

Tabla de Contenido

1. Introducción	7
Paso 1 - Cómo navegar por el manual	8
Paso 2 - Ver imágenes de alta resolución	8
Paso 3 - Antes de empezar	9
Paso 4 - Todas las herramientas necesarias están incluidas	10
Paso 5 - Guía por etiquetas	11
Paso 6 - Bolsa de repuestos	11
Paso 7 - Piezas impresas - versión	12
Paso 8 - ¡Estamos aquí para atenderte!	13
Paso 9 - Consejo pro: introduciendo las tuercas	14
Paso 10 - Protección de la electrónica (ESD)	15
Paso 11 - Date una recompensa	16
Paso 12 - Retirando la MMU3	17
Paso 13 - Prepara tu escritorio	18
2. Preparación de la impresora y desmontaje	19
Paso 1 - Herramientas necesarias para este capítulo	20
Paso 2 - Importante: Actualiza el firmware	20
Paso 3 - Moviendo el eje Z	21
Paso 4 - Descargando el filamento	21
Paso 5 - Apagando y protegiendo la impresora	22
Paso 6 - Desconecta la Cámara Buddy3D	22
Paso 7 - No deseches ninguna pieza retirada.	23
Paso 8 - Retirando los remaches de nylon superiores	23
Paso 9 - Removing the top panel	24
Paso 10 - Retirando el perfil superior	24
Paso 11 - Retirando la puerta	25
Paso 12 - Accediendo a la electrónica	26
Paso 13 - Accediendo a la placa buddy	26
Paso 14 - Deconectando el cable I.	27
Paso 15 - Deconectando el cable II.	27
Paso 16 - Retirando los cables	28
Paso 17 - Introduciendo los cables	28
Paso 18 - Guiando dentro los cables de la base calefactable	29
Paso 19 - Soltando el cable principal	29
Paso 20 - Retirando la cubierta de la LoveBoard	30
Paso 21 - Desconectando los cables del Nextruder - izquierdo	30
Paso 22 - Desconectando los cables del Nextruder - superior	31
Paso 23 - Desconectando los cables del Nextruder - derecha	31
Paso 24 - Desconectando el tubo de PTFE	32
Paso 25 - Retirando el racor del Nextruder	32
Paso 26 - Retirando el Nextruder	33
Paso 27 - Removing the print fan	33
Paso 28 - Retirando la LoveBoard	34
Paso 29 - Desmontando la cubierta del ventilador	34
Paso 30 - Desmontaje del asa lateral	35
Paso 31 - Retirando el sensor de filamento lateral	35
Paso 32 - Retirando el portabobinas	36
Paso 33 - Recap Piezas I.	36
Paso 34 - Recap Piezas II.	37
Paso 35 - Momento Haribo!	37

Paso 36 - Paso final	38
3. Actualización del eje Z	39
Paso 1 - Tools necessary for this chapter	40
Paso 2 - Opcional: Instalación del cable USB-C de la cámara Buddy3D	40
Paso 3 - Removing the heatbed cable cover	41
Paso 4 - Liberando la base calefactable	41
Paso 5 - Retirando la base calefactable	42
Paso 6 - Retirando el espaciador de la base	42
Paso 7 - Heatbed spacers: parts preparation	43
Paso 8 - Montando el INDX-bed-spacer-rear	43
Paso 9 - Montando el INDX-bed-spacer-rear	44
Paso 10 - Insertando el espaciador - izquierda	44
Paso 11 - Asegurando el espaciador de la base - izquierda	45
Paso 12 - Insertando el espaciador - derecha	45
Paso 13 - Asegurando el espaciador de la base - derecha	46
Paso 14 - Sensor offset: preparación de las piezas	46
Paso 15 - Montando el sensor de offset del INDX	47
Paso 16 - Conectando el cable del sensor del offset	47
Paso 17 - Asegurando el conjunto del sensor del offset	48
Paso 18 - Guiando el cable del sensor del offset	48
Paso 19 - Asegurando el cable del sensor del offset	49
Paso 20 - Retirando la Bed-cable-cover-bottom	49
Paso 21 - Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas I.	50
Paso 22 - Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas II	50
Paso 23 - Montaje de la Bed-cable-cover-bottom	51
Paso 24 - Instalando la base calefactable	51
Paso 25 - Asegurando la base calefactable	52
Paso 26 - Wrapping the heatbed cables	53
Paso 27 - Covering the heatbed cables	53
Paso 28 - Guiando el conjunto de los cables I.	54
Paso 29 - Guiando el conjunto de los cables II.	54
Paso 30 - Securing the textile sleeve	55
Paso 31 - Retirando el Bed-stop-rear	55
Paso 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: preparación de las piezas	56
Paso 33 - Montando el Bed-stop-rear	56
Paso 34 - Instalando el nuevo Bed-stop-rear	57
Paso 35 - Asegurando el Bed-stop-rear	57
Paso 36 - Conexión de los cables del LED RGB y del sensor de offset	58
Paso 37 - Connecting the heatbed cables	58
Paso 38 - Momento Haribo	59
Paso 39 - Hecho	59
4. Cabezal INDX y Sensores de filamento laterales	60
Paso 1 - Tools necessary for this chapter	61
Paso 2 - Aflojando las correas	62
Paso 3 - Soltando las correas	62
Paso 4 - Herramienta de alineación del pórtico: preparación de las piezas	63
Paso 5 - Instalando la Gantry-aligner-tool - derecha	63
Paso 6 - Instalando la Gantry-aligner-tool - izquierda	64
Paso 7 - Aligning the linear rail	64
Paso 8 - Retirando la Gantry-aligner-tool	65
Paso 9 - Soporte del cabezal de impresión: preparación de las piezas	65
Paso 10 - Asegurando las correas	66

Paso 11 - Instalando la Head-mounting-plate	67
Paso 12 - Ajustando las correas	67
Paso 13 - Montaje cabezal INDX: preparación de las piezas	68
Paso 14 - Fijando el aliviador de tensión del cable	68
Paso 15 - Cabezal INDX: preparación de las piezas	69
Paso 16 - Montando el cabezal INDX	69
Paso 17 - Fan shroud: parts preparation	70
Paso 18 - Colocando el Fan-shroud	70
Paso 19 - Insertando la tuerca	71
Paso 20 - Print fan: parts preparation	71
Paso 21 - Instalando el ventilador de impresión	72
Paso 22 - Connecting the print fan	72
Paso 23 - Cable cabezal INDX: preparación de las piezas I.	73
Paso 24 - Cable cabezal INDX: preparación de las piezas II.	73
Paso 25 - Guiando el cable del cabezal	74
Paso 26 - Introduciendo el hilo de nylon	75
Paso 27 - Conectando los cables del cabezal	75
Paso 28 - Colocando el cable del cabezal	76
Paso 29 - Fijando el clip del brazo oscilante	77
Paso 30 - Asegurando el cable principal	77
Paso 31 - Instalando el clip para cables del cabezal	78
Paso 32 - Conectando los cables del cabezal: preparación de las piezas	78
Paso 33 - Inserting the zip ties	79
Paso 34 - Conectando los cables del cabezal	79
Paso 35 - Asegurando los cables	80
Paso 36 - Momento Haribo!	80
Paso 37 - Soportes PTFE INDX PTFE: preparación de las piezas	81
Paso 38 - Instalando el PTFE-holder-left	81
Paso 39 - Instalando el PTFE-holder-right	82
Paso 40 - Sensores de filamento lateral: preparación de piezas	82
Paso 41 - Insertando las fundas	83
Paso 42 - Insertando las presillas	83
Paso 43 - Instalando los imanes	84
Paso 44 - Ensamblando el FS: preparación de las piezas I	84
Paso 45 - Ensamblando el FS: preparación de las piezas II	85
Paso 46 - Insertando las bolas de acero	85
Paso 47 - Colocando los imanes	86
Paso 48 - Ensamblando el FS-top izquierdo	86
Paso 49 - Cubriendo el FS - izquierda	87
Paso 50 - Ensamblando el FS-top derecho	87
Paso 51 - Cubriendo el FS - derecha	88
Paso 52 - Tubos de PTFE - lado izquierdo: preparación de las piezas	88
Paso 53 - Preparando el FS - izquierda	89
Paso 54 - Montaje del FS - izquierda	89
Paso 55 - Conectando los tubos de PTFE - izquierda	90
Paso 56 - Medida PTFE: preparación de las piezas	91
Paso 57 - Colocando los tubos PTFE - izquierda	92
Paso 58 - Info Medidas	92
Paso 59 - Insertando los tubos de PTFE (posición 1,2)	93
Paso 60 - Insertando los tubos de PTFE (posición 3,4)	93
Paso 61 - Tubos de PTFE - lado derecho: preparación de las piezas	94
Paso 62 - Preparando el FS - derecha	94
Paso 63 - Montaje del FS - derecha	95
Paso 64 - Conectando el tubo de PTFE - derecha	95
Paso 65 - Colocando los tubos PTFE - derecho	96

Paso 66 - Insertando los tubos de PTFE (posición 8,7)	96
Paso 67 - Insertando los tubos de PTFE (posición 5,6)	97
Paso 68 - Conectando el cable del sensor de filamento	97
Paso 69 - Momento Haribo!	98
Paso 70 - Listo	98
5. Porta Bobinas y Montaje del dock para herramientas	99
Paso 1 - Tools necessary for this chapter	100
Paso 2 - Asa Lateral: preparación de las piezas	100
Paso 3 - Instalando el asa lateral	101
Paso 4 - Cable del ventilador dock: preparación de las piezas	101
Paso 5 - Cable del ventilador del dock	102
Paso 6 - Asegurando las bridas I.	102
Paso 7 - Asegurando las bridas II.	103
Paso 8 - Colocando el cable del ventilador del dock	103
Paso 9 - Guiando el cable del ventilador del dock I.	104
Paso 10 - Guiando el cable del ventilador del dock II.	104
Paso 11 - Asegurando el cables del ventilador del dock	105
Paso 12 - Apretando las bridas I.	105
Paso 13 - Apretando las bridas II.	106
Paso 14 - Limpiador boquillas: preparación de las piezas I.	107
Paso 15 - Limpiador boquillas: preparación de las piezas II.	107
Paso 16 - Montando el Wiper-lock	108
Paso 17 - Asegurando el Wiper-lock	108
Paso 18 - Instalando el Wiper-adjuster	109
Paso 19 - Insertando los bloques limpiadores	109
Paso 20 - Instalando el limpiador de boquillas	110
Paso 21 - Cubiertas de la electrónica: preparación de las piezas	110
Paso 22 - Asegurando los cables	111
Paso 23 - Comprobación del cableado	111
Paso 24 - Covering the xBuddy box	112
Paso 25 - Installing the rear cover	112
Paso 26 - Soportes puck inferiores: preparación de las piezas	113
Paso 27 - Ensamblando los soportes puck inferiores	113
Paso 28 - Retirando los tornillos - izquierda	114
Paso 29 - Montando los soportes puck inferiores - izquierda	114
Paso 30 - Asegurando los Puck-holder inferior frontal - izquierda I.	115
Paso 31 - Asegurando los Puck-holder inferior frontal - izquierda II.	115
Paso 32 - Asegurando los Puck-holder inferior trasero - izquierda I.	116
Paso 33 - Asegurando los Puck-holder inferior trasero - izquierda II.	116
Paso 34 - Retirando los tornillos - derecha	117
Paso 35 - Montando los soportes puck inferiores - derecha	117
Paso 36 - Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha I.	118
Paso 37 - Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha II.	118
Paso 38 - Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha I.	119
Paso 39 - Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha II.	119
Paso 40 - Inclinando la impresora	120
Paso 41 - Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda I.	121
Paso 42 - Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda II.	121
Paso 43 - Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda I.	122
Paso 44 - Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda II.	122
Paso 45 - Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha I.	123
Paso 46 - Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha II.	123
Paso 47 - Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha I.	124
Paso 48 - Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha II.	124

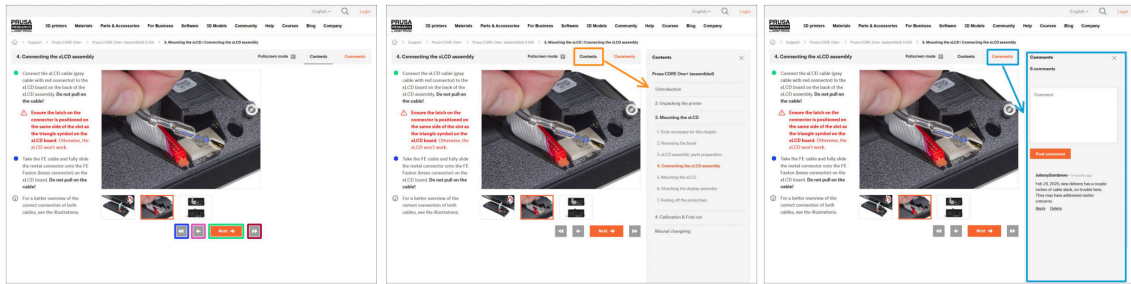
Paso 49 - Soportes puck superiores: preparación de las piezas	125
Paso 50 - Ensamblando los soportes puck superiores	125
Paso 51 - Retirando los remaches de nylon - izquierda	126
Paso 52 - Montando el soporte puck superior delantero - izquierdo	126
Paso 53 - Asegurando el soporte puck superior delantero - izquierdo	127
Paso 54 - Montando el soporte puck superior trasero - izquierdo	127
Paso 55 - Asegurando los Puck-holder superior trasero - izquierda	128
Paso 56 - Retirando los remaches de nylon - derecha	128
Paso 57 - Montando el soporte puck superior delantero - derecha	129
Paso 58 - Asegurando el soporte puck superior delantero - derecha	130
Paso 59 - Montando el soporte puck superior trasero - derecha	131
Paso 60 - Asegurando el soporte puck superior trasero - derecha	132
Paso 61 - Ventilador dock: preparación de las piezas	132
Paso 62 - Montaje del ventilador del dock	133
Paso 63 - Colocando la placa FunFan	133
Paso 64 - Colocando el ventilador del dock	134
Paso 65 - Asegurando el ventilador del dock	134
Paso 66 - Momento Haribo!	135
Paso 67 - Portaherramientas: preparación de las piezas	135
Paso 68 - Montando el portaherramientas	136
Paso 69 - Instalando los portaherramientas	136
Paso 70 - Soporte sello de boquilla: preparación de las piezas	137
Paso 71 - Ensamblando el sello de boquilla	137
Paso 72 - Ensamblando el Nozzle-seal-holder	138
Paso 73 - Instalando las placas de parking de las boquillas	138
Paso 74 - Palanca de ventilación: preparación de las piezas	139
Paso 75 - Ensamblando la palanca de ventilación	139
Paso 76 - Cubierta superior: preparación de las piezas I.	140
Paso 77 - Cubierta superior: preparación de las piezas II.	140
Paso 78 - Colocando las bisagras de la tapa	141
Paso 79 - Colocando la rejilla	141
Paso 80 - Colocando el cierre de la tapa izquierda	142
Paso 81 - Colocando la cubierta del cierre derecho	142
Paso 82 - Cubierta superior trasera: preparación de las piezas	143
Paso 83 - Colocando la tapa superior trasera	143
Paso 84 - Colocando la base de la bisagra - izquierda	144
Paso 85 - Colocando la base de la bisagra - derecha	144
Paso 86 - Colocando la tapa superior I.	145
Paso 87 - Colocando la tapa superior II.	145
Paso 88 - Herramienta Boquilla INDX: preparación de las piezas	146
Paso 89 - Colocando el tooldock	146
Paso 90 - Asegurando el tooldock	147
Paso 91 - Attaching the LED panel	147
Paso 92 - Opcional: Instalación de la cámara Buddy3D	148
Paso 93 - Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 1-4)	148
Paso 94 - Docking las herramientas (posiciones 1-4)	149
Paso 95 - Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 5-8)	149
Paso 96 - Docking las herramientas (posiciones 5-8)	150
Paso 97 - Comprobando los tubos	150
Paso 98 - Cubierta sensor offset: preparación de las piezas	151
Paso 99 - Cubriendo el sensor del offset	151
Paso 100 - Door panel: parts preparation	152
Paso 101 - Mounting the door panel	152
Paso 102 - Momento Haribo!	153
Paso 103 - Eso es todo	153

6. Comprobación preliminar	154
Paso 1 - Installing the spoolholder: Parts preparation	155
Paso 2 - Bloqueando los portabobinas	155
Paso 3 - Attaching the print sheet	156
Paso 4 - Actualización de firmware	156
Paso 5 - Turning on the printer	157
Paso 6 - Setting up the printer: Intro	157
Paso 7 - Setting up the printer: Network setup	158
Paso 8 - Asistente: Intro	158
Paso 9 - Asistente: Calibración Sensor Puerta	159
Paso 10 - Asistente: Tensado de la correa	159
Paso 11 - Asistente: Calibración Posición Dock I.	160
Paso 12 - Asistente: Calibración Posición Dock II.	160
Paso 13 - Asistente: Calibración Posición Dock III.	161
Paso 14 - Asistente: Test Célula de carga	162
Paso 15 - Asistente: Test Ventilador	162
Paso 16 - Asistente: Calibración Offsets Cabezal	163
Paso 17 - Asistente: Calibración limpiador boquilla	163
Paso 18 - Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Z/X	164
Paso 19 - Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Y	165
Paso 20 - Asistente: Calibración de los Sensores de Filamento	166
Paso 21 - Asistente finalizado	166
Paso 22 - Securing the top cover	167
Paso 23 - Momento Haribo!	167
Paso 24 - Base de conocimientos Prusa	168
Paso 25 - Danos tu opinión	168
Paso 26 - ¡Únete a Printables!	169

1. Introducción

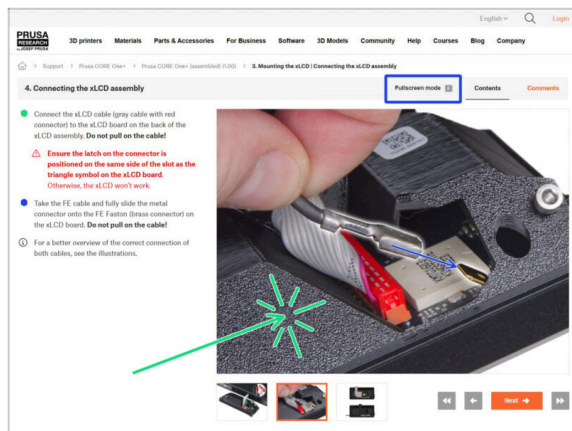


PASO 1 Cómo navegar por el manual



- Utiliza los botones gráficos de navegación de la esquina inferior derecha o las teclas de flecha del teclado:
- **Botón de reproducción hacia atrás / Flecha arriba** -Va al paso anterior.
- **Botón de flecha izquierda / Tecla de flecha izquierda** - Se mueve a la imagen anterior, o al paso anterior si es la primera imagen del paso.
- **Botón siguiente / Tecla de flecha derecha** - Pasa a la siguiente imagen, o al siguiente paso si es la última imagen del paso.
- **Botón de reproducción hacia adelante (Siguiente) / Tecla de flecha abajo** - Se mueve al siguiente paso.
- Haz clic en **Contenidos** para ampliar la lista completa de pasos de esta guía. Esto te permite saltar a cualquier paso independientemente de la secuencia.
- Haz clic en **Comentarios** para abrir el debate sobre un paso concreto y dejar tu opinión.

PASO 2 Ver imágenes de alta resolución



- Cuando utilices el manual en la web manual.prusa3d.com, puedes ver las imágenes originales en mayor resolución para mejor claridad.
- Haz clic en la imagen para abrirla en alta resolución y verla en detalle.
- Haz clic en el modo **Pantalla completa** o pulsa la tecla F para maximizar el espacio de tu pantalla y centrarte por completo en las instrucciones.

PASO 3 Antes de empezar



El kit de Conversión INDX es compatible con la Prusa CORE One y CORE One+. Esta guía se refiere al modelo CORE One+; algunos pasos del desmontaje pueden variar según el modelo.



Los pasos que hay que seguir dependen del estado actual de tu impresora:



Si tu CORE One+ es totalmente nueva y aún no la has desembalado, sigue primero las instrucciones de la guía de Desembalaje y Primer uso de la CORE One+ antes de instalar la conversión Bondtech INDX.

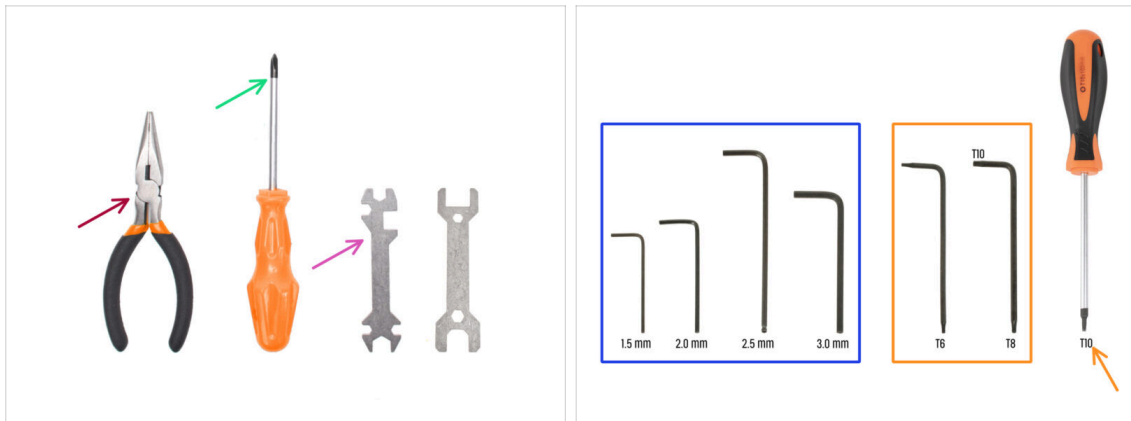


Si ya utilizas la CORE One+ y solo has comprado el kit de conversión INDX (Founders Edition), puedes seguir con esta guía.



No tires ninguna de las piezas que hayas retirado hasta que se te indique. Algunas piezas se volverán a utilizar más adelante durante la actualización.

PASO 4 Todas las herramientas necesarias están incluidas



● Herramientas necesarias para esta actualización:



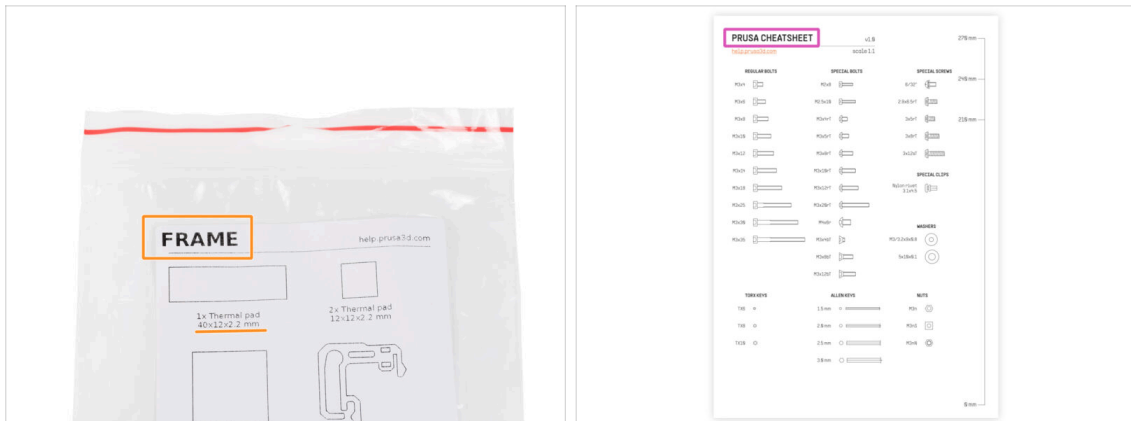
Utiliza las herramientas que venían incluidas originalmente con tu impresora CORE One+ / CORE One.

- Alicates de punta fina (1x)
- Destornillador Philips (PH2) (1x)
- Llave universal (1x)
- Set llaves Allen
- Set llaves Torx

① El **destornillador T10 solo se incluye en las versiones en kit** y es posible que no esté disponible con las impresoras totalmente montadas.
No es imprescindible, pero puede resultar más práctico en algunos pasos.

- También recomendamos imprimir la herramienta elaborada por la comunidad **Snap-rivet-remover**

PASO 5 Guía por etiquetas



- Todas las cajas y bolsas incluyendo las piezas para el montaje están etiquetadas.
- Las etiquetas incluyen la lista de contenidos y el recuento de piezas.
- Puede descargar una **Cheatsheet** con dibujos de elementos de tornillería a escala 1:1 de nuestro sitio web prusa.io/C1-INDX-cheatsheet. Imprímelo al 100% en papel A4, no lo reescales, de lo contrario, no funcionará.
- ❗ Para veteranos de PRUSA: La tornillería se divide en bolsas individuales según su tipo. No en paquetes para capítulos individuales, como ocurría con las impresoras anteriores.
- 📌 Las instrucciones especificarán el paquete para cada pieza, con la excepción de los elementos de fijación, que siempre se encuentran en el paquete Fasteners.

PASO 6 Bolsa de repuestos



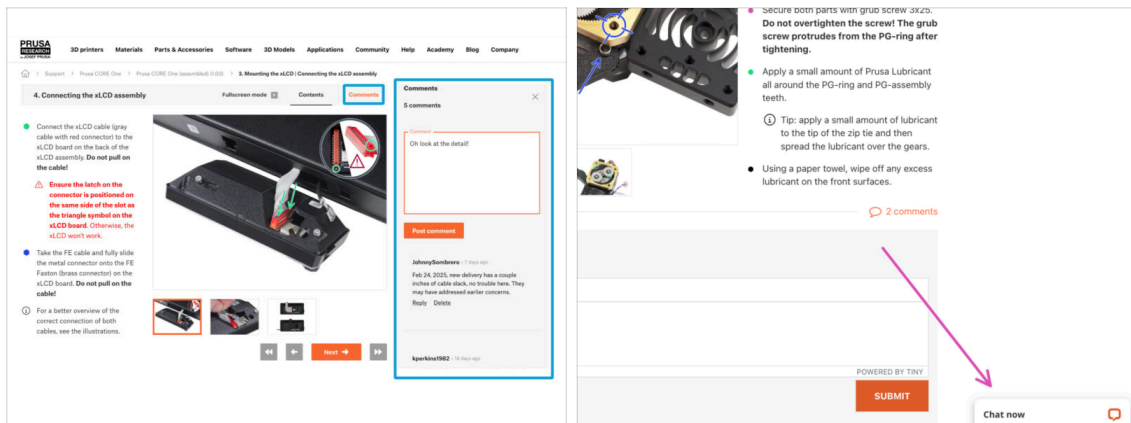
- En cada bolsa de elementos de fijación se incluyen elementos de fijación de repuesto. La cantidad de repuesto siempre se incluye en el número total indicado en la bolsa.
- Del mismo modo, algunas piezas pueden incluir una pieza adicional en la misma bolsa.

PASO 7 Piezas impresas - versión



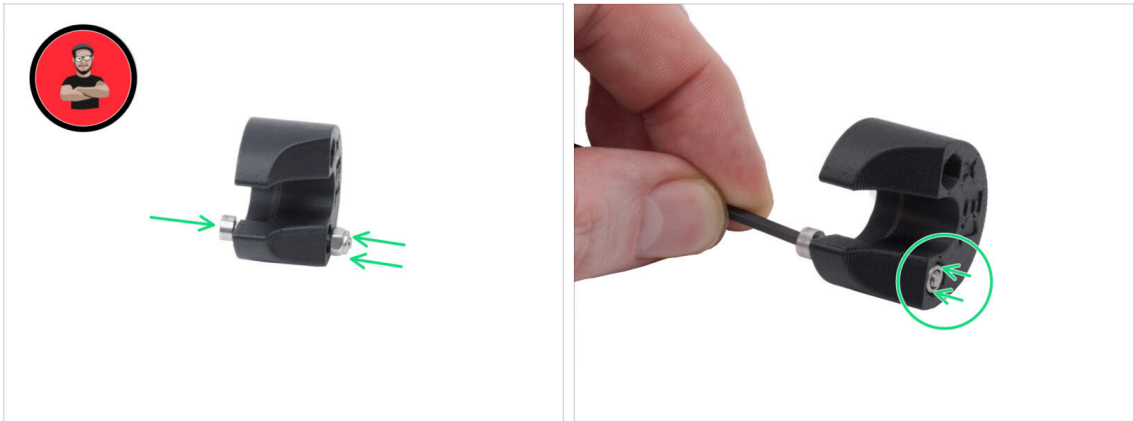
- La mayoría de las piezas impresas están marcadas con su versión.
- **Serie E, F y G** (por ejemplo E1) - esas piezas están impresas en la granja de Prusa Research y distribuidas con el kit.
- **Serie R, S y Tx** (por ejemplo R1) - estas piezas están disponibles para descargar en <https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts>. Son idénticas a las de fábrica.
- Los números indican revisiones menores que suelen implicar pequeños ajustes en el diseño. Una etiqueta diferente en el manual (por ejemplo, una versión diferente mostrada en las fotos) no afecta al montaje – todas las versiones son totalmente compatibles.
- ❗ Si tienes algún problema al montar la impresora con una pieza impresa concreta, busca la etiqueta y envíasela a nuestro equipo de asistencia técnica.

PASO 8 ¡Estamos aquí para atenderte!



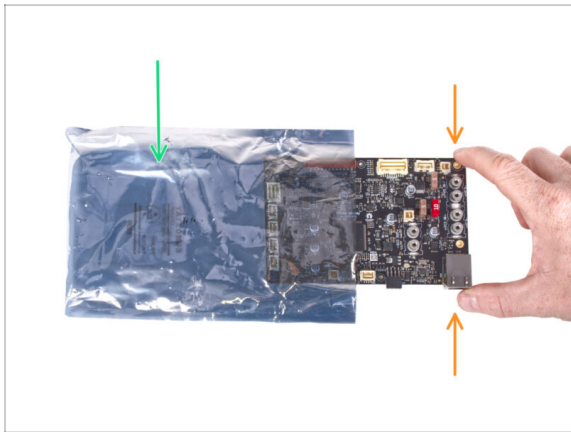
- 🛠️ ¿Estás perdido en las instrucciones, falta el tornillo o la pieza impresa está rota?
¡Háznoslo saber!
- 🛠️ Puedes contactar con nosotros a través de los canales:
 - 🔵 Empleando los comentarios de cada paso.
 - 🟪 Usa nuestro chat 24/7 aquí en help.prusa3d.com
 - 🖋️ Escribenos un correo a info@prusa3d.com

PASO 9 Consejo pro: introduciendo las tuercas



- Las piezas impresas en 3D son muy precisas, sin embargo, todavía puede haber una tolerancia en la pieza impresa y lo mismo ocurre con el tamaño de la tuerca.
- Por lo tanto, puede suceder que la tuerca no encaje fácilmente o que se caiga. Vamos a ver, cómo solucionarlo:
 - **La tuerca no encaja:** utiliza un tornillo con una rosca en toda su longitud (normalmente: M3x10, M3x18) y atorníllalo desde el lado opuesto de la abertura. Mientras aprietas el tornillo, la tuerca se introducirá. Quita el tornillo después.
 - **La tuerca sigue cayendo:** Usa un trozo de cinta para fijar la tuerca temporalmente en su lugar, tan pronto como insertas el tornillo, podrás quitar la cinta. *No se recomienda el uso de pegamento, ya que puede llegar parcialmente a la rosca y no podrás apretar el tornillo correctamente.*
- Cada vez que recomendamos utilizar la "técnica del tornillo tractor", se te recordará con el avatar de Joe ;)
- ① Las partes de las imágenes se utilizan como ejemplo.

PASO 10 Protección de la electrónica (ESD)



⚠ ADVERTENCIA: Asegúrate de **proteger la electrónica contra descargas electrostáticas (ESD)**. ¡Desempaqueta siempre los componentes electrónicos justo antes de que los necesites!

● A continuación, se incluyen algunos **consejos para evitar daños en los componentes electrónicos**:

- **Mantén los componentes electrónicos dentro de la bolsa ESD** hasta que se te solicite que los instale.
- **Toca siempre los lados de la placa** mientras la manipulas. Evita tocar los componentes de la superficie.
- **Antes de tocar los componentes electrónicos**, toca cualquier estructura conductora (de acero) cercana para neutralizar cualquier carga de electricidad electrostática.
- Ten especial cuidado **en habitaciones con alfombras**, que son una fuente de energía electrostática.
- La ropa hecha de lana y ciertos tejidos sintéticos pueden acumular electricidad estática con facilidad. Es más seguro usar ropa de algodón durante el ensamblaje.

PASO 11 Date una recompensa



- Cómo convertir tu CORE One+ en una INDX CORE One+ es una experiencia gratificante. Después de terminar cada capítulo, date un capricho. **¡En la caja hay una bolsa de ositos Haribo solo para eso!**
- ¡No te comas todos los ositos antes de empezar ni de una sola vez! No seguir las instrucciones tendrá graves consecuencias. Actualmente estamos reuniendo al equipo táctico Prusa Haribo para este asunto.
- Tras años de investigación científica, hemos dado con una solución. **A lo largo de la guía, te explicaremos exactamente cuántos ositos debes consumir.**
- Ingerir una cantidad incorrecta a la prescrita en el manual podría provocar un aumento repentino de energía. Consulta a un profesional en la tienda de golosinas más cercana.
- ⚠ **Abre con cuidado** la bolsa de Prusa Haribo para que los ositos de goma no se caigan sobre la mesa. ¡Este paso es muy importante!
- ⚠ **¡Esconde los Haribo por ahora!** Según nuestra experiencia, una bolsa de caramelos sin vigilancia puede desaparecer de repente. Este fenómeno se ha confirmado en múltiples casos en todo el mundo.

PASO 12 Retirando la MMU3



Si tu impresora está equipada con la MMU3, **debes retirarla antes de continuar.**



Este paso se aplica tanto al MMU3 **Lite** (izquierda) como al MMU3 **Enclosed** (derecha).



Apaga la impresora y desconéctala de la red eléctrica.

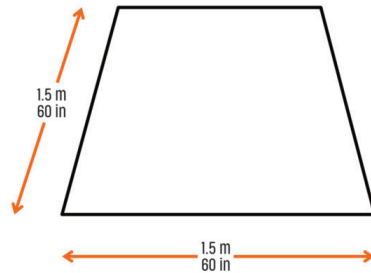


Para desmontar la MMU3, sigue las instrucciones de montaje de la MMU3 en orden inverso. La guía está disponible en la página del producto MMU3 prusa.io/mmu3.



Una vez retirada la MMU3, vuelve a esta guía y continúa con el siguiente paso.

PASO 13 Prepara tu escritorio

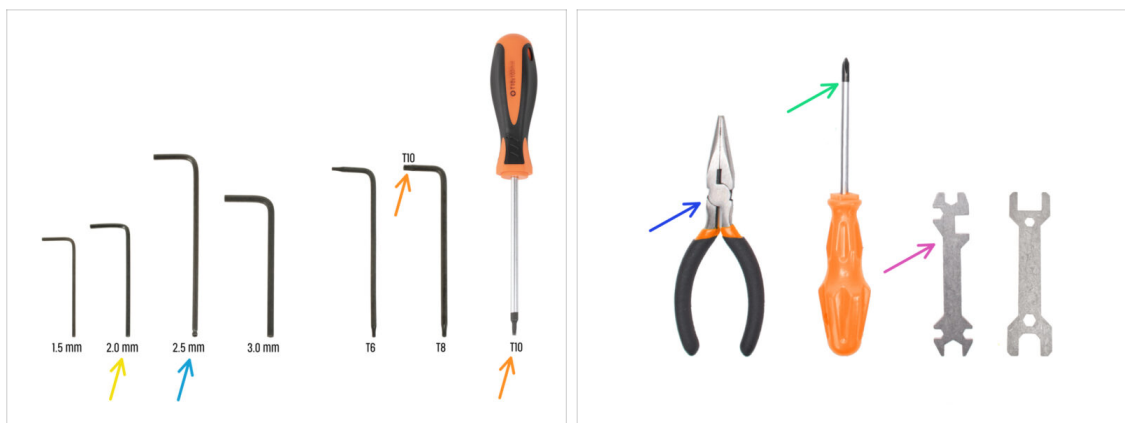


- **Despeja tu espacio de trabajo.** Asegúrate de que tienes espacio suficiente. Un buen banco de trabajo plano y despejado te dará los resultados que buscas.
- **¡Que haya luz!** Asegúrate de que estás en un entorno bien iluminado. Otra lámpara o incluso una linterna adicional probablemente te resulten útiles.
- Prepara algo para guardar las bolsas de plástico y los materiales de embalaje retirados para poder reciclarlos después. Asegúrate de que no se desecha ninguna pieza importante.
- Se recomienda un espacio de trabajo mínimo de 1.5 x 1.5 metros (60 x 60 pulgadas).
- ⚠ **Recomendamos encarecidamente colocar una almohadilla blanda en su banco de trabajo.** Algunas piezas de chapa tienen bordes afilados que podrían rayar la superficie.
- ① Puedes utilizar un trozo de cartón como almohadilla protectora.
- Vamos con el capítulo 2. **Preparación de la impresora y desmontaje.**

2. Preparación de la impresora y desmontaje



PASO 1 Herramientas necesarias para este capítulo



● Para este capítulo, prepara por favor:

- Llave Allen de 2.0mm
- Llave Allen de 2.5mm
- Llave / Destornillador T10
- Alicates de punta fina o alicates de corte para cortar las bridas
- Destornillador PH2
- Llave universal

PASO 2 Importante: Actualiza el firmware



⚠ Completa este paso antes de desmontar la impresora.



Antes de empezar, asegúrate de que tu impresora tenga instalada la **versión de firmware 6.5.3** o una más reciente.

- En la pantalla de la impresora, ve a **Info** -> **Info versión** -> **Versión de Firmware** para comprobar tu versión actual.

- Si tu impresora ya tiene instalado el **firmware 6.5.3** o una **versión posterior**, pasa al siguiente paso.



Si tu firmware es anterior, actualízalo antes de iniciar la actualización.

- Sigue nuestra guía específica para la actualización del firmware para instrucciones detalladas en **Cómo actualizar el firmware**.

- Una vez completada la actualización del firmware, vuelve a esta guía y continúa.

PASO 3 Moviendo el eje Z



-  Antes de empezar, coloca la base calefactable en una posición accesible.
-  Durante este paso, **mantén la puerta de la impresora cerrada** y no metas la mano en su interior.
-  En el menú de la impresora, ve a **Control -> Auto Home**.
-  Después del Auto Home, baja la base calefactable mediante **Control -> Mover Eje -> Mover Z** hasta que se pueda acceder a los tornillos resaltados y a la parte inferior de la base calefactable (mínimo 200 mm).
-  De este modo se garantiza que se pueda acceder cómodamente a ambas zonas durante el procedimiento, ya que habrá que manipularlas más adelante en el manual.

PASO 4 Descargando el filamento



-  Asegúrate de que no haya filamento cargado en la impresora.
-  Descarga el filamento. Visita el menú **Filamento** y selecciona **Descargar Filamento**.
-  Descarga el filamento de la impresora.
-  Retira la bobina de filamento de la impresora.

PASO 5 Apagando y protegiendo la impresora



⚠ Antes de comenzar, asegúrate de que la **impresora se haya enfriado a temperatura ambiente**.

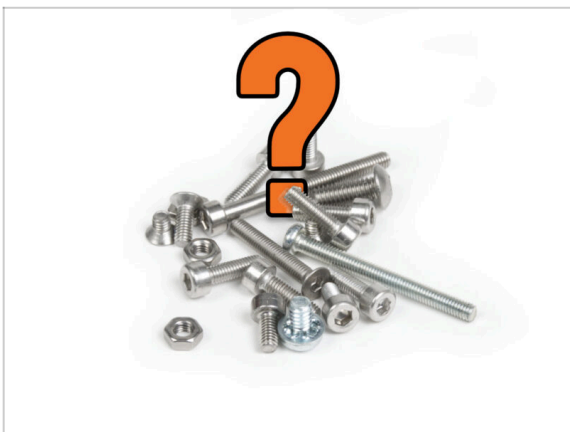
- 🟢 Apaga la impresora mediante el interruptor situado en la parte posterior.
- 🟡 Desconecta la impresora de la corriente.
- 🟠 Retira la lámina de acero.
- 🟣 Coloca una caja de cartón vacía (por ejemplo, una caja de Prusament) sobre la base calefactable para protegerla en caso de que se caiga alguna pieza.
- ⬛ Retira la memoria USB para evitar daños al manipular la impresora.

PASO 6 Desconecta la Cámara Buddy3D



- ⬛ Si tu impresora está equipada con una cámara Buddy3D, retírala antes de iniciar este procedimiento.
- 📘 La cámara Buddy3D se fija mediante imanes.
 - 🔵 Desconecta el cable.
 - 🔴 Retira la cámara.
- ⬛ Coloca la cámara en un lugar seguro durante el procedimiento. Te recomendamos que cubras el objetivo con una tapa protectora.

PASO 7 No deseches ninguna pieza retirada.



⚠ No deseches ninguna pieza de la impresora durante este procedimiento.

● Algunas de las piezas de la impresora que se han desmontado se reutilizarán más adelante y se enumeran al final de este capítulo en los pasos de Recap piezas.

● En cuanto a los tornillos, **recomendamos guardar todos los tornillos que se hayan quitado.**

ⓘ Algunos de los tornillos que se hayan quitado se volverán a utilizar durante la conversión. Te recomendamos que los etiquetes a medida que los vayas apartando.

PASO 8 Retirando los remaches de nylon superiores



● Hay cuatro remaches de nylon en el panel superior que lo sujetan. Retira estos remaches de nylon de la siguiente manera:

● Con unos alicates de punta fina, sujeta con cuidado la cabeza del remache con la punta de los alicates y extrae el remache.

ⓘ También puedes usar la herramienta mencionada anteriormente **Snap-rivet-remover**

⚠ Ten cuidado de no dañar el panel superior.

● Si la parte inferior de un remache queda clavada en el panel, sujétala con unos alicates y retírala también.

PASO 9 Removing the top panel



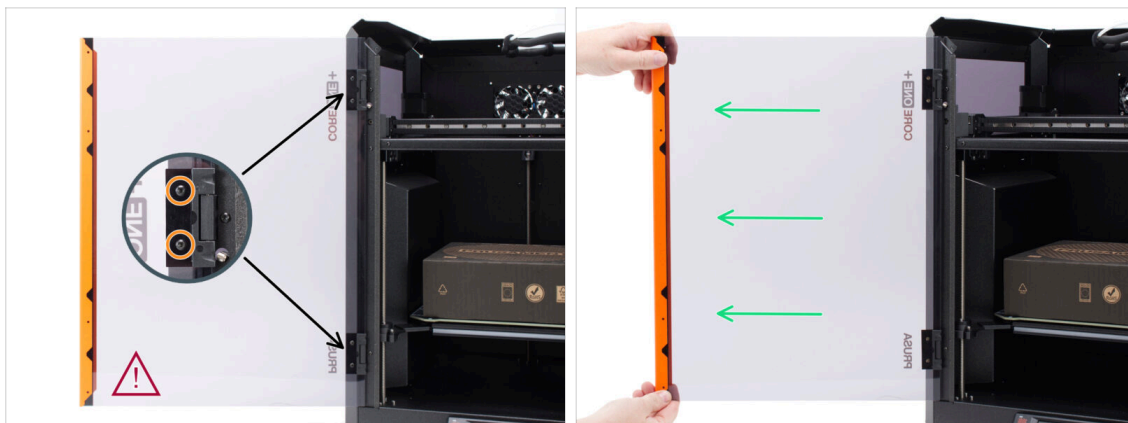
- Retira el panel superior de la impresora.
- ⓘ Para esta actualización no necesitarás el panel superior.

PASO 10 Retirando el perfil superior



- Con la llave Allen de 2.5 mm, retira los dos tornillos M3x4 del panel frontal superior.
- Desde la parte delantera, utiliza una llave T10 para quitar los dos tornillos M3x4rT.
- Retira con cuidado el perfil superior de la impresora.

PASO 11 Retirando la puerta



i Te recomendamos encarecidamente que retires la puerta. De este modo, mover y girar la impresora resultará mucho más fácil y seguro durante la conversión a INDX.

● Afloja y retira los dos tornillos M3x5rT que fijan el panel de la puerta en ambas bisagras.

! It is essential to **hold the door panel securely** while loosening the screws to prevent it from falling.

🔧 Empieza a quitar los tornillos por el de abajo.

● Carefully slide the door panel out of the hinges.

● Coloca el panel de la puerta y los cuatro tornillos en un **lugar limpio y seguro** para evitar cualquier daño.

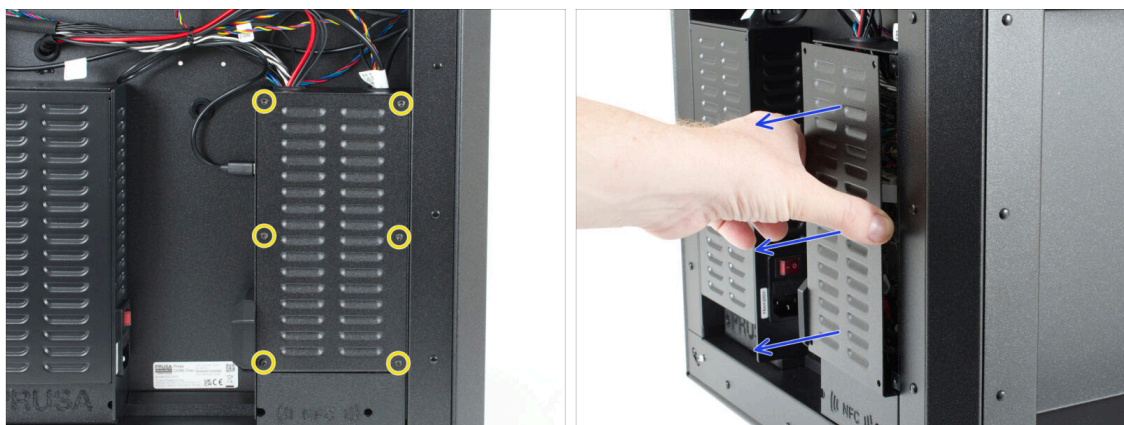
🔧 Asegúrate de que el eje que hay dentro de la bisagra no se salga. Si se sale, vuelve a colocarlo en su sitio o déjalo a un lado junto con la pieza de la bisagra. Los volveremos a montar al final del proceso de montaje.

PASO 12 Accediendo a la electrónica



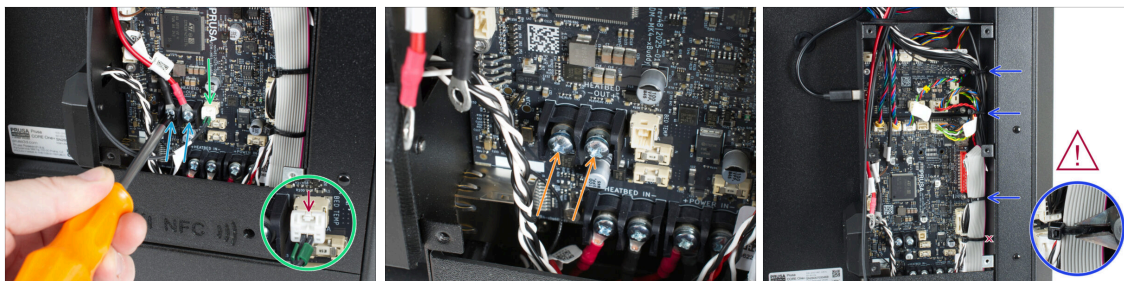
- ✦ En el interior de la impresora, retira los dos tornillos M3x4rT que sujetan la cubierta posterior.
- ✦ On the back of the printer, slide the center cover downwards.
🔧 If it's difficult to move, use a screwdriver as a lever through the opening to assist.
- ✦ Asegúrate de que los cuatro ganchos de la parte superior de la tapa se hayan desenganchado del chasis metálico.
- ✦ Retira la tapa de la impresora.

PASO 13 Accediendo a la placa buddy



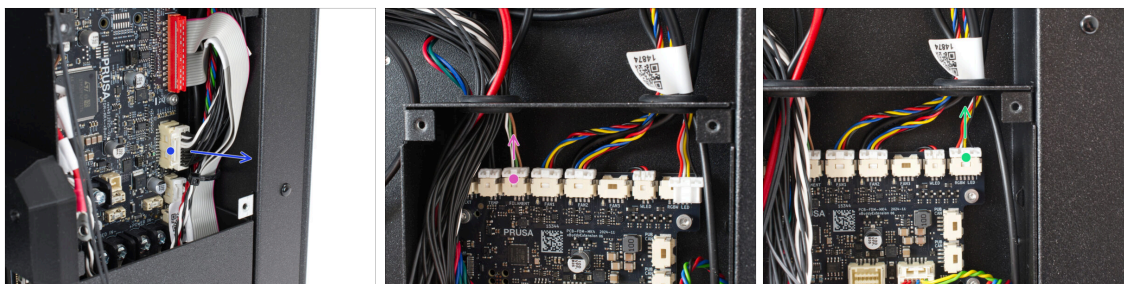
- ✦ Desatornilla los seis tornillos M3x4rT que sujetan la placa electrónica (tapa de la caja del xBuddy).
- ✦ Desliza la tapa de la caja xBuddy para sacarla de la caja de componentes electrónicos y retírala de la impresora.

PASO 14 Deconectando el cable I.



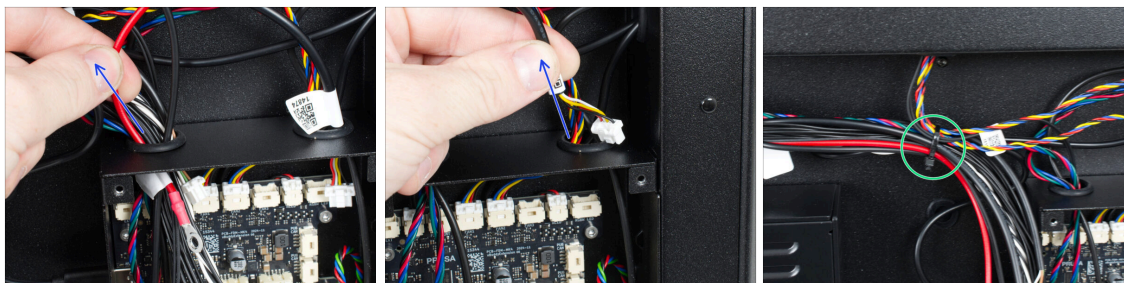
- Con un destornillador PH2, desenrosca los dos tornillos 6-32 y desconecta los cables de alimentación de la base calefactable de la xBuddy.
- Consejo de experto: Después de desconectar los cables, vuelve a enroscar ambos tornillos sin apretarlos demasiado, al menos tres vueltas, para que no se pierdan.
- Desconecta el cable del termistor de la base calefactable de la placa xBuddy.
 - ⚠ El conector del cable cuenta con una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar el cable**.
- Corta con cuidado las bridas situadas a lo largo del lado derecho de la caja de la xBuddy.
No cortes la brida inferior.
 - ⚠ **Evita cortar cualquier cable.**
- Las bridas se pueden cortar con unos alicates de corte al ras, si se dispone de ellos.

PASO 15 Deconectando el cable II.



- ⚠ El conector del cable cuenta con una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar el cable**.
- Desconecta el cable principal del Nextruder de la placa xBuddy.
- Desconecta el sensor de filamento lateral de la placa de extensión xBuddy.
- Desconecta el cable del LED RGB de la placa de extensión xBuddy.

PASO 16 Retirando los cables



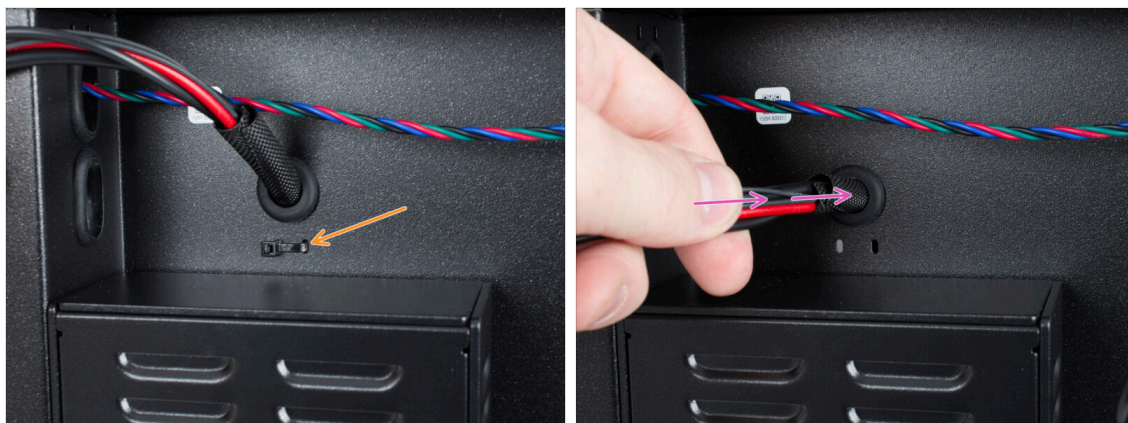
- Saca los cables desconectados de la caja xBuddy a través de las aberturas correspondientes de la parte superior.
- ⚠ **No tire de los cables si nota alguna resistencia.**
- ℹ El cable principal del Nextruder puede pasar por la abertura derecha o por la izquierda, dependiendo de cuándo se montó la impresora.
- ⬛ Ten cuidado de no quitar las juntas - pero no te preocupes, se pueden volver a colocar fácilmente.
- Corta las bridas que sujetan el mazo de cables.
- ⚠ **Evita cortar los cables.**

PASO 17 Introduciendo los cables



- Desliza ligeramente el ojal superior fuera de la abertura para evitar que se caiga dentro de la impresora mientras pasas los cables.
- Pasa el cable principal del Nextruder por la abertura ovalada superior hasta introducirlo completamente en la impresora.
- Vuelve a colocar el ojal en la abertura ovalada.
- Pasa el cable del sensor del filamento lateral por la abertura ovalada inferior para introducirlo en la impresora.

PASO 18 Guiando dentro los cables de la base calefactable



- ✚ Corta y retira la brida que sujeta el haz de cables de la base calefactable.
- ✚ Introduce el mazo de cables de la base calefactable en la impresora.
- ⬛ Deja todos los cables sueltos dentro de la impresora. Ya te ocuparás de ellos más tarde.

PASO 19 Soltando el cable principal



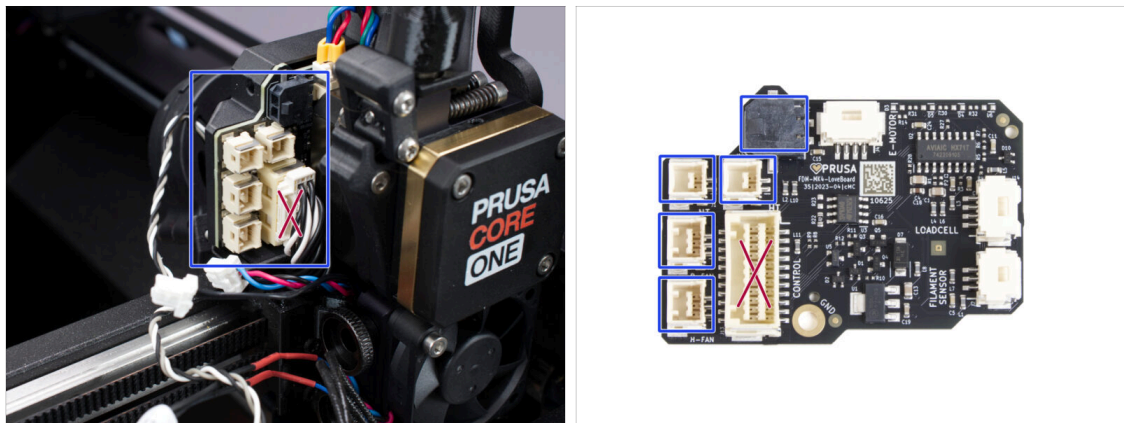
- ⬛ Gira la impresora de modo que su lado izquierdo quede frente a ti (el lado sin el porta bobinas).
- ✚ Release the five cable straps.
- ✚ Fíjate en la zona situada detrás del motor del eje Y.
- ✚ Con una llave Allen de 2.5 mm, afloja el tornillo M3 que sujeta la abrazadera del cable.
- ⬛ No es necesario quitar los tornillos de la pieza. Deja que el cable principal del Nextruder cuelgue libremente junto con la abrazadera del cable.

PASO 20 Retirando la cubierta de la LoveBoard



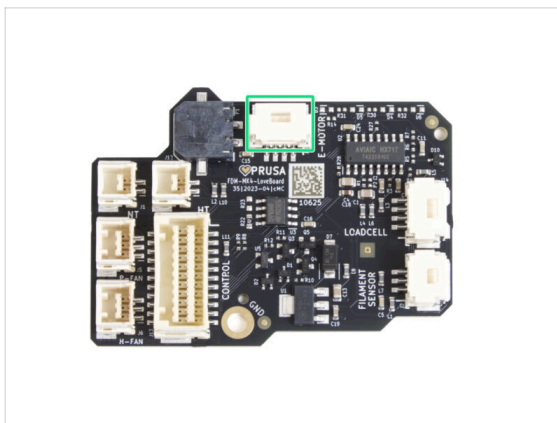
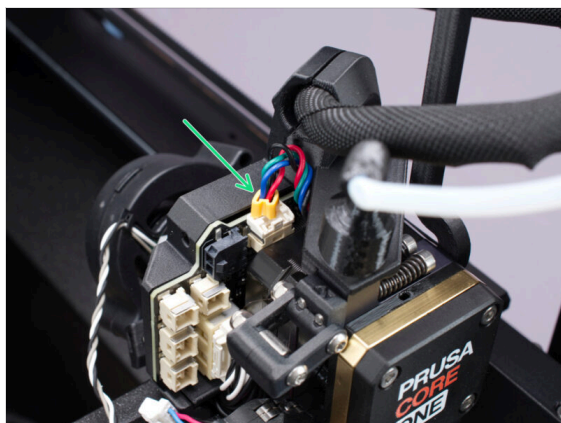
- Pasemos al lado izquierdo del Nextruder.
- Using the 2.5mm Allen key, remove the M3x10 screw holding the side cover.
- Retira la tapa.
- Desbloquea el Idler-swivel.
- Abre completamente el conjunto del tensor.

PASO 21 Desconectando los cables del Nextruder - izquierdo



- ⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. **Es necesario presionar la pestaña antes de desconectar.** De lo contrario, el conector podría dañarse.
- Desconecta todos los cables del lado izquierdo de la LoveBoard.
- No desconectes el conector del cable principal del Nextruder.

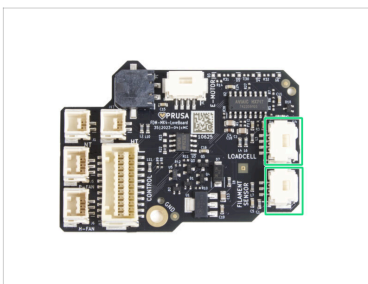
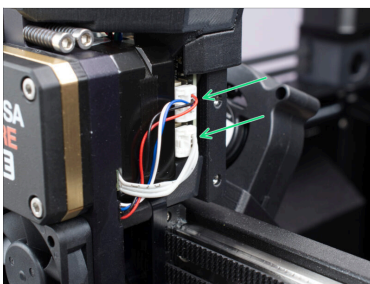
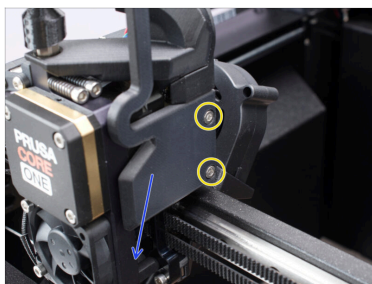
PASO 22 Desconectando los cables del Nextruder - superior



⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar**. De lo contrario, el conector podría dañarse.

🟢 Desconecta el cable del motor del extrusor.

PASO 23 Desconectando los cables del Nextruder - derecha



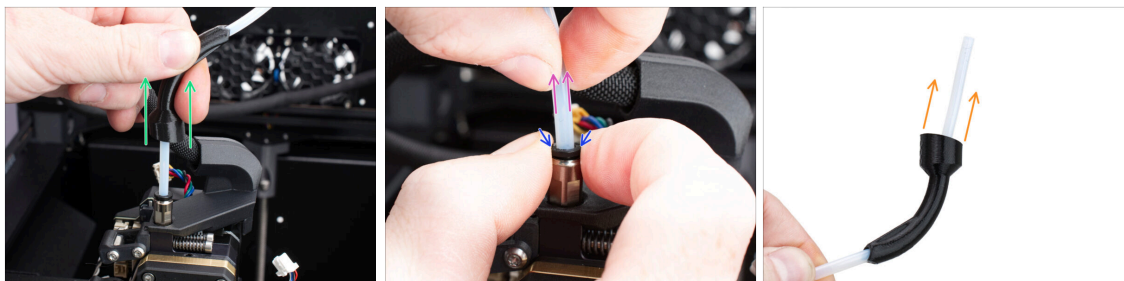
🟡 Con la llave Allen, retira los dos tornillos M3x6 que sujetan la cubierta derecha del Nextruder.

🟢 Quita la tapa.

⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. Es necesario **presionar la pestaña antes de desconectar**. De lo contrario, el conector podría dañarse.

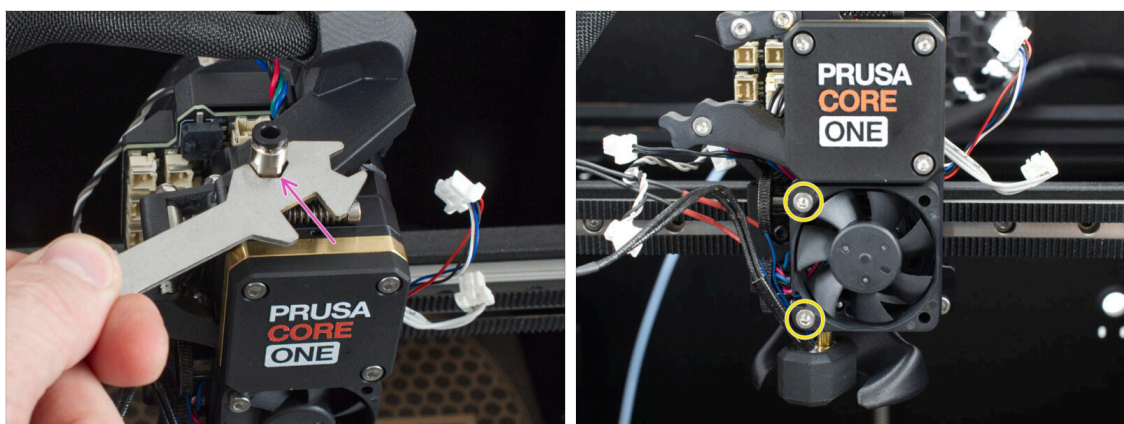
🟢 Desconecta ambos cables del lado derecho del LoveBoard.

PASO 24 Desconectando el tubo de PTFE



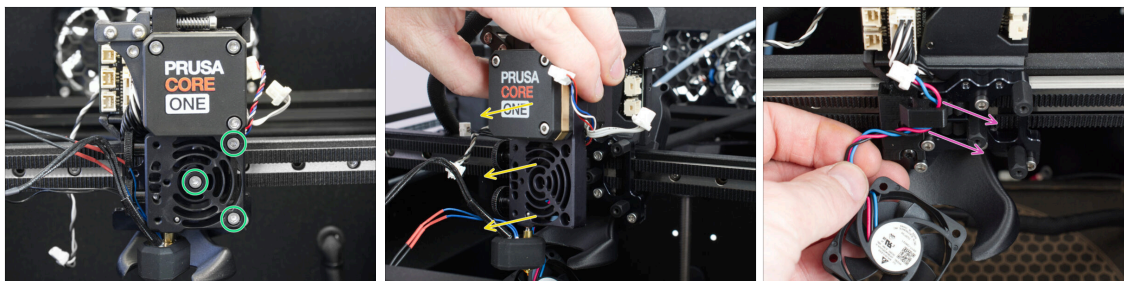
- Desliza el bowden-bend sobre el racor del Nextruder.
- Presiona hacia abajo la presilla negra del racor, preferiblemente con dos dedos.
- Saca el tubo de PTFE del racor.
- Retira el bowden-bend del tubo de PTFE.

PASO 25 Retirando el racor del Nextruder



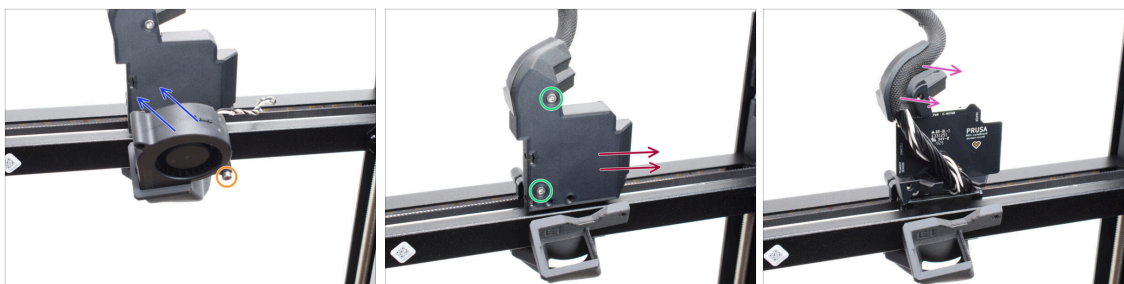
- Utilizando la ranura de 8 mm de la llave universal, retira el racor M5-4.
 - Con la llave Allen, retira los dos tornillos M3x18 que sujetan el ventilador del disipador térmico.
- 📌 Una vez soltado, es probable que el ventilador del disipador se quede enganchado en el cable. Déjalo así por ahora.

PASO 26 Retirando el Nextruder



- Retira los tres tornillos M3x10 que fijan el conjunto del Nextruder al eje X.
- ⚠ **PRECAUCIÓN:** Mientras aflojas el último tornillo, **sujeta el Nextruder para evitar que se caiga y dañe la impresora.**
- Retira el conjunto del Nextruder de la impresora.
- Desengancha el cable del ventilador del disipador térmico del gancho y retira el ventilador de la impresora.

PASO 27 Removing the print fan



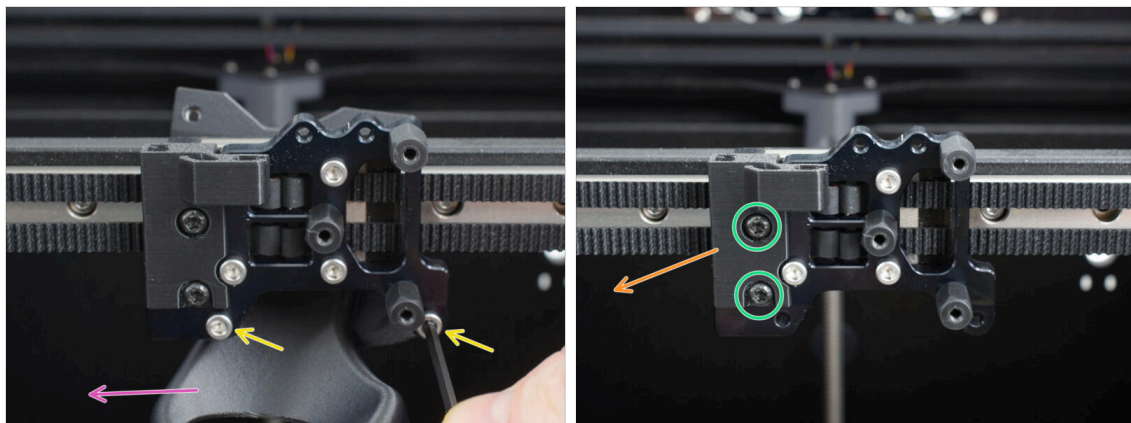
- Céntrate en el conjunto del eje X trasero.
- En la parte posterior del cabezal de impresión, retira el tornillo M3x25 que sujeta el ventilador de impresión.
- Remove the print fan by lifting it up.
- 📌 Deja a un lado el ventilador de impresión. Lo necesitarás más adelante para el nuevo cabezal de impresión.
- Retira los dos tornillos M3x10 que sujetan la cubierta en la parte posterior del cabezal de impresión.
- Quita la tapa.
- Desengancha el cable principal del extrusor de la ranura específica.

PASO 28 Retirando la LoveBoard



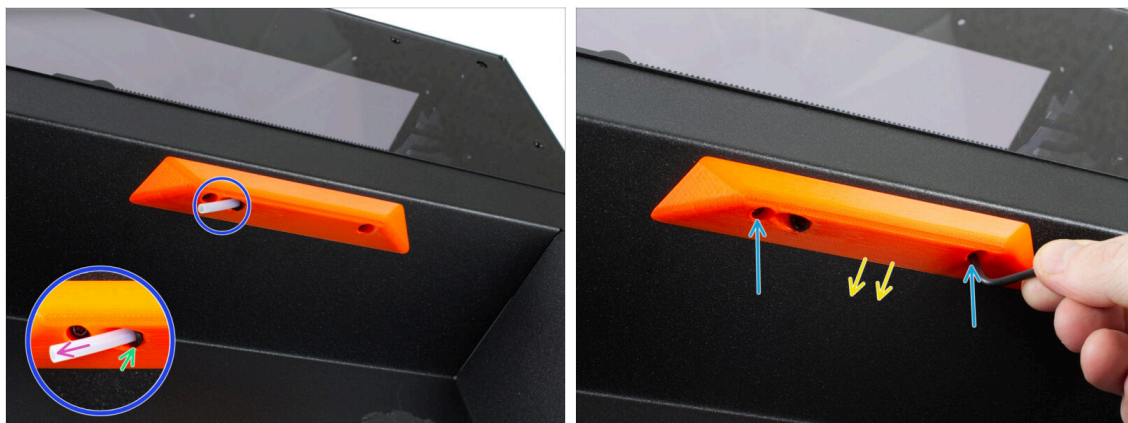
- Afloja y retira el tornillo M3x8rT que sujeta la LoveBoard.
- Desconecta por completo la LoveBoard y el cable principal del Nextruder de la impresora.
- Afloja los dos tornillos M3x10 del soporte de la Loveboard.
- Retira el Loveboard-holder de la impresora.

PASO 29 Desmontando la cubierta del ventilador



- Afloja y retira los dos tornillos M3x10 que fijan la Fan-shroud al soporte del Nextruder.
- Retira la Fan-shroud de la impresora.
- Con la llave T10, retira los dos tornillos M3x4rT que sujetan el Cable-clip.
- Retira el Cable-clip de la impresora.

PASO 30 Desmontaje del asa lateral



- Fíjate bien en el tubo de PTFE de entrada que hay en el mango del panel lateral derecho.
- Introduce la presilla en el asa.
- Pull out the PTFE tube.
- Con un destornillador T10, afloja los dos tornillos M3x8rT que sujetan el asa y el sensor de filamento.
- Retira el asa de la impresora.

PASO 31 Retirando el sensor de filamento lateral



- Vuelve a centrar tu atención en el interior de la impresora.
- Corta con cuidado y retira la brida que hay cerca del tubo de PTFE.
 - De este modo, se suelta el cable del sensor del filamento lateral de la parte inferior del bastidor CoreXY.
- Sujeta el sensor de filamento lateral suelto situado en la parte interior del panel lateral derecho y retíralo de la impresora.

PASO 32 Retirando el portabobinas



- Con el destornillador T10, retira los cuatro tornillos M3x8rT que hay en el interior de la impresora y que sujetan el portabobinas.

⚠ Ten cuidado de no rayar la base calefactable.

- Mientras aflojas el último tornillo, sujeta el porta bobinas con la mano y retíralo de la impresora.

⚠ Vuelve a colocar la caja de cartón protectora **sobre la base calefactable**.

PASO 33 Recap Piezas I.



⚠ **Guarda las siguientes partes para los siguientes pasos.**

① Las piezas que no figuren en la lista se pueden dejar a un lado.

- Cubierta trasera chapa metálica (1x)
- Cubierta de la caja xBuddy (1x)
- Ventilador de capa (1x)
- Lámina de impresión (1x)
- Bridas (2x)

● En cuanto a los elementos de fijación, recomendamos **guardar todos los tornillos que se hayan quitado.**

PASO 34 Recap Piezas II.



- Conjunto de panel de puerta (1x)

PASO 35 Momento Haribo!



- ⚠ Fíjate bien en el número que aparece dentro del círculo. Indica exactamente cuántos ositos de gominola debes comer en este paso. **No comas más.**

- Eat six gummy bears.

PASO 36 Paso final

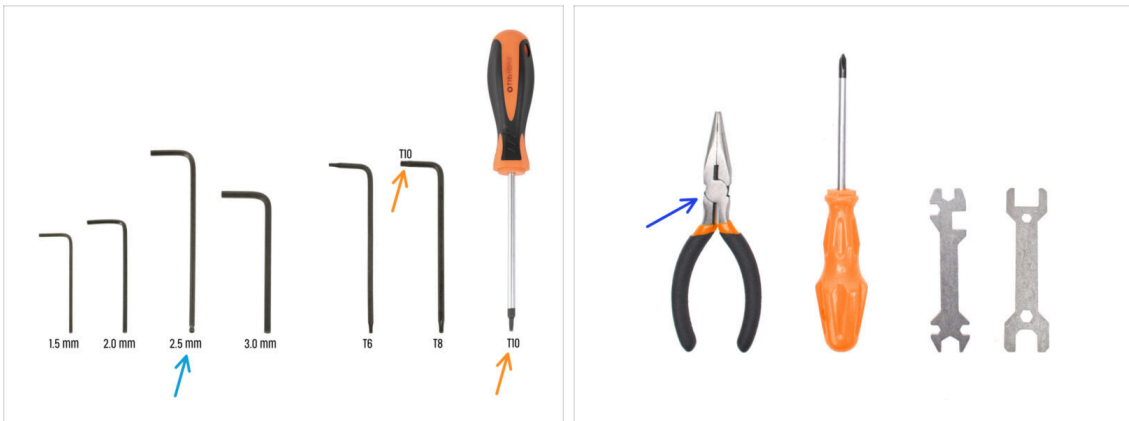


- La impresora ya está lista para la actualización INDX.
- Pasa al siguiente capítulo: **3. Actualizando la impresora.**

3. Actualización del eje Z



PASO 1 Tools necessary for this chapter



● For this chapter, please prepare:

- 2.5 mm Allen key
- T10 key / screwdriver
- Alicates de punta fina o alicates de corte para cortar las bridas

PASO 2 Opcional: Instalación del cable USB-C de la cámara Buddy3D



- ❗ Este paso solo es aplicable si has **adquirido la cámara Buddy3D** y tienes previsto instalarla.
- Ahora es el momento adecuado para conectar el cable USB-C que viene incluido con la cámara Buddy3D.
- Para instalar el cable, sigue la guía específica **Instalación Cámara Buddy3D en la CORE One**.



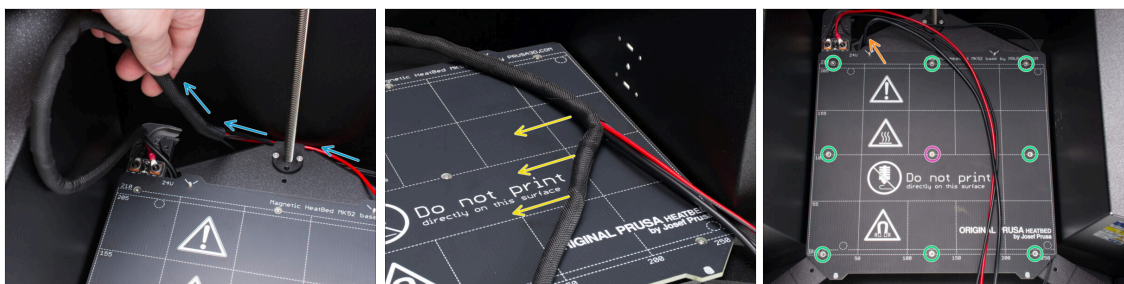
No conectes ni montes la cámara en esta fase. Esto se hará al final del montaje.

PASO 3 Removing the heatbed cable cover



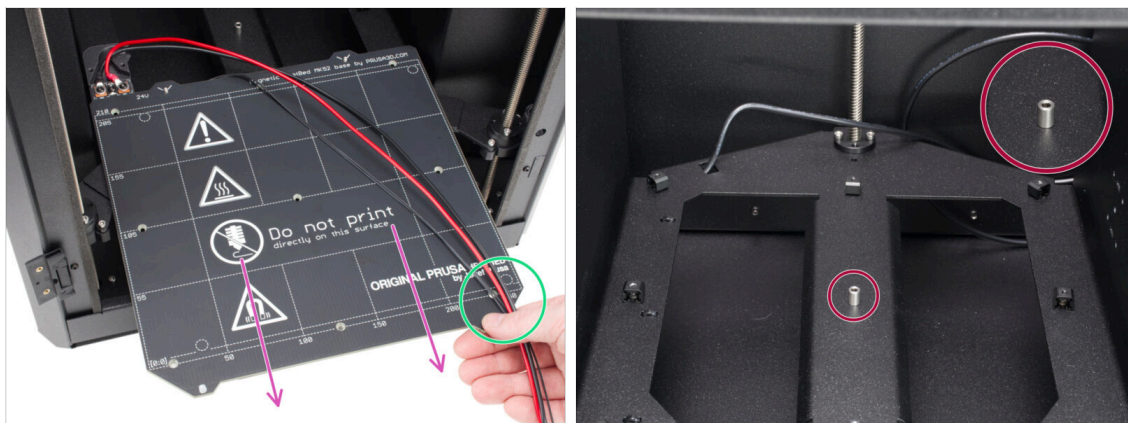
- Retira temporalmente la caja de cartón protectora de la base calefactable.
- Fíjate en la zona del cable de la base calefactable, en la parte trasera izquierda.
- Desatornilla los dos tornillos M3x10 que sujetan la CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Retira la CORE-One-bed-cable-cover-top.
- **i** Ya no necesitarás la CORE-One-bed-cable-cover-top. Te recomendamos que la retires para evitar confusiones con la nueva pieza.

PASO 4 Liberando la base calefactable



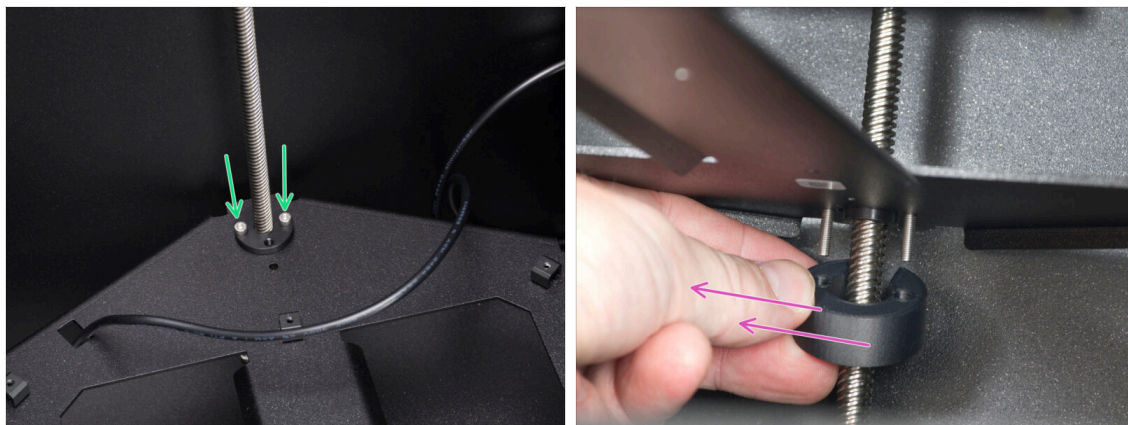
- Saca el haz de cables de la base calefactable por debajo de esta.
- **⚠ Ten cuidado de no enganchar los cables. Si notas resistencia, deja de tirar inmediatamente.**
- Retira la funda textil a lo largo de todo el haz de cables.
- **i** Deja la funda a un lado; la volverás a necesitar más adelante.
- Asegúrate de retirar el cable del LED de la CORE-One-bed-cable-cover-bottom antes de continuar.
- Afloja y retira los ocho tornillos M3x4bT que sujetan la bas calefactable.
- Afloja y retira el tornillo M3x12bT que hay en el centro.

PASO 5 Retirando la base calefactable



- Retira con cuidado la base calefactable de la impresora.
 - Retírala junto con los cables **que salen de la base calefactable**.
 - **Deja la base calefactable a un lado, en un lugar seguro, la volverás a necesitar más adelante.**
- ⚠ **Tras retirar la base calefactable, queda un espaciador suelto en el carro Z. Guárdalo en un lugar seguro para utilizarlo más adelante.**

PASO 6 Retirando el espaciador de la base



- Afloja los dos tornillos M3x18 que fijan la tuerca trapezoidal y la CORE-One-bed-spacer-rear (en la parte inferior).
 - Mientras aflojas los tornillos, sujeta el CORE-One-bed-spacer-rear en su sitio y retíralo una vez que estén sueltos.
- 🔧 **Deja los tornillos en la tuerca trapezoidal.**
- ❗ **Deshazte del CORE-One-bed-spacer-rear para evitar confusiones con la nueva pieza. Ya no necesitarás esta pieza.**

PASO 7 Heatbed spacers: parts preparation



■ Para los siguientes pasos, prepara:

- INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) que se encuentra en la bolsa Heatbed
- INDX-C1-bed-spacer-front (2x) que se encuentra en la bolsa Heatbed
- Tuerca M3nN (2x) se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2
- Tornillo M3x18 (4x) que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2

PASO 8 Montando el INDX-bed-spacer-rear

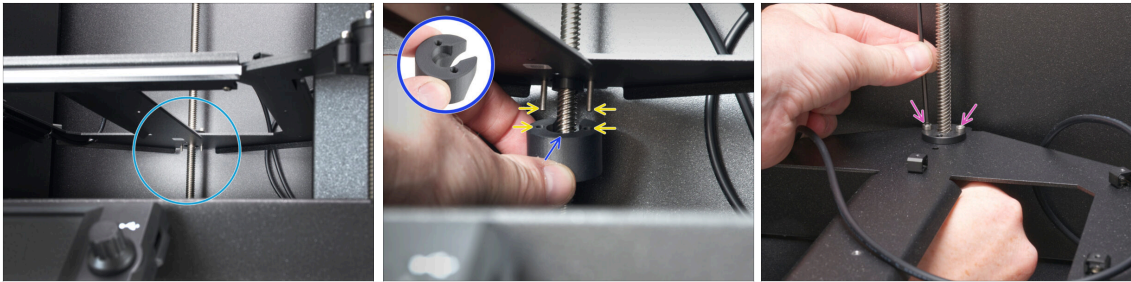


■ Introduce dos tuercas M3nN en el Bed-spacer-rear y **empújalas hasta el fondo.**

■ Coloca las tuercas con el inserto de nylon (anillo de plástico azul) **mirando hacia arriba.**

① Consejo profesional: Usa el método de tirar con el tornillo.

PASO 9 Montando el INDX-bed-spacer-rear



- Fíjate en la parte inferior trasera de la base calefactable.
- Sujeta el Bed-spacer-rear **con la misma orientación que se muestra en** y colócalo **alrededor de** la varilla roscada del eje Z trasero.
- Alinea los orificios del espaciador de la base con los tornillos M3x18 que habías guardado en la tuerca trapezoidal.
- Fija la pieza apretando los dos tornillos M3x18.

PASO 10 Insertando el espaciador - izquierda



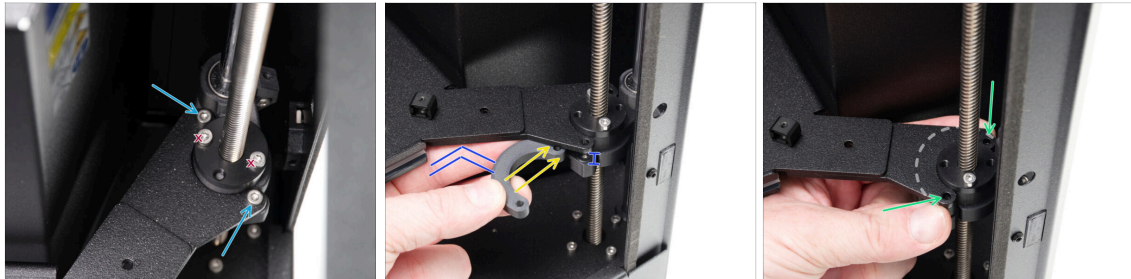
- Céntrate en el eje Z delantero izquierdo.
- Retira los dos tornillos M3x10 que fijan el carro Z al eje Z.
⚠ No retires los tornillos de la tuerca trapezoidal.
- Levanta con cuidado el carro Z para que quede un espacio de aproximadamente 8 mm (0.3 pulgadas) entre este y el soporte de la plataforma.
- Introduce el Bed-spacer-front en el hueco.
- Coloca la pieza de forma que encaje alrededor del soporte de la cama y, a continuación, alinea los orificios.

PASO 11 Asegurando el espaciador de la base - izquierda



- i** Asegúrate de que las dos tuercas M3nN insertadas desde abajo no se salgan del soporte de la base.
- Fija el espaciador con dos tornillos M3x18.
 - Aprieta primero el tornillo interior.
 - A continuación, aprieta el tornillo exterior.

PASO 12 Insertando el espaciador - derecha



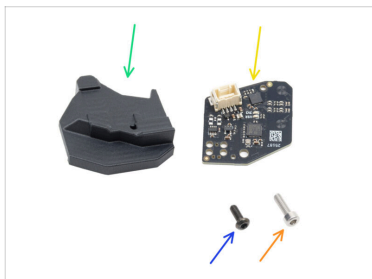
- Céntrate en el eje Z delantero derecho.
- Retira los dos tornillos M3x10 que fijan el carro Z al eje Z.
 - ⚠ No retires los tornillos de la tuerca trapezoidal.
- Levanta con cuidado el carro Z para que quede un espacio de aproximadamente 8 mm (0.3 pulgadas) entre este y el soporte de la plataforma.
- Introduce el Bed-spacer-front en el hueco.
- Coloca la pieza de forma que encaje alrededor del soporte de la cama y, a continuación, alinea los orificios.

PASO 13 Asegurando el espaciador de la base - derecha



- i** Ten en cuenta que hay dos tuercas M3nN insertadas en el soporte de la base desde abajo. Asegúrate de que no se salgan.
- Fija el espaciador con dos tornillos M3x18.
 - Aprieta primero el tornillo interior.
 - A continuación, aprieta el tornillo exterior.

PASO 14 Sensor offset: preparación de las piezas



- Para los siguientes pasos, prepara:
 - INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) que se encuentra en la bolsa de Heatbed
 - INDX OffsetSensor (1x) que se encuentra en la caja de Filament Sensors
 - Tornillo M3x8rT (1x) se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2
 - M3x10 screw (1x) you removed earlier
 - Cable del sensor del offset (1 unidad) que se encuentra en la bolsa de Cables
 - Bridas (4x)

PASO 15 Montando el sensor de offset del INDX



i Las piezas impresas que se muestran pueden diferir ligeramente de las incluidas en el paquete.

● Monta el sensor del offset en el Offset-sensor-holder.

● Alinea los orificios de los tornillos entre sí.

! Asegúrate de que el logotipo de **PRUSA** esté hacia arriba.

● Asegúrate de que el sensor del offset esté correctamente colocado.

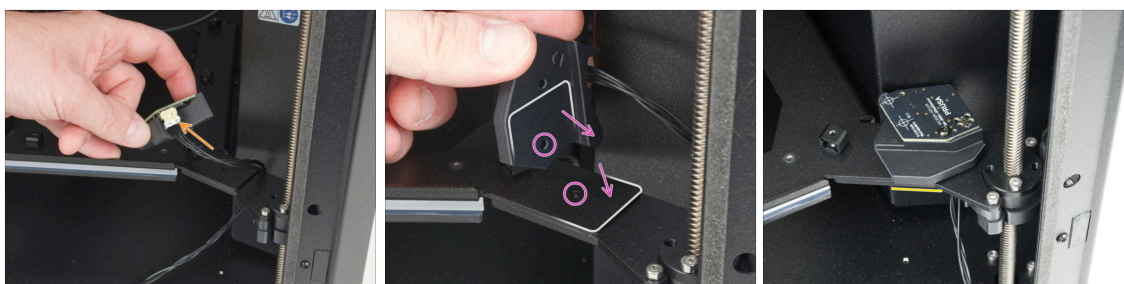
● Fija el sensor del offset en su sitio con el tornillo M3x8rT.

No aprietes demasiado el tornillo para evitar dañar los componentes electrónicos.

● Pasa el cable del sensor del offset entre el carro Z y el panel lateral derecho de la impresora.

● Coge el extremo del cable **que no tiene etiqueta**.

PASO 16 Conectando el cable del sensor del offset



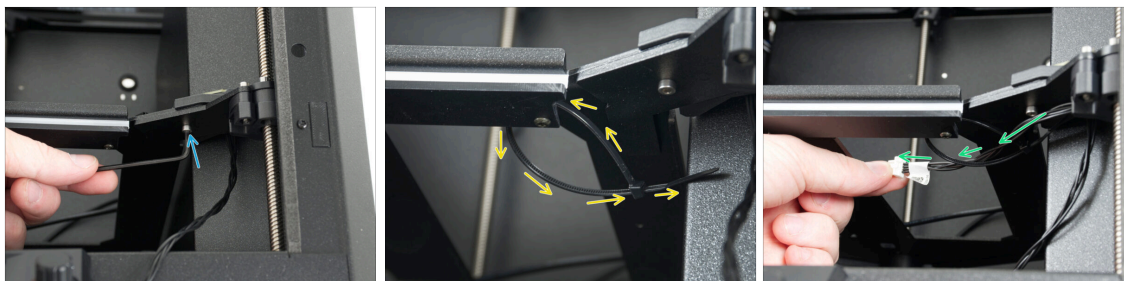
● Conecta el cable del sensor del offset al conector de la placa del sensor del offset.

● En la parte inferior del Offset-sensor-holder, busca el hueco diseñado para el carro Z.

● Coloca el Offset-sensor-holder en el carro Z de manera que las piezas encajen entre sí y los orificios para los tornillos queden alineados.

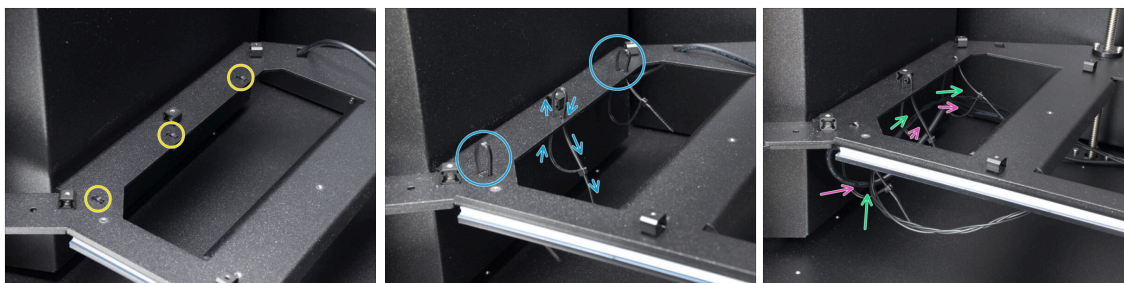
● Comprueba que la alineación sea correcta. Debe coincidir con la foto.

PASO 17 Asegurando el conjunto del sensor del offset



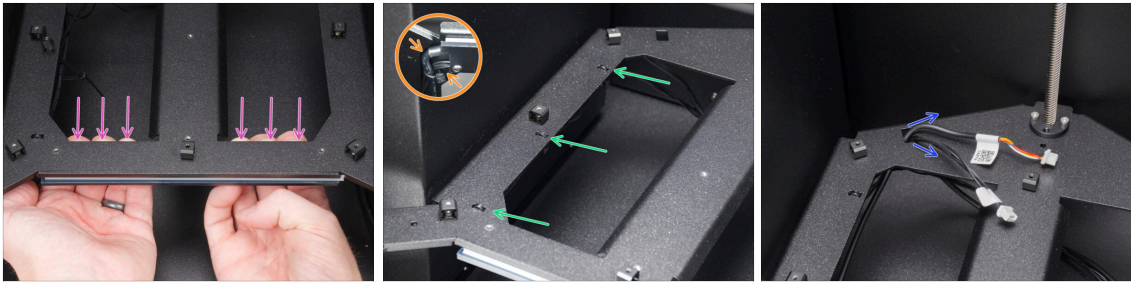
- Fija el conjunto del sensor del offset al carro Z desde la parte inferior con el tornillo M3x10.
- ⓘ El tornillo forma su propia rosca en el plástico. **No lo aprietes en exceso.**
- Pasa una brida por el tornillo del conjunto del panel LED y fíjala, **pero no la aprietes todavía.**
- Pasa el cable del sensor del offset a través de la brida. Aprieta la abrazadera y corta el exceso.

PASO 18 Guiando el cable del sensor del offset



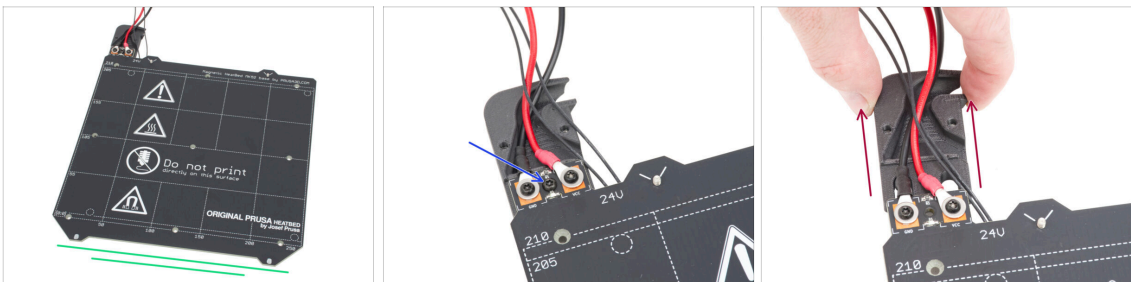
- En el lado izquierdo del carro Z, utiliza unos alicates de corte lateral para quitar las tres bridas resaltadas.
- ⓘ Al cortar las bridas, se soltará el cable LED RGB, que está sujeto por ellas.
- Pasa tres bridas por el carro en Z y une sus extremos por la parte inferior. No las aprietes todavía.
- Pasa el cable del sensor del offset por las tres bridas.
- Pasa el cable del LED RGB por las tres bridas.

PASO 19 Asegurando el cable del sensor del offset



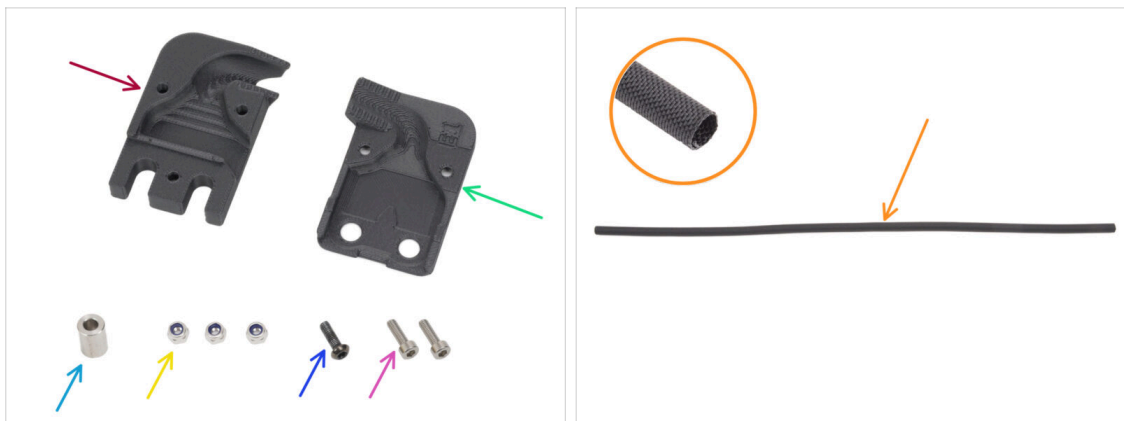
- Introduce el cable del sensor de desplazamiento entre el carro Z y el panel LED.
- Aprieta las tres bridas y corta los extremos sobrantes.
 - Los cables situados antes de la primera brida **no deben doblarse bruscamente**; deja un poco de holgura.
 - Asegúrate de que los cables estén bien tensados y **no cuelguen** en toda su longitud.
- Pasa los cables del sensor del offset y del LED RGB hacia arriba a través del recorte rectangular del carro Z.

PASO 20 Retirando la Bed-cable-cover-bottom



- Prepara el conjunto de la base calefactable.
- Con la llave Torx, retira el tornillo M3x10rT que sujeta la Bed-cable-cover-bottom.
- Retira la Bed-cable-cover-bottom.

PASO 21 Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas I.



■ Para los siguientes pasos, prepara:

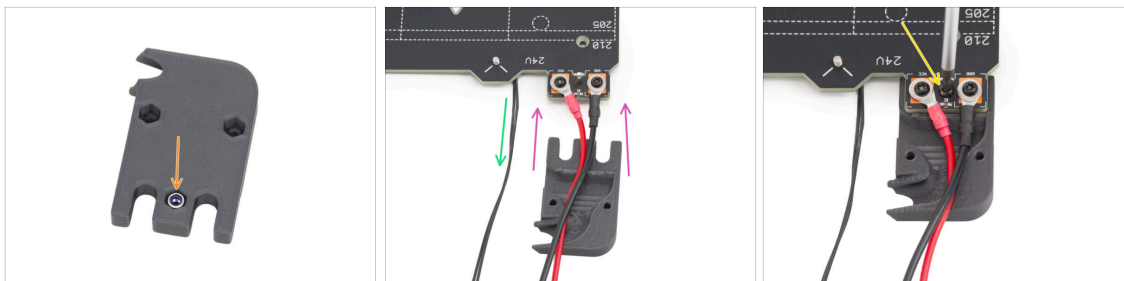
- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) que se encuentra en la bolsa Heatbed
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) que se encuentra en la bolsa Heatbed
- Espaciador base calefactable 6x3.1x8 (1x) que quitaste antes
- Tuerca M3nN (3x) se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2
- M3x10rT (1x) que quitaste antes
- Tornillo M3x10 (2x) que quitaste antes
- Funda textil 520 x 8 mm (1x) que quitaste antes

PASO 22 Cubierta cables de la base calefactable: preparación de las piezas II



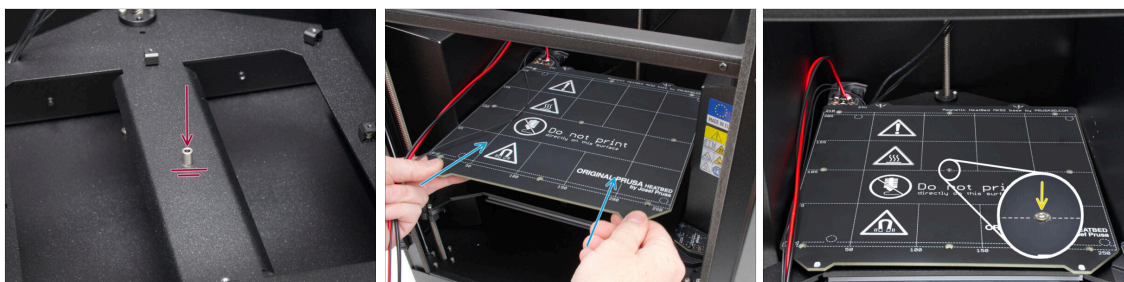
- Tornillo M3x12bT (1x) que quitaste antes
- Tornillo M3x4bT (8x) que quitaste antes
- Brida (1x)

PASO 23 Montaje de la Bed-cable-cover-bottom



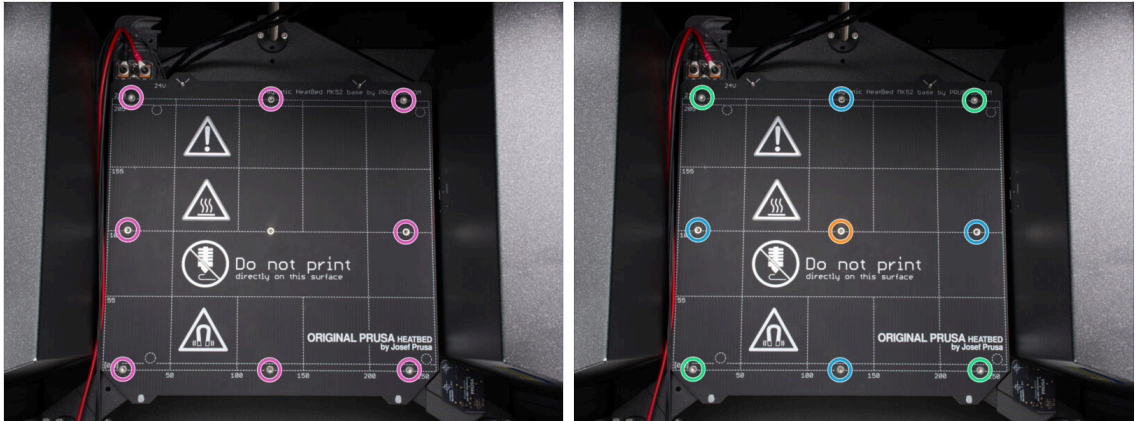
- Introduce la tuerca M3nN en el orificio inferior de la Bed-cable-cover-bottom.
- Pasa el cable del termistor de la base calefactable por fuera de la cubierta.
- Introduce el Bed-cable-cover-bottom por debajo de los cables de alimentación de la base y desliza la cubierta por debajo de la misma.
- ❗ Es posible que la tuerca M3nN se salga durante la instalación. Puedes sujetarla por debajo con el dedo para que no se mueva.
- Fija la Bed-cable-cover-bottom con el tornillo M3x10rT que habías quitado anteriormente.

PASO 24 Instalando la base calefactable



- Coloca el espaciador de la base calefactable directamente sobre el orificio roscado situado en el centro del carro Z.
- Vuelve a colocar con cuidado el conjunto de la base calefactable en la impresora.
- Asegúrate de que el espaciador del centro se mantenga en su sitio.
- Fija la base calefactable en su sitio con el tornillo M3x12bT que habías apartado al desmontarla inicialmente. **No aprietes aún el tornillo por completo.**

PASO 25 Asegurando la base calefactable



- Introduce los tornillos M3x4bT en los orificios restantes de la base calefactable. No aprietes aún los tornillos por completo.

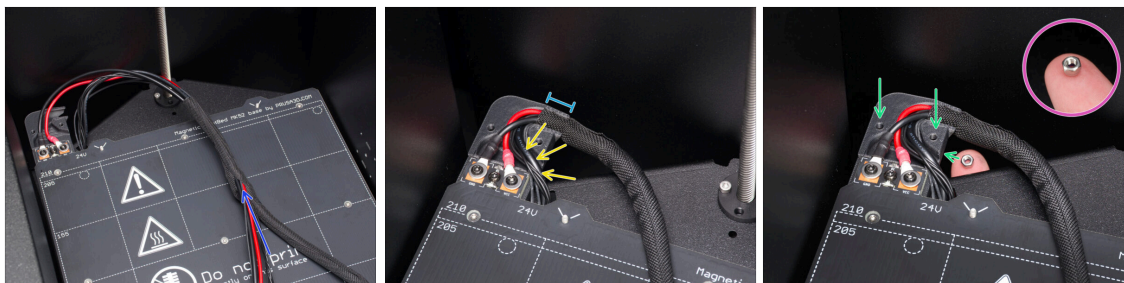
⚠ IMPORTANTE: La base calefactable debe apretarse siguiendo un orden concreto. Repite la secuencia varias veces, asegurándote de realizar el apriete final tras al menos dos rondas.

- Una vez colocados todos los tornillos, apriétalos siguiendo este orden:

- Tornillo central
- First four screws (edges)
- Last four screws (corners)

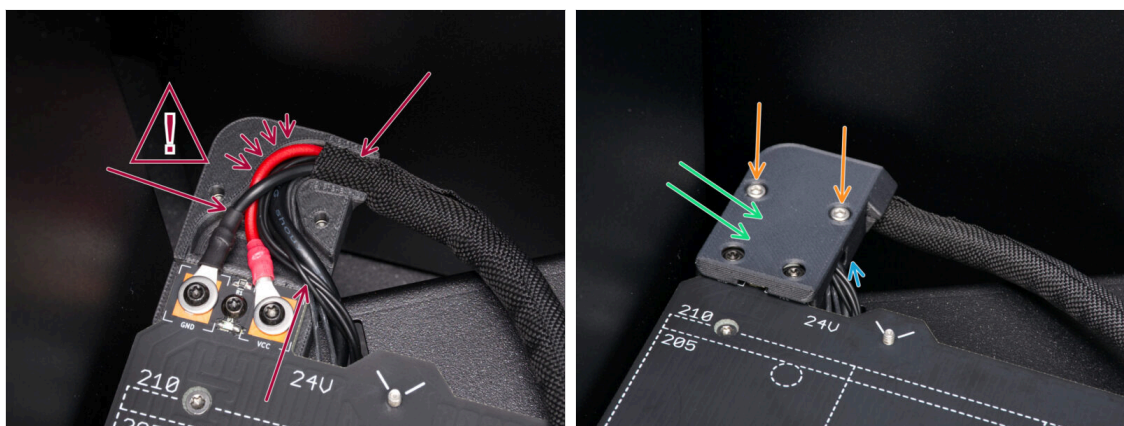
🔧 Tighten the screws gently, but firmly.

PASO 26 Wrapping the heatbed cables



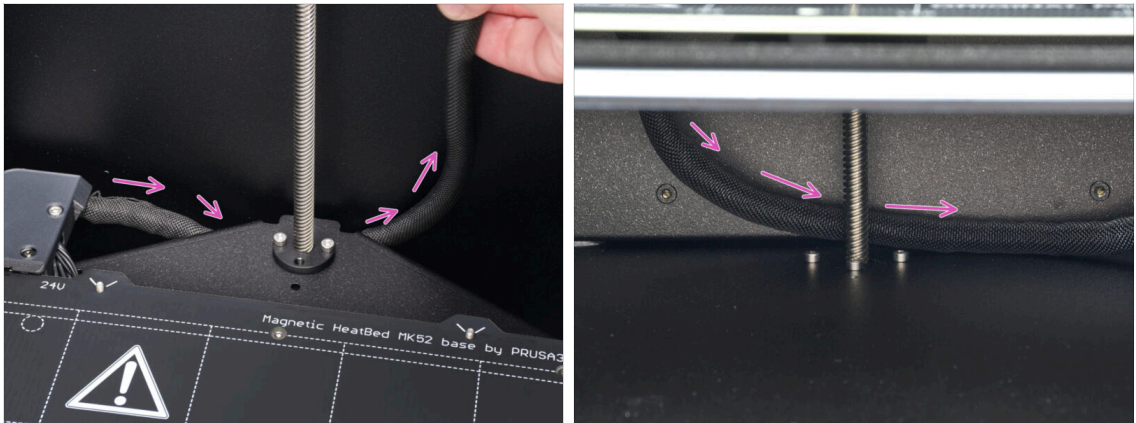
- Envuelve la funda de tela alrededor de los cables de la base calefactable, del LED RGB y del sensor del offset.
- Pasa los cables del LED RGB y del sensor del offset por la Heatbed-cable-cover-bottom **a través del canal lateral**.
- Introduce la funda textil al menos 1 cm (0.39 pulgadas) en el canal del cable.
- Coloca la tuerca M3nN en el dedo con el inserto de nylon (anillo de plástico azul) mirando hacia abajo.
- **Desde abajo**, alinéalo con los orificios para los tornillos que se muestran en la imagen.
- A continuación, **presiona la tuerca contra la Bed-cable-cover-bottom** desde abajo hasta que quede completamente encajada.

PASO 27 Covering the heatbed cables



- ⚠ Antes de cerrar la tapa, asegúrate de que **no sobresalga ningún cable para evitar que la tapa superior los pellizque**.
- Coloca la Bed-cable-cover-top sobre los cables de la base calefactable y alinéala.
- Fija la Bed-cable-cover-top con el tornillo M3x10.
- Mientras aprietas, **sujeta las tuercas M3nN** de la parte inferior para evitar que se salgan.

PASO 28 Guiando el conjunto de los cables I.



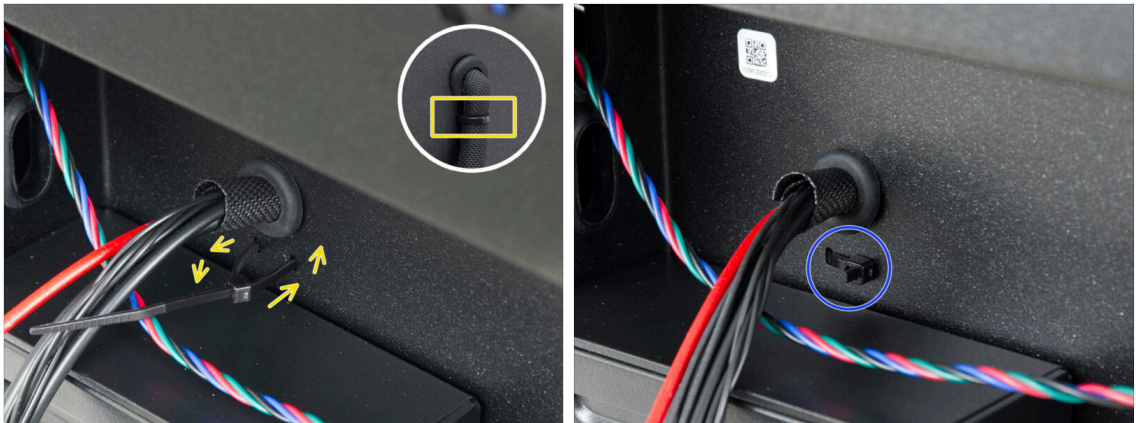
- Pasa los cables de la base calefactable por debajo de esta y **por detrás de la varilla roscada del eje Z.**

PASO 29 Guiando el conjunto de los cables II.



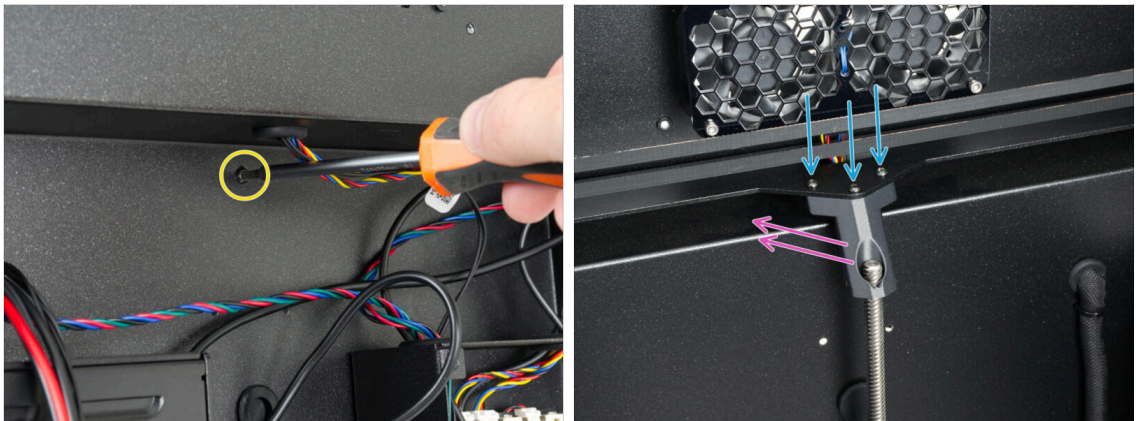
- Pasa los cables por el panel trasero uno a uno, siguiendo este orden:
 - 1. Cable del sensor del offset
 - 2. Cable LED RGB
 - 3. Cable termistor de la base calefactable
 - Por último, pasa los cables de alimentación de la base calefactable (negro y rojo).
- Pasa los cables de la base calefactable y el manguito textil por el orificio del pasacables.
- No debe sobresalir más de 1 cm (0.39 pulgadas) del manguito textil por la parte trasera.

PASO 30 Securing the textile sleeve



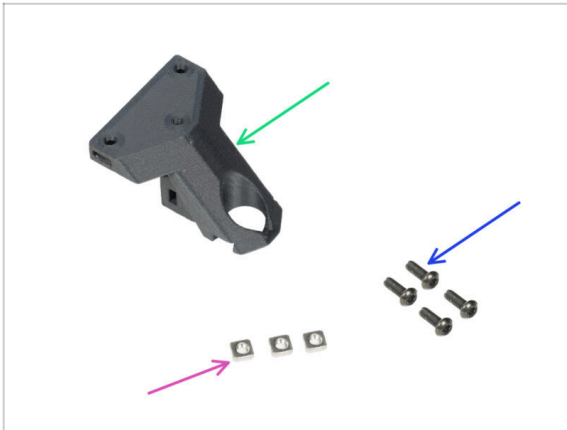
- Guide the zip tie through the two holes under the heatbed cables and make a loop around the heatbed cable bundle (textile sleeve) on the inside.
- Tighten the zip tie firmly and cut off the excess.

PASO 31 Retirando el Bed-stop-rear



- Utiliza una llave Torx para quitar el tornillo M3x8rT situado en la parte trasera de la impresora.
- Retira los tres tornillos M3x8rT.
- Retira el Bed-stop-rear.

PASO 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: preparación de las piezas



- For the following steps, prepare:
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x)
- Tornillo M3x8rT (4x) *que quitaste antes*
- Tuerca M3nS (3x) *encontrada en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 33 Montando el Bed-stop-rear



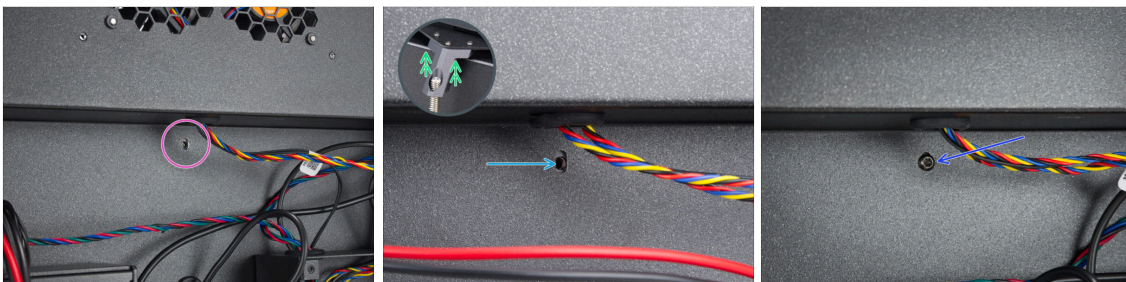
- El nuevo Bed-stop-rear está marcado con una X.
- Introduce la tuerca M3nS en el Bed-stop-rear y empújala hasta el fondo.
 - Comprueba siempre a través del orificio del tornillo que la tuerca esté correctamente alineada.
- Desde el mismo lado, introduce la segunda tuerca M3nS hasta el fondo de la pieza.
- Desde el lado opuesto, introduce la tercera tuerca M3nS en la pieza.

PASO 34 Instalando el nuevo Bed-stop-rear



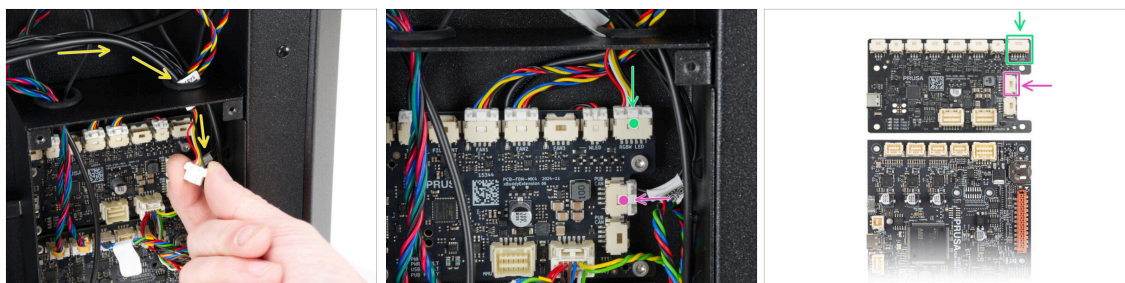
- Coloca el Bed-stop-rear sobre la varilla roscada del motor Z trasero y apóyalo contra el borde del panel trasero.
- Fija el Bed-stop-rear a la varilla roscada del eje Z y sujétalo con tres tornillos M3x8rT.
- ⓘ El tornillo del medio se enrosca en el plástico, no en una tuerca. Es normal notar una ligera resistencia al apretarlo.

PASO 35 Asegurando el Bed-stop-rear



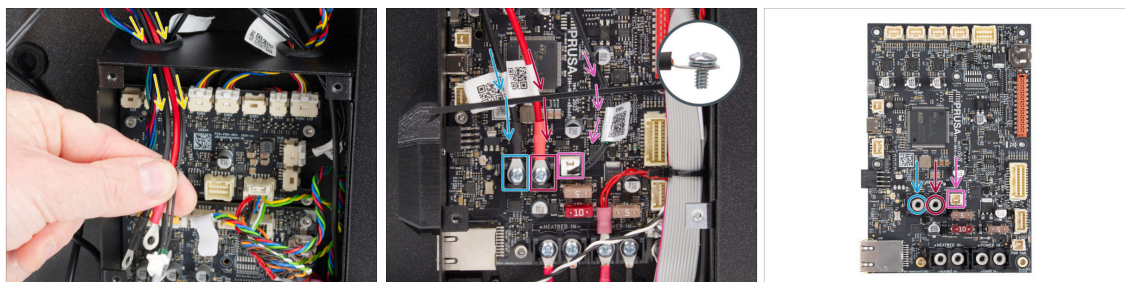
- Ve a la parte trasera de la impresora.
- Busca el orificio ovalado para el tornillo que hay debajo de los ventiladores de refrigeración.
- El orificio ovalado debe quedar a ras con el orificio de la pieza Bed-stop situado en el lado opuesto.
- To compensate, slightly raise the rear of the CoreXY assembly - just a few millimeters.
- Una vez alineados los orificios, fíjalos con el tornillo M3x8rT.

PASO 36 Conexión de los cables del LED RGB y del sensor de offset



- ◆ Pasa el cable del LED RGB y el cable del sensor del offset por la abertura superior derecha de la caja xBuddy.
- ◆ Conecta el **conector LED RGB** a la **ranura LED RGBW** situada más a la **derecha** de la placa de extensión xBuddy.
- ◆ Conecta el **cable del sensor del offset** a la **ranura PUB CAN superior derecha** de la placa de extensión xBuddy.

PASO 37 Connecting the heatbed cables



- ◆ Pasa los cables de alimentación de la base calefactable y el cable del termistor de la base calefactable por la **abertura de la izquierda** situada en la parte superior de la caja xBuddy.
- ◆ Utiliza el tornillo terminal de 6-32 para conectar el cable de alimentación **negro** a la ranura terminal **izquierda** de la placa xBuddy. Aprieta firmemente.
- ◆ Utiliza el tornillo terminal de 6-32 para conectar el cable de alimentación **rojo** a la ranura terminal **derecha**. Aprieta firmemente.
- ◆ Enchufa el conector del termistor de la base calefactable en la ranura situada junto a los terminales de alimentación.

PASO 38 Momento Haribo



Ha llegado el momento de darse un merecido impulso.



Eat six gummy bears.

PASO 39 Hecho

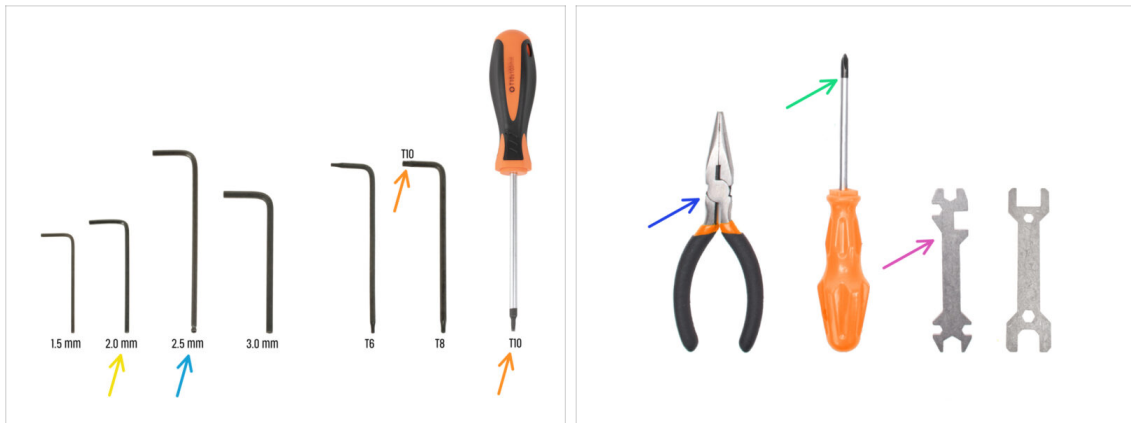


- ¡Enhorabuena! Acabas de actualizar el eje Z.
- Let's go to the next chapter.

4. Cabezal INDX y Sensores de filamento laterales



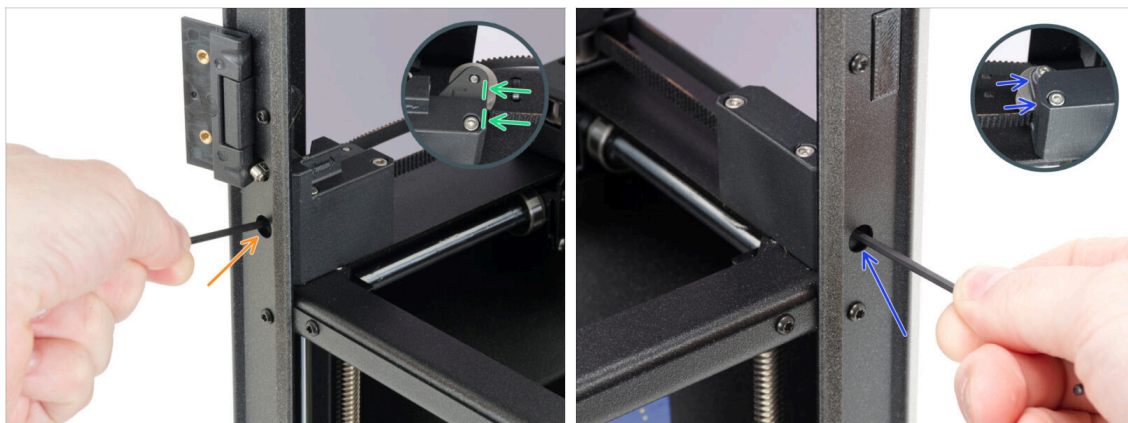
PASO 1 Tools necessary for this chapter



● **For this chapter, please prepare:**

- Llave Allen de 2.0mm
- Llave Allen de 2.5mm
- T10 key / screwdriver
- Alicates de punta fina o alicates de corte para cortar las bridas
- Destornillador PH2
- Llave universal

PASO 2 Aflojando las correas



El tornillo de tensión de la correa se encuentra en el perfil delantero izquierdo, debajo de la bisagra superior.

Con una llave Allen de 2.5 mm, afloja el mecanismo tensor hasta que el tensor quede a ras con el tensor.



Por lo general, para ello se necesitan entre 8 y 10 vueltas. **¡Ten cuidado de no aflojar el tornillo por completo!**

Si, sin querer, aflojas completamente el tornillo tensor de la correa, asegúrate de que la tuerca insertada en la parte trasera del tensor no se salga.

Pásate al lado opuesto y afloja el mecanismo tensor hasta que el tensor quede a ras con el tensor.

PASO 3 Soltando las correas



Retira los cuatro tornillos M3x10 que sujetan el soporte del Nextruder.

Desengancha los cuatro extremos de la correa de las ranuras del soporte del Nextruder.

Retira el soporte del Nextruder.

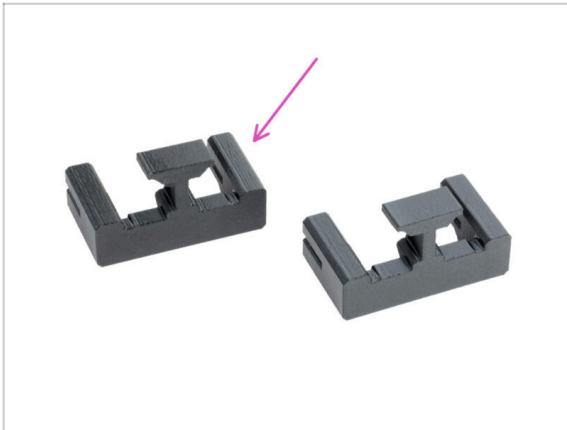
Esta pieza ya no será necesaria.

Deja que las correas aflojadas cuelguen libremente.



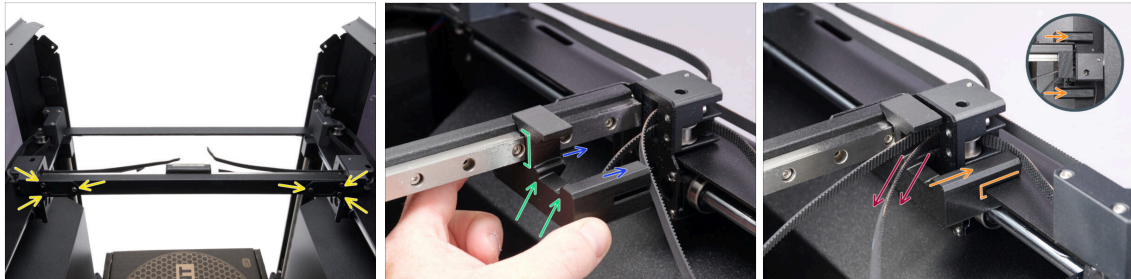
PRECAUCIÓN: No tires de las correas, ya que podrían salirse de las poleas del motor y sería necesario desmontarlo todo para volver a instalarlas.

PASO 4 Herramienta de alineación del pórtico: preparación de las piezas



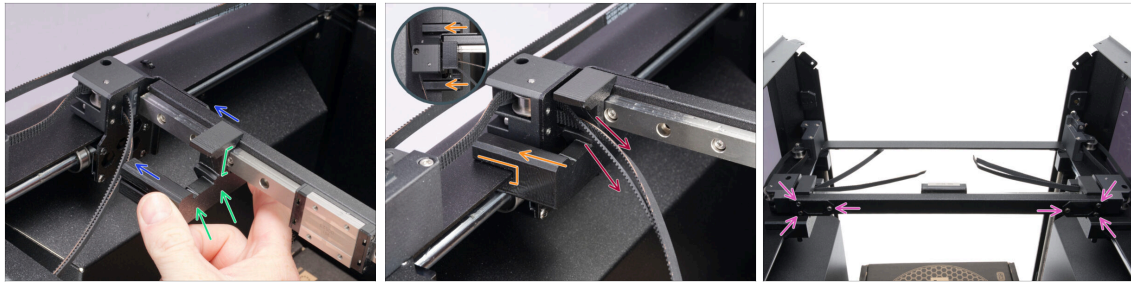
- Para los siguientes pasos, prepara:
- INDX-Gantry-aligner-tool (2x) que se encuentra en la bolsa Position tools

PASO 5 Instalando la Gantry-aligner-tool - derecha



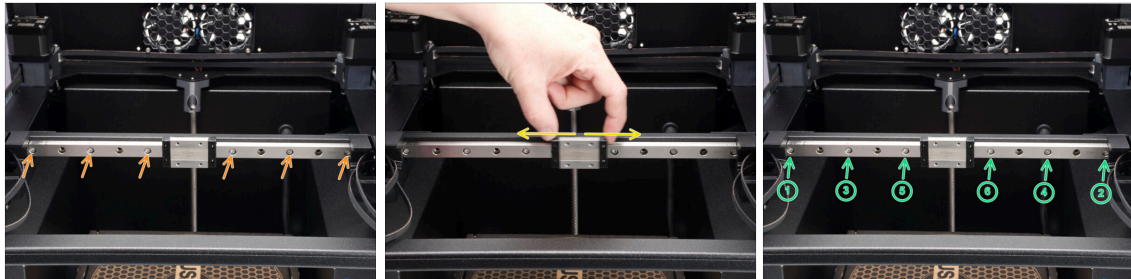
- Empieza aflojando ligeramente los tres tornillos situados en la parte trasera del pórtico, a cada lado.
- Coloca una de las Gantry-aligner-tool en la **parte delantera derecha** del eje X, alineando la **guía lineal con el hueco correspondiente**.
- ❗ Las dos Gantry-aligner-tools son idénticas.
- The fork must face the pulleys.
- Desliza la Gantry-aligner-tool hasta el final sobre el perfil del bastidor del pórtico, asegurandote de que encajan en las muescas.
- Pasa ambos extremos sueltos de la correa por el hueco que hay encima de la herramienta.

PASO 6 Instalando la Gantry-aligner-tool - izquierda



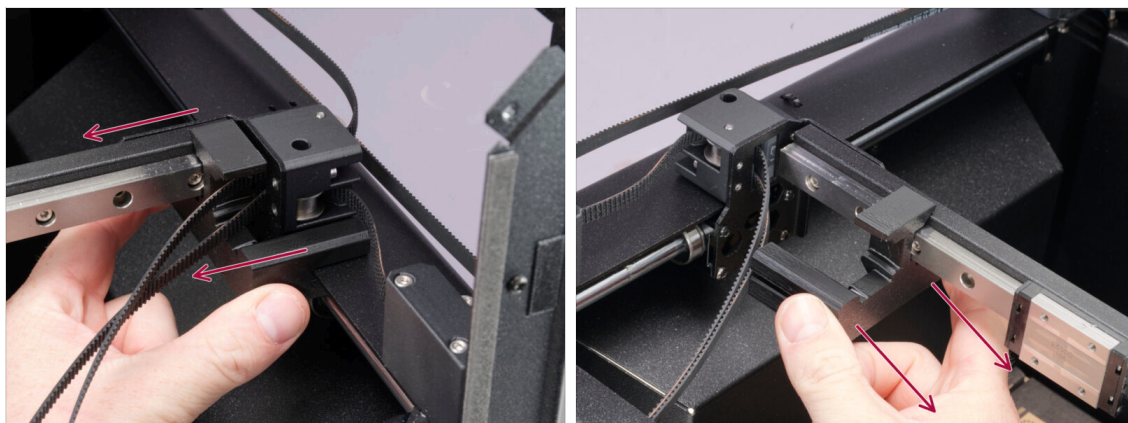
- Coloca la Gantry-aligner-tool en la **parte delantera izquierda** del eje X, alineando la **guía lineal con el hueco correspondiente**.
- La horquilla debe quedar orientada hacia las poleas.
- Desliza la Gantry-aligner-tool hasta completamente en el perfil del bastidor del pórtico, encajando en las muescas.
- Pasa ambos extremos sueltos de la correa por el hueco que hay encima de la herramienta.
- Una vez colocada cada Gantry-aligner-tool, aprieta los tres tornillos situados a cada lado de la parte trasera del pórtico.

PASO 7 Aligning the linear rail



- Con una llave Allen de 2.5 mm, afloja los seis tornillos que sujetan la guía lineal.
 - **No aflojes del todo el tornillo.** Bastan 2 o 3 vueltas.
- Mueve el rodamiento lineal hacia adelante y hacia atrás a lo largo de toda la longitud del eje.
- **Aprieta firmemente** los seis tornillos uno a uno siguiendo el **orden indicado**.

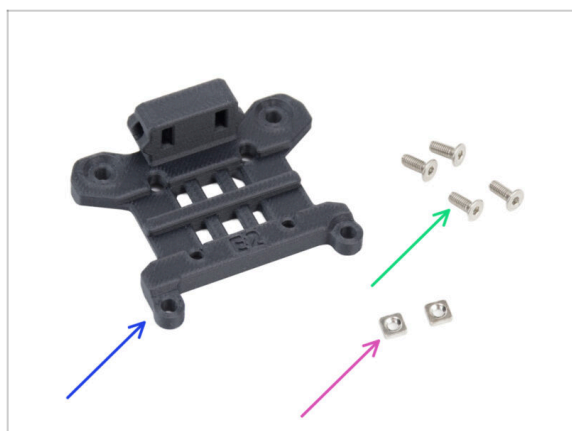
PASO 8 Retirando la Gantry-aligner-tool



● Retira ambas Gantry-aligner-tools de la impresora.

ⓘ Esta pieza ya no será necesaria.

PASO 9 Soporte del cabezal de impresión: preparación de las piezas



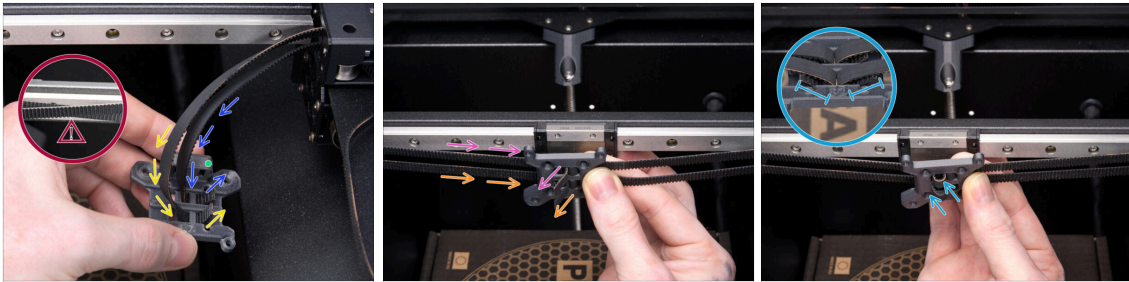
● Para los siguientes pasos, prepara:

● INDX-Head-mounting-plate (1x) que se encuentra en la bolsa Toolhead

● Tornillo M3x8b (4x) que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2

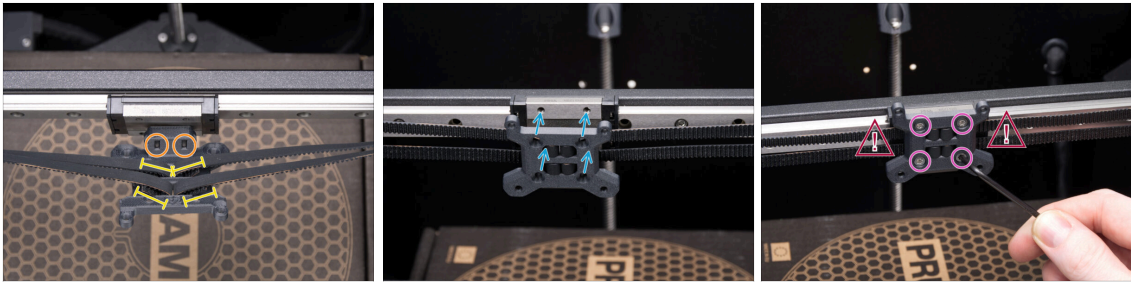
● Tuerca M3nS (2x) se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2

PASO 10 Asegurando las correas



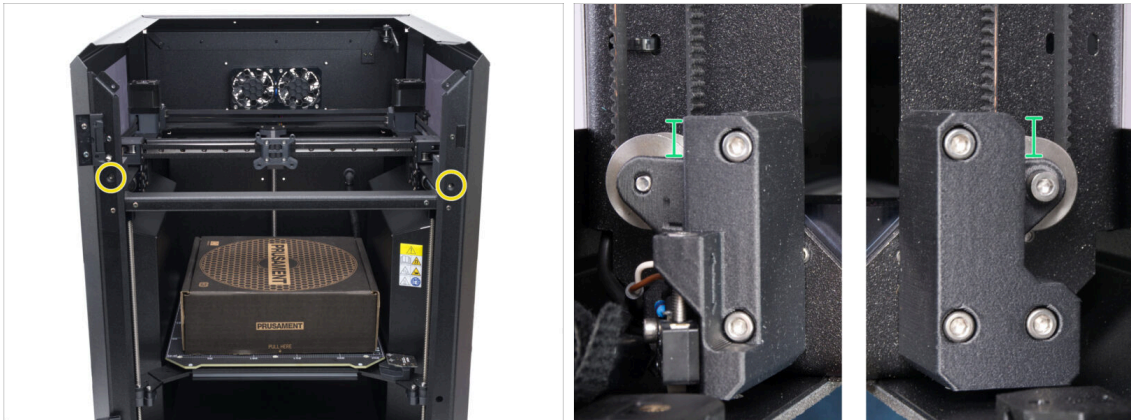
- Sujeta la Head-mounting-plate en la orientación correcta, utilizando el saliente como guía.
- Desde el lado derecho, pasa la **correa inferior** por la **abertura central trasera** de la Head-mounting-plate, rodea el poste y vuelve a salir. Debe sobresalir **entre 4 y 5 dientes**.
- Pasa la correa superior por la abertura central delantera de la Head-mounting-plate, rodea el poste y vuelve a salir. Debe sobresalir **entre 4 y 5 dientes**.
- ⚠ **Asegúrate de que las correas no estén cruzadas.**
- **Sujeta las correas de la derecha con el pulgar para evitar que se salgan.**
- Pasa la **correa superior** a través de la **abertura central delantera** hacia fuera (hacia abajo) de la Head-mounting-plate. Debe sobresalir **entre 6 y 7 dientes**.
- Desde el lado izquierdo, pasa la **correa inferior** a través de la **abertura central trasera** hacia fuera (hacia abajo) de la Head-mounting-plate. Debe sobresalir **entre 6 y 7 dientes**.
- Introduce los extremos de la correa **del lado izquierdo** en la **abertura izquierda** y presiona para que encajen. Deja que sobresalgan entre 4 y 5 dientes por la parte trasera de la placa de montaje del cabezal.

PASO 11 Instalando la Head-mounting-plate



- Comprueba bien que **los cuatro extremos de la correa sobresalgan entre 4 y 5 dientes** hacia dentro.
- Introduce dos tuercas M3nS en el saliente de la Head-mounting-plate.
- Coloca la Head-mounting-plate contra el rodamiento lineal y alinéala con los orificios.
- Con una llave Allen de 2,0 mm, fija la pieza con cuatro tornillos M3x8b. Aprieta los tornillos **con firmeza, pero con cuidado**.
- ⚠ Comprueba por ambos lados que **las correas estén correctamente colocadas en sus ranuras** y que **no estén atrapadas en ningún sitio**.

PASO 12 Ajustando las correas



- Localiza los tornillos de tensión en los perfiles delantero izquierdo y delantero derecho.
 - Con una llave Allen de 2.5 mm, tensa las correas de modo que ambos mecanismos de tensión queden aproximadamente en la misma posición que se muestra en la imagen - a unos 8 mm (0.31 pulgadas) del borde del tensor.
 - ① Por lo general, para ello se necesitan entre 8 y 10 vueltas.
- 📌 Los últimos retoques se realizarán en el último capítulo.

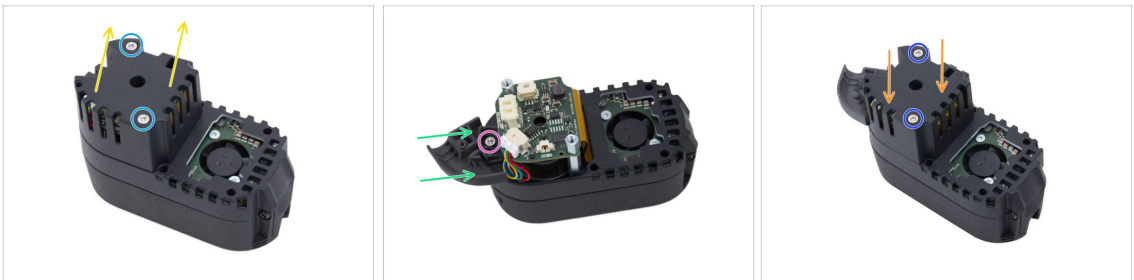
PASO 13 Montaje cabezal INDX: preparación de las piezas



■ For the next step, prepare:

- Cabezal INDX (1x) se encuentra en la caja principal
- Head-cable-cover-front (1x) que se encuentra en la bolsa Cable strain relief
- Tornillo M3x16T (1x) que se encuentra en la bolsa Cable strain relief

PASO 14 Fijando el aliviador de tensión del cable



- Utiliza la llave o el destornillador T10 para quitar los dos tornillos M3x6T.
- Retira la cubierta del cabezal INDX.
- Fija el aliviador de tensión del cable delantero al cabezal de herramientas INDX.
- Fija el aliviador de tensión del cable delantero con el tornillo M3x16T.
- Coloca con cuidado la cubierta del cabezal de la herramienta INDX. **Asegúrate de que ningún cable quede atrapado.**
- Fija la tapa en su sitio con los dos tornillos M3x6T que habías quitado antes.

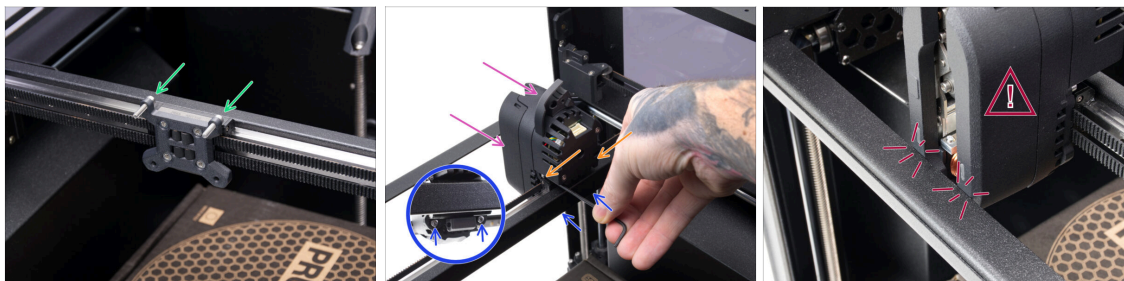
PASO 15 Cabezal INDX: preparación de las piezas



■ Para los siguientes pasos, prepara:

- Cabezal INDX (1x) *que montaste antes*
- Tornillo M3x14 (4x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

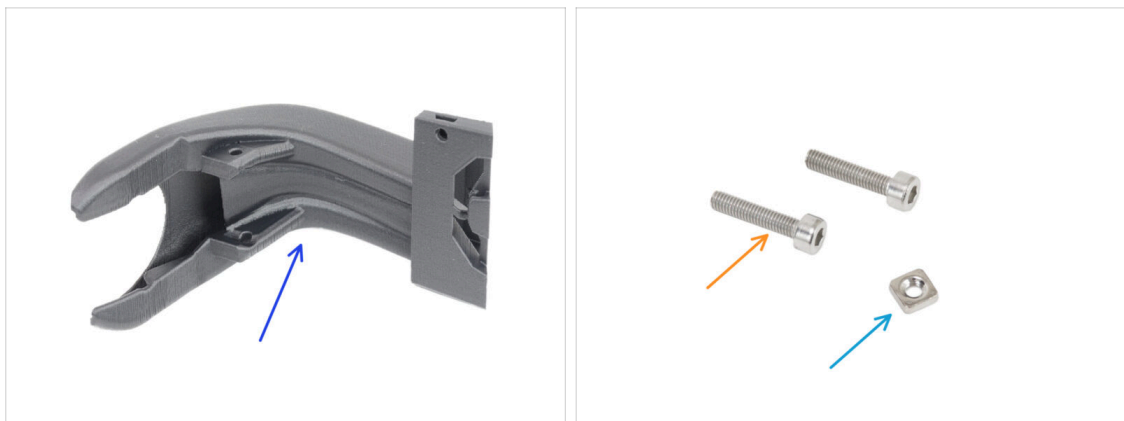
PASO 16 Montando el cabezal INDX



- Por la parte trasera de la Head-mounting-plate, introduce dos tornillos M3x14 en los orificios.
- Desde la parte frontal, coloca el cabezal INDX sobre la Head-mounting-plate, tal y como se muestra en la imagen.
- Fíjala con los tornillos M3x14 superiores y apriétalos bien hasta que queden completamente ajustados.
- Fija el cabezal INDX introduciendo dos tornillos M3x14 en los orificios inferiores y apriétalos bien.

⚠ **ADVERTENCIA:** Evita el contacto con el soporte metálico delantero del LED para evitar daños o arañazos en el cabezal INDX.

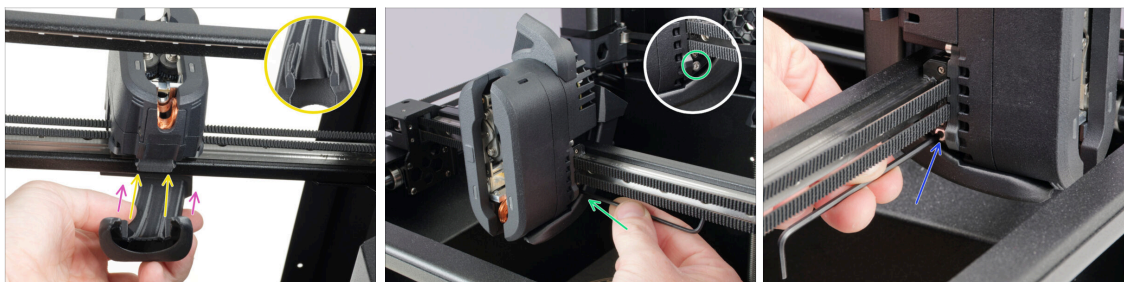
PASO 17 Fan shroud: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

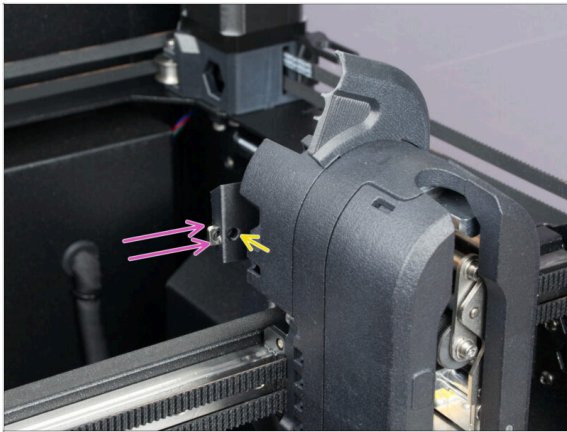
- INDX-C1-Fan-shroud (1x) *que se encuentra en la bolsa Toolhead*
- Tornillo M3x14 (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tuerca M3nS (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 18 Colocando el Fan-shroud



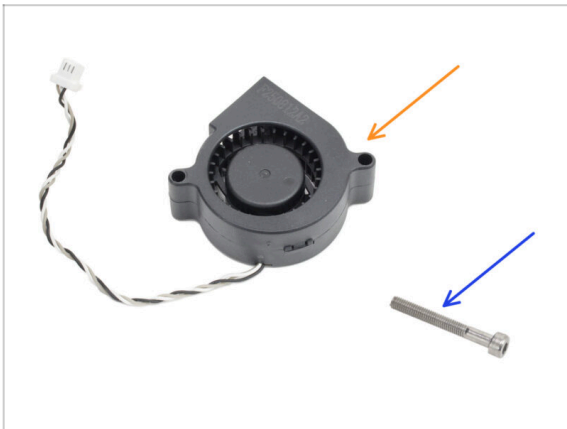
- Fija la Fan-shroud al cabezal de la herramienta INDX desde abajo.
- Fíjate en la protuberancia de la Fan-shroud. Esta protuberancia se encajará en la parte inferior de la Head-mounting-plate.
- Fija la Fan-shroud con el tornillo M3x14 desde el lado derecho.
- Fíjalo también por el lado izquierdo con un tornillo M3x14.

PASO 19 Insertando la tuerca



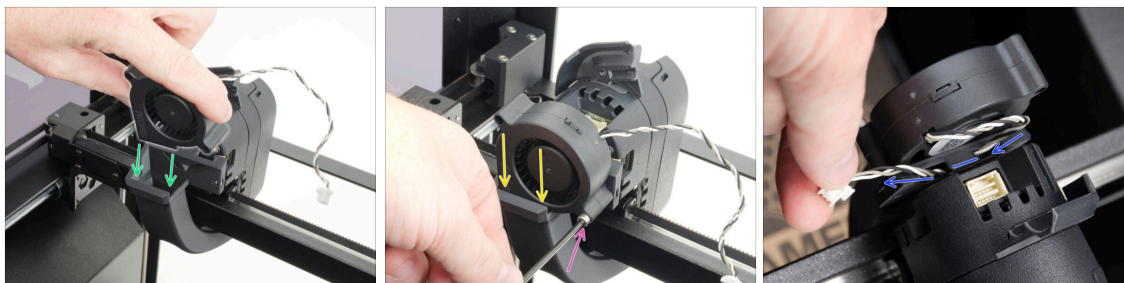
- ✦ Inserta una tuerca M3nS en el saliente situado en el lado izquierdo del Cabezal INDX.
- ✦ Desde la parte delantera, comprueba a través del orificio del tornillo que la tuerca esté bien colocada.

PASO 20 Print fan: parts preparation



- ✦ **Para los siguientes pasos, prepara:**
- ✦ Ventilador de capa (1x) *que quitaste antes*
- ✦ Tornillo M3x25 (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

PASO 21 Instalando el ventilador de impresión



- Observa el cabezal INDX desde la parte trasera.
- Coge el ventilador de impresión tal y como se muestra en la imagen y alinéalo con la abertura del Fan-shroud.
- Introduce el ventilador de impresión en la abertura del Fan-shroud.
- Fíjalo con un tornillo M3x25.
- ⚠ No aprietes demasiado el tornillo para evitar que se agriete la carcasa del ventilador.
- Pasa el cable del ventilador de la impresora por debajo del gancho para cables situado en el Fan-shroud.

PASO 22 Connecting the print fan



- Conecta el cable del ventilador de impresión al conector del cabezal INDX.
- Evita que el cable de **sobresalga demasiado hacia un lado.**

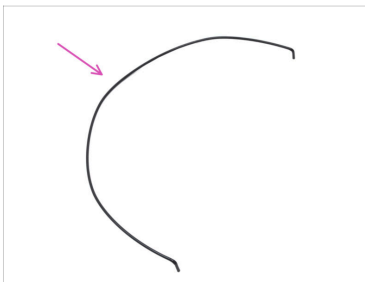
PASO 23 Cable cabezal INDX: preparación de las piezas I.



■ Para los siguientes pasos, prepara:

- Head-cable-clip (1x) *que se encuentra en la bolsa Toolhead*
- INDX-C1-Swing-arm-clip *que se encuentra en la bolsa Toolhead*
- INDX-C1-Head-cable-cover-back (1x) *que se encuentra en la bolsa Cable strain relief*
- M3x10 screw (1x) *you removed earlier*
- Tornillo M3x8rT (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo autorroscante M3x8rT (1x) *encontrado en la bolsa de Cable strain relief*

PASO 24 Cable cabezal INDX: preparación de las piezas II.



- Cable cabezal INDX (1x) *que se encuentra en la bolsa Cables*
- Hilo Nylon 4 x 2.5 x 450 (1x) *que se encuentra en la caja principal*
- Brida (2x) *que quitaste antes*

PASO 25 Guiando el cable del cabezal



- Ahora vayamos a la parte trasera de la impresora.
- Pasa el conector del cable del cabezal por la abertura ovalada inferior situada en el lado izquierdo del panel trasero.
- Introduce la mayor parte del cable trenzado en la impresora. La longitud exacta se ajustará más adelante.
- ⚠ Asegúrate de que el **ojal no se deslice hacia el interior de la impresora**. Si es necesario, puedes tirar de él hacia fuera para facilitar su manipulación; se volverá a colocar más tarde.
- En el interior de la impresora, pasa el cable del cabezal hacia arriba por la esquina situada detrás del conjunto del pórtico.

PASO 26 Introduciendo el hilo de nylon



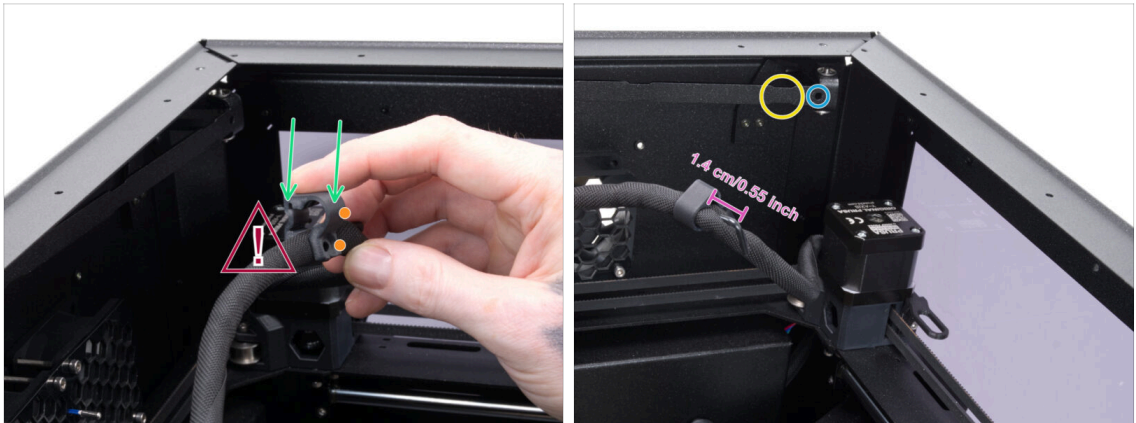
- En este paso, introduciremos el nylon en la funda del cable.
- Introduce el hilo de nylon en la funda del cable, cerca del conector del cable del cabezal.
- Asegúrate de que el hilo de nylon queda completamente enrollado dentro de la funda, junto con el cable del cabezal.
- Sigue introduciendo el hilo de nylon en la funda del cable a lo largo de toda su longitud.
- Deja que el extremo del hilo de nylon sobresalga de la funda del cable, tal y como se muestra en la imagen.
- Aprieta la funda del cable alrededor del cable del cabezal y del hilo de nylon girando suavemente la funda.

PASO 27 Conectando los cables del cabezal



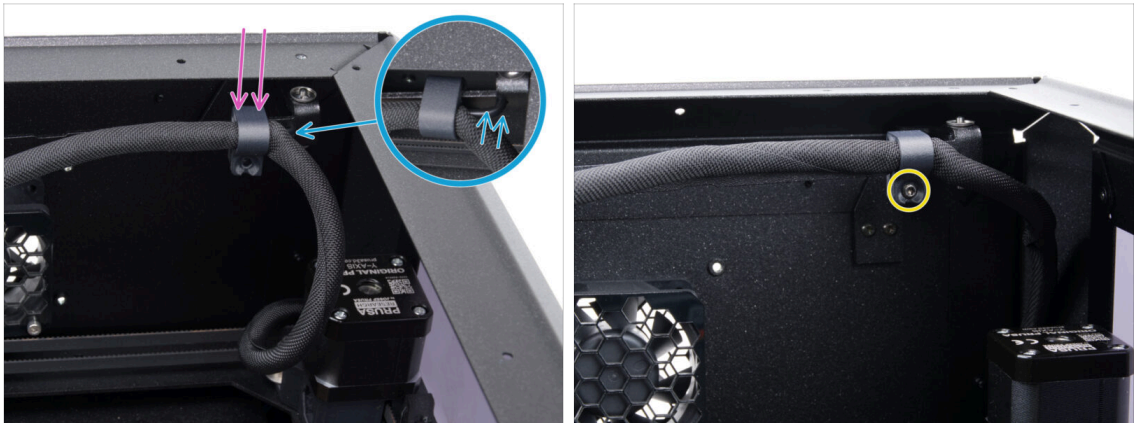
- Conecta el cable del cabezal al cabezal de impresión. Asegúrate de que la pestaña de seguridad encaje con un clic.
- Introduce el hilo de nylon en la ranura del cabezal de impresión. Asegúrate de que el hilo de nylon quede bien introducido hasta el fondo.
- Introduce los cables en el canal. Asegúrate de que no sobresalga ningún cable.
- Ajusta la funda textil de manera que queden 1.5 cm (0.59 in) dentro del canal.
- Fíjate en la parte que sobresale de la Head-cable-cover. Encajará en la ranura del cabezal de la herramienta INDX.
- Coloca la Head-cable-cover.
- ⚠ Al colocar la Head-cable-cover, asegúrate de **no atrapar ni dañar ningún cable**.
- Utiliza el tornillo autorroscante M3x8rT para fijar la Head-cable-cover en su sitio.

PASO 28 Colocando el cable del cabezal



- **Abre con cuidado el Swing-arm-clip** y fíjalo al cable del cabezal con el nylon en el interior de la funda del cable.
- ⚠ **Actúa con cuidado. No rompas el Swing-arm-clip al fijarlo al cable del cabezal.**
- Presta atención a la orientación correcta; el lado saliente del clip y el lado con el hueco para el tornillo deben quedar orientados hacia la parte delantera de la impresora.
- Una vez colocado el Swing-arm-clip en el cable del cabezal, ajústalo de modo que la distancia entre el clip y la curva del nylon sea de 1.4 cm / 0.55 inch
- Localiza el estrechamiento situado más a la derecha del brazo oscilante. Montaremos el Swing-arm-clip en el siguiente paso.
- Fíjate en el orificio del brazo oscilante. Ahí es donde introduciremos el extremo de nylon en el siguiente paso.

PASO 29 Fijando el clip del brazo oscilante



- Coloca el Swing-arm-clip al brazo oscilante desde la parte superior. Asegúrate de que el **clip quede colocado en el estrechamiento situado más a la derecha** del brazo oscilante.
- Introduce el extremo del nylon en el orificio del basculante.
- 📌 Asegúrate de que la funda del cable no quede pellizcado por donde sobresale el nylon.
- Una vez que el Swing-arm-clip y el nylon estén en las posiciones correctas, fija el clip en su sitio con el tornillo M3x8rT.

PASO 30 Asegurando el cable principal



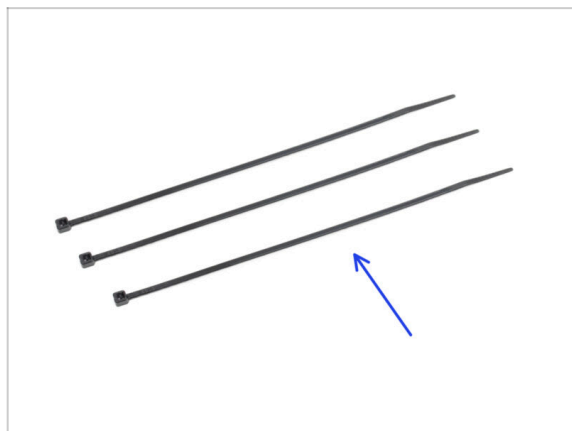
- Envuelve la brida alrededor del cable del cabezal y del estrechamiento central del brazo oscilante.
- Aprieta la brida y enrolla el exceso de cinta alrededor de ella.
- Fija el cable del cabezal con la brida alrededor del estrechamiento situado más a la izquierda del brazo oscilante.

PASO 31 Instalando el clip para cables del cabezal



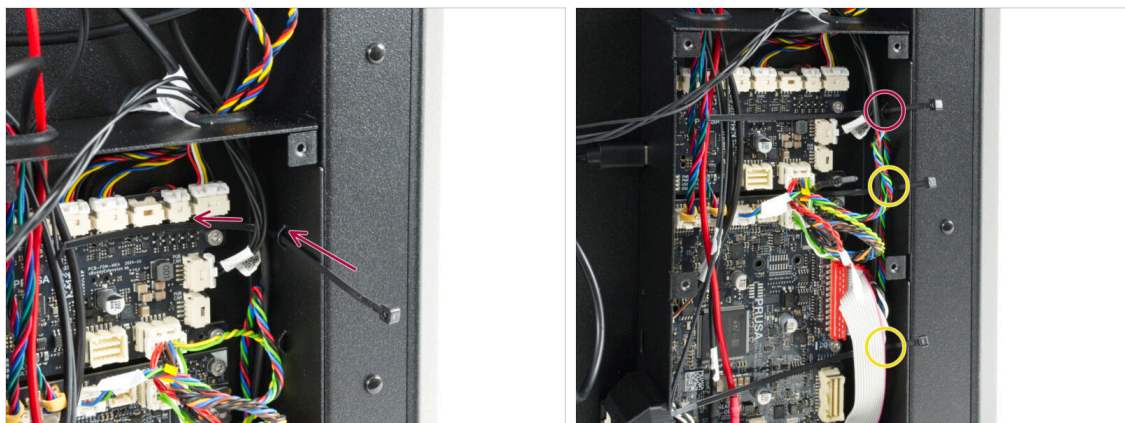
- Asegúrate de que la funda de los cables quede bien ajustada alrededor de estos. Gira ligeramente la funda para apretarla.
- Abre con cuidado el Head-cable-clip y fíjalo al cable del cabezal.
- 🔗 **Presta atención a la orientación correcta**, utilizando como guía el símbolo "X" y el hueco para la cabeza del tornillo.
- Alinea el Head-cable-clip con el orificio de la protuberancia del soporte del motor Y.
- Fija la pieza con un tornillo M3x10.
- 📌 *Consejo pro:* Enrosca previamente el tornillo M3x10 en la pieza después de encajarla en el cable.

PASO 32 Conectando los cables del cabezal: preparación de las piezas



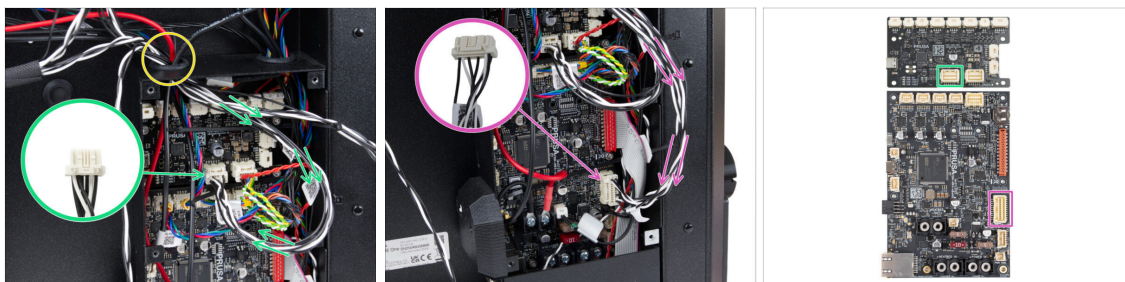
- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Brida (3x)

PASO 33 Inserting the zip ties



- Pasa la brida por la perforación superior de la caja del xBuddy. La brida debe pasar por debajo de todos los cables.
- Haz lo mismo con las otras dos perforaciones.

PASO 34 Conectando los cables del cabezal



- Pasa el cable del cabezal por la abertura izquierda de la caja del xBuddy.
- Conecta el conector del cable del cabezal ramificado de la siguiente manera:
 - **Conector estrecho:** conéctalo a la ranura denominada **MMU** de la placa xBuddy Extension.
 - **Conector ancho:** conéctalo a la ranura denominada **Nextruder** de la placa xBuddy.

PASO 35 Asegurando los cables



- Ajusta la organización de los cables tal y como se muestra en la imagen. Pasa todos los cables por los bordes.
- Aprieta las bridas del lado derecho y corta el exceso.
- ⚠ **No aprietes en exceso para evitar dañar los cables.**
- **Deja desenchufado el último conector del cable del cabezal.** Esto se hará más adelante, cuando conectemos el ventilador del dock.
- Recomendamos colgar el cable de los demás cables para que no se dañe al girar la impresora.

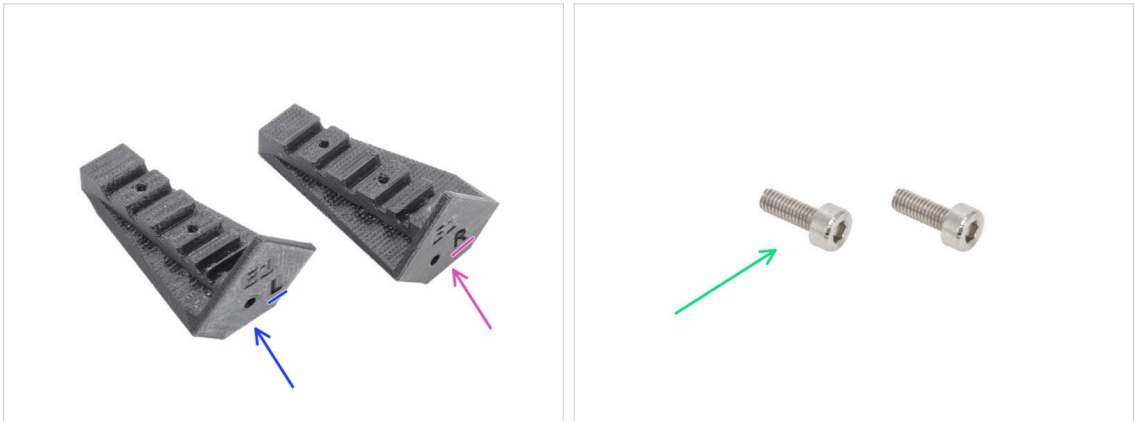
PASO 36 Momento Haribo!



Es hora de tomarnos un pequeño descanso para disfrutar de unas gominolas.

- Tómate un pequeño descanso para darte un capricho: cómete cinco ositos de gominola.

PASO 37 Soportes PTFE INDX PTFE: preparación de las piezas



i A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás un soporte PTFE izquierdo y un tornillo.

■ **Para los siguientes pasos, prepara:**

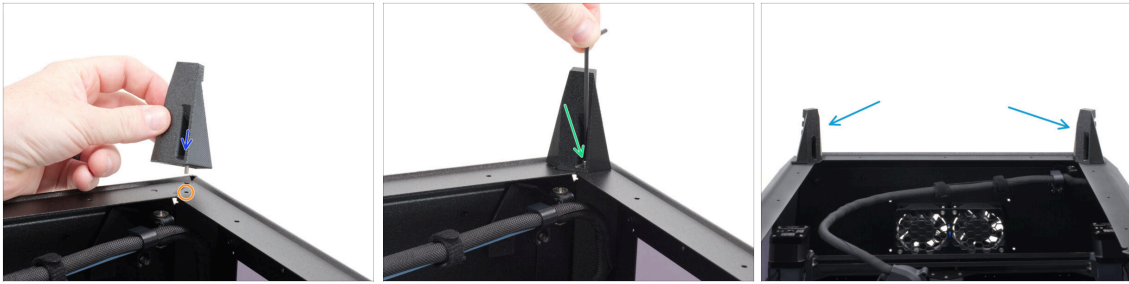
- INDX-PTFE-holder-left (1x) *marcado "L" que se encuentra en la bolsa Filament holder left*
- INDX-PTFE-holder-right (1x) *marcado "R" que se encuentra en la bolsa Filament holder right*
- M3x10 screw (2x) *you removed earlier*

PASO 38 Instalando el PTFE-holder-left



- Con una llave Allen de 2.5 mm, suelta y retira los dos tornillos M3x4 que fijan el perfil trasero superior.
- Coge el PTFE-holder-**left** e inserta un tornillo M3x10.
- Alinea el PTFE-holder-left con el agujero **izquierdo** en el perfil superior trasero.
- Join both parts by fully tightening the M3x10 screw.

PASO 39 Instalando el PTFE-holder-right



- ❗ Omite este paso si tienes la versión de 4 cabezales de la INDX Prusa CORE One.
- Coge el PTFE-holder-**right** e inserta un tornillo M3x10.
- Alinea el PTFE-holder-right con el agujero **derecho** en el perfil trasero.
- Une ambas piezas apretando a fondo el tornillo M3x10.
- Compara visualmente ambos soportes de PTFE con la imagen.

PASO 40 Sensores de filamento lateral: preparación de piezas



- ❗ A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.
- **Para los siguientes pasos, prepara:**
 - INDX-C1-FS-top (1x) que se encuentra en la bolsa *Filament holder L*
 - INDX-C1-FS-top (1x) que se encuentra en la bolsa *Filament holder R*
 - ❗ Ten en cuenta que cada pieza tiene una numeración de posición diferente.
 - Funda 2x5 (8x) que se encuentra en la bolsa de *Fasteners Tools INDX*
 - Presilla (8x) que se encuentra en la bolsa de *Fasteners Tools INDX*
 - Tornillo M3x12cT (4x) que se encuentra en la bolsa de *Fasteners 2/2*
 - Imán 3.2 x 5 (4x) que se encuentra en la bolsa de *Fasteners Tools INDX*

PASO 41 Insertando las fundas



- Introduce los casquillos 2x5 en las posiciones indicadas en la abertura cuadrada de la FS-top
- Introduce cada casquillo **hasta el fondo** con una herramienta que no sea afilada. Se oirá un clic cuando quede correctamente encajada.
- **Comprueba desde un lado que cada casquillo está en la posición correcta:**
 - La funda está en la posición correcta.
 - Hay que empujar la funda un poco más.
- Repite este procedimiento con todas las fundas de ambas piezas FS-top.

PASO 42 Insertando las presillas



- Coloca la FS-top con las aberturas cuadradas mirando hacia abajo.
- Introduce las presillas en las aberturas superiores.
- Sigue este procedimiento para ambas piezas FS-top.

PASO 43 Instalando los imanes



- Introduce el imán de 5x2 en la FS-top con el recorte hacia arriba.
- Fija el imán con el tornillo M3x12cT.
- ① Es posible que el imán se adhiera a la llave T10 al apretar; sujétala con la mano para que no se mueva.
- Repite el mismo proceso para instalar los imanes restantes en ambas piezas FS-top.

PASO 44 Ensamblando el FS: preparación de las piezas I



- ① A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.
- **For the following steps, please prepare:**
- Imán 7x8 (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners Tools INDX*
- Bola de acero 7mm (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners Tools INDX*

PASO 45 Ensamblando el FS: preparación de las piezas II



● For the following steps, please prepare:

- INDX-C1-FS-holder (1x) que se encuentra en la bolsa Filament holder L
- INDX-C1-FS-holder (1x) que se encuentra en la bolsa Filament holder R
- Filament sensor board Left (1x) que se encuentra en la caja de la electrónica
- Filament sensor board Right (1x) que se encuentra en la caja de la electrónica
- Tornillo M3x12cT (8x) que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2

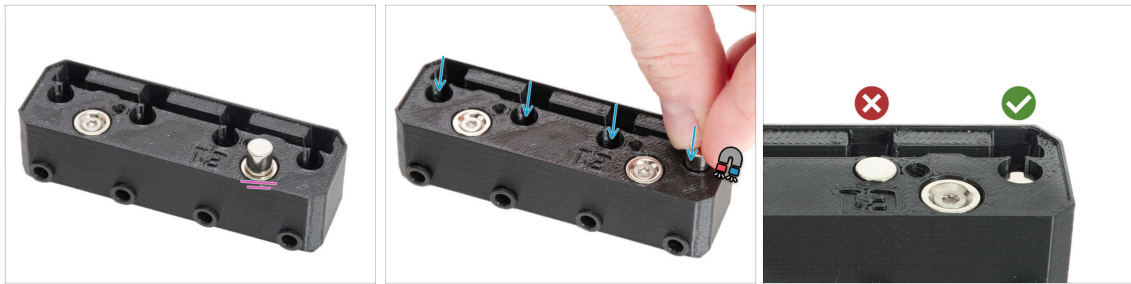
ⓘ Los dos INDX-C1-FS-holders son idénticos. Si tienes la versión de 4 cabezales, solo has recibido la placa del sensor de filamento izquierda, con dos conectores.

PASO 46 Insertando las bolas de acero



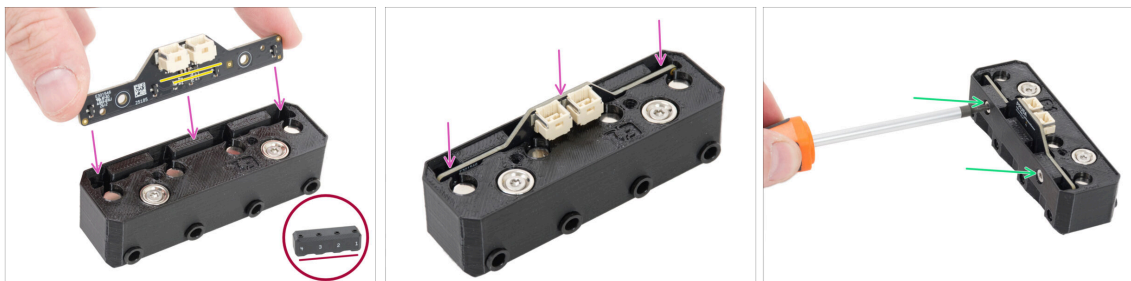
- Introduce una bola de acero de 7 mm en cada orificio redondo.
- Repite el proceso en la segunda pieza FS-top.

PASO 47 Colocando los imanes



- i** Los imanes son bastante potentes. Asegúrate de mantener ambas piezas bien separadas entre sí.
- ◆** Coloca uno de los imanes de 7x8 sobre el imán de 5x2. Fijate en qué lado **atrae al imán**.
- ◆** Introduce el imán en el mismo orificio en el que colocaste la bola de acero de 7 mm.
⚠ Asegúrate de introducir el imán con el lado que se atrae primero.
- ◆** Comprueba que los imanes estén colocados correctamente:
 - ◆ NO ESTÁ BIEN:** Cuando el **imán sobresale**, hay que darle la vuelta e insertarlo de nuevo correctamente.
 - ◆ OK:** El imán queda **encajado** en el orificio.

PASO 48 Ensamblando el FS-top izquierdo



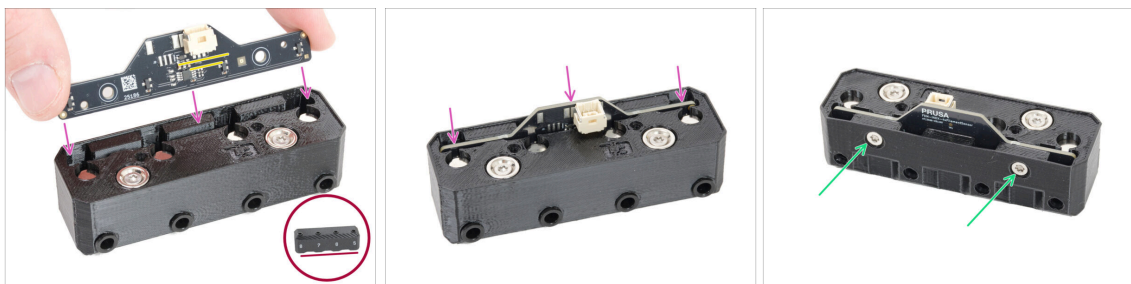
- ◆** Prepara el conjunto FS-top (**posiciones 4-1**).
- ◆** Inserta la placa del sensor de filamento **IZQUIERDO** (con dos conectores) en la ranura situada en la parte superior del soporte del sensor de filamento.
- ◆** Asegúrate de que los conectores estén correctamente orientados con respecto a la pieza impresa.
- ◆** Introduce la pieza hasta el fondo.
- ◆** Fija la pieza con dos tornillos avellanados M3x12cT.

PASO 49 Cubriendo el FS - izquierdo



- Coloca el FS-holder en el conjunto del sensor de filamento, asegurándote de que los conectores **pasen a través de la abertura rectangular**.
- Utiliza los dos tornillos M3x12cT para fijar la placa en su sitio. Apriétalos bien.
- ❗ Si tienes la versión de 4 cabezales de la INDX Prusa CORE One, pasa directamente a este paso: **Tubos PTFE - lado izquierdo: preparación de las piezas**

PASO 50 Ensamblando el FS-top derecho



- Prepara el conjunto FS-top con la **(posiciones 8-5)**.
- Inserta la placa del sensor de filamento **DERECHO** (con un conector) en la ranura situada en la parte superior del soporte del sensor de filamento.
- Asegúrate de que el conector está correctamente orientado con respecto a la pieza impresa.
- Introduce la pieza hasta el fondo.
- Fija la pieza con dos tornillos avellanados M3x12cT.

PASO 51 Cubriendo el FS - derecha



- Coloca correctamente el conjunto del sensor de filamento (posiciones 8-5).
- Coloca el FS-holder en el conjunto del sensor de filamento, asegurándote de que el **conector pasa a través de la abertura rectangular**.
- Utiliza los dos tornillos M3x12cT para fijar la placa en su sitio. Apriétalos bien.

PASO 52 Tubos de PTFE - lado izquierdo: preparación de las piezas



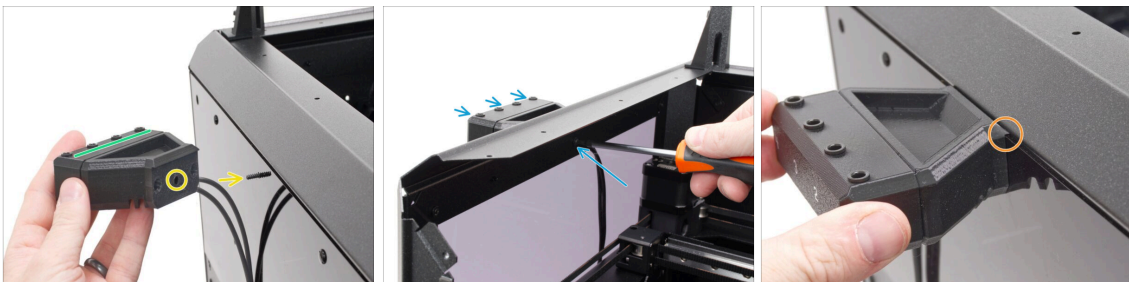
- ① A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás un cable y un tornillo.
- **For the following steps, please prepare:**
- Cable del sensor de filamento (2x) *que se encuentra en la bolsa de Cables*
- Tornillo 3x12sT (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tubo PTFE 4 x 2.5 x 880 (4x) *que se encuentra en la caja principal*

PASO 53 Preparando el FS - izquierda



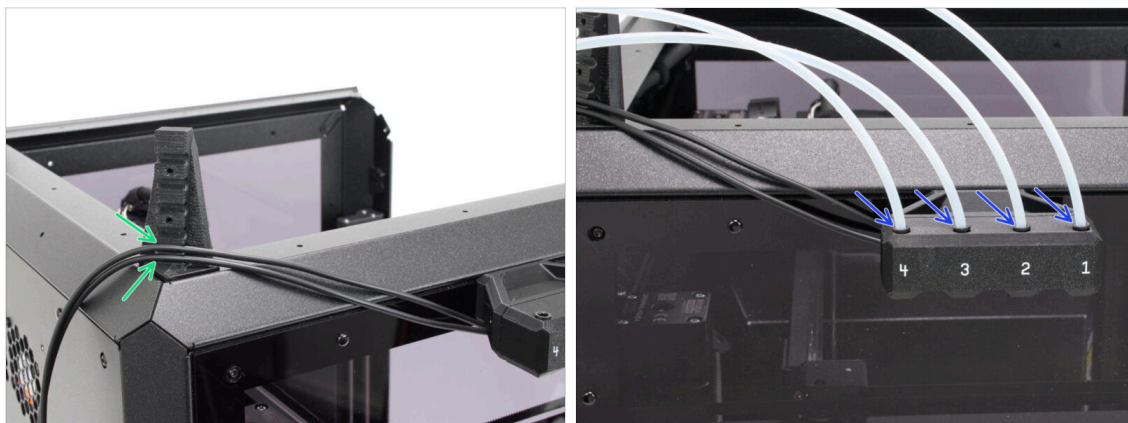
- Retira el remache de nylon situado en la parte superior central del panel lateral transparente izquierdo.
- Introduce un tornillo 3x12sT desde el interior en el orificio del remache.
- Coge el conjunto del sensor de filamento con los dos conectores (posiciones 4-1) y conecta a él los dos cables del sensor de filamento.
- ❗ **La versión de 4 cabezales de la INDX Prusa CORE One cuenta con un cable para el sensor de filamento.** Conéctalo a cualquiera de los conectores.
- ❗ Ambos extremos del cable del sensor de filamento son idénticos y se pueden conectar indistintamente.
- Pasa los cables por los conductos situados en el lado izquierdo.

PASO 54 Montaje del FS - izquierda



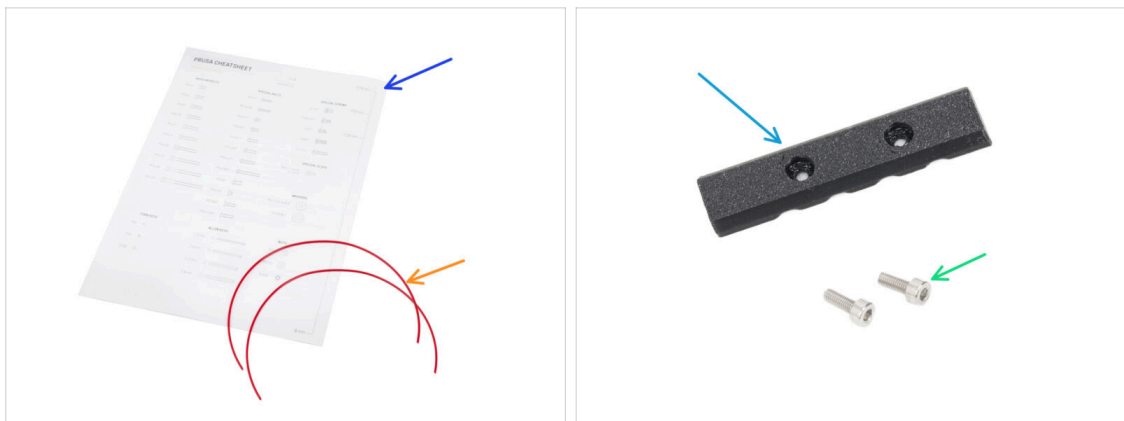
- Alinea el conjunto del sensor de filamento izquierdo con el tornillo 3x12sT que sobresale.
- Asegúrate de que la orientación sea correcta - las presillas deben quedar orientadas hacia arriba.
- Aprieta bien el tornillo para fijar el conjunto. **Asegúrate de que:**
 - La pestaña situada en el borde superior encaja en el hueco que hay encima del panel lateral transparente.

PASO 55 Conectando los tubos de PTFE - izquierda



- Introduce ambos cables del sensor de filamento en los canales inferiores del PTFE-holder.
- ① **La versión de 4 cabezales** de la INDX Prusa CORE One cuenta con un cable para el sensor de filamento. Pásalo por el canal inferior.
- Los cables no deben quedar flojos ni estar tensos a lo largo del recorrido.
- Introduce cuatro tubos de PTFE en las presillas del sensor de filamento.
- Una vez insertado, intenta sacar con cuidado el tubo de la presilla para comprobar que quede bien fijado.

PASO 56 Medida PTFE: preparación de las piezas



■ Para las siguientes piezas, por favor prepara:

- Prusa Cheatsheet (1x)

① Se encuentra en el reverso de la carta de bienvenida que recibiste al principio del paquete.

- Filamento 300 mm (2x)

✂ Corta dos trozos de filamento de al menos 300 mm de longitud. Recomendamos utilizar PETG, aunque no es obligatorio.

① Si tienes un calibre de 300 mm, puedes utilizarlo como alternativa.

- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *que se encuentra en la bolsa Filament holder left*

- Tornillo M3x10 (2x) *que quitaste antes*

PASO 57 Colocando los tubos PTFE - izquierda



- Introduce dos tornillos M3x10 a través de la INDX-PTFE-holder-cover y deja la pieza a mano.
- Introduce los cuatro tubos de PTFE por los canales del soporte de PTFE. Sujétalos con la mano para evitar que se salgan.
- ⚠ Asegúrate de que los cables del sensor de filamento se coloquen en los canales inferiores.
- Coloca la PTFE-holder-cover sobre los tubos de PTFE y los cables. La pieza no es simétrica, así que instálala con el lado más largo hacia abajo.
- **No lo aprietes del todo;** los tubos de PTFE deben poder moverse hacia adelante y hacia atrás.

PASO 58 Info Medidas



- 📌 En los siguientes pasos, medirás la longitud correcta del tubo de PTFE entre el soporte de PTFE y el sensor de filamento. Puedes utilizar una cinta métrica o el método del filamento que se describe a continuación.
- En el lateral de la Prusa Cheatsheet que recibiste con tu INDX Prusa CORE One, fíjate en la escala en milímetros - indica las longitudes necesarias de los tubos de PTFE.
- La longitud inicial es de 300 mm. **No la acortes todavía.**
- ❗ En los siguientes pasos, se te indicará que cortes el filamento a la longitud necesaria.
- Guarda el segundo trozo de filamento para el lado derecho.

PASO 59 Insertando los tubos de PTFE (posición 1,2)



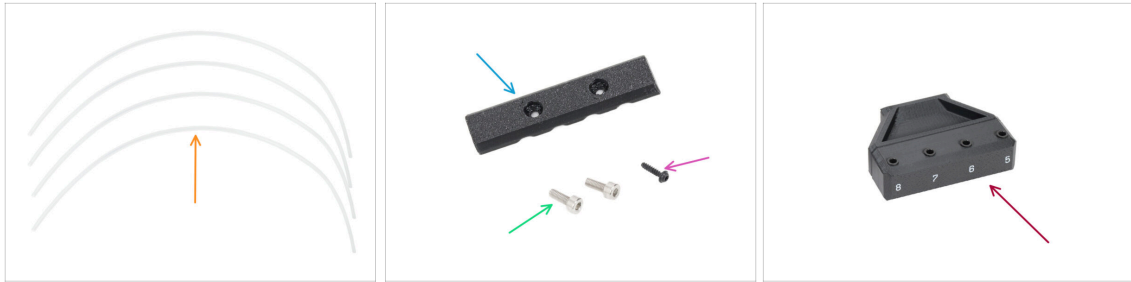
- Coloca un extremo del filamento en el sensor de filamento, en contacto con el tubo de PTFE, en la **posición 1**.
- Coloca el otro extremo contra el mismo tubo de PTFE en el PTFE-holder.
 - Desliza el filamento por el PTFE-holder hasta que coincida con la longitud del tubo de PTFE.
- ✂ Corta el filamento a **270 mm**.
- Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 2** en función de la longitud del filamento recortado.
- Aprieta completamente el tornillo superior.
- ❗ Esto fijará los primeros tubos de PTFE en su sitio y evitará que se muevan.

PASO 60 Insertando los tubos de PTFE (posición 3,4)



- ✂ Corta el filamento a **240 mm**.
- Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 3** en función de la longitud del filamento recortado.
- ✂ Corta el filamento a **210 mm**.
- Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 4** en función de la longitud del filamento recortado.
- Aprieta completamente el tornillo inferior.
- ❗ Si tienes la versión de 4 cabezales de la INDX Prusa CORE One, pasa directamente a este paso: **Conectando el cable del sensor de filamento**

PASO 61 Tubos de PTFE - lado derecho: preparación de las piezas



■ **For the following steps, please prepare:**

- Tubo PTFE 4 x 2.5 x 880 (4x) *que se encuentra en la caja principal*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *que se encuentra en la bolsa Filament holder left*
- Tornillo 3x12sT (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- M3x10 screw (2x) *you removed earlier*
- Sensor de filamento del lado derecho (1x) *escala 8-5*

PASO 62 Preparando el FS - derecha



- Retira el remache de nylon situado en la parte superior central del panel lateral transparente derecho.
- Introduce un tornillo 3x12sT desde el interior en el orificio del remache.
- Coge el conjunto del sensor del filamento que tiene un conector (posiciones 8-5) y conecta el cable del sensor del filamento a él.
- ① El cable del sensor de filamento que estamos conectando es uno de los dos cables enchufados en el conjunto del sensor de filamento izquierdo.
- 🔧 No importa cuál de los dos cables del sensor de filamento elijas para conectarlo al conjunto del sensor de filamento derecho.
- Pasa el cable del sensor de filamento por cualquiera de los conductos para cables del lado izquierdo.

PASO 63 Montaje del FS - derecha



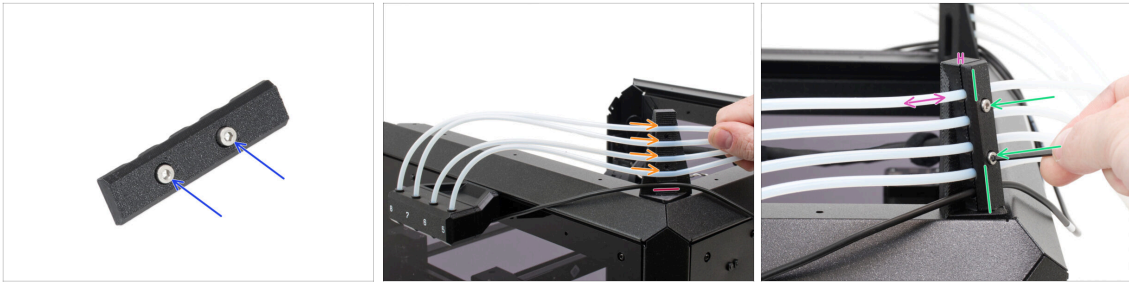
- Alinea el conjunto del sensor de filamento derecho con el tornillo 3x12sT que sobresale.
- Asegúrate de que la orientación sea correcta - las presillas deben quedar orientadas hacia arriba.
- Aprieta bien el tornillo para fijar el conjunto. **Asegúrate de que:**
 - La pestaña situada en el borde superior encaja en el hueco que hay encima del panel lateral transparente.

PASO 64 Conectando el tubo de PTFE - derecha



- Introduce el cable del sensor de filamento en los canal inferior del PTFE-holder.
- Deja que el cable sobrante cuelgue libremente por la parte trasera de la impresora.
- Introduce cuatro tubos de PTFE en las presillas del sensor de filamento.
- Tira suavemente del tubo para comprobar que está bien fijado en la presilla.

PASO 65 Colocando los tubos PTFE - derecho



- Introduce dos tornillos M3x10 a través de la INDX-PTFE-holder-cover y deja la pieza a mano.
- Introduce los cuatro tubos de PTFE por los canales del soporte de PTFE. Sujétalos con la mano para evitar que se salgan.
- ⚠ Asegúrate de que los cables del sensor de filamento se coloca en el canal inferiores.
- Coloca la PTFE-holder-cover sobre los tubos de PTFE y los cables. La pieza no es simétrica, así que instálala con el lado más largo hacia abajo.
- **No lo aprietes del todo;** los tubos de PTFE deben poder moverse hacia adelante y hacia atrás.

PASO 66 Insertando los tubos de PTFE (posición 8,7)



- Prepara la Prusa Cheatsheet y el segundo filamento de 300 mm.
- Coloca un extremo del filamento en el sensor de filamento, en contacto con el tubo de PTFE, en la **posición 5**.
- Coloca el otro extremo contra el mismo tubo de PTFE en el PTFE-holder.
- Desliza el filamento por el PTFE-holder hasta que coincida con la longitud del tubo de PTFE.
- ✂ Corta el filamento a **270 mm**.
- Ajusta el tubo de PTFE a la **posición 7** en función de la longitud del filamento recortado.
- Aprieta completamente el tornillo superior.
- ⓘ Esto fijará los primeros tubos de PTFE en su sitio y evitará que se muevan.

PASO 67 Insertando los tubos de PTFE (posición 5,6)



Corta el filamento a **240 mm**.



Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 6** en función de la longitud del filamento recortado.



Corta el filamento a **210 mm**.

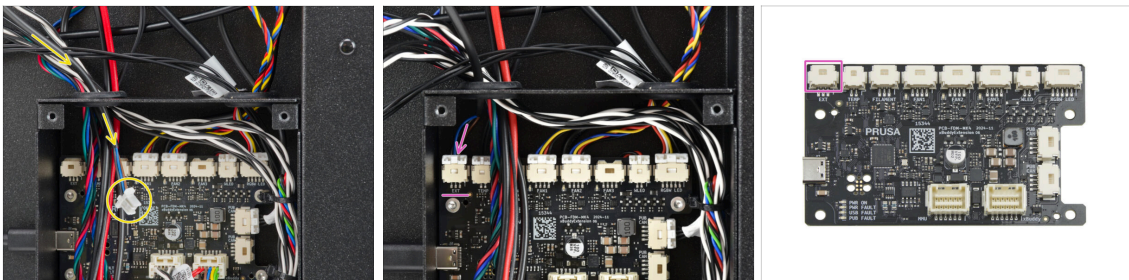


Ajusta el tubo de PTFE a **la posición 5** en función de la longitud del filamento recortado.



Aprieta completamente el tornillo inferior.

PASO 68 Conectando el cable del sensor de filamento

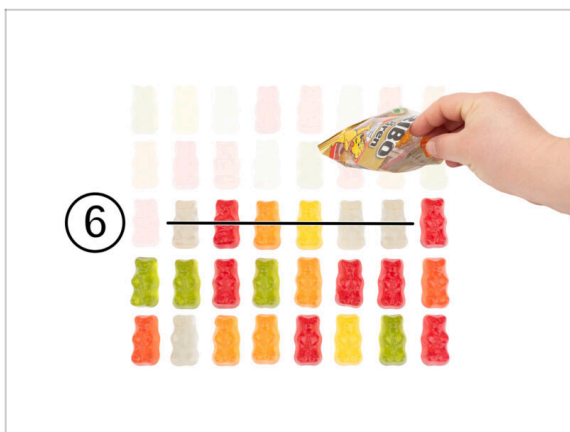


Pasa el cable del sensor de filamento izquierdo por la abertura izquierda de la caja xBuddy.



Conecta el cable del sensor de filamento en la primera ranura etiquetada como **EXT** de la placa de extensión xBuddy.

PASO 69 Momento Haribo!



- ¡Buen trabajo hasta ahora! Hace falta otra dosis de azúcar.
- Eat six gummy bears.

PASO 70 Listo



- ¡Enhorabuena! Acabas de montar el Cabezal INDX y los sensores laterales de filamento.
- Let's go to the next chapter.

5. Porta Bobinas y Montaje del dock para herramientas



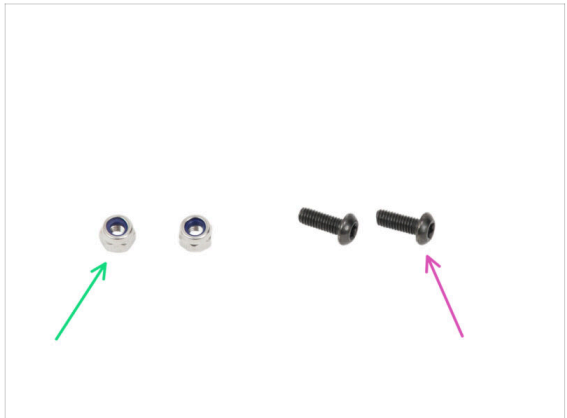
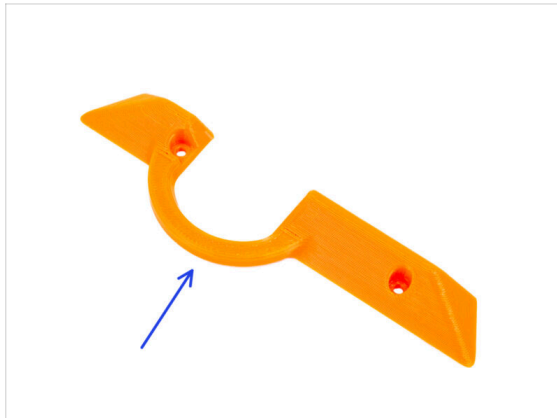
PASO 1 Tools necessary for this chapter



● **For this chapter, please prepare:**

- Llave Allen de 2.5mm
- T10 key / screwdriver
- Alicates de corteplano - una herramienta opcional, recomendada para cortar las bridas. Se puede adquirir en nuestra tienda online prusa3d.com.

PASO 2 Asa Lateral: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, prepara:**

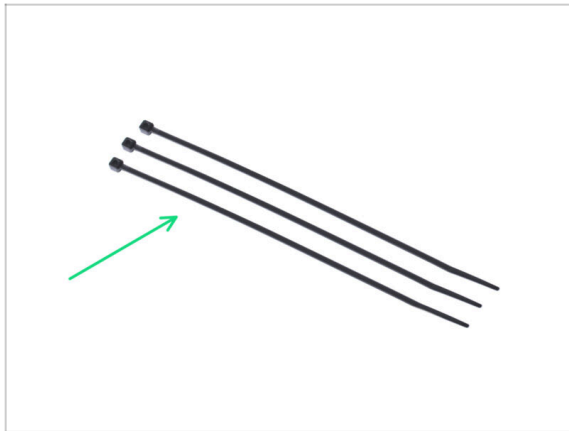
- INDX-C1-Side-handle-right (1x)
- Tuerca M3nN (2x) se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2
- Tornillo M3x8rT (2x) que quitaste antes

PASO 3 Instalando el asa lateral



- Inserta dos tornillos M3x8rT en la Side-handle-right.
- Alinea la Side-handle-right con los orificios del panel lateral derecho y colócalo en su sitio.
- Desde el interior de la impresora, coloca las tuercas M3nN en los tornillos y sujétalas con la herramienta universal.
 - Aprieta bien los tornillos desde el exterior.

PASO 4 Cable del ventilador dock: preparación de las piezas



- Para los siguientes pasos, prepara:
- Brida (3x)

PASO 5 Cable del ventilador del dock



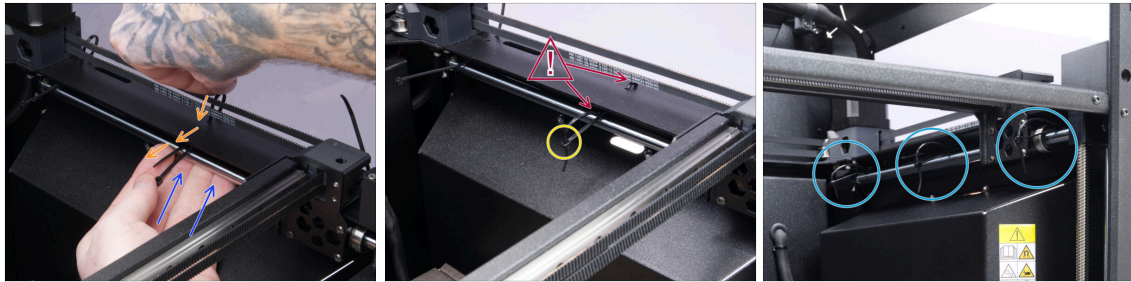
-  Recomendamos retirar la guía Bowden para facilitar la inserción de la brida.
-  Retira el tornillo M3x10 que sujeta la pieza de la Bowden-guide.
-  Retira la Bowden-guide.
-  Busca los tres pares de orificios situados en el lado derecho de la impresora. Vamos a pasar las bridas por ahí.
-  Dobla el extremo de cada brida como se muestra en la imagen.

PASO 6 Asegurando las bridas I.



-  ¡No introduces la brida por el orificio interior!
 -  Asegúrate de que la brida se coloque **por encima** de la varilla lisa.
 -  Pasa cada brida por el agujero **exterior**.
 -  Dobla la brida en la dirección contraria.
 -  Introduce la brida en el orificio interior tal y como se muestra en la foto. No enrolles la brida alrededor de las correas.
-  **¡Asegúrate de que la brida NO quede enredada en las correas!**

PASO 7 Asegurando las bridas II.



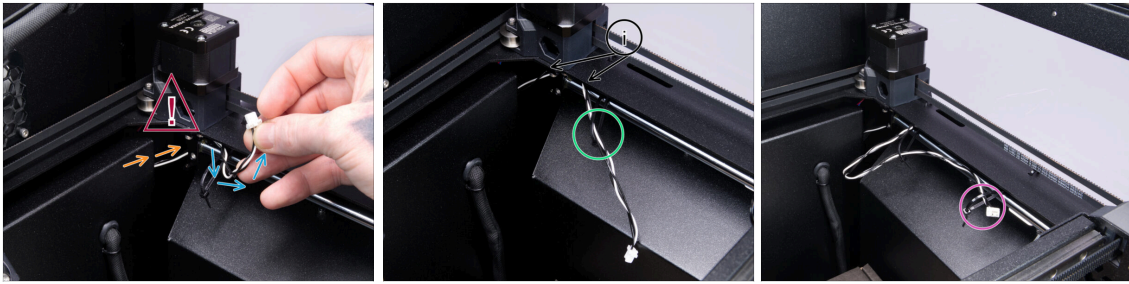
- Utiliza los dedos desde abajo para guiar la brida **por encima de la varilla lisa**.
- Introduce la brida en el orificio interior. **Asegúrate de que la brida quede detrás de las correas**, ¡y no enredada alrededor de ellas!
- ⚠ Comprueba de nuevo que la brida **no esté enredada en las correas ni en la barra lisa**.
- Conecta la brida.
- Fija las tres bridas de la misma manera.

PASO 8 Colocando el cable del ventilador del dock



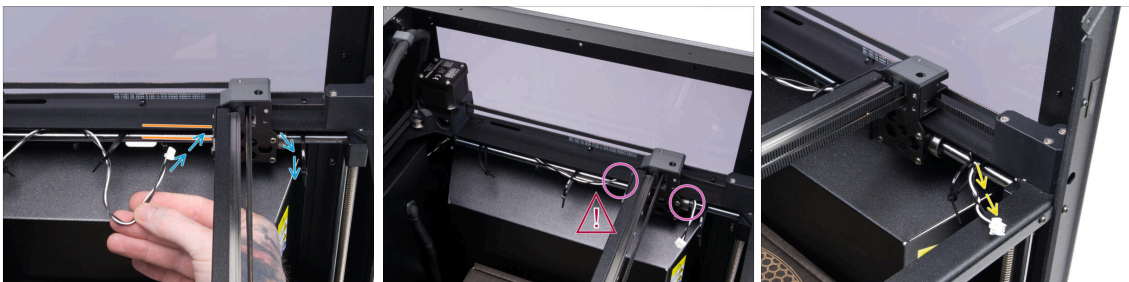
- ⓘ El conector del cable del ventilador del dock es la parte restante del cable principal.
- Introduce el conector del cable del ventilador del Dock a través de la abertura ovalada inferior situada en el lado izquierdo del panel trasero.
- Introduce el cable por dentro.
- En el interior de la impresora, tira con cuidado del cable del ventilador del dock, tal y como se muestra en la foto.

PASO 9 Guiando el cable del ventilador del dock I.



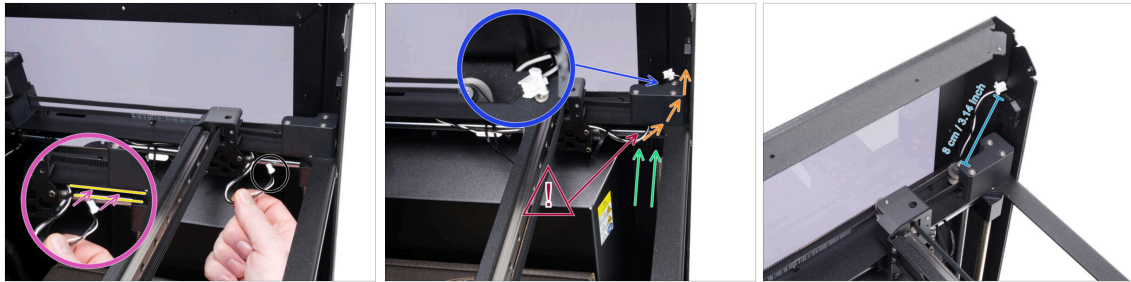
- 🟡 Pasa el cable del ventilador del dock **por detrás del soporte de la varilla.**
- ⚠️ **¡El cable del ventilador del dock debe pasar por detrás del soporte de las varillas!**
Presta especial atención para asegurarte de que el cable se pasa por el soporte de las varillas exactamente como se muestra en las fotos.
- 🔵 Saca el cable por detrás del soporte de la varilla. El cable debe salir **por encima de la varilla lisa.**
- 🟢 Pasa el cable del ventilador del dock a través de la brida trasera.
- 📌 Comprueba de nuevo que el cable esté bien colocado detrás del soporte de la varilla y por encima de la varilla lisa.
- 🟡 Pasa el cable del ventilador del dock a través de la brida del medio.

PASO 10 Guiando el cable del ventilador del dock II.



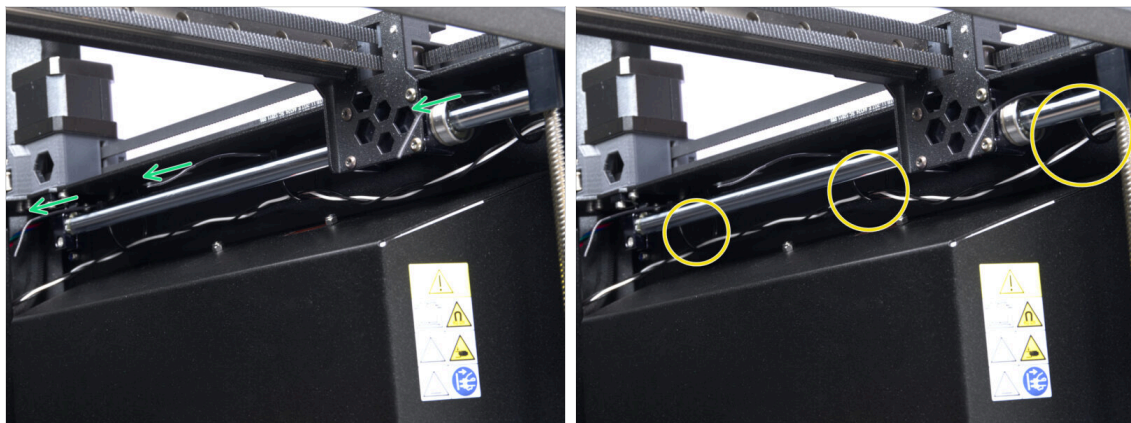
- 🔵 Conecta el cable del ventilador del dock y pásalo por detrás del soporte lineal.
- 🟡 The cable has to be inserted between the smooth rod and the printer's profile.El cable debe introducirse entre la varilla lisa y el perfil de la impresora.
- ⚠️ **Asegúrate de que el cable no se enrolla alrededor de la varilla lisa y de que esté insertado por encima de la varilla lisa.**
- 🟡 Tira del cable por el otro lado, por encima de la varilla lisa, tal y como se muestra en la foto.
- 🟡 Pasa el cable por la brida delantera.

PASO 11 Asegurando el cables del ventilador del dock



- Dobra con cuidado el cable del ventilador del dock cerca del conector.
- Introduce el cable entre el perfil lateral y la varilla lisa.
 - El cable debe introducirse por encima de la varilla lisa. Asegúrate de que no pase por debajo ni alrededor de la varilla lisa.
- Pasa el cable del ventilador del dock por la abertura situada entre el núcleo XY y el bastidor de la impresora.
- Utiliza el dedo para guiar el cable desde abajo a través de la abertura de la esquina.
- ⚠ Comprueba bien que el cable esté bien pasado por encima de la varilla lisa y por debajo del perfil lateral de la impresora.
- Tira con cuidado del cable y deja que sobresalga 8 cm/3.15 pulgadas.

PASO 12 Apretando las bridas I.



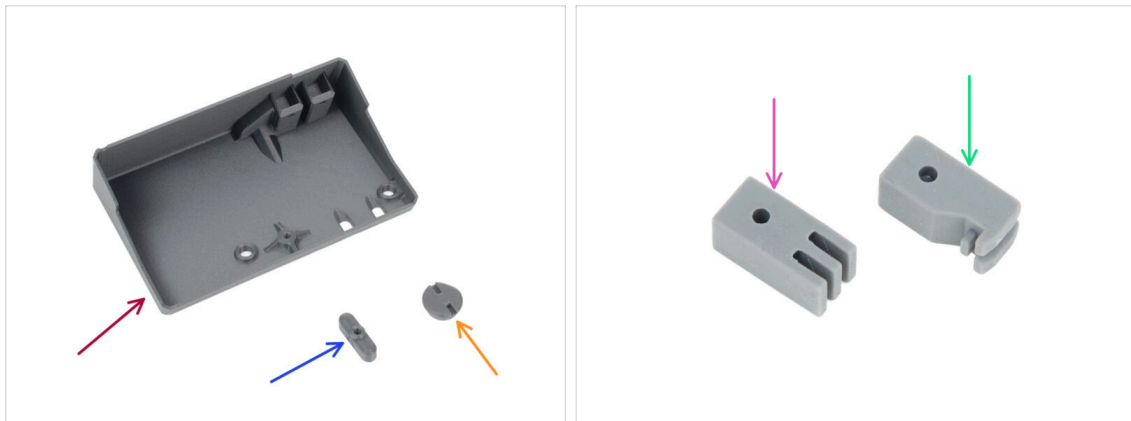
- Tira de la brida para apretarla, de modo que la cabeza y el trinquete se desplacen hacia dentro, entre el perfil y la varilla lisa.
- Asegúrate por última vez de que el cable haya pasado por las tres bridas y de que esté colocado exactamente como se muestra en la foto.

PASO 13 Apretando las bridas II.



- i** Apretar las bridas es complicado y requiere unos alicates de punta fina. Ten mucho cuidado de no dañar la impresora ni el cable.
- Antes de apretar las bridas, asegúrate de que el cable del ventilador del dock esté bien colocado y sobresalga 8 cm/3.14 pulgadas.
- Utiliza unos alicates de punta fina para sujetar con cuidado la brida por la parte superior y tira de ella hacia arriba, de modo que se pueda apretar correctamente en el siguiente paso.
- Mientras tiras de la brida, utiliza los dedos para empujarla hacia arriba desde abajo.
- Sigue empujando la brida desde abajo y empieza a apretarla.
- Introduce con mucho cuidado los alicates y aprieta la cabeza de la brida. Tira con fuerza de la brida para apretarla por completo.
- Aprieta las bridas restantes siguiendo el mismo procedimiento. Corta el exceso de bridas. Asegúrate de que estén bien apretadas y de que no impidan el movimiento del eje Y.

PASO 14 Limpiador boquillas: preparación de las piezas I.



■ Para los siguientes pasos, prepara:

■ INDX-C1-Wiper-base (1x)

ⓘ Ten en cuenta que la INDX-C1-wiper-base que aparece en las fotos puede diferir ligeramente de la pieza que se entrega. Esto no afecta al montaje ni al funcionamiento.

■ INDX-C1-Wiper-lock (1x)

■ INDX-C1-Wiper-adjuster (1x)

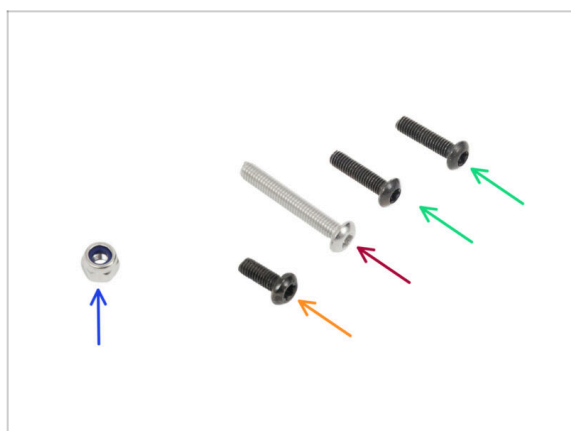
■ Limpiador de silicona (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

■ Bloque de purga de silicona (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*



Limpiador de boquillas es el nombre que recibe el conjunto completo.

PASO 15 Limpiador boquillas: preparación de las piezas II.



■ Tuerca M3nN (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

■ Tornillo M3x8rT (1x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

■ Tornillo M3x20rT (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

■ Tornillo M3x12rT (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 16 Montando el Wiper-lock



- Introduce el tornillo M3x20rT a través del Wiper-lock.
- Inserta el Wiper-lock con el tornillo en la Wiper-base.

PASO 17 Asegurando el Wiper-lock



- Desde el lado opuesto, coloca la tuerca M3nN en el tornillo y apriétala con la llave universal.
- Afloja una cuarta o media vuelta para que el Wiper-lock pueda moverse.
- Ajusta el Wiper-lock **según las marcas** de la Wiper-base.
- i** Si el Wiper-lock se mueve por sí solo, aprieta ligeramente el tornillo.

PASO 18 Instalando el Wiper-adjuster



- Introduce el tornillo M3x8rT a través del canal de la Wiper-base.
- Alinea el orificio del Wiper-adjuster con el tornillo.
- Fija el Wiper-adjuster en las ranuras con la llave universal y aprieta el tornillo M3x8rT con un destornillador T10.
- Fíjate en la forma irregular del Wiper-adjuster. Utiliza la llave universal para colocarlo de manera que su **lado plano quede hacia abajo**.

PASO 19 Insertando los bloques limpiadores

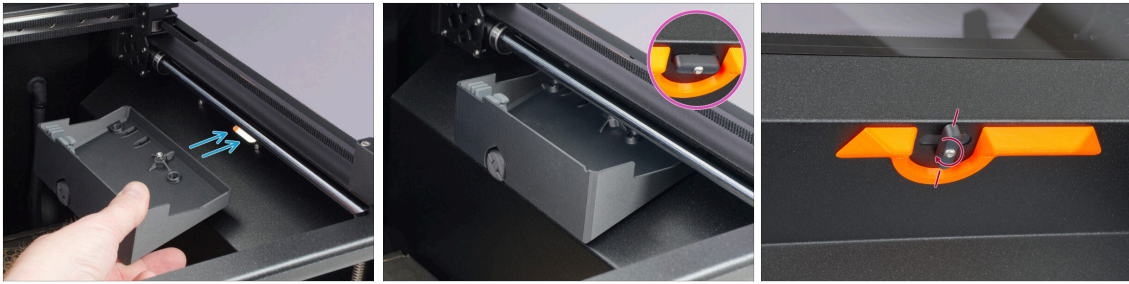


- Introduce el bloque de purga de silicona en la ranura delantera (a la izquierda en la foto). Asegúrate de que la pieza esté bien orientada.
- Introduce el limpiador de silicona en la ranura trasera (a la derecha en la foto).
- Comprueba que el limpiador de silicona esté bien colocado. El limpiador tiene una inclinación; asegúrate de que el lado inclinado apunte hacia el interior de la Wiper-base.
- ❗ *Consejo pro:* Limpia ligeramente los bloques del limpiador con alcohol isopropílico (IPA) antes de insertarlos y fijarlos en la base del limpiador. Así te resultará mucho más fácil insertarlos.
- Fija el limpiador de silicona y el bloque de purga con dos tornillos M3x12rT.
 - Introduce la llave T10 o el destornillador por las aberturas previstas en la Wiper-base para facilitar el acceso.



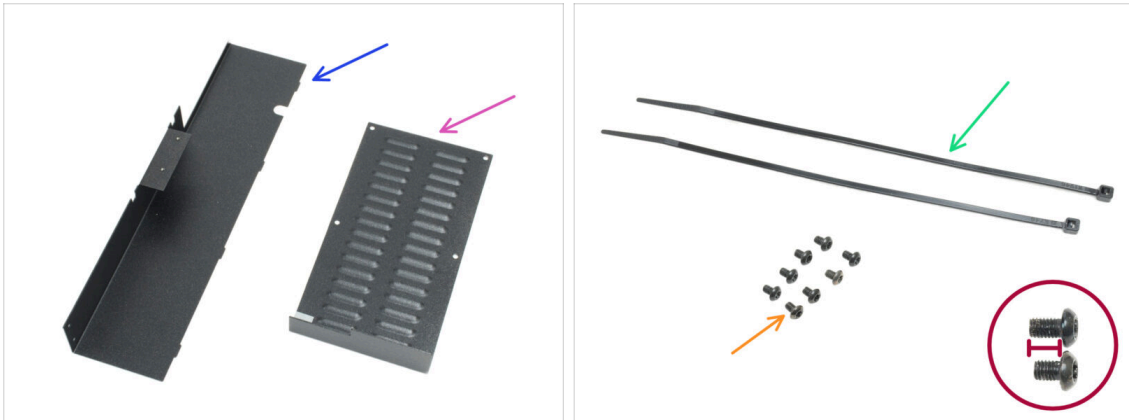
Comprueba bien que el limpiador esté bien colocado, con el lado inclinado apuntando hacia el interior de la Wiper-base.

PASO 20 Instalando el limpiador de boquillas



- Desde el interior de la impresora, coloca el conjunto del limpiador de boquillas en el panel lateral derecho.
- El Wiper-lock debe encajar **en la abertura ovalada**.
- Desde el exterior, comprueba que el Wiper-lock se extienda hasta la zona del asa.
- Gira el Wiper-lock 90° para fijar el conjunto del limpiador en su sitio.

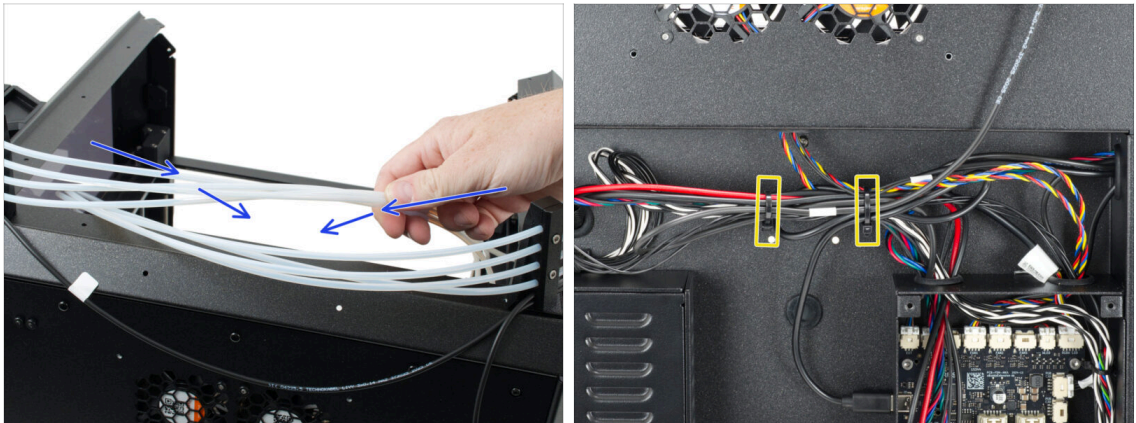
PASO 21 Cubiertas de la electrónica: preparación de las piezas



- Para los siguientes pasos, prepara:
- Sheet metal back cover (1x)
- Cubierta xBuddy (1x)
- Brida (2x)
- Tornillo M3x4rT (8x) *que quitaste antes*

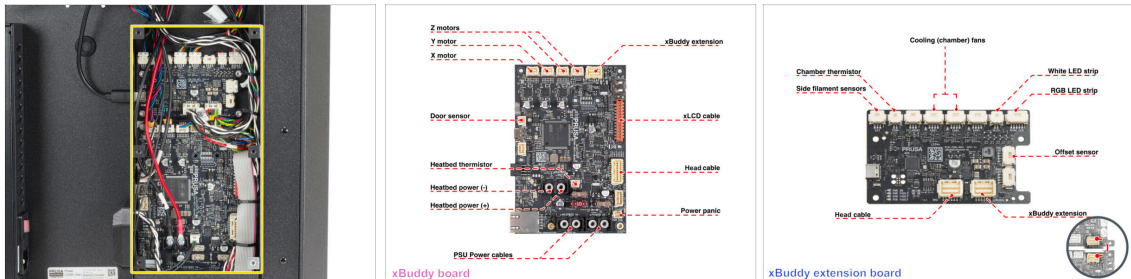
⚠ Ten cuidado **de no confundir los tornillos M3x4rT y M3x5rT**, que necesitarás más adelante para el montaje de la puerta.

PASO 22 Asegurando los cables



- Introduce todos los extremos sueltos de los tubos de PTFE en el interior de la impresora.
- Haz bucles con el cable sobrante, tal y como se muestra en la imagen.
- Agrupa los cables y fíjalos con dos bridas.

PASO 23 Comprobación del cableado



- Antes de cerrar la tapa del compartimento electrónico, comprueba que todo esté correctamente conectado.
- Use the pictures as a reference to verify your electronics connections.
- **El compartimento de la electrónica se divide en dos placas:**
 - Placa xBuddy
 - Placa de extensión xBuddy

PASO 24 Covering the xBuddy box



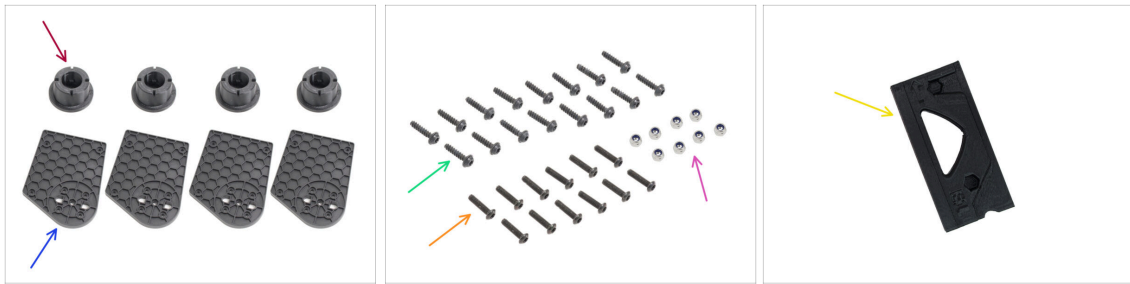
- ✎ Carefully cover the xBuddy box by first sliding the bent part of the cover into the box.
- ⚠ **Evita atrapar los cables y asegúrate de colocar la tapa en la posición paralela a la xBuddyboard.**
- Secure the xBuddy box cover using the six M3x4rT screws.

PASO 25 Installing the rear cover



- Align the rear sheet metal cover so that the cables can run through the "tray".
- Place the rear sheet metal cover into the recess. Push it toward the printer, then move it upward to engage it.
- There are four tabs that should engage into the printer's chassis.
- Introduce el cable del sensor de filamento en el hueco.
- Si tienes instalado un cable USB-C para la cámara Buddy3D, pásalo por el hueco inferior.
- Secure the rear cover in place using two M3x4rT screws from inside the printer.

PASO 26 Soportes puck inferiores: preparación de las piezas



i A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.

■ Para los siguientes pasos, prepara:

- Puck-universal (4x) *que se encuentra en la bolsa Pucks*
- Soporte inferior del puck (4x) *que se encuentra en la bolsa Puck Holders*
- 3x12sT screw (16x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Tornillo M3x12rT (12x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tuerca M3nN (8x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *que se encuentra en la bolsa Position Tools INDX*

PASO 27 Ensamblando los soportes puck inferiores



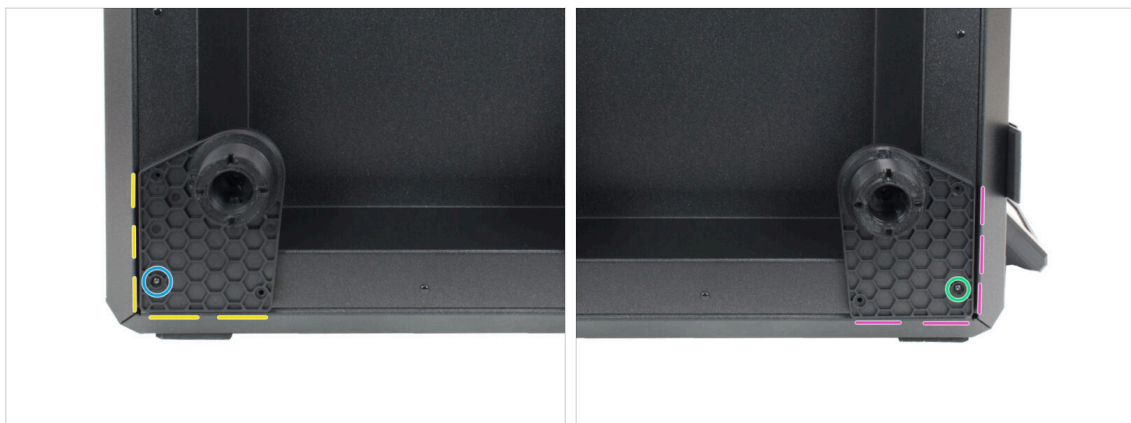
- Alinea el soporte inferior del Puck con los orificios de la pieza Puck-universal.
- Une las piezas con cuatro tornillos de 3x12sT.
- Instala otro soporte inferior del Puck en la siguiente pieza Puck-universal, pero con una **orientación simétrica**.
- Monta el **segundo par** de piezas inferiores del soporte del Puck siguiendo el mismo procedimiento.

PASO 28 Retirando los tornillos - izquierda



- En el lado izquierdo de la impresora, retira los dos remaches de nylon marcados de cada esquina inferior.
- Retira el tornillo **superior** M3x4rT de la esquina inferior izquierda del panel lateral.
- Retira el tornillo **superior** M3x4rT de la esquina inferior derecha del panel lateral.

PASO 29 Montando los soportes puck inferiores - izquierda



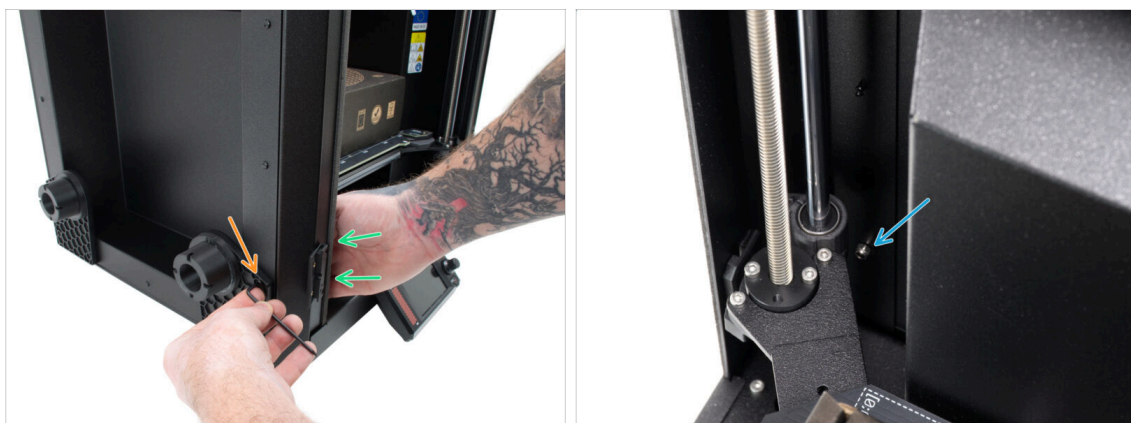
- Coloca un soporte inferior del Puck en la esquina trasera del lado izquierdo. Asegúrate de que la orientación sea la correcta.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.
- Coloca un soporte inferior del Puck en la esquina delantera del lado izquierdo. Asegúrate de que la orientación sea la correcta.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.

PASO 30 Asegurando los Puck-holder inferior frontal - izquierda I.



-  En esta guía utilizamos una Spoolholder-assembly-tool de color naranja para mayor claridad. Tu Spoolholder-assembly-tool es negra.
-  Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
-  **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
-  Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA junto a ella.**
-  Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
-  **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
-  "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.
-  La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 31 Asegurando los Puck-holder inferior frontal - izquierda II.



-  Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
-  Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
-  El soporte delantero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 32 Asegurando los Puck-holder inferior trasero - izquierda I.



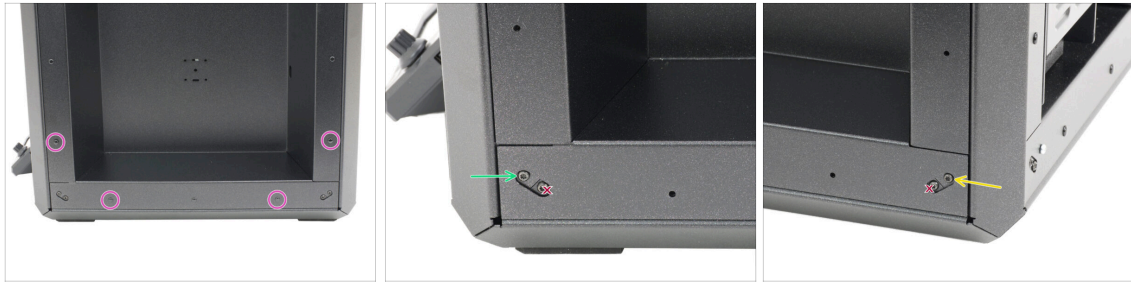
- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA** junto a ella.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.
- ⓘ La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 33 Asegurando los Puck-holder inferior trasero - izquierda II.



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.
- **Si tienes la versión de 4 cabezales de la INDX Prusa CORE One, pasa directamente a este paso: Inclinando la impresora**

PASO 34 Retirando los tornillos - derecha



- En el lado derecho de la impresora, retira los dos remaches de nylon marcados de cada esquina inferior.
- Retira el tornillo **superior** M3x4rT de la esquina inferior izquierda del panel lateral.
- Retira el tornillo **superior** M3x4rT de la esquina inferior derecha del panel lateral.

PASO 35 Montando los soportes puck inferiores - derecha



- Coloca un soporte inferior del Puck en la esquina trasera del lado derecho. Asegúrate de que la orientación sea la correcta.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.
- Coloca un soporte inferior del Puck en la esquina delantera del lado derecho. Asegúrate de que la orientación sea la correcta.
- Fíjalo con el tornillo M3x12rT.

PASO 36 Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha I.



- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- ❗ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA** junto a ella.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.
- La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 37 Asegurando los Puck-holder inferior frontal - derecha II.



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte delantero derecho del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 38 Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha I.



- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.

i El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.

- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA** junto a ella.

- Inserta la Spoolholder-assembly-tool en la parte trasera de la impresora, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.

! Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.

- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico.

i La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 39 Asegurando los Puck-holder inferior trasero - derecha II.



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.

- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.

- El soporte trasero derecho del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 40 Inclinando la impresora



- ❗ En la imagen se muestra la versión de 8 cabezales del INDX Prusa CORE One, con los soportes de puck situados en la parte inferior derecha incluidos.
- ⬛ Para acceder a la parte inferior de la impresora, hay que colocarla boca abajo. Utiliza la caja de Prusament que protege la base calefactable.
- 🟢 Retira la caja de Prusament de la base calefactable y colócala detrás de la impresora.
- 🟠 Mueve el cabezal de impresión hacia la parte trasera de la impresora.
- 🟡 Coloca todos los tubos de PTFE dentro de la impresora.
- 🟣 Coloca la caja detrás de la impresora y, con cuidado y poco a poco, inclina la impresora hacia abajo para que se apoye en la caja.
- ⚠️ **Asegúrate de que la impresora esté bien sujeta y de que no pueda deslizarse ni caerse al inclinarla. Te recomendamos que pidas a alguien que sujete la impresora mientras está apoyada sobre la caja, para garantizar tu seguridad.**
- 🟡 Asegúrate de que los cables del sensor del filamento no queden atrapados.

PASO 41 Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda I.



- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA** junto a ella.
- Utiliza la protuberancia resaltada de la Spoolholder-assembly-tool para colocar la herramienta correctamente contra el perfil de la impresora.
- Introduce la Spoolholder-assembly-tool con la tuerca M3nN en la parte inferior de la impresora, de modo que **la tuerca quede orientada hacia la cubierta lateral.**
- Comprueba que la Spoolholder-assembly-tool esté colocada correctamente. El perfil inferior de la impresora debe quedar alineado con la protuberancia de la herramienta.
- ❶ La tuerca M3nN se encuentra ahora en la posición y a la altura adecuadas para fijar la parte inferior del soporte inferior del puck a la impresora con el tornillo M3x12rT.

PASO 42 Colocando los puck-holder inferior trasero - izquierda II.



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está completamente fijado a la impresora.

PASO 43 Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda I.



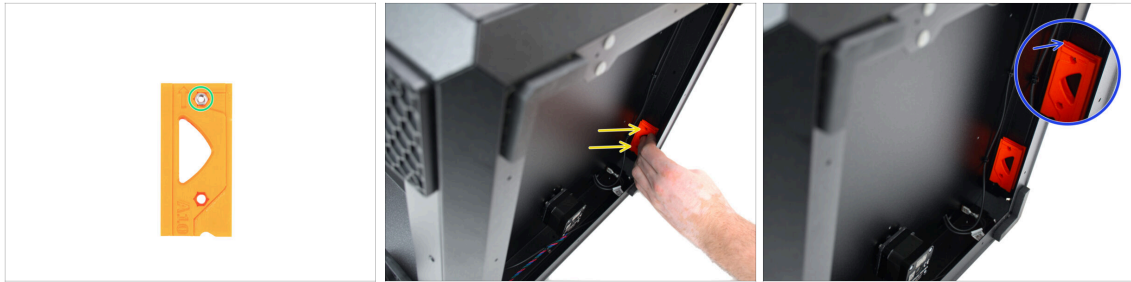
- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- ❗ El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.
- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA** junto a ella.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.
- ❗ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 44 Colocando los puck-holder inferior frontal - izquierda II.



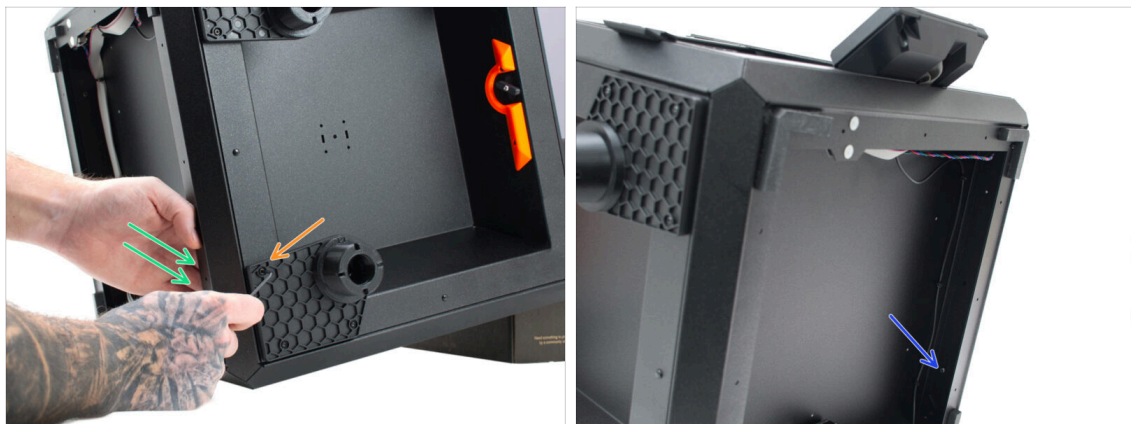
- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano en la parte interior de la base de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte delantero izquierdo del puck ya está completamente fijado a la impresora.
- ❗ Si tienes la versión de 4 cabezales de la INDX Prusa CORE One, pasa directamente a este paso: **Soportes puck superiores: preparación de las piezas**

PASO 45 Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha I.



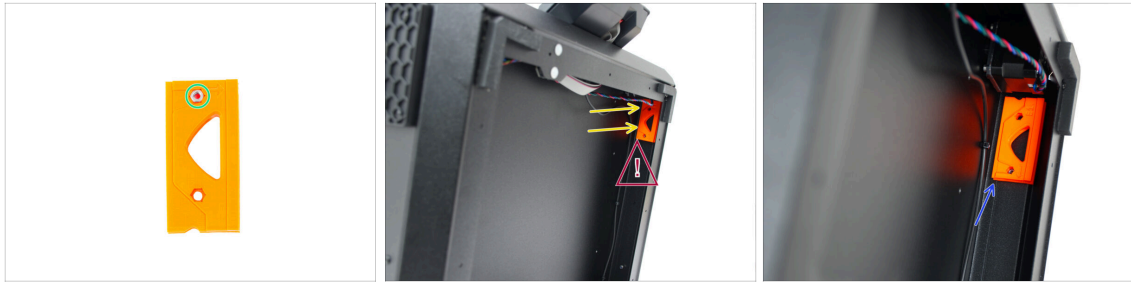
- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia ARRIBA junto a ella.**
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool debajo de la parte delantera de la impresora, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.
- ❗ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 46 Colocando los puck-holder inferior trasero - derecha II



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano en la parte interior de la base de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte trasero derecho del puck ya está completamente fijado a la impresora.

PASO 47 Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha I.



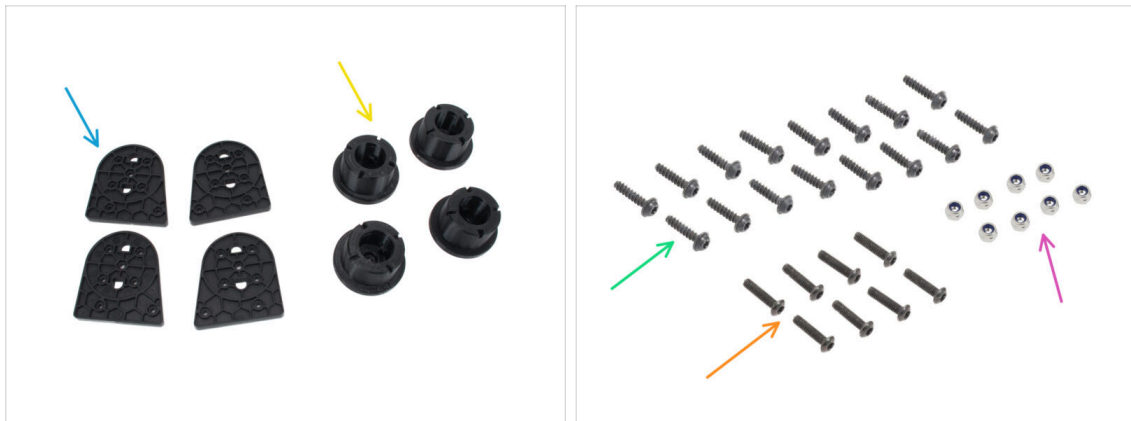
- Introduce una tuerca M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- ❗ El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.
- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA** junto a ella.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool debajo de la parte delantera de la impresora, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.
- ❗ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 48 Colocando los puck-holder inferior delantero - derecha II.



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano en la parte interior de la base de la impresora.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT.
- El soporte delantero derecho del puck ya está completamente fijado a la impresora.
- Con cuidado, vuelve a poner la impresora sobre sus pies.

PASO 49 Soportes puck superiores: preparación de las piezas



i A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas listadas.

■ **Para los siguientes pasos, prepara:**

- Soporte superior del puck (4x) que se encuentra en la bolsa Puck Holders
- Puck-universal (4x) que se encuentra en la bolsa Pucks
- Tornillo 3x12sT (16x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo M3x12rT (8x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tuerca M3nN (8x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*

PASO 50 Ensamblando los soportes puck superiores



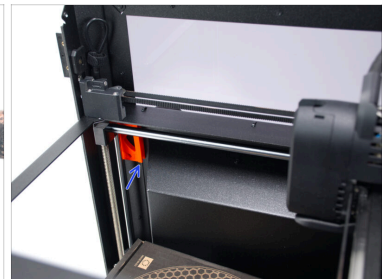
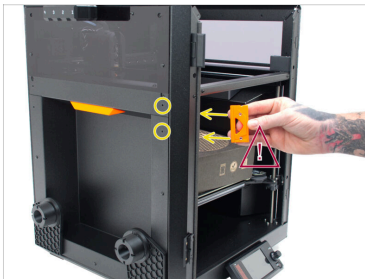
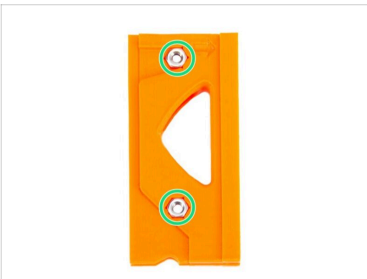
- Alinea el soporte superior del Puck con los orificios de la pieza Puck-universal.
- Une las piezas con cuatro tornillos de 3x12sT.
- Instala otro soporte superior del Puck en la siguiente pieza Puck-universal, pero **en una orientación simétrica**.
- Monta el **segundo par** de piezas superiores del soporte del Puck siguiendo el mismo procedimiento.

PASO 51 Retirando los remaches de nylon - izquierda



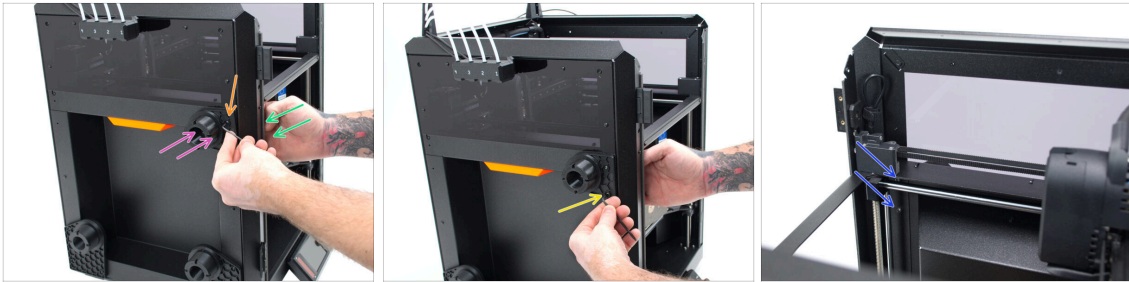
- En el lado izquierdo de la impresora, retira los dos remaches de nylon marcados de cada esquina superior.

PASO 52 Montando el soporte puck superior delantero - izquierdo



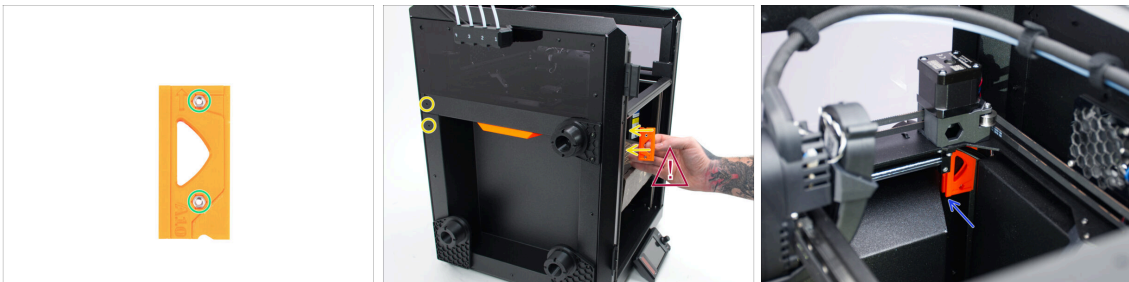
- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- i** El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.
- Comprueba bien que la tuerca esté colocada en el mismo orificio, más cerca del borde superior, con la **flecha apuntando hacia la DERECHA** junto a ella.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con las tuercas M3nN orientadas hacia la cubierta lateral.
- !** Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.
- i** Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 53 Asegurando el soporte puck superior delantero - izquierdo



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Coloca la parte superior del soporte delantero del puck en la impresora. Fíjate en la posición correcta que se muestra en la foto.
- ⓘ Introduce el tornillo M3x12rT en la parte superior del soporte delantero del puck antes de fijarlo, para que resulte más fácil enroscar el tornillo en la tuerca. Hacerlo con una sola mano resulta un poco complicado, pero se puede hacer.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte delantero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 54 Montando el soporte puck superior trasero - izquierdo



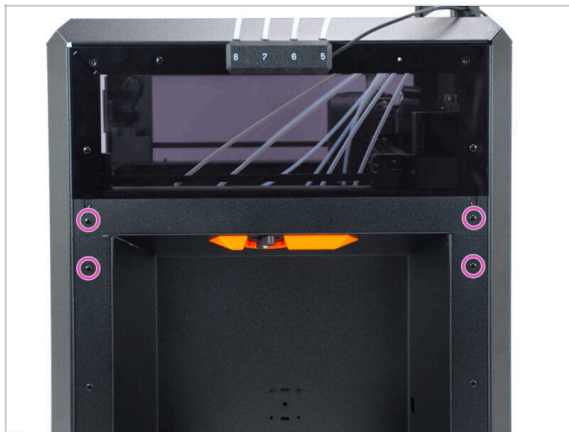
- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- ⓘ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it.**
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con las tuercas M3nN orientadas hacia la cubierta lateral.
- ⚠ **Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.**
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.
- ⓘ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 55 Asegurando los Puck-holder superior trasero - izquierda



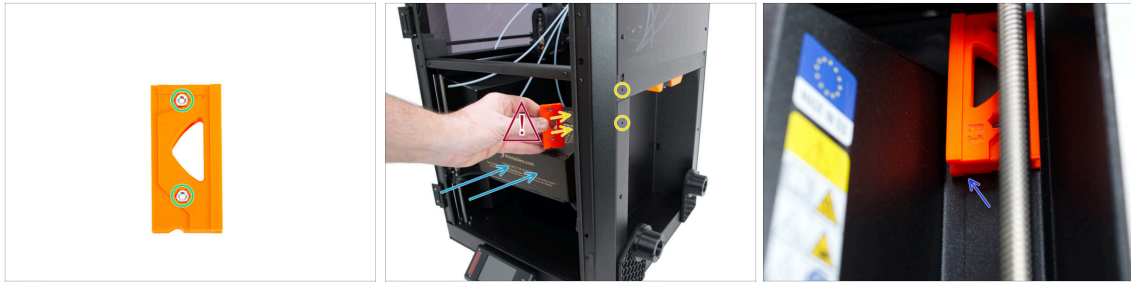
- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Coloca la parte superior del soporte delantero del puck en la impresora. Fíjate en la posición correcta que se muestra en la foto.
- ❗ Introduce el tornillo M3x12rT en la parte superior del soporte delantero del puck antes de fijarlo, para que resulte más fácil enroscar el tornillo en la tuerca. Hacerlo con una sola mano resulta un poco complicado, pero se puede hacer.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.
- ❗ Si tienes la versión de 4 cabezales de la INDX Prusa CORE One, pasa directamente a este paso: **Ventilador del dock: preparación de las piezas**

PASO 56 Retirando los remaches de nylon - derecha



- En el lado derecho de la impresora, retira los dos remaches de nylon marcados de cada esquina superior.

PASO 57 Montando el soporte puck superior delantero - derecha



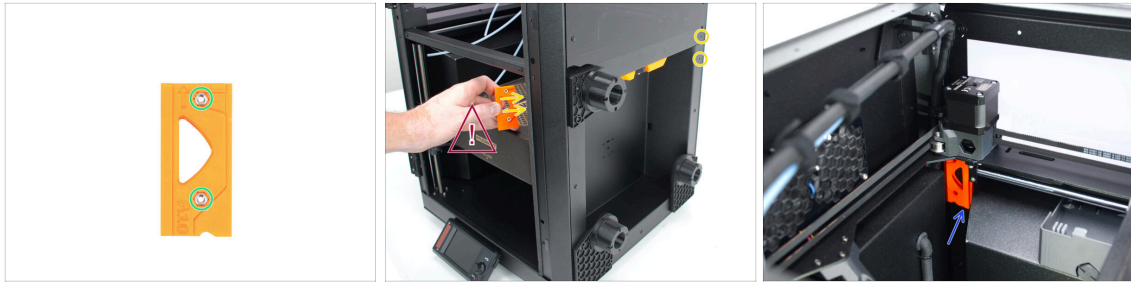
- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- Vuelve a colocar la caja del filamento sobre la base calefactable.
- ⓘ El lado de las tuercas que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.
- ⓘ El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.
- ⚠ Comprueba bien que las tuercas estén colocadas en el lado correcto de la herramienta. Fíjate en el orificio más cercano al borde superior, con la flecha apuntando hacia la **DERECHA justo al lado**.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool en la impresora, con las tuercas M3nN orientadas hacia la cubierta lateral.
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.
- ⓘ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 58 Asegurando el soporte puck superior delantero - derecha



- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Coloca la parte superior del soporte delantero del puck en la impresora. Fíjate en la posición correcta que se muestra en la foto.
- ⓘ Introduce el tornillo M3x12rT en la parte superior del soporte delantero del puck antes de fijarlo, para que resulte más fácil enroscar el tornillo en la tuerca. Hacerlo con una sola mano resulta un poco complicado, pero se puede hacer.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte delantero derecho del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 59 Montando el soporte puck superior trasero - derecha



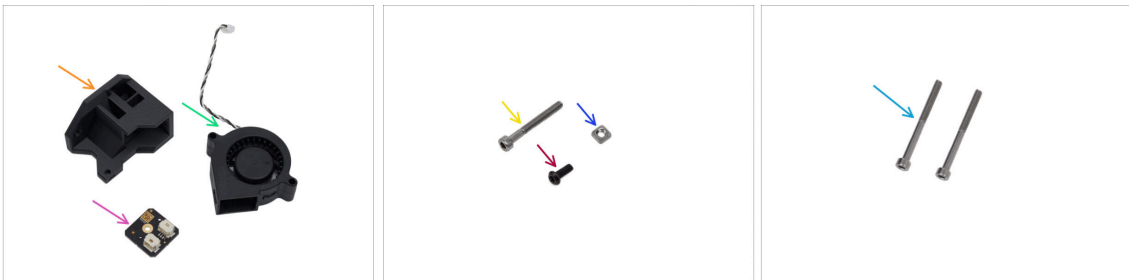
- Introduce dos tuercas M3nN en la Spoolholder-assembly-tool, tal y como se muestra en la foto.
- ❗ **El lado de la tuerca que no tiene la goma debe quedar orientado hacia fuera del Spoolholder-assembly-tool.**
- Comprueba bien que las tuercas estén colocadas en el lado correcto de la herramienta. Fíjate en el orificio más cercano al borde superior, con la flecha **apuntando hacia ARRIBA justo al lado**.
- Inserta la Spoolholder-assembly-tool **en la impresora**, con la tuerca M3nN orientada hacia la cubierta lateral.
- ❗ **Fíjate en la orientación de la Spoolholder-assembly-tool que se ve en la foto, donde se inserta en la impresora.**
- "Engancha" la pestaña de la herramienta de montaje en el lateral del perfil metálico y empuja suavemente la herramienta hacia arriba.
- ❗ Las tuercas M3nN ya están en la posición y a la altura adecuadas para fijar el soporte superior del puck a la impresora con dos tornillos M3x12rT.

PASO 60 Asegurando el soporte puck superior trasero - derecha



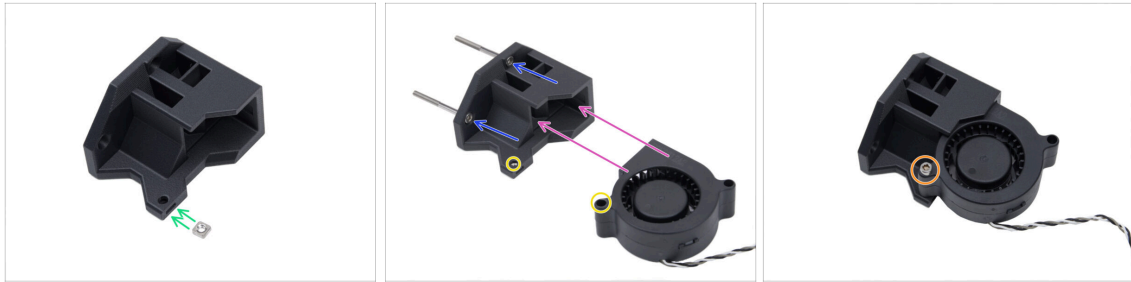
- Sujeta la Spoolholder-assembly-tool con la mano desde el interior de la impresora.
- Coloca la parte superior del soporte trasero del puck en la impresora. Fíjate en la posición correcta que se muestra en la foto.
-  Introduce el tornillo M3x12rT en la parte superior del soporte delantero del puck antes de fijarlo. Esto hará que resulte más fácil enroscar el tornillo en la tuerca. Hacerlo con una sola mano resulta un poco complicado, pero se puede hacer.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT superior.
- Utiliza la llave Torx para apretar el tornillo M3x12rT inferior.
- El soporte trasero izquierdo del puck ya está fijado a la impresora.

PASO 61 Ventilador dock: preparación de las piezas



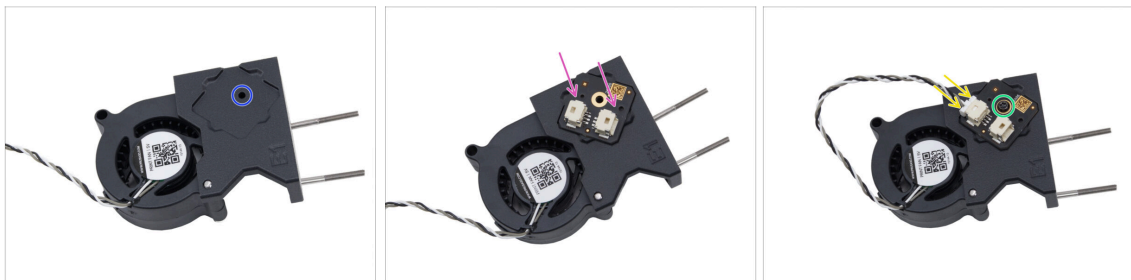
- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Dock-fan-holder (1x) *que se encuentra en la bolsa Tool Dock Fan*
- Ventilador radial dock (1x) *que se encuentra en la bolsa Tool Dock Fan*
- Placa FunFan INDX (1x) *que se encuentra en la bolsa Tool Dock Fan*
- Tornillo M3x25 (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tuerca M3nS (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo M3x8rT (1x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo M3x35 (2x) *que se encuentra en la bolsa Tool Dock Fan*

PASO 62 Montaje del ventilador del dock



- Inserta la tuerca M3nS en el Dock-fan-holder.
- Inserta los dos tornillos M3x35 en el Dock-fan-holder. Hazlo **antes de colocar el ventilador del dock**.
- Inserta el ventilador del dock. Asegúrate de que la orientación del ventilador del dock sea la que se muestra en la foto.
- Los orificios resaltados deben quedar alineados una vez insertado el ventilador del dock.
- Fija el ventilador del dock en el Dock-fan-holder con el tornillo M3x25.

PASO 63 Colocando la placa FunFan



- Da la vuelta al conjunto del ventilador del dock para que quede visible la etiqueta adhesiva del ventilador.
- Fíjate en la zona resaltada.
- Coloca la placa FunFan en la ranura del Dock-fan-holder. Asegúrate de que el orificio de la placa quede alineado con el orificio del soporte.
- ① Antes de tocar los componentes electrónicos, toca cualquier superficie conductora (metálica) para neutralizar la carga estática de tus manos.
- Always touch the sides of the board only while handling it. Avoid touching the components on the surface.
- Fija la placa INDX FunFan en su sitio con el tornillo M3x8rT.
- Conecta el cable del ventilador del dock en la ranura que está más cerca del ventilador. Asegúrate de que la pestaña de seguridad encaje con un clic.

PASO 64 Colocando el ventilador del dock



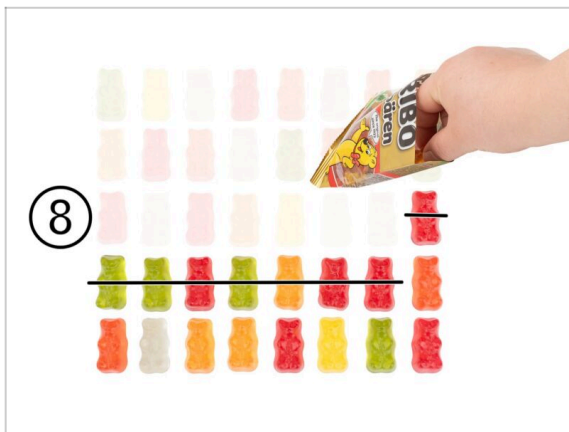
- Retira los dos tornillos M3x30 resaltados del Belt-tensioner.
- No quites el tercer tornillo.
- Conecta el conector del cable del ventilador del dock en la ranura que queda libre de la placa FunFan. Asegúrate de que la pestaña de seguridad encaja con un clic.
- ⓘ Ten cuidado de no rayar ni dañar la impresora con los dos tornillos que sobresalen del conjunto del ventilador de la base.

PASO 65 Asegurando el ventilador del dock



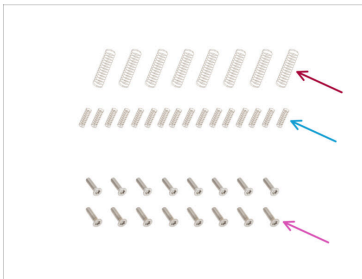
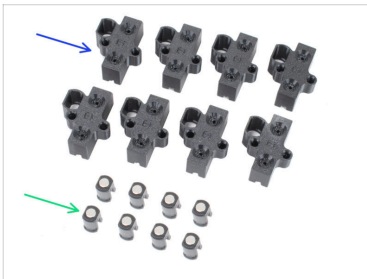
- Con el cable del ventilador del dock conectado, gira con cuidado el conjunto del ventilador del dock.
- Baja con cuidado el conjunto del ventilador de la base para introducir los dos tornillos M3x35 en el Belt-tensioner, tal y como se muestra en la imagen.
- Una vez colocado el ventilador del dock, utiliza la llave Allen de 2.5 mm para apretar los dos tornillos M3x35.

PASO 66 Momento Haribo!



- Esa ha sido una de las grandes. Date un buen capricho y recarga las pilas.
- Come ocho ositos de gominola.

PASO 67 Portaherramientas: preparación de las piezas



- i** A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.

● **Para los siguientes pasos, prepara:**

- INDX-Tool-holder (8x) *que se encuentra en la bolsa Tools*
- Thimble (8x) *que se encuentra en la bolsa Tools*
- Muelle 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Muelle 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Tornillo avellanado M3x12cT (16x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Perfil Frontal INDX C1 (1x) *que se encuentra en la caja principal*

PASO 68 Montando el portaherramientas



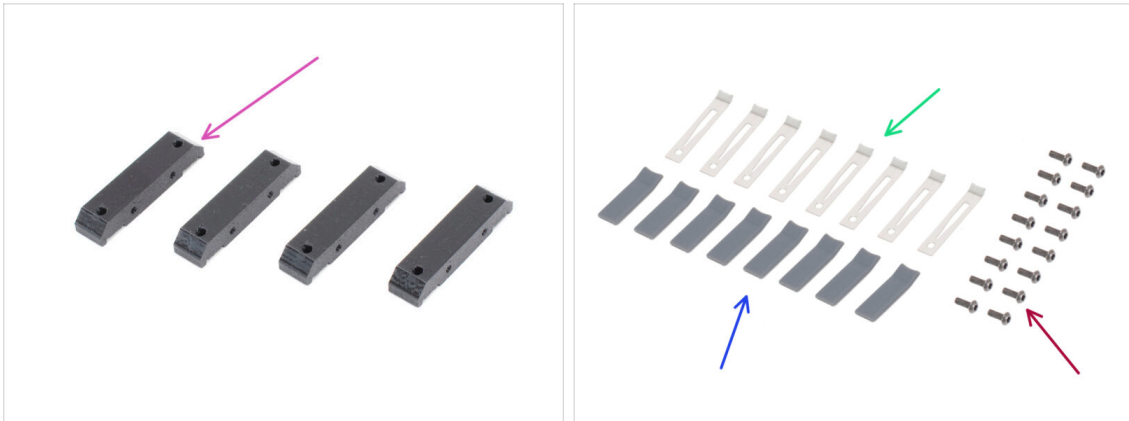
- Enrosca completamente el tornillo M3x12cT en ambos orificios del Tool-holder y, a continuación, retíralo.
- ① Esto crea una rosca en la pieza, lo que facilita la posterior instalación del Tool-holder en el perfil delantero.
- Coloca el portaherramientas con los orificios avellanados hacia arriba.
- Introduce cada Thimble en el orificio ovalado de la pieza Tool-holder.
- Introduce un **muelle grande** (0.5 x 8.5 x 30 x 15) en cada Thimble.
- Inserta **dos muelles pequeños** ((0.63 x 5 x 15 x 11) en los orificios laterales de la pieza Tool-holder.
- Repite el mismo procedimiento con el resto de piezas Tool-holder.

PASO 69 Instalando los portaherramientas



- **Con la orientación correcta**, coloca el Tool-holder en la **posición 1** de la parte inferior del perfil delantero.
- Align the holes in both parts.
- ⚠ **PRECAUCIÓN:** Al colocar el portaherramientas, asegúrese de que **ningún muelle quede atrapado** contra el perfil delantero.
- Fija el portaherramientas con dos tornillos M3x12cT.
- ① The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- Sujeta el portaherramientas y muévelo suavemente. **No debe estar rígido** - es necesario que tenga un ligero juego, apenas perceptible.
- 🔧 **Repite el procedimiento con los demás conjuntos de portaherramientas** del perfil delantero, preferiblemente en el orden 1-4 y, a continuación, 8-5, para facilitar la manipulación.

PASO 70 Soporte sello de boquilla: preparación de las piezas

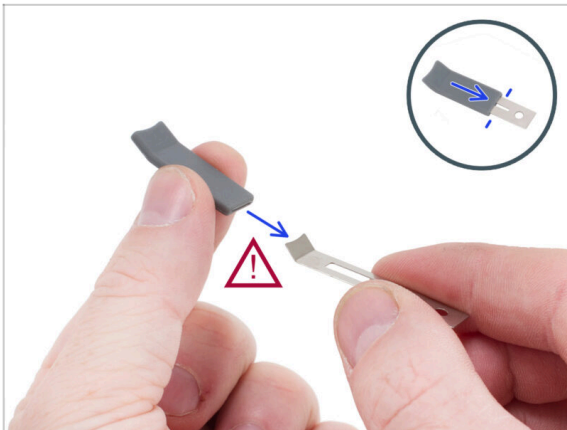


i A continuación se enumeran las piezas necesarias para la versión de la impresora con 8 cabezales. Para la versión con 4 cabezales, necesitarás la mitad de las piezas.

■ Para los siguientes pasos, prepara:

- Nozzle-seal-holder (4x) *que se encuentra en la bolsa Tools*
- Nozzle parking plate (8x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Sello boquilla (8x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools INDX*
- Tornillo M3x8rT (16x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*

PASO 71 Ensamblando el sello de boquilla



- Coloca una junta de boquilla (funda de silicona) en cada placa de parking de la boquilla.

⚠ PRECAUCIÓN: ¡Manéjala con cuidado! Los bordes de la placa de parking de la boquilla son **afilados** y pueden provocar lesiones.

PASO 72 Ensamblando el Nozzle-seal-holder



⚠ Presta atención a la **colocación correcta** de la junta de la boquilla antes de fijarla al Nozzle-seal-holder.

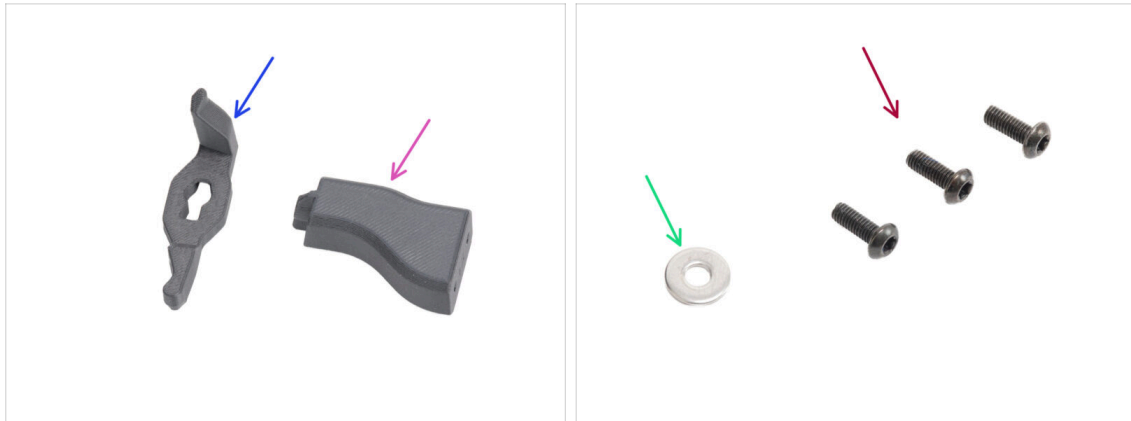
- Cuando está en la posición correcta, la junta de la boquilla del lado opuesto **no debe sobresalir** más allá del Nozzle-seal-holder.
- Coloca el conjunto de la junta de la boquilla en el Nozzle-seal-holder de manera que la parte curvada de la junta de la boquilla **quede orientada hacia arriba**.
- Fija el conjunto de la junta de la boquilla al Nozzle-seal-holder con un tornillo M3x8rT.
- Instala dos juntas de boquilla en cada Nozzle-seal-holder siguiendo el mismo procedimiento.
- Repite el mismo procedimiento con los demás conjuntos.

PASO 73 Instalando las placas de parking de las boquillas



- Alinea el conjunto del soporte de la boquilla con los orificios de las posiciones 1-2 del perfil frontal.
- Asegúrate de que las juntas de las boquillas estén **correctamente orientadas**, haciendo coincidir los extremos curvados con la ilustración.
- Desde la parte delantera, fija el conjunto del soporte de la junta de la boquilla con dos tornillos M3x8rT y apriétalos bien.
- ⓘ El tornillo forma su propia rosca en el plástico. Es normal que se note una ligera resistencia.
- ⚠ Asegúrate de que **ninguna de las placas de parking de las boquillas esté doblada o dañada durante el montaje**.
- Continúa instalando los conjuntos de soportes de boquillas restantes siguiendo el mismo procedimiento.

PASO 74 Palanca de ventilación: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, prepara:

- INDX-C1-Vent-lever (1x)
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- Arandela M3w (1x) se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2
- Tornillo M3x8rT (3x) se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2

PASO 75 Ensamblando la palanca de ventilación



- Coloca el Vent-idler en el Vent-lever-holder **en la misma orientación**.
- Asegúralo con un tornillo M3x8rT.
- **Coloca una arandela M3 debajo del tornillo.**
- Desde el interior del perfil delantero, alinea la pieza con los dos orificios.
- Fíjate en la marca “TOP” que aparece en el Vent-lever-holder. Esta **debe quedar orientada hacia arriba, en dirección a la sección curvada del perfil delantero**.
- Desde el lado opuesto (parte delantera), fíjalo con dos tornillos M3x8rT.

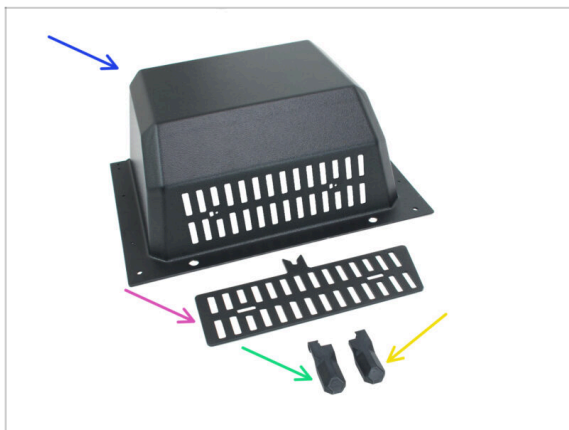
PASO 76 Cubierta superior: preparación de las piezas I.



● Para los siguientes pasos, prepara:

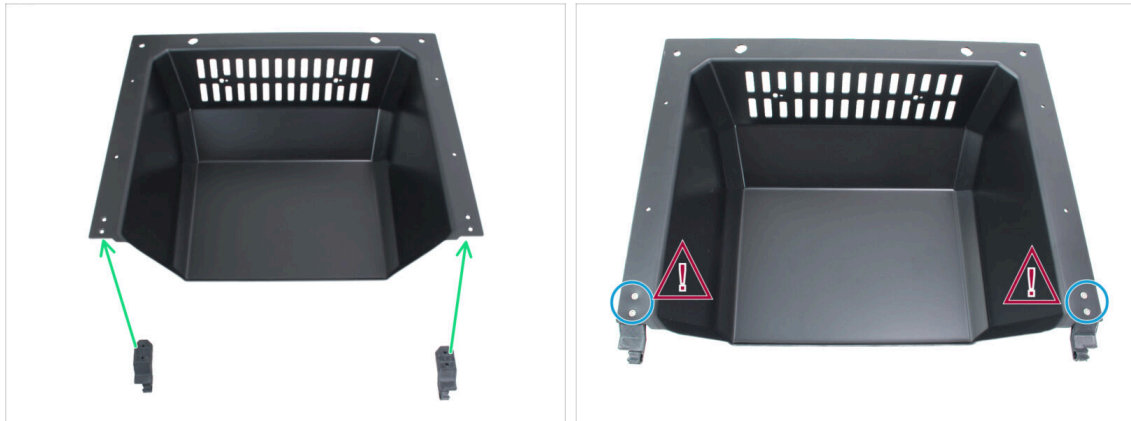
- INDX-C1-grill-flexi (2x) que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts
- INDX-C1-cover-latch (2x) que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts
- INDX-C1-cover-knob (2x) que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts
- Tornillo M3x12cT (4x) que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2
- M3x8rT screw (2x) found in the Fasteners 2/2 bag
- Tornillo M3x8 (2x) que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2

PASO 77 Cubierta superior: preparación de las piezas II.



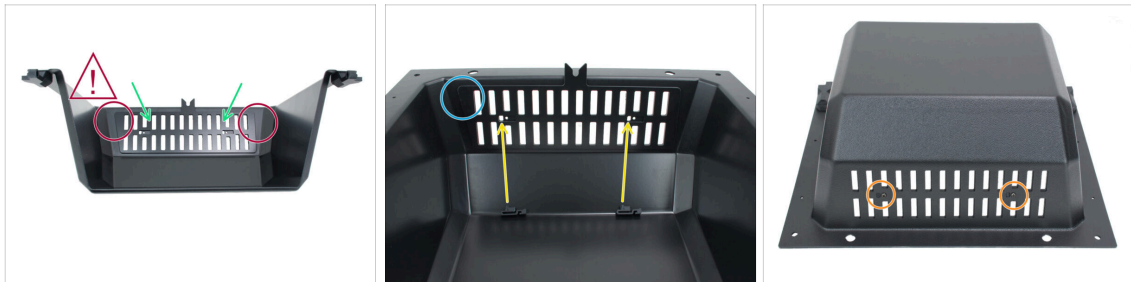
- Tapa superior (1x) incluida en la caja principal
- Rejilla (1x) incluida en la caja principal
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts

PASO 78 Colocando las bisagras de la tapa



- Da la vuelta a la tapa superior y fija la Hinge-cover desde abajo.
- Asegura cada Hinge-top con dos tornillos M3x12cT.
- ⚠ Asegúrate de no apretar demasiado los tornillos.

PASO 79 Colocando la rejilla



- Coloca la rejilla sobre la tapa superior.
- ⚠ **Fíjate en la posición correcta de la rejilla. ¡El lado izquierdo es el alargado!**
Asegúrate de que quede exactamente como se muestra en la foto.
- Antes de colocar las piezas del Grill-flexi, asegúrate de que la rejilla esté bien montada, con el lado más largo a la izquierda.
- Inserta la Grill-flexi y mantenlas en su sitio.
- Fija la Frill-flexi en su sitio con dos tornillos M3x8rT.

PASO 80 Colocando el cierre de la tapa izquierda



- Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
- Coloca el INDX-C1-cover-knob. Asegúrate de que los mecanismos del cierre de la tapa queden alineados con los orificios del knob de la tapa. Presiona ambas piezas para unirlos.

- Fija el cierre de la tapa con el tornillo M3x8.



No aprietes demasiado el tornillo. El cierre debe poder girar.

PASO 81 Colocando la cubierta del cierre derecho



- Inserta el INDX-C1-cover-latch en la tapa superior desde abajo. Presta atención a la orientación del cierre de la tapa.

- Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.

- Secure the cover lock in place with the M3x8 screw.



No aprietes demasiado el tornillo. El cierre debe poder girar.

PASO 82 Cubierta superior trasera: preparación de las piezas



■ Para los siguientes pasos, prepara:

- Tapa superior trasera (1x) *incluida en la caja principal*
- Hinge-base (2x) *que se encuentra en la bolsa Top Cover Parts*
- Tornillo 3x12sT (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 2/2*
- Tornillo M3x25 (2x) *que se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Remaches de nylon (2x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Muelle 0,63x5x15x11 (2x) *que se encuentra en la bolsa Fasteners Tools*

PASO 83 Colocando la tapa superior trasera



- Vuelve a colocar la tapa superior en la impresora.
- Vuelve a fijar la tapa superior en su sitio con dos remaches de nylon.

PASO 84 Colocando la base de la bisagra - izquierda



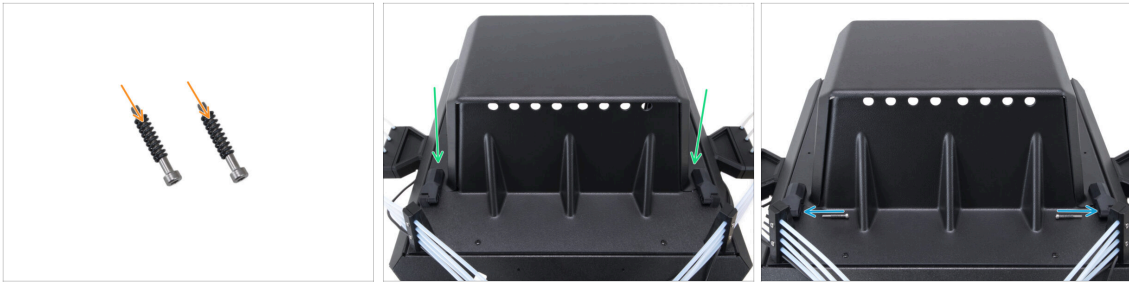
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Introduce el tornillo 3x12sT desde el interior de la impresora y mantenlo en su sitio.
- Alinea el orificio de la base de la bisagra con el tornillo 3x12sT y fija la Hinge-base a la impresora.
- Aprieta el tornillo 3x12sT mientras sujetas la Hinge-base en su sitio.

PASO 85 Colocando la base de la bisagra - derecha



- i** En la imagen se muestra la versión de 8 cabezales. Si tienes la versión de 4 cabezales, el PTFE-holder de la derecha no está instalado.
- Coloca la Hinge-base cerca del orificio delantero izquierdo de la parte trasera de la tapa superior.
- Ten en cuenta que cada pieza de la Hinge-base indica en qué lado va. Asegúrate de que la pieza esté marcada con una L (izquierda).
- Introduce el tornillo 3x12sT desde el interior de la impresora y mantenlo en su sitio.
- Alinea el orificio de la base de la bisagra con el tornillo 3x12sT y fija la Hinge-base a la impresora.
- Aprieta el tornillo 3x12sT mientras sujetas la Hinge-base en su sitio.

PASO 86 Colocando la tapa superior I.



- Coloca el muelle 0,63x5x15x11 en cada uno de los tornillos M3x25.
- Coloca la tapa superior en la impresora. Asegúrate de que ambas bisagras estén bien colocadas.
- Introduce un tornillo M3x25 con el muelle en cada bisagra desde el interior.

PASO 87 Colocando la tapa superior II.



- Utiliza una llave Allen para apretar el tornillo M3x25 de la bisagra izquierda. No lo aprietes del todo.
 - Utiliza una llave Allen para apretar el tornillo M3x25 de la bisagra derecha. No lo aprietes del todo.
 - Abre poco a poco la tapa superior hasta que quede completamente abierta.
 - Asegúrate de que el muelle pueda contraerse y expandirse al abrir la tapa. De este modo, la tapa superior permanecerá abierta.
- ❗ Si la tapa superior no se mantiene abierta, comprueba que los dos tornillos M3x25 de las bisagras estén bien apretados y asegúrate de que el muelle esté en su sitio.

PASO 88 Herramienta Boquilla INDX: preparación de las piezas



■ Para los siguientes pasos, prepara:

- Tornillo M3x4 (2x) *que quitaste antes*
- Remaches de nylon (2x) *se encuentra en la bolsa de Fasteners 1/2*
- Tornillo M3x4rT (2x) *que quitaste antes*
- Herramienta Boquilla INDX CHT Nozzle (8x)

⚠ **Advertencia: Evita tocar o dañar el área de detección rectangular de la herramienta INDX CHT Nozzle.** Las huellas dactilares, la grasa o cualquier daño pueden afectar a las lecturas de temperatura y provocar problemas de impresión.

PASO 89 Colocando el tooldock



- Quita los dos tornillos M3x4rT que sujetan el panel LED. Deja los dos tornillos a un lado; los necesitaremos en el siguiente paso.

⚠ **Sujeta el panel LED con la mano mientras quitas los tornillos, para que no se caiga. ¡No toques los LED ni las resistencias de la tira de LED!**

- Inclina con cuidado el panel LED hacia el lado izquierdo de la impresora.
- Asegúrate de que el cable del LED no esté dañado ni se tira de él con demasiada fuerza durante estos pasos.
- Monta el soporte para herramientas ya montado.
- El lado izquierdo del soporte para herramientas debe colocarse debajo del perfil superior.
- El lado derecho del soporte para herramientas tiene que pasar por encima del perfil superior.

PASO 90 Asegurando el tooldock



- Fija el tooldock a los perfiles superiores con un tornillo M3x4 a cada lado.
- Fija el tooldock a la parte delantera de la impresora con dos tornillos M3x4rT en los orificios superiores.
- Utiliza los dos tornillos M3x4rT que habías quitado antes para fijar la parte inferior del tooldock.

PASO 91 Attaching the LED panel



- Fija el panel LED en el lado interno del tooldock. ¡No toques los LED ni las resistencias de la tira de LED!
- ❗ El cable del LED debe llegar hasta la nueva posición del panel LED. Si el cable es demasiado corto, **tira de él con cuidado y lentamente** para que tenga la longitud adecuada.
- Utiliza dos remaches de nylon para fijar el panel LED en su sitio.
- Cierra la cubierta superior.

PASO 92 Opcional: Instalación de la cámara Buddy3D



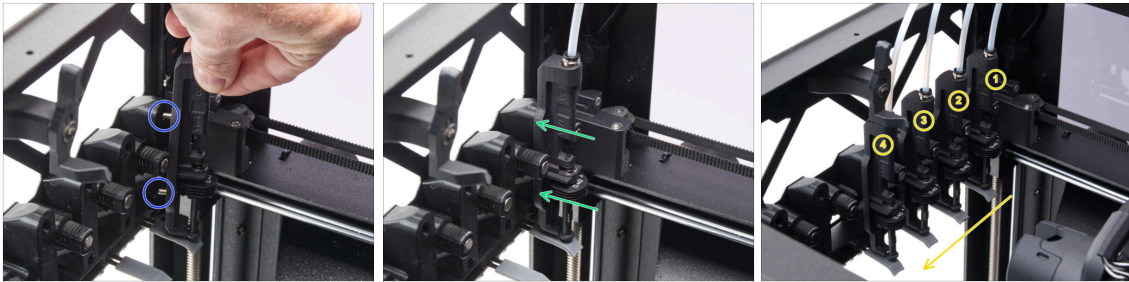
- i** This step is only required if you have a Buddy3D Camera.
- Ahora es el momento adecuado para instalar la cámara en la esquina delantera izquierda de la impresora.
- Utiliza la guía de instalación específica: Instalación Cámara Buddy3D en la CORE One
- i** La guía muestra la instalación en la CORE One, pero el procedimiento es el mismo. La cámara se fija magnéticamente a los perfiles superiores de la impresora.

PASO 93 Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 1-4)



- Introduce los tubos de PTFE a través de las aberturas de la parte trasera de la tapa, **respetando el orden correcto**.
- Abre la cubiera superior.
 - Introduce el tubo de PTFE de la posición 1 en la primera abertura contando desde la derecha.
 - Repite el mismo proceso para el resto de posiciones. **Asegúrate siempre de que cada tubo de PTFE se introduzca a través de la abertura correspondiente de la tapa.**
- Abre la tapa y, desde el interior, introduce completamente el tubo de PTFE **de la primera abertura** en la herramienta Boquilla INDX CHT, en la **posición 1**.
 - Intenta sacar el tubo con cuidado para comprobar que está bien fijado en la presilla.
- Repite el mismo procedimiento con todas las herramientas de las posiciones 1-4.

PASO 94 Docking las herramientas (posiciones 1-4)



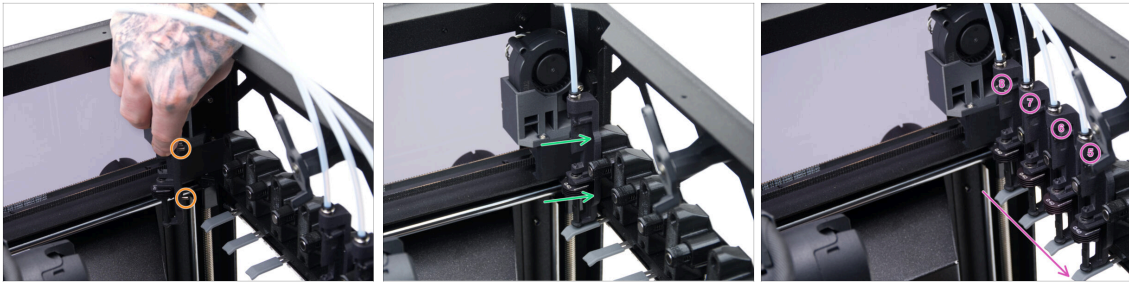
- Coloca la herramienta Boquilla INDX CHT **en el primer tubo de PTFE** en la posición 1 del dock para herramientas y alinea los pasadores magnéticos de la herramienta con las aberturas del soporte.
- Coloca la boquilla INDX CHT en el dock para herramientas **en la posición 1**.
⚠ Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.
- Repite el mismo procedimiento con las herramientas restantes hasta la posición 4.
- 📌 Comprueba dos veces que las placas de parking de las boquillas **estén en la posición correcta** para sellar la herramienta de la boquilla INDX CHT.
- 📄 Si tienes la **versión de 4 cabezales**, pasa directamente a este paso: **Comprobación de los tubos**

PASO 95 Conectando las herramientas boquilla INDX (posiciones 5-8)



- Cierra la tapa superior. Introduce los tubos de PTFE a través de las aberturas de la parte trasera de la tapa, **respetando el orden correcto**.
- Introduce el tubo de PTFE de la **posición 8** en la **primera abertura contando desde la izquierda**.
- Repite el mismo proceso para el resto de posiciones. **Asegúrate siempre de que cada tubo de PTFE se introduzca a través de la abertura correspondiente de la tapa.**
- Abre la cubiera superior.
- Introduce completamente el tubo de PTFE **de la abertura más a la derecha** en la herramienta Boquilla INDX CHT, en la **posición 8**.
- Intenta sacar el tubo con cuidado para comprobar que está bien fijado en la presilla.
- Repite el mismo procedimiento con todas las herramientas de las posiciones 8-5.

PASO 96 Docking las herramientas (posiciones 5-8)



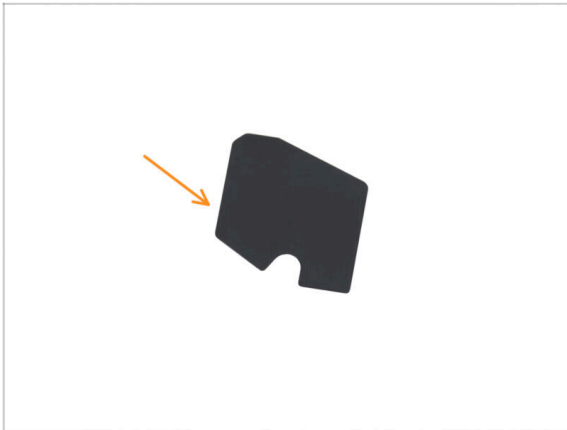
- Coloca la herramienta Boquilla INDX CHT **en el último tubo de PTFE** en strong>la posición 8 del dock para herramientas y alinea los pasadores magnéticos de la herramienta con las aberturas del soporte.
- Coloca la boquilla INDX CHT en el dock para herramientas **en la posición 8**.
 - ⚠ **Asegúrate de que ambos pasadores encajen completamente y de que la herramienta quede perfectamente alineada.**
- Repite el mismo procedimiento con las herramientas restantes hasta la posición 5.
- ⓘ Comprueba dos veces que las placas de parking de las boquillas **estén en la posición correcta** para sellar la herramienta de la boquilla INDX CHT.

PASO 97 Comprobando los tubos



- ⓘ En la imagen se muestra la versión de 8 cabezales.
- ⚠ **Comprueba que los tubos de PTFE no estén intercambiados y que cada uno de ellos esté correctamente conectado a la posición de la herramienta correspondiente.**
- Ahora ya puedes cerrar la tapa y asegurarla girando los cierres 90°.
 - ⓘ **En esta fase, esto es opcional**, ya que habrá que volver a abrir la tapa más adelante, durante la calibración.
- Retira la caja de cartón vacía de la impresora, ya que ya no la vas a necesitar.

PASO 98 Cubierta sensor offset: preparación de las piezas

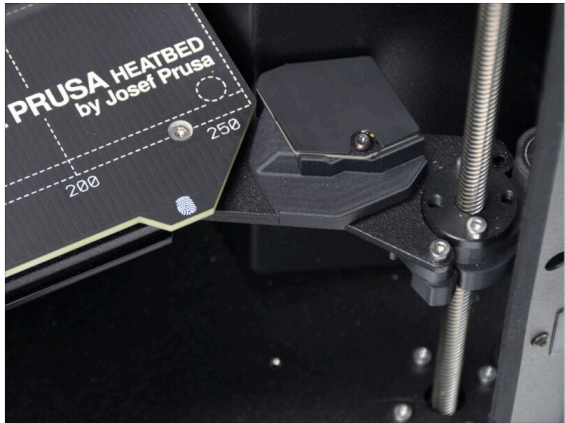


● Para los siguientes pasos, prepara:

● Etiqueta del sensor de offset (1x)
que se encuentra en la bolsa Tool
Dock Fan

ⓘ El color de la etiqueta adhesiva
del sensor del offset puede
variar, pero esto no afecta a su
funcionamiento.

PASO 99 Cubriendo el sensor del offset



● Retira la capa protectora de la etiqueta adhesiva del sensor del offset y colócala con
cuidado sobre el sensor.

● Asegúrate de que la pegatina cubra todo el sensor.

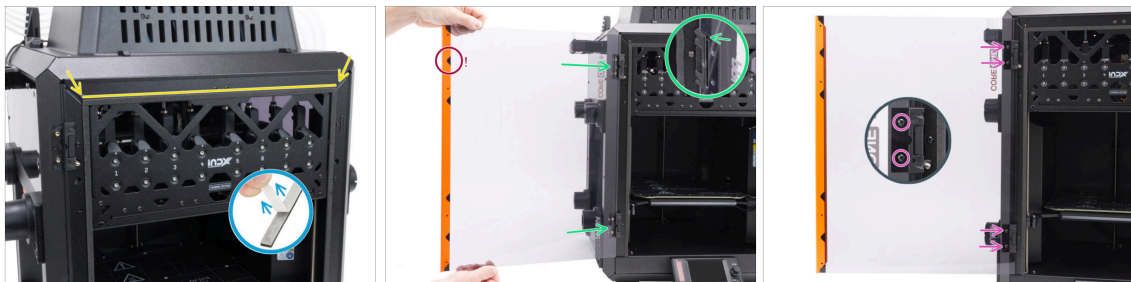
PASO 100 Door panel: parts preparation



● Para los siguientes pasos, prepara:

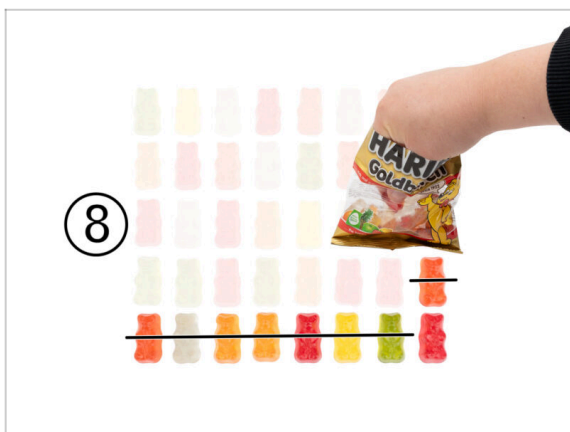
- Conjunto panel de la puerta (1x) *que quitaste antes*
- M3x5rT screw (4x) *you removed earlier*
- Sello puerta superior (1x)

PASO 101 Mounting the door panel



- Retira la capa protectora inferior de la junta para dejar al descubierto la superficie adhesiva.
- Alinea la junta en el perfil delantero con la cara adhesiva hacia la superficie y, a continuación, presiona hacia abajo para que se adhiera.
- 📌 Si has tenido algún problema porque el eje se salía de la bisagra, monta la bisagra ahora, antes de colocar el panel de la puerta.
- Insert the door panel fully into the hinges.
- ⚠️ **Asegúrate de que el panel de la puerta esté bien orientado, con la manilla mirando hacia fuera. Utiliza los recortes en forma de V del lado interior del asa de la puerta como guía.**
- Insert two M3x5rT screws into each Door-hinge to secure the door panel.
- **Aprieta los tornillos con cuidado** para evitar apretarlos en exceso o dañar el panel de la puerta.

PASO 102 Momento Haribo!



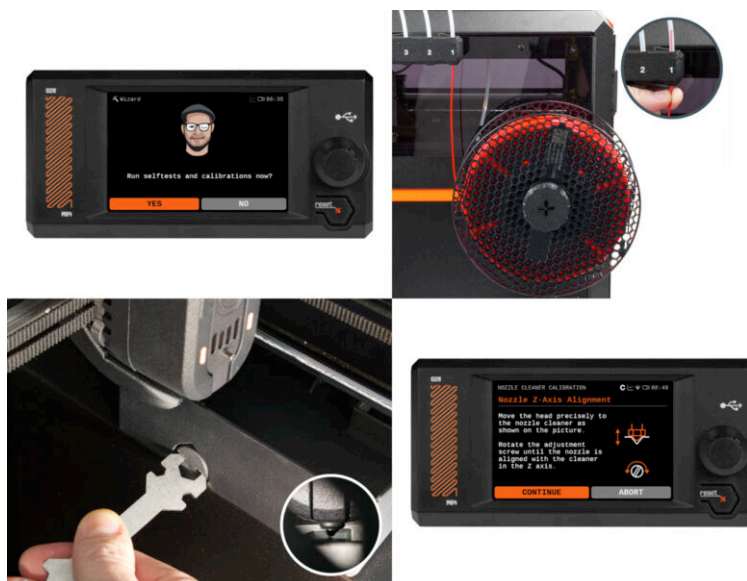
- Ya casi has llegado. Tómate un descanso y prepárate para el capítulo final.
- Eat eight gummy bears.
- ① Ahora solo te queda un osito de gominola. Quizá más, dependiendo de lo que haya puesto la fábrica. ¡Pero aún nos queda una recompensa más, así que guarda el resto!

PASO 103 Eso es todo

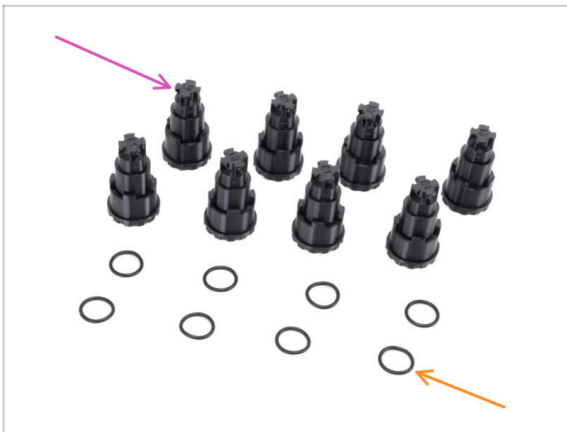


- ¡Enhorabuena! Has actualizado correctamente a la INDX Founders Edition.
- ① A continuación, solo tienes que realizar el self-test y la calibración básica.
- Pasa al siguiente capítulo.

6. Comprobación preliminar



PASO 1 Installing the spoolholder: Parts preparation



- For the next step, prepare:
- Spoolholder-static (8x)
- Junta tórica (8x)
- ❗ El portabobinas y la junta tórica están en la misma bolsa.

PASO 2 Bloqueando los portabobinas



- Put the O-ring onto the Spoolholder-static.
- Introduce el Spoolholder-static en el dock del Puck-universal.
- Bloquea el Spoolholder-static girándolo **en el sentido de las agujas del reloj**.



Repite el mismo procedimiento con los demás porta bobinas.

PASO 3 Attaching the print sheet

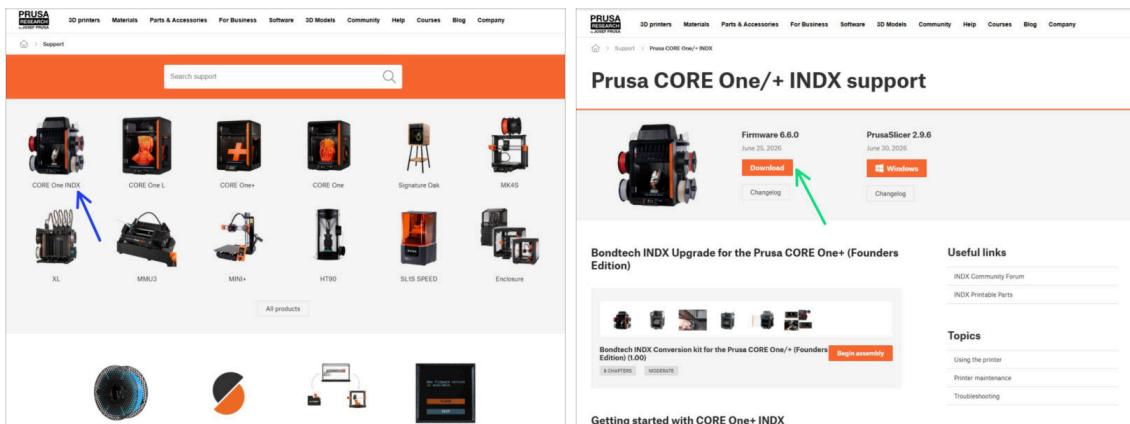


⚠ Make sure there is nothing on the heatbed. The heatbed must be clean. Any dirt can damage the surface of both the heatbed and the print sheet.

📍 Attach the sheet by first aligning the rear cutout with the locking pins on the back of the heated bed. Hold the sheet by the front two corners and slowly lay it down onto the heated bed - **watch your fingers!**

- 📍 Mantén la lámina de impresión limpia para un rendimiento óptimo.
- 📍 #1 cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (Isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface before.

PASO 4 Actualización de firmware



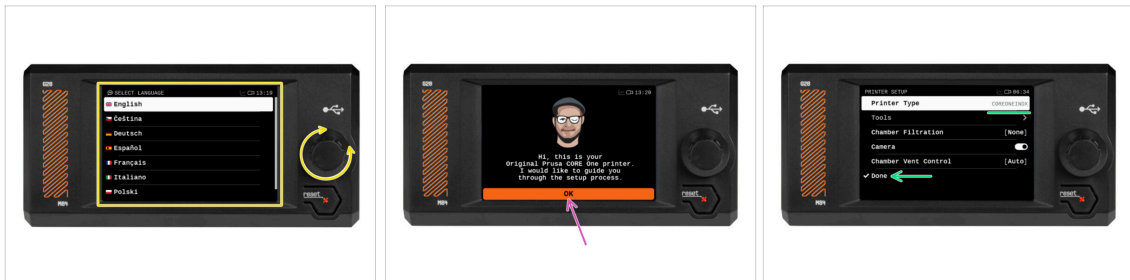
- 📍 Visit the help.prusa3d.com page.
- 📍 Visita la página de la CORE One INDX.
- 📍 Download the latest firmware version.
- 📍 Save the firmware file (.bbf) onto the bundled USB drive.

PASO 5 Turning on the printer



- ✿ Insert the USB drive included in your kit into your printer.
- ❗ The included USB drive contains the latest firmware file.
- ✿ Connect the power cable and plug the printer into a wall outlet.
- ✿ Turn the printer on using the switch on the back.
- ❗ The printer will now detect if a new firmware file is available on the USB drive.
- ✿ If the "New firmware available" screen appears, hit **FLASH** by pressing the rotary knob to upgrade to the latest firmware.

PASO 6 Setting up the printer: Intro



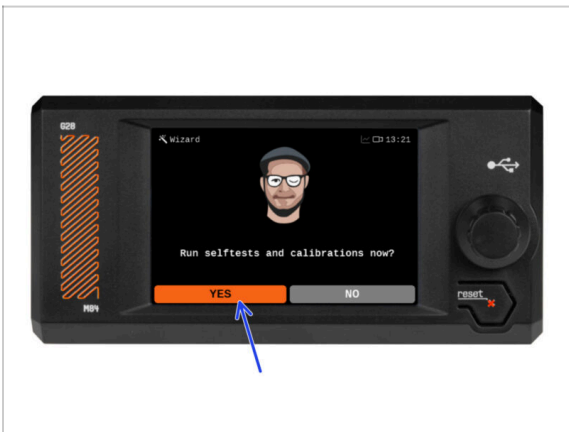
- ✿ The printer displays on the screen a prompt to select your language. Use the control knob or touchscreen to set your preference.
- ✿ After selecting your language, the printer will display the welcome screen. Hit **OK** to continue through the setup process.
- ✿ La siguiente pantalla te pedirá que selecciones tu modelo de impresora COREONEINDX. Pulsa **Listo** para continuar.

PASO 7 Setting up the printer: Network setup



- ◆ The Network Setup screen will ask you to connect to a Wi-Fi network using our official Prusa mobile app.
 - i Read more on prusa.io/app.
- ◆ If you select **No**, the printer will show alternative ways to connect to Wi-Fi. This step is optional and can be done later.
 - i You can skip this screen and set up the network connection later.

PASO 8 Asistente: Intro



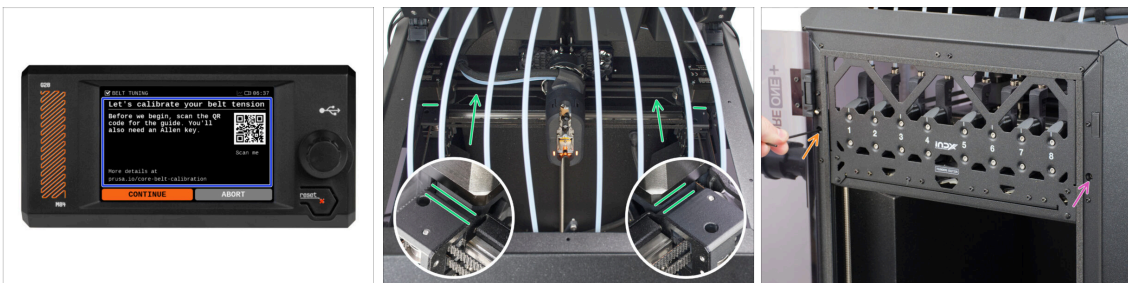
- i The printer will prompt you to run self-tests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.
 - ◆ Hit **YES** to begin the self-test and follow the instructions on screen.
 - ⚠ During the self-test, **keep the door closed until you are prompted. Opening the door will interrupt the process.**
 - ◆ **There are HOT and moving parts inside during the self-test.**
- i En esta guía no se mencionan algunas de los test automáticos que no requieren la intervención directa del usuario.

PASO 9 Asistente: Calibración Sensor Puerta



- i** Este paso se puede omitir. El sensor de la puerta solo se calibra durante el montaje y cuenta con una sección dedicada a la calibración al final de su propia guía.
- Pulsa el botón **Saltar** para pasar a la siguiente calibración.
- Sigue las instrucciones que aparecen en pantalla. La impresora realizará ahora el test automático de los ejes X e Y, así como la calibración de la alineación del eje Z.

PASO 10 Asistente: Tensado de la correa



- Ahora, la impresora te pedirá que ajustes las correas. Sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.
- Abre la tapa superior y desplaza manualmente el cabezal de la herramienta INDX lo **más atrás posible** y comprueba que no haya **holguras entre los topes** de la izquierda y la derecha.
- ! WARNING: Incorrect procedure may result in damage to plastic parts or seizing of screws. Before adjusting the belt tension, read the dedicated article:**

 - Ajustando la tensión de la correa (CORE One)
 - Las correas se ajustan mediante el mecanismo tensor situado a cada lado de cada correa:

 - El tornillo izquierdo ajusta la correa superior.
 - El tornillo derecho ajusta la correa inferior.
 - Una vez que las correas estén perfectamente ajustadas, pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 11 Asistente: Calibración Posición Dock I.



- Una vez finalizada la calibración automática del homing, calibra los docks. Pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.
- La impresora te pedirá que introduzcas el número de docks que tiene tu impresora.
 - Se refiere al número de posiciones de dock para herramientas que hay instaladas en el perfil delantero (soportes de boquillas). Normalmente son 4 u 8.
- En la siguiente pantalla, asegúrate de que las posiciones de todos los docks estén **establecidas** a y no a .
- Cuando todos los docks estén listos para ser calibrados, desplázate hacia abajo y pulsa **Continuar**.

PASO 12 Asistente: Calibración Posición Dock II.



- Ahora, la pantalla te indicará que aprietes los tornillos plateados que fijan cada base al perfil frontal.
 - Utiliza una llave/destornillador T10 para apretar los tornillos plateados **en todas las posiciones**.
 - **No las aprietes demasiado**, ya que más adelante habrá que volver a aflojarlas.
 - Haz clic en **Continuar**.
- i Asegúrate de **seguir las instrucciones que aparecen en pantalla en el siguiente paso**. La impresora te indicará cuándo es seguro tocarla y calibrar los docks.

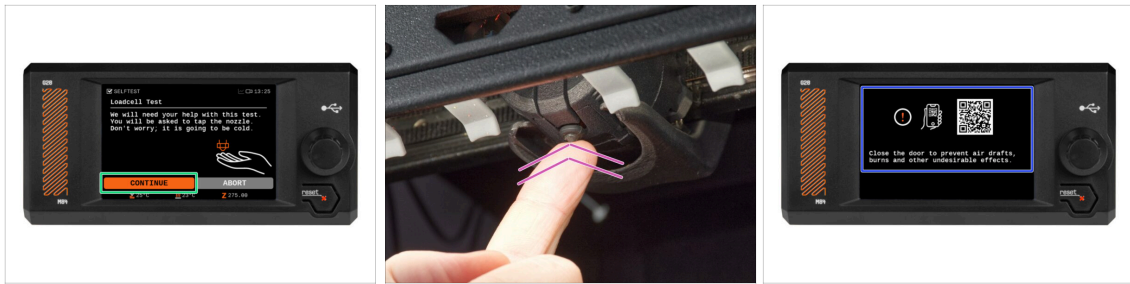
PASO 13 Asistente: Calibración Posición Dock III.



Deja la tapa superior abierta.

-  Ahora se te pedirá que coloques manualmente el cabezal en el dock.
-  Desde arriba, desliza con cuidado y a mano el cabezal de la herramienta INDX sobre la **posición 1** del dock para herramientas.
 -  Observa la alineación desde arriba para asegurarte de que el **cabezal encaja perfectamente en el hotend**.
 -  Una vez colocado correctamente, notarás un clic que indica que está en la posición correcta.
-  Pulsa **Continuar** y repite el mismo proceso con los demás docks, **siguiendo las instrucciones que aparecen en pantalla**.
-  Una vez alineados todos los docks, afloja una vuelta completa los tornillos plateados que fijan todas las posiciones de los docks.

PASO 14 Asistente: Test Célula de carga



- El siguiente paso del asistente te pedirá que toques la boquilla para probar y calibrar la Célula de carga. Durante este procedimiento, las **partes de la impresora no se calientan**, puede tocar las partes de la impresora. Pulsa **Continuar**.
- i Loadcell calibration requires the door to be open, as you must interact directly inside the printer.
- Do not touch the nozzle yet, wait until prompted by the **Tap nozzle NOW** message.
- Tap the nozzle from below. In case the Loadcell does not detect the touch, you will be prompted to repeat the step. Otherwise, you will see **Loadcell test passed OK** when it succeeds.
- To allow the printer to continue with the Wizard, **close the door**.
- 🔒 Tras esta prueba, la impresora realizará el test automático del eje Z.

PASO 15 Asistente: Test Ventilador



- La impresora comprobará todos los ventiladores durante este proceso. Tenlo en cuenta—¡puede hacer bastante ruido durante un rato!

PASO 16 Asistente: Calibración Offsets Cabezal



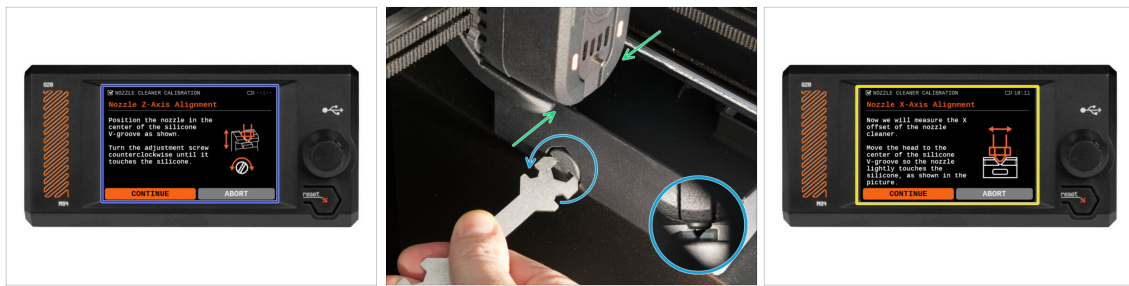
- Selecciona **Continuar**, y la impresora procederá a comprobar los offsets de cada cabezal de herramienta.

PASO 17 Asistente: Calibración limpiador boquilla



- En los siguientes pasos, calibrarás la boquilla con el depósito de purga.
- Una vez que pulses **Continuar**, el cabezal de impresión se acercará al bloque de purga del limpiador de boquillas.
- En el tooldock, **en la posición 8, hay una abertura** a través de la cual se puede observar directamente la alineación de la boquilla en el bloque de purga de silicona.
 - ① Si miras con atención a través de la abertura, verás los recortes en forma de V en la base del limpiador y en el bloque de purga de silicona.
- Mueve manualmente el cabezal hasta situarlo sobre el depósito situado a la derecha de la impresora. Colócalo en el centro del bloque de purga, tal y como se muestra en la pantalla.
- A través de la abertura, observa y alinea la cabeza con el recorte en forma de V del bloque de purga delantero, tal y como se muestra en la pantalla.

PASO 18 Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Z/X



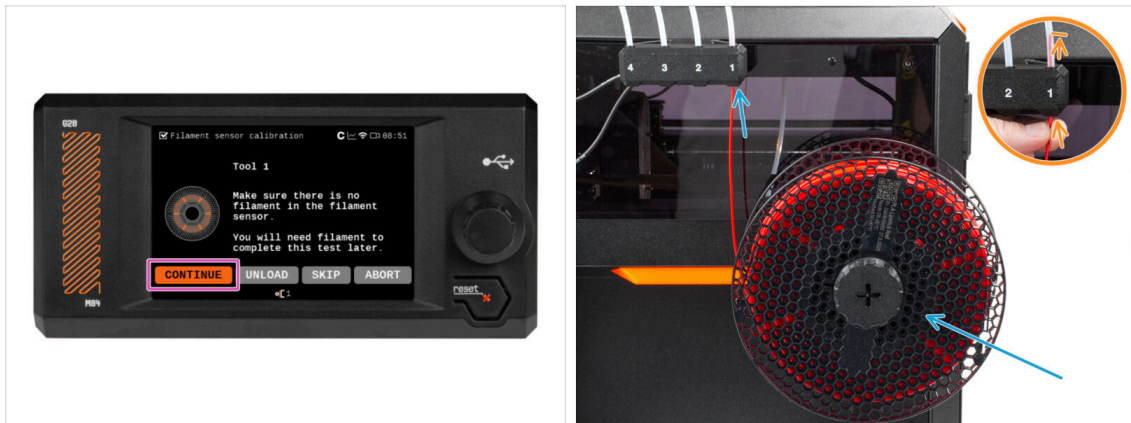
- Ahora, la impresora te pedirá que alinees el limpiador de boquillas.
- Ajusta manualmente la posición del cabezal de modo que la boquilla quede colocada en el **recorte en forma de V del bloque de purga de silicona**. Comprueba la alineación a través de la abertura frontal del soporte para herramientas.
- La impresora **bloqueará los motores** y te avisará de que **retires las manos de la impresora** antes de continuar con la calibración.
- Utiliza la llave universal para **ajustar con precisión** el Wiper-adjuster hasta que la boquilla **ocupe por completo el hueco en forma de V**, tocando tanto los lados inclinados como el fondo. Comprueba la alineación a través de la abertura.
- ⓘ El Wiper-adjuster permite ajustar la posición del depósito hacia arriba o hacia abajo.
- Una vez ajustada correctamente la posición (véase la información de referencia), selecciona **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 19 Asistente: Calibración limpiador boquilla eje Y



- Ahora, la pantalla de la impresora te indica que alinees la boquilla en el eje Y.
- Mueve manualmente el cabezal de la herramienta INDX hasta el hueco en forma de V situado en el lado izquierdo del depósito del limpiador de boquillas y **alínealo con precisión**. La boquilla no debe tocar las paredes.
- El recorte correcto está marcado con una "Y"
- Mira a través de la puerta abierta.
- La impresora **bloqueará los motores** y te avisará de que **retires las manos de la impresora** antes de continuar con la calibración.
- Una vez que la alineación sea perfecta, pulsa **Continuar** y sigue las instrucciones que aparecen en pantalla.

PASO 20 Asistente: Calibración de los Sensores de Filamento



- ◆ Durante cada calibración del sensor de filamento de la herramienta, necesitarás un trozo corto de filamento. Prepara el filamento y selecciona **Continuar**.
- ❗ No debe haber **ningún filamento** dentro del extrusor antes de que comience el proceso de calibración.
- Coloca la bobina de filamento en el portabobinas y, **cuando se te indique**, introduce el filamento en el sensor de filamento en la **posición 1**.
 - Introduce el filamento **solo a través del sensor de filamento** ; no es necesario pasarlo por todo el tubo de PTFE.
- Una vez finalizada la calibración, pulsa **Continuar** para calibrar la siguiente posición.
- 📌 Una vez calibradas todas las posiciones, continúa con las calibraciones automáticas de phase stepping e input shaper.

PASO 21 Asistente finalizado



- ¡Felicidades! El Asistente está completo. Ahora es el momento de probar algunas impresiones.

PASO 22 Securing the top cover



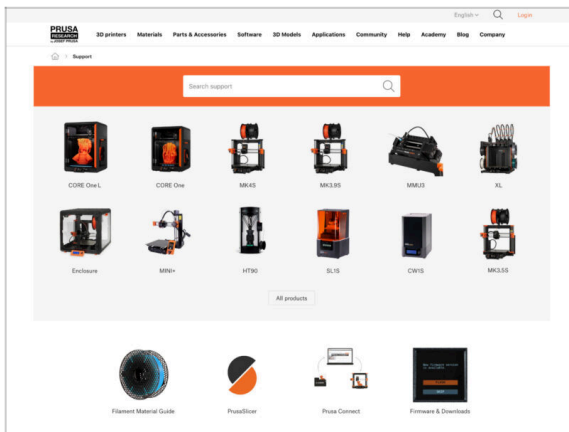
- The nylon rivets (2x) can be found in the Fasteners 1/2 bag
- Insert one nylon rivet on each side as shown in the photo.
- ⚠ By removing or failing to install the nylon rivets to secure the lid in place, you accept responsibility for any potential injury.

PASO 23 Momento Haribo!



- Todo tu esfuerzo ha dado sus frutos, y ha llegado el momento de la recompensa final. Acábate ya todas las gominolas.

PASO 24 Base de conocimientos Prusa



- Accede a la página del producto **CORE One/+ INDX** en prusa.io/coreone-indx y ve a la sección **Primeros pasos** para obtener más información y recursos.

- Puedes encontrar más información en help.prusa3d.com:



Find software downloads, product manuals, and detailed assembly guides.



Access troubleshooting tips and solutions for common questions.



Tutoriales y artículos que te ayudarán a sacar el máximo partido a tu impresora.

- ① ¡Añadimos nuevos temas todos los días!

PASO 25 Danos tu opinión



- We know you're eager to start printing, but we'd really appreciate it if you could take 3–4 minutes to **share your thoughts** on this manual: how clear it was, how easy it was to follow, and any ideas to improve it.

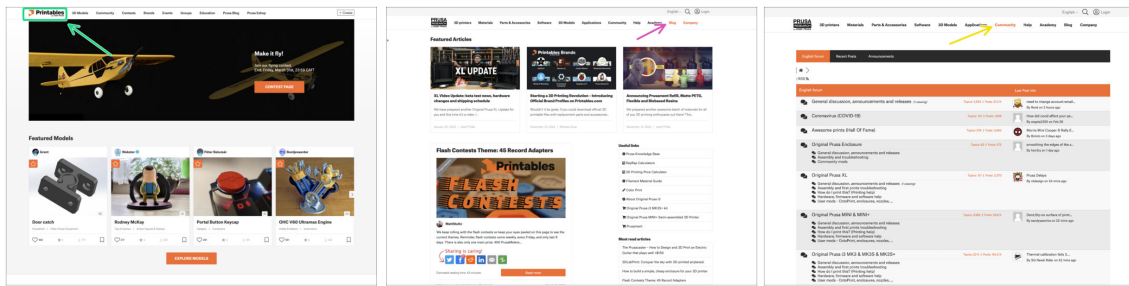


This feedback is a little different from the usual comments you might leave on individual steps.

- **Share your feedback here.**

- Thank you for helping us make our manuals even better!

PASO 26 ¡Únete a Printables!



- Don't forget to join the biggest Prusa community! Download the latest models in STL or G-code tailored for your printer. Register at [Printables.com](https://www.prusa3d.com/printables)
- Looking for inspiration on new projects? Check our blog for weekly updates.
- If you need help with the build, check out our forum with a great community :-)
- i All Prusa services share one user account.

[illegible]

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

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

[illegible]