinched.**
  - Ensure both smooth rods are properly seated in the rod holders.
  - The threaded rod of the rear Z motor must pass through the bed-stop-rear part.

⚠ **WARNING: When handling the printer, DO NOT lift it by the CoreXY assembly. Always lift it by the base of the entire assembly.**

Step 215 – Securing the smooth rods

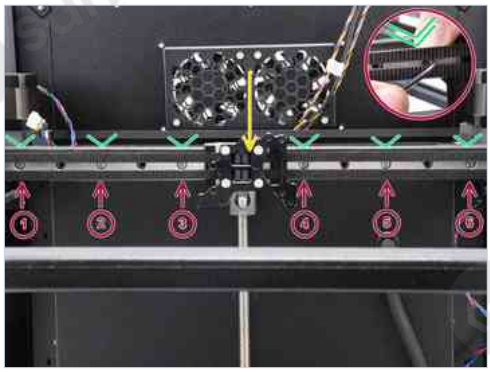



⚠ **Check that both smooth rods are seated correctly in the holders. The smooth rods have to be inserted into the holder all the way.**

- ⓘ If you are not sure, you can **gently** and **carefully** insert a flat screwdriver into the slit and widen it to ensure that the rods are in all the way.

- Firmly tighten the right M3x10 screw to secure the smooth rod.
- Firmly tighten the left M3x10 screw to secure the smooth rod.

Step 216 – Aligning the linear rail



- Move the linear rail carriage to the center.
- ⚠ **Firmly tighten all screws in the order shown in the picture.**
  - Push the linear rail down while tightening.

Step 217 – Guiding the CoreXY cables



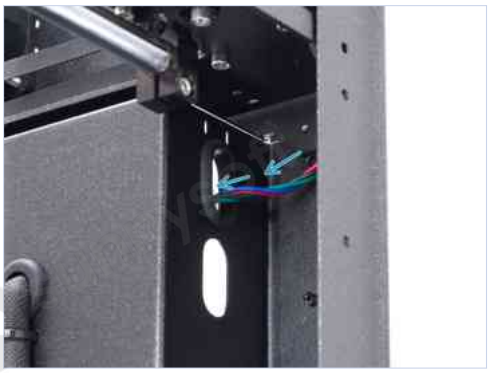




- From the back of the printer, push the FE connector through the oval hole.
- Locate the FE cable connector (number 5) in the rear left corner – under the CoreXY assembly.
- Plug the FE connector onto the Faston on the underside of the CoreXY plate.
- On the same side, push the X motor cable through the oval hole in the back panel.
- Push the White LED strip and Door sensor cables through the oval hole in the back panel.
- **If you have the xBuddy camera cable installed**, push it through the oval hole in the back panel as well.

Step 218 – Guiding the cooling fan cables





- Push the cooling fan and thermistor cables through the oval hole in the back panel.
- On the right back corner, locate the Y motor cable and push it through the upper oval hole in the back panel.

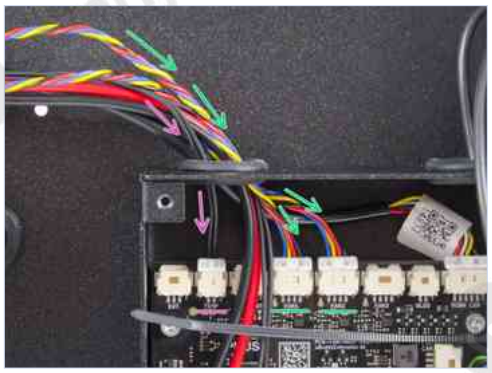
Step 219 – Fixing the bed-stop





- From the back side, locate the oval screw hole under the cooling fans.
- The oval hole must be flush with the hole in the bed-stop part on the opposite side.
  - To compensate, slightly raise the rear of the CoreXY assembly – just a few millimeters.
- After aligning the holes, secure them with an M3x8rT screw.

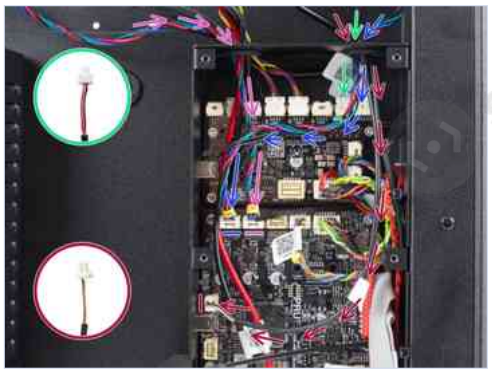
Step 220 – Connecting the cooling fans cables





- Route the cooling fan cables through the left hole in the xBuddy box and plug them into the fourth and fifth slots on the xBuddy extension board labeled FAN 1 and FAN 2.
  - ⓘ The connection order does not matter, both cables are the same.
- Guide the chamber thermistor cable together with the cooling fan cables.
  - Connect it to the second slot from the left on the xBuddy extension board labeled TEMP.

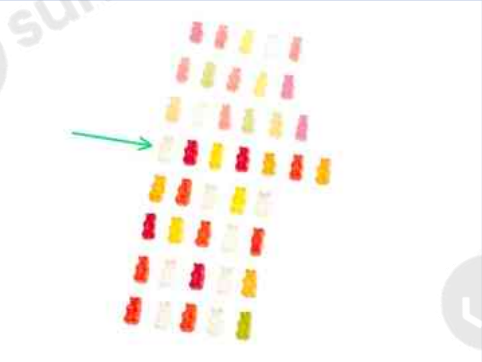
Step 221 – Connecting the CoreXY cables





- Guide the X motor cable through the right hole in the xBuddy box. Connect it to the first slot from the left on the xBuddy board.
- Guide the door sensor cable through the right hole in the xBuddy box. Connect it to the lower slot on the left side of the xBuddy board.
- Guide the white LED strip cable through the right hole in the xBuddy box. Connect it to the second slot from the right on the xBuddy extension board.
- Guide the Y motor cable through the left hole in the xBuddy box. Connect it to the second slot from the left on the xBuddy board.

Step 222 – Haribo time



- You deserve to eat the whole bag, but please practice restraint. Eat just the fourth row.

Step 223 – Done



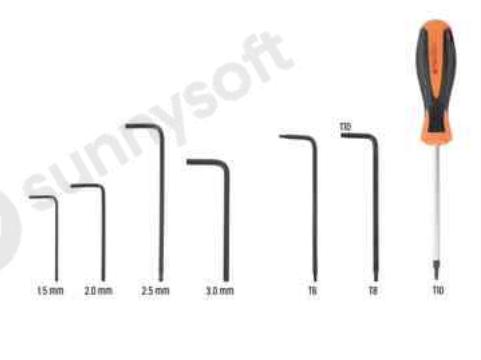


- Congratulations! You have just assembled and installed the CoreXY assembly.
- Let's go to the next chapter.

6. Nextruder assembly

Step 224 – Tools necessary for this chapter

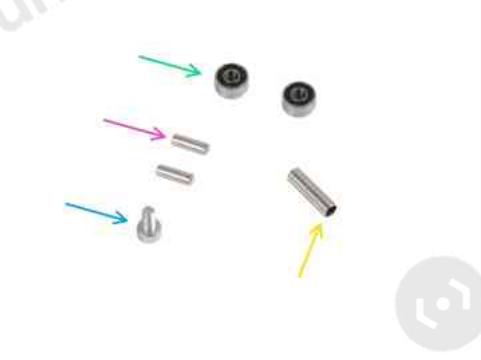




- **For this chapter, please prepare:**
- Universal wrench
- 1.5 mm Allen key
- 2.5 mm Allen key
- T6 torx key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

Step 225 – Nextruder idler assembly: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Idler-lever-a (1×) *found in the Nextruder assembly bag located inside the Electronics box.*
- Idler-lever-b (1×) *found in the Nextruder assembly bag located inside the Electronics box.*
- Bearing 693 2RS (2×) *found in the Electronics package*
- Pin 2.9x8.5 (2×) *found in the Electronics package*
- M3x6 screw (1×)
- Tubular spacer 13.2x3.8x0.35 (1×) *found in the Electronics package*

Step 226 – Assembling the extruder idler





- Place both bearings into the Idler-lever-a.
- Insert the pin 2.9x8.5 into each bearing 693 2RS, as seen in the picture.
- Close it up with the Idler-lever-b part and secure it with the M3x6 screw. **Do not overtighten the screw**. Both bearings must be able to rotate without significant resistance.
- From the same side, push the tubular spacer into the assembly. The "bottom" of the tubular spacer must be flush with the bottom part of the Idler assembly.

Step 227 – Assembling the extruder: parts preparation I.



- **For the following steps, please prepare:**
- PG-assembly (1×) *found in the Electronics package*
- Heatsink assembly (1×) *found in the Electronics package*
- Main-plate (1×) *found in the Electronics package*
- PG-ring (1×) *found in the Electronics package*
- PG-assembly-adapter (1×) *found in the Electronics package*
- ⓘ The list continues in the next step...

Step 228 – Assembling the extruder: parts preparation II.





- Extruder motor (1×) *found in the Motors package*
- Spacer 5x10x0.1 mm (1×) *found in the Nextruder bag located in the Electronics package*
- Socket set screw M3x25 (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*

Step 229 – Assembling the extruder







- Place the 5x10x0.1 spacer over the shaft on the extruder motor.
- Place the heatsink on the extruder motor. Note the orientation of both parts.
  - The motor cable must be facing “up”.
  - The heatsink cables must be on the right side.

⚠ **Double-check that the motor cable and the heatsink cables are oriented as shown in the photo!**

- Place the main-plate on the heatsink. Note the orientation of the part. Use the cutout as a guide.
- Before proceeding to the next step, **make sure that the 5x10x0.1 spacer is placed on the extruder motor**.

Step 230 – Assembling the gearbox



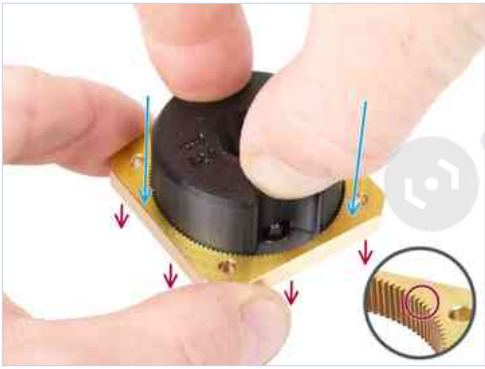


ⓘ **The following instructions need to be done correctly and carefully.** Achieve better understanding and successful assembly by watching the video alongside the guide: prusa.io/PG-assembly

- After watching the video, follow the steps in this guide.

- Attach the PG-assembly-adapter on the PG-assembly. Note the pockets for the gears in the adapter.

Step 231 – Assembling the PG-ring

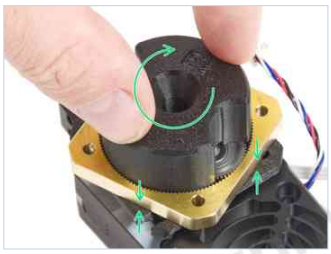




⚠ **Do not assemble the gearbox without the PG-assembly-adapter. This tool is intended to ensure that the gears are correctly fit together.**

- Slide the PG-ring onto the adapter.
  - Note there is a chamfer on one side of the PG-ring teeth. This side must be facing down (to the PG-assembly).
- Grasp the entire assembly in one hand so that it can be rotated with the PG-ring.
- With the other hand, slide the PG-ring onto the PG assembly in a wobbling motion (move the PG-ring left and right repeatedly) – a quarter turn is enough.
- Stop when the surfaces of the gears are approximately flush with the surface of the PG ring.

Step 232 – Assembling the PG-assembly


⚠ **Proceed very carefully in this step.**

- Maintain the position of the PG-assembly and attach it on to extruder motor shaft.
- Very gently and freely rotate with the whole PG assembly (PG-assembly-adapter, PG-assembly and PG-ring) until it drops down so that there is no gap between the assembly and the main-plate. **Do not push on the assembly.**
- Remove the PG-assembly-adapter.

Step 233 – Checking the PG-assembly

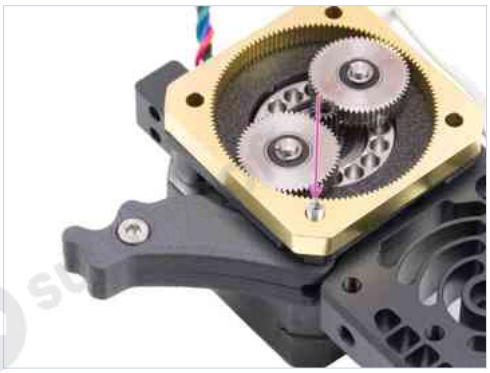




- Attach the PG-assembly-adapter back on the PG-assembly again to verify that all parts are properly seated.
- Rotate with the PG-assembly-adapter. **The PG assembly must be easy to rotate without having to exert much force.**
- Remove the PG-adapter. You will no longer need it during assembly. We recommend keeping it for maintenance.
- Ensure that the PG-assembly is not sticking out above the PG-ring. It should be positioned lower than the level of the PG-ring's surface or at the same level as the ring.
- Ensure that the gap between the PG-ring and the Main-plate is minimal. If a significant gap is observed, disassemble the planetary gear assembly and reposition it.

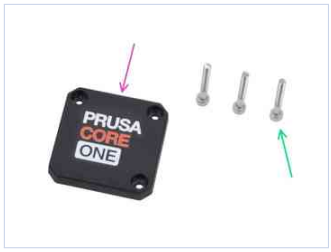
Step 234 – Assembling the Nextruder idler





- Insert the idler assembly between the PG-ring and the extruder motor. There is a cutout for the spacer in the main-plate. Line up the idler spacer with the hole in the PG-ring.
- Secure both parts with the socket set screw M3x25. **Do not overtighten the screw! The screw protrudes from the PG-ring after tightening.**

Step 235 – Gear lubrication: parts preparation





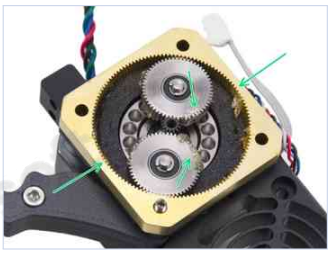


- **For the following steps, please prepare:**
- Front Case (1×) *found in the Printed parts package*
  - ⓘ The logo on the Nextruder front case will remain as **PRUSA CORE ONE**.
- M3x25 screw (3×)
- Lubricant (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Several paper towels to wipe grease from your hands.

Step 236 – Lubricating the gear

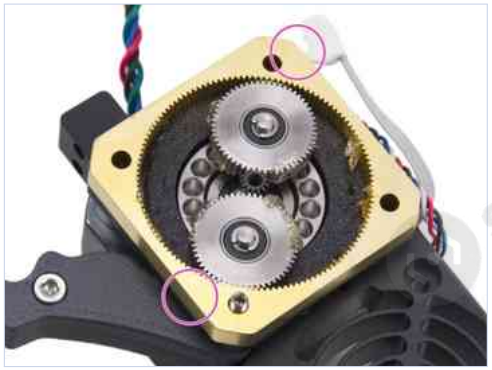






- Remove the cap from the lube. Use the spike on the opposite side of the cap to pierce a hole in the lube tube opening.
- Squeeze a small amount of lubricant onto the tip of the zip tie, then spread it over the gears.
- Apply a small amount of Prusa Lubricant **all around** the PG-ring and PG-assembly teeth.
- Close the lubricant; it is no longer needed for the assembly.

Step 237 – Covering the planetary gear





- Using the paper towel, wipe off the lubricant residue from the face surface of the PG-ring.
- Place the front case onto the gearbox and secure it with three M3x25 screws. **Do not tighten them completely** at this moment.
  - ⓘ The screws on the front case will be completely tightened during the self-test in the final chapter.

Step 238 – Assembling the Idler-swivel: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Idler-swivel (2×) *found in the Electronics package*
- Idler-nut (1×) *found in the Electronics package*
- M3x30 screw (2×)
- M3x20rT screw (2×)
- M3nN nut (2×)
- Spring 15x5 (2×) *found in the Electronics package*
- Spacer 6x3.1x8 (1×) *found in the Electronics package*

Step 239 – Assembling the Idler-swivel





- Push the M3x20rT screw all the way through one of the idler-swivels.
- Slide the spacer onto the screw.
- Place the second idler-swivel from the opposite side on the screw.
- From the other side, attach the M3nN nut onto the screw. Hold the nut using the universal wrench and tighten the screw. **Tighten just lightly!** The spacer must rotate freely.

Step 240 – Assembling the Idler-nut





- Insert the Idler-nut into the Idler-swivel assembly. Make sure that both parts are oriented correctly according to the picture.
- Secure both parts together by inserting the M3x20rT screw from the same side, like the first screw.
- Secure the screw with M3nN nut. **Do not overtighten the nut.** It must be possible to move with the Idler-swivel on the Idler-nut.

Step 241 – Mounting the Idler-swivel assembly






- Attach the spring 15x5 on both M3x30 screws.
- Push the two screws with the springs through the holes in the protrusion on the heatsink. There are no threads inside.
- Attach the Idler-swivel assembly on the screws. See the correct orientation of the Idler-nut. The side with version marking must be visible. See the picture.
- Tighten both screws. **Stop tightening as soon as the screw tips reach the front face of the idler nut.**

Step 242 – NTC thermistor: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- NTC thermistor 90 mm (1×) *found in the Nextruder box+Heatbed heatsink box located inside the Electronics box.*
- M3x4T grub screw (1×)

Step 243 – Assembling the NTC thermistor



- On the **extruder motor side**, insert the NTC thermistor into the hole in the heatsink.
- Secure it with the M3x4T grub screw. Screw it all the way in. **Tighten gently, but firmly** using two fingers and the short side of the T6 Torx key. Applying more force may cause permanent damage to the thread.

Step 244 – Mounting the Nextruder: parts preparation

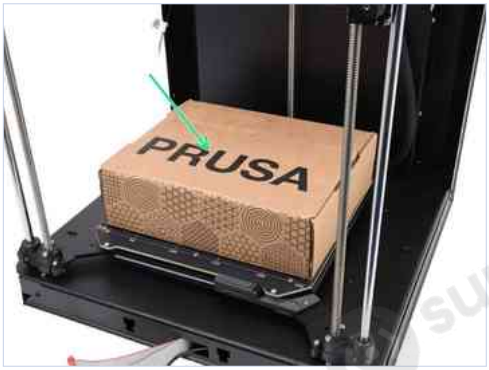






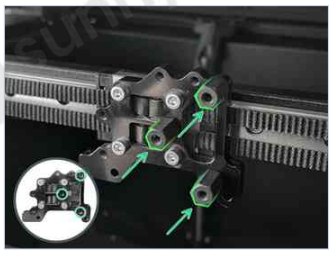
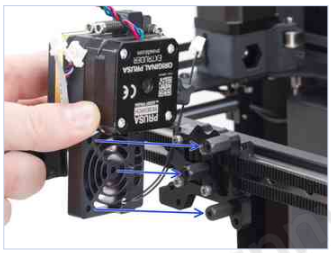
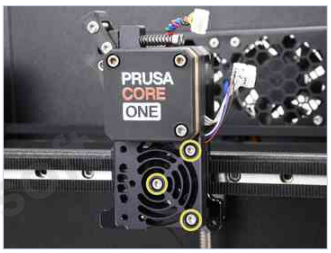
- **For the following steps, please prepare:**
- Nextruder spacer (3×) *found in the Small parts & fasteners bag located inside the Electronics & Fasteners box.*
- M3x10 screw (3×)
- Cardboard box (1×) *used as temporary heatbed protection*
  - ⓘ Hint: You can use any cardboard box from the kit package.

Step 245 – Protecting the heatbed



- Place an empty cardboard box on the heatbed, ensuring it covers as much of the surface as possible.
- ⓘ This will protect the heatbed from falling parts.

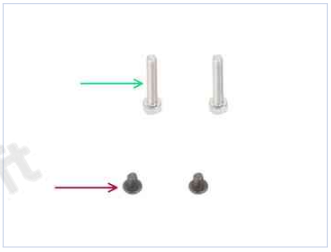
Step 246 – Nextruder assembly

- Screw three Nextruder spacers to the Nextruder holder. Tighten the spacers firmly.
- Place the Nextruder assembly on the spacers.
- Align the holes in the Nextruder with the spacers and secure it with three M3x10 screws. **Do not overtighten the screws.**

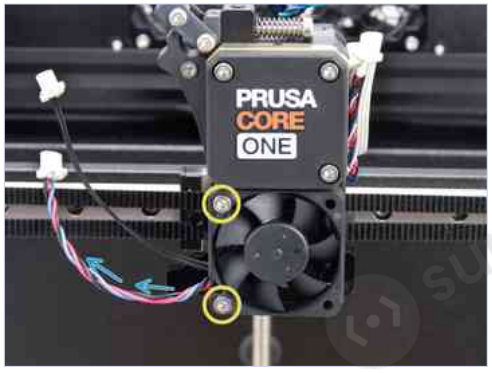
Step 247 – Hotend fan: parts preparation





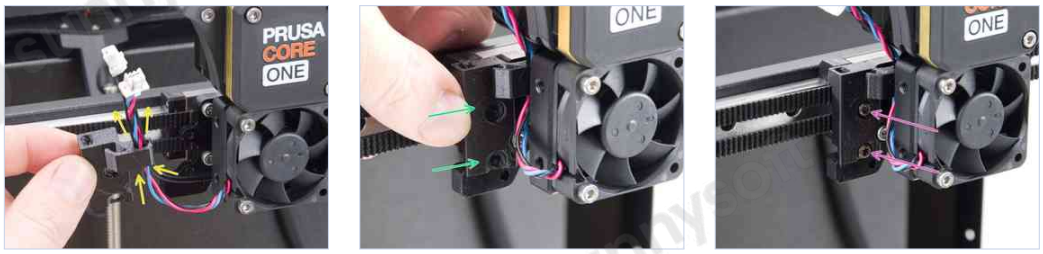
- **For the following steps, please prepare:**
- Hotend fan (1×) *found in the Electronics package*
- Hotend-cable-clip (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x4rT screw (2×)
- M3x18 screw (2×)

Step 248 – Installing the Hotend fan



- Attach the hotend fan onto the heatsink with two M3x18 screws on the left side. **Tighten the screw gently, but firmly, otherwise the plastic housing may crack**.
  - ⚠ **There is a sticker on the hotend fan, the sticker must be on the rear side of the fan – not visible.**
  - The cable must be pointing towards the lower-left corner.

Step 249 – Guiding the Hotend fan cables



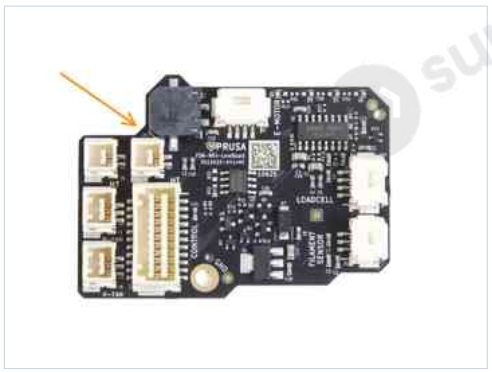
- Take the Hotend-cable-clip in the same position as shown and guide the **heatsink fan cable** together with the **NTC thermistor cable** through the right cable hook.
- Attach the Hotend-cable-clip to the Nextruder holder.
- Secure it using two M3x4rT screws.

Step 250 – LoveBoard: parts preparation I.



- **For the following steps, please prepare:**
- Printhead-cover (1×) *found in the Printed parts package*
- Loveboard-mount (1×) *found in the Printed parts package*
- Main cable (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
  - ⓘ Note: Cable color may vary depending on the batch. This does not affect the procedure.
- M3x10 screw (4×)
- M3x8rT screw (1×)
- M3nS nut (5×)
- ⓘ The list continues in the next step...

Step 251 – LoveBoard: parts preparation II.



- **For the following steps, please prepare:**
- LoveBoard (1×) *found in the Electronics package*

Step 252 – Assembling the Loveboard-mount





- Locate the U-shaped cable channel on the Loveboard-mount and insert an M3nS nut into the nearby hole.
  - Use a 2.5 mm Allen key to push the nut all the way in.
- On the opposite side of the part, insert an M3nS nut and push it into place.

Step 253 – Assembling the Printhead-cover





- From the back of the printhead-cover, insert two M3nS nuts into the part.
- From the other side of the printhead-cover, insert one M3nS nut into the part.

Step 254 – Assembling the LoveBoard






- Place the LoveBoard to the Loveboard-mount. Note the correct orientation – the connectors must be facing downwards.
- Align the holes with both parts and secure the board with the M3x8rT screw. **Do not overtighten it**, it might damage the part.
- Take the end of the extruder main cable without the white label.
- Turn the Loveboard-mount upside down and connect the Main cable to the LoveBoard.

Step 255 – Guiding the main cable





- Twist the main cable half a turn.
- Fold the main cable over the LoveBoard to its opposite side.
- Turn the LoveBoard assembly upside down.
- Guide the main cable over the LoveBoard through the cable channel in the Loveboard-mount.

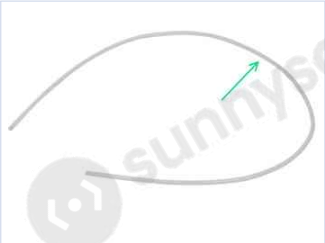
Step 256 – Covering the LoveBoard





- Insert two M3x10 screws into the Loveboard-holder.
  - ⚠ **Ensure you insert the screws from the correct side. Use the LoveBoard logo on the board as a reference.**
- Cover the LoveBoard with the Printhead-cover.
  - ⚠ **Avoid pinching any wires in the main cable.**
- Fix both parts together using two M3x10 screws.
- Check that there is no large gap or pinched textile sleeve between the parts.

Step 257 – Swingarm: parts preparation I.


- **For the following steps, please prepare:**
- M3x8rT screw (2×)
- M3x10 screw (1×)
- Fitting M5-4 (1×) *found in the Small parts & fasteners bag located inside the Electronics & Fasteners package.*
- PTFE tube 710 × 4 × 2.5 (1×) *found in the CoreXY parts + Hinges set package*
- Swingarm assembly (1×) *found in the Metal parts 3/3 package*
- Cable tie (5×) *found in the Seals & Ties bag located inside the Electronics & Fasteners package*
  - ⓘ Packed in a stack and must be separated.
- ⓘ The list continues in the next step...

Step 258 – Swingarm: parts preparation II.



- **For the following steps, please prepare:**
- Bowden-bend (1×) *found in the Printed parts package*
- Main-cable-clip (1×) *found in the Printed parts package*

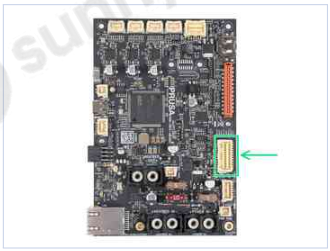
Step 259 – Guiding the main cable





- Carefully open the Main-cable-clip. Be careful not to crack the part.
- Insert the main cable into the Main-cable-clip.
- ⚠ **Note the countersunk side orientation in the photo. The clip is not symmetrical; make sure to attach it as shown.**
- Place the Main-cable-clip approximately 10 cm (3.9 in) from the end of the textile sleeve and close the clip.
  - ⓘ Do not move the cable clip to the edge of the textile sleeve. We will adjust the cable clip position once we plug the new main cable into the xBuddy board.
- Place the LoveBoard assembly on the cardboard box on the heatbed.
- Push the main cable from the top through the opening behind the Y-motor, in the right-rear corner.
- Then push the main cable through the opening in the back panel under the Y-motor.
- On the back of the printer, pull the main cable through the opening. If you remove the grommet during this process, attach it back.

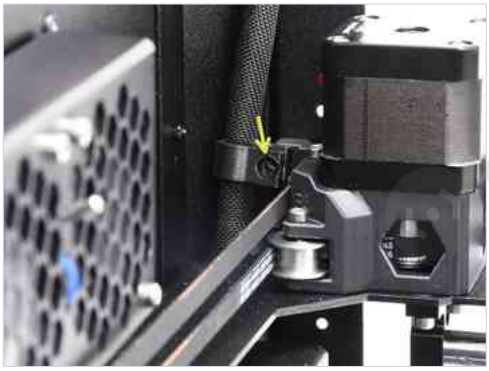
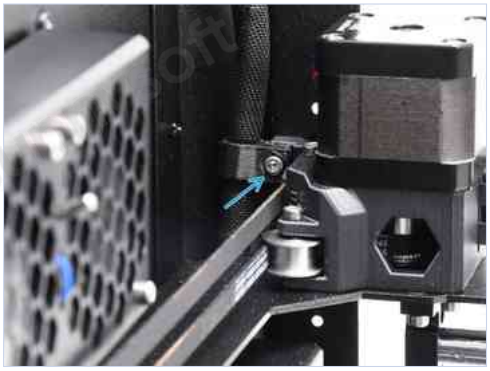
Step 260 – Connecting the main cable





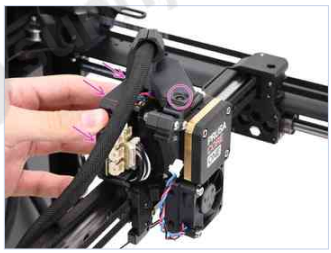
- Rotate the printer so that the backside faces you.
- Route the main cable through the left hole into the xBuddy box.
- Plug the main-cable to the slot on the right side of the xBuddy board.
  - ⓘ If the cable does not reach the connector or is too tight, go back to step 259 **Guiding the main cable** and pull the cable slightly downward from the main-cable-clip.
- Secure the cables with the pre-threaded zip ties in the xBuddy box. Carefully cut the excess, **avoiding cutting the cables**.

Step 261 – Mounting the main cable

- In the right corner of the printer on the Y motor assembly, locate the hole in the plastic part and align it with the main-cable-clip.
- Fix the main-cable-clip with the cable to the hole using the M3x10 screw.

Step 262 – Attaching the LoveBoard assembly





- From the back of the Nextruder, attach the LoveBoard assembly to the Nextruder.
  - Align the hole in the Loveboard-mount with the threaded hole in the top of the heatsink (Nextruder).
- Insert and tighten the fitting M5-4 to the heatsink. Use the universal wrench.
- From the back of the Nextruder, tighten the two M3x10 screws to secure the LoveBoard assembly.

Step 263 – Mounting the swingarm



- Attach the swingarm assembly to the pair of threaded holes on the back panel near the top right corner.
- Secure it with two M3x8rT screws.

⚠ **Do not overtighten the screws, as this may strip the threads.**

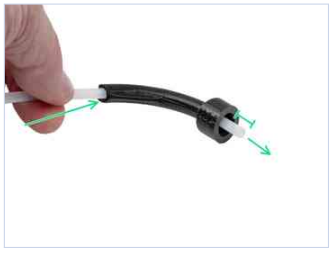
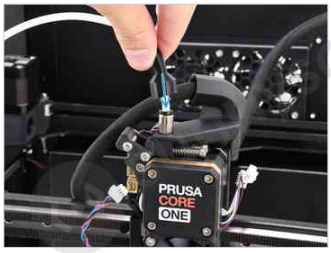
Step 264 – Attaching the main cable

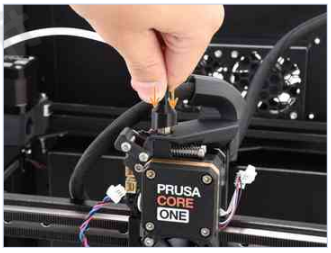




- Notice the cutouts on the swingarm.
- Position the main cable at the first cutout on the swingarm.
- Place one cable tie behind the first cutout on the swingarm, ensuring the correct orientation of the zip strip.
- Thread the cable tie through its eyelet, wrapping it around the swingarm and main cable.
  - Tighten the cable tie as much as possible.
- Wrap the cable tie around.

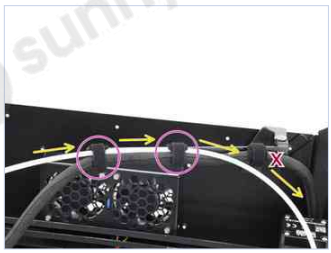
Step 265 – Inserting the PTFE tube



- Push one end of the PTFE tube through the bowden-bend and keep protruding at least 1 cm (0.39 in) of the tube.
- Insert the PTFE tube into the fitting M5-4 on the Nextruder. Push it all the way down.
- Slide bowden-bend down to cover the fitting M5-4.

Step 266 – Securing the PTFE tube

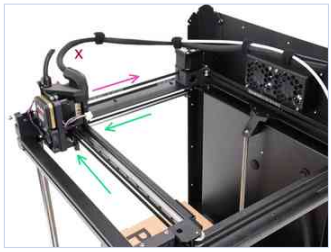




- Route the PTFE tube in parallel with the main cable, ensuring the PTFE tube stays above the main cable.
- Secure the PTFE tube and main-cable to the swingarm using two cable ties to the remaining cutouts.

  ⚠ **Do not pass the PTFE tube through the first cable tie on the swingarm.**
- Push the free end of the PTFE tube through the Bowden guide and CoreXY plate downward. Leave the end hanging freely.
- Merge the PTFE tube and main-cable with the remaining two cable ties, leaving a 10 cm (3.94 in) distance between them.

Step 267 – Checking the movement





- Manually move the XY axes to their end positions several times and ensure that:
  - The main cable is not too tight and does not pull the Nextruder backward.
  - The main cable does not form an excessively large arc.
    - If the cable is too tight or forms a large arc, slightly loosen the screw on the main cable clip and pull the cable upward or downward by a few millimeters. Then, tighten the screw and test again.

Step 268 – Print fan: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Print fan (1×) *found in the Electronics package*
- Fan-shroud (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x25 screw (1×)
- M3x10 screw (2×)
- M3nS nut (3×)

Step 269 – Assembling the fan-shroud



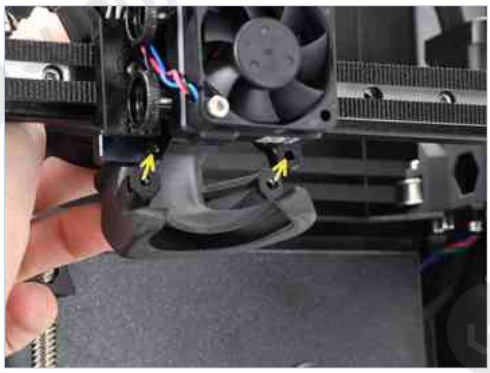




- Insert two M3nS nuts from one side into the fan-shroud.
- From the other side, insert one M3nS nut into the fan-shroud.
- Insert the print fan into the fan-shroud as shown. See the correct orientation of the parts.
- Secure both parts together with one M3x25 screw.

  ⚠ **Do not overtighten the screws to avoid damaging the fan housing.**

Step 270 – Installing the print fan assembly





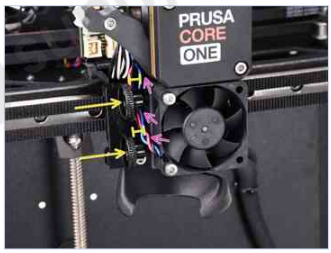
- Attach the print fan assembly to the back of the Nextruder.
  - Align the holes in the Nextruder bracket with the holes in the fan-shroud.
- Secure the fan-shroud to the Nextruder holder using two M3x10 screws.

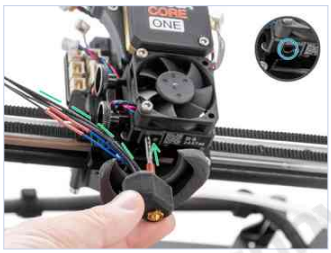
Step 271 – Hotend: parts preparation

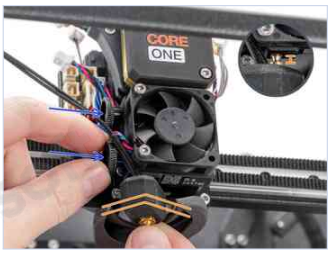


- **For the following steps, please prepare:**
- Thumb screw (2×) *found in the Electronics package*
- Prusa Hotend assembly (1×) *found in the Electronics package*

Step 272 – Installing the hotend

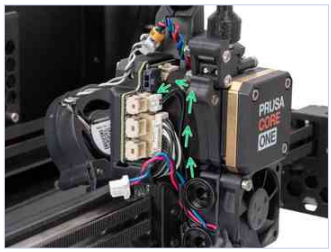




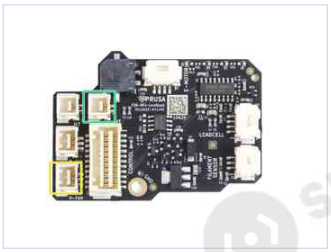


- Insert two thumb screws into the heatsink. **Do not tighten them completely**. Two turns are enough for now.
- Route the heatsink fan cable above the first threaded hole in the heatsink.
- Look closely at the underside of the heatsink and find the hole for the hotend assembly.
- Insert the hotend assembly tube in the hole and slide the whole thing into the heatsink.
  - Point the cables to the left according to the photo.
- Push the hotend assembly all the way into the heatsink. There should be approximately a 2 mm (0.08 in) gap between the heatsink and the brass part of the nozzle.
- While pushing the hotend assembly in, **firmly tighten both thumb screws**.
  - ⚠ **Avoid pinching any cable between the screws and the heatsink!**

Step 273 – Connecting the heatsink cables



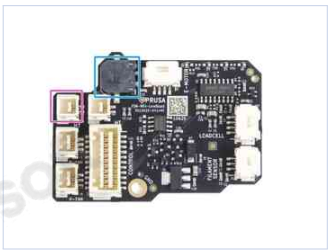




- Plug the heatsink thermistor cable into the connector above the main cable on the LoveBoard.
- Plug the Hotend fan cable into the lower connector in the left row of the LoveBoard.

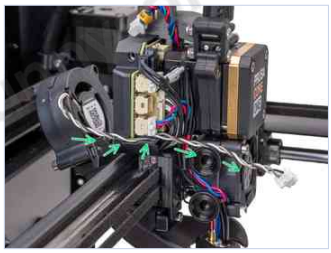
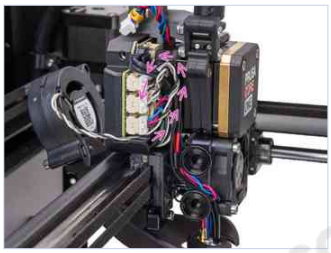
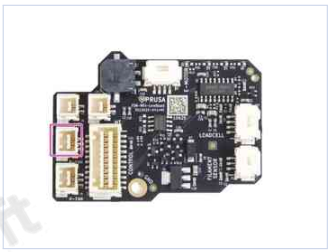
Step 274 – Connecting the hotend cables





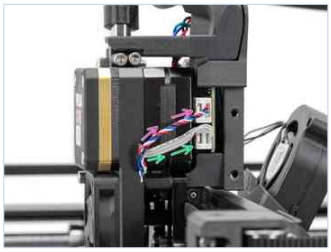
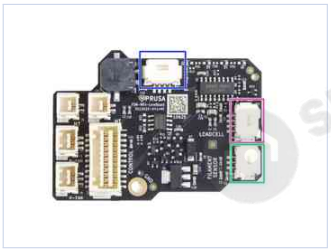
- Guide the nozzle thermistor through the cable-clip on the Nextruder and connect it to the LoveBoard.
- Guide the hotend heater through the cable-clip on the Nextruder and connect it to the LoveBoard.

Step 275 – Connecting the print fan cable

- Guide the print fan cable through the channel in the plastic cover.
- Create a loop with the print fan cable in the cable area and plug it into the middle connector in the LoveBoard.

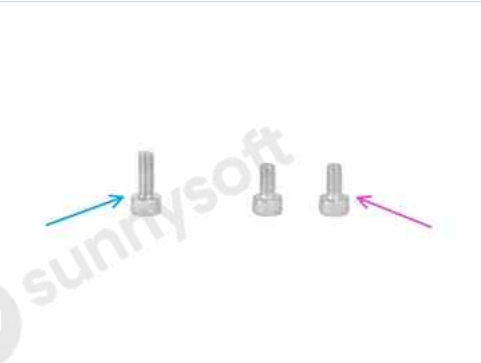
Step 276 – Connect E-motor cable

- Plug the Nextruder motor (labeled E) to the top-facing connector.
- Plug the loadcell cable (lower cable) to the upper connector on the right side of the Nextruder.
- Plug the filament sensor (upper cable) to the lower connector.

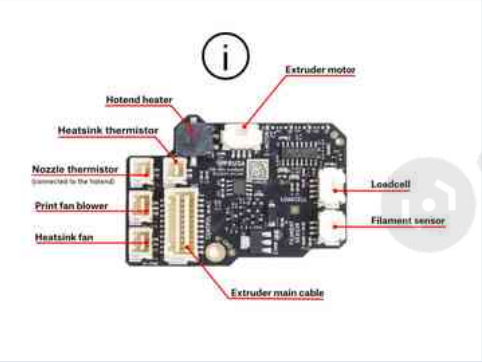
Step 277 – LoveBoard covers: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Print-head-cover-right-lever (1×) *found in the Printed parts package*
- Printhead-cover-left (1×)
- M3x10 screw (1×)
- M3x6 screw (2×)

Step 278 – LoveBoard: Wiring check



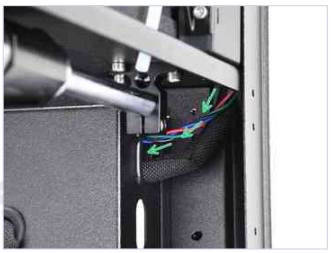


⚠ **Before covering the electronics, check the connection of all cables.**

- Squeeze the wiring harness as far inward to the LoveBoard as possible so that it does not protrude out and interfere with the fitting of the cover.

Step 279 – Covering the LoveBoard



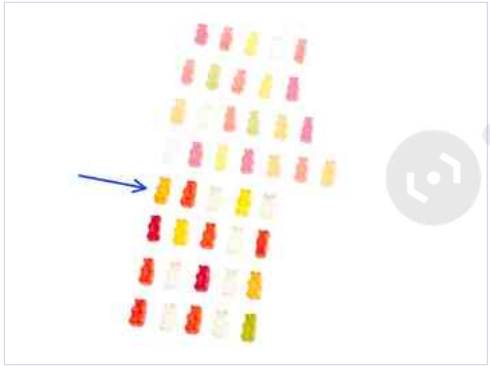



- Attach the Print-head-cover-left on the left side of the Nextruder.
- Secure the cover with one M3x10 screw.
- Place the Printhead-cover-right-lever on the right side of the Nextruder.

  ⚠ **Do not pinch the cables!**
- Secure the cover with two M3x6 screws.
- Guide the main-cable through the upper hole on the right side of the back panel assembly.

  Leave the end of the cable hanging freely for now.

Step 280 – Haribo time



- Power up and push forward!
- Eat the fifth row.

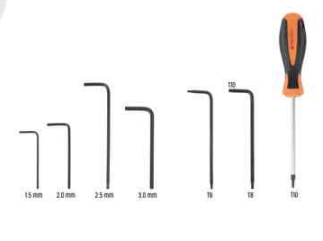
Step 281 – Done




- Congratulations! You just successfully assembled the Nextruder.
- Let's move to the next chapter.

7. Bodywork & Electronics

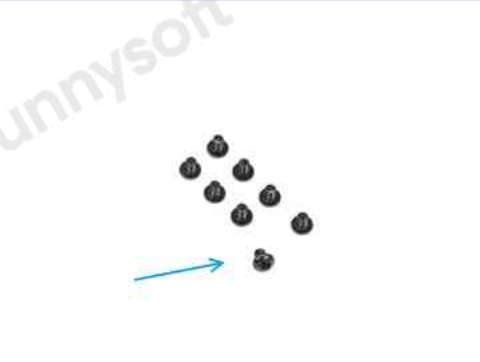
Step 282 – Tools necessary for this chapter





- **For the following steps, please prepare:**
- 2.5 mm Allen key
- 1.5 mm Allen key
- T10 Torx Key
- Needle-nose pliers
  - Flush Cutters (Optional)

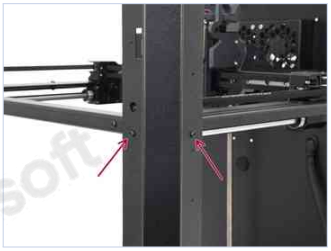
Step 283 – Front profiles: parts preparation

- **For the following steps, please prepare:**
- Front Left Profile (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
  - ⓘ The one with the two circular openings on top.
- Front Right Profile (1×) *found in the Metal parts 1/3 package*
  - ⓘ The one with one circular opening on top.
- M3x4rT screw (8×)

Step 284 – Installing the front right profile

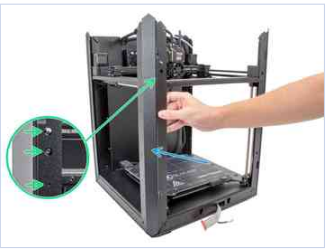
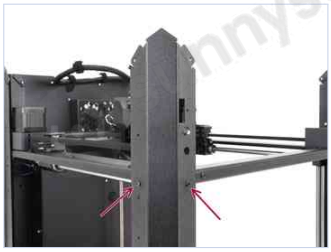




- Attach the Front Right Profile to the printer.
  - ⓘ Ensure you are using the correct profile – it should have **one large round opening** for the belt tensioning screw.
- Align the profile so that the calibration screw opening and the smaller bolt opening line up with the thread.
- Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screws.
- Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.

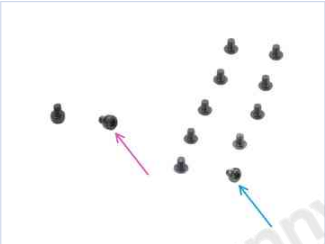
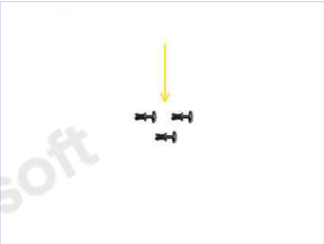
ⓘ In case the holes do not align, ensure that the smooth rods are pushed in all the way into the rod mount parts in the base assembly and in the XY assembly on the top.

Step 285 – Installing the front left profile


- Attach the Front Left Profile to the printer.
  - ⓘ Ensure you are using the correct profile – it should have **two large round openings** for the door sensor and the belt tensioning screw.
- Align the profile so that the openings match. **Be careful not to bend the door sensor lever!**
- Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screws.
- Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.

Step 286 – Top profiles: parts preparation

- Top Profile (3×) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Top rear profile (1×) *found in the Metal parts 1/3 package* – note the two holes in the part.
- M3x4rT screw (10×)
- M3x4 black screw (2×) *(with the different head type) found in the Fasteners 2/3 package*
- Nylon Rivet (3×)

Step 287 – Assembling the top profiles I.




⚠ **Be very careful when handling sharp sheet metal parts to avoid injury or damage.**

- According to the picture, place the top profile with two holes on the flat side.
  - Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide**.
- Place any other of the top profiles on the left side. Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide**.
- Attach the two profiles together.
  - ⚠ **The flange of the front plate (blue arrow) must be inserted under the left universal profile (green arrow), not on top of it.**
- Align the holes in both parts and join both parts together with the **M3x4rT** screw.
  - ⚠ **Double check the type of the screw! Make sure you are using the correct one for each hole.**
- Using the same procedure, join the other two profiles to form a corner, securing them with an M3x4 screw.

Step 288 – Assembling the top profiles II.

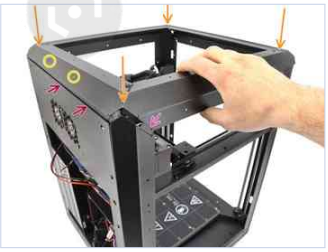




- Using the same procedure, join another profile to the top profile with two holes on the flat side.
- ⚠ **Ensure the flanges are positioned underneath the profiles.**
- Join the profiles using an M3x4rT screw.
- ⚠ **Double check the type of the screw! Make sure you are using the correct one for each hole.**
- Join the last profile using the same procedure. **Ensure you are using the correct type of the screw.**
- Join the profiles using an M3x4 screw. **Ensure you are using the correct type of screw.**

Step 289 – Aligning the top profiles

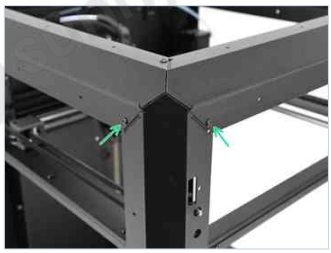






- Find the profile with **two openings in the middle** – this part should be positioned at the **rear of the printer.**
- Add the top profile assembly onto the printer, making sure the two openings are facing the back.
  - The protruding part of the rear profile must be positioned behind the back sheet metal plate.
  - On the sides and front, the profiles must sit on top of the tabs with threaded openings.

Step 290 – Installing the top profiles





- Once all the top profiles are properly aligned, fix them in place using the remaining 8 M3x4rT screws in the corners.
- Attach the back panel to the top profile with three nylon rivets.

Step 291 – CoreXY fixing screws: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- M3x4rT screw (4×)

Step 292 – Fixing the CoreXY assembly



- Align the CoreXY assembly so the threaded holes match the screw openings in the rear profiles. You may need to push the assembly upward to align the holes.
  - Fix the CoreXY assembly using the four M3x4rT screws in the marked openings.

Step 293 – Side sensor base: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Filament-sensor-body (1×) *found in the Printed parts package.*
- Filament-sensor-lever (1×) *found in the Printed parts package.*
- Filament-sensor-switch (1×) *found in the Printed parts package.*
- M3x10 screw (1×)
- 10x6x2 mm magnet (2×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- 7 mm Ferromagnetic Ball (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3w washer (1×)

Step 294 – Assembling the side sensor base







- Insert one of the magnets into the dedicated opening in the Lever.
- Insert the ball into the corresponding opening on the inside of the sensor base.
- Insert the lever with the magnet into the Base.
  - ⓘ The part with the magnet should be positioned next to the ball.
    Note that the ball will be attracted to the magnet – ensure it stays securely in place.
- Fix the lever in place using the M3w washer and M3x10 screw. Tighten it just a few turns for now – enough to hold it in place.
  - ⚠ **Do not fully tighten the screw. Otherwise, the lever will not move and the sensor will not work!**

Step 295 – Testing the lever



- Verify the lever is able to move freely.
- If the lever does not move freely or cannot move at all, loosen the screw by a quarter turn and test the movement again.

  ⚠ **The screw must not be fully tightened; otherwise, the lever will not be able to move freely.**

Step 296 – Assembling the switch







- Read all parts of this step before starting.
- Insert the second 10x6x2 magnet into the filament-sensor-switch.
- Install the filament-sensor-switch into the filament-sensor-body.
  - Move the filament-sensor-switch to the left end position so the magnets face each other.
- Make sure **the magnets repel** – they should push away from one another.
  - **If they attract** – pull toward each other: remove the magnet from the filament-sensor-switch and flip its polarity. Then check it again.
  - ⓘ *Pro tip: Use one of the thin hex keys or Torx keys to remove the magnet from the filament-sensor-switch.*

Step 297 – IR Sensor: parts preparation

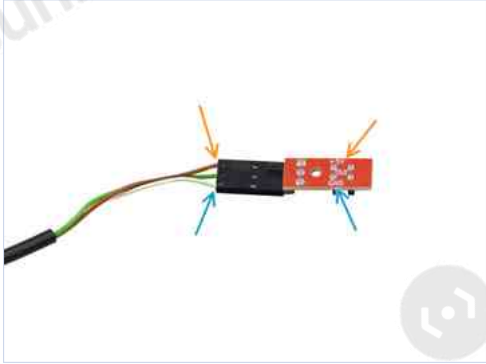




- **For the following steps, please prepare:**
- Side Filament Sensor Cable (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- IR Filament Sensor (1×) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Side Filament Sensor Cover (1×) *found in the Printed parts package*
- M2x8 Screw (1×)
- M3x10 screw (2×)
- M3nS nut (2×)

Step 298 – Connecting the IR sensor

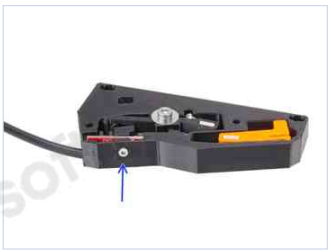




- Plug the cable into the IR filament sensor.
  - ⚠ **Ensure the connector is oriented correctly before plugging it in!**
  - On CORE One, the brown cable must connect to the +5V pin.
  - The white cable connects to the GND pin.

Step 299 – Installing the IR sensor





- First, insert the cable into the groove. The black connector should be approximately in the middle of the sensor base.
- Insert the IR sensor itself into the dedicated groove.
- The lever must fit into the optical gate part of the sensor.
- Make sure neither the connector nor the cables touch the lever, as this could prevent the sensor from functioning correctly.
- Using the 1.5 mm Allen key, fix the sensor in place with the M2x8 screw.

Step 300 – Installing the side sensor cover



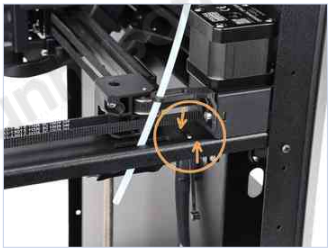

- Insert the two M3nS nuts into the designated openings. Use a 1.5 mm Allen key to **push them all the way in**.
  - Look from the side to ensure the threads in the nuts align with the openings.
- Add the cover part onto the assembly.
- Fix the cover in place using two M3x10 screws on the sides.
  - ⚠ **Do not tighten the screw in the middle! Otherwise, the sensor would stop working.**

Step 301 – Side filament sensor: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Side Filament Sensor Assembly (1×) *you assembled earlier*
- Collet (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Zip tie (3×)

Step 302 – Installing the side filament sensor



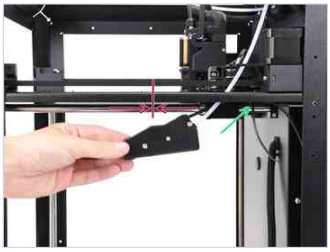




- Install one zip-tie into the marked openings. We will use it to attach a cable underneath the metal profile.
- Insert the collet into the marked opening on the sensor assembly.
- Attach the sensor assembly onto the PTFE tube in the printer.

⚠ **Make sure to push the tube all the way in!**

Step 303 – Guide the filament sensor cable



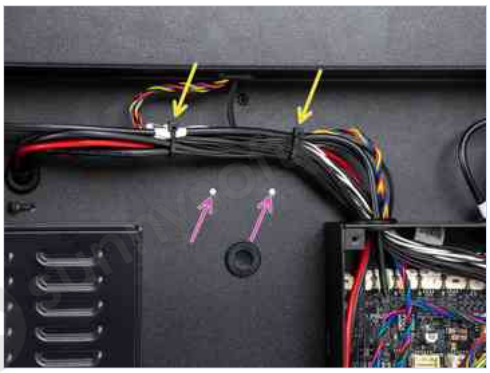




- Move the sensor assembly up, roughly to the middle of the printer's frame, to align the cable properly.
- Once in position, secure the cable underneath the metal profile using a zip-tie. Tighten the zip-tie lightly, allowing for cable adjustments if needed later. Cut off the excess zip-tie.
- Guide the sensor cable through the dedicated opening to the back of the printer.
- On the back of the printer, guide the cable into the xBuddy box. Leave it hanging loosely for now.

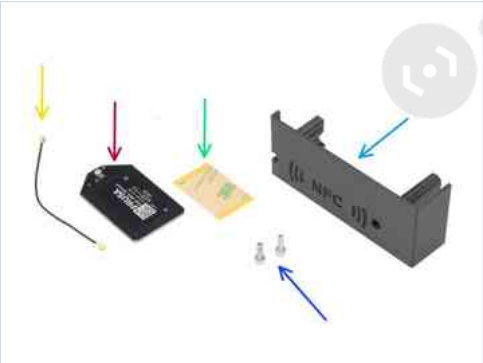
Step 304 – Connecting the side filament sensor





- Connect the Side Filament Sensor cable into the connector labeled FILAMENT on top of the xBuddy extension board.
  - ⓘ You can use needle-nose pliers to assist you, but be careful not to damage the cables.
- Use two zip-ties to clamp the cable bundle together in the marked area.
  - Secure the cables in the **highest possible position** to ensure they clear the two openings on the sheet metal below.
  - ⚠ **Do not over-tighten the zip ties or strain the cables too much!**

Step 305 – NFC Antenna: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- El-box-cover (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x10 screw (2×)
- NFC coil (1×) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Adhesive film 32 × 25 mm (1×) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- NFC coil cable (1×) *found in the Electronics & Chamber parts package*

Step 306 – Applying the adhesive film



- Peel off the yellow protective film from the adhesive tape.
- Apply the film to the flat side of the NFC coil, ensuring it adheres properly.
- Peel off the remaining protective layer from the NFC coil.

Step 307 – Installing the NFC Coil

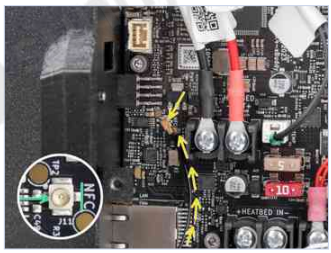


- Stick the NFC coil onto the inner side of the El-box cover, approximately as shown in the picture.
  - ⓘ The small round connector should be positioned closer to the edge of the cover.
- Connect the cable to the board by aligning the connectors and pressing lightly until you feel a click, ensuring a secure connection.

⚠ **Be careful when connecting the NFC coil cable. Misalignment or excessive pressure can cause irreversible damage.**

ⓘ Make sure to apply equal pressure and do not use flat metal tools to push the NFC cable connector in.

Step 308 – Connecting the NFC Coil

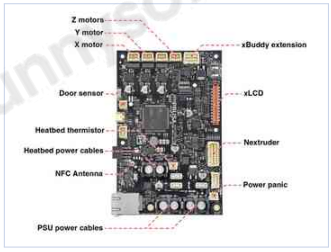


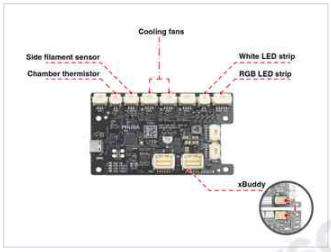


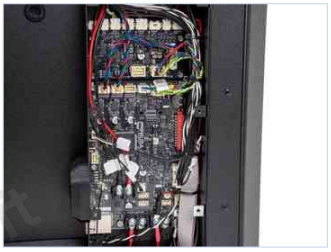


- Locate the small round connector labeled NFC on the bottom left side of the xBuddy board.
- Connect the NFC coil cable to the board by aligning the connectors and pressing lightly until you feel a click.

Step 309 – Wiring check







- Use the pictures as a reference to verify your electronics connections.

⚠ **Make sure that all connectors are fully inserted and PSU cables properly tightened. Otherwise, there is a risk of damage to the printer!**

Step 310 – Preparing the electronics cover



- Push two M3x10 screws through the El-box-cover.

Step 311 – Installing the electronics cover







- Ensure the threaded holes on the bottom of the xBuddy box are not obstructed by cables.
  - If so, rearrange the cables to allow clear access.
- Align the cover with the opening in the xBuddy box and fix it in place by tightening the screws.
- Route the NFC cable through the space between the Ethernet connector and the PSU power cables.

  ⚠ **Avoid running it through the Ethernet connector or the power cables. The cable may be damaged when covering the xBuddy box.**

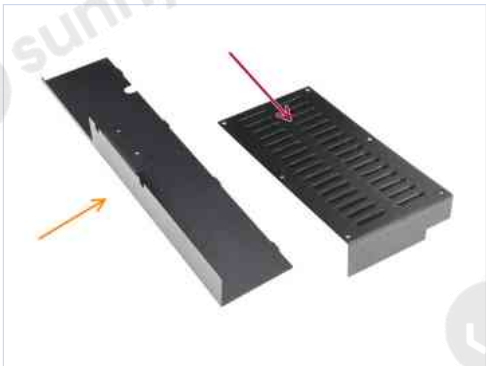
Step 312 – Buddy3D Camera Note



ⓘ For future Buddy3D Camera users:

- If you plan to use the Buddy3D Camera, you have the USB cable installed already.
- For detailed information on how to mount and connect the Buddy3D camera, return to this guide: **Buddy3D Camera for CORE One Installation**

Step 313 – xBuddy cover: parts preparation

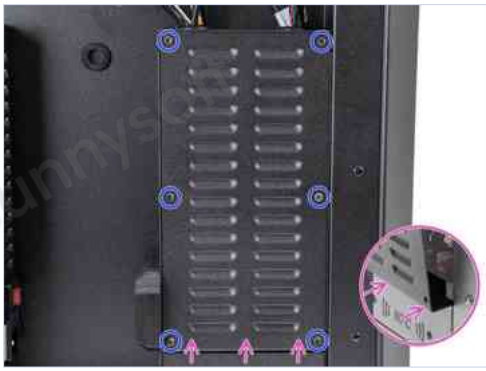




- **For the following steps, please prepare:**
  - Sheet metal back cover (1×) *found in the Metal parts 2/3 package*
  - xBuddy cover (1×) *found in the Metal parts 3/3 package*
  - M3x4rT screw (8×)

Step 314 – Installing the xBuddy cover





- Arrange the cables inside the xBuddy box as shown in the picture.
- Carefully cover the xBuddy box by first sliding the bent part of the cover into the box.
  - ⚠ **Avoid pinching the cables and make sure to insert the cover perpendicular to the xBuddy board. Double-check the NFC coil cable position.**
- Secure the xBuddy box cover using the six M3x4rT screws.

Step 315 – Installing the rear cover





- Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the “tray”.
- Place the rear sheet metal cover into the recess. Push it toward the printer, then move it upward to engage it.
  - There are four tabs that should engage into the printer’s chassis.
  - Secure the rear cover in place using two M3x4rT screws from inside the printer.

Step 316 – Right side: parts preparation




- **For the following steps, please prepare:**
- Right side sheet metal (1×) *found in the Metal parts 2/3 package*
  - ⚠ **The correct right-side piece can be easily identified by the screw openings in the middle.**
- M3x8rT screw (4×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Puck-universal (1×)
- Any cardboard box (1×)
  - *Tip: A Prusament box works well.*

Step 317 – Installing the Puck-universal






- Place the Puck-universal on the cardboard box so that the screw holes face upward.
- Carefully place the right panel onto the Puck-universal, positioning it at the center of the box.
- Align the holes in the Puck-universal with the holes in the right panel.
- Fasten the Puck-universal using four M3x8rT screws.

  ⓘ Screws may feel resistant when tightening, as they cut their own thread inside the part.

Step 318 – Right handle: parts preparation




- **For the following steps, please prepare:**
- Side Handle (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x8rT screw (2×)
- Collet (1×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- PTFE Tube 4 × 2.5 × 45 mm (1×) *found in the CoreXY parts + Hinges set package (together with hinges parts)*
- Nylon Rivet (11×)

Step 319 – Installing the collet





- Insert the collet into the handle.
- Push it all the way in.

Step 320 – Mounting the handle







- Place the right-side metal sheet assembly on the right side of the printer. Ensure the U-shaped cutouts are facing upwards.
- Attach the right handle to the right metal sheet.
- Push one M3x8rT screw through the rear hole in the handle and the metal sheet.
- Attach the side filament sensor assembly on the screw.

  ⚠ **Do not pull the side sensor assembly too far; bring the right side metal sheet as close as possible.**
- Tighten the screw just slightly – the nut must remain free to move.
- Align the side filament sensor with the front screw hole in the metal sheet and the handle.

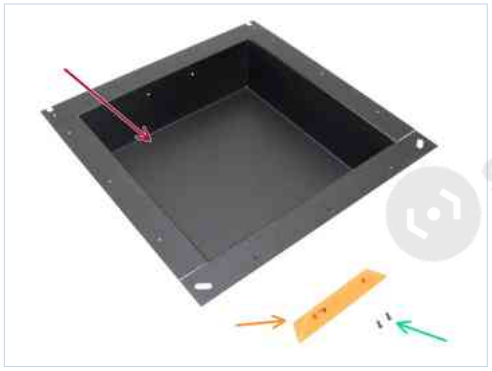
Step 321 – Fixing the right side





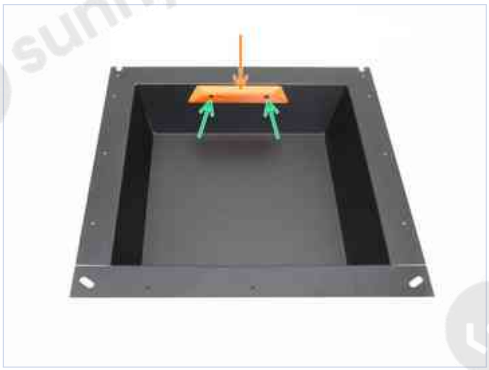
- Using the second M3x8rT screw, secure the right handle and the side filament sensor to the right metal sheet.
- Secure the side sheet metal to the printer using the 11 Nylon rivets.
- ⚠ **Be careful not to pinch the side filament sensor cable between the side sheet metal and the printer's frame!**
- Insert the short PTFE tube 4 × 2.5 × 45 into the collet. Push it all the way in.
  - ⓘ Part of the PTFE tube will remain protruding from the handle.

Step 322 – Left side: parts preparation




- **For the following steps, please prepare:**
- Left side sheet metal (1×) *found in the Metal parts 2/3 package*
- Side Handle (1×) *found in the Printed parts package*
- M3x5rT screw (2×)
- Nylon Rivet (11×)

Step 323 – Installing the left side





- Align the handle with the threaded openings in the sheet metal.
- Attach the handle using the two M3x5rT screws.
- Secure the side sheet metal to the printer using the 11 Nylon rivets.

Step 324 – Haribo time



- Well done – fuel up for the next challenge!
- Eat the sixth row of gummy bears.
- We are getting close to the finish line! But **hands off those last gummies!**

Step 325 – Done

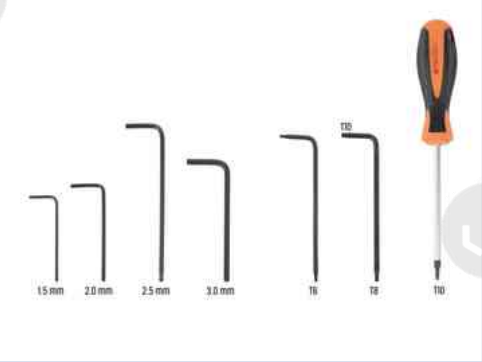




- Congratulations! You've successfully assembled the entire body.
- Let's move to the next chapter.

8. Trim, Door & xLCD

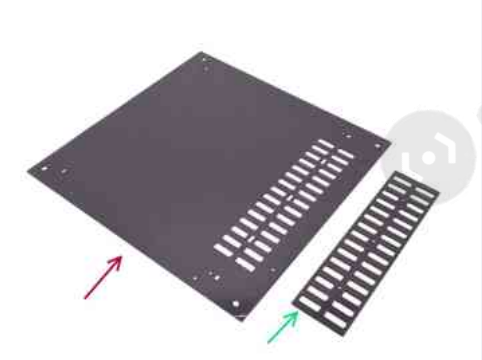
Step 326 – Tools necessary for this chapter





- **For the following steps, please prepare:**
- 2.5 mm Allen key
- T10 Torx Key
- Needle-nose pliers

Step 327 – Top cover: parts preparation I.





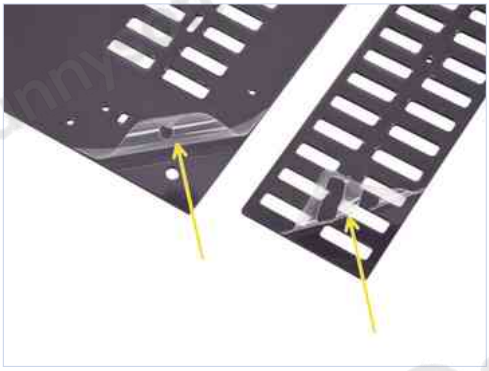
- **For the following steps, please prepare:**
- Top cover (1×) *found in the Plexi set package*
- Vent cover (1×) *found in the Plexi set package*
- M3nN nut (3×)
- Insulating insert (3×) *found in the Electronics & Fasteners package*
  - ⓘ This part may come in either gray or black. However, the shape is identical, and it does not affect the procedure.
- M3x12rT screw (3×)

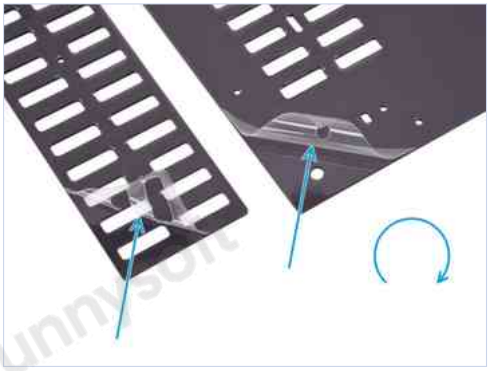
Step 328 – Top cover: parts preparation II.



- **For the following steps, please prepare:**
- Top cover latch (4×)
- Vent block (1×)
- M3x8rT screw (4×)

Step 329 – Removing the foil

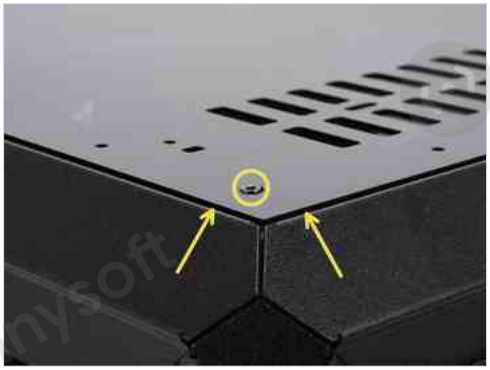




- First, remove the protection foil from both the plastic sheets.
- Flip the parts around and remove the protective foil from the other sides.

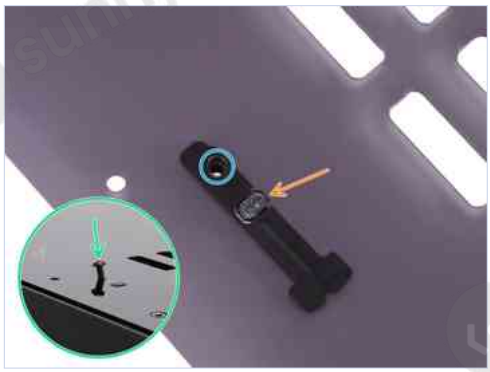
Step 330 – Test-fitting the top cover





- Lay down the top cover onto the printer.
- The part with the vent openings should be oriented towards the front of the printer.
- If oriented correctly, the cover will align with the recess, and the bolt heads in the corners will fit into the cutouts.
  - ⓘ If the bolt openings don't align, flip the cover.
    Spoiler alert: The cover isn't symmetrical!

Step 331 – Assembling the top cover I.





- Push the Top cover latch notch through the designated hole.
  - Make sure it is orientated correctly so the holes align.
- Tighten with an M3x8rT screw.
- Repeat on all four corners.

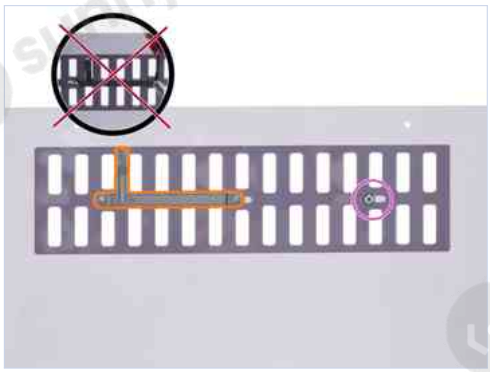
Step 332 – Assembling the top cover II.

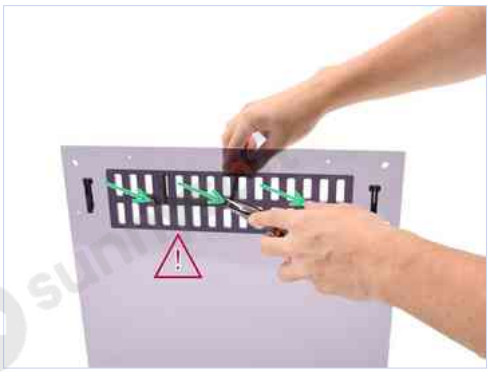




- Run all three M3x12rT screws through the insulating inserts.
- Make sure the flanged part of the insert is oriented toward the screw head.
- Insert the screws with the inserts through the three slot openings in the vent and align the vent cover.
- ⓘ Note that the vent cover is not symmetrical; **ensure that it is positioned as shown in the photos.**
  - Sliding the vent cover to the left will open it.
  - Sliding the vent cover to the right will close it.

Step 333 – Assembling the top cover III.





- Hand-tighten the rightmost M3nN nut onto the M3x12rT screw to fix the cover in place. Do not tighten it fully.
- Attach the Upg-vent-block to the ventilation cover. Make sure that it is positioned correctly. Ensure that the vent block never overlaps with the opened vent.

ⓘ The Upg-vent-block lever will face inside the printer so that the printhead can open and close the vent cover.

- Secure the Upg-vent-block on the ventilation cover with M3nN nuts. Use the needle-nose pliers or universal wrench to hold the nuts while tightening the screws.

⚠ **The screw must be just tight enough to remove the slack. It must remain loose, or the ventilation cover can not open and close properly.**

Step 334 – Installing the top cover





- Try moving one of the three screws with your hand.

ⓘ The vent openings must open and close smoothly without effort.

⚠ **If movement is difficult, loosen the screw that is restricting it.**

- Align the cover with the recess on the printer, ensuring the vent points forward.

ⓘ Some force is required for the Top cover latches to snap onto the frame.

Step 335 – Side covers: parts preparation





- **For the following steps, please prepare:**
- Side Cover (2×) *found in the Plexi set package*
- Nylon Rivet (10×)

Step 336 – Removing the foil





- Remove the protective foil from both the side covers.
- Remove the protective foil from the other sides of both the side covers.

Step 337 – Covering the left side







- Align the cover with the recess on the left side of the printer.
  - The protruding screws on the printer must align with the larger openings in the cover.
- Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

Step 338 – Covering the right side



- Align the other cover with the recess on the right side of the printer.
- Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

Step 339 – xLCD: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- xLCD (1×) *found in the Electronics package*
- xLCD Front Cover (1×) *found in the Printed parts package*
- xLCD Display-mount (1×) *found in the Printed parts package*
- Knob (1×) *found in the Printed parts package*
- 3x8sT Screw (4×)
- Faston connector (1×) *found in the Electronics package*

Step 340 – Assembling the xLCD I.



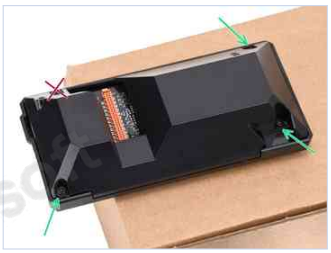




- We recommend placing the front cover face down on a cardboard box edge or desk to create space for the encoder knob.
- Remove the protective foil from the xLCD.
- Insert the xLCD into the front cover.

Step 341 – Assembling the xLCD II.

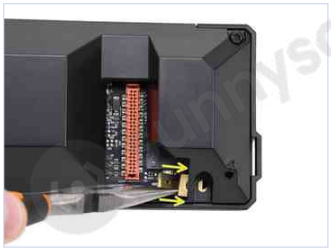
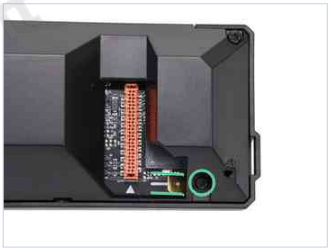




- Cover the assembly with the rear part.
  - If you have an older version of the printed rear cover, it must hook by the xLCD itself in the corner. With the up-to-date version, the rear part can be simply laid down.
- Fix the parts together using **JUST THREE** 3x8sT screws in the marked openings.

  ⚠ **Do not insert the screw into the fourth opening next to the long slot for the xLCD connector, visible through the cutout. Leave it empty for now.**

Step 342 – Installing the FE Faston connector

- Let's move on to the fourth screw opening – this is where we will attach the grounding faston connector.
- Using needle-nose pliers, carefully maneuver the grounding faston connector over the screw opening, ensuring the holes line up.
- Secure the connector in place using one 3x8sT screw, making sure it stays lined up as indicated.

  ⚠ **To prevent damaging some of the surrounding electronic components, be careful and make sure the connector doesn't spin, while tightening it.**

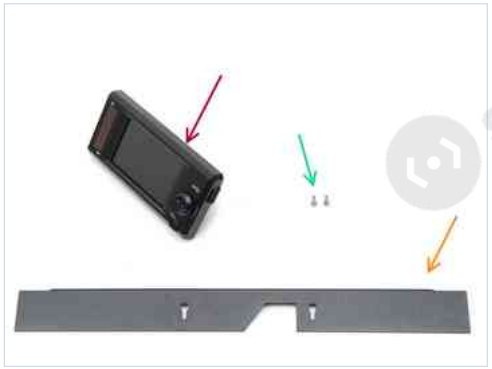
Step 343 – Installing the LCD knob





- There is a flat part on the encoder shaft. Rotate the encoder so that the flat part is facing up.
- There is a small gate scar on the injection-molded knob, which can serve as an orientation mark.
- Attach the knob onto the shaft, making sure the mark on the knob is facing up.

Step 344 – xLCD bezel: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- xLCD (1×) *found in the Electronics package*
- M3x6 screw (2×)
- Bezel (1×) *found in the Metal parts 2/3 package*

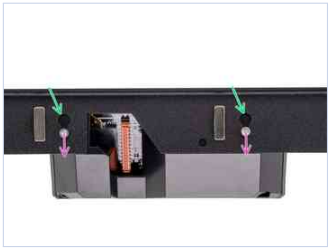
Step 345 – Mounting the xLCD I.





- Attach two M3x6 screws into the openings. Do not screw them all the way in.
  - ⓘ Screws thread directly into the plastic, so **slight resistance is normal**.
  - Leave a gap of at least 3 mm under the screw heads.

Step 346 – Mounting the xLCD II.







- Hook up the xLCD assembly onto the Bezel.
  - Insert the screw heads into the keyhole openings.
  - Slide the xLCD assembly so that the screw heads engage into the narrower parts of the keyholes.
- If assembled correctly, the LCD should be pointing up...
  - ...While the bent lip on the Bezel is on top.
- Push the screws all the way into the narrow part of the keyhole on both sides. Then, tighten the screws.

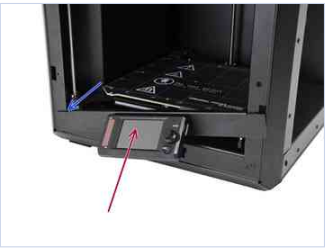
Step 347 – Installing the xLCD assembly





- Put the xLCD assembly in front of the printer, as pictured.
- Pull the appropriate cables out from the front of the printer to make connecting them easier.
- There is a small red tab on the main connector. This tab must be oriented towards the triangle symbol on the PCB.
- Connect the main connector into the xLCD.
- Connect the grounding faston connector.

Step 348 – Securing the xLCD assembly





- Gently lift the xLCD assembly into the upward position.
  - ⚠ **Proceed carefully to ensure none of the cables get pinched or disconnected.**
- Hook the tiny tab on the left side of the bezel behind the left vertical profile of the printer.
- Gently lift the bottom part of the xLCD assembly to allow for smoother tab engagement and extra wiggle room.
  - Hook the tab on the right side into the printer's right profile.

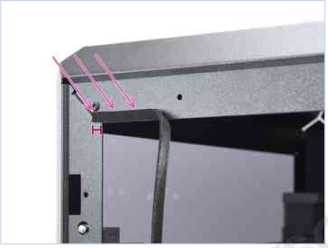
Step 349 – Door seal: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Side door seal (2×), longer ones *found in the Electronics & Fasteners package*
- Top door seal (1×), a shorter one *found in the Electronics & Fasteners package*
- ⓘ The color of the protective layer may vary.

Step 350 – Attaching the top seal







- Take the **SHORTER** seal.
- Peel off the start of the protective foil. No need to remove it entirely yet.
  - ⓘ No need to remove it entirely yet. For easier installation, you can peel it off gradually as you go.
- Start applying the seal along the top edge of the printer's frame.
  - Begin offset from the corner by a distance equal to the seal thickness.
- Apply the seal along the top edge, leaving the end offset from the corner, just like on the other side.

Step 351 – Attaching the side seals

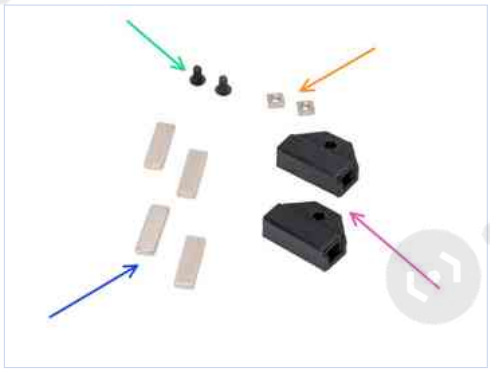






- Apply the longer door seal, starting from the end of the seal on top.
- Work your way from the top down.
  - ⓘ Use the needle-nose pliers to trim any excess seal that overlaps with the LCD panel at the bottom.
- Using the same technique, apply the remaining long seal along the left edge of the printer's frame.

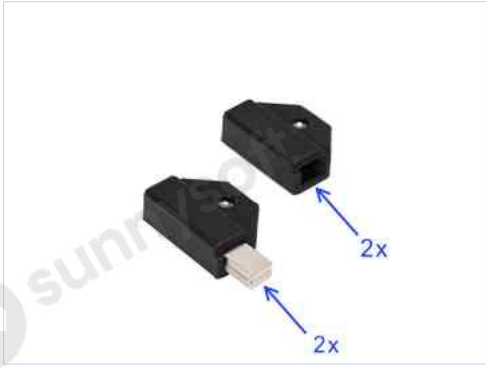
Step 352 – Magnet holders: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- M3x5rT screw (2×)
- M3nS nut (2×)
- 20x6x2 Magnet (4×) *found in the Electronics & Fasteners package*
  - ⚠ **Keep the magnets apart at a sufficient distance. They can break each other!**
- Magnet Holder (2×) *found in the Printed parts package*

Step 353 – Assembling the magnet holders



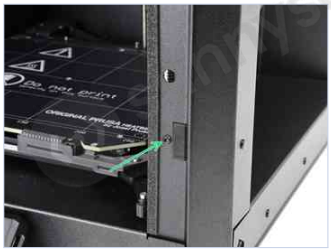


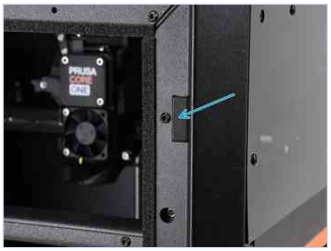
- Insert the M3nS nuts into the corresponding openings in the magnet holders.
- Push the nuts all the way in, until the thread aligns with the screw opening.
- Insert **two magnets** stacked on each other into the corresponding pockets in the holders. Push them all the way in.

ⓘ The orientation of the magnets does not matter.

Step 354 – Installing the magnet holders







- From the inside of the printer, insert the magnet holder assembly into the corresponding bottom opening in the right-side metal profile.

  ⚠ **Ensure the protruding rectangular pocket fits into the cutout.**

  - Secure the assembly in place using the M3x5rT screw.
- Using the same technique, install the other magnet holder into the top opening on the right side.

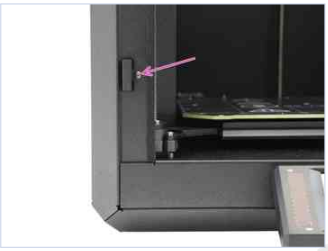
Step 355 – Hinges: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Door-hinge-in (2×) *found in the CoreXY + Hinges set package*
- Door-hinge-out (2×) *found in the CoreXY + Hinges set package*
- Hinge Pin 2 × 40 mm (2×) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x5rT screw (2×)

Step 356 – Installing the door-hinge-in parts



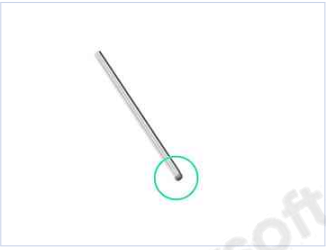




- From the inside of the printer, insert the door-hinge-in into the bottom rectangular opening in the left-side profile. The protruding part should pass through to the front.
- Fix the door-hinge-in in place using the M3x5rT screw.
- Using the same technique, install the other door-hinge-in into the opening on top.

Step 357 – Installing the door-hinge-out I.







- Align the door-hinge-out with the door-hinge-in.
- The chamfered end of the hinge pin should be inserted first to make assembly easier.
- Insert the pin from the top of the door-hinge-out, guiding it through the door-hinge-in until it is fully inserted.
  - ⓘ Use the tip of needle-nose pliers to press the pin in securely.

Step 358 – Installing the door-hinge-out II.



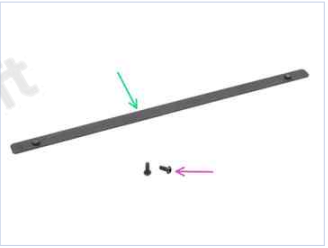


- Using the same technique, install the bottom door-hinge-out to complete the hinge assembly.
- Look into the grooves on the door-hinge-out parts and verify that the pins are fully inserted.

  No part of the pin should be visible above the bottom surface in the groove.
- Open up both the hinges.

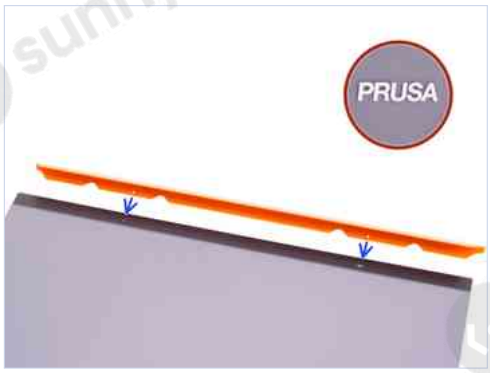
Step 359 – Door panel: parts preparation

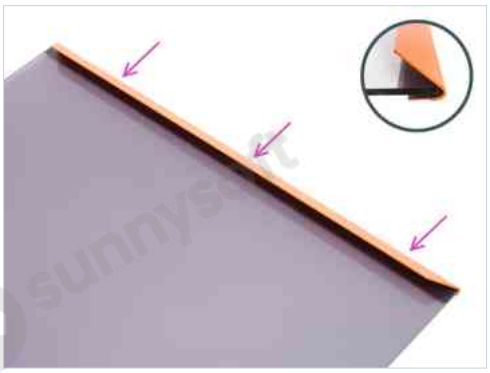




- **For the following steps, please prepare:**
- Door (1×) *found in the Plexi set package*
  - ⓘ The door panel is pre-labeled **CORE ONE+**. Do not worry, **this is intended!** You will apply the Gen 2 upgrade **+** decal as the final step.
- Door handle (1×) *found in the Metal parts 2/3 package*
- M3x5rT screw (4×)
- Door handle plate (1×) *found in the Metal parts 2/3 package*
- M3x8rT screw (2×)

Step 360 – Installing the door handle



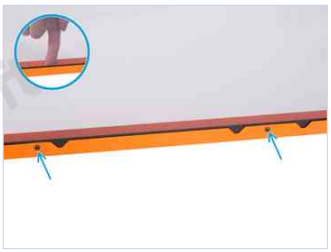


- Place the door handle next to the door panel, as shown in the picture.
  - ⚠ **Make sure the Prusa logo is now on the top side.**
  - Align the holes in the door handle with the holes in the door panel.
- Slide the door handle onto the panel.

Step 361 – Securing the handle

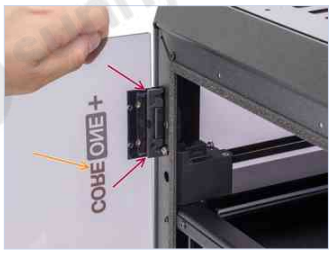






- Lift the door panel into a vertical position and hold it steady.
- Insert the door handle plate into the grip side of the handle (the outward-tilting side).
  - Make sure the threaded columns on the plate face **away from the panel**.
- Align these columns with the screw holes in the door panel and the door handle. Secure the handle with two M3x8rT screws. Tighten firmly, but gently.

Step 362 – Installing the door panel





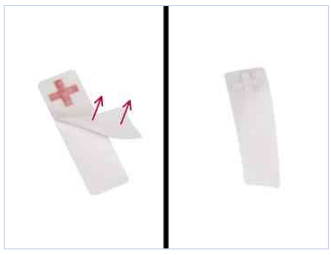
- Align the door with the hinges. The cutouts on the door should fit into the grooves on top and bottom of the leaves.
  - Make sure the door is oriented so that the signs on the door are pointing outward.
  - Slide the door all the way into both the hinges.
- Fix the door to the hinges using four M3x5rT screws. Start with the top one. Then, do the bottom.

Step 363 – Attaching the sticker: Parts preparation



- **For the following step, prepare:**
  - CORE One+ plexi sticker

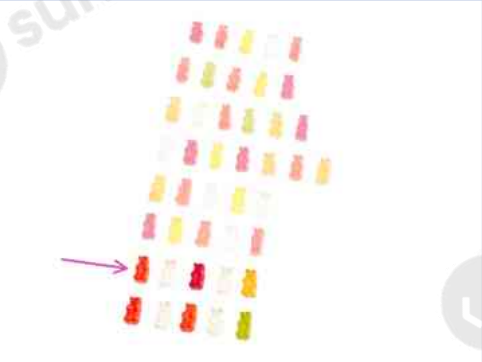
Step 364 – Attaching the sticker





- Remove the sticker from the base.
- Align the sticker with the **ONE** and gently but firmly apply pressure on the sticker.
- Carefully peel off the transparent layer and make sure that **+** is not peeling off.

Step 365 – Haribo time



- Hard work deserves sweet results!
- Eat the seventh row.
- ⚠ **But do not eat the rest yet.**

Step 366 – Done



- Congratulations! You have successfully assembled your Prusa CORE One+ Gen 2.
- Let's move to the final chapter.

sunnysoft

9. Calibration & First run

Step 367 – Belt tensioning



ⓘ This chapter will guide you through calibrating and preparing the printer for its first run. Starting with tensioning the belts:

- The left screw adjusts the upper belt.
- The right screw adjusts the lower belt.
- Double-check that the **M3x30 screws in the belt tensioners were lubricated** during assembly.

⚠ **WARNING: Incorrect procedure may result in damage to plastic parts or seizing of screws. Before adjusting the belt tension, read the dedicated article:**

- **Adjusting belt tension (CORE One family)**

📌 Do not forget to come back here after adjusting the belts.

Step 368 – Installing the spoolholder: Parts preparation



- For the next step, prepare:
  - O-ring
  - Spoolholder handle

ⓘ The spool holder and the O-ring are in the same bag.

Step 369 – Attaching the print sheet and spoolholder

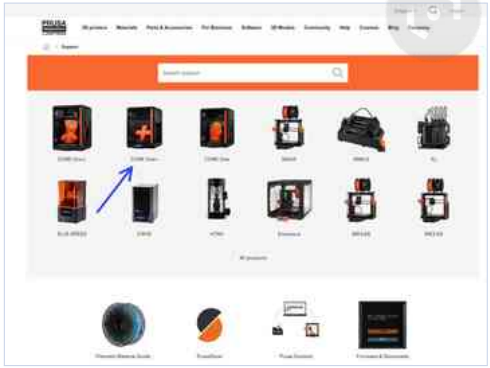
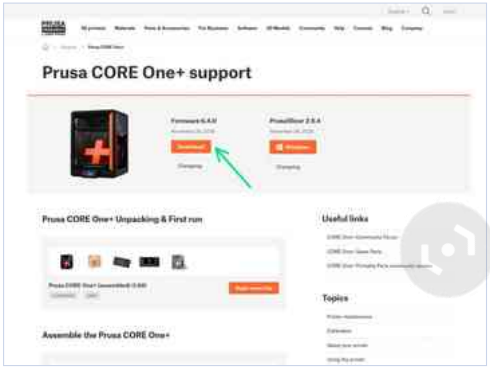




⚠ **Make sure there is nothing on the heatbed. The heatbed must be clean. Any dirt can damage the surface of both the heatbed and the print sheet.**

- **Attach the sheet by first aligning the rear cutout with the locking pins on the back of the heated bed.** Hold the sheet by the front two corners and slowly lay it down onto the heated bed – **watch your fingers!**
  - Keep the print sheet clean for optimum performance.
  - #1 cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (Isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface before.
- Put the O-ring onto the Spoolholder handle.
- Push the Spoolholder handle into the Spoolholder puck dock and lock it in by turning it clockwise.

Step 370 – Firmware update

ⓘ All printers come with a USB drive containing the latest firmware. However, it is recommended to check and possibly upgrade the firmware version every few weeks.

- Visit the help.prusa3d.com page.
- Navigate to the Prusa CORE One+ page.
- Download the latest firmware version.
- Save the firmware file (*.bbf*) onto the bundled USB drive.

Step 371 – Turning on the printer






- Insert the USB drive included in your kit into your printer.
  - ⓘ The included USB drive contains the latest firmware file.
- Connect the power cable and plug the printer into a wall outlet.
- Turn the printer on using the switch on the back.
- ⓘ The printer will now detect if a new firmware file is available on the USB drive.
- If the **New firmware available** screen appears, hit **FLASH** by pressing the rotary knob to upgrade to the latest firmware.
  - If no such message appears, the printer is running the latest firmware already. Proceed to the next step.

Step 372 – Setting up the printer: Intro







- The printer displays on the screen a prompt to select your language. Use the control knob or touchscreen to set your preference.
- After selecting your language, the printer will display the welcome screen. Hit **OK** to continue through the setup process.
- The next screen will prompt you to select your printer model **COREONE**. Hit **Done** to continue.

Step 373 – Setting up the printer: Network setup



- The **Network Setup** screen will ask you to connect to a Wi-Fi network using our official Prusa mobile app.
  - ⓘ Read more on prusa.io/app.
- If you select **No**, the printer will show alternative ways to connect to Wi-Fi. This step is optional and can be done later.

ⓘ You can skip this screen and set up the network connection later.

Step 374 – Wizard: Intro



ⓘ The printer will prompt you to run self-tests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.

- Hit **YES** to begin the self-test and follow the instructions on screen.

⚠ **During the self-test, keep the door closed until you are prompted. Opening the door will interrupt the process.**

- **There are HOT and moving parts inside during the self-test.**

- The printer will begin by testing all the fans. **Be aware – it can get quite noisy for a while!**

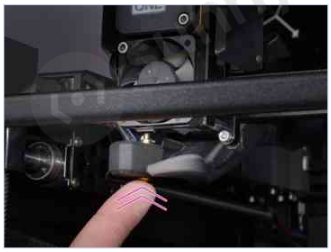
Step 375 – Wizard: Door Sensor Calibration





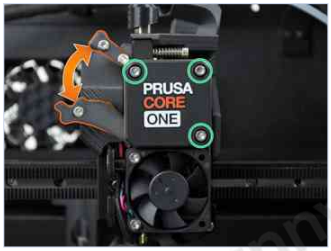

- The first part that requires your interaction is the door sensor calibration. To begin, hit **Calibrate** and follow the on-screen instructions.
- You'll be prompted to gradually tighten the sensor tension screw from its default loose position – usually in half-turn steps, possibly several times during calibration.
  - After each adjustment, observe the door sensor switch emerging from the front profile hole.
- Repeat the procedure until the door sensor is correctly adjusted – meaning it switches at a hand-gap distance. Then hit **Continue**.
  - ⓘ Once the sensor is properly calibrated, you should hear an audible click from the door sensor area when opening and closing the door.

Step 376 – Wizard: Loadcell Test


- The next step of the wizard will prompt you to touch the nozzle to test and calibrate the Loadcell. During this procedure, the **parts of the printer are not heated up** so that you can touch them. Hit **Continue**.
- ⓘ Loadcell calibration requires the door to be open, as you must interact directly inside the printer.
- Do not touch the nozzle yet, wait until prompted by the **Tap nozzle NOW** message.
- Tap the nozzle from below. In case the Loadcell does not detect the touch, you will be prompted to repeat the step. Otherwise, you will see **Loadcell test passed OK** when it succeeds.
- To allow the printer to continue with the Wizard, **close the door**.

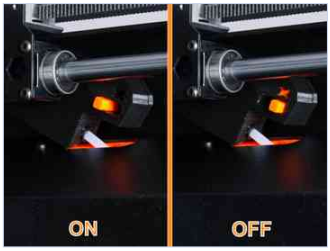
Step 377 – Wizard: Gearbox Alignment

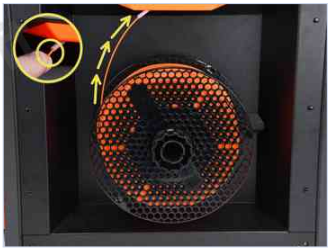





- Once you get to the **Gearbox Alignment** part, select **Continue** and follow the on-screen instructions.
- Make sure the idler lock (swivel) is unlocked from the idler door.
- Loosen the three screws on the front of the gearbox by 1.5 turns.
- ⓘ The printer will go through the automatic gearbox alignment. This process can't be seen from the outside.
- Once prompted, tighten the three screws in the pattern indicated on the screen.

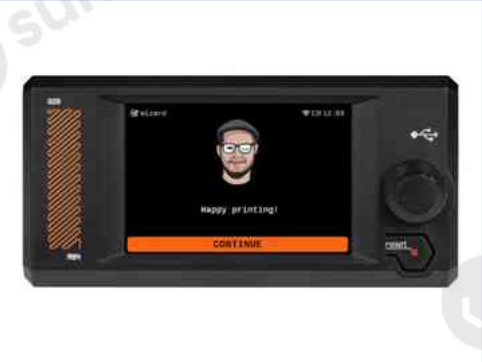
Step 378 – Wizard: Filament Sensor Calibration



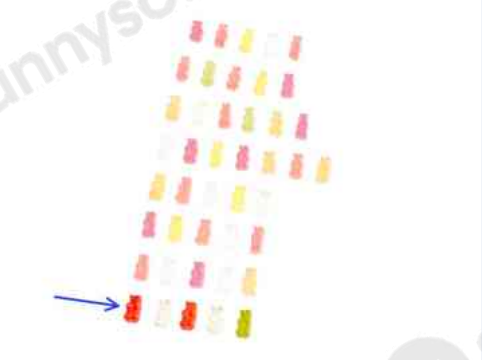
- Check the manual switch on the filament sensor. **Make sure that it is ON.**
- During the filament sensor calibration, you will need to use a short piece of filament. Prepare the filament and select **Continue**.
- ⓘ There should be no filament inside the extruder before the calibration process starts.
- Place a spool of filament onto the spool holder on the right side of the printer.
- When prompted, begin inserting the filament into the PTFE tube located beneath the right handle.
- Remove the filament after the calibration finishes.

Step 379 – Wizard complete



- Congratulations! The Wizard is complete. Now it's time to test some prints.

Step 380 – Haribo time



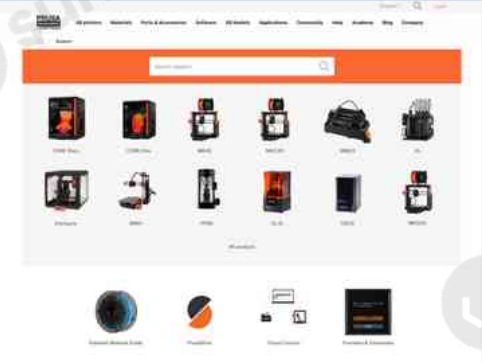
- Victory tastes like gummy bears!
- **Enjoy the rest. You've earned this.**

Step 381 – Handbook



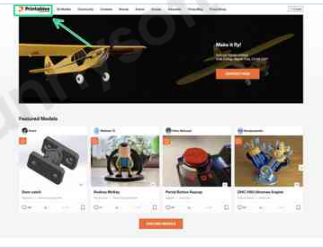
- Read the **3D Printing Handbook** dedicated to your printer and follow the instructions to set up the printer and prepare it for your first print.
- The latest version is always available at help.prusa3d.com.
- ⚠ **Read the Disclaimer and Safety instructions chapters.**

Step 382 – Prusa knowledge base

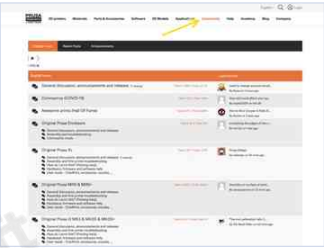


- If you encounter any problems at all, don't forget you can always check out our knowledge base at help.prusa3d.com.
- We're adding new topics every day!

Step 383 – Join Printables!







- Don't forget to join the biggest Prusa community! Download the latest models in STL or G-code tailored for your printer. Register at Printables.com.
- Looking for inspiration on new projects? Check our blog for weekly updates.
- If you need help with the build, check out our forum with a great community :-)
- ⓘ All Prusa services share one user account.

Importer
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.cz