

Indice

| | |
|---|----|
| 1. Introduzione | 7 |
| Passo 1 - Come navigare nel manuale | 8 |
| Passo 2 - Visualizza immagini ad alta risoluzione | 8 |
| Passo 3 - Prima di iniziare | 9 |
| Passo 4 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi | 10 |
| Passo 5 - Guida alle etichette | 11 |
| Passo 6 - Busta di componenti di scorta | 11 |
| Passo 7 - Parti stampate - versione | 12 |
| Passo 8 - Siamo qui per te! | 13 |
| Passo 9 - Pro tip: inserire i dadi | 14 |
| Passo 10 - Protezione dell'Elettronica (ESD) | 15 |
| Passo 11 - Datti una ricompensa | 16 |
| Passo 12 - Removing the MMU3 | 17 |
| Passo 13 - Prepara la scrivania | 18 |
| 2: Preparazione e smontaggio della stampante | 19 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 20 |
| Passo 2 - Importante: Aggiorna il firmware | 21 |
| Passo 3 - Spostare l'asse Z | 21 |
| Passo 4 - Scaricare il filamento | 22 |
| Passo 5 - Spegnimento e protezione della stampante | 22 |
| Passo 6 - Scollega la fotocamera Buddy3D | 23 |
| Passo 7 - Non gettare via le parti rimosse | 23 |
| Passo 8 - Rimozione dei rivetti in nylon superiori | 24 |
| Passo 9 - Rimuovere il pannello superiore | 24 |
| Passo 10 - Rimuovere il profilo superiore | 25 |
| Passo 11 - Rimuovere lo sportello | 25 |
| Passo 12 - Accesso all'elettronica | 26 |
| Passo 13 - Come accedere alla Buddy Board | 26 |
| Passo 14 - Scollegamento dei cavi I. | 27 |
| Passo 15 - Scollegamento dei cavi II. | 27 |
| Passo 16 - Rimuovere i cavi | 28 |
| Passo 17 - Inserire i cavi | 28 |
| Passo 18 - Come far passare i cavi del piano riscaldato | 29 |
| Passo 19 - Sganciare il cavo principale | 29 |
| Passo 20 - Rimuovere la copertura della LoveBoard | 30 |
| Passo 21 - Scollegare i cavi Nextruder - sinistra | 30 |
| Passo 22 - Scollegare i cavi Nextruder - superiore | 31 |
| Passo 23 - Scollegare i cavi Nextruder - destra | 31 |
| Passo 24 - Scollegare il tubo in PTFE | 32 |
| Passo 25 - Rimozione del raccordo Nextruder | 32 |
| Passo 26 - Rimozione del Nextruder | 33 |
| Passo 27 - Rimuovere la ventola di stampa | 33 |
| Passo 28 - Rimuovere la LoveBoard | 34 |
| Passo 29 - Rimuovere il convogliatore ventola | 34 |
| Passo 30 - Rimozione della maniglia laterale | 35 |
| Passo 31 - Rimuovere il sensore di filamento laterale | 35 |
| Passo 32 - Rimozione del porta bobina | 36 |
| Passo 33 - Riepilogo parti I. | 36 |
| Passo 34 - Riepilogo parti II. | 37 |
| Passo 35 - È l'ora delle Haribo! | 37 |

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

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

| | |
|--|-----------|
| Passo 62 - Preparazione del sensore di filamento - destra | 93 |
| Passo 63 - Montaggio del sensore del filamento - destra | 94 |
| Passo 64 - Collegamento del tubo in PTFE - destra | 94 |
| Passo 65 - Montaggio dei tubi in PTFE - sinistra | 95 |
| Passo 66 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 7,8) | 95 |
| Passo 67 - Inserimento tubo in PTFE (posizione 5,6) | 96 |
| Passo 68 - Collegamento del cavo del sensore del filamento | 96 |
| Passo 69 - È l'ora delle Haribo! | 97 |
| Passo 70 - Fatto | 97 |
| 5. Portabobine e gruppo di dock degli strumenti | 98 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 99 |
| Passo 2 - Impugnatura laterale: preparazione dei componenti | 99 |
| Passo 3 - Installazione della maniglia laterale | 100 |
| Passo 4 - Cavo ventola Dock: preparazione dei componenti | 100 |
| Passo 5 - Cavo principale della ventola del dock | 101 |
| Passo 6 - Fissaggio delle fascette I. | 101 |
| Passo 7 - Fissaggio delle fascette II. | 102 |
| Passo 8 - Collegamento del cavo della ventola del dock | 102 |
| Passo 9 - Passaggio del cavo della ventola Dock I. | 103 |
| Passo 10 - Passaggio del cavo della ventola Dock II. | 103 |
| Passo 11 - Fissare il cavo della ventola del dock | 104 |
| Passo 12 - Stringere le fascette I. | 104 |
| Passo 13 - Stringere le fascette II. | 105 |
| Passo 14 - Pulitore ugello: preparazione dei componenti I. | 106 |
| Passo 15 - Pulitore ugello: preparazione dei componenti II. | 106 |
| Passo 16 - Assemblaggio del Wiper-lock | 107 |
| Passo 17 - Fissaggio del blocco del raschietto | 107 |
| Passo 18 - Installare il Wiper-adjuster (Supporto Raschietto) | 108 |
| Passo 19 - Inserimento dei blocchi dei raschietti | 109 |
| Passo 20 - Installazione del Pulitore ugello | 109 |
| Passo 21 - Coperture dell'elettronica: preparazione dei componenti | 110 |
| Passo 22 - Fissare i cavi | 110 |
| Passo 23 - Controllo del cablaggio | 111 |
| Passo 24 - Coprire la scatola di xBuddy | 111 |
| Passo 25 - Installare la copertura posteriore | 112 |
| Passo 26 - Supporti dischi inferiori: preparazione dei componenti | 112 |
| Passo 27 - Montaggio dei porta disco inferiori | 113 |
| Passo 28 - Rimuovere le viti - destra | 113 |
| Passo 29 - Montaggio dei porta disco inferiori - destra | 114 |
| Passo 30 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra I. | 115 |
| Passo 31 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra II. | 115 |
| Passo 32 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra I. | 116 |
| Passo 33 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra II. | 116 |
| Passo 34 - Rimozione delle viti - sinistra | 117 |
| Passo 35 - Montaggio dei porta disco inferiori - left | 117 |
| Passo 36 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I. | 118 |
| Passo 37 - Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II. | 118 |
| Passo 38 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I. | 119 |
| Passo 39 - Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II. | 119 |
| Passo 40 - Come inclinare la stampante | 120 |
| Passo 41 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I. | 121 |
| Passo 42 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II. | 122 |
| Passo 43 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I. | |

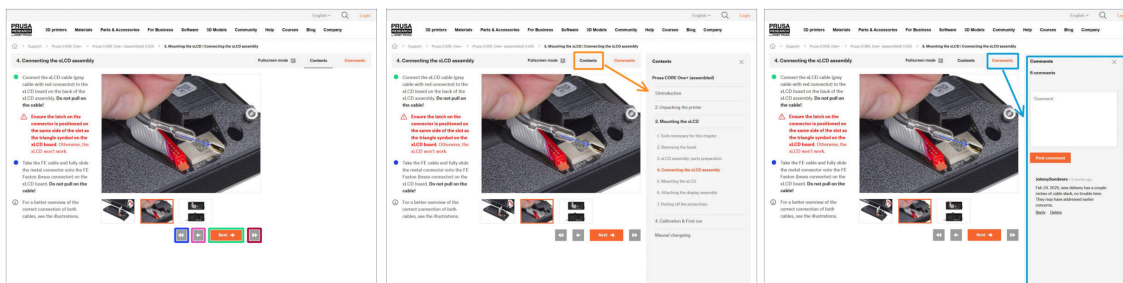
| | |
|--|-----|
| | 122 |
| Passo 44 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II. | 123 |
| | 123 |
| Passo 45 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra I. | 123 |
| | 123 |
| Passo 46 - Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra II. | 124 |
| | 124 |
| Passo 47 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra I. | 124 |
| | 124 |
| Passo 48 - Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra II. | 125 |
| | 125 |
| Passo 49 - Supporti dischi superiori: preparazione dei componenti | 125 |
| Passo 50 - Montaggio del porta disco superiore | 126 |
| Passo 51 - Rimozione dei rivetti in nylon - destra | 126 |
| Passo 52 - Montaggio del porta disco anteriore in alto a destra | 127 |
| Passo 53 - Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - destra | 128 |
| Passo 54 - Montaggio del porta disco posteriore in alto a destra | 129 |
| Passo 55 - Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - destra | 130 |
| Passo 56 - Rimozione dei rivetti in nylon - sinistra | 130 |
| Passo 57 - Montaggio del porta disco anteriore in alto a sinistra | 131 |
| Passo 58 - Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - sinistra | 132 |
| Passo 59 - Montaggio del porta disco posteriore in alto a sinistra | 133 |
| Passo 60 - Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - sinistra | 134 |
| Passo 61 - Ventola Dock: preparazione dei componenti | 134 |
| Passo 62 - Assembling the dock fan | 135 |
| Passo 63 - Montare la scheda FunFan | 135 |
| Passo 64 - Montaggio della ventola del dock | 136 |
| Passo 65 - Fissare la ventola del dock | 136 |
| Passo 66 - È l'ora delle Haribo! | 137 |
| Passo 67 - Tool-holder: preparazione dei componenti | 137 |
| Passo 68 - Montaggio del tool-holder | 138 |
| Passo 69 - Installazione dei supporti tool-holder | 138 |
| Passo 70 - Supporto guarnizione ugello: preparazione componenti | 139 |
| Passo 71 - Assemblare la guarnizione dell'ugello | 139 |
| Passo 72 - Assemblaggio del supporto Nozzle-seal-holder | 140 |
| Passo 73 - Installazione delle piastre di appoggio degli ugelli | 140 |
| Passo 74 - Leva di ventilazione: preparazione dei componenti | 141 |
| Passo 75 - Montaggio della leva per la ventilazione | 141 |
| Passo 76 - Copertura superiore: preparazione dei componenti I. | 142 |
| Passo 77 - Copertura superiore: preparazione dei componenti II. | 142 |
| Passo 78 - Montaggio delle coperture delle cerniere | 143 |
| Passo 79 - Montaggio della griglia | 143 |
| Passo 80 - Attaccare il fermo della copertura sinistra | 144 |
| Passo 81 - Attaccare il fermo destro della copertura | 144 |
| Passo 82 - Copertura posteriore superiore: preparazione dei componenti | 145 |
| Passo 83 - Rimontare la copertura superiore | 145 |
| Passo 84 - Montaggio della base della cerniera - sinistra | 146 |
| Passo 85 - Montaggio della base della cerniera - destra | 146 |
| Passo 86 - Attaccare la copertura superiore I. | 147 |
| Passo 87 - Attaccare la copertura superiore II. | 147 |
| Passo 88 - INDX Nozzle tool: preparazione dei componenti | 148 |
| Passo 89 - Come fissare il dock per gli strumenti | 148 |
| Passo 90 - Fissare il tooldock | 149 |
| Passo 91 - Montaggio del pannello LED | 149 |
| Passo 92 - Opzionale: installazione della fotocamera Buddy3D | 150 |
| Passo 93 - Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 1-4) | 150 |

| | |
|--|------------|
| Passo 94 - Agganciare gli strumenti (posizioni 1-4) | 151 |
| Passo 95 - Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 5-8) | 151 |
| Passo 96 - Agganciare gli strumenti (posizioni 5-8) | 152 |
| Passo 97 - Controllo dei tubi | 152 |
| Passo 98 - Copertura del sensore offset: preparazione dei componenti | 153 |
| Passo 99 - Coprire il sensore di offset | 153 |
| Passo 100 - Pannello dello sportello: preparazione dei componenti | 154 |
| Passo 101 - Montare il pannello dello sportello | 154 |
| Passo 102 - È l'ora delle Haribo! | 155 |
| Passo 103 - Questo è tutto | 155 |
| 6. Controllo finale | 156 |
| Passo 1 - Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti | 157 |
| Passo 2 - Bloccaggio dei porta bobina | 157 |
| Passo 3 - Fissare la piastra di stampa | 158 |
| Passo 4 - Aggiornamento Firmware | 158 |
| Passo 5 - Accendere la stampante | 159 |
| Passo 6 - Impostazione della stampante: Introduzione | 159 |
| Passo 7 - Configurazione della stampante: Configurazione della rete | 160 |
| Passo 8 - Wizard: Introduzione | 160 |
| Passo 9 - Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello | 161 |
| Passo 10 - Wizard: Tensionamento della cinghia | 161 |
| Passo 11 - Wizard: Calibrazione del dock I. | 162 |
| Passo 12 - Wizard: Calibrazione del dock II. | 162 |
| Passo 13 - Wizard: Calibrazione del dock III. | 163 |
| Passo 14 - Wizard: Test della cella di carico | 164 |
| Passo 15 - Wizard: Test della ventola | 164 |
| Passo 16 - Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti | 165 |
| Passo 17 - Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli | 165 |
| Passo 18 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X | 166 |
| Passo 19 - Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y | 167 |
| Passo 20 - Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento | 168 |
| Passo 21 - Wizard completato | 168 |
| Passo 22 - È l'ora delle Haribo! | 169 |
| Passo 23 - Nozioni base Prusa | 169 |
| Passo 24 - Dacci il tuo feedback | 170 |
| Passo 25 - Unisciti a Printables! | 170 |

1. Introduzione

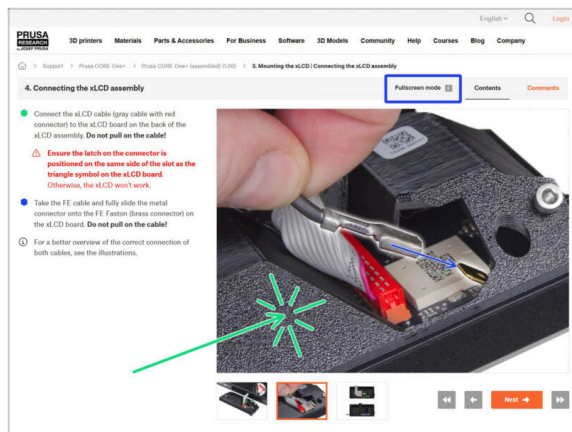


PASSO 1 Come navigare nel manuale



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

PASSO 2 Visualizza immagini ad alta risoluzione



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

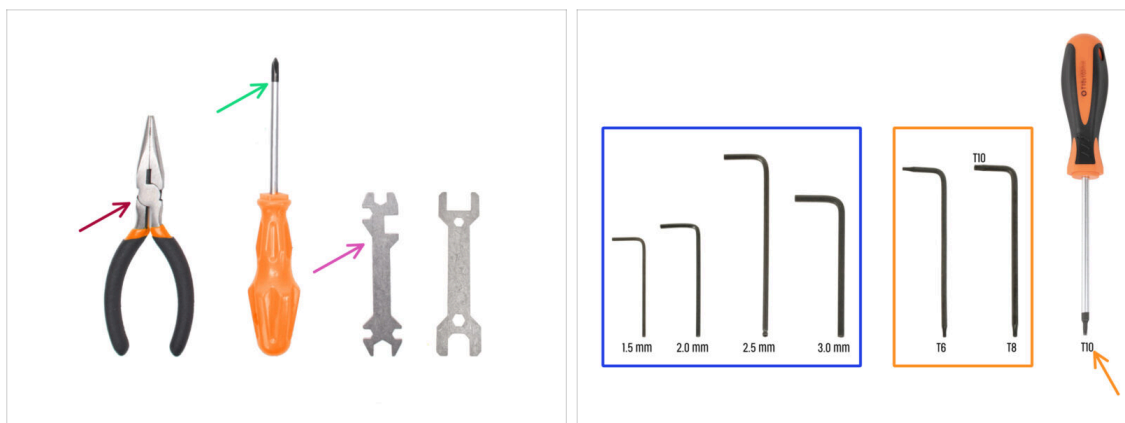
PASSO 3 Prima di iniziare



The **INDX Conversion kit is compatible with the Prusa CORE One and CORE One+**. This guide uses the CORE One+; some disassembly steps may vary between models.

- I passaggi da seguire dipendono dallo stato attuale della tua stampante:
- **If your CORE One+ is brand new** and still unboxed, first follow the CORE One+ Unpacking & First run guide before installing the Bondtech INDX conversion.
- **If you already use the CORE One+** and purchased only the INDX Conversion kit (Founders Edition) you can continue with this guide.

PASSO 4 Tutti gli utensili necessari sono inclusi



● Strumenti necessari per questo aggiornamento:



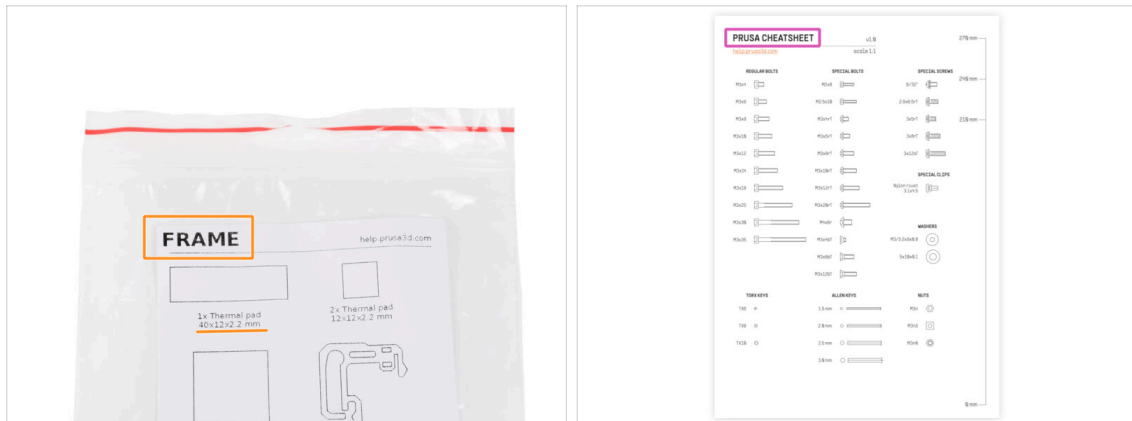
Use the tools originally included with your CORE One+ / CORE One printer.

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



The **T10 screwdriver** is included only with kit versions and may not be available with fully assembled printers. It is not required, but may be more convenient in some steps.

PASSO 5 Guida alle etichette



- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- Le etichette includono l'elenco dei contenuti e il numero di pezzi.
- Puoi scaricare il **Cheatsheet** con disegni in scala 1:1 dal nostro sito prusa.io/C1-INDX-cheatsheet. Stampalo al 100 % su un foglio A4, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.
- Per i veterani PRUSA: I dispositivi di fissaggio sono divisi in sacchetti individuali a seconda del tipo. Non in pacchetti per i singoli capitoli, come avveniva con le stampanti precedenti.
- Le istruzioni indicheranno la confezione di ogni pezzo, tranne che per gli elementi di fissaggio, che si trovano sempre nella confezione Fasteners.

PASSO 6 Busta di componenti di scorta



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

PASSO 7 Parti stampate - versione



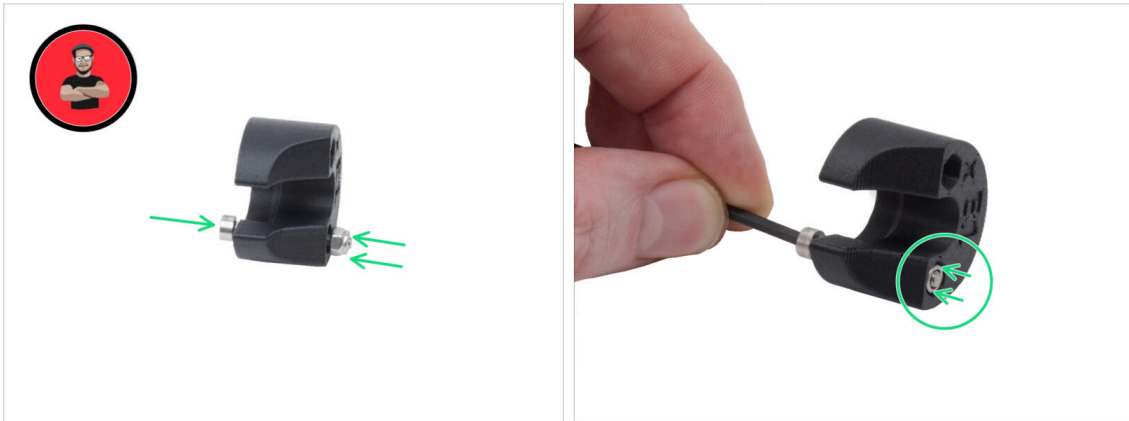
- ◆ La maggior parte dei componenti stampati in 3D sono segnate con la loro versione.
 - ◆ **Serie E, F e Gx** (ad es. E1) - Queste parti sono stampate da Prusa Research e vengono distribuite con il kit.
 - ◆ **Serie R, S e Tx** (ad es. R1) - Queste parti sono disponibili su printables.com. Sono identiche a quelle di fabbrica.
 - ◆ I numeri indicano piccole modifiche che di solito riguardano dettagli del design. Un'etichetta diversa nel manuale (ad esempio, una versione diversa mostrata nelle foto) non cambia il montaggio: tutte le versioni sono perfettamente compatibili.
- ⓘ if you have issues while assembling the printer with a specific printed part, find the label and share it with our support team.

PASSO 8 Siamo qui per te!

The screenshot shows the Prusa 3D printer manual website. The main content area displays step 4, 'Connecting the xLCD assembly', with instructions and images. A comments section is visible, showing a user's question 'Oh look at the detail!' and a response from 'JohnyFambers' dated Feb 24, 2025, mentioning a cable stack issue. A pink arrow points from the 'Chat now' button to the 'SUBMIT' button.

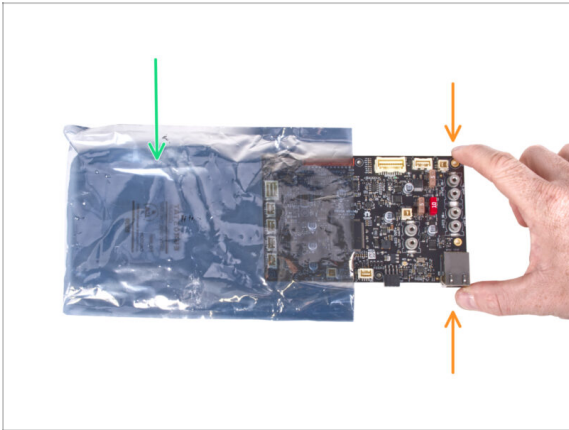
- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
 - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
 - Scrivendo una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

PASSO 9 Pro tip: inserire i dadi



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

PASSO 10 Protezione dell'Elettronica (ESD)



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

● Di seguito, alcuni **consigli per evitare danni all'elettronica:**

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

PASSO 11 Datti una ricompensa



- Trasformare la tua CORE One+ in INDX CORE One+ è un'esperienza davvero gratificante. Dopo aver completato ogni capitolo, concediti una piccola ricompensa. **Nella confezione c'è infatti una bustina di orsetti Haribo proprio per questo!**
- Do not eat all the bears before you start or at once! Not following instructions will have serious consequences. We are currently assembling the Prusa Haribo tactical squad for this matter.
- After years of scientific research, we came up with a solution. **Throughout the guide, we will tell you exactly how many bears to consume.**
- Mangiare una quantità non corretta rispetto a quella prescritta nel manuale potrebbe causare un improvviso aumento di energia. Consulta un professionista nel negozio di caramelle più vicino.
- ⚠ **Cut open** the bag of the Prusa Haribo carefully so the gummy bears don't spill onto the table. This step is very important!
- ⚠ **Nascondi le Haribo per ora!** Secondo la nostra esperienza, una busta di caramelle lasciata incustodita potrebbe sparire all'improvviso. Questo fenomeno è confermato da numerosi casi in tutto il mondo.

PASSO 12 Removing the MMU3



If your printer is equipped with the MMU3, it **must be removed before continuing**.

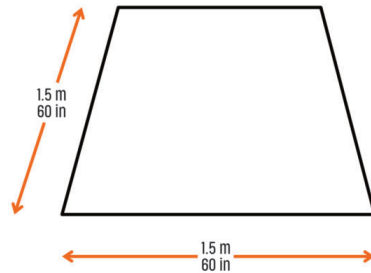
i This step applies to both the MMU3 **Lite** (left) and the MMU3 **Enclosed** (right).



Turn off the printer and disconnect it from the power.

- To remove the MMU3, follow the MMU3 assembly guide in reverse order. The guide is available on the MMU3 product page prusa.io/mmu3.
- Once the MMU3 has been removed, return to this guide and continue with the next step.

PASSO 13 Prepara la scrivania

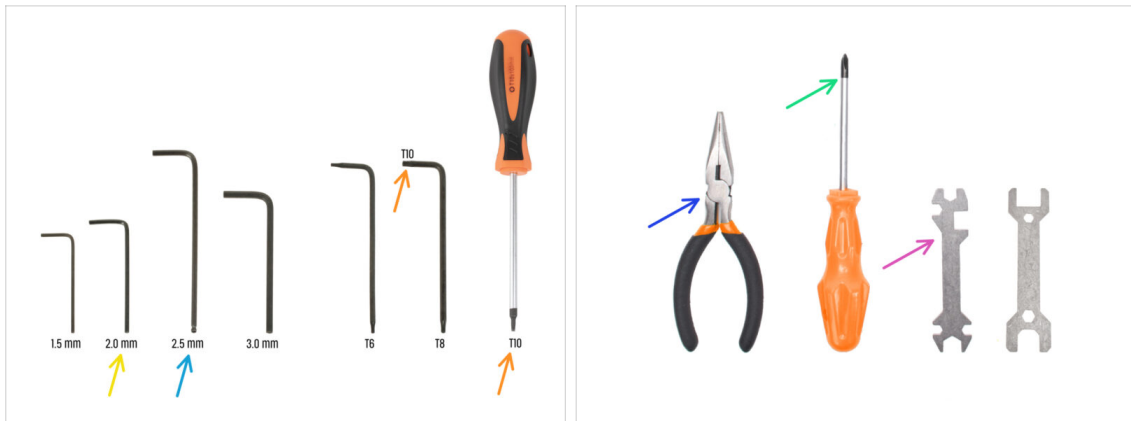


- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.
- Si consiglia uno spazio di lavoro minimo di 1,5 × 1,5 metri (60 × 60 pollici).
- ⚠ **We highly recommend placing a soft pad on your workbench. Some sheet metal parts have sharp edges that could scratch the surface.**
- ⓘ Puoi usare un pezzo di cartone come tappetino protettivo.
- Cominciamo dal capitolo **2. Preparazione e smontaggio della stampante.**

2: Preparazione e smontaggio della stampante



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

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

PASSO 2 Importante: Aggiorna il firmware



⚠ Completa questo passaggio prima di smontare la stampante.

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

🟡 Sul display della stampante, vai su **Info -> Informazioni sulla versione -> Versione firmware** per verificare la versione attuale.

🟢 Se la tua stampante ha già il **firmware 6.5.3** o una versione più recente, continua con il passaggio successivo.

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

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

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

PASSO 3 Spostare l'asse Z



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

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

🟢 Nel menu della stampante, vai su **Controllo -> Auto Home**.

🟡 Dopo aver completato l'Auto Home, abbassa il piano riscaldato tramite **Controllo -> Sposta asse -> Sposta Z** finché non riesci a raggiungere le viti evidenziate e la parte inferiore del piano riscaldato (almeno **180 mm**).

i In questo modo entrambe le aree saranno facilmente accessibili durante la procedura, dato che dovranno essere gestite in seguito nel manuale.

PASSO 4 Scaricare il filamento



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

PASSO 5 Spegnimento e protezione della stampante



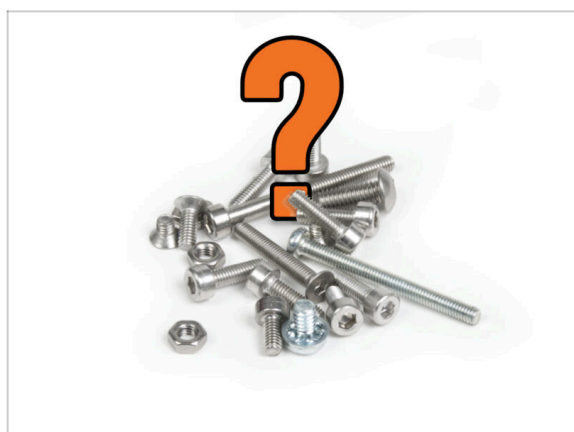
- ⚠ Prima di iniziare, assicurati che la **stampante si sia raffreddata** a temperatura ambiente.
- Spegni la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.
- Scollegare la stampante dall'alimentazione.
- Rimuovi la piastra d'acciaio.
- Metti una scatola di cartone vuota (ad esempio, una scatola di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

PASSO 6 Scollega la fotocamera Buddy3D



- Se la tua stampante è dotata di una fotocamera Buddy3D, rimuovila prima di iniziare questa procedura.
- ⓘ La fotocamera Buddy3D è fissata con un magnete.
 - Scollega il cavo.
 - Rimuovi la fotocamera.
- Durante la procedura, metti la fotocamera in un posto sicuro. Ti consigliamo di coprire l'obiettivo con il copriobiettivo in dotazione con la fotocamera.

PASSO 7 Non gettare via le parti rimosse



- ⚠ **Non buttare via nessun componente della stampante durante questa procedura.**
- **Alcuni dei componenti della stampante che hai smontato verranno riutilizzati in seguito e sono elencati alla fine di questo capitolo nella sezione "Riepilogo dei componenti".**
- Per quanto riguarda la viteria e gli elementi di fissaggio, **ti consigliamo di conservare tutte le viti che hai rimosso.**
 - ⓘ Some of the removed screws will be reused during the conversion. We recommend labeling these as you set them aside.

PASSO 8 Rimozione dei rivetti in nylon superiori



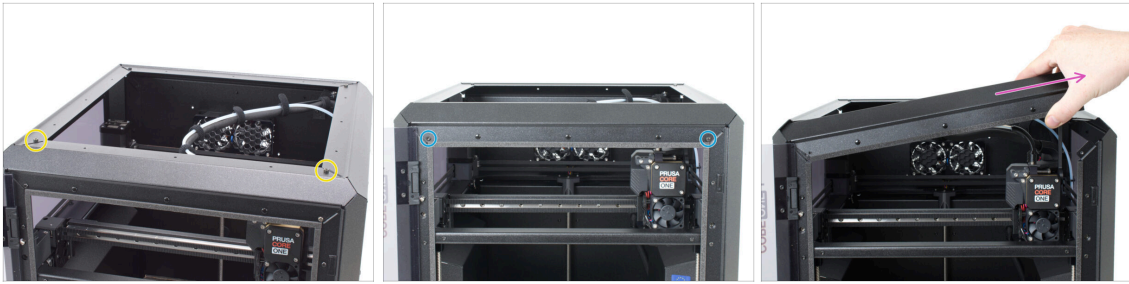
- ◆ There are four nylon rivets on the top panel that secure it. Remove these nylon rivets as follows:
 - ◆ Using needle-nose pliers, carefully grasp the rivet head with the tip of the pliers and pull it out.
 - ⚠ **Fai attenzione a non danneggiare il pannello superiore.**
 - ◆ If the lower part of a rivet remains in the panel, grasp it with pliers and remove it as well.

PASSO 9 Rimuovere il pannello superiore



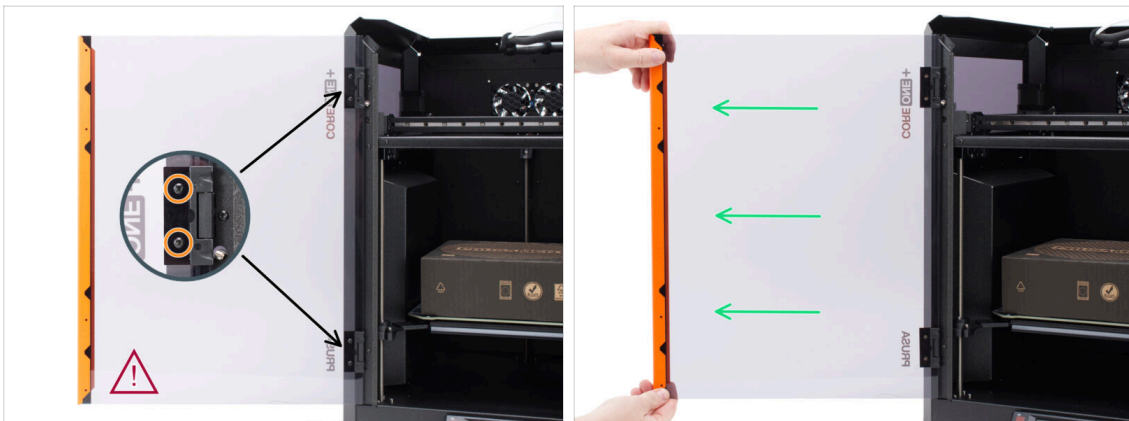
- ◆ Rimuovi il pannello superiore dalla stampante.
- ⓘ You will not need the top panel for this upgrade.

PASSO 10 Rimuovere il profilo superiore



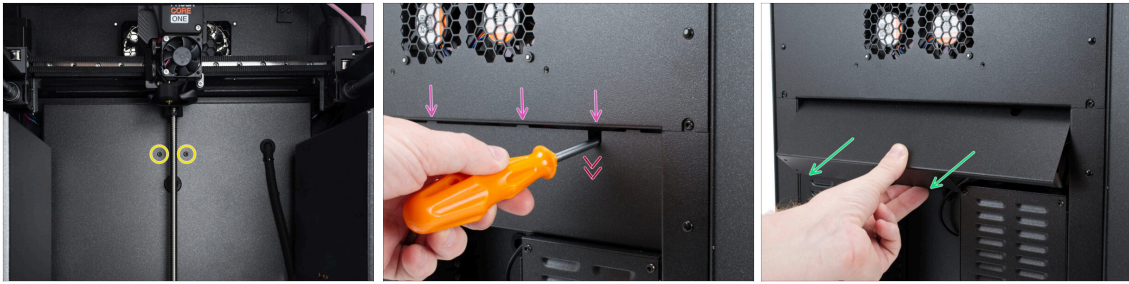
- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti M3x4 dal pannello frontale superiore.
- From the front, use a T10 key to remove the two M3x4rT screws.
- Rimuovi con attenzione il profilo superiore dalla stampante.

PASSO 11 Rimuovere lo sportello



- ⓘ We highly recommend that you remove the door. This will make moving and turning the printer a lot easier and safer during the INDX conversion.
- Loosen and remove two M3x5rT screws securing the door panel in both hinges.
- ⚠ È essenziale **tenere saldamente il pannello dello sportello** mentre si allentano le viti per evitare che cada.
- 📌 Inizia a svitare le viti partendo da quelle più in basso.
- Fai scivolare con attenzione il pannello dello sportello fuori dalle cerniere.
- Place the door panel and the four screws in a **clean and safe area** to avoid any damage.
- 📌 Ensure that the shaft that is inside the hinge does not fall out. If the shaft falls out, insert it back in, or set it aside along with the hinge part. We will mount these back on at the end of the assembly.

PASSO 12 Accesso all'elettronica



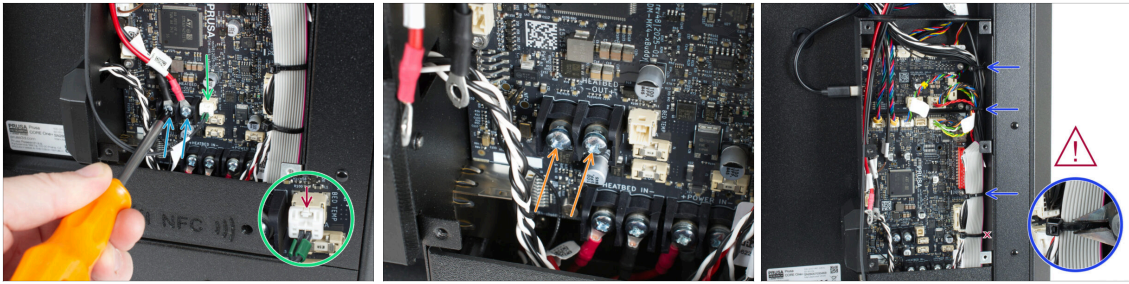
- All'interno della stampante, rimuovi le due viti M3x4rT che fissano la copertura posteriore.
- cSul retro della stampante, fai scorrere il coperchio centrale verso il basso.
🔧 Se è difficile da spostare, fai leva con un cacciavite attraverso l'apertura.
- Assicurati che i quattro ganci sulla parte superiore del coperchio si siano sganciati dal telaio metallico.
- Rimuovi la copertura dalla stampante.

PASSO 13 Come accedere alla Buddy Board



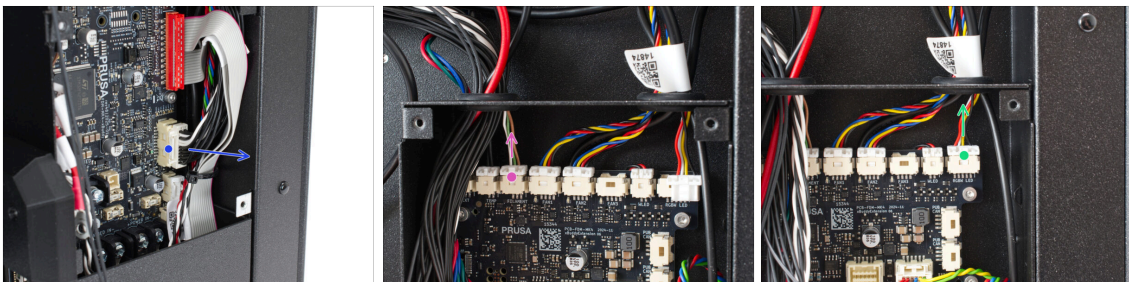
- Unscrew all six M3x4rT screws securing the electronics sheet (xBuddy box cover).
- Slide the xBuddy box cover out of the electronics box and remove it from the printer.

PASSO 14 Scollegamento dei cavi I.



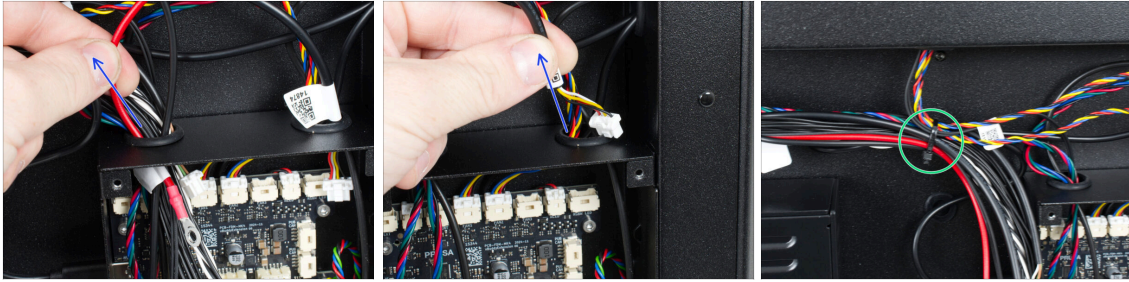
- ◆ Using a PH2 screwdriver, unscrew the two 6 32 screws and disconnect the heatbed power cables from the xBuddy.-32 screws and disconnect the heatbed power cables from the xBuddy.
- ◆ Pro tip: After disconnecting the cables, loosely thread both screws back in by at least three turns so they are not lost.
- ◆ Scollega il cavo del termistore del piano riscaldato dalla scheda xBuddy.
- ⚠ Il connettore del cavo è dotato di un fermo di sicurezza. È necessario **premere il fermo prima di scollegare il cavo.**
- ◆ Carefully cut the zip ties along the right side of the xBuddy box. Do not cut the lower cable tie.
- ⚠ **Evita di tagliare qualsiasi cavo.**
- ⓘ Le fascette possono essere tagliate con delle tronchesine, se disponibili.

PASSO 15 Scollegamento dei cavi II.



- ⚠ Il connettore del cavo è dotato di un fermo di sicurezza. È necessario **premere il fermo prima di scollegare il cavo.**
- ◆ Scollega il cavo principale del Nextruder dalla scheda xBuddy.
- ◆ Scollega il sensore del filamento laterale dalla scheda di estensione xBuddy.
- ◆ Scollega il cavo del LED RGB dalla scheda di estensione xBuddy.

PASSO 16 Rimuovere i cavi



- ◆ Route the disconnected cables out of the xBuddy box through the corresponding openings at the top.
- ⚠ **Do not pull on the cables if you feel any resistance.**
- ⓘ Il cavo principale del Nextruder può passare sia dall'apertura destra che da quella sinistra, a seconda di come è stata assemblata la stampante.
- ◆ Be careful not to remove the grommets - but don't worry, they can be easily reinserted.
- ◆ Taglia le fascette che trattengono il fascio di cavi.
- ⚠ **Attento a non tagliare i cavi.**

PASSO 17 Inserire i cavi



- ◆ Slide the upper grommet slightly out of the opening to prevent it from falling into the printer while routing the cables.
- ◆ Route the Nextruder main cable through the upper oval opening completely into the printer.
- ◆ Reinserisci il gommino nell'apertura ovale.
- ◆ Route the side filament sensor cable through the lower oval opening into the printer.

PASSO 18 Come far passare i cavi del piano riscaldato



- ✦ Cut and remove the zip tie securing the heatbed cable bundle.
- ✦ Inserisci il fascio di cavi del piano riscaldato nella stampante.
- Leave all loosened cables freely inside the printer. You will return to them later.

PASSO 19 Sganciare il cavo principale



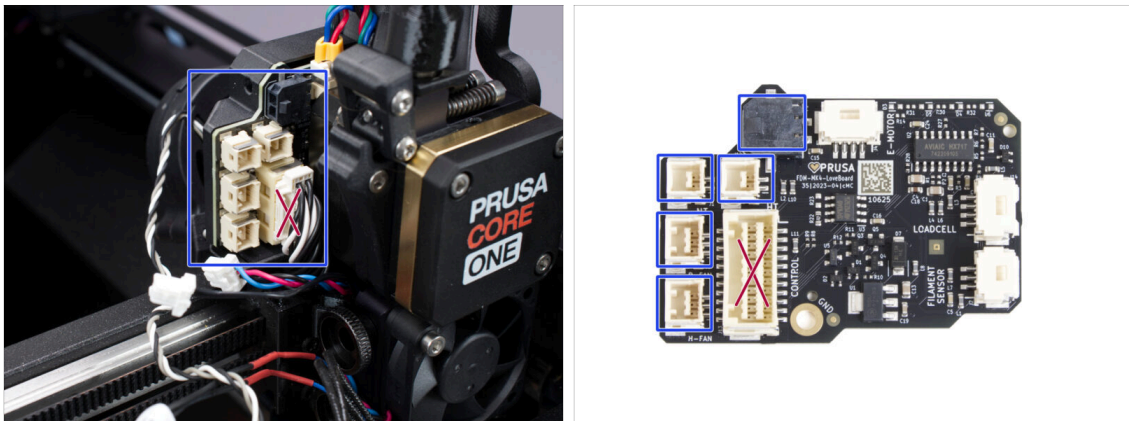
- Turn the printer so that its left side faces you (the side without the spool holder).
- ✦ Allenta i cinque fermacavi.
- Concentrati sull'area dietro al motore Y.
- Using a 2.5 mm Allen key, loosen the M3 screw securing the cable clip.
- No need to remove the screws from the part. Let the Nextruder main cable hang freely together with the cable clip.

PASSO 20 Rimuovere la copertura della LoveBoard



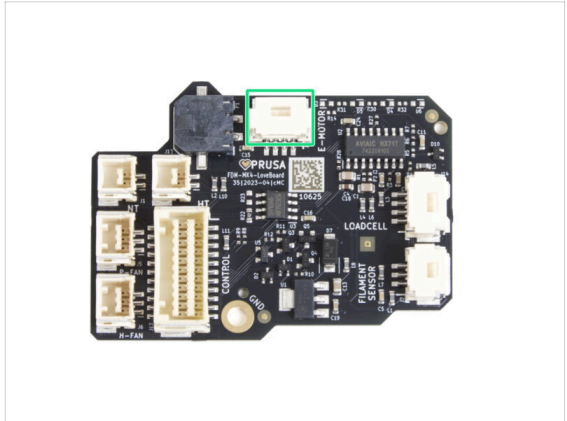
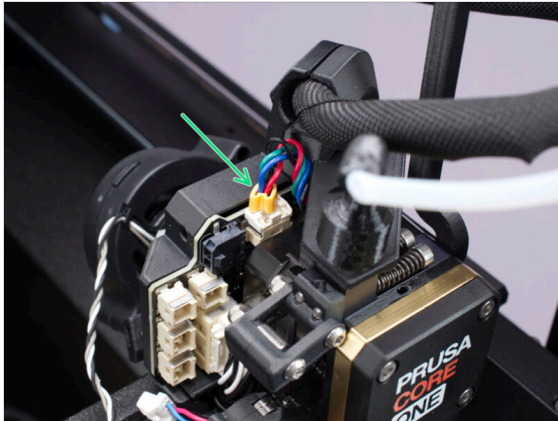
- Passiamo al lato sinistro del Nextruder.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite M3x10 che tiene il coperchio laterale.
- Togli la copertura.
- Sblocca la leva Idler-swivel.
- Apri completamente il gruppo idler.

PASSO 21 Scollegare i cavi Nextruder - sinistra



- ⚠ Ogni connettore è dotato di un fermo di sicurezza. **È necessario premere il fermo prima di scollegarlo.** In caso contrario, il connettore potrebbe danneggiarsi.
- Scollega tutti i cavi sul lato sinistro della LoveBoard.
- Non scollegare il connettore del cavo principale del Nextruder.

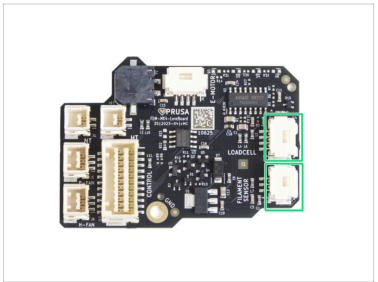
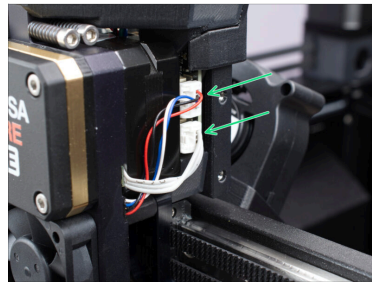
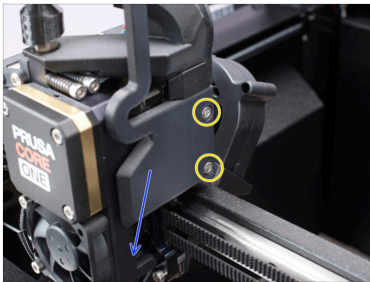
PASSO 22 Scollegare i cavi Nextruder - superiore



⚠ Each connector has a safety latch. It is necessary to **press the latch before disconnecting**. Otherwise, the connector may get damaged.

- 🟢 Scollega il cavo del motore dell'Estrusore.

PASSO 23 Scollegare i cavi Nextruder - destra



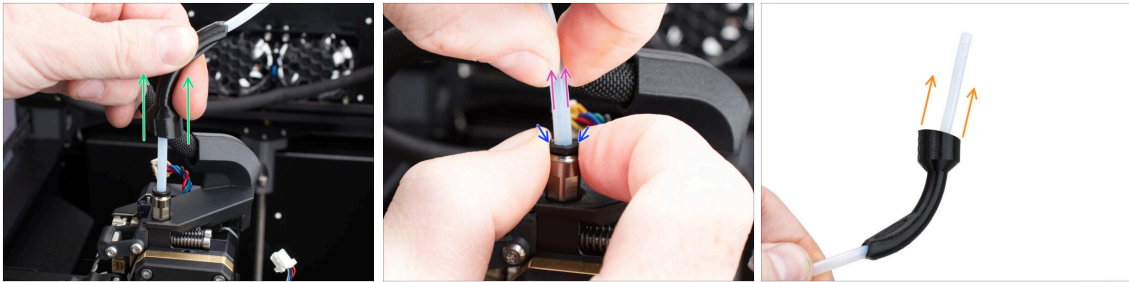
- 🟡 Using the Allen key, remove two M3x6 screws securing the right cover on the Nextruder.

- 🟠 Rimuovi la copertura.

⚠ Each connector has a safety latch. It is necessary to **press the latch before disconnecting**. Otherwise, the connector may get damaged.

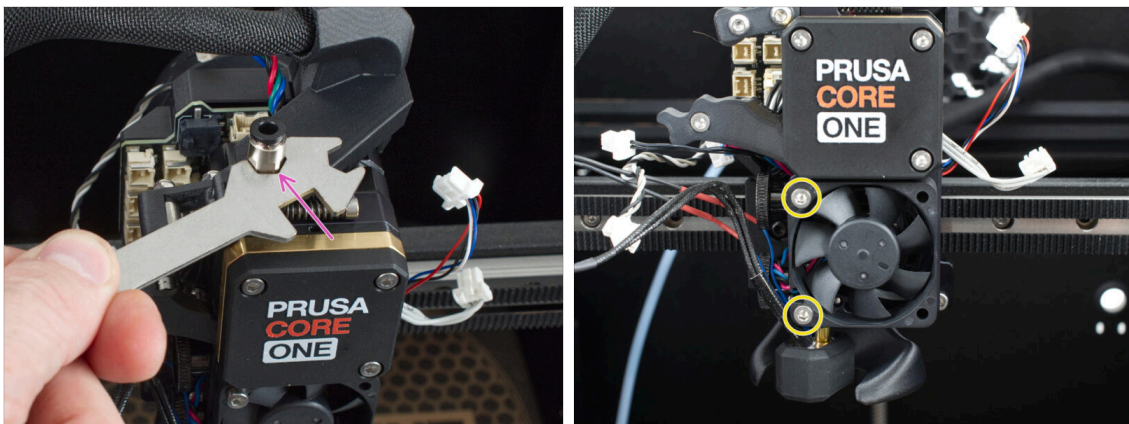
- 🟢 Scollega entrambi i cavi dal lato destro della LoveBoard

PASSO 24 Scollegare il tubo in PTFE



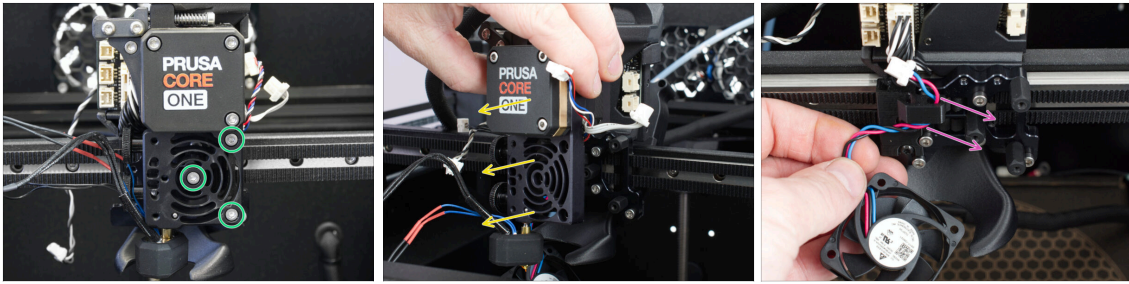
- Fai scorrere il raccordo bowden-bend sopra il raccordo del Nextrunder.
- Press the black collet in the fitting down, preferably using two fingers.
- Estrai il tubo in PTFE dal raccordo.
- Rimuovi il raccordo bowden-bend dal tubo in PTFE.

PASSO 25 Rimozione del raccordo Nextrunder



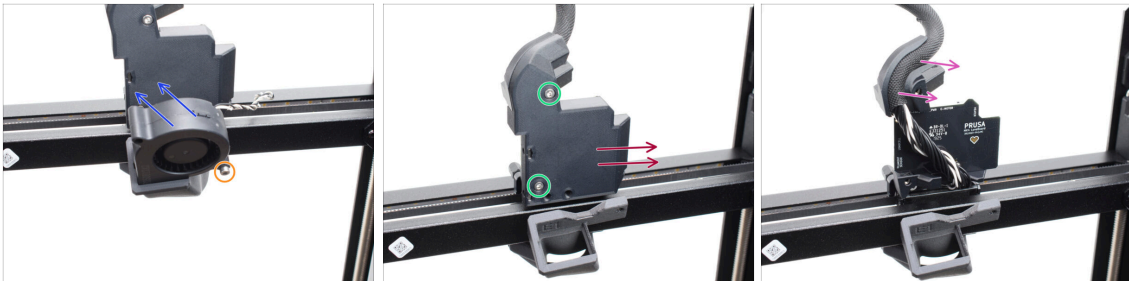
- Using the 8mm cutout on the Universal wrench, remove the M5-4 fitting.
- Using the Allen key, remove two M3x18 screws securing the heatsink fan.
- 📌 After being released, the heatsink fan will likely hang on the cable. Leave it as it is for now.

PASSO 26 Rimozione del Nextruder



- Remove three M3x10 screws securing the Nextruder assembly to the X-axis.
- ⚠ **CAUTION:** While loosening the last screw, **hold the Nextruder to prevent it from falling** and damaging the printer.
- Rimuovi il gruppo Nextruder dalla stampante.
- Unhook the heatsink fan cable from the cable hook and remove the fan from the printer.

PASSO 27 Rimuovere la ventola di stampa



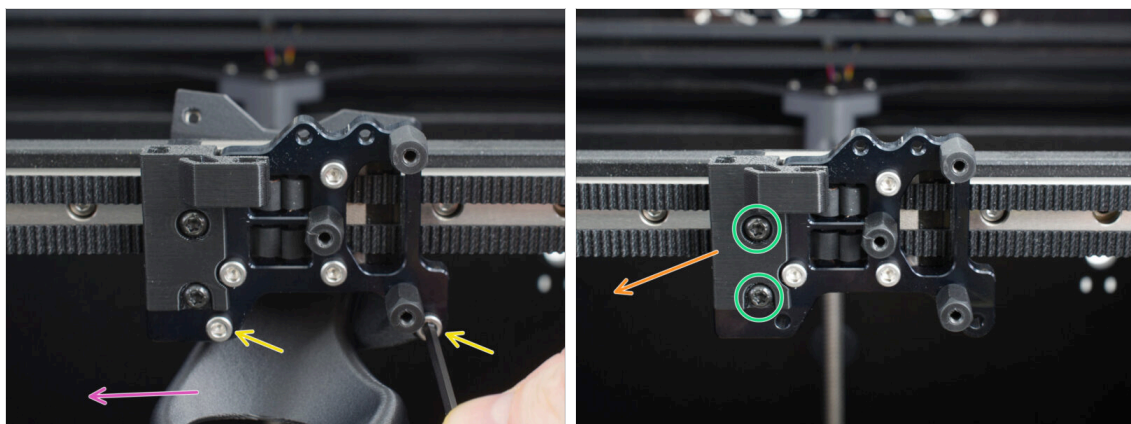
- Concentrati sulla parte posteriore del gruppo dell'asse X.
- On the back of the print head, remove the M3x25 screw holding the print fan.
- Rimuovi la ventola di stampa sollevandola.
- 📌 Metti da parte la ventola di stampa. Ti servirà più tardi per la nuova testina di stampa.
- Remove the two M3x10 screws holding the cover on the back of the print head.
- Rimuovi la copertura.
- Sfila il cavo principale dell'estrusore dalla scanalatura dedicata.

PASSO 28 Rimuovere la LoveBoard



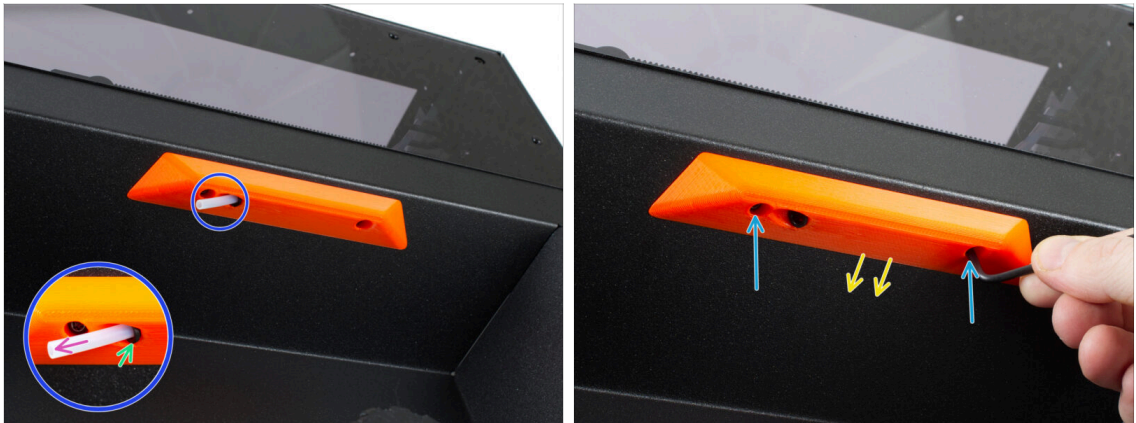
- ◆ Allenta e rimuovi la vite M3x8rT che fissa il LoveBoard.
- ◆ Remove the LoveBoard with the Nextruder main cable completely from the printer.
- ◆ Allenta le due viti M3x10 nel supporto della Loveboard.
- ◆ Rimuovi il supporto Loveboard dalla stampante.

PASSO 29 Rimuovere il convogliatore ventola



- ◆ Release and remove two M3x10 screws securing the Fan-shroud to the Nextruder holder.
- ◆ Rimuovi il convogliatore Fan-shroud dalla stampante.
- ◆ Using the T10 key, remove two M3x4rT screws mounting the Cable-clip.
- ◆ Rimuovi il fermacavo dalla stampante.

PASSO 30 Rimozione della maniglia laterale



- Take a close look at the input PTFE tube in the handle on the right side panel.
- Inserisci il colletto nella maniglia.
- Tira fuori il tubo in PTFE.
- Using the T10 screwdriver release two M3x8rT screws securing the handle and the filament sensor.
- Rimuovi la maniglia dalla stampante.

PASSO 31 Rimuovere il sensore di filamento laterale



- Sposta l'attenzione di nuovo all'interno della stampante.
- Carefully cut and remove the zip tie near the PTFE tube.
 - This releases the side filament sensor cable from the underside of the CoreXY frame.
- Grasp the released side filament sensor on the inner side of the right side panel and remove it from the printer.

PASSO 32 Rimozione del porta bobina



- ✦ Using the T10 screwdriver, remove the four M3x8rT screws inside the printer securing the spoolholder.
- ⚠ **Fai attenzione a non graffiare il piano riscaldato.**
- ✦ **While loosening the last screw, hold the spool holder in your hand and remove it from the printer.**
- ⚠ **Place the protective cardboard box back onto the heatbed.**

PASSO 33 Riepilogo parti I.



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

- ⓘ Le parti che non sono elencate possono essere messe da parte.
- ✦ From the fasteners, we recommend **keeping all removed screws.**
- ✦ Sheet metal back cover (1x)
- ✦ Copertura scatola xBuddy (1x)
- ✦ Ventola di stampa (1x)
- ✦ Piastra di stampa (1x)
- ✦ Fascetta (2x)

PASSO 34 Riepilogo parti II.



- ◆ Gruppo pannello sportello (1x)

PASSO 35 È l'ora delle Haribo!



- ⚠ Check the number in the circle carefully. It shows exactly how many gummy bears to eat in this step. **Do not eat more.**

- ◆ Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 36 Fase finale

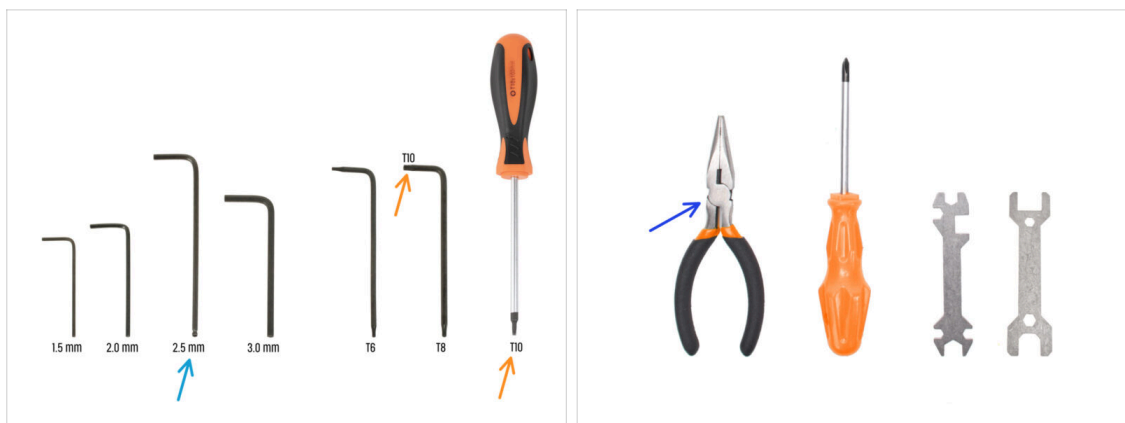


- La stampante è ora pronta per l'aggiornamento a INDX.
- Passa al capitolo successivo: 3. **Aggiornamento dell'asse Z.**

3. Aggiornamento dell'asse Z



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

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

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



① This step applies only if you **purchased the Buddy3D Camera** and plan to install it.

● Now is the right time to install the USB-C cable included with the Buddy3D Camera.

● To install the cable, follow the dedicated **Buddy3D Camera for CORE One Installation** guide.



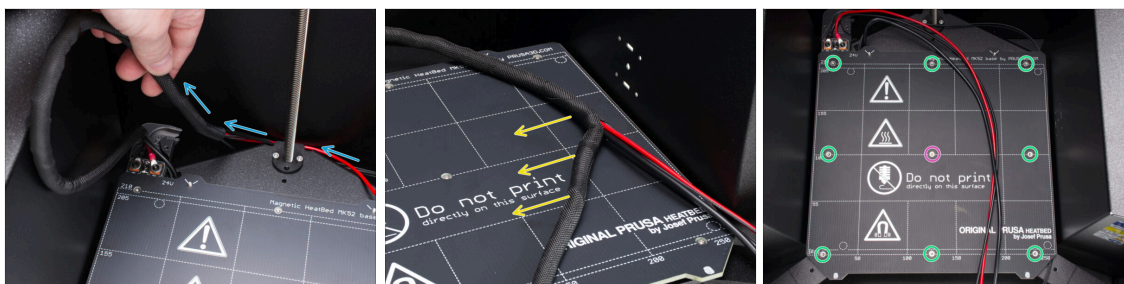
Do not connect or mount the camera itself at this stage. This will be done at the end of the assembly.

PASSO 3 Rimozione del coperchio del cavo del piano riscaldato



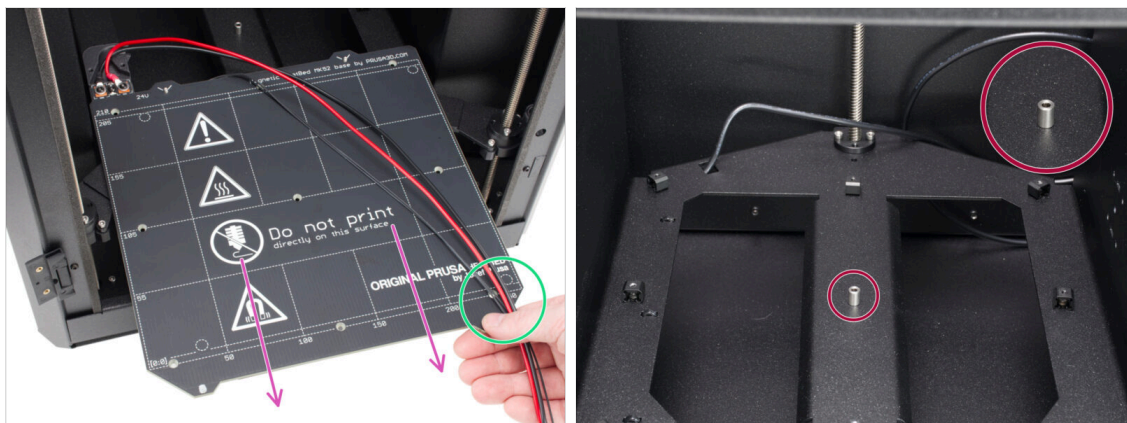
- Togli momentaneamente la scatola di cartone a protezione del piano riscaldato.
- Focus on the heatbed cable area at the rear left.
- Svita le due viti M3x10 che fissano la copertura CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Rimuovi la copertura CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ⓘ You will no longer need the CORE-One-bed-cable-cover-top. We recommend removing it to avoid confusion with the new part.

PASSO 4 Sbloccare il piano riscaldato



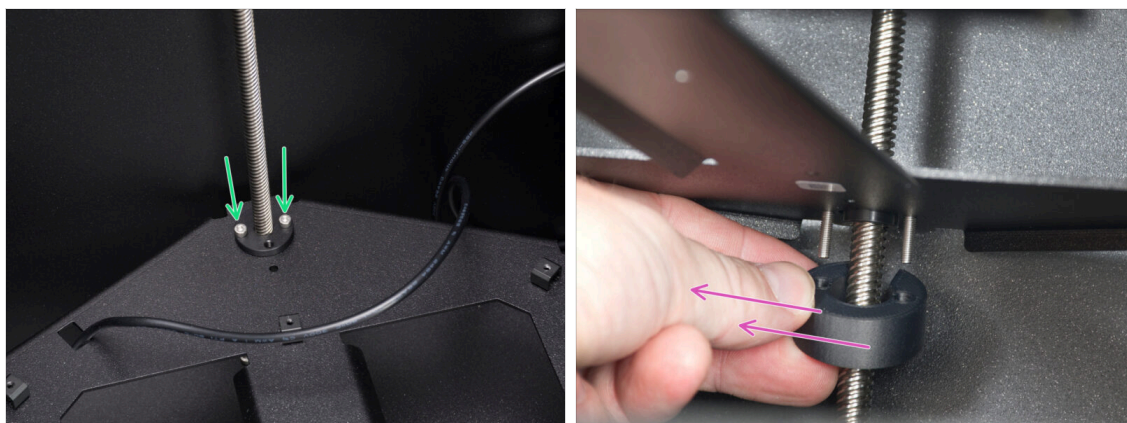
- Pull the heatbed cable bundle out from underneath the heatbed.
- ⚠ Be careful **not to snag the cables**. If you feel resistance, **stop pulling immediately**.
- Remove the textile sleeve from the entire length of the cable bundle.
- ⓘ Set the sleeve aside, you will need this part again later.
- Allenta e rimuovi le otto viti M3x4bT che fissano il piano riscaldato.
- Allenta e rimuovi la vite M3x12bT al centro.

PASSO 5 Rimuovere il piano riscaldato



- Rimuovi con cautela il piano riscaldato dalla stampante.
 - Remove it together with the cables **leading from the heated bed**.
 - **Set the heated bed aside in a safe place**, it will be needed again later.
- ⚠ After removing the heated bed, a **spacer remains loose on the Z-carriage**. **Keep it in a safe place for later use.**

PASSO 6 Rimozione del distanziatore del piano



- Loosen two M3x18 screw securing the trapezoidal nut and the CORE-One-bed-spacer-rear (on the underside).
 - While loosening the screws, hold the CORE-One-bed-spacer-rear in place and remove it once they are loose.
- 📌 **Lascia le viti nel dado trapezoidale.**
- ⓘ Discard the CORE-One-bed-spacer-rear to avoid confusion with the new part. You will no longer need this part.

PASSO 7 Spessori piano riscaldato: preparazione componenti



Per i seguenti passi prepara:

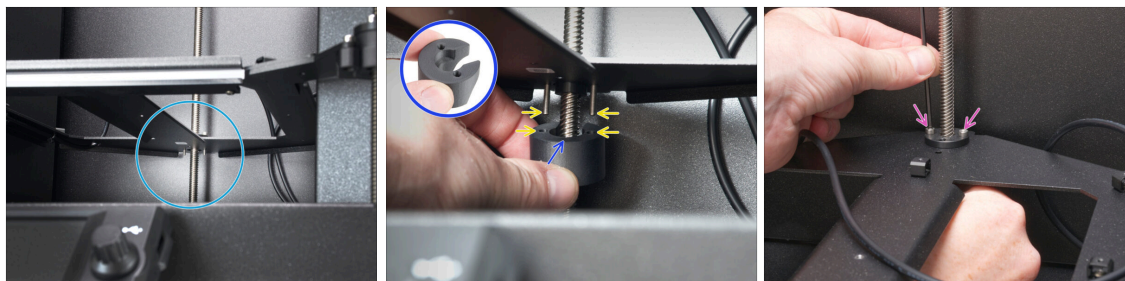
- INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) si trova nella confezione Heatbed
- INDX-C1-bed-spacer-front (2x) si trova nella confezione Heatbed
- Dado M3nN (2x) si trova nella busta Fasteners 1/2
- M3x18 screw (4x) found in the Fasteners 1/2 bag

PASSO 8 Montaggio della parte INDX-bed-spacer-rear



- Insert two M3nN nuts into the Bed-spacer-rear and **push them in as far as possible**.
- Insert the nuts with the nylon insert (blue plastic ring) **facing up**.
- i** Consiglio: Usa la tecnica di tiro della vite.

PASSO 9 Montaggio del INDX-bed-spacer-rear



- Concentrati sulla parte inferiore posteriore del piano riscaldato.
- Hold the Bed-spacer-rear **in the same orientation as shown** and fit it **around** the rear Z-axis threaded rod.
- Align the holes in the bed spacer with the M3x18 screws that you kept in the trapezoidal nut.
- Fissa il pezzo stringendo le due viti M3x18.

PASSO 10 Inserimento del distanziatore - sinistra



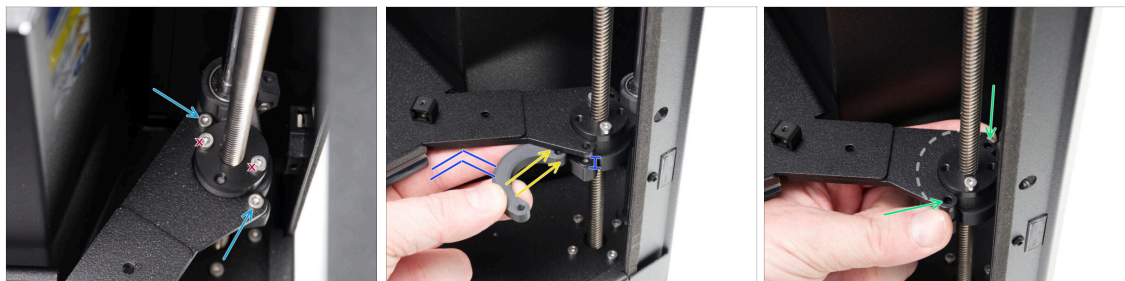
- Concentrati sulla parte anteriore sinistra dell'asse Z.
- Remove the two M3x10 screws securing the Z-carriage to the Z-axis.
⚠ Non togliere le viti dal dado trapezoidale.
- Gently lift the Z-carriage so that a gap of approximately 8 mm (0.3 inches) is created between it and the bed mount. mm (0.3 inches) is created between it and the bed mount.
- Inserisci il distanziatore Bed-spacer-front nello spazio.
- Position the part so it fits around the bed mount, then align the holes.

PASSO 11 Fissare il distanziatore del piano - sinistra



- i** Make sure the two M3nN nuts inserted from below do not fall out of the bed mount.
- Fissa il distanziatore con due viti M3x18.
 - Stringi prima la vite interna.
 - Poi stringi la vite esterna.

PASSO 12 Inserimento del distanziatore - destra



- Concentrati sulla parte anteriore destra dell'asse Z.
- Remove the two M3x10 screws securing the Z-carriage to the Z-axis.
 - ⚠ Non togliere le viti dal dado trapezoidale.
- Gently lift the Z-carriage so that a gap of approximately 8 mm (0.3 inches) is created between it and the bed mount.
- Inserisci il distanziatore Bed-spacer-front nello spazio.
- Position the part so it fits around the bed mount, then align the holes.

PASSO 13 Fissare il distanziatore del piano - destra



- i** Note that there are two M3nN nuts inserted into the bed mount from below. Ensure that these do not fall out.
- Fissa il distanziatore con due viti M3x18.
 - Stringi prima la vite interna.
 - Poi stringi la vite esterna.

PASSO 14 Sensore offset: preparazione dei componenti



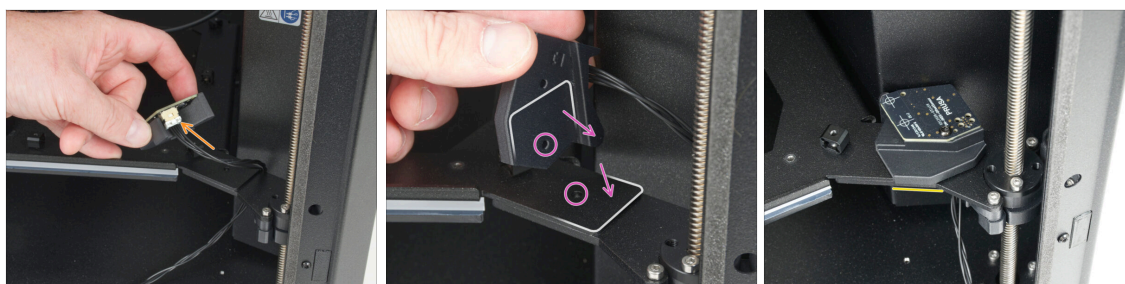
- **Per i seguenti passi prepara:**
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- Sensore offset INDX (1x) *si trova nella confezione Filament Sensors*
- Vite M3x8rt (1x)
- Vite M3x10 (1x) *rimossa in precedenza*
- Offset sensor cable (1x) *found in the Cables bag*
- Fascetta (4x)

PASSO 15 Montaggio del sensore offset INDX



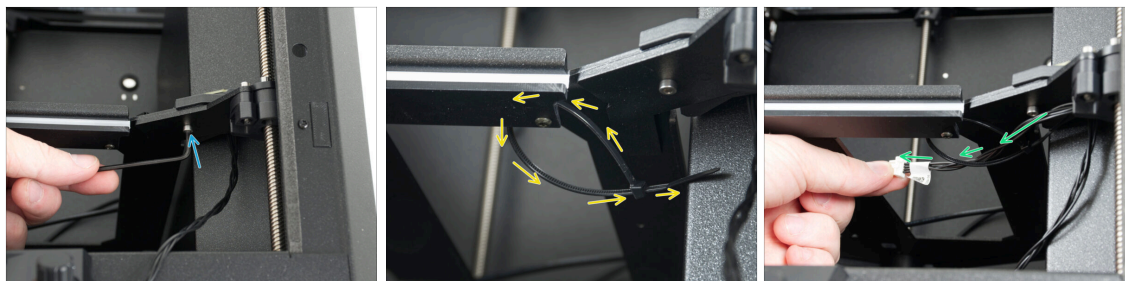
- ⓘ The printed parts shown may differ slightly from the parts included in your package.
- 🟢 Monta il sensore offset sul supporto Offset-sensor-holder.
 - ⬛ Allinea i fori delle viti tra loro.
 - ⚠️ **Make sure the PRUSA logo is facing up.**
 - 🟠 Assicurati che il sensore di offset sia posizionato correttamente.
 - 🟡 Secure the offset sensor in place with the M3x8rT screw.
- Do not overtighten the screw** to avoid damaging the electronics.
- 🟢 Lead the offset sensor cable between the Z-carriage and the side panel of the printer.
 - 🟠 Take the end of the cable **without a label**.

PASSO 16 Collegamento del cavo del sensore di offset



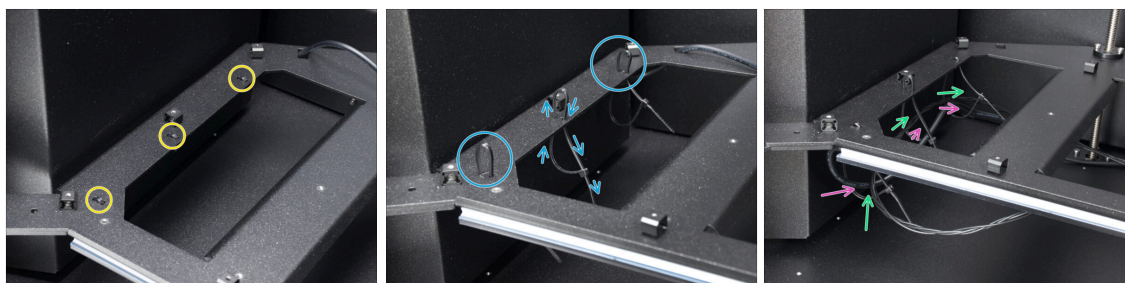
- 🟠 Plug the offset sensor cable into the offset sensor board connector.
- 🟡 On the underside of the Offset-sensor-holder, locate the pocket shaped for the Z-carriage.
 - ⬛ Place the Offset-sensor-holder onto the Z-carriage so the shapes fit together and the screw holes align.
- 🟡 Controlla che l'allineamento sia corretto. Deve corrispondere alla foto.

PASSO 17 Fissaggio del gruppo sensore di offset



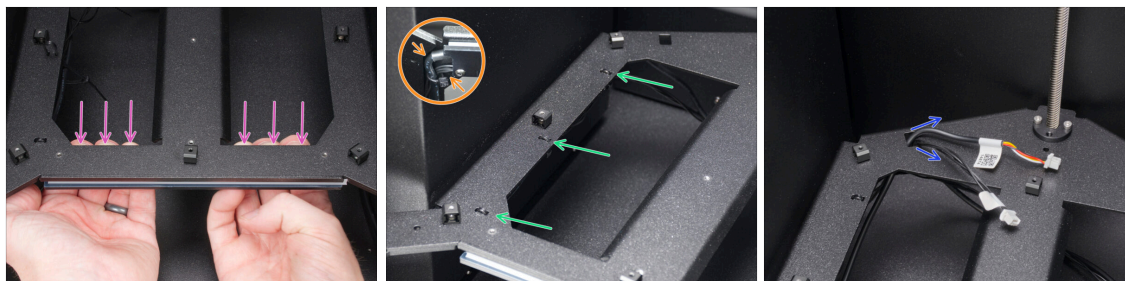
- ◆ Secure the offset sensor assembly to the Z-carriage from the underside using the M3x10 screw.
- ⓘ The screw forms its own thread in the plastic. **Do not overtighten.**
- ◆ Loop a zip tie around the screw in the LED panel assembly and secure it, **but do not tighten it yet.**
- ◆ Fai passare il cavo del sensore di offset attraverso la fascetta.

PASSO 18 Posizionamento del cavo del sensore offset



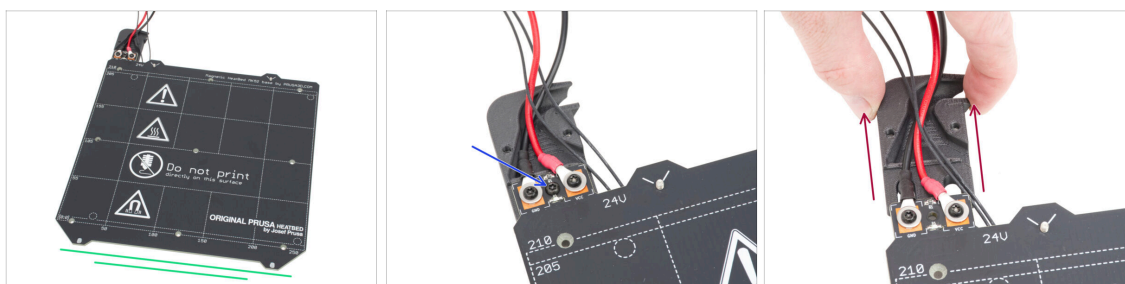
- ◆ On the left side of the Z-carriage, use side cutters to remove the three highlighted zip ties.
- ⓘ Cutting the cable ties will release the RGB LED cable, which is secured by them.
- ◆ Thread three cable ties through the Z-carriage and connect their heads on the underside. Do not tighten them yet.
- ◆ Fai passare il cavo del sensore di offset attraverso le tre fascette.
- ◆ Fai passare il cavo del LED RGB attraverso le tre fascette.

PASSO 19 Fissaggio del cavo del sensore di offset



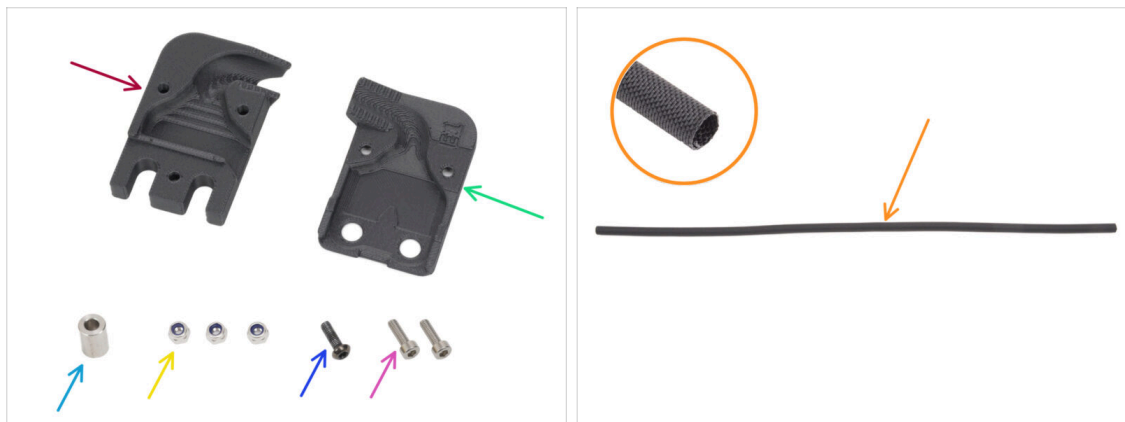
- ◆ Tuck the offset sensor cable in between the Z-carriage and the LED panel.
- ◆ Tighten all three cable ties and cut off the excess ends.
- ◆ The cables before the first cable tie **must not be sharply bent**; leave a slight slack.
- ◆ Make sure the cables are properly tensioned and **not sagging** along their entire length.
- ◆ Route the offset sensor and RGB LED cables upward through the rectangular cutout in the Z-carriage.

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



- ◆ Prepara il gruppo del piano riscaldato.
- ◆ Using the Torx key, remove the M3x10rT screw that keeps the Bed-cable-cover-bottom attached.
- ◆ Rimuovi la copertura Bed-cable-cover-bottom.

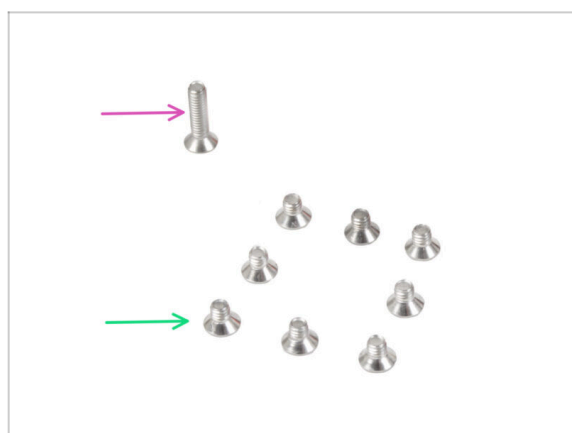
PASSO 21 Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti I.



● Per i seguenti passi prepara:

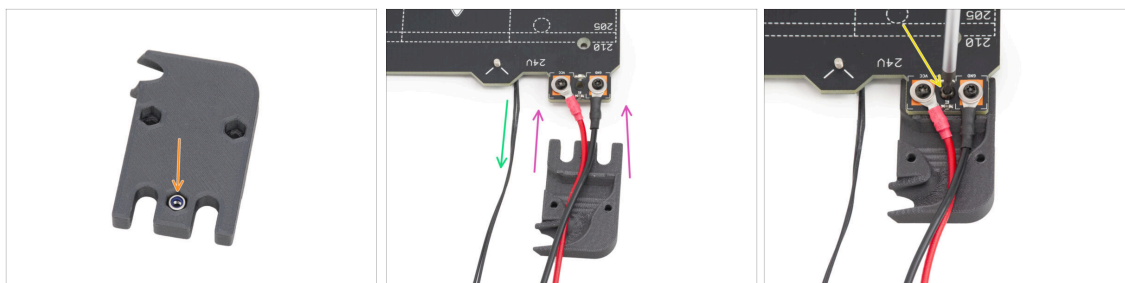
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) *si trova nella confezione Heatbed*
- Spessore Piano riscaldato 6x3.1x8 (1x) *rimosso in precedenza*
- Dado M3nN (3x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Vite M3x10rT (1x) *rimossa in precedenza*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

PASSO 22 Coperture dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti II.



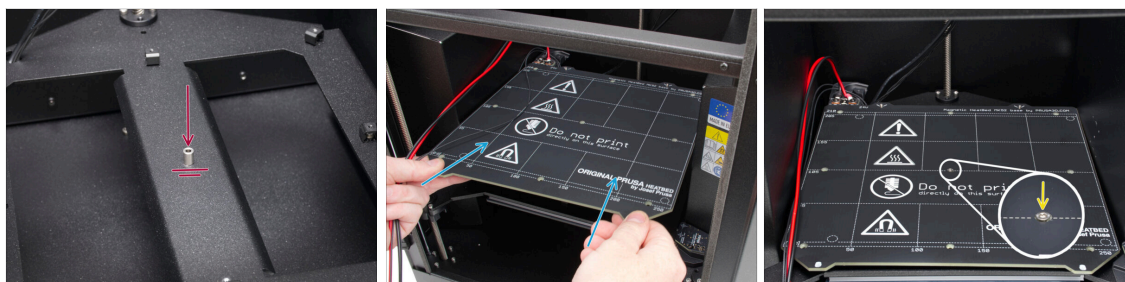
- Vite M3x12bT (1x) *rimossa in precedenza*
- Vite M3x4bT (8x) *rimossa in precedenza*

PASSO 23 Assemblare la copertura Bed-cable-cover-bottom



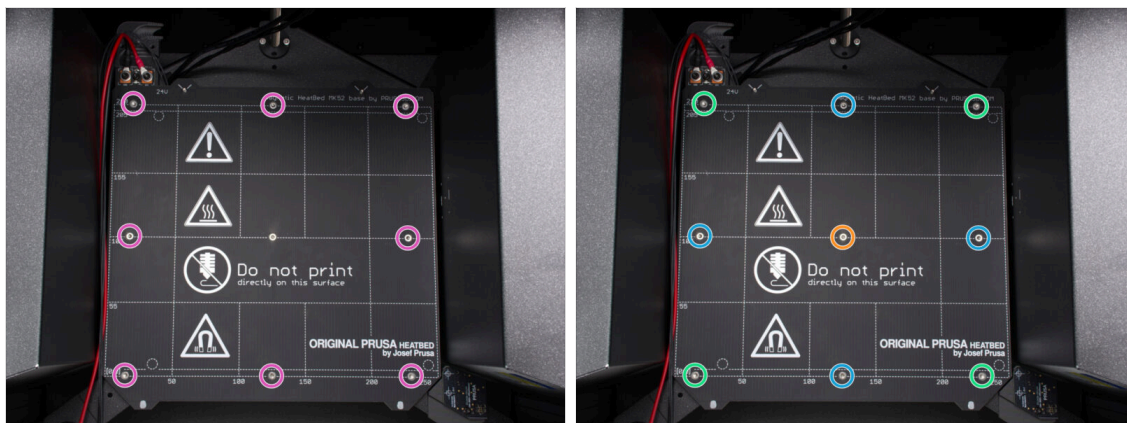
- 🟠 Insert the M3nN nut into the bottom hole in the Bed-cable-cover-bottom.
- 🟢 Fai passare il cavo del termistore del piano riscaldato all'esterno della copertura.
- 🟣 Insert the Bed-cable-cover-bottom under the heatbed power cables and slide the cover beneath the heatbed.
- 📄 ⓘ The M3nN nut may fall out during installation. You can hold it in place from the bottom with your finger.
- 🟡 Secure the Bed-cable-cover-bottom in place with the previously removed M3x10rT screw.

PASSO 24 Inserimento del piano riscaldato



- 🟣 Place the heatbed spacer directly over the threaded hole in the center of the Z-carriage.
- 🟢 Reinserisci con attenzione il gruppo del piano riscaldato nella stampante.
- ⬛ Assicurati che il distanziatore al centro rimanga al suo posto.
- 🟡 Secure the heatbed in place with the M3x12bT screw that you set aside when initially removing the heatbed. **Do not fully tighten the screw yet.**

PASSO 25 Fissare il piano riscaldato



✿ Insert the M3x4bT screws into the remaining holes in the heatbed. Do not fully tighten the screws yet.

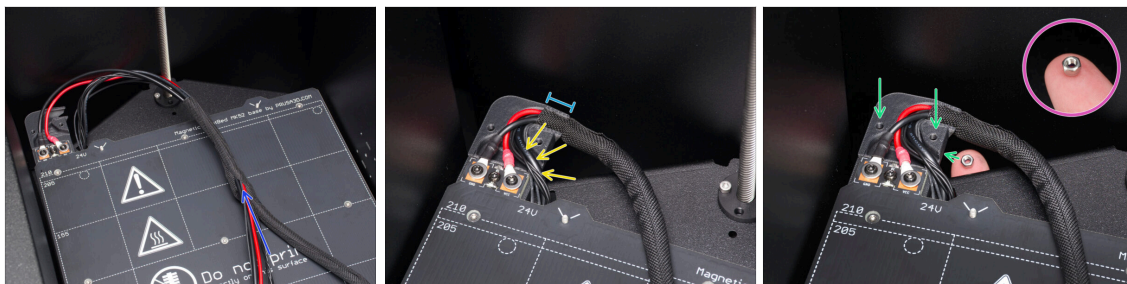
⚠ **IMPORTANT:** The heatbed must be tightened in a specific order. Repeat the sequence multiple times, ensuring the final tightening after at least two rounds.

⬛ **After all screws are in place, tighten them in the following sequence:**

- 🟠 Vite centrale
- 🟡 Prime quattro viti (bordi)
- 🟢 Ultime quattro viti (angoli)

📌 Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.

PASSO 26 Avvolgere i cavi del piano riscaldato



🟡 Wrap the textile sleeve around the heatbed, RGB LED, and offset sensor cables.

🟡 Route the RGB LED and offset sensor cables into the Heatbed-cable-cover-bottom through the side channel.

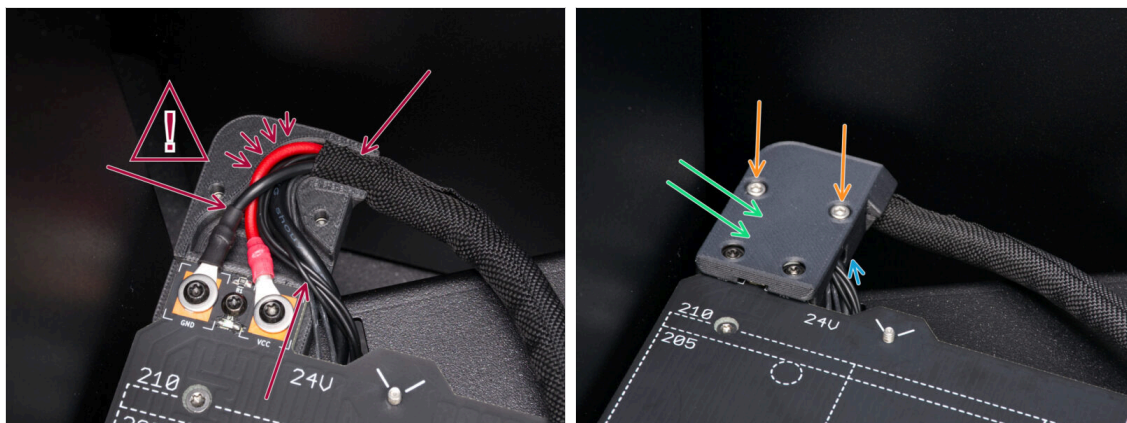
🟡 Slide the textile sleeve at least 1 cm (0.39 in) into the cable channel.

✿ Place the M3nN nut on your finger with the nylon insert (blue plastic ring) facing down.

🟢 **From below**, align it with the screw holes shown in the picture.

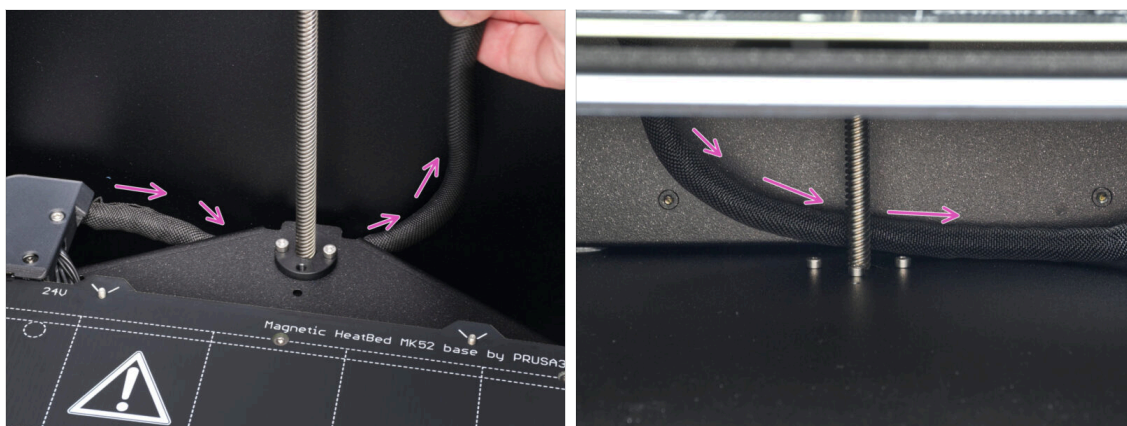
⬛ Then **press the nut into the Bed-cable-cover-bottom** from underneath until it is fully seated.

PASSO 27 Coprire i cavi del piano riscaldato



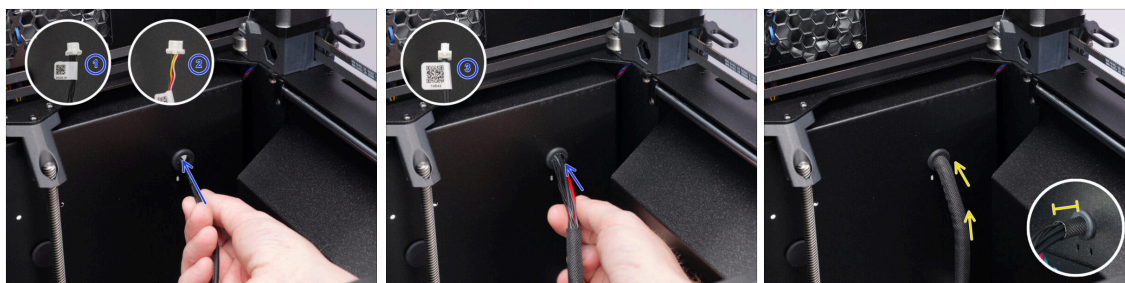
- ⚠ Before closing the cover, make sure **no wires are sticking out to prevent them from being pinched** by the top cover.
- 🟢 Metti la copertura Bed-cable-cover-top sopra i cavi del piano riscaldato e allineala.
- 🟠 Fissa in posizione la copertura Bed-cable-cover-top usando una vite M3x10.
 - 🟡 While tightening, **hold the M3nN nuts** in the lower part to prevent them from falling out.

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



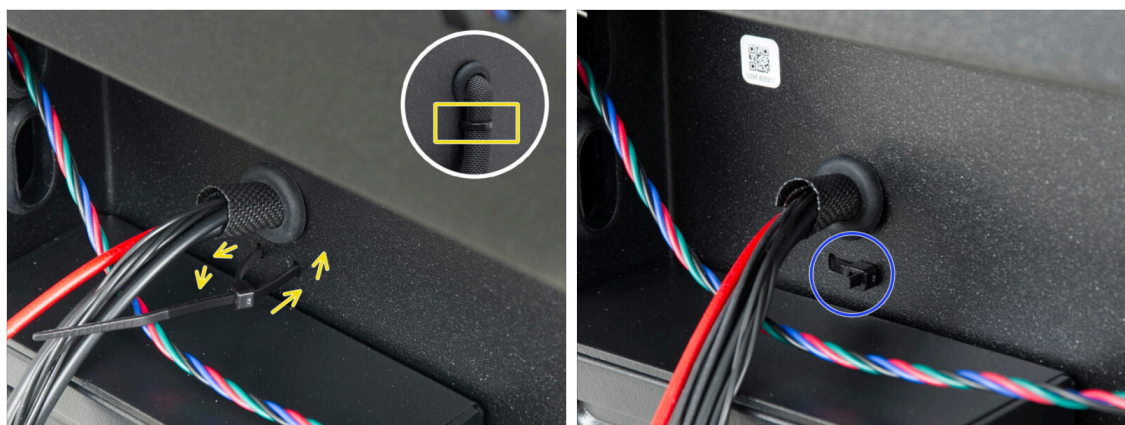
- 🟡 Lead the heatbed cables under the heatbed and **behind the Z-axis threaded rod**.

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



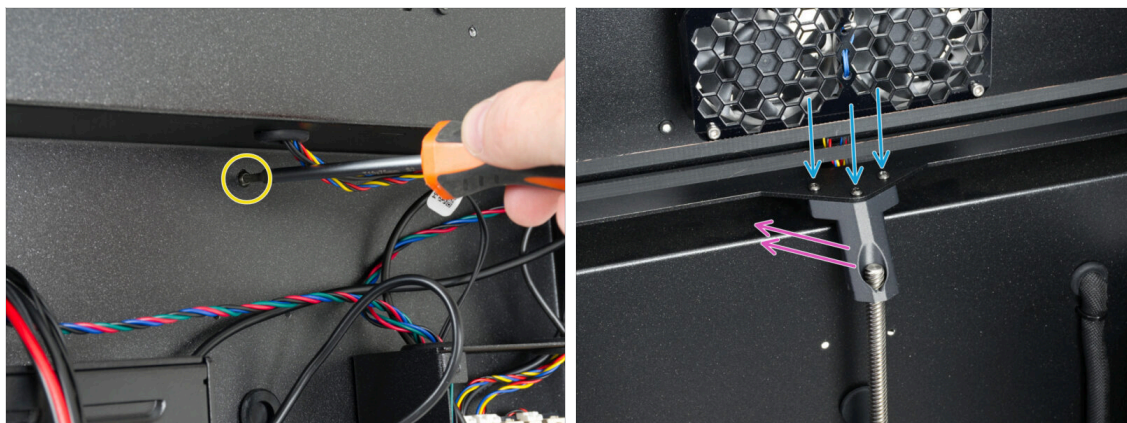
- Route the cables through the rear panel one by one in the following order:
 - 1. Cavo del sensore di offset
 - 2. Cavo LED RGB
 - 3. Cavo del termistore del piano riscaldato
 - Infine, fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato (nero e rosso).
- Push the heatbed cables and the textile sleeve through the grommet hole.
 - No more than 1 cm (0.39 in) of the textile sleeve should protrude from the back side.

PASSO 30 Fissare la guaina in tessuto



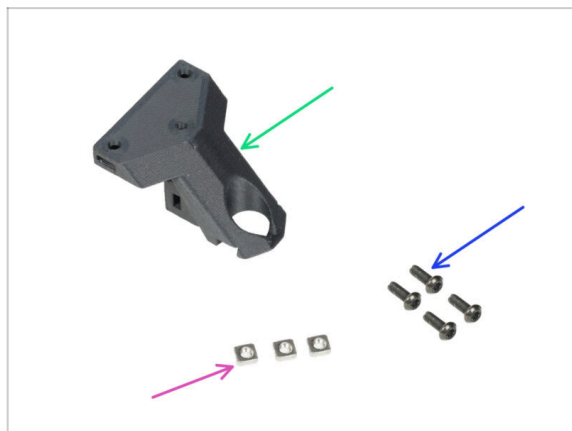
- Fai passare la fascetta attraverso i due fori sotto i cavi del piano riscaldato e crea un anello intorno al fascio di cavi del piano riscaldato (guaina in tessuto) all'interno.
- Stringi bene la fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 31 Rimuovere il finecorsa Bed-stop-rear



- Use a Torx key to remove the M3x8rT screw on the rear side of the printer.
- Togli le tre viti M3x8rT.
- Rimuovere la parte Bed-stop-rear.

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



● **Per le fasi successive, prepara:**

- INDX-C1-bed-stop-rear (1x)
- Vite M3x8rT (4x) *rimosse in precedenza*
- M3nS nut (3x) *found in the fasteners 2/2 bag*

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



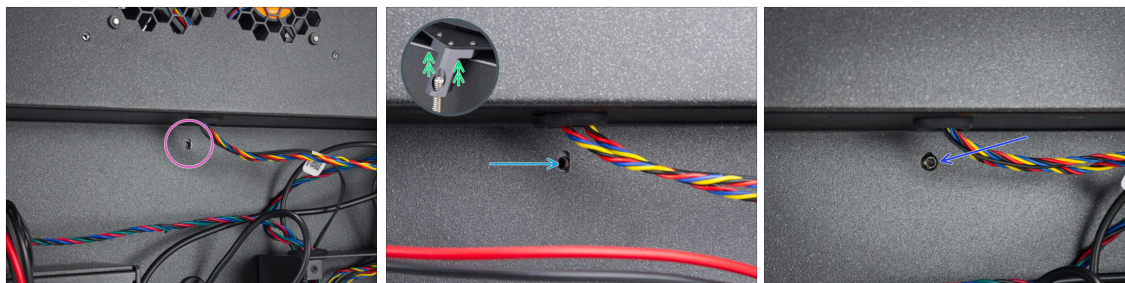
- Il nuovo finecorsa Bed-stop-rear è contrassegnato con una X.
- Insert the M3nS nut into the Bed-stop-rear and push it fully down.
 - Always check through the screw hole that the nut is properly aligned.
- From the same side, insert the second M3nS nut all the way into the part.
- From the opposite side, insert the third M3nS nut into the part.

PASSO 34 Installazione del nuovo finecorsa Bed-stop-rear



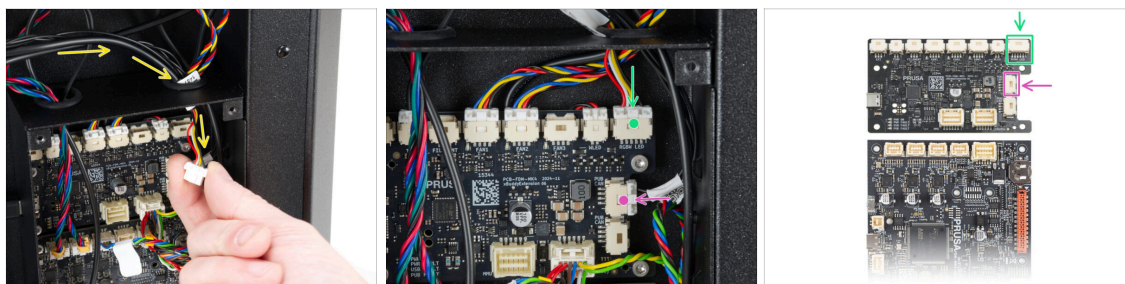
- Place the Bed-stop-rear onto the rear Z motor threaded rod and rest it against the edge of the rear panel.
- Mount the Bed-stop-rear onto the Z-Axis threaded rod and secure it in place with three M3x8rT screws.
 - ⓘ The middle screw threads into the plastic, not into a nut. Expect slight resistance while tightening.

PASSO 35 Assicurare il Bed-stop-rear



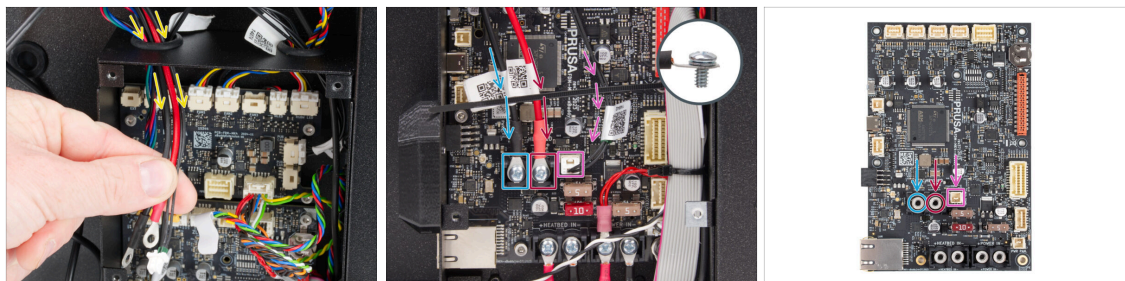
- Vai sul retro della stampante.
- Locate the oval screw hole under the cooling fans.
- The oval hole must be flush with the hole in the Bed-stop part on the opposite side.
 - Per compensare, alza leggermente la parte posteriore del gruppo CoreXY, solo di qualche millimetro.
- Dopo aver allineato i fori, fissali con la vite M3x8rT.

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



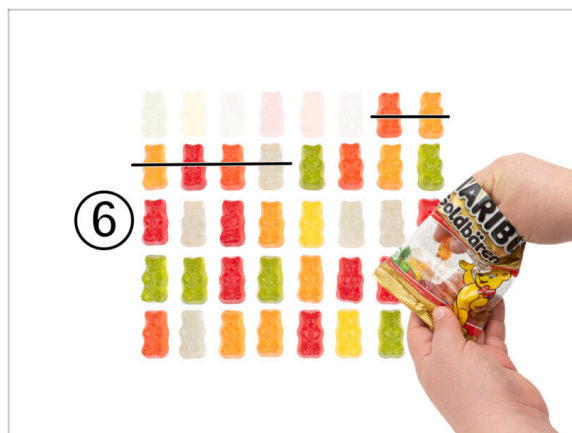
- Route the RGB LED cable and the offset sensor cable through the upper right opening in the xBuddy box.
- Plug the **RGB LED connector** into the **rightmost RGBW LED slot** on the xBuddy Extension board.
- Plug the **offset sensor cable** into the **upper right PUB CAN slot** on the xBuddy Extension board.

PASSO 37 Collegamento dei cavi del piano riscaldato



- Route the heatbed power cables and the heatbed thermistor cable through the **left opening** at the top of the xBuddy box.
- Using the 6-32 terminal screw connect the **black** power cable to the **left** terminal slot on the xBuddy board. Tighten firmly.
- Using 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.

PASSO 38 È l'ora delle Haribo



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

- Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 39 Fatto

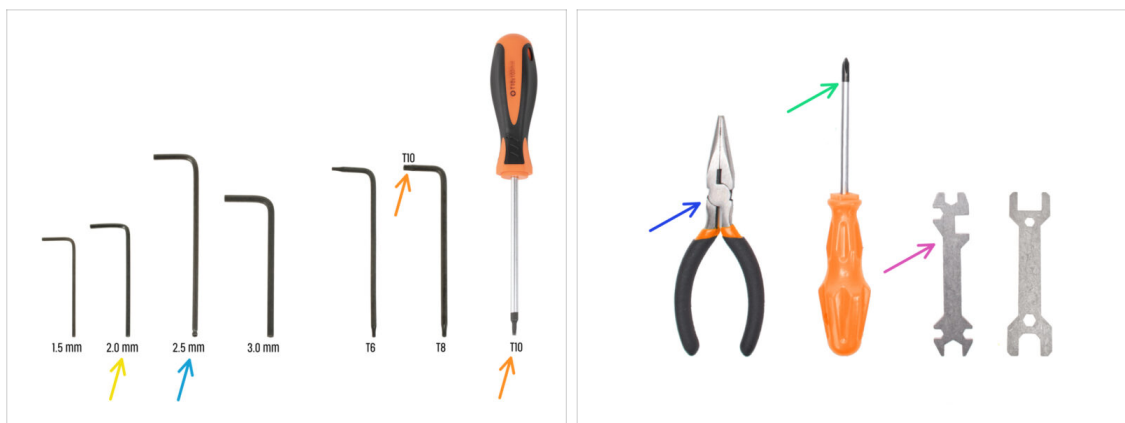


- Congratulazioni! Hai completato l'aggiornamento dell'asse Z.
- Andiamo al prossimo capitolo.

4. Sensore filamento laterale & Testina INDX



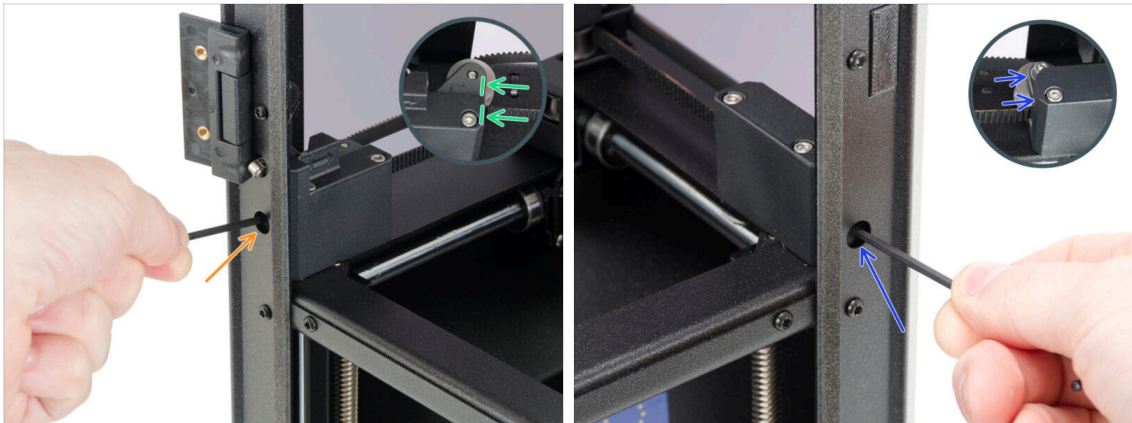
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per questo capitolo prepara:

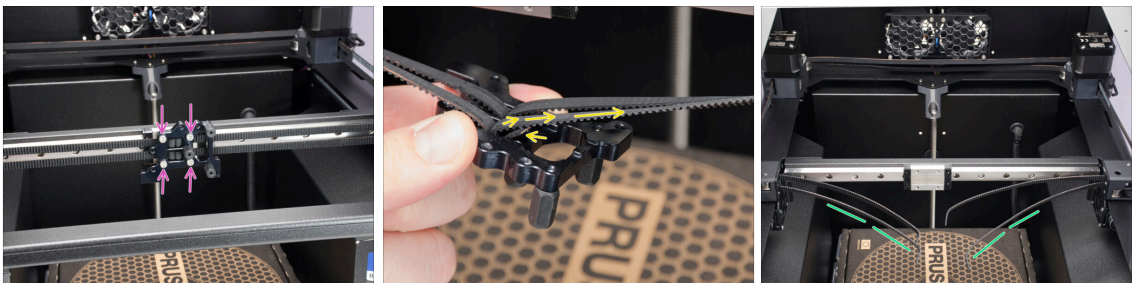
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite T10
- Pinze a becchi lunghi (o tronchesine) per tagliare le fascette
- Cacciavite a stella PH2
- Chiave universale

PASSO 2 Allentare le cinghie



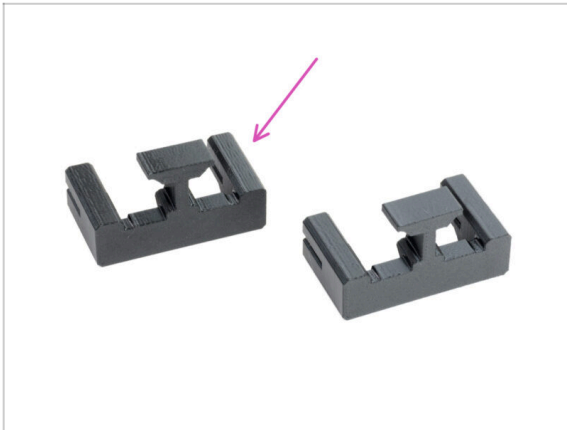
- La vite di tensionamento della cinghia si trova nel profilo anteriore sinistro, sotto la cerniera superiore.
- Using a 2.5 mm Allen key, loosen the tensioning mechanism until the idler is flush with the tensioner.
- 🔧 Typically, this requires 8–10 turns. **Be careful not to loosen the screw all the way!**
- ⓘ If you accidentally loosen the belt tensioning screw all the way, ensure the nut inserted into the back of the tensioner does not fall out.
- Move to the opposite side and loosen the tensioning mechanism until the idler is flush with the tensioner.

PASSO 3 Rilascio delle cinghie



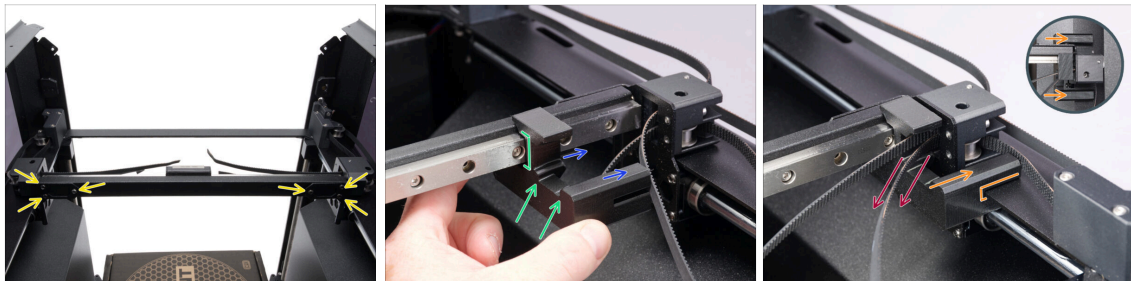
- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le quattro viti M3x10 che fissano il supporto del Nextruder.
- Sgancia tutte e quattro le estremità della cinghia dalle fessure del supporto Nextruder.
- Rimuovi il supporto del Nextruder.
- ⓘ Questo componente non servirà più.
- Lascia che le cinghie allentate penzolino liberamente.
- ⚠ **CAUTION: Do not pull on the belts, as they could slip out of the motor pulleys and require full disassembly for reinstallation.**

PASSO 4 Strumento di allineamento del gantry: preparazione dei componenti



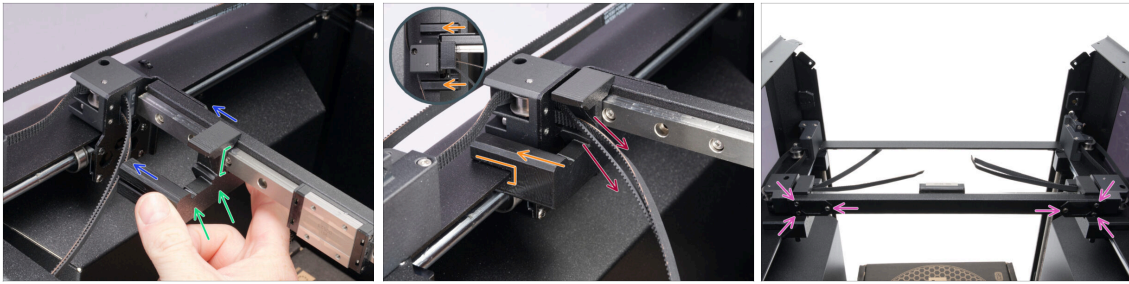
- Per i seguenti passi prepara:
- INDX-Gantry-aligner-tool (2x) si trova nella busta *Position tools*

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



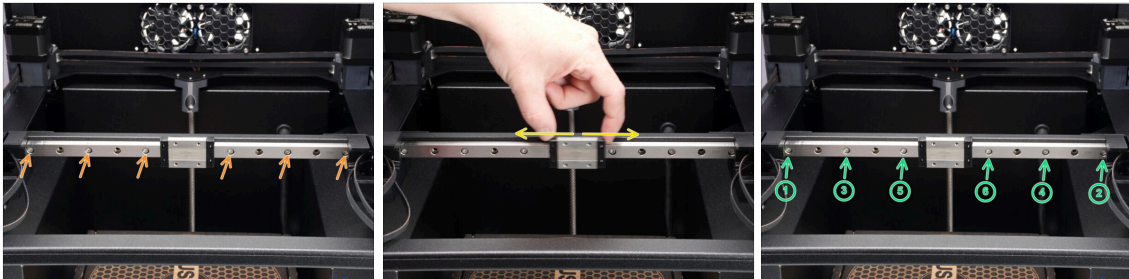
- Start by slightly loosening three screws on the back of the gantry on each side.
- Place one of the the Gantry-aligner-tool on the **front right side** of the X-axis, aligning the **linear rail with the matching cutout**.
- ⓘ I due strumenti di allineamento del gantry sono identici.
- La forcella deve essere rivolta verso le pulegge.
- Fai scivolare lo strumento Gantry-aligner-tool interamente sul profilo del telaio del gantry, accertati di inserirlo nei ritagli.
- Fai passare entrambe le estremità libere della cinghia attraverso lo spazio aperto sopra lo strumento.

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



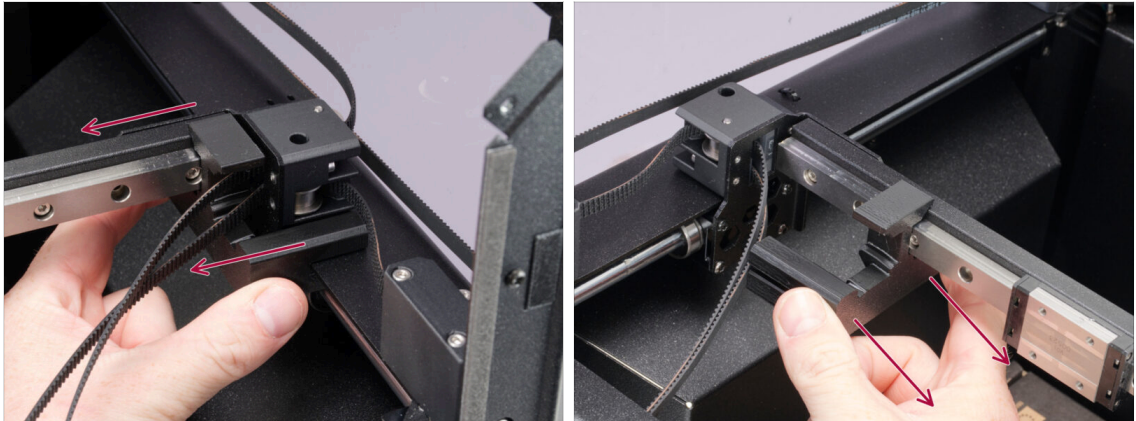
- Place the Gantry-aligner-tool on the **front left side** of the X-axis, aligning the **linear rail with the matching cutout**.
- La forcella deve essere rivolta verso le pulegge.
- Fai scivolare lo strumento gantry-aligner-tool interamente sul profilo del telaio del gantry, inserendo i ritagli.
- Fai passare entrambe le estremità libere della cinghia attraverso lo spazio aperto sopra lo strumento.
- With each Gantry-aligner-tool in place, tighten the three screws on each side of the back of the gantry.

PASSO 7 Allineamento della guida lineare



- Using a 2.5 mm Allen key, loosen all six screws securing the linear rail.
 - **Do not fully loosen the screw.** 2-3 turns are sufficient.
- Move the linear bearing back and forth along the full length of the axis.
- **Firmly tighten** all six screws one by one in the **specified order**.

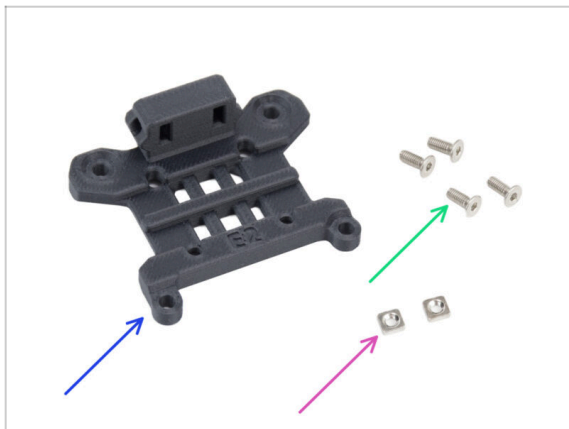
PASSO 8 Rimozione dello strumento di allineamento del Gantry



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

ⓘ Questo componente non servirà più.

PASSO 9 Supporto della testina di stampa: preparazione dei componenti



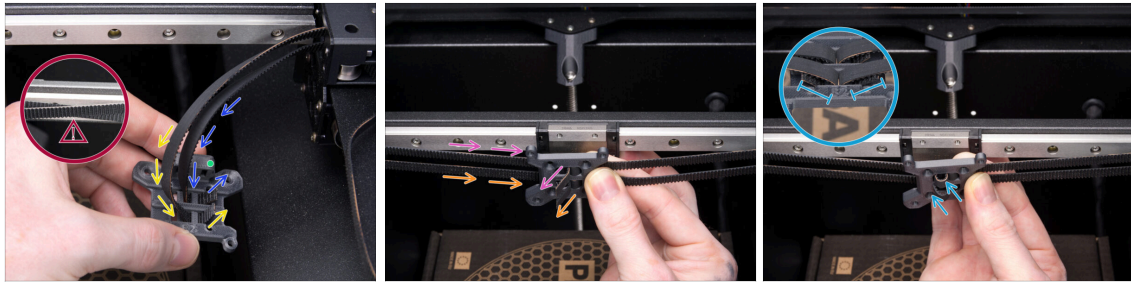
● **Per i seguenti passi prepara:**

● **INDX-Head-mounting-plate (1x) si trova nella busta Toolhead**

● **Vite M3x8b (4x) si trova nella busta Fasteners 1/2**

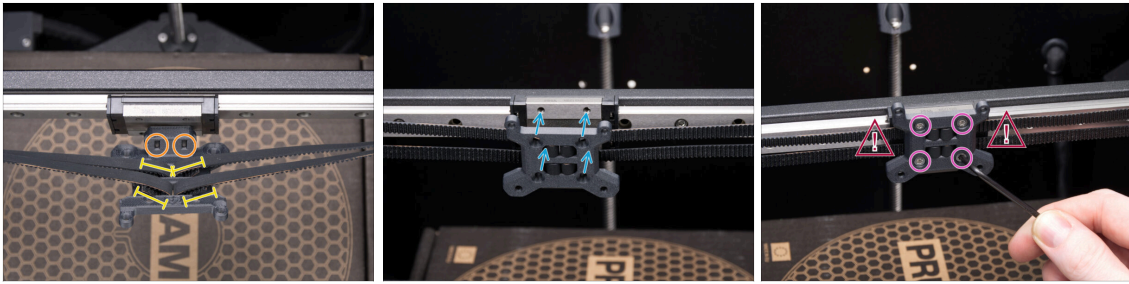
● **M3nS nut (2x) found in the Fasteners 2/2 bag**

PASSO 10 Fissare le cinghie



- Tieni la piastra Head-mounting-plate nell'orientamento corretto, usando la sporgenza come riferimento.
- From the right side, route the **lower belt** through the **rear center opening** in the Head-mounting-plate, around the post, and back out. It must extend **4-5 teeth**.
- Fai passare la **cinghia superiore** attraverso l'**apertura centrale anteriore** della piastra Head-mounting-plate, attorno al perno e poi di nuovo fuori. Deve sporgere di **4-5 denti**.
- ⚠ **Assicurati che le cinghie non siano incrociate.**
- **Hold the right belts in place with your thumb to prevent them from slipping out.**
- Fai passare la **cinghia superiore** attraverso l'**apertura centrale anteriore** verso l'esterno (verso il basso) della piastra di montaggio della testina. **Deve sporgere di 6-7 denti.**
- From the left side, route the **lower belt** through the **rear center opening** out (down) of the Head-mounting-plate. It must extend **6-7 teeth**.
- Insert the **belt ends from the left side** into the **left opening** and press them in. Leave 4-5 teeth protruding on from the rear side of the Head-mounting-plate.

PASSO 11 Montare la piastra Head-mounting-plate



- Double-check that **all four belt ends protrude 4-5 teeth** inward.
 - Inserisci due dadi M3nS nella sporgenza della piastra Head-mounting-plate.
 - Place the Head-mounting-plate against the linear bearing and align it with the holes.
 - Using a 2.0 mm Allen key, secure the part with four M3x8b screws. Tighten the screws **firmly, but gently**.
- ⚠ Controlla su entrambi i lati che **le cinghie passino correttamente nelle rispettive guide** e che **non siano schiacciate o incastrate** da nessuna parte.

PASSO 12 Regolazione delle cinghie



- Individua le viti di tensionamento nei profili anteriore sinistro e anteriore destro.
- Using a 2.5 mm Allen key, tension the belts so that both tensioning mechanisms are in approximately the same position as shown in the picture - about 8 mm (0.31 in) from the edge of the tensioner.

ⓘ Di solito bastano 8-10 giri.



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

PASSO 13 Gruppo Testina INDX: Preparazione dei componenti



● Per il prossimo passo, prepara:

- Testina INDX (1x) si trova nella confezione principale
- Antistrappo Cable-strain-relief (1x) nella busta Cable strain relief
- Vite M3x16T (1x) si trova nella busta Cable strain relief

PASSO 14 Montaggio dell'antistrappo del cavo



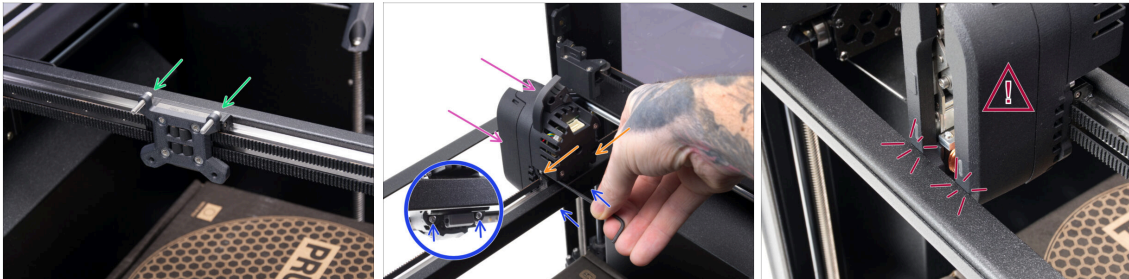
- Usa la chiave/cacciavite T10 per rimuovere le due viti M3x6T.
- Togli la copertura della testina INDX.
- Fissa l'antistrappo anteriore alla testina INDX.
- Fissa l'antistrappo anteriore con la vite M3x16T.
- Fissa con cura la copertura della testina INDX. **Assicurati che nessun cavo rimanga incastrato.**
- Secure the cover in place with the two M3x6T screws you removed earlier.

PASSO 15 Testina INDX: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passi prepara:
- Testina INDX (1x) *assemblata in precedenza*
- M3x14 screw (4x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

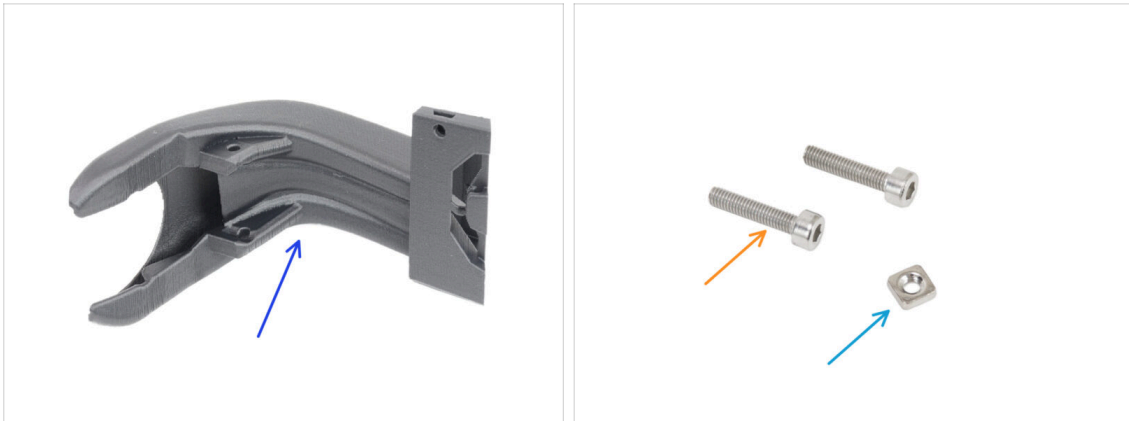
PASSO 16 Montare la Testina INDX



- From the rear side of the Head-mounting-plate, insert two M3x14 screws into the holes.
- From the front side, place the INDX Toolhead onto the Head-mounting-plate as shown in the picture.
- Secure it using the upper M3x14 screws and fully tighten them firmly.
- Secure the INDX Toolhead by inserting two M3x14 screws into the lower holes and tightening them firmly.

⚠ **WARNING:** Avoid contact with the front metal LED holder to prevent damage or scratches to the INDX Toolhead.

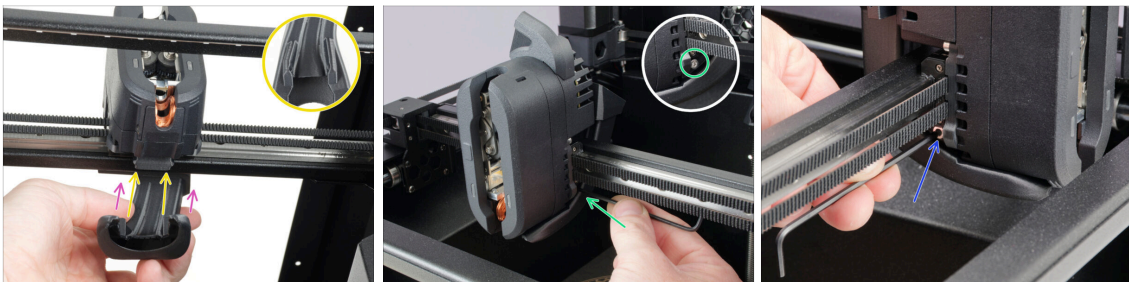
PASSO 17 Fan shroud: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

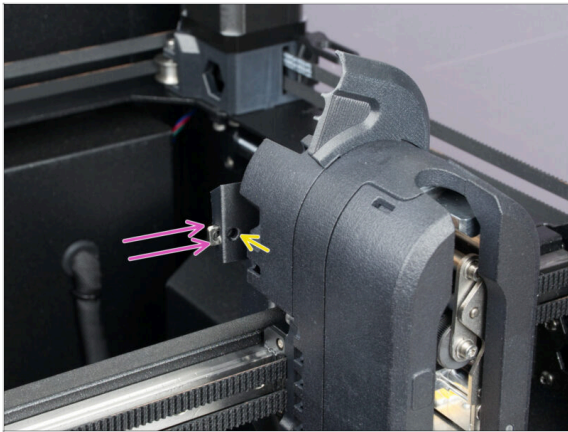
- Convogliatore INDX-C1-Fan-shroud (1x) si trova nella busta Toolhead
- M3x14 screw (2x) found in the Fasteners 1/2 bag
- M3nS nut (1x) found in the Fasteners 2/2 bag

PASSO 18 Montaggio del convogliatore della ventola



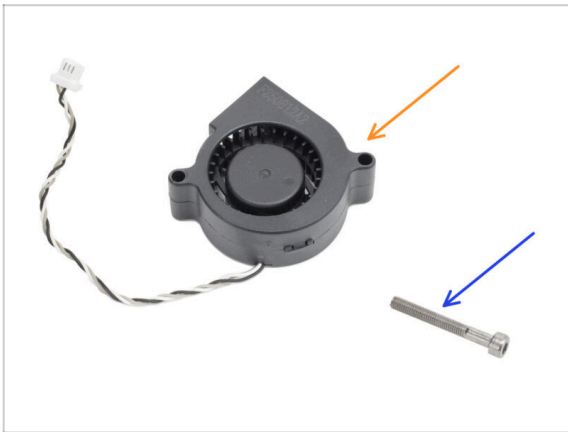
- Monta il convogliatore della ventola sulla testina INDX da sotto.
- Note the ridge in the Fan-shroud. This ridge will slide onto the bottom part of the Head-mounting-plate.
- Secure the Fan-shroud using the M3x14 screw from the right side.
- Secure it from the left side using an M3x14 screw as well.

PASSO 19 Inserimento del dado



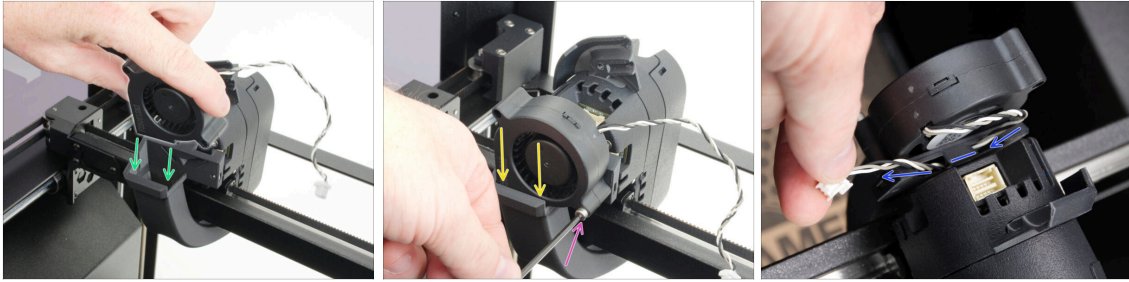
- ◆ Insert an M3nS nut into the protrusion on the left side of the INDX Toolhead.
- ◆ From the front, check through the screw hole that the nut is properly seated.

PASSO 20 Ventola di stampa: preparazione dei componenti



- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ Ventola di stampa (1x) *rimossa in precedenza*
- ◆ M3x25 screw (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

PASSO 21 Installazione della ventola di stampa



- Osserva la testina INDX dalla parte posteriore.
- Take the print fan as shown and align it with the Fan-shroud opening.
- Inserisci la ventola di stampa nell'apertura del convogliatore Fan-shroud.
- Fissalo con una vite M3x25.
- ⚠ Do not overtighten the screw to avoid cracking the fan housing.
- Fai passare il cavo della ventola di stampa sotto il gancio presente sul convogliatore della ventola.

PASSO 22 Connettere la ventola di stampa



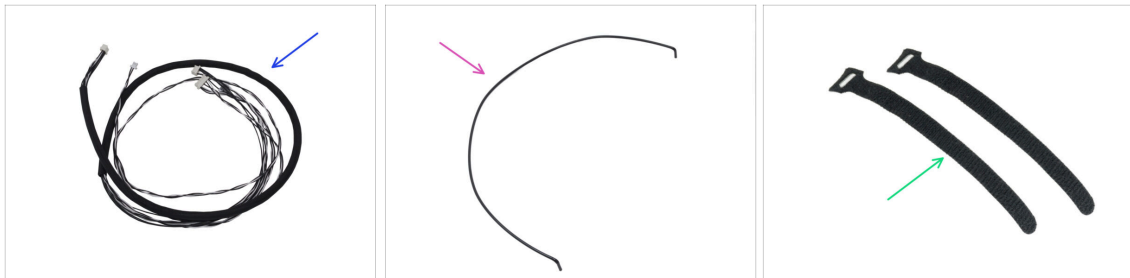
- Plug the print fan cable into the connector in the INDX Toolhead.
- Keep the cable from **protruding too far to the side.**

PASSO 23 Cavo testina INDX: preparazione dei componenti I.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Head-cable-clip (1x) *si trova nella busta Toolhead*
- INDX-C1-Swing-arm-clip *si trova nella busta Toolhead*
- INDX-C1-Head-cable-cover (1x) *si trova nella busta Cable strain relief*
- Vite M3x10 (1x) *rimossa in precedenza*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Vite M3x8rT auto filettante (1x) *si trova nella busta Cable strain relief*

PASSO 24 Cavo testina INDX: preparazione dei componenti II.



- INDX head cable (1x) *found in the Cables bag*
- Filo di nylon 4 x 2,5 x 450 (1x) *incluso nella scatola principale*
- Fascetta stringicavo (2x) *rimosse in precedenza*

PASSO 25 Posizionamento del cavo della testina



- Ora passa al lato posteriore della stampante.
- Pass the head cable connector through the lower oval opening on the left side of the rear panel.
- Insert most of the braided cable into the printer. The exact length will be adjusted later.
- 🔗 Make sure the **grommet does not slide into the printer**. If needed, you can pull it outward for easier handling; it will be reinstalled later.
- Inside the printer, route the head cable upward through the corner behind the gantry assembly.

PASSO 26 Inserimento del filo di nylon



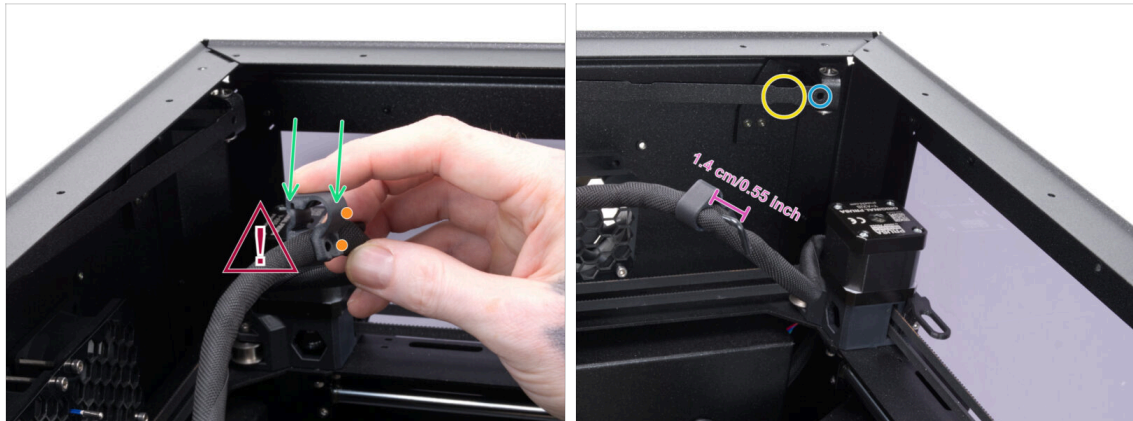
- In this step, we will insert the nylon into the cable sleeve.
- Inserisci il filo di nylon nella guaina del cavo vicino al connettore del cavo principale.
- Assicurati che il cavo in nylon sia completamente avvolto all'interno della guaina, insieme al cavo della testina.
- Continua a infilare il filo di nylon nel manicotto del cavo per tutta la sua lunghezza.
- Lascia che l'estremità del filo di nylon sporga dalla guaina del cavo, come mostrato.
- Stringi la guaina attorno al cavo principale e al filo di nylon torcendo delicatamente la guaina.

PASSO 27 Connecting the head cable



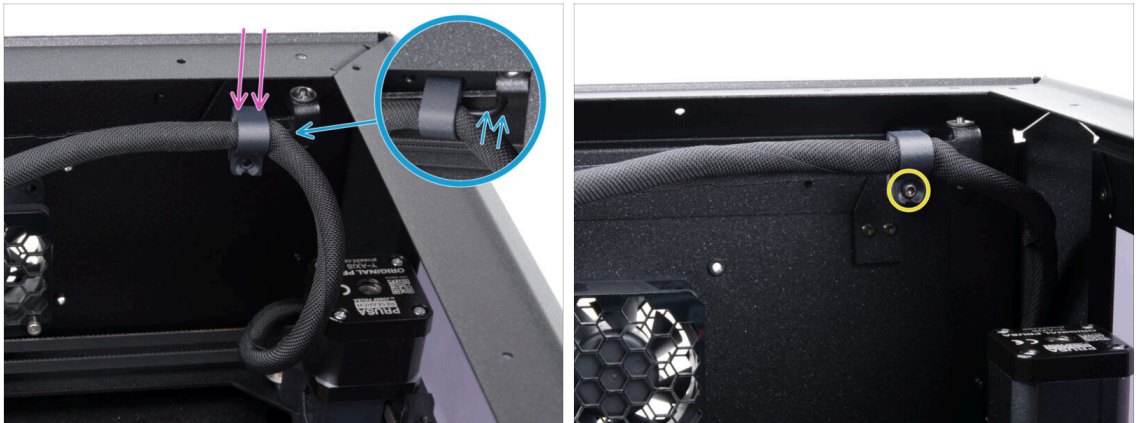
- Collega il cavo alla testina di stampa. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.
- Inserisci il filo di nylon nella fessura della testina di stampa. Assicurati che il filo sia inserito fino in fondo.
- Inserisci i cavi nella canalina. Assicurati che nessun cavo sporga.
- Adjust the textile sleeve so that 1.5 cm (0.59 in) is inside the channel.
- Nota la sporgenza sulla copertura Head-cable-cover. Questa si inserirà nella fessura della testina INDX.
- Montare la copertura Head-cable-cover.
- ⚠ **Quando monti la copertura Head-cable-cover, assicurati di non schiacciare né danneggiare nessun cavo.**
- Use the M3x8rT self-tapping screw to secure the Head-cable-cover in place.

PASSO 28 Collegare il cavo della testina



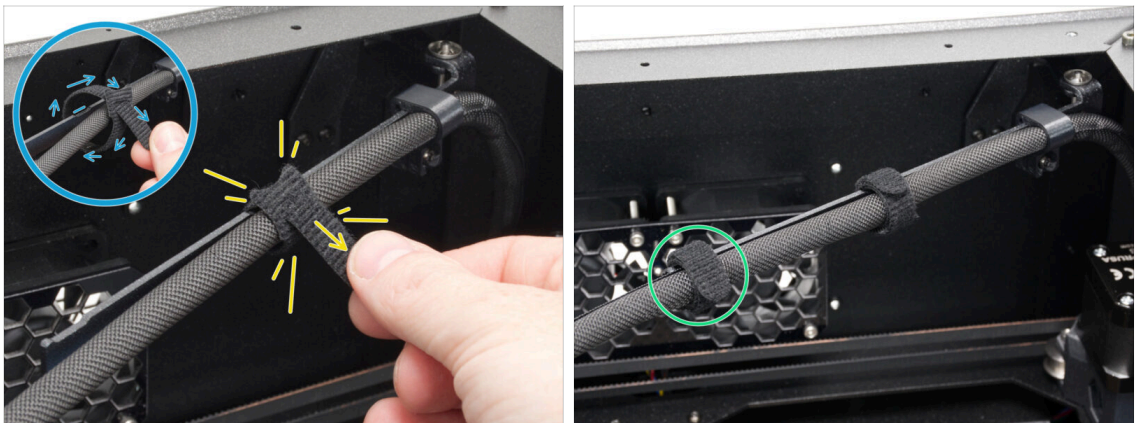
- Gently open up the **Swing-arm-clip** and attach it to the head cable with the nylon inside of the cable sleeve.
- ⚠ Proceed carefully. **Do not break the Swing-arm-clip when attaching it to the head cable.**
- Pay attention to the correct orientation; the protruding side of the clip and the side with the cut-out for the screw must face the front of the printer.
- Non appena la clip **Swing-arm-clip** è sul cavo della testina, regolalo in modo che la distanza tra la clip e la piega del nylon sia di 1,4 cm / 0,55 pollici
- Locate the rightmost narrowing on the swing arm. We will mount the **Swing-arm-clip** there in the next step.
- Note the hole in the swing arm. This is where we will insert the nylon end in the next step.

PASSO 29 Fissaggio della clip del braccio oscillante



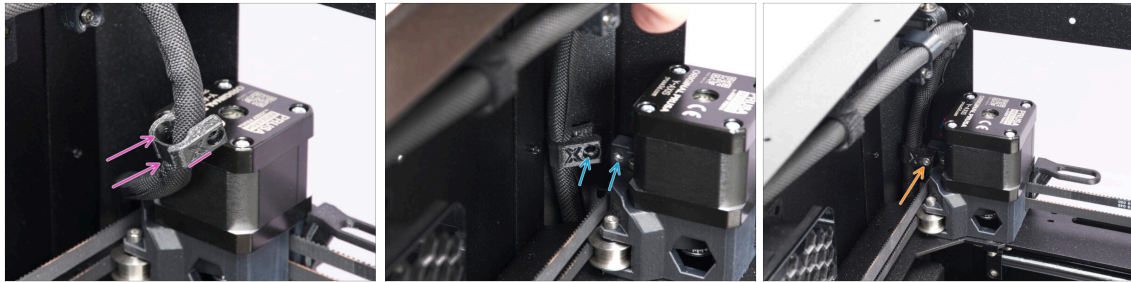
- ◆ Attach the Swing-arm-clip to the swing arm from the top. Ensure that the **clip is placed on the rightmost narrowing** on the swing arm.
- ◆ Inserisci l'estremità del filo di nylon nel foro presente sul braccio oscillante.
- 📌 Assicurati che la guaina del cavo non sia schiacciata nel punto in cui sporge il nylon.
- Con la clip Swing-arm-clip e il nylon nelle posizioni corrette, fissa la clip in posizione con la vite M3x8rT.

PASSO 30 Fissaggio del cavo principale



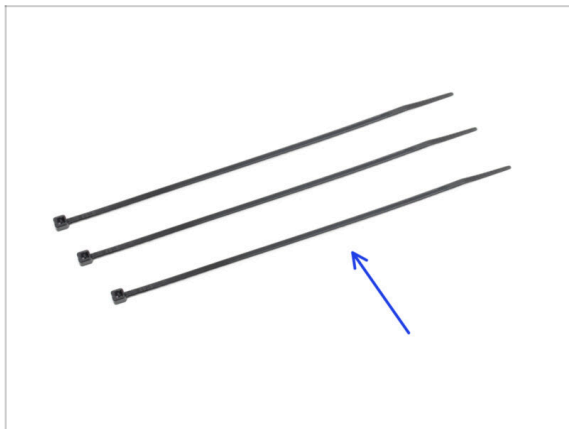
- ◆ Wrap the cable tie around the head cable and the middle narrowing of the swing arm.
- Stringi la fascetta e avvolgi la parte in eccesso attorno ad essa.
- ◆ Fissa il cavo della testina con la fascetta intorno al restringimento più a sinistra del braccio oscillante.

PASSO 31 Installazione della fascetta per il cavo della Testina



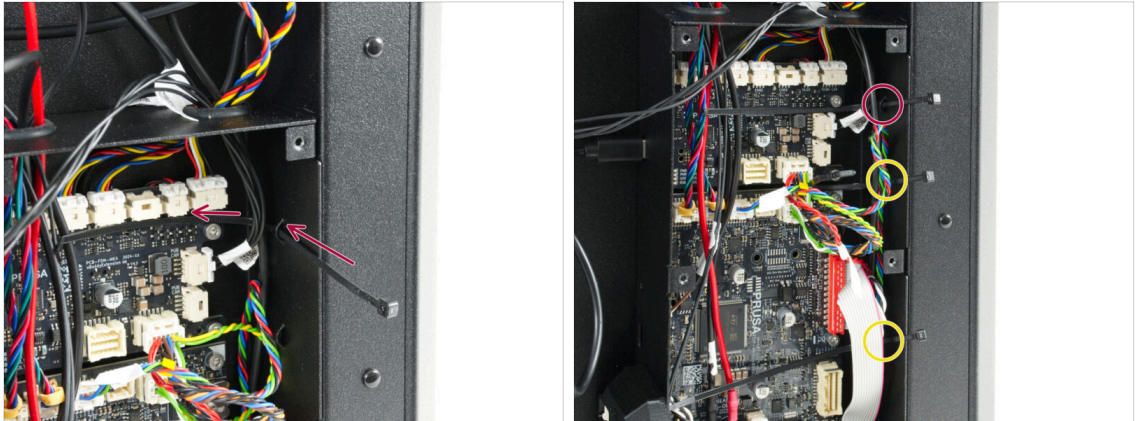
- Assicurati che la guaina sia ben avvolta attorno ai cavi. Torci leggermente la guaina per stringerla.
- Carefully open the Head-cable-clip and attach it to the head cable.
- 📌 **Pay attention to the correct orientation**, using the "X" symbol and the cutout for the screw head as a guide.
- Align the Head-cable-clip with the hole on the Y motor mount protrusion.
- Fissa il componente con una vite M3x10.
- ⓘ *Pro tip:* Inserisci la vite M3x10 nella clip dopo aver agganciato il cavo.

PASSO 32 Collegamento del cavo della testina: preparazione delle parti



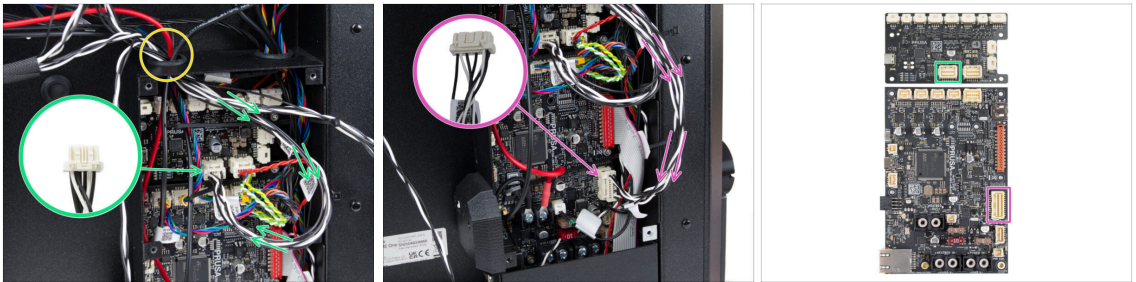
- Per i seguenti passi prepara:
- Fascetta (3x)

PASSO 33 Inserimento delle fascette



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

PASSO 34 Collegamento del cavo della testina



- Guide the head cable through the left opening in the xBuddy box.
- Collega il connettore del cavo principale a più vie come segue:
 - **Narrow connector:** plug it into the **MMU**-labeled slot on the **xBuddy Extension** board.
 - **Wide connector:** plug it into the **Nextruder**-labeled slot on the **xBuddy** board.

PASSO 35 Fissare i cavi



- Adjust the cable management according to the picture. Route all cables along the edges.
- Tighten the zip ties on the right side and trim the excess.
- ⚠ **Non stringere troppo per evitare di danneggiare i cavi.**
- **Leave the last connector of the head cable unplugged.** This will be done later on when we connect the dock fan.
 - We recommend hanging the cable on the other cables so it does not get damaged when turning the printer.

PASSO 36 È l'ora delle Haribo!



- 📌 È ora di una piccola pausa con delle deliziose caramelle gommose.
- Concediti una piccola pausa: mangia cinque orsetti gommosi.

PASSO 37 Supporti PTFE INDX: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

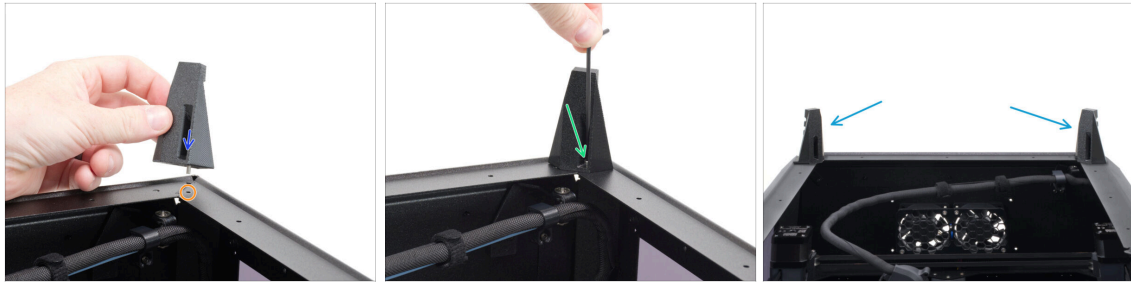
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *contrassegnato "L"*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *contrassegnato "R"*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*

PASSO 38 Installazione del supporto PTFE-holder-left



- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, sblocca e rimuovi le due viti M3x4 che fissano il profilo posteriore superiore.
- Take the PTFE-holder-**left** and insert one M3x10 screw.
- Align the PTFE-holder-left with the **left** hole on the top rear profile.
- Unisci le due parti serrando bene la vite M3x10.

PASSO 39 Installazione del supporto PTFE-holder-right



- ◆ Take the PTFE-holder-**right** and insert one M3x10 screw.
 - ◆ Allinea il supporto PTFE-holder-right con il foro **destro** sul profilo posteriore.
 - ◆ Unisci le due parti serrando bene la vite M3x10.
 - ◆ Confronta visivamente entrambi i supporti PTFE con l'immagine.
- ✂ Now move outside the printer area, as you will prepare the filament sensors.

PASSO 40 Sensori di filamento laterali: preparazione dei componenti



- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ INDX-C1-FS-top (1x) found in the Filament holder L bag
 - ◆ INDX-C1-FS-top (1x) found in the Filament holder R bag
 - ⓘ Tieni presente che ogni parte ha una numerazione delle posizioni diversa.
 - ◆ Guaina 2x5 (8x) si trovano nella confezione Fasteners Tools INDX
 - ◆ Collet (8x) found in the Fasteners Tools INDX bag
 - ◆ Viti M3x12cT (4x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
 - ◆ Magnet 3.2 x 5 (4x) found in the Fasteners Tools INDX bag

PASSO 41 Inserimento delle guaine



- Insert the 2x5 sleeves into the indicated positions in the square opening of the FS-top.
- Push each sleeve **fully into place** using a non-sharp tool. It will click when correctly seated.
- **Check from the side that each sleeve is in the correct position:**
 - La guaina è nella posizione corretta.
 - È necessario spingere la guaina un po' oltre.
- Repeat this procedure for all the sleeves on both FS-top parts.

PASSO 42 Inserimento dei colletti



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

PASSO 43 Installare i magneti



- ◆ Insert the 5x2 magnet into the FS-top with the cut-out facing up.
- ◆ Fissa il magnete con la vite M3x12cT.
 - ⓘ The magnet may stick to the T10 key during tightening; hold it in place by hand.
- ◆ Repeat the same process to install the remaining magnets on both FS-top parts.

PASSO 44 Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti I



- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ Magnet 7x8 (8x) found in the *Fasteners Tools INDX bag*
- ◆ Steelball 7mm (8x) found in the *Fasteners Tools INDX bag*.

PASSO 45 Assemblaggio del FS: preparazione dei componenti II



● Per i seguenti passi prepara:

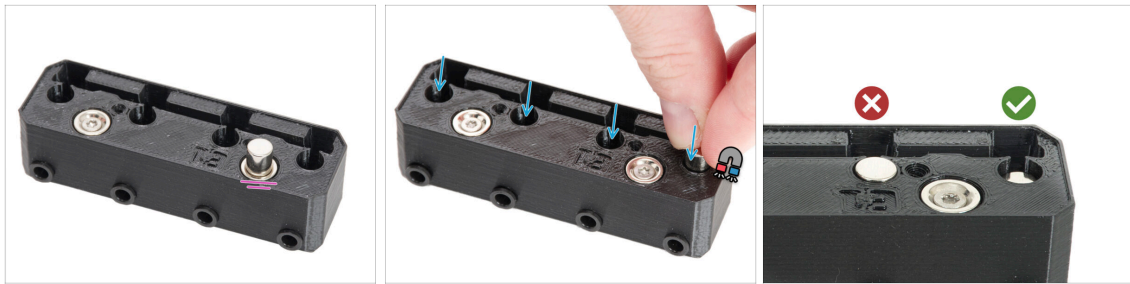
- INDX-C1-FS-holder (1x) found in the Filament holder L bag
- INDX-C1-FS-holder (1x) found in the Filament holder R bag
- Filament sensor board Left (1x) found in the electronics box
- Filament sensor board Right (1x) found in the electronics box
- M3x12cT screw (8x) found in the Fasteners 2/2 bag

PASSO 46 Inserimento delle sfere d'acciaio



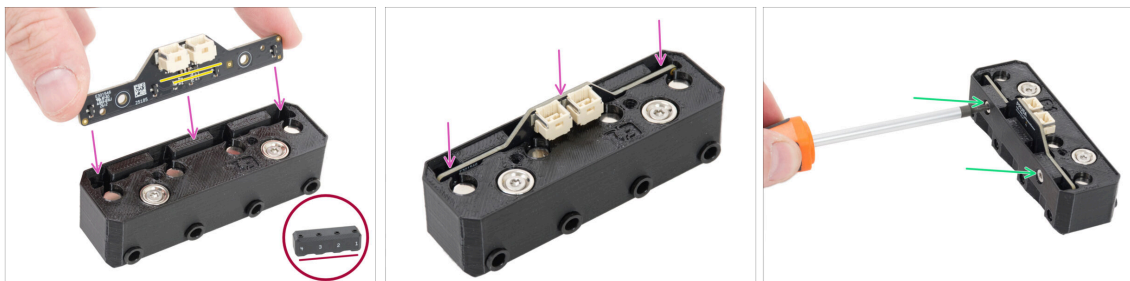
- Inserisci una sfera d'acciaio da 7 mm in ogni foro rotondo.
- Ripeti la procedura con la seconda parte superiore FS-top.

PASSO 47 Fissare i magneti



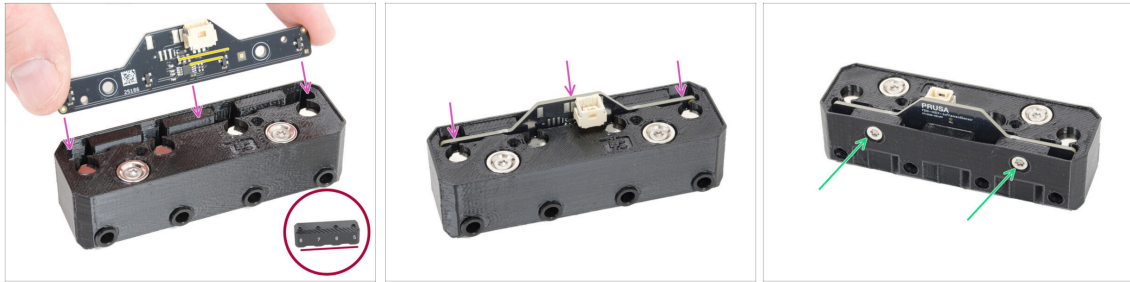
- ❗ **The magnets are quite strong.** Make sure that you keep both parts far from each other.
- 🟡 Metti uno dei magneti 7x8 sopra il magnete 5x2. Prendi nota di quale lato **attira il magnete**.
- 🟢 Insert the magnet in the same hole as you placed the steelball 7mm.
⚠️ **Make sure that you insert the magnet with the attracting side going first.**
- ⬛ **Check that you have the correct position of the magnets:**
 - 🔴 **NOT OK:** When the **magnet is poking out**, it needs to be flipped and inserted again correctly.
 - 🟢 **OK:** The **magnet is seated flush** in the hole.

PASSO 48 Assemblare la parte FS-top sinistro



- 🔴 Prepare the FS-top assembly (**positions 4-1**).
- 🟡 Insert the filament sensor board **LEFT** (with two connectors) into the ridge in the filament sensor holder top.
 - 🟡 Make sure the connectors are correctly oriented relative to the printed part.
- ⬛ Inserisci il pezzo fino in fondo.
- 🟢 Fissa il pezzo con due viti a testa svasata M3x12cT.

PASSO 49 Assemblare la parte FS-top destro



- ◆ Prepara il gruppo FS-top con le (posizioni 8-5).
- ◆ Insert the filament sensor board **RIGHT** (with one connector) into the ridge in the filament sensor holder top.
 - ◆ Make sure the connector are correctly oriented relative to the printed part.
 - ◆ Inserisci il pezzo fino in fondo.
- ◆ Fissa il pezzo con due viti a testa svasata M3x12cT.

PASSO 50 Copertura del sensore di filamento - sinistra



- ◆ Cominciamo con il gruppo del sensore del filamento sinistro (posizioni 4-1).
- ◆ Place the FS-holder onto the filament sensor assembly, ensuring the **connectors pass through the rectangular opening**.
- ◆ Use the two M3x12cT screws to secure the board in place. Tighten them firmly.

PASSO 51 Coprire il sensore di filamento - destra



- Prepara il gruppo sensore filamento a destra (posizioni 8-5).
- Place the FS-holder onto the filament sensor assembly, ensuring the **connector pass through the rectangular opening**.
- Use the two M3x12cT screws to secure the board in place. Tighten them firmly.

PASSO 52 Tubi in PTFE - lato sinistro: preparazione dei componenti



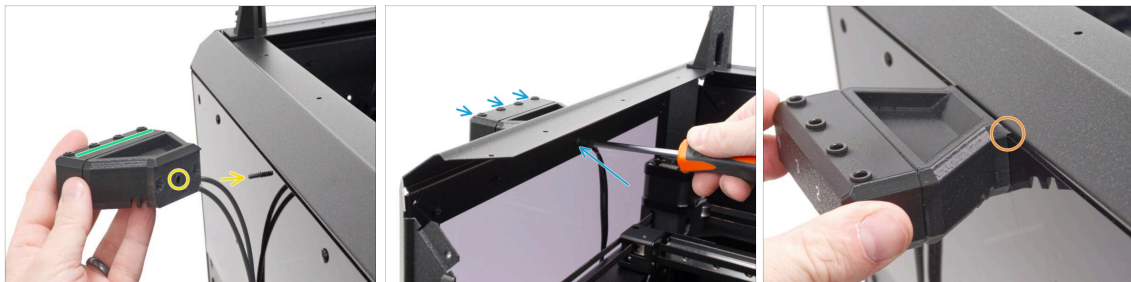
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Filament sensor cable (2x) *found in the Cables bag*
- 3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- PTFE tube 4 x 2.5 x 880 (4x) *found in the main box*

PASSO 53 Preparazione del sensore di filamento - sinistra



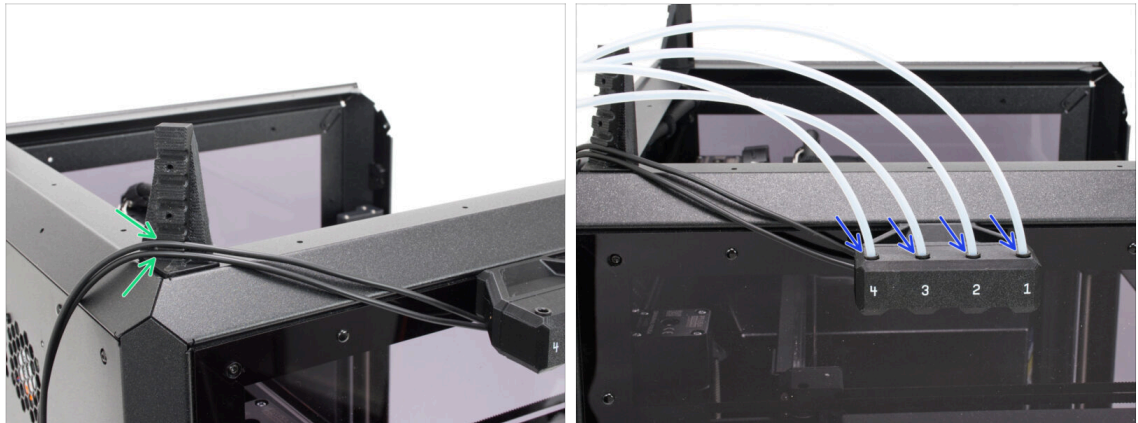
- ◆ Remove the upper center nylon rivet from the left transparent side panel.
- ◆ Insert a 3x12sT screw from the inside into the rivet hole.
- ◆ Prendi il gruppo del sensore del filamento con i due connettori (posizioni 4-1) e collega i due cavi del sensore del filamento.
- ⓘ Both ends of the cable are identical and can be connected interchangeably.
- ◆ Set the right filament sensor (positions 8-5) aside for now. You will need it later.
- ◆ Fai passare il cavo attraverso il canale sul lato sinistro.

PASSO 54 Montare il sensore di filamento - sinistra



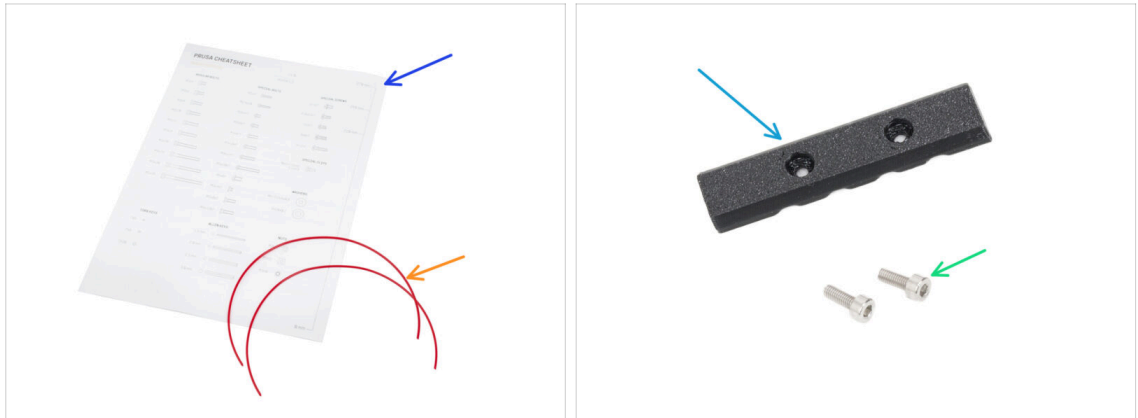
- ◆ Align the left filament sensor assembly with the protruding 3x12sT screw.
- ◆ Assicurati che siano nella posizione corretta: i colletti devono essere rivolti verso l'alto.
- ◆ Stringi bene la vite per fissare il gruppo. **Assicurati che:**
 - ◆ The tab along the top edge is seated in the gap above the transparent side panel.

PASSO 55 Collegare il tubo in PTFE - sinistra



- Inserisci entrambi i cavi del sensore del filamento nelle canaline inferiori del supporto PTFE.
- I cavi lungo il percorso non devono né cedere né essere in tensione.
- Inserisci quattro tubi in PTFE nei colletti del sensore del filamento.
- Gently pull on the tube to verify it is locked in the collet.

PASSO 56 Misurazione del PTFE: preparazione dei componenti



● Per le parti seguenti, è necessario preparare:

- Prusa Cheatsheet (1x)

① It is on the reverse side of the welcome letter you received at the beginning of the package.

- Filamento 300 mm (2x)

✂ Cut two pieces of filament at least 300 mm long. We recommend using PETG, but it's not required.

① If you have a 300 mm gauge, you can use it as an alternative.

- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *si trova nella busta Filament holder left*

- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*
- 90 Kit di conversione Bondtech INDX per Prusa CORE One/+ (Founders Edition)

PASSO 57 Montaggio dei tubi in PTFE - sinistra



- ◆ Insert two M3x10 screws through the INDX-PTFE-holder-cover and keep the part nearby.
- ◆ Guide all four PTFE tubes through the channels in the PTFE-holder. Hold them in place by hand to prevent them from falling out.
 - ⚠ Make sure the filament sensor cables are routed in the lower channels.
- ◆ Place the PTFE-holder-cover over the PTFE tubes and the cables. The part is not symmetrical, install it with the longer side facing down.
 - ◆ **Non stringerlo del tutto**; i tubi in PTFE devono poter muoversi avanti e indietro.

PASSO 58 Informazioni sulle misure



📌 In the following steps, you will measure the correct PTFE tube length between the PTFE-holder and the filament sensor. You can use a measuring tape or the filament method described below.

- ◆ Along the side of the Prusa Cheatsheet, note the scale in millimeters - these indicate the required PTFE tube lengths.
- ◆ The initial length is 300 mm. **Do not shorten it yet.**
- ⓘ In the following steps, you will be instructed to shorten the filament to the required length.
- ◆ Tieni da parte il secondo pezzo di filamento per il lato destro.

PASSO 59 Inserimento tubo in PTFE (posizione 1,2)



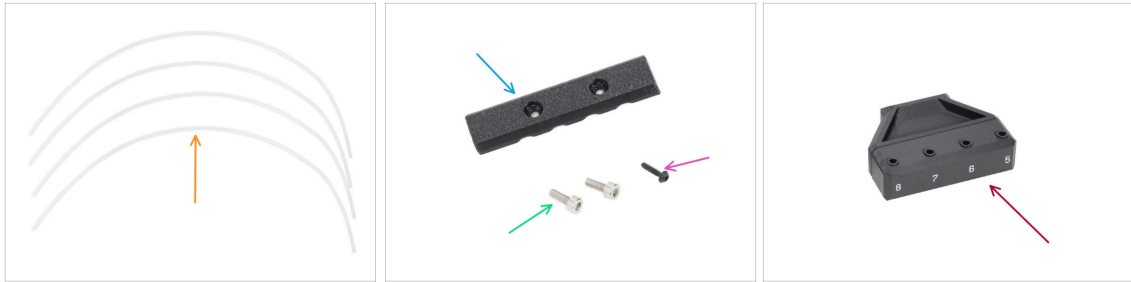
- ◆ Posiziona un'estremità del filamento sul sensore del filamento, a contatto con il tubo in PTFE nella **posizione 1**.
- ◆ Posizionare l'altra estremità contro lo stesso tubo in PTFE in corrispondenza del supporto per PTFE.
- ◆ Slide the filament in the PTFE-holder to match the PTFE tube length.
- 📌 Taglia il filamento a **270 mm**.
- ◆ Adjust the PTFE tube to **position 2** according to the shortened filament.
- ◆ Stringi bene la vite superiore.
- 📘 This will lock the first PTFE tubes in place and prevent movement.

PASSO 60 Inserimento tubo in PTFE (posizione 3,4)



- 📌 Taglia il filamento a **240 mm**.
- ◆ Adjust the PTFE tube to **position 3** according to the shortened filament.
- 📌 Taglia il filamento a **210 mm**.
- ◆ Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 4** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- ◆ Stringi bene la vite inferiore.

PASSO 61 Tubi in PTFE - lato destro: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

- PTFE tube 4 x 2.5 x 880 (4x) *found in the main box*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *si trova nella busta Filament holder left*
- 3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Vite M3x10 (2x) *rimossa in precedenza*
- Sensore del filamento destro (1x) *da 8-5*

PASSO 62 Preparazione del sensore di filamento - destra



- Remove the upper center nylon rivet from the left transparent side panel.
- Insert a 3x12sT screw from the inside into the rivet hole.
- Take the filament sensor assembly with the one connector (positions 8-5) and connect the filament sensor cable to it.
- Fai passare il cavo attraverso il canale sul lato sinistro.

PASSO 63 Montaggio del sensore del filamento - destra



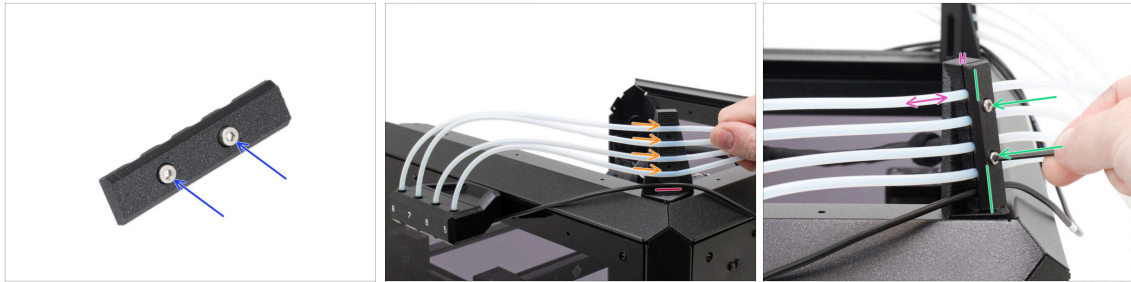
- ◆ Align the right filament sensor assembly with the protruding 3x12sT screw.
- ◆ Assicurati che siano nella posizione corretta: i colletti devono essere rivolti verso l'alto.
- ◆ Stringi bene la vite per fissare il gruppo. **Assicurati che:**
 - ◆ The tab along the top edge is seated in the gap above the transparent side panel.

PASSO 64 Collegamento del tubo in PTFE - destra



- ◆ Insert the filament sensor cable into the lower cable channel in the PTFE-holder.
- ◆ Let the excess cable hang freely at the back of the printer.
- ◆ Insert four PTFE tubes into the collets in the filament sensor.
- ◆ Tira delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.

PASSO 65 Montaggio dei tubi in PTFE - sinistra



- ◆ Insert two M3x10 screws through the INDX-PTFE-holder-cover and keep the part nearby.
- ◆ Guide all four PTFE tubes through the channels in the PTFE-holder. Hold them in place by hand to prevent them from falling out.
- ⚠ **Make sure the filament sensor cable is routed in the lower channel.**
- ◆ Place the PTFE-holder-cover over the PTFE tubes and the cables. The part is not symmetrical, install it with the longer side facing down.
- ◆ **Non stringerlo del tutto; i tubi in PTFE devono poter muoversi avanti e indietro.**

PASSO 66 Inserimento tubo in PTFE (posizione 7,8)



- ◆ Prepara il Cheatsheet Prusa e il secondo filo da 300 mm.
- ◆ Posiziona un'estremità del filamento sul sensore del filamento, a contatto con il tubo in PTFE nella **posizione 8**.
- ◆ Posizionare l'altra estremità contro lo stesso tubo in PTFE in corrispondenza del supporto per PTFE.
- ◆ Slide the filament in the PTFE-holder to match the PTFE tube length.
- 📌 Taglia il filamento a **270 mm**.
- ◆ Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 7** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- ◆ Stringi bene la vite superiore.
- ⓘ This will lock the first PTFE tubes in place and prevent movement.

PASSO 67 Inserimento tubo in PTFE (posizione 5,6)



Taglia il filamento a **240 mm**.

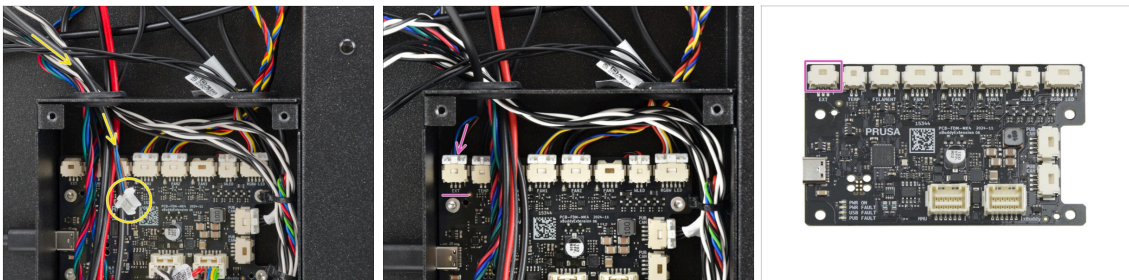
- Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 6** in base alla lunghezza ridotta del filamento.



Taglia il filamento a **210 mm**.

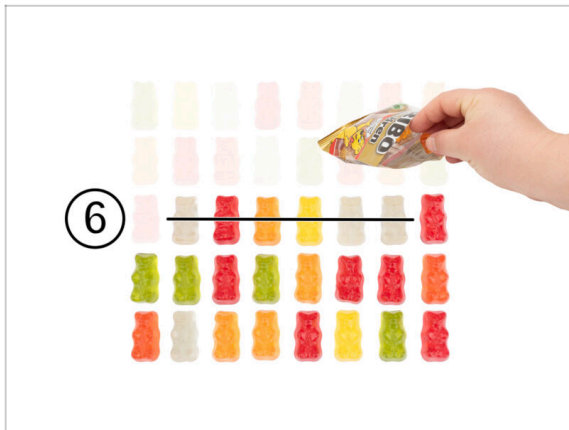
- Regola il tubo in PTFE sulla **posizione 5** in base alla lunghezza ridotta del filamento.
- Stringi bene la vite inferiore.

PASSO 68 Collegamento del cavo del sensore del filamento



- Route the remaining loose end of the filament sensor cable through the left opening in the xBuddy box.
- Plug the filament sensor cable into the first slot labeled **EXT** on the xBuddy Extension board.

PASSO 69 È l'ora delle Haribo!



- Great job so far! Another dose of sugar is required.
- Mangia sei orsetti gommosi.

PASSO 70 Fatto

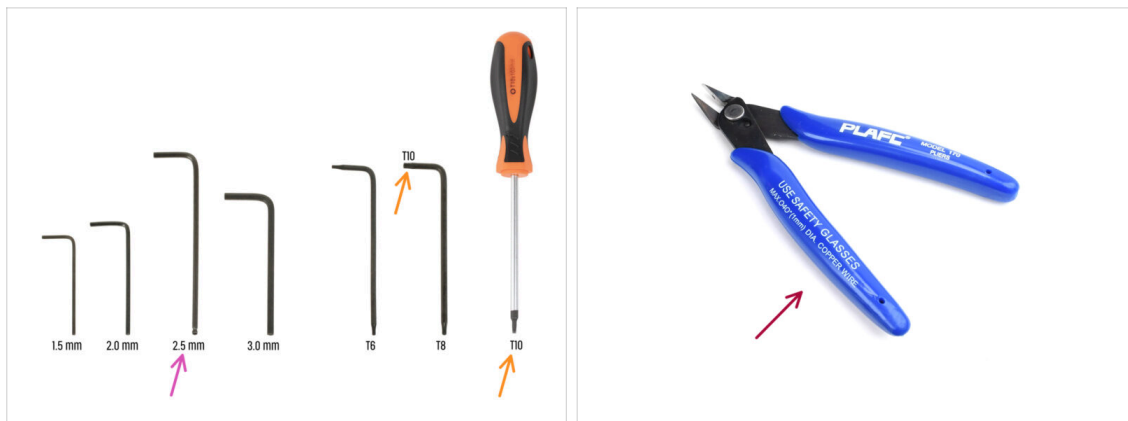


- **Congratulations!** You have just assembled the INDX Toolhead and the side filament sensors.
- Andiamo al prossimo capitolo.

5. Portabobine e gruppo di dock degli strumenti



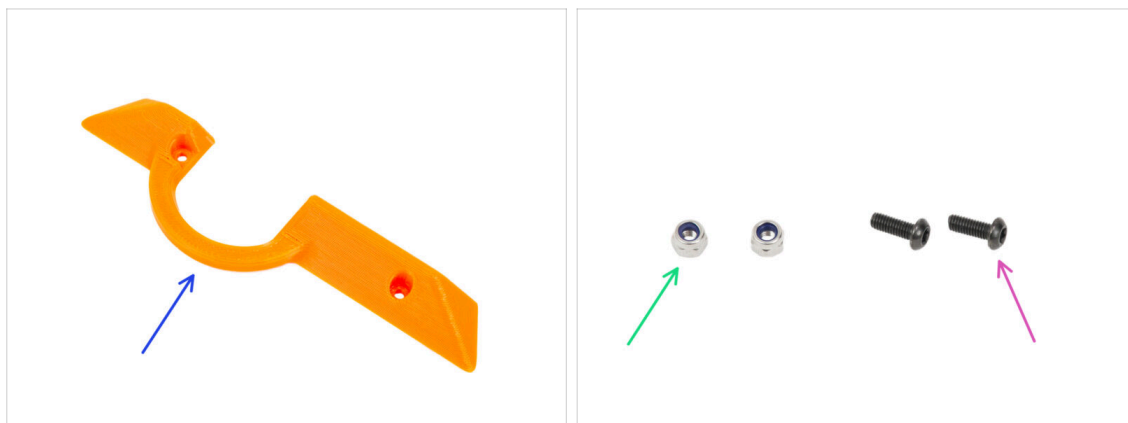
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

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

PASSO 2 Impugnatura laterale: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

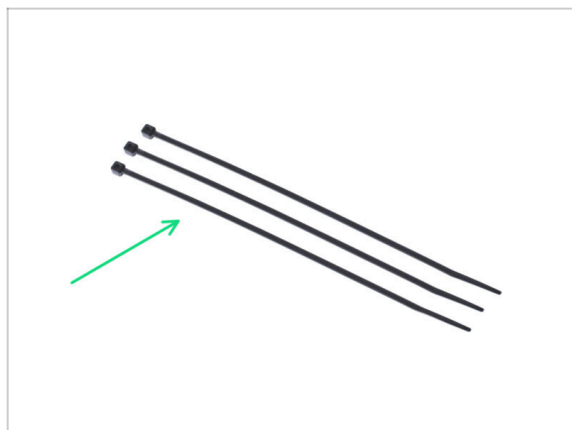
- INDX-C1-Side-handle-right (1x)
- M3nN nut (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Vite M3x8rT (2x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 3 Installazione della maniglia laterale



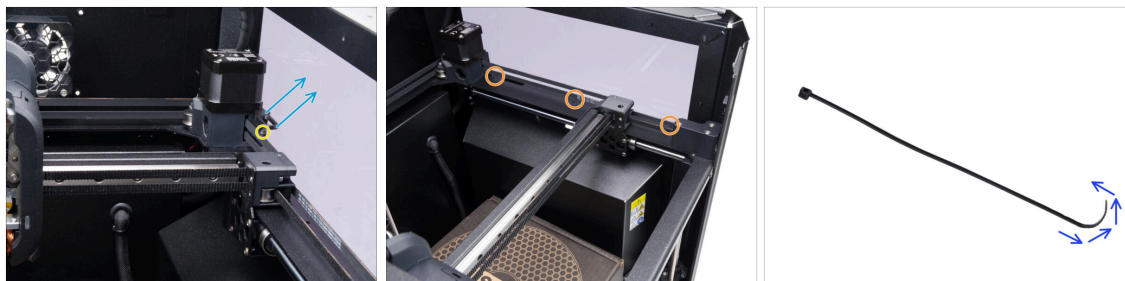
- Inserisci due viti M3x8rT nella maniglia destra Side-handle-right.
- Allinea la maniglia laterale destra ai fori presenti sul pannello laterale destro e posizionala correttamente.
- All'interno della stampante, infila i dadi M3nN sulle viti e fissali con la chiave universale.
- Stringi bene le viti dall'esterno.

PASSO 4 Cavo ventola Dock: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passaggi prepara:
- Fascetta (3x)

PASSO 5 Cavo principale della ventola del dock



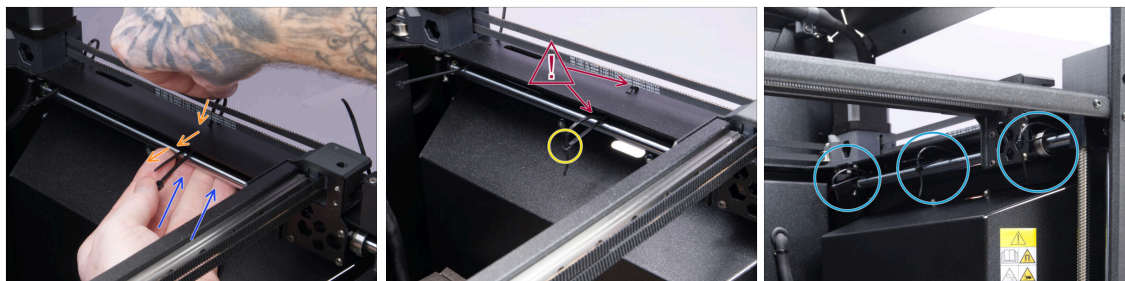
- i** Ti consigliamo di rimuovere la guida Bowden per facilitare l'inserimento della fascetta.
- Rimuovi la vite M3x10 che fissa la guida Bowden.
 - Rimuovi la guida Bowden.
 - Individua le tre coppie di fori sul lato destro della stampante. È attraverso questi che fisseremo le fascette.
 - Piega l'estremità di ogni fascetta come mostrato nella foto.

PASSO 6 Fissaggio delle fascette I.



- Non mettere la fascetta nel foro interno indicato!
 - Assicurati che la fascetta passi **sopra** la barra liscia.
 - Fai passare ogni fascetta attraverso il foro **esterno**.
 - Piega la fascetta nella direzione opposta.
 - Inserisci la fascetta nel foro interno come mostrato nella foto. Attento a non avvolgere la fascetta attorno alle cinghie.
- !** Assicurati che la fascetta **NON** sia avvolta attorno alle cinghie!

PASSO 7 Fissaggio delle fascette II.



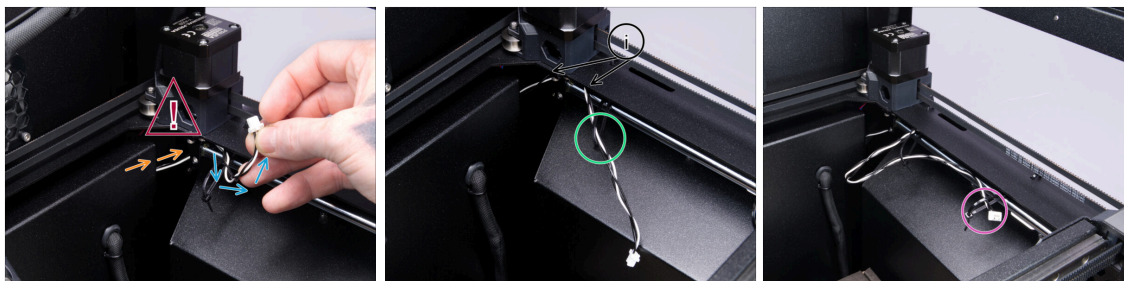
- Usa le dita dal basso per guidare la fascetta di plastica **sopra la barra liscia**.
- Inserisci la fascetta nel foro interno. **Assicurati che la fascetta sia dietro le cinghie**, non avvoluta attorno a esse!
- ⚠ **Verifica nuovamente che la fascetta non sia avvoluta attorno alle cinghie o alla barra liscia.**
- Fissa la fascetta.
- Fissa tutte e tre le fascette nello stesso modo.

PASSO 8 Collegamento del cavo della ventola del dock



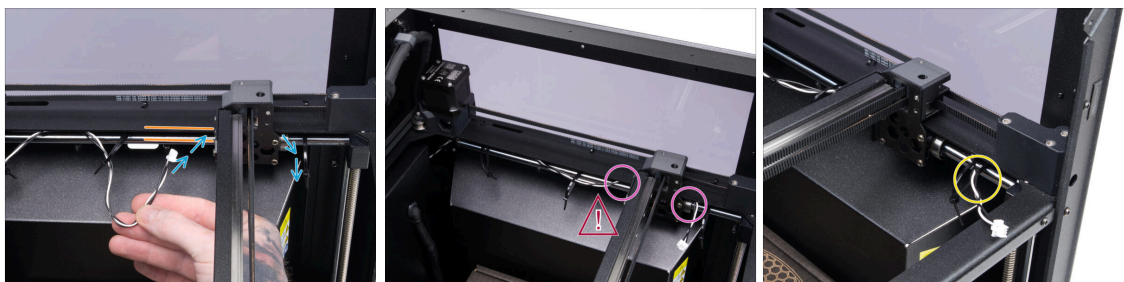
- ⓘ Il connettore del cavo della ventola del dock è la parte rimanente del cavo principale.
- Inserisci il connettore del cavo della ventola del dock attraverso l'apertura ovale in basso sul lato sinistro del pannello posteriore.
- Spingi il cavo all'interno.
- All'interno della stampante, tira delicatamente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

PASSO 9 Passaggio del cavo della ventola Dock I.



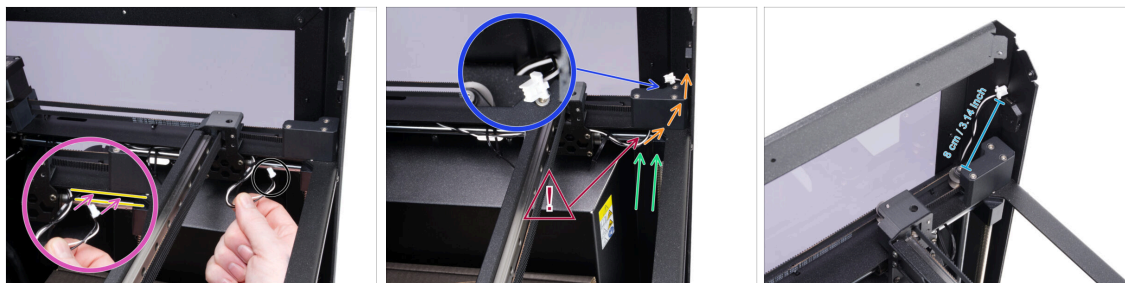
- Fai passare il cavo della ventola del dock **dietro il supporto della barra.**
- ⚠ **Il cavo della ventola del dock deve passare dietro il supporto della barra! Fai molta attenzione a far passare il cavo attorno al supporto esattamente come mostrato nelle foto.**
- Fai passare il cavo da dietro il supporto della barra. Il cavo deve uscire **sopra la barra liscia.**
- Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso la fascetta sul retro.
- ⓘ Controlla ancora una volta che il cavo sia posizionato correttamente dietro il supporto e sopra la barra liscia.
- Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso la fascetta centrale.

PASSO 10 Passaggio del cavo della ventola Dock II.



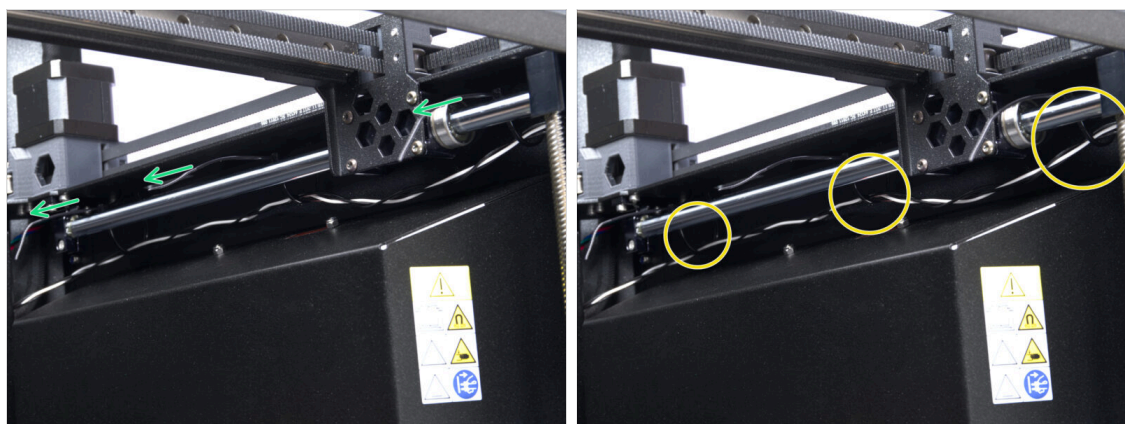
- Inserisci il cavo della ventola del dock e fallo passare dietro il supporto lineare.
- Il cavo va inserito tra la barra liscia e il profilo della stampante.
- ⚠ **Assicurati che il cavo non si avvolga attorno alla barra liscia e che sia inserito sopra la barra liscia.**
- Tira fuori il cavo dall'altro lato, sopra la barra liscia, come si vede nella foto.
- Fai passare il cavo attraverso la fascetta anteriore.

PASSO 11 Fissare il cavo della ventola del dock



- Piega delicatamente il cavo della ventola del dock vicino al connettore.
- Inserisci il cavo tra il profilo laterale e la barra liscia.
 - Il cavo va inserito sopra la barra liscia. Assicurati che non passi sotto o intorno alla barra liscia.
- Fai passare il cavo della ventola del dock attraverso l'apertura tra il sistema XY centrale e il telaio della stampante.
- Aiutati con il dito per far passare il cavo dal basso attraverso l'apertura nell'angolo.
- ⚠ **Accertati che il cavo sia infilato correttamente sopra la barra liscia e sotto il profilo laterale della stampante.**
- Estrai con cautela il cavo e lascialo sporgere di 8 cm/3,15 pollici.

PASSO 12 Stringere le fascette I.



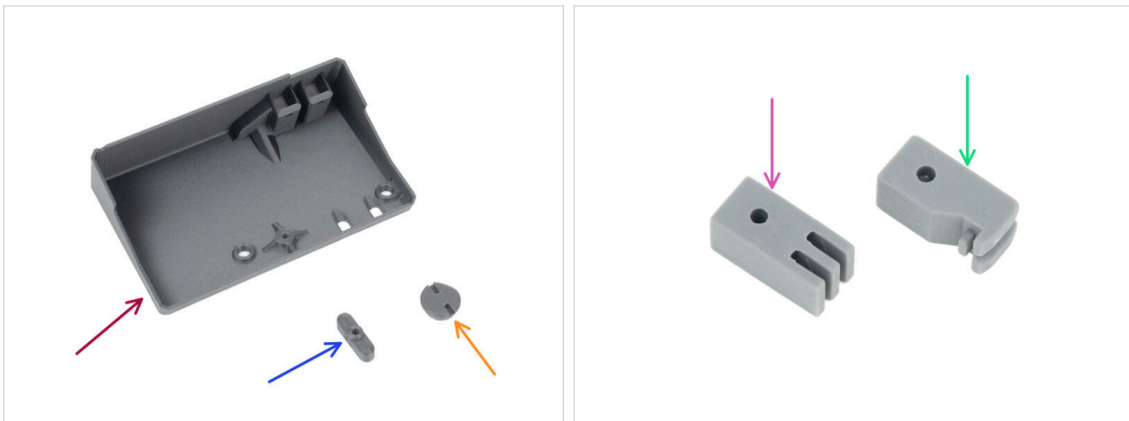
- Tira la fascetta per stringerla, in modo che la testina e il nottolino si spostino verso l'interno, tra il profilo e la barra liscia.
- Assicurati un'ultima volta che il cavo sia fatto passare attraverso tutte e tre le fascette e che sia posizionato esattamente come mostrato nella foto

PASSO 13 Stringere le fascette II.



- ❗ Stringere le fascette è un'operazione delicata e richiede l'uso di pinze a becchi lunghi. Fai molta attenzione a non danneggiare la stampante o il cavo.
- 🔵 Prima di stringere le fascette, assicurati che il cavo della ventola del dock sia in posizione e sporga di 8 cm/3,14 pollici.
- 🟡 Usa delle pinze a becchi lunghi per afferrare con attenzione la fascetta nella parte superiore e tirala verso l'alto, in modo che possa essere serrata correttamente nel passaggio successivo.
- 🟢 Mentre tiri la fascetta, usa le dita per spingerla dal basso verso l'alto.
- 🟡 Continua a spingere sulla fascetta dal basso e inizia a stringerla.
- 🟠 Inserisci con molta attenzione le pinze e stringi la testa della fascetta. Tira con decisione la fascetta per stringerla completamente.
- ⬛ Stringi le fascette rimanenti seguendo la stessa procedura. Taglia via la parte in eccesso delle fascette. Assicurati che siano ben strette e che non ostacolino il movimento dell'asse Y.

PASSO 14 Pulitore ugello: preparazione dei componenti I.



● Per i seguenti passi prepara:

● INDX-C1-Wiper-base (1x) *si trova nella busta Wiper*

ⓘ Tieni presente che la base del raschietto INDX-C1-wiper-base che vedi nelle foto potrebbe differire leggermente dal pezzo che riceverai. Ciò non influisce né sul montaggio né sul funzionamento.

● INDX-C1-Wiper-lock (1x) *si trova nella busta Wiper*

● INDX-C1-Wiper-adjuster (1x) *si trova nella busta Wiper*

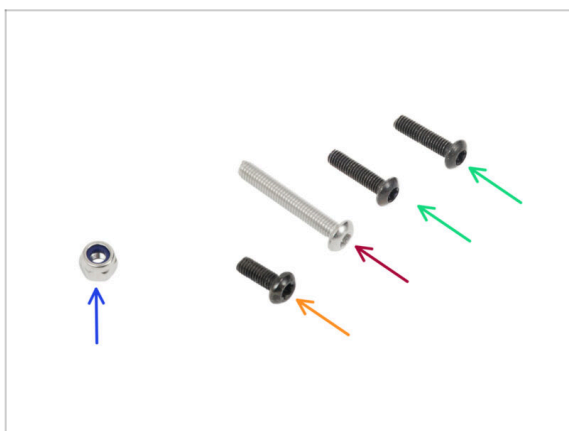
● Raschietto in silicone (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

● Blocco di priming in silicone (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*



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

PASSO 15 Pulitore ugello: preparazione dei componenti II.



● Dado M3nN (1x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*

● Vite M3x8rT (1x) *si trova nella busta Fasteners 2/2*

● Viti M3x20rT (1x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*

● Viti M3x12rT (2x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*

PASSO 16 Assemblaggio del Wiper-lock



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

PASSO 17 Fissaggio del blocco del raschietto



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

PASSO 18 Installare il Wiper-adjuster (Supporto Raschietto)



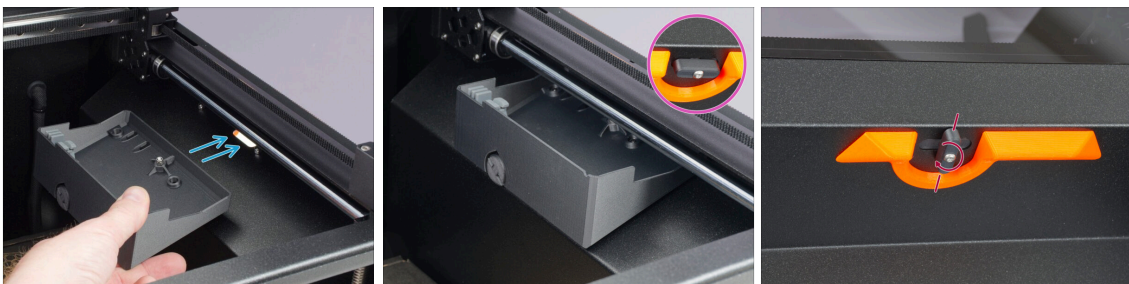
- ✿ Inserisci la vite M3x8rT attraverso la scanalatura nella base del raschietto.
- ⬢ Allinea il foro nel dispositivo di regolazione del raschietto con la vite.
- ⬢ Fissa il dispositivo di regolazione del raschietto nel suo alloggiamento usando la chiave universale e stringi la vite M3x8rT con un cacciavite T10.
- ⬢ Nota la forma irregolare del dispositivo di regolazione del raschietto. Usa la chiave universale per posizionarlo in modo che il suo **lato appiattito sia rivolto verso il basso**.

PASSO 19 Inserimento dei blocchi dei raschietti



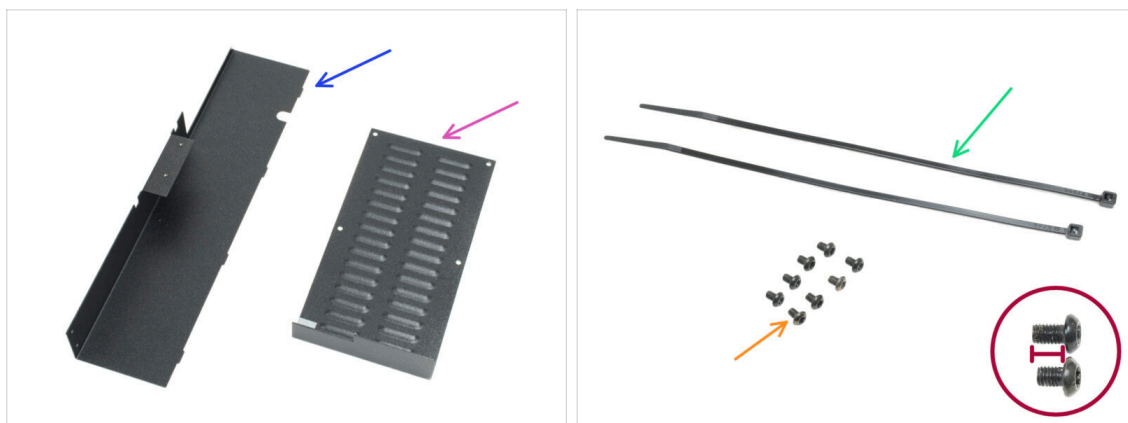
- Inserisci il blocco di priming in silicone nella fessura anteriore (a sinistra nella foto). Assicurati che il pezzo sia orientato correttamente.
- Inserisci il raschietto in silicone nella fessura posteriore (a destra nella foto).
- Controlla che il raschietto in silicone sia posizionato correttamente. Il raschietto è inclinato; assicurati che il lato inclinato sia rivolto verso l'interno della base del raschietto (Wiper-base).
- ⓘ *Pro tip:* Passa delicatamente un po' di IPA (alcol isopropilico) sui blocchi dei raschietti prima di inserirli e fissarli alla base. In questo modo l'inserimento risulterà molto più facile.
- Fissa il raschietto in silicone e il blocco di priming con due viti M3x12rT.
 - Guide the T10 key or screwdriver through the dedicated openings in the Wiper-base for better access.
- ⚠ **Accertati che il raschietto sia inserito correttamente, con il lato inclinato rivolto verso l'interno della base.**

PASSO 20 Installazione del Pulitore ugello



- All'interno della stampante, posiziona il gruppo del Pulitore ugello sul pannello laterale destro.
 - Il fermo Wiper-lock deve **inserirsi nell'apertura ovale**.
- Dall'esterno, controlla che il fermo del raschietto sporga nella zona della maniglia.
- Ruota il fermo di 90° per fissare il gruppo raschietto in posizione.

PASSO 21 Coperture dell'elettronica: preparazione dei componenti

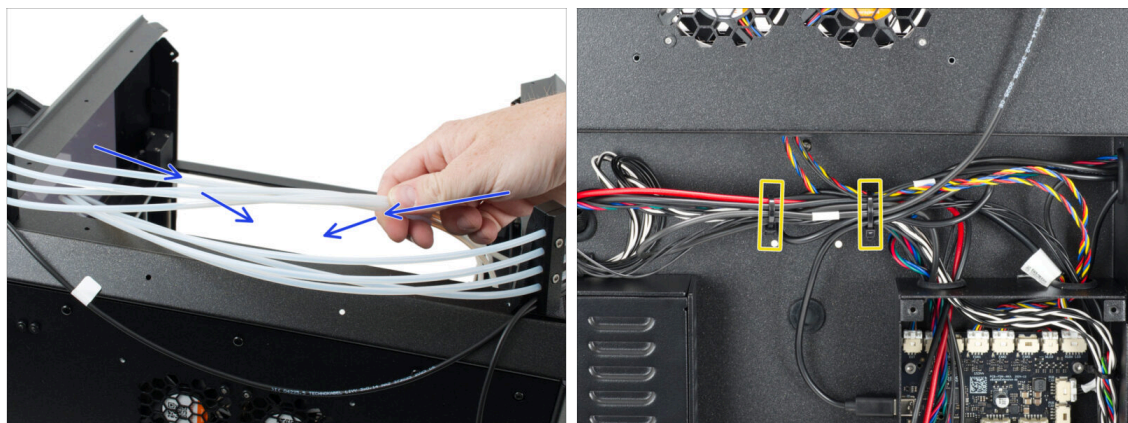


● Per i seguenti passi prepara:

- Lamiera di copertura posteriore (1x)
- Copertura xBuddy (1x)
- Fascetta (2x)
- Vite M3x4rT (8x) *rimossa in precedenza*

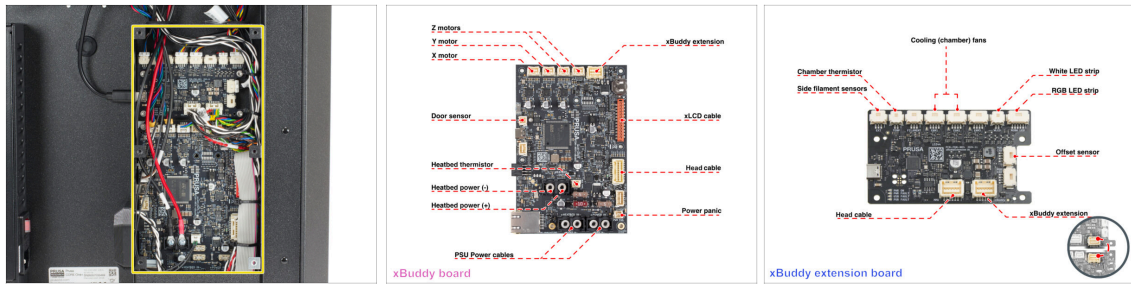
⚠ Fai attenzione a **non confondere le viti M3x4rT e M3x5rT**, che ti serviranno in seguito per il montaggio dello sportello.

PASSO 22 Fissare i cavi



- Inserisci tutte le estremità libere dei tubi in PTFE all'interno della stampante.
- Forma delle spirali con i cavi in eccesso, come mostrato nella foto.
- Raggruppa i cavi e fissali con due fascette.

PASSO 23 Controllo del cablaggio



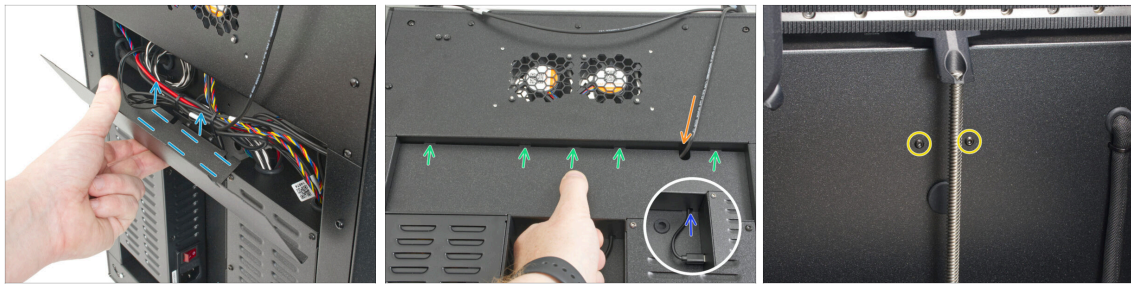
- Prima di chiudere la copertura dell'elettronica, controlla che tutto sia collegato correttamente.
- Usa le immagini come riferimento per controllare i collegamenti dei tuoi dispositivi elettronici.
- **Il vano dell'elettronica è suddiviso in due schede:**
 - Scheda xBuddy
 - Scheda di estensione xBuddy

PASSO 24 Coprire la scatola di xBuddy



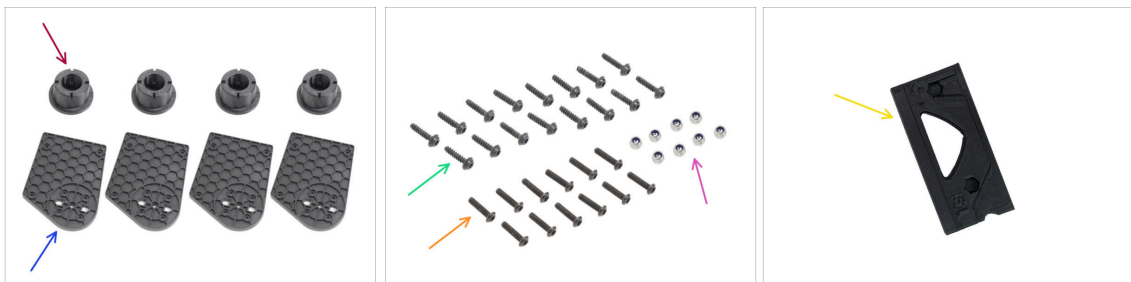
- Coprire con cura la scatola xBuddy facendo scorrere la parte piegata del coperchio all'interno della scatola.
- ⚠ **Avoid pinching the cables** and make sure to insert the cover perpendicular to the xBuddyboard.
- Fissa la copertura della scatola xBuddy con le sei viti M3x4rT.

PASSO 25 Installare la copertura posteriore



- ◆ Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the "tray".
- ◆ Inserisci la piastra di copertura posteriore nell'incavo. Spingilo verso la stampante e poi spostalo verso l'alto per agganciarlo.
- ◆ Ci sono quattro linguette che dovrebbero agganciarsi al telaio della stampante.
- ◆ Inserisci il cavo del sensore del filamento nell'apertura.
- ◆ Se hai installato un cavo USB-C per la fotocamera Buddy3D, fallo passare attraverso l'apertura inferiore.
- ◆ Fissa la copertura posteriore in posizione utilizzando due viti M3x4rT dall'interno della stampante.

PASSO 26 Supporti dischi inferiori: preparazione dei componenti



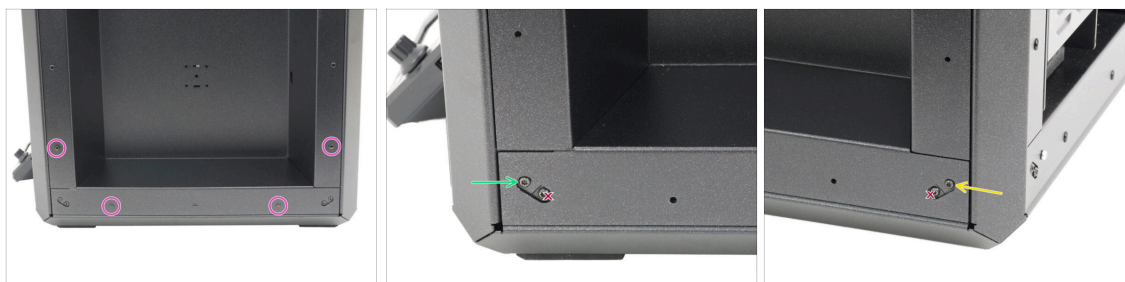
- ◆ Per i seguenti passi prepara:
- ◆ Puck-universal (4x) si trova nella confezione Pucks
- ◆ Supporto disco inferiore (4x) si trova nella confezione Pucks Holders
- ◆ Vite M3x12sT (16x) si trova nella busta Fasteners 2/2
- ◆ Viti M3x12rT (12x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
- ◆ Dado M3nN (8x) si trova nella busta Fasteners 1/2
- ◆ Spoolholder-assembly-tool (1x) si trova nella busta Position Tools INDX

PASSO 27 Montaggio dei porta disco inferiori



- Allinea il supporto del disco inferiore con i fori presenti sul pezzo Puck-universal.
- Unisci le parti usando quattro viti 3x12sT.
- Installa un altro supporto per il disco inferiore sulla parte Puck-universal successiva, ma con un **orientamento speculare**.
- Assembla la **seconda coppia** di parti inferiori del supporto per il disco seguendo la stessa procedura.

PASSO 28 Rimuovere le viti - destra



- Sul lato destro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo inferiore.
- Rimuovi la vite **superiore** M3x4rT dall'angolo in basso a sinistra del pannello laterale.
- Rimuovi la vite **superiore** M3x4rT dall'angolo in basso a destra del pannello laterale.

PASSO 29 Montaggio dei porta disco inferiori - destra



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

PASSO 30 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.



- In questa guida usiamo uno strumento (Spoolholder-assembly-tool) per il montaggio del porta bobina arancione, per maggiore chiarezza. Il tuo strumento è nero.
- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 31 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco anteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 32 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.



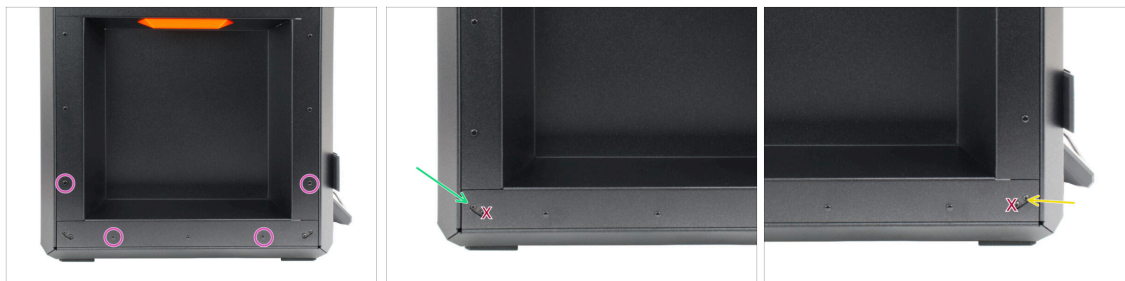
- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella parte posteriore della stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 33 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco posteriore destro è ora fissato alla stampante.

PASSO 34 Rimozione delle viti - sinistra



- Sul lato sinistro della stampante, rimuovi i due rivetti in nylon contrassegnati da ciascun angolo inferiore.
- Rimuovi la vite **superiore** M3x4rT dall'angolo in basso a sinistra del pannello laterale.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the lower right corner of the side panel.

PASSO 35 Montaggio dei porta disco inferiori - left



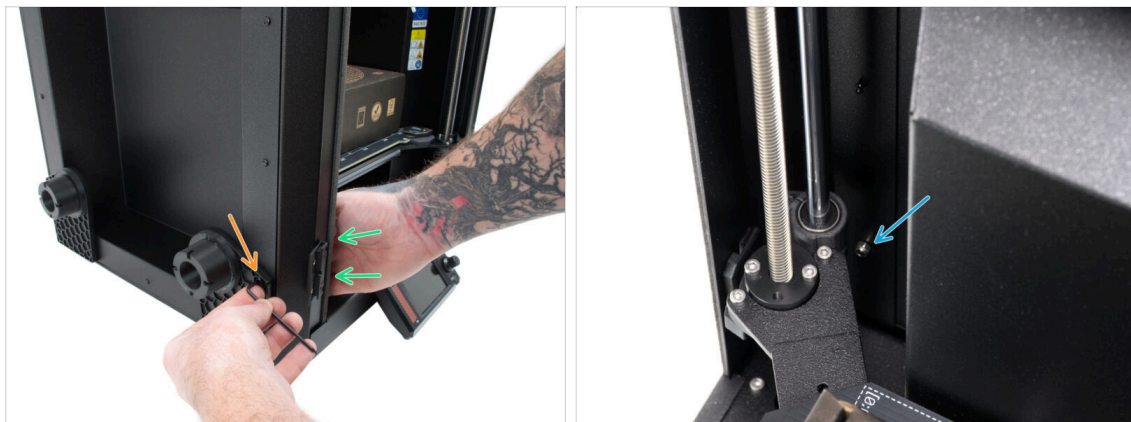
- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo posteriore sinistro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
- Secure it with the M3x12rT screw.
- Posiziona un supporto per il disco inferiore nell'angolo anteriore sinistro. Assicurati che l'orientamento sia corretto.
- Secure it with the M3x12rT screw.

PASSO 36 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool nella stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 37 Fissare il porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 38 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico.
- ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 39 Fissare il porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.



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

PASSO 40 Come inclinare la stampante



- i** Per accedere alla parte inferiore della stampante, devi appoggiarla sulla parte posteriore. Usa la scatola Prusament che protegge il piano riscaldato come appoggio.
- Togli la scatola di Prusament dal piano riscaldato e mettila dietro la stampante.
- Sposta la testina verso la parte posteriore della stampante.
- Inserisci tutti i tubi in PTFE all'interno della stampante.
- Metti la scatola dietro la stampante e inclina la stampante lentamente e con cautela per poggiarla sulla scatola.
- ⚠** **Assicurati che la stampante sia ben stabile e che non possa scivolare o cadere se inclinata. Ti consigliamo di chiedere a qualcuno di tenere ferma la stampante mentre è appoggiata sulla scatola, per maggiore sicurezza.**
- Assicurati che i cavi del sensore del filamento non siano schiacciati.

PASSO 41 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
 - **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
 - Ricontrolla che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la **freccia che punta a DESTRA** proprio accanto ad esso.
- Usa la sporgenza evidenziata nell'attrezzo Spoolholder-assembly-tool per posizionarlo correttamente rispetto al profilo della stampante.
- Inserisci lo strumento per il montaggio con il dado M3nN nella parte inferiore della stampante, in modo che **il dado sia rivolto verso la copertura laterale.**
- Controlla che lo strumento per il montaggio del porta bobina Spoolholder-assembly-tool sia posizionato correttamente. Il profilo inferiore della stampante deve allinearsi con la sporgenza presente sullo strumento.
- ⓘ Il dado M3nN è ora nella posizione e all'altezza giuste per poter fissare la parte inferiore del supporto del disco alla stampante con la vite M3x12rT.

PASSO 42 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - sinistra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora completamente fissato alla stampante.

PASSO 43 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 44 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - sinistra II.



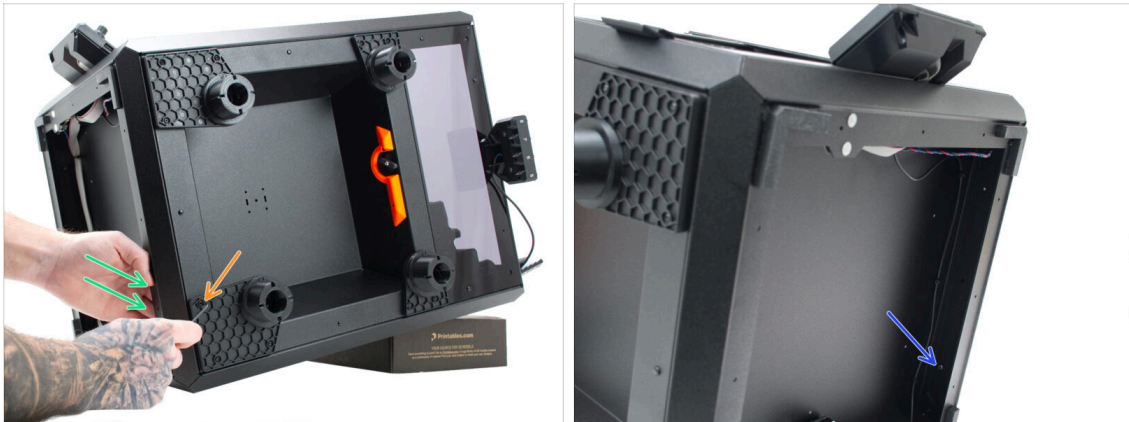
- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora completamente fissato alla stampante.

PASSO 45 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra I.



- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
 - **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
 - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.**
 - Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
 - “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 46 Completamento del porta disco posteriore, parte inferiore - destra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco posteriore destro è ora completamente fissato alla stampante.

PASSO 47 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra I.



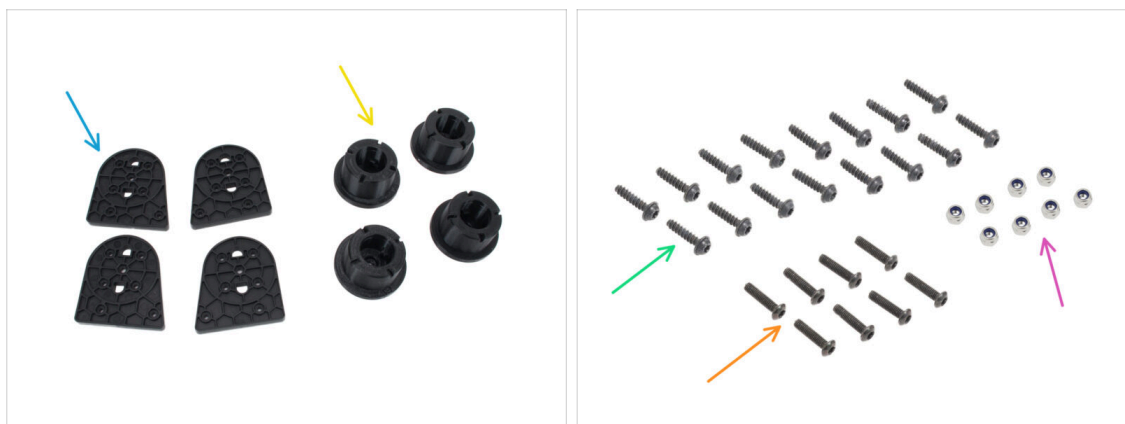
- Inserisci un dado M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
 - Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro.
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool sotto la parte anteriore della stampante, con il dado M3nN rivolto verso la copertura laterale.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 48 Completamento del porta disco anteriore, parte inferiore - destra II.



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno, nella parte inferiore della stampante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- Il supporto per il disco anteriore destro è ora completamente fissato alla stampante.
- Ribalta con cautela la stampante, riportandola sui suoi piedini.

PASSO 49 Supporti dischi superiori: preparazione dei componenti



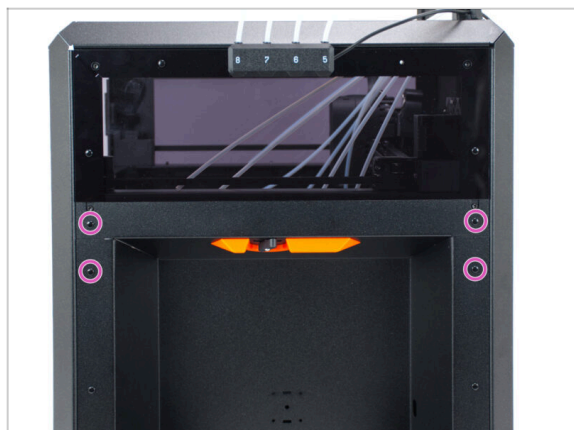
- **Per le fasi successive, prepara:**
- Supporto disco superiore (4x) si trova nella confezione Pucks Holders
- Puck-universal (4x) si trova nella confezione Pucks
- Vite M3x12sT (16x) si trova nella busta Fasteners 2/2
- Viti M3x12rT (8x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
- Dado M3nN (8x) si trova nella busta Fasteners 1/2

PASSO 50 Montaggio del porta disco superiore



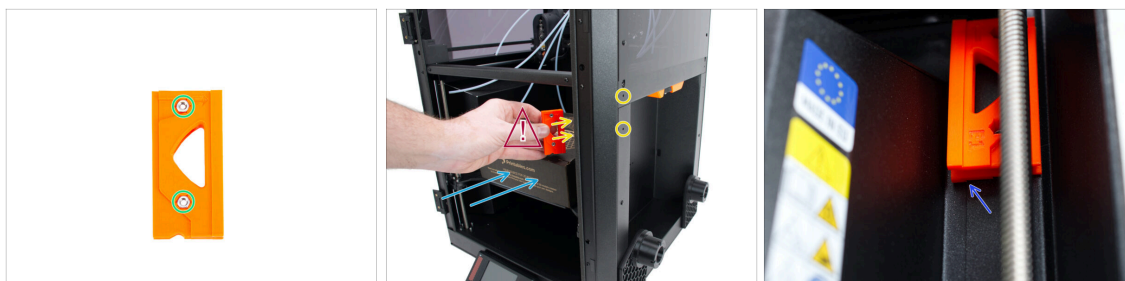
- Allinea il supporto del disco superiore con i fori presenti sul pezzo Puck-universal.
- Unisci le parti usando quattro viti 3x12sT.
- Monta un altro supporto per il disco superiore sulla parte Puck-universal successiva, **ma in posizione speculare**.
- Assembla la **seconda coppia** di parti superiori del supporto per il disco seguendo la stessa procedura.

PASSO 51 Rimozione dei rivetti in nylon - destra



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

PASSO 52 Montaggio del porta disco anteriore in alto a destra



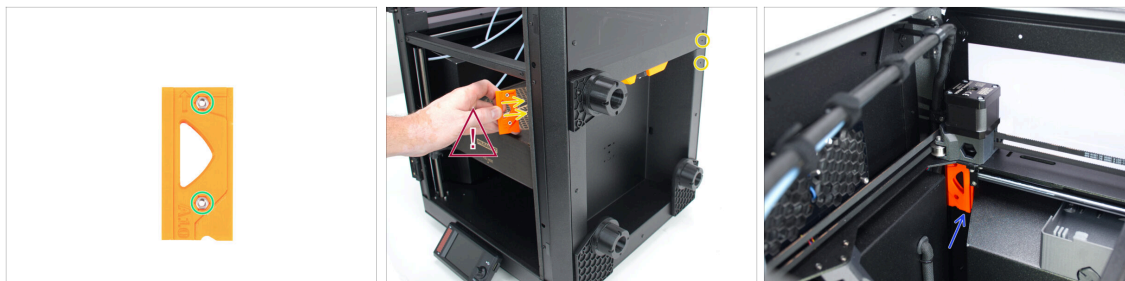
- ◆ Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ◆ Rimetti la scatola del filamento sul piano riscaldato.
 - ⓘ Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
 - ⓘ Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).
 - ⚠ Assicurati che i dadi siano inseriti sul lato giusto dello strumento. Guarda il foro più vicino al bordo superiore, con la freccia che punta verso DESTRA proprio accanto.
- ◆ Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool nella stampante, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.
- ◆ “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 53 Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - destra



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

PASSO 54 Montaggio del porta disco posteriore in alto a destra



- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che i dadi siano inseriti sul lato giusto dello strumento. Guarda il foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta verso l'ALTO proprio accanto.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 55 Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - destra



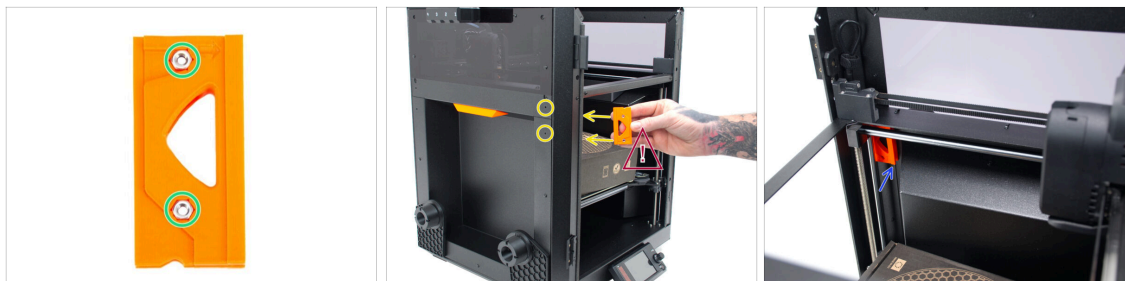
- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona il supporto posteriore del disco superiore sulla stampante. Guarda le foto per capire qual è la posizione corretta.
- 📌 Inserisci la vite M3x12rT nella parte superiore del supporto anteriore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

PASSO 56 Rimozione dei rivetti in nylon - sinistra



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

PASSO 57 Montaggio del porta disco anteriore in alto a sinistra



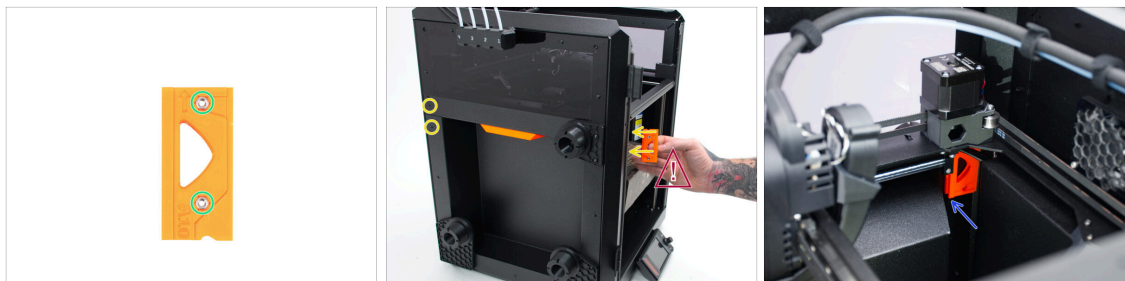
- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta a DESTRA proprio accanto al foro.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 58 Fissare il porta disco anteriore, parte superiore - sinistra



- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto anteriore per i dischi sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- ⓘ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco anteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 59 Montaggio del porta disco posteriore in alto a sinistra



- Inserisci due dadi M3nN nello strumento per il montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool), come mostrato nella foto.
- ⓘ **Il lato del dado senza la gomma deve essere rivolto verso l'esterno rispetto allo strumento di montaggio del porta bobina (Spoolholder-assembly-tool).**
- Assicurati che il dado sia inserito nello stesso foro più vicino al bordo superiore, **con la freccia che punta in ALTO proprio accanto al foro.**
- Inserisci lo strumento Spoolholder-assembly-tool **nella stampante**, con i dadi M3nN rivolti verso la copertura laterale.
- ⚠ **Fai attenzione all'orientamento dello strumento per il montaggio del porta bobina nella foto (Spoolholder-assembly-tool), dove è inserito nella stampante.**
- “Aggancia” il bordo dello strumento di montaggio sul lato del profilo metallico e spingi delicatamente lo strumento verso l'alto.
- ⓘ I dadi M3nN ora si trovano nella posizione e all'altezza giuste per fissare la parte superiore del supporto del disco alla stampante con due viti M3x12rT.

PASSO 60 Fissare il porta disco posteriore, parte superiore - sinistra



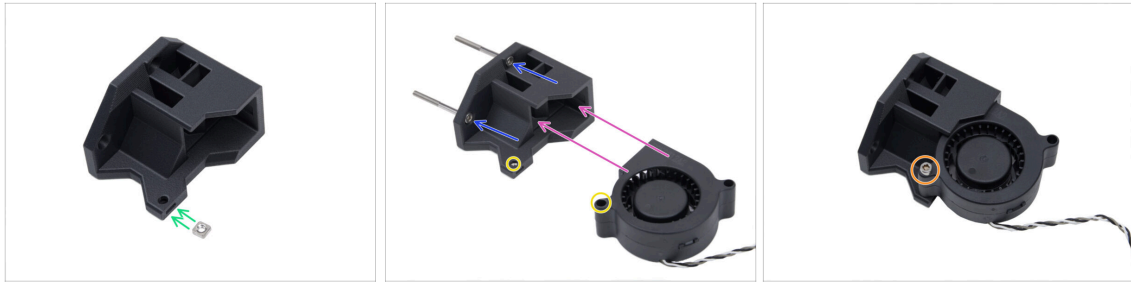
- Tieni lo strumento Spoolholder-assembly-tool in posizione con la mano all'interno della stampante.
- Posiziona la parte superiore del supporto anteriore per i dischi sulla stampante. Guarda la foto per capire qual è la posizione corretta.
- ❗ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Usa la chiave Torx per stringere la vite inferiore M3x12rT.
- Il supporto per il disco posteriore sinistro è ora fissato alla stampante.

PASSO 61 Ventola Dock: preparazione dei componenti



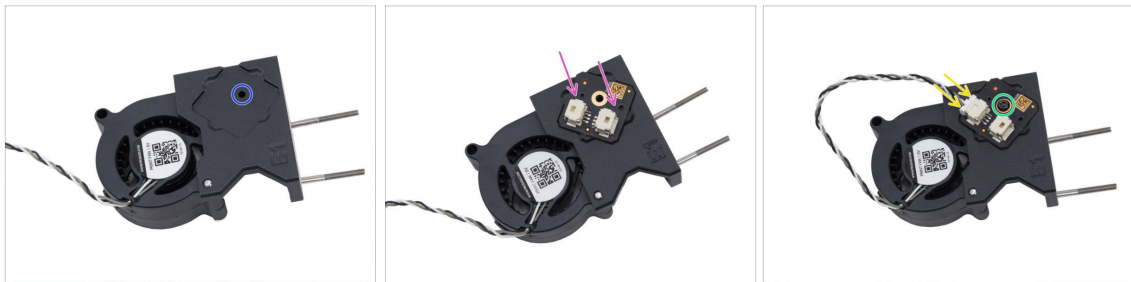
- **Per i seguenti passaggi prepara:**
- Dock-fan-holder (1x) *si trova nella busta Tool Dock Fan*
- Ventilatore Dock (1x) *si trova nella busta Tool Dock Fan*
- Scheda INDX FunFan (1x) *si trova nella busta Tool Dock Fan*
- Vite M3x25 (1x)
- Dado M3nS (1x)
- Vite M3x8rt (1x)
- Vite M3x35 (2x) *si trova nella busta Tool Dock Fan*

PASSO 62 Assembling the dock fan



- Inserisci il dado M3nS nel supporto Dock-fan-holder.
- Insert the two M3x35 screws into the Dock-fan-holder. Do this **before attaching the dock fan**.
- Inserisci la ventola del dock. Assicurati che l'orientamento della ventola sia quello mostrato nella foto.
- Una volta inserito il ventilatore del dock, i fori evidenziati devono risultare allineati.
- Fissa la ventola del dock sul supporto Dock-fan-holder usando la vite M3x25.

PASSO 63 Montare la scheda FunFan



- Capovolgi il gruppo ventola del dock in modo che l'adesivo sulla ventola sia visibile.
- Nota l'area evidenziata.
- Inserisci la scheda FunFan nella scanalatura del supporto per ventilatore dock. Assicurati che il foro sulla scheda sia allineato con quello del supporto.
- ⓘ Before you touch the electronics, touch any conductive (metal) surface to neutralize the static charge from your hands.
- Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati. Evita di toccare i componenti sulla superficie.
- Fissa la scheda INDX FunFan con la vite M3x8rT.
- Collega il cavo della ventola del dock allo slot più vicino alla ventola. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.

PASSO 64 Montaggio della ventola del dock



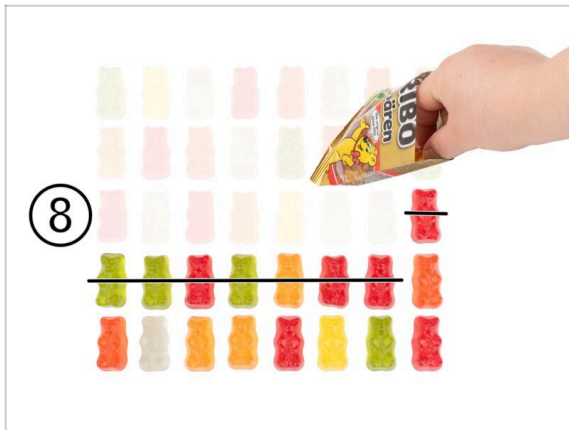
- Rimuovi le due viti M3x30 evidenziate dai tenditore della cinghia.
- Non rimuovere la terza vite.
- Collega il connettore del cavo della ventola del dock allo slot libero sulla scheda FunFan. Assicurati che il fermo di sicurezza scatti in posizione.
- ⓘ Fai attenzione a non graffiare o danneggiare la stampante con le due viti che sporgono dal gruppo ventola del dock.

PASSO 65 Fissare la ventola del dock



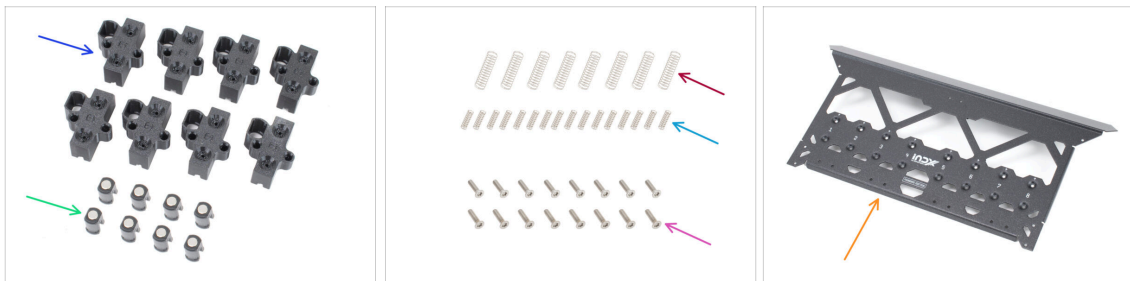
- Con il cavo della ventola del dock collegato, ruota con cautela il gruppo della ventola del dock.
- Abbassa delicatamente il gruppo ventola del dock per inserire entrambe le viti M3x35 nel tendicinghia, come mostrato in foto.
- Una volta posizionata la ventola del dock, usa la chiave a brugola da 2,5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

PASSO 66 È l'ora delle Haribo!



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

PASSO 67 Tool-holder: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

- **INDX-Tool-holder (8x) si trova nella busta Tools**
- **Puntale (8x) si trova nella busta Tools**
- **Molla 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) si trova nella busta Fasteners Tools INDX**
- **Molla 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) si trova nella busta Fasteners Tools INDX**
- **Vite a testa svasata M3x12cT (16x)**
- **INDX C1 Front profile (1x) si trova nella confezione principale**

PASSO 68 Montaggio del tool-holder



- Avvita completamente la vite M3x12cT in entrambi i fori del Tool-holder, poi rimuovi la vite.
- ⓘ In questo modo si crea una filettatura nel pezzo, rendendo più facile il montaggio del Tool-holder sul profilo anteriore in un secondo momento.
- Posiziona il Tool-holder con i fori svasati rivolti verso l'alto.
- Inserisci ogni Puntale nel foro ovale del Tool-holder.
- Inserisci una **molla grande** (0,5 x 8,5 x 30 x 15) in ogni Puntale.
- Inserisci **due molle piccole** (0,63 x 5 x 15 x 11) nei fori laterali del pezzo Tool-holder.
- Ripeti la stessa procedura per tutti i restanti componenti del Tool-holder.

PASSO 69 Installazione dei supporti tool-holder



- **In the correct orientation**, place the Tool-holder against **position 1** on the underside of the front profile.
- Allinea i fori di entrambe le parti.
- ⚠ **ATTENZIONE:** Quando posizioni il Tool-holder, assicurati che **nessuna molla rimanga schiacciata** contro il profilo anteriore.
- Fissa il Tool-holder con due viti M3x12cT.
- ⓘ La vite forma la propria filettatura nella plastica. È normale avvertire una leggera resistenza.
- Afferra il Tool-holder e scuotilo delicatamente. **Non deve essere rigido:** è necessario che ci sia un po' di gioco, appena percettibile.
- 📌 **Ripeti la procedura per i restanti gruppi Tool-holder** sul profilo anteriore, preferibilmente nell'ordine 1-4, poi 8-5 per facilitare la procedura.

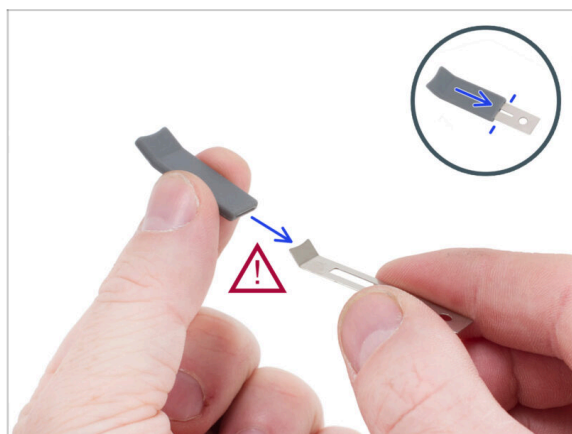
PASSO 70 Supporto guarnizione ugello: preparazione componenti



● Per i seguenti passi prepara:

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

PASSO 71 Assemblare la guarnizione dell'ugello



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

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

PASSO 72 Assemblaggio del supporto Nozzle-seal-holder



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

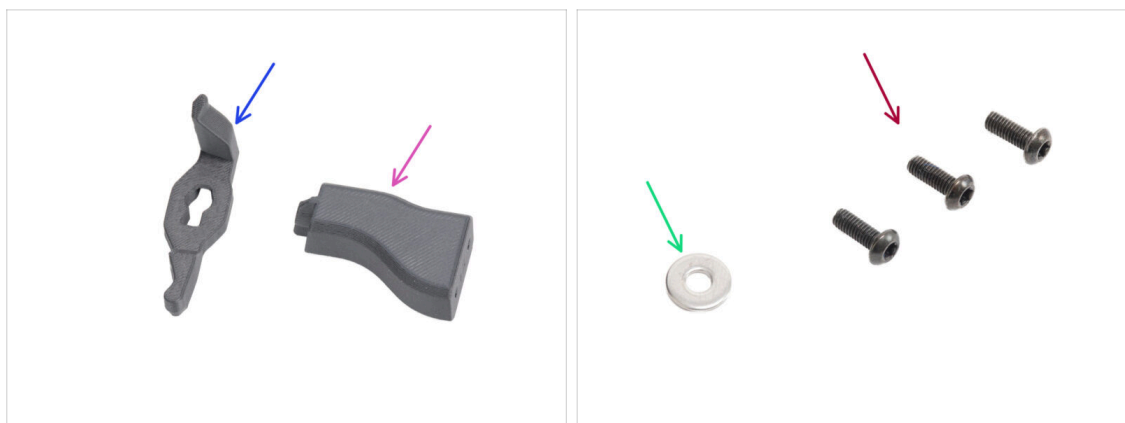
- Se posizionata correttamente, la guarnizione dell'ugello sul lato opposto **non deve sporgere** oltre il supporto Nozzle-seal-holder.
- Posiziona il gruppo guarnizione dell'ugello sul supporto Nozzle-seal-holder in modo che la parte piegata della guarnizione **sia rivolta verso l'alto**.
- Fissa il gruppo guarnizione dell'ugello al supporto Nozzle-seal-holder usando una vite M3x8rT.
- Installa due guarnizioni per ugello su ciascun supporto Nozzle-seal-holder con lo stesso metodo.
- **Ripeti la stessa procedura per i restanti gruppi.**

PASSO 73 Installazione delle piastre di appoggio degli ugelli



- Allinea il gruppo porta ugello con i fori nelle posizioni 1-2 sul profilo anteriore.
- Assicurati che le guarnizioni degli ugelli siano **orientate correttamente**, facendo combaciare le estremità piegate con quelle mostrate nell'illustrazione.
- Dalla parte anteriore, fissa il gruppo del supporto della guarnizione dell'ugello con due viti M3x8rT e stringilo bene.
- **i** La vite forma la propria filettatura nella plastica. È normale avvertire una leggera resistenza.
- **⚠** Assicurati che **nessuna piastra di appoggio degli ugelli risulti piegata durante il montaggio.**
- Continue installing the remaining nozzle holder assemblies using the same method.

PASSO 74 Leva di ventilazione: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- INDX-C1-Vent-lever (1x)
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- Rondella M3 (1x)
- Vite M3x8rT (3x)

PASSO 75 Montaggio della leva per la ventilazione



- Posiziona la leva INDX-C1-Vent-lever sul supporto INDX-C1-Vent-lever-holder **mantenendo lo stesso orientamento.**
- Fissalo con una vite M3x8rT.
 - **Metti una rondella M3 sotto la vite.**
- Dal lato interno del profilo anteriore, allinea il componente con i due fori.
 - Fai attenzione alla scritta **“TOP”** sul supporto della leva di presa di aria. **Deve essere rivolta verso l’alto**, in direzione della parte piegata del profilo anteriore.
- Dal lato opposto (frontale), fissalo con due viti M3x8rT.

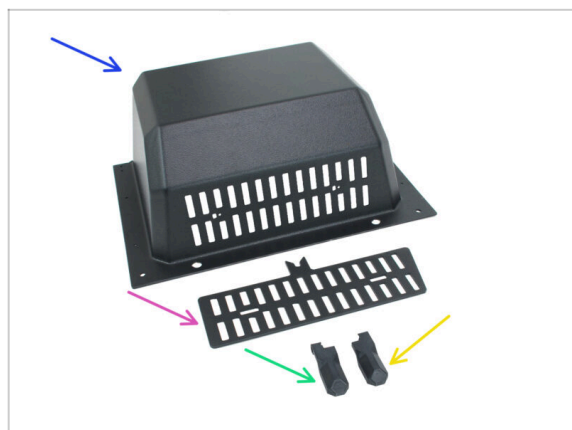
PASSO 76 Copertura superiore: preparazione dei componenti I.



● Per i seguenti passaggi prepara:

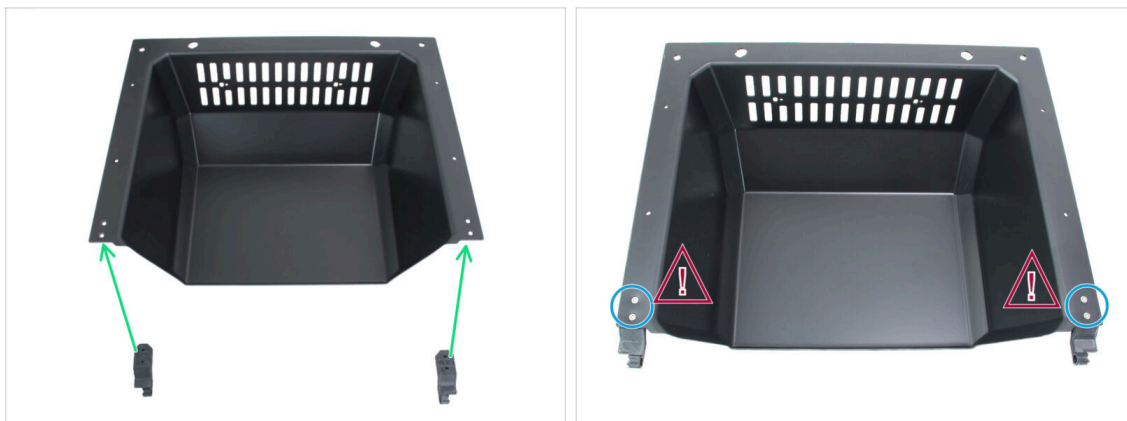
- INDX-C1-grill-flexi (2x) si trova nella busta Top Cover Parts
- INDX-C1-cover-latch (2x) si trova nella busta Top Cover Parts
- INDX-C1-cover-knob (2x) si trova nella busta Top Cover Parts
- Viti M3x12cT (2x) si trovano nella busta Fasteners 2/2
- M3x8rT screw (2x) found in the Fasteners 2/2 bag
- Vite M3x8 (2x) si trova nella busta Fasteners 1/2

PASSO 77 Copertura superiore: preparazione dei componenti II.



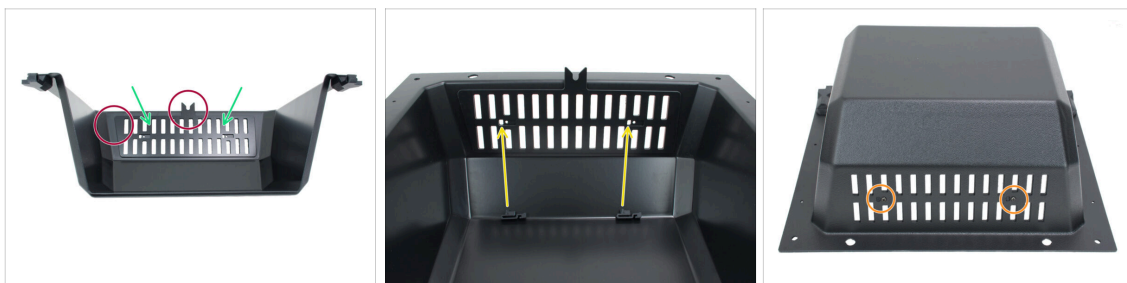
- Copertura superiore (1x) si trova nella confezione principale
- Griglia (1x) presente nella confezione principale
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) found in the Top Cover Parts bag
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) si trova nella busta Top Cover Parts

PASSO 78 Montaggio delle coperture delle cerniere



- Capovolgi la copertura superiore e fissa la copertura della cerniera dal basso.
- Fissa ogni cerniera superiore con due viti M3x12cT.
- ⚠ Assicurati di non stringere troppo le viti.

PASSO 79 Montaggio della griglia



- Metti la griglia sulla copertura superiore.
- Fai attenzione alla posizione corretta della griglia. Assicurati che sia esattamente come mostrato nella foto.
- Inserisci i ganci della griglia (INDX-C1-grill-clamps) e tienili in posizione.
- Fissa la griglia con due viti M3x8rT.

PASSO 80 Attaccare il fermo della copertura sinistra



- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
- Monta la parte INDX-C1-cover-knob. Assicurati che le manopole sulla chiusura della copertura siano allineate con i fori presenti nella manopola della copertura. Premi le due parti l'una contro l'altra.
- Fissa il fermo della copertura con la vite M3x8.



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

PASSO 81 Attaccare il fermo destro della copertura



- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
- Inserisci il componente INDX-C1-cover-latch nella copertura superiore partendo dal basso. Fai attenzione all'orientamento del fermo della copertura.
- Fissa il fermo della copertura con la vite M3x8.



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

PASSO 82 Copertura posteriore superiore: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passaggi prepara:

- Copertura posteriore superiore (1x) *si trova nella confezione principale*
- Hinge-base (2x) *si trova nella busta Top Cover Parts*
- Viti M3x12sT (2x) *si trovano nella busta Fasteners 2/2*
- Vite M3x25 (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Rivetto in Nylon (2x) *si trova nella busta Fasteners 1/2*
- Molla 0,63x5x15x11 (2x) *si trovano nella busta Fasteners Tools*

PASSO 83 Rimontare la copertura superiore



- Rimetti la copertura superiore sulla stampante.
- Secure the top cover back in place with two nylon rivets.

PASSO 84 Montaggio della base della cerniera - sinistra



- Posiziona la base della cerniera vicino al foro anteriore sinistro sul posteriore della copertura superiore.
- Tieni presente che ogni pezzo della base della cerniera indica su quale lato va montato. Assicurati che il pezzo sia contrassegnato con una L (sinistra).
- Inserisci la vite M3x8rT dall'interno della stampante e tienila ferma.
- Allinea il foro della cerniera (Hinge-base) con la vite M3x12sT e fissa quest'ultima alla stampante.
- Tighten the 3x12sT screw while holding the Hinge-base in place.

PASSO 85 Montaggio della base della cerniera - destra



- Posiziona la base della cerniera vicino al foro anteriore sinistro sul posteriore della copertura superiore.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Inserisci la vite M3x8rT dall'interno della stampante e tienila ferma.
- Allinea il foro della cerniera (Hinge-base) con la vite M3x12sT e fissa quest'ultima alla stampante.
- Stringi la vite M3x12sT tenendo ferma la base della cerniera.

PASSO 86 Attaccare la copertura superiore I.



- ✚ Inserisci una molla 0,63x5x15x11 su ciascuna delle viti M3x25.
- ✚ Sistema la copertura superiore sulla stampante. Assicurati che entrambe le cerniere siano posizionate correttamente.
- ✚ Inserisci una vite M3x25 con la molla in ciascuna cerniera dal lato interno.

PASSO 87 Attaccare la copertura superiore II.



- ✚ Usa una chiave a brugola per stringere la vite M3x25 sulla cerniera sinistra. Non avvitarela completamente.
- ✚ Usa una chiave a brugola per stringere la vite M3x25 sulla cerniera destra. Non avvitarela completamente.
- ✚ Apri lentamente la copertura superiore fino alla fine.
- ✚ Assicurati che la molla possa contrarsi ed espandersi quando apri il coperchio. In questo modo la copertura superiore rimarrà aperta.
- ⓘ Se la copertura superiore non rimane aperta, controlla che le due viti M3x25 delle cerniere siano ben serrate e assicurati che la molla sia al suo posto.

PASSO 88 INDX Nozzle tool: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passaggi prepara:

- Vite M3x4 (2x) rimosse in precedenza
- Rivetti in Nylon (2x) si trovano nella busta Fasteners 1/2
- Vite M3x4rT (2x) rimosse in precedenza
- Strumento INDX CHT Nozzle (8x)

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

PASSO 89 Come fissare il dock per gli strumenti



● Togli le due viti M3x4rT che fissano il pannello LED. Metti da parte le viti, ci serviranno tra poco.

⚠ **Tieni fermo il pannello LED con la mano mentre sviti le viti, in modo che non cada. Non toccare i LED e i resistori sulla striscia LED!**

- Appoggia delicatamente il pannello LED sul lato sinistro della stampante.
- Assicurati che il cavo del LED non sia danneggiato e che non venga tirato troppo durante queste operazioni.
- Monta il dock degli strumenti già assemblato.
- Il lato sinistro del tool-dock deve passare sotto il profilo superiore.
- Il lato destro del tool-dock deve andare sopra il profilo superiore.

PASSO 90 Fissare il tooldock



- Fissa il tooldock ai profili superiori con una vite M3x4 per lato.
- Fissa il tooldock alla parte anteriore della stampante con quattro viti M3x4rT.

PASSO 91 Montaggio del pannello LED



- Monta il pannello LED sul tooldock. Non toccare i LED e i resistori presenti sulla striscia LED!
- ⓘ Il cavo LED dovrebbe arrivare fino alla nuova posizione del pannello LED. Se il cavo è troppo corto, **tiralo con delicatezza e lentamente** per portarlo alla lunghezza adeguata.
- Usa due rivetti in nylon per fissare il pannello LED.
- Chiudi la copertura superiore.

PASSO 92 Opzionale: installazione della fotocamera Buddy3D



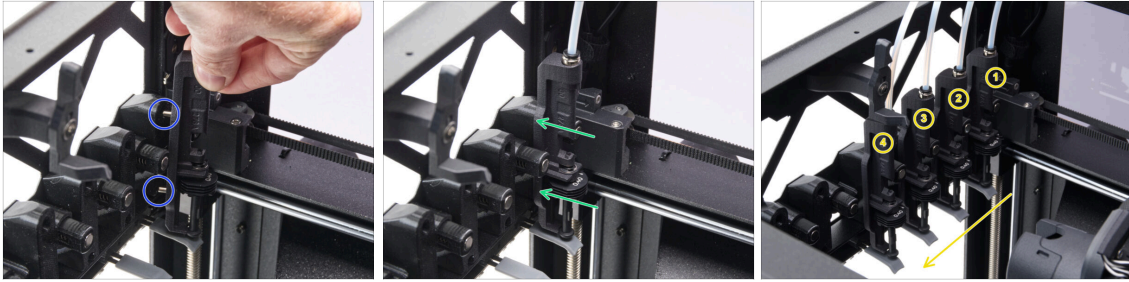
- i** Questo passaggio è necessario solo se hai una fotocamera Buddy3D.
- ◆ Questo è il momento giusto per montare la fotocamera nell'angolo anteriore sinistro della stampante.
- ◆ Usa la guida all'installazione dedicata: *Installazione della fotocamera Buddy3D per CORE One*
- i** La guida mostra l'installazione su CORE One, ma la procedura per la versione + è la stessa. La fotocamera si fissa magneticamente ai profili superiori della stampante.

PASSO 93 Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 1-4)



- ◆ Chiudi il coperchio superiore.
- ◆ Inserisci i tubi in PTFE attraverso le aperture sul retro del coperchio, **rispettando l'ordine corretto**.
 - ◆ Inserisci il tubo in PTFE dalla posizione 1 nella prima apertura a partire da destra.
 - ◆ Ripeti la stessa procedura per le posizioni rimanenti. **Assicurati sempre che ogni tubo in PTFE passi attraverso l'apertura corrispondente** nel coperchio.
- ◆ Apri il coperchio e, dall'interno, **inserisci completamente il tubo in PTFE dalla prima apertura** nello strumento INDX CHT Nozzle in **posizione 1**.
 - ◆ Tira delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.
- ◆ Ripeti la stessa procedura per tutti gli strumenti nelle posizioni da 1-4.

PASSO 94 Agganciare gli strumenti (posizioni 1-4)



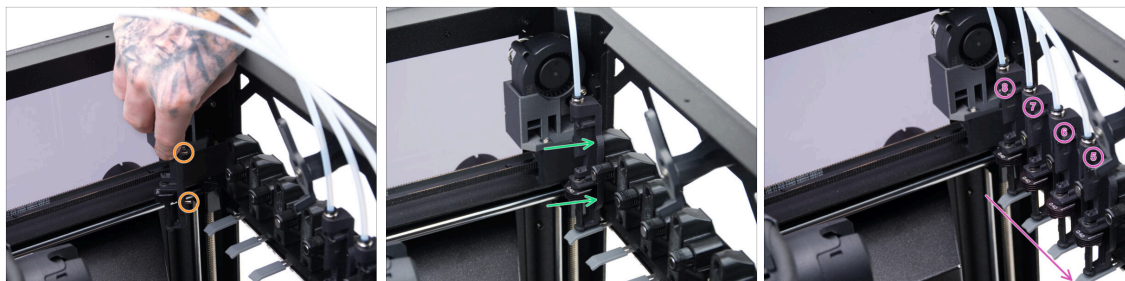
- Posiziona lo strumento INDX CHT Nozzle **sul primo tubo in PTFE nel tooldock 1** e allinea i perni magnetici dello strumento con le aperture del dock.
- Fai scattare lo strumento INDX CHT Nozzle nel dock in **posizione 1**.
- ⚠ Assicurati che entrambi i perni si innestino completamente e che lo strumento sia perfettamente a filo.
- Ripeti la stessa procedura per gli altri strumenti fino alla posizione 4.
- ⓘ Controlla bene che le **piastre di posizionamento dell'ugello siano nella posizione corretta** per sigillare lo strumento INDX CHT Nozzle.

PASSO 95 Connettere gli strumenti INDX Nozzle (posizione 5-8)



- Chiudi il coperchio superiore.
- Inserisci i tubi in PTFE attraverso le aperture sul retro del coperchio, **rispettando l'ordine corretto**.
 - Inserisci il tubo in PTFE dalla **posizione 8** nella **prima apertura a sinistra**.
 - Ripeti la stessa procedura per le posizioni rimanenti. **Assicurati sempre che ogni tubo in PTFE passi attraverso l'apertura corrispondente** nel coperchio.
- Apri il coperchio e, dall'interno, **inserisci il tubo in PTFE dall'apertura più a destra** nello strumento INDX CHT Nozzle in **posizione 8**.
 - Tira delicatamente il tubo per verificare che sia ben fissato nel colletto.
- Ripeti la stessa procedura per tutti gli strumenti nelle posizioni da 8 a 5.

PASSO 96 Agganciare gli strumenti (posizioni 5-8)



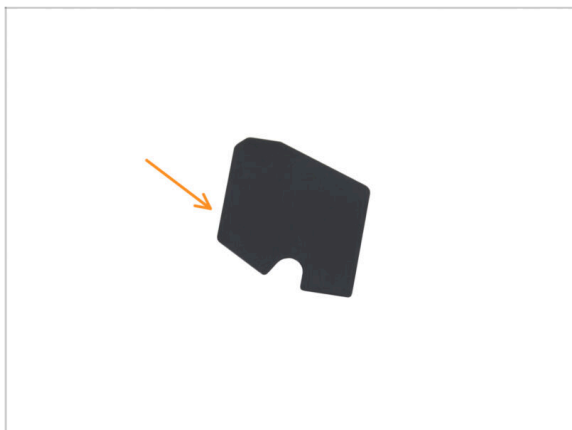
- Posiziona lo strumento INDX CHT Nozzle **sull'ultimo tubo in PTFE** nel **tooldock 8** e allinea i perni magnetici dello strumento con le aperture del dock.
- Fai scattare lo strumento INDX CHT Nozzle nel dock in **posizione 8**.
- ⚠ **Assicurati che entrambi i perni si innestino completamente e che lo strumento sia perfettamente a filo.**
- Ripeti la stessa procedura per gli altri strumenti fino alla posizione 5.
- ⓘ Controlla bene che le **piastre di posizionamento dell'ugello siano nella posizione corretta** per sigillare lo strumento INDX CHT Nozzle.

PASSO 97 Controllo dei tubi



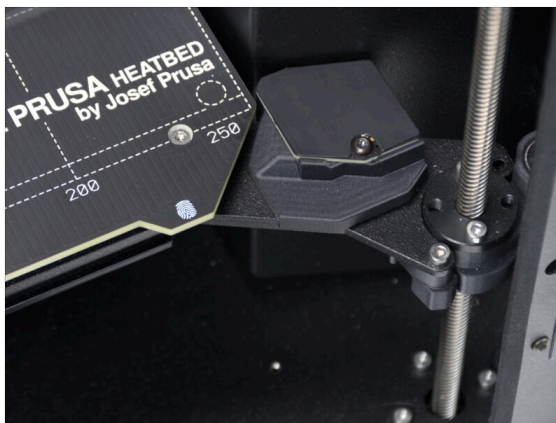
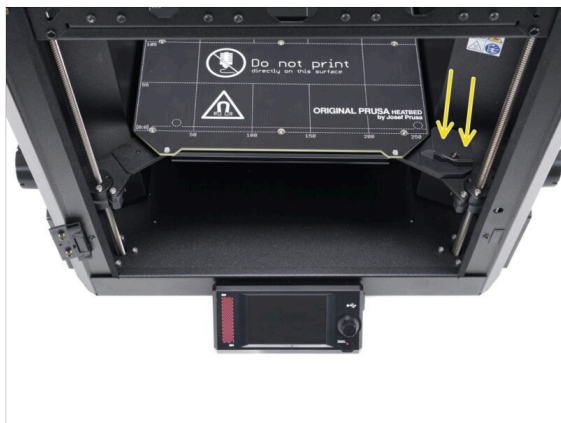
- ⚠ **Check that the PTFE tubes are not swapped and that each tube is correctly routed to the corresponding tool position.**
- Ora puoi chiudere il coperchio e bloccarlo ruotando i fermi di 90°.
- ⓘ **In questa fase è facoltativo**, dato che il coperchio dovrà essere riaperto più tardi durante la calibrazione.
- Togli la scatola di cartone vuota dalla stampante, perché non ti servirà più.

PASSO 98 Copertura del sensore offset: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passaggi prepara:
- Offset sensor sticker (1x) *found in the Tool Dock Fan bag*
- ⓘ Il colore dell'adesivo del sensore di offset potrebbe variare, ma questo non influisce sul funzionamento.

PASSO 99 Coprire il sensore di offset



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

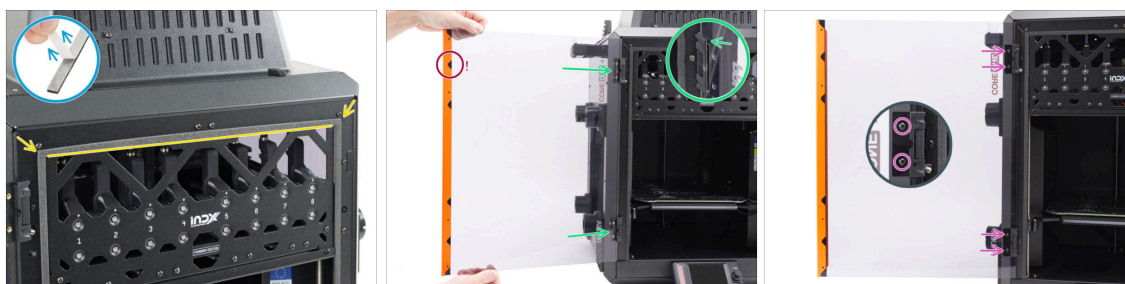
PASSO 100 Pannello dello sportello: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

- Gruppo pannello Sportello (1x) *rimosso in precedenza*
- Vite M3x5rT (4x) *rimosse in precedenza*
- Guarnizione superiore dello sportello (1x)

PASSO 101 Montare il pannello dello sportello



- Stacca il layer protettivo inferiore della guarnizione per scoprire la superficie adesiva.

- Allinea la guarnizione sul profilo anteriore con il lato adesivo rivolto verso la superficie, poi premila per farla aderire.



Se hai riscontrato problemi con il perno che esce dalla cerniera, monta la cerniera adesso, prima di fissare il pannello dello sportello.

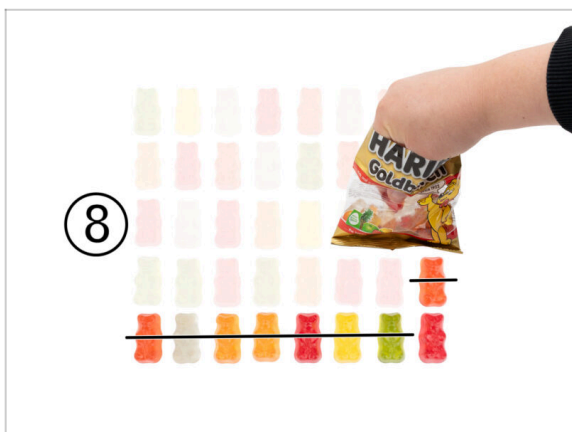
- Inserisci il pannello dello sportello completamente nelle cerniere.

⚠ **Assicurati che il pannello dello sportello sia orientato correttamente, con la maniglia rivolta verso l'esterno. Usa i ritagli a V sul lato interno della maniglia dello sportello come guida.**

- Inserisci due viti M3x5rT in ogni cerniera dello sportello per fissare il pannello dello sportello.

- **Fissa le viti con delicatezza** per evitare di stringere troppo o danneggiare il pannello dello sportello.

PASSO 102 È l'ora delle Haribo!



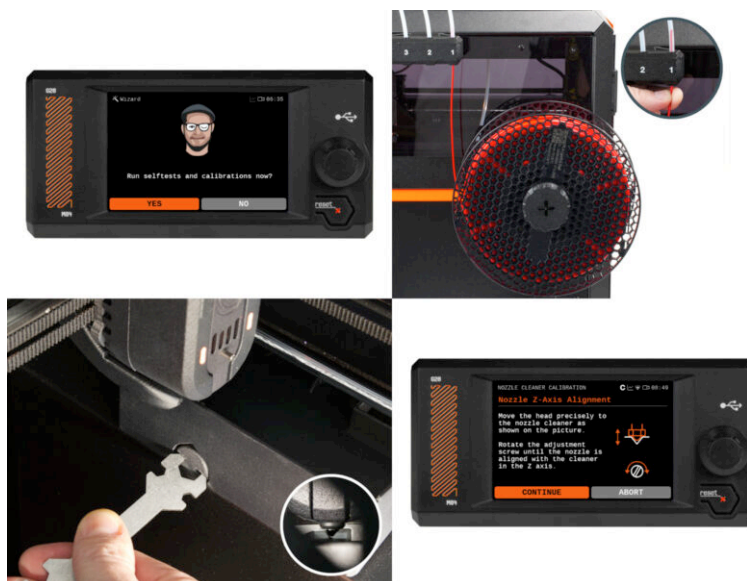
- Ci sei quasi. Fai una pausa e preparati per il capitolo finale.
- Mangia otto orsetti gommosi.
- ⓘ Ora ti è rimasto solo un orsetto gommoso. Forse qualcuno in più, a seconda di quanti ne hanno messi in confezione. Ma c'è ancora un'altra ricompensa in arrivo, quindi metti da parte il resto!

PASSO 103 Questo è tutto

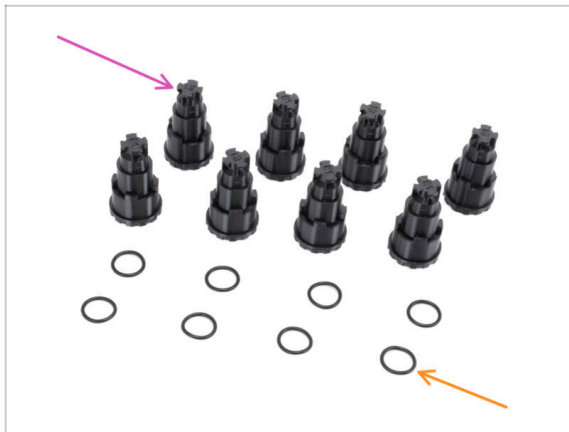


- **Congratulazioni!** Hai completato l'aggiornamento a INDX Founders Edition.
- ⓘ A questo punto, devi solo eseguire l'autotest e la calibrazione di base.
- **Passa al capitolo successivo.**

6. Controllo finale



PASSO 1 Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



- Per il prossimo passo, prepara:
 - ◆ Spoolholder-static (8x)
 - ◆ O-ring (8x)
- ⓘ Il porta bobina e l'O-ring sono nella stessa busta.

PASSO 2 Bloccaggio dei porta bobina



- ◆ Metti l'O-ring sulla parte del porta bobina Spoolholder-static.
- ◆ Spingi la parte Spoolholder-static nella base Puck-universal.
- ◆ Blocca la parte Spoolholder-static ruotandolo **in senso orario**.

🔧 Ripeti la stessa procedura per i restanti porta bobina.

PASSO 3 Fissare la piastra di stampa

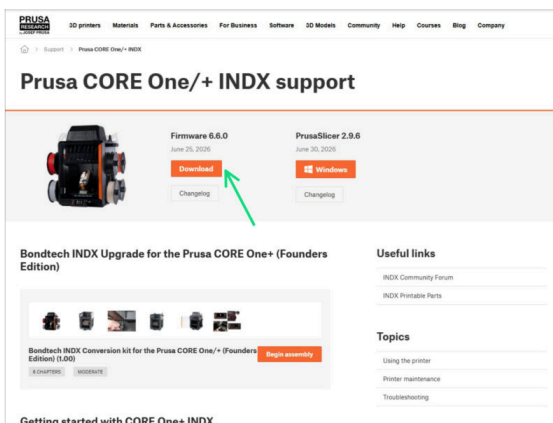
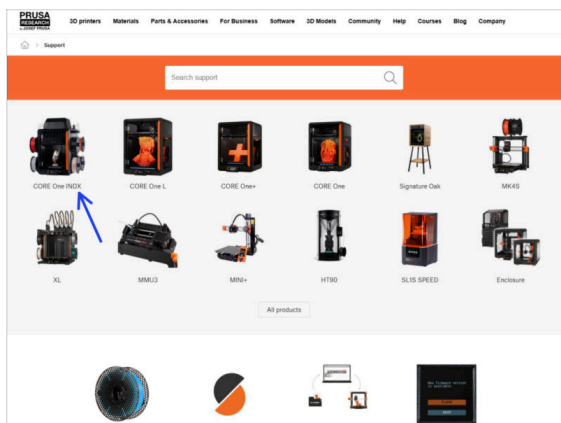


⚠ Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato. Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

📌 Inserisci la piastra allineando prima il foro posteriore con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato. Tieni la piastra per i due angoli anteriori e stendila lentamente sul piano riscaldato - **attenzione alle dita!**

- 📌 Mantieni pulita la piastra di stampa per ottenere le prestazioni ottimali.
- 📌 La causa numero 1 del distacco delle stampe dalla piastra di stampa è dovuto ad una piastra di stampa unta. Se hai già toccato la sua superficie, usa dell'IPA (alcol isopropilico) per sgrassarla.

PASSO 4 Aggiornamento Firmware



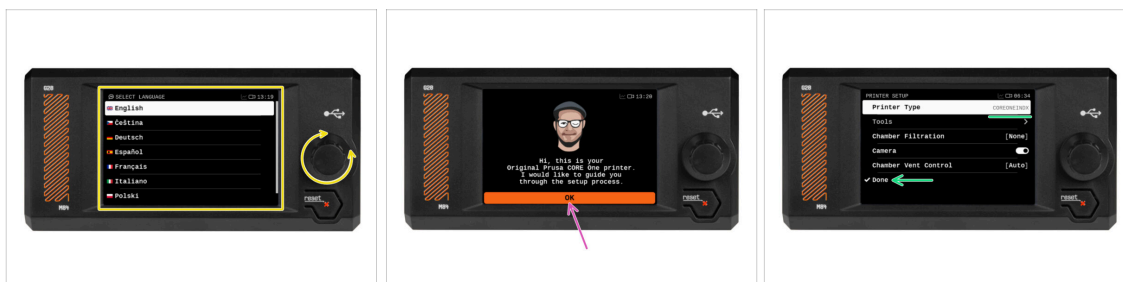
- 📌 Visita la pagina help.prusa3d.com.
- 📌 Vai alla pagina della CORE One INDX.
- 📌 Scarica l'ultima versione del firmware.
- 📌 Salva il file del firmware (.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.

PASSO 5 Accendere la stampante



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

PASSO 6 Impostazione della stampante: Introduzione



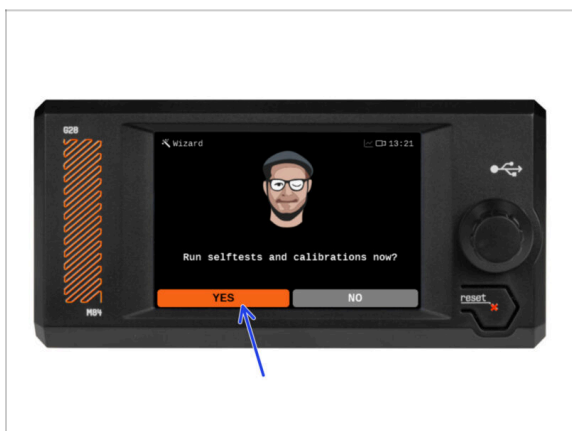
- ◆ La stampante visualizza sullo schermo una richiesta di selezione della lingua. Usa la manopola di controllo o il touchscreen per impostare la tua scelta.
- ◆ Dopo aver selezionato la lingua, la stampante visualizzerà la schermata di benvenuto. Premi **OK** per continuare il processo di configurazione.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

PASSO 7 Configurazione della stampante: Configurazione della rete



- La schermata di configurazione della rete ti chiederà di connetterti a una rete Wi-Fi utilizzando l'app mobile ufficiale di Prusa.
 - i Per saperne di più prusa.io/app.
- Se selezioni **No**, la stampante mostrerà modi alternativi per connettersi al Wi-Fi. Questo passaggio è facoltativo e può essere eseguito in un secondo momento.
 - i Puoi saltare questa schermata e impostare la connessione di rete in un secondo momento.

PASSO 8 Wizard: Introduzione



- i La stampante ti chiederà di eseguire autotest e calibrazioni per tutti i componenti più importanti. L'intero processo richiede pochi minuti, mentre alcune parti richiedono l'interazione diretta dell'utente.
 - Premi **Si** per iniziare l'autotest e segui le istruzioni sullo schermo.
 - ⚠ **Durante l'autotest, tieni lo sportello chiuso finché non ti viene richiesto. L'apertura dello sportello interromperà il processo.**
 - **Durante l'autotest, all'interno sono presenti parti CALDE e in movimento.**
- i Alcuni dei test automatici che non richiedono un intervento diretto da parte dell'utente non sono menzionati in questa guida.

PASSO 9 Wizard: Calibrazione del sensore dello sportello

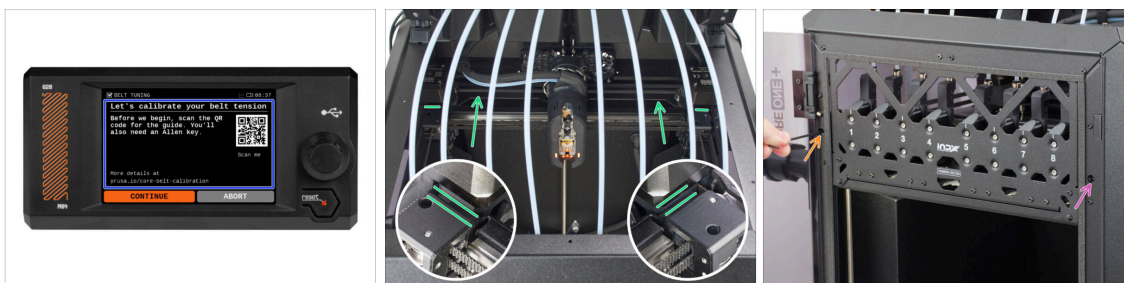


i Questo passaggio può essere **saltato**. Il sensore dello sportello viene calibrato solo durante il montaggio e ha una sezione dedicata alla calibrazione alla fine della sua guida.

🟡 Clicca sul pulsante **Salta** per passare alla calibrazione successiva.

⬛ Segui le istruzioni visualizzate sullo schermo. La stampante eseguirà ora il test automatico degli assi X e Y e la calibrazione dell'allineamento dell'asse Z.

PASSO 10 Wizard: Tensionamento della cinghia



⬛ La stampante ti chiederà ora di regolare con precisione le cinghie. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.

🟢 Apri il coperchio superiore e sposta manualmente la testina dello strumento INDX il **più indietro possibile**, verificando che **non ci siano spazi tra i fermi a sinistra e a destra**.

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

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

⬛ Le cinghie si regolano utilizzando il meccanismo di tensionamento presente su ciascun lato per ogni singola cinghia:

🟡 La **vite di sinistra** serve a regolare la **cinghia superiore**.

🟡 La **vite di destra** serve a regolare la **cinghia inferiore**.

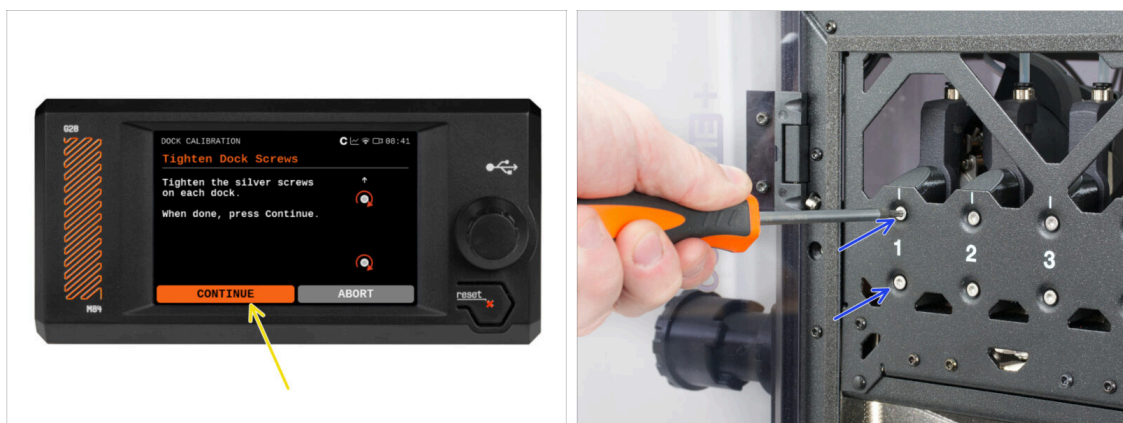
⬛ Una volta regolate alla perfezione le cinghie, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 11 Wizard: Calibrazione del dock I.



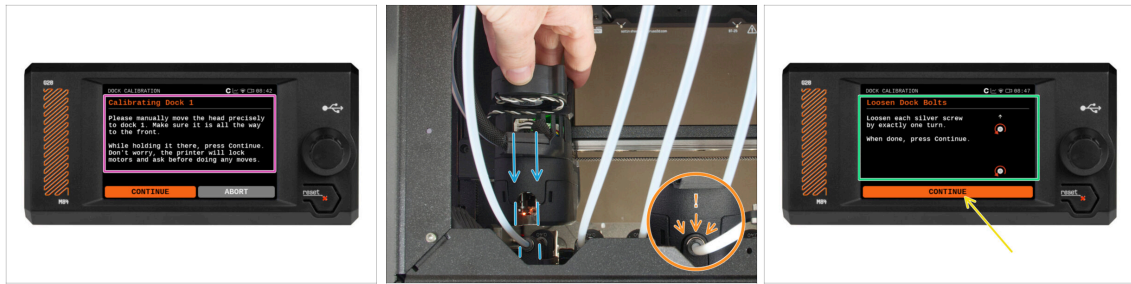
- ◆ Una volta completata la calibrazione automatica dell'homing, verranno calibrati i dock. Clicca su **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.
- ◆ La stampante ti chiederà di inserire il numero di dock presenti sulla tua stampante.
 - Significa quante posizioni per gli strumenti sono installate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


PASSO 12 Wizard: Calibrazione del dock II.









- ◆ Lo schermo ti chiederà ora di stringere le viti argentate che fissano ciascun dock al profilo anteriore.
 - ◆ Usa una chiave/cacciavite T10 per stringere le viti argentate **in tutte le posizioni**.
 - **Non serrarli troppo**, perché in seguito andranno allentati di nuovo.
 - Fai clic su **Continua**.
- ⓘ Assicurati di **seguire la guida sullo schermo nel passaggio successivo**. La stampante ti avviserà quando potrai toccarla in tutta sicurezza e calibrare i dock.

PASSO 13 Wizard: Calibrazione del dock III.



 Tieni aperto il coperchio superiore.

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

PASSO 14 Wizard: Test della cella di carico



- ◆ La fase successiva della procedura guidata ti chiederà di toccare l'ugello per testare e calibrare la cella di carico. Durante questa procedura, **le parti della stampante non vengono riscaldate** in modo da poterle toccare. Premi su **Continua**.
- ⓘ La calibrazione della cella di carico richiede che lo sportello sia aperto, in quanto è necessario interagire direttamente all'interno della stampante.
- ◆ Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga visualizzato il messaggio **Tocca l'ugello ORA**.
- ◆ Tocca l'ugello dal basso. Se la cella di carico non rileva il tocco, ti verrà richiesto di ripetere il passaggio. In caso contrario, quando il test della cella di carico ha avuto successo, verrà visualizzato il messaggio **Test Cella di carico OK**.
- ◆ Per consentire alla stampante di continuare la configurazione guidata, **chiudi lo sportello**.
- 🔒 Al termine di questo test, la stampante eseguirà il test automatico dell'asse Z.

PASSO 15 Wizard: Test della ventola



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

PASSO 16 Wizard: Calibrazione degli offset degli strumenti



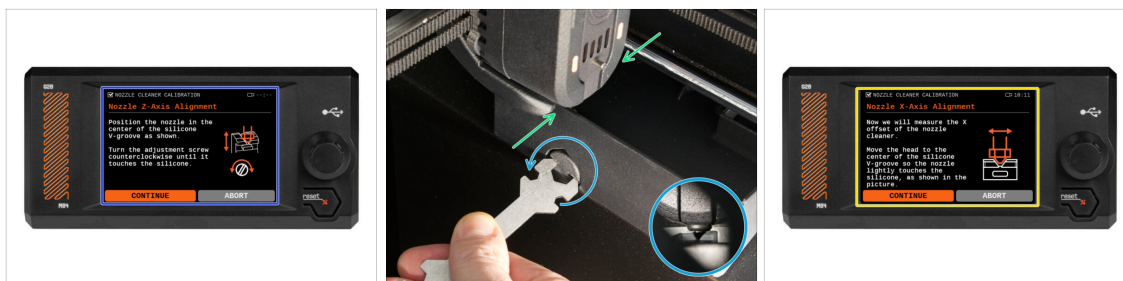
- Seleziona **Continua**, e la stampante procederà a testare gli offset per ciascuna testina.

PASSO 17 Wizard: Calibrazione del pulitore degli ugelli



- Nei passaggi seguenti, è possibile calibrare l'ugello con il contenitore del rasciutto.
- Una volta premuto **Continua**, la testina si avvicinerà automaticamente al blocco di priming sul Pulitore ugello.
- Nel tooldock, **alla posizione 8, è presente un'apertura** attraverso la quale è possibile osservare direttamente l'allineamento degli ugelli sul blocco di priming in silicone.
 - ⓘ Se guardi attentamente attraverso l'apertura, vedrai i ritagli a forma di V nella base del rasciutto e nel blocco di priming in silicone.
- Sposta manualmente la testina sopra il contenitore sul lato destro della stampante. Posizionala al centro del blocco di priming, come mostrato sullo schermo.
- Attraverso l'apertura, osserva e allinea la testina con l'incavo a forma di V presente nel blocco di priming anteriore, come mostrato sullo schermo.

PASSO 18 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Z/X



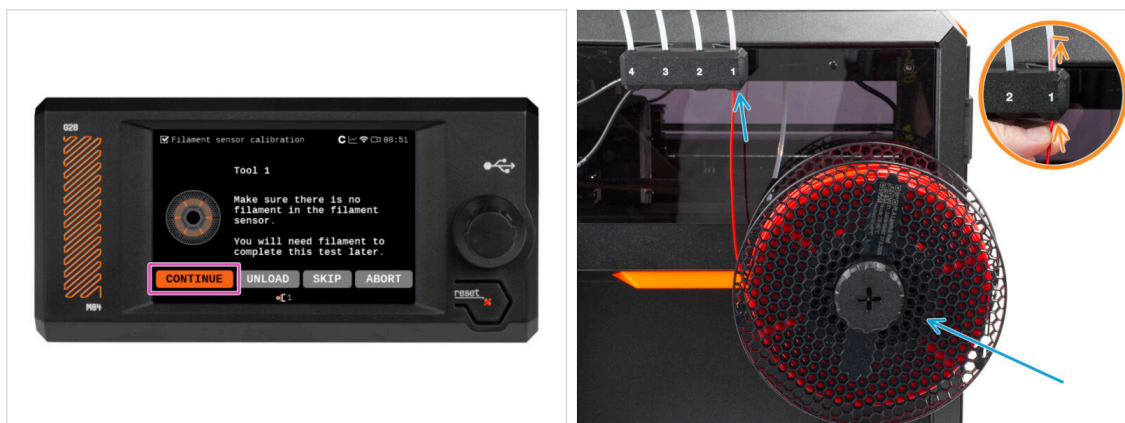
- La stampante ti chiederà ora di allineare il pulitore dell'ugello.
- Regola manualmente la posizione della testina in modo che l'ugello si trovi nell'**incavo a forma di V del blocco di priming**. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura frontale del tooldock.
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Usa la chiave universale per **regolare con precisione** il dispositivo di regolazione del rasoietto **finché l'ugello non riempie completamente l'incavo a forma di V**, toccando sia i lati inclinati che il fondo. Controlla l'allineamento attraverso l'apertura.
- ① Il dispositivo di regolazione del rasoietto (Wiper-adjuster) permette di regolare la posizione del contenitore verso l'alto o verso il basso.
- Una volta impostata correttamente la posizione (vedi i dettagli di riferimento), seleziona **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 19 Wizard: Calibrazione del Pulitore ugello sull'asse Y



- Ora, lo schermo della stampante ti chiede di allineare l'ugello sull'asse Y.
- Sposta manualmente la testina dello Strumento INDX nell'incavo a forma di V sul lato sinistro del contenitore del Pulitore ugello e **allineala con precisione**. L'ugello non deve toccare le pareti.
- Il foro corretto è contrassegnato con una "Y"
 - Guarda attraverso lo sportello aperto.
- La stampante **bloccherà i motori** e ti avviserà di **allontanare le mani dalla stampante** prima di procedere con la calibrazione.
- Una volta che l'allineamento è perfetto, premi **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.

PASSO 20 Wizard: Calibrazione dei sensori di filamento



- Ogni volta che calibri il sensore del filamento dello strumento, ti servirà un pezzetto di filamento. Prepara il filamento e seleziona **Continua**.
- ❗ Prima che inizi il processo di calibrazione, all'interno dell'estrusore non dovrebbe esserci **nessun filamento**.
- Posiziona la bobina di filamento sul porta bobina e, **quando richiesto**, fai passare il filamento nel sensore di filamento alla **posizione 1**.
 - Inserisci il filamento **solo attraverso il sensore del filamento**; non è necessario farlo passare per tutta la lunghezza del tubo in PTFE.
- Una volta terminata la calibrazione, premi **Continua** per calibrare la posizione successiva.
- 📌 Una volta calibrate tutte le posizioni, passa alle calibrazioni automatiche del Phase Stepping e dell'Input Shaper.

PASSO 21 Wizard completato



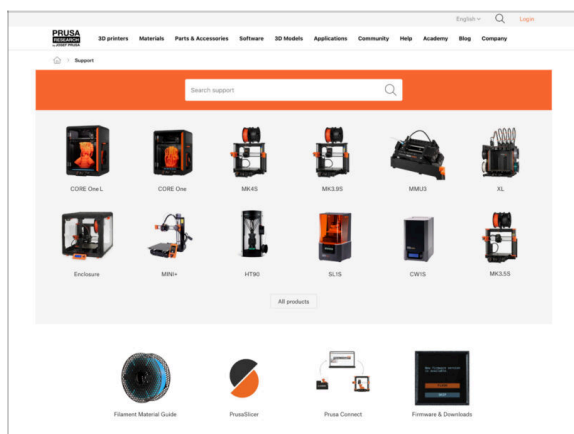
- Congratulazioni! La configurazione guidata è pronta. Ora proviamo a fare qualche stampa.

PASSO 22 È l'ora delle Haribo!



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

PASSO 23 Nozioni base Prusa



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

PASSO 24 Dacci il tuo feedback



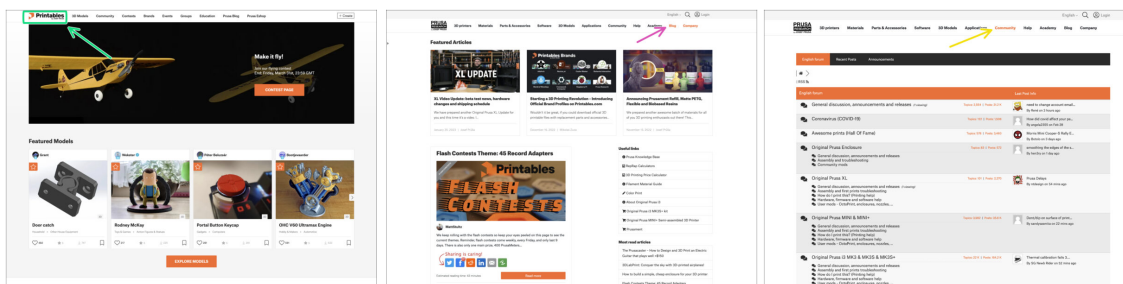
- ◆ Sappiamo che non vedi l'ora di iniziare a stampare, ma ti saremmo davvero grati se potessi dedicare 3-4 minuti per **condividere con noi le tue opinioni** su questo manuale: quanto è stato chiaro, quanto è stato facile da seguire e qualsiasi idea per migliorarlo.

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

- ◆ **Condividi il tuo feedback qui.**

- ◆ Grazie per averci aiutato a rendere i nostri manuali ancora migliori!

PASSO 25 Unisciti a Printables!



- ◆ Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.prusa.com/printables)
- ◆ Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- ◆ Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)
- i** Tutti i servizi Prusa condividono lo stesso account utente.

