

Table des matières

1. Introduction	9
Étape 1 - Preparing the kit	10
Étape 2 - Comment naviguer dans le manuel	10
Étape 3 - View high resolution images	11
Étape 4 - All the required tools are included	11
Étape 5 - Utilitaires supplémentaires pour ce guide	12
Étape 6 - Labels guide	12
Étape 7 - Spare bag	13
Étape 8 - Printed parts - versioning	13
Étape 9 - We are here for you!	14
Étape 10 - Pro tip: inserting the nuts	15
Étape 11 - Important: Electronics protection	16
Étape 12 - Reward yourself	17
Étape 13 - How to successfully finish the assembly	18
Étape 14 - Installing the add-ons and upgrades	19
Étape 15 - Prepare your desk	20
2. Assemblage de la base	21
Étape 1 - Tools necessary for this chapter	22
Étape 2 - Base assembly: parts preparation	22
Étape 3 - Inserting the zip ties	23
Étape 4 - Base assembly: parts preparation (part 1)	23
Étape 5 - Assemblage de la base : préparation des pièces (partie 2)	24
Étape 6 - Installation des supports moteur	24
Étape 7 - Installation du moteur arrière	25
Étape 8 - Fixation du moteur arrière	25
Étape 9 - Installation du moteur avant droit	26
Étape 10 - Installation du moteur avant gauche	26
Étape 11 - Cadre inférieur : préparation des pièces	27
Étape 12 - Assemblage des profilés inférieurs : avant + gauche	28
Étape 13 - Assemblage des profilés inférieurs : gauche + arrière	28
Étape 14 - Assemblage des profilés inférieurs : droite	29
Étape 15 - Insertion des clips de fixation	29
Étape 16 - Pieds anti-vibrations : préparation des pièces	30
Étape 17 - Installation des pieds anti-vibrations	30
Étape 18 - Installation du cadre inférieur	31
Étape 19 - Montage du cadre inférieur : côté droit	32
Étape 20 - Montage du cadre inférieur : arrière + gauche + avant	32
Étape 21 - Haribo time	33
Étape 22 - Done	33
3. Assemblage de l'arrière	34
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	35
Étape 2 - Assemblage du bloc d'alimentation : préparation des pièces	35
Étape 3 - Preparing the PSU	36
Étape 4 - Power cables info	37
Étape 5 - Connecting the PSU	38
Étape 6 - xBuddy : préparation des pièces I.	38
Étape 7 - xBuddy : préparation des pièces II.	39
Étape 8 - Application des pads thermiques	39
Étape 9 - Installing the xBuddy	40
Étape 10 - Installation de l'extension de la xBuddy	40

Étape 11 - Installing zip ties	41
Étape 12 - Connexion de la carte d'extension de la xBuddy	41
Étape 13 - Insertion des œillets : boîtier de la xBuddy	42
Étape 14 - Wi-Fi: parts preparation	42
Étape 15 - Assembling the Wi-Fi	43
Étape 16 - Installation de l'assemblage du Wi-Fi	43
Étape 17 - Panneau arrière : préparation des pièces	44
Étape 18 - Installation des œillets : panneau arrière supérieur	44
Étape 19 - Installation des œillets : côtés + bas	45
Étape 20 - Aligning the PSU	45
Étape 21 - Mounting the PSU	46
Étape 22 - Alignement de l'assemblage du boîtier de la xBuddy	46
Étape 23 - Montage du boîtier de la xBuddy	47
Étape 24 - Capot des câbles d'alimentation : préparation des pièces	47
Étape 25 - Connexion des câbles d'alimentation	48
Étape 26 - Preparing the PSU-cable-cover	49
Étape 27 - Gainage des câbles du bloc d'alimentation	49
Étape 28 - Ventilateurs de chambre : préparation des pièces	50
Étape 29 - Assemblage de la grille de ventilation	50
Étape 30 - Attaching the fans	51
Étape 31 - Capotage des ventilateurs de refroidissement	51
Étape 32 - Profilés arrière : préparation des pièces	52
Étape 33 - Installation des profilés arrière	52
Étape 34 - Montage du panneau arrière	53
Étape 35 - Carte splitter des moteurs pas-à-pas : préparation des pièces	53
Étape 36 - Guidage du câble de la carte splitter des moteurs pas-à-pas	54
Étape 37 - Connexion de la carte splitter des moteurs pas-à-pas	54
Étape 38 - Montage de la carte splitter des moteurs pas-à-pas	55
Étape 39 - Câble du LCD : préparation des pièces	55
Étape 40 - Guidage du câble du LCD	56
Étape 41 - Informations sur la câble FE principal	56
Étape 42 - Connexion du câble FE (n°3)	57
Étape 43 - Guidage du câble FE (n°2)	57
Étape 44 - Guidage du câble FE (n°1)	58
Étape 45 - Guidage du câble FE (n°4 et 5)	58
Étape 46 - Câble FE - xBuddy : préparation des pièces	59
Étape 47 - Connexion du câble FE : xBuddy	59
Étape 48 - Branchement du câble du xLCD	60
Étape 49 - PSU-cover: parts preparation	60
Étape 50 - Connexion du câble FE : Bloc d'alimentation	61
Étape 51 - Haribo time	61
Étape 52 - Done	62
4. Assemblage du plateau chauffant	63
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	64
Étape 2 - Heatbed: parts preparation	65
Étape 3 - Assemblage du câble du plateau chauffant (partie 1)	65
Étape 4 - Heatbed cable assembly (part 2)	66
Étape 5 - Bed-cable-cover-bottom: parts preparation	66
Étape 6 - Attaching the cable cover	67
Étape 7 - Heatbed carriage: parts preparation	67
Étape 8 - Installing the expansion joint screws	68
Étape 9 - Installation des joints de dilatation	68
Étape 10 - Bande LED RGB : préparation des pièces	69
Étape 11 - Installation de la bande LED	69

Étape 12 - Attaching the LED strip diffuser	70
Étape 13 - Capotage la bande LED RGB	70
Étape 14 - Guidage du câble de la bande LED RGB	71
Étape 15 - Bed mounts: parts preparation	71
Étape 16 - Assembling the bed mounts	72
Étape 17 - Securing the bed mounts	72
Étape 18 - Supports du plateau : insertion des écrous	73
Étape 19 - Assembling the CORE-One-bed-spacer-rear	73
Étape 20 - Installing the bed-mount-right	73
Étape 21 - Installing the bed-mount-left	74
Étape 22 - Montage du plateau chauffant : préparation des pièces	74
Étape 23 - Securing the heatbed	75
Étape 24 - Expansion joint aligner	75
Étape 25 - Aligning the front side expansion joint	76
Étape 26 - Aligning the front left expansion joint	76
Étape 27 - Aligning the left side expansion joint	77
Étape 28 - Aligning the rear left expansion joint	77
Étape 29 - Aligning the middle rear expansion joint	78
Étape 30 - Aligning the rear right expansion joint	78
Étape 31 - Aligning the right side expansion joint	79
Étape 32 - Aligning the front right expansion joint	79
Étape 33 - Fixing the heatbed	80
Étape 34 - Recouvrement des câbles : préparation des pièces	80
Étape 35 - Guidage des câbles du plateau chauffant	81
Étape 36 - Recouvrement des câbles du plateau chauffant	81
Étape 37 - Nozzle wiper assembly: parts preparation	82
Étape 38 - Assembling the nozzle wiper	82
Étape 39 - Mounting the nozzle wiper	83
Étape 40 - Sticking the wiper pad	83
Étape 41 - Montage du plateau chauffant : préparation des pièces	84
Étape 42 - Fixation de l'assemblage du plateau chauffant	84
Étape 43 - Montage de l'assemblage du plateau chauffant : moteur arrière	85
Étape 44 - Montage de l'assemblage du plateau chauffant : moteur avant gauche	86
Étape 45 - Montage de l'assemblage du plateau chauffant : moteur avant droit	86
Étape 46 - Fixation des câbles du plateau chauffant I.	87
Étape 47 - Fixation des câbles du plateau chauffant II.	87
Étape 48 - Fixation des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces	88
Étape 49 - Fixation de la gaine textile	88
Étape 50 - Guidage des câbles de l'assemblage du plateau chauffant	89
Étape 51 - Connexion des câbles d'alimentation du plateau chauffant	89
Étape 52 - Haribo time	90
Étape 53 - Done	90
5. Assemblage du CoreXY	91
Étape 1 - Tools necessary for this chapter	92
Étape 2 - Rod holders: parts preparation	92
Étape 3 - Assembling the rod holders	93
Étape 4 - Preparing the front rod holders	93
Étape 5 - Installing the front rod holders	94
Étape 6 - XY carriage: parts preparation	94
Étape 7 - Assembling the XY-carriages	95
Étape 8 - Assembling the linear holder left	95

Étape 9 - Assembling the linear holder right	96
Étape 10 - Attaching the linear holder assemblies	96
Étape 11 - Smooth rods INFO	97
Étape 12 - Mounting the smooth rods	97
Étape 13 - Securing the rear rod holders	98
Étape 14 - Securing the front rod holders	98
Étape 15 - Motor mounts: parts preparation	99
Étape 16 - Motor mounts: part preparation	99
Étape 17 - Assembling the XY-motor-mount-right I.	100
Étape 18 - Assembling the XY-motor-mount-right II.	100
Étape 19 - Assembling the XY-motor-mount-left I.	101
Étape 20 - Assembling the XY-motor-mount-left II.	101
Étape 21 - Belt tensioners: parts preparation I.	102
Étape 22 - Belt tensioners: parts preparation II.	102
Étape 23 - Preparing the tensioner pulleys	103
Étape 24 - Assembling the belt tensioner left I.	103
Étape 25 - Assembling the belt tensioner left II.	104
Étape 26 - Assemblage du tendeur de courroie droit	104
Étape 27 - Installation des tendeurs de courroie : préparation des pièces	105
Étape 28 - Installation du support moteur gauche	105
Étape 29 - Installation du support moteur droit	106
Étape 30 - Installing the belt-tensioner-left	106
Étape 31 - Installing the belt-tensioner-right	107
Étape 32 - Rail linéaire : préparation des pièces	107
Étape 33 - Fixation du rail linéaire	108
Étape 34 - Fixation du rail linéaire	108
Étape 35 - Installation du rail linéaire : préparation des pièces	109
Étape 36 - Installing the linear rail assembly	109
Étape 37 - Linear rail: removing the safety pins	110
Étape 38 - Bed-stop: parts preparation	110
Étape 39 - Assembling the bed-stop	110
Étape 40 - Mounting the bed-stop	111
Étape 41 - X&Y motors: parts preparation	111
Étape 42 - Installing the X-axis pulley	112
Étape 43 - Installing the Y-axis pulley	113
Étape 44 - XY belts: parts preparation	114
Étape 45 - XY belts INFO	114
Étape 46 - Y belt guiding: Y motor pulley	115
Étape 47 - Securing the Y-axis motor	115
Étape 48 - Y belt guiding: Y motor mount	116
Étape 49 - Y belt guiding: belt tensioner	116
Étape 50 - Guidage de la courroie en Y : support du moteur X	117
Étape 51 - Guidage de la courroie Y : fixation de la courroie	117
Étape 52 - Guidage de la courroie X : poulie du moteur X	118
Étape 53 - Fixation du moteur de l'axe X	118
Étape 54 - Guidage de la courroie en Y : support du moteur X	119
Étape 55 - Guidage de la courroie X : tendeur de courroie	119
Étape 56 - Guidage de la courroie X : support du moteur Y	120
Étape 57 - Guidage de la courroie X : fixation de la courroie	120
Étape 58 - Vérification du guidage de la courroie	121
Étape 59 - Bowden-guide : préparation des pièces	121
Étape 60 - Securing the Nextruder holder	122
Étape 61 - Fixation du câble du moteur Y	122
Étape 62 - Fixation du câble du moteur X	123
Étape 63 - Installation du bowden-guide	123

Étape 64 - White LED strip: parts preparation	124
Étape 65 - Sticking the White LED strip	124
Étape 66 - Installing the white LED assembly	125
Étape 67 - Capteur de porte & bande LED blanche : préparation des pièces	125
Étape 68 - Insertion des colliers de serrage	126
Étape 69 - Installation du capteur de porte	126
Étape 70 - Fixation du câble du capteur de porte	127
Étape 71 - Guidage des câbles : LED et capteur de porte	127
Étape 72 - Buddy3D Camera Note	128
Étape 73 - Smooth rods: parts preparation	128
Étape 74 - Installation de l'assemblage du CoreXY	129
Étape 75 - Fixation des tiges lisses	130
Étape 76 - Alignement du rail linéaire	130
Étape 77 - Guidage des câbles du corexy	131
Étape 78 - Guiding the cooling fan cables	131
Étape 79 - Fixing the bed-stop	132
Étape 80 - Connexion des câbles des ventilateurs de refroidissement	132
Étape 81 - Connexion des câbles du corexy	133
Étape 82 - Haribo time	133
Étape 83 - Done	134
6. Assemblage du Nextruder	135
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	136
Étape 2 - Assemblage de l'idler du Nextruder : préparation des pièces	137
Étape 3 - Assemblage de l'idler de l'extrudeur	138
Étape 4 - Assemblage de l'extrudeur : préparation des pièces I.	138
Étape 5 - Assembling the extruder: parts preparation II.	139
Étape 6 - Assembling the extruder	139
Étape 7 - Assembling the gearbox	140
Étape 8 - Assembling the PG-ring	141
Étape 9 - Assembling the PG-assembly	141
Étape 10 - Checking the PG-assembly	142
Étape 11 - Assemblage de l'idler du Nextruder	142
Étape 12 - Gear lubrication: parts preparation	143
Étape 13 - Lubricating the gear	143
Étape 14 - Covering the planetary gear	144
Étape 15 - Assembling the Idler-swivel: parts preparation	144
Étape 16 - Assembling the Idler-swivel	145
Étape 17 - Assembling the Idler-nut	145
Étape 18 - Montage de l'assemblage de l'idler-swivel	146
Étape 19 - NTC thermistor: parts preparation	146
Étape 20 - Assemblage de la thermistance NTC	147
Étape 21 - Mounting the Nextruder: parts preparation	147
Étape 22 - Protecting the heatbed	148
Étape 23 - Mounting the Nextruder	148
Étape 24 - Hotend fan: parts preparation	149
Étape 25 - Installing the Hotend fan	149
Étape 26 - Guiding the Hotend fan cables	150
Étape 27 - LoveBoard: parts preparation I.	150
Étape 28 - LoveBoard: parts preparation II.	151
Étape 29 - Assembling the Loveboard-mount	151
Étape 30 - Assembling the Printhead-cover	152
Étape 31 - Assembling the LoveBoard	152
Étape 32 - Guiding the main cable	153
Étape 33 - Covering the LoveBoard	153

Étape 34 - Swingarm: parts preparation I.	154
Étape 35 - SwingArm : préparation des pièces II.	154
Étape 36 - Guidage du câble principal	155
Étape 37 - Montage du câble principal	155
Étape 38 - Fixation de l'assemblage de la LoveBoard	156
Étape 39 - Mounting the swingarm	156
Étape 40 - Attaching the main cable	157
Étape 41 - Insertion du tube PTFE	157
Étape 42 - Fixation du tube PTFE	158
Étape 43 - Checking the movement	158
Étape 44 - Ventilateur d'impression : préparation des pièces	159
Étape 45 - Assembling the fan-shroud	159
Étape 46 - Installation l'assemblage du ventilateur d'impression	160
Étape 47 - Hotend: parts preparation	160
Étape 48 - Installing the hotend	161
Étape 49 - Connexion des câbles du dissipateur thermique	161
Étape 50 - Connexion des câbles de la hotend	162
Étape 51 - Connexion du câble du ventilateur d'impression	162
Étape 52 - Connect E-motor cable	162
Étape 53 - LoveBoard covers: parts preparation	163
Étape 54 - LoveBoard: Wiring check	163
Étape 55 - Covering the LoveBoard	164
Étape 56 - Connexion du câble principal	164
Étape 57 - Haribo time	165
Étape 58 - Done	165
7. Carrosserie & Électronique	166
Étape 1 - Tools necessary for this chapter	167
Étape 2 - Front profiles: parts preparation	167
Étape 3 - Installing the front right profile	168
Étape 4 - Installation du profilé avant gauche	168
Étape 5 - Profils supérieurs : préparation des pièces	169
Étape 6 - Assemblage des profils supérieurs I.	170
Étape 7 - Assemblage des profils supérieurs II.	171
Étape 8 - Alignement des profils supérieurs	171
Étape 9 - Installation des profils supérieurs	172
Étape 10 - Vis de fixation du CoreXY : préparation des pièces	172
Étape 11 - Fixation de l'assemblage du CoreXY	173
Étape 12 - Base du capteur latéral : préparation des pièces	173
Étape 13 - Assemblage de la base du capteur latéral	174
Étape 14 - Testing the lever	174
Étape 15 - Assembling the switch	175
Étape 16 - Capteur IR : préparation des pièces	175
Étape 17 - Connexion du capteur IR	176
Étape 18 - Installation du capteur IR	176
Étape 19 - Installation du capot du capteur latéral	177
Étape 20 - Capteur de filament latéral : préparation des pièces	177
Étape 21 - Installation du capteur de filament latéral	178
Étape 22 - Guidage du câble du capteur de filament	178
Étape 23 - Connexion du capteur de filament latéral	179
Étape 24 - Antenne NFC : préparation des pièces	179
Étape 25 - Application du film adhésif	180
Étape 26 - Installation de l'antenne NFC	180
Étape 27 - Connexion de l'antenne NFC	181
Étape 28 - Wiring check	181

Étape 29 - Préparation du capot de l'électronique	182
Étape 30 - Installation du capot de l'électronique	182
Étape 31 - Buddy3D Camera Note	183
Étape 32 - Capot de la xBuddy : préparation des pièces	183
Étape 33 - Installation du capot de la xBuddy	184
Étape 34 - Installation du capot arrière	184
Étape 35 - Côté droit : préparation des pièces	185
Étape 36 - Installing the Spoolholder puck	185
Étape 37 - Poignée droite : préparation des pièces	186
Étape 38 - Installing the collet	186
Étape 39 - Mounting the handle	187
Étape 40 - Fixation du côté droit	187
Étape 41 - Côté gauche : préparation des pièces	188
Étape 42 - Installation du côté gauche	188
Étape 43 - Haribo time	189
Étape 44 - Done	189
8. Trim, Door & xLCD	190
Étape 1 - Tools necessary for this chapter	191
Étape 2 - Top cover: parts preparation I.	191
Étape 3 - Top cover: parts preparation II.	192
Étape 4 - Removing the foil	192
Étape 5 - Test de montage du capot supérieur	193
Étape 6 - Assemblage du capot supérieur I.	193
Étape 7 - Assemblage du capot supérieur II.	194
Étape 8 - Assembling the top cover III.	195
Étape 9 - Installation du capot supérieur	195
Étape 10 - Capots latéraux : préparation des pièces	196
Étape 11 - Removing the foil	196
Étape 12 - Recouvrement du côté gauche	197
Étape 13 - Recouvrement du côté droit	197
Étape 14 - xLCD: parts preparation	198
Étape 15 - Assemblage du xLCD I.	198
Étape 16 - Assemblage du xLCD II.	199
Étape 17 - Installation du connecteur Faston FE	199
Étape 18 - Installation du bouton LCD	200
Étape 19 - Bordure du xLCD : préparation des pièces	200
Étape 20 - Montage du xLCD I.	201
Étape 21 - Montage du xLCD II.	201
Étape 22 - Installation de l'assemblage du xLCD	202
Étape 23 - Fixation de l'assemblage du xLCD	202
Étape 24 - Joint de la porte : préparation des pièces	203
Étape 25 - Fixation du joint supérieur	203
Étape 26 - Fixation des joints latéraux	204
Étape 27 - Supports d'aimant : préparation des pièces	204
Étape 28 - Assemblage des supports d'aimant	205
Étape 29 - Installation des supports d'aimant	205
Étape 30 - Hinges: parts preparation	206
Étape 31 - Installation des pièces door-hinge-in	206
Étape 32 - Installation de la door-hinge-out I.	207
Étape 33 - Installation de la door-hinge-out II.	207
Étape 34 - Door panel: parts preparation	208
Étape 35 - Installation de la poignée de porte	208
Étape 36 - Securing the handle	209
Étape 37 - Installation du panneau de porte	209

Étape 38 - Attaching the sticker: Parts preparation	210
Étape 39 - Attaching the sticker	210
Étape 40 - Haribo time	211
Étape 41 - Done	211
9. Calibration & First run	212
Étape 1 - Belt tensioning	213
Étape 2 - Installing the spoolholder: Parts preparation	213
Étape 3 - Attaching the print sheet and spoolholder	214
Étape 4 - Firmware update	214
Étape 5 - Turning on the printer	215
Étape 6 - Setting up the printer: Intro	215
Étape 7 - Setting up the printer: Network setup	216
Étape 8 - Wizard: Intro	216
Étape 9 - Wizard: Door Sensor Calibration	217
Étape 10 - Wizard: Loadcell Test	217
Étape 11 - Wizard: Gearbox Alignment	218
Étape 12 - Wizard: Filament Sensor Calibration	218
Étape 13 - Wizard complete	219
Étape 14 - Haribo time	219
Étape 15 - Handbook	220
Étape 16 - Give us feedback	220
Étape 17 - Prusa knowledge base	221
Étape 18 - Join Printables!	221

1. Introduction

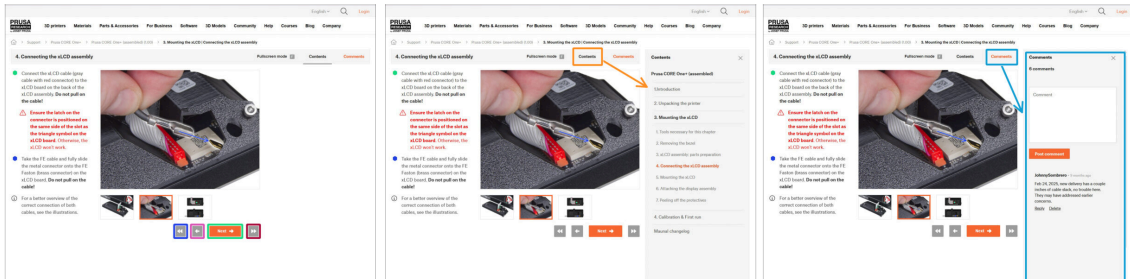


ÉTAPE 1 Preparing the kit



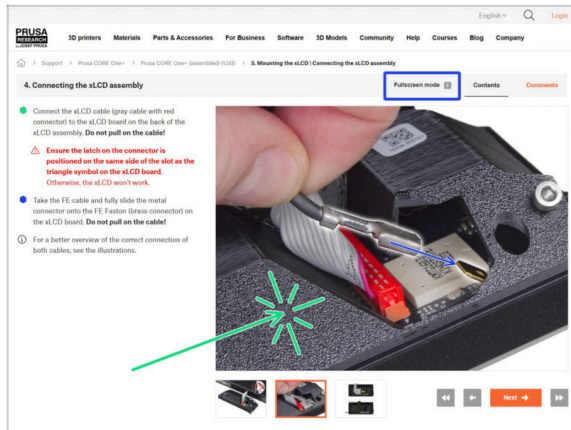
-  **Welcome to the guide for assembling and setting up your Prusa CORE One+ (Gen 2) kit.** Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.
-  **Veuillez préparer le kit reçu de Prusa Research.**
-  **No soldering or wire crimping is required.**

ÉTAPE 2 Comment naviguer dans le manuel



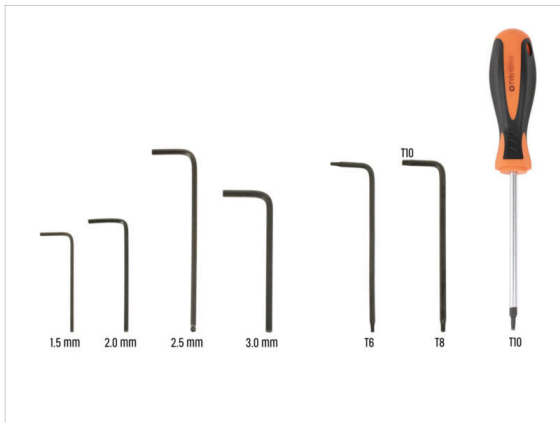
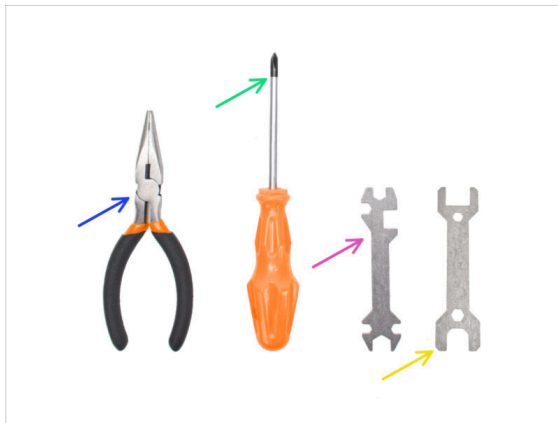
-  Use the graphical navigation buttons in the bottom right corner or the arrow keys on your keyboard:
-  **Bouton de lecture arrière / Touche fléchée vers le haut** - Passe à l'étape précédente.
-  **Left arrow button / Left arrow key** - Moves to the previous image, or to the previous step if it's the first image in the step.
-  **Bouton Suivant / Touche flèche droite** - Passe à l'image suivante, ou à l'étape suivante s'il s'agit de la dernière image de l'étape.
-  **Bouton Lecture avant (Suivant) / Touch flèche vers le bas** - Passe à l'étape suivante.
-  Click on **Contents** to expand the full list of steps in this guide. This allows you to jump to any step regardless of the sequence.
-  Click on **Comments** to open the discussion for a specific step and leave your feedback.

ÉTAPE 3 View high resolution images



- When you browse the guide on help.prusa3d.com, you can view the original images in high resolution for clarity.
- Cliquez simplement sur l'image pour l'ouvrir en haute résolution pour une vue détaillée.
- Click on **Fullscreen mode** or press the F key to maximize your screen space and focus entirely on the instructions.

ÉTAPE 4 All the required tools are included



● Tool package includes:

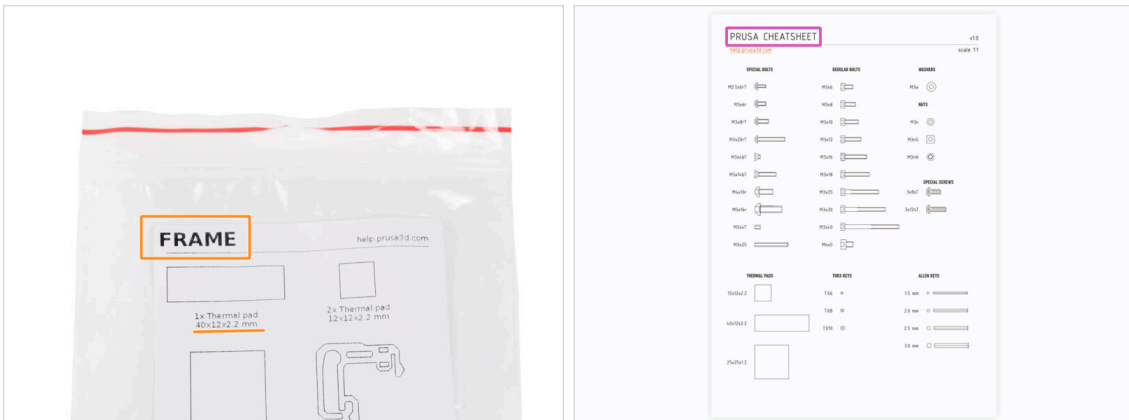
- ① Les outils peuvent être trouvés dans le paquet *Électronique & Visserie*.
- Needle-nose pliers (1x)
- Philips (PH2) screwdriver (1x)
- Universal wrench (1x)
- Wrench size 13-16 mm (1x)
- Allen key set
- Torx key set

ÉTAPE 5 Utilitaires supplémentaires pour ce guide



- ◆ **Some steps in the manual will require commonly available items to help you with assembly (not included in the kit):**
- ◆ Essuie-tout ou morceau de tissu - Pour essuyer l'huile de conservation des tiges lisses et du rail linéaire.
- ◆ Ciseaux - Pour couper un sachet avec les roulements
- ◆ Lubrifiant (inclus dans le kit) - Pour lubrifier l'engrenage planétaire du Nextruder (tête d'impression).

ÉTAPE 6 Labels guide



- ◆ All the boxes and bags including parts for the build are labeled.
- ◆ Les étiquettes incluent la liste du contenu et le nombre de pièces.
- ◆ You can download a **Cheatsheet** with 1:1 fastener drawings from our site prusa.io/core-one-cheatsheet. Print it at 100 %, don't rescale it, otherwise, it won't work.
- ⓘ Pour les vétérans de PRUSA : la visserie est divisée en sachets individuels selon son type. Pas dans des emballages pour chaque chapitre, comme c'était le cas avec les imprimantes précédentes.
- 📌 Les instructions préciseront le paquet pour chaque pièce, à l'exception de la visserie, qui se trouve toujours dans le paquet Visserie.

ÉTAPE 7 Spare bag



- ◆ Spare fasteners are included in each bag of fasteners. The amount of spare is always included in the total number shown on the bag.
- ◆ De même, certaines pièces peuvent inclure une pièce supplémentaire dans le même sachet.

ÉTAPE 8 Printed parts - versioning



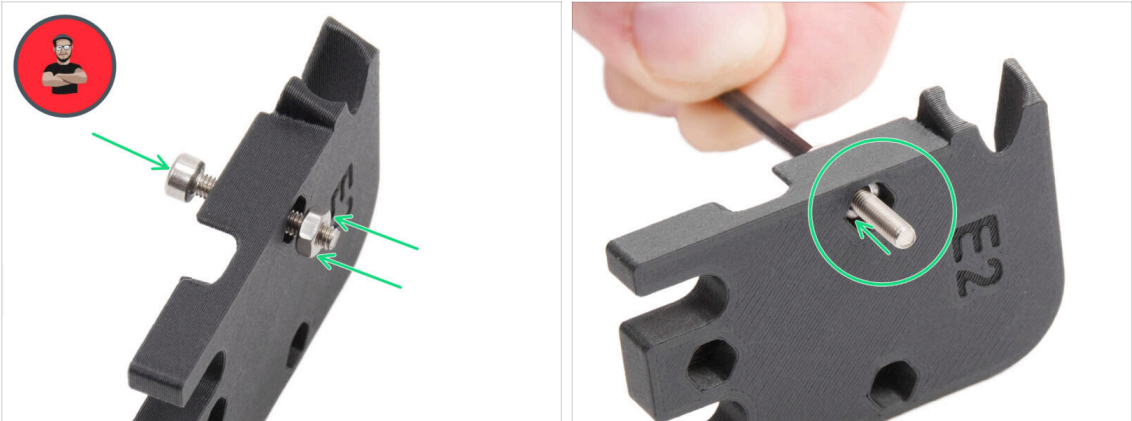
- ◆ Most of the 3D printed parts on Prusa CORE One+ are marked with their version.
 - ◆ **Séries E, F et Gx** (par exemple E1) - ces pièces sont imprimées dans la ferme de Prusa Research et sont distribuées avec le kit.
 - ◆ **R, S and Tx series** (e.g. R1) - those parts are available for download at [printables.com](https://www.printables.com). They are identical to the factory ones.
- ◆ The numbers indicate minor revisions that usually involve small design tweaks. A different label in the manual (e.g., a different version shown in photos) does not affect the assembly – all versions are fully compatible.
- ◆ Toutefois, si une révision spécifique nécessite une procédure d'assemblage différente, nous la soulignerons clairement dans le manuel et expliquerons les différences.
- i In case you have issues while assembling the printer with the certain printed part, please try to find this label and tell it to our support team.

ÉTAPE 9 We are here for you!

The screenshot shows the Prusa 3D printer assembly instructions for step 9, 'Connecting the xLCD assembly'. The interface includes a navigation bar at the top with links like '3D printers', 'Materials', 'Parts & Accessories', 'Software', '3D Models', 'Applications', 'Community', 'Help', 'Academy', 'Blog', and 'Company'. Below the navigation bar, there's a breadcrumb trail: 'Support' > 'Prusa CORE One' > 'Prusa CORE One (assembly) 0.001' > '3. Mounting the xLCD / Connecting the xLCD assembly'. The main content area is titled '4. Connecting the xLCD assembly' and features a 'Full-screen mode' button, 'Contents', and 'Comments' tabs. The 'Comments' tab is highlighted with a red box. The main image shows the xLCD assembly being connected to the printer. To the right of the main image, there's a 'Comments' section with a text input field, a 'Post comment' button, and a list of comments. A red arrow points from the 'Chat now' button at the bottom right to the 'Comments' section.

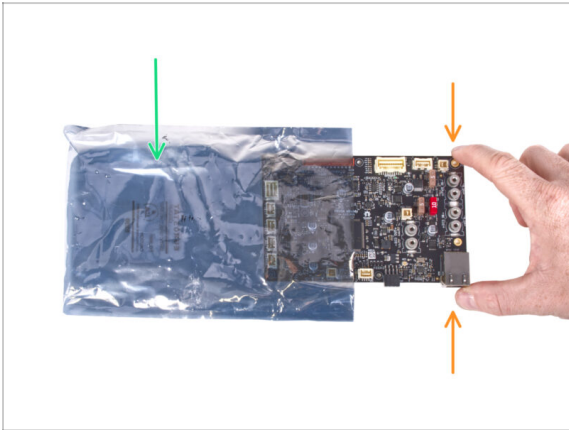
- 🛡️ Lost in the instructions, missing screw or cracked printed part? **Let us know!**
- 🛡️ Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
 - 🔵 Using comments under each step.
 - 🟪 Using our 24/7 live chat here at help.prusa3d.com
 - 🛡️ En écrivant un e-mail à info@prusa3d.com

ÉTAPE 10 Pro tip: inserting the nuts



- 3D printed parts are very precise, however, there still might be a tolerance in the printed part and the same goes for the size of the nut.
- Par conséquent, il peut arriver que l'écrou ne rentre pas facilement ou tombe. Voyons comment résoudre ce problème :
 - **Nut won't fit in:** use a screw with a thread along its entire length (typically: M3x10, M3x18) and screw it from the opposite side of the opening. While tightening the screw, the nut will be pulled in. Remove the screw afterwards.
 - **Nut keeps falling out:** Use a piece of tape to fix the nut temporarily in place, as soon as you insert the screw in, you can remove the tape. *Using glue isn't recommended as it can partly reach into the thread and you won't be able to tighten the screw properly.*
- Chaque fois que nous recommandons d'utiliser la "technique de tirage avec vis", l'avatar de Joe vous le rappellera ;)
- ① Parts in the pictures are used as an example.

ÉTAPE 11 Important: Electronics protection



⚠ WARNING: Make sure to **protect the electronics against electrostatic discharge (ESD)**. Always unpack the electronics right before you need them!

● Voici quelques **conseils pour éviter d'endommager les composants électroniques** :

- **Keep the electronics inside the ESD bag** right until you are asked to install them.
- **Touchez toujours uniquement les côtés de la carte** lorsque vous la manipulez. Évitez de toucher les composants en surface.
- **Avant de toucher l'électronique** utilisez n'importe quelle structure conductrice (métallique) à proximité pour neutraliser l'éventuelle charge statique de vos mains.
- Be extra cautious **in rooms with carpets**, which are often a source of electrostatic energy.
- Clothes made of wool or certain synthetic fabrics can easily gather static electricity too. It is safer to wear cotton clothing for the assembly.

ÉTAPE 12 Reward yourself



- ◆ Building the CORE One+ is a rewarding experience. After finishing each chapter, reward yourself. **There is a bag of Haribo bears in the box just for that!**
- ⚠ **Le plus gros problème d'après notre expérience** (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) est une consommation d'oursins insuffisante. Beaucoup d'entre vous n'avaient pas assez de bonbons pour tous les chapitres, certains les ont même tous mangés avant de commencer !
- ◆ After years of thorough scientific research, we came to a solution => At the end of each chapter, you will be told a specific amount of bears to consume.
- ◆ Manger une quantité incorrecte par rapport à celle prescrite dans le manuel peut entraîner une augmentation soudaine de l'énergie. Veuillez consulter un professionnel dans le magasin de bonbons le plus proche.
- ⚠ **Hide the Haribo for now!** From our experience, an unattended bag with sweets will suddenly disappear. Confirmed by multiple cases all around the World.

ÉTAPE 13 How to successfully finish the assembly

Step 25 Attaching the spacers



- Insert two M3n nuts to the X-carriage-back.
- ① Use the screw pulling technique.
- From the opposite side, insert the M3x10 screw into the X-carriage-back. The screw must protrude from the "front" side of the part.
- Attach the spacer 10 mm on the M3x10 screw and tighten the screw. **Note the cutout of the same shape as the spacer. It must fit perfectly and must not rotate.**



2 comments

⚠ To successfully finish the CORE One+ kit please follow all these:

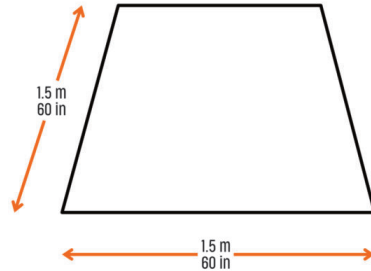
- 🟢 **Lisez toujours toutes les instructions de l'étape en cours en premier**, cela vous aidera à comprendre ce que vous devez faire. Ne coupez pas ou ne raccourcissez pas sauf si on vous le demande !!!
- ⬛ **Ne suivez pas que les images !** Ce n'est pas suffisant, les instructions écrites sont aussi brèves que possible. **Lisez-les !**
- ⬛ Lisez les commentaires des autres utilisateurs, ils sont une excellente source d'idées. Nous les lisons aussi et, sur la base de vos commentaires, améliorons le manuel et l'ensemble de l'assemblage.
- ⬛ **Utilisez une force raisonnable**, les pièces imprimées sont robustes, mais pas incassables. Si une pièce ne semble pas adaptée, vérifiez votre approche une seconde fois.
- ⬛ **Eat the gummy bears as instructed!** Disobedience won't be tolerated :D
- ⬛ **Most importantly: Enjoy the build, and have fun.** Cooperate with your kids, friends or partners.

ÉTAPE 14 Installing the add-ons and upgrades



- This information applies to users planning to install upgrades and add-ons, such as Buddy Camera, an advanced filtration system, and MMU3 in the future.
- ① **Avant d'installer des modules complémentaires et des mises à niveau, il est essentiel d'assembler et de tester complètement votre imprimante.** Une fois l'imprimante entièrement fonctionnelle, suivez les manuels d'assemblage du MMU3 ou des modules complémentaires pour modifier l'imprimante.

ÉTAPE 15 Prepare your desk

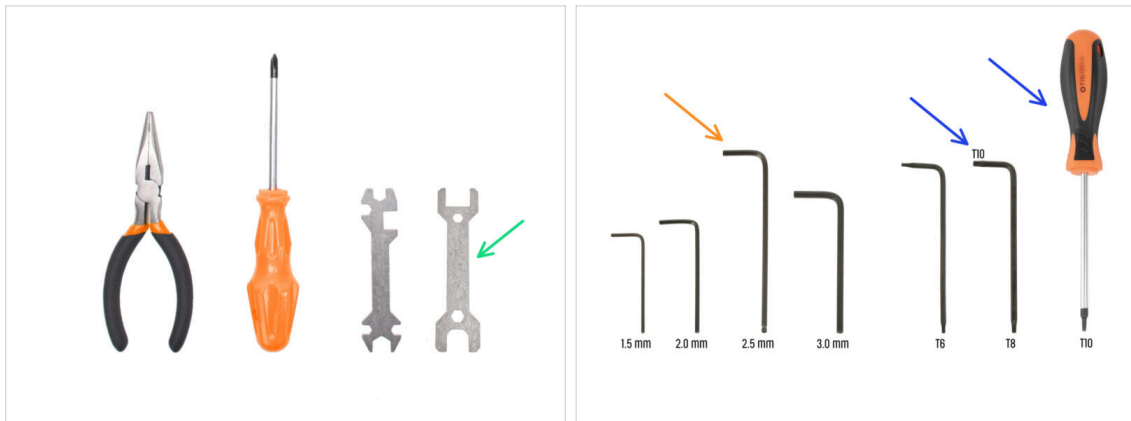


- **Tidy up your desk!** Tidying up decreases the probability of losing small parts.
- **Libérez votre espace de travail.** Assurez-vous d'avoir suffisamment de place. Un bel établi plat et rangé vous permettra d'obtenir les résultats que vous visez.
- **Que la lumière soit !** Assurez-vous que vous êtes dans un environnement bien éclairé. Une autre lampe ou même une lampe de poche supplémentaire vous sera probablement utile.
- Prepare something to contain the plastic bags and the removed packing materials so you can recycle them afterwards. Make sure there are no important parts being discarded.
- Un espace de travail minimum de 1,5 × 1,5 mètre (60 × 60 pouces) est recommandé.
- ⚠ **It's highly recommended to place a soft pad on your workbench. Some sheet metal parts have sharp edges that could scratch the surface.**
- ⓘ You can use a piece of cardboard as a protective pad.
- OK, we are ready. Let's start! Go to chapter **2. Frame assembly**

2. Assemblage de la base



ÉTAPE 1 Tools necessary for this chapter



● Pour ce chapitre, veuillez préparer :

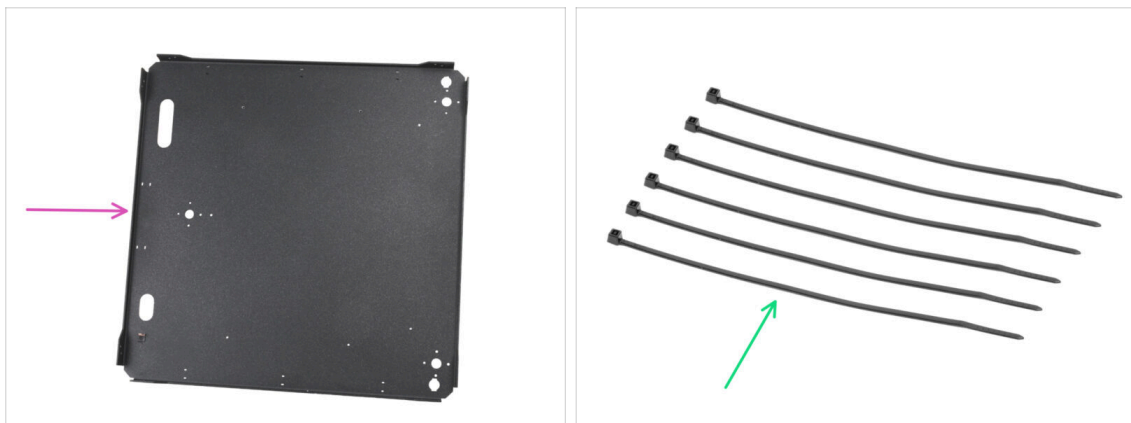
● Wrench 13-16

● 2.5mm Allen key

● Clé Torx T10 / Tournevis Torx T10

① Vous trouverez les outils dans la boîte étiquetée : 2. Électronique & Visserie.

ÉTAPE 2 Base assembly: parts preparation

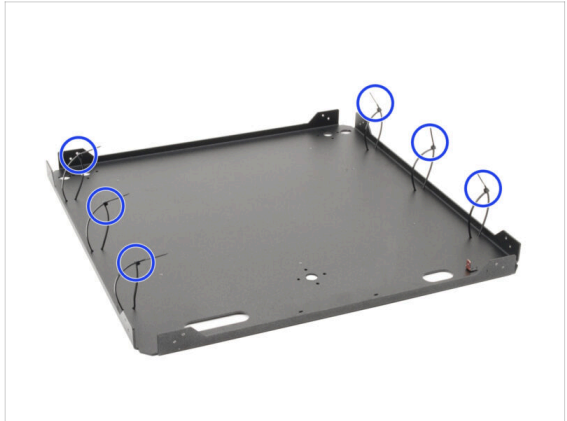


● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Panneau inférieur (1x) qui se trouve dans le paquet de pièces métalliques 1/3

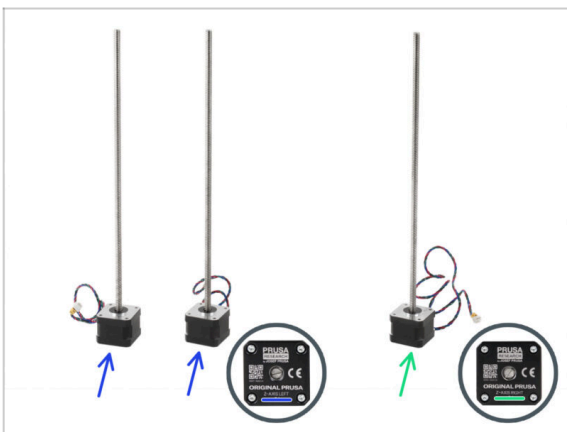
● Collier de serrage (6x) qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie

ÉTAPE 3 Inserting the zip ties



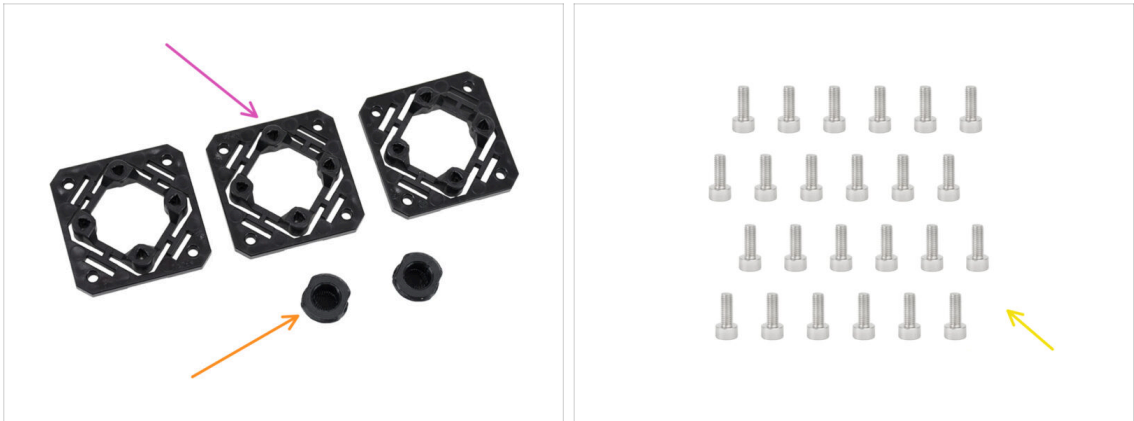
- ✿ Tournez le panneau inférieur de manière à ce que les plis de la plaque soient orientés vers le haut.
- ✿ Notez les deux trous pour les colliers de serrage autour du périmètre du panneau.
- ✿ Insérez six colliers de serrage dans les trous, en les plaçant le long des deux côtés et en les serrant partiellement, en engageant uniquement les premières dents.
- ⚠ **Ne les serrez pas encore complètement, car nous y ferons passer les câbles plus tard.**
- ℹ Remarque : l'orientation des têtes des colliers de serrage (à l'intérieur ou à l'extérieur de la tôle) n'a pas d'importance.

ÉTAPE 4 Base assembly: parts preparation (part 1)



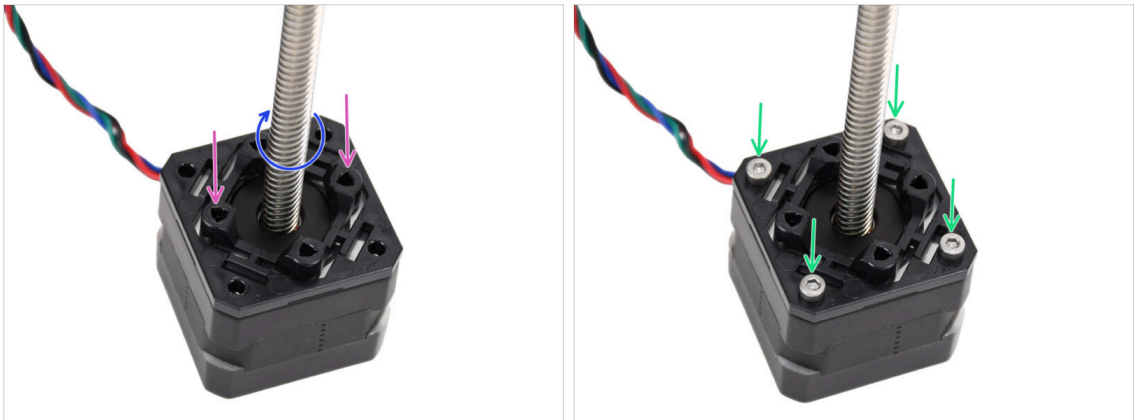
- ✿ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ✿ Z-axis left motor (2x) *found in the Motor kit package.*
- ⚠ **Un moteur gauche de l'axe Z est emballé séparément dans le paquet *Électronique & Pièces de la chambre***
- ℹ Pour l'instant, conservez les écrous trapézoïdaux dans le paquet des moteurs.
- ✿ Moteur droit de l'axe Z (1x) *qui se trouve dans le paquet des Moteurs.*

ÉTAPE 5 Assemblage de la base : préparation des pièces (partie 2)



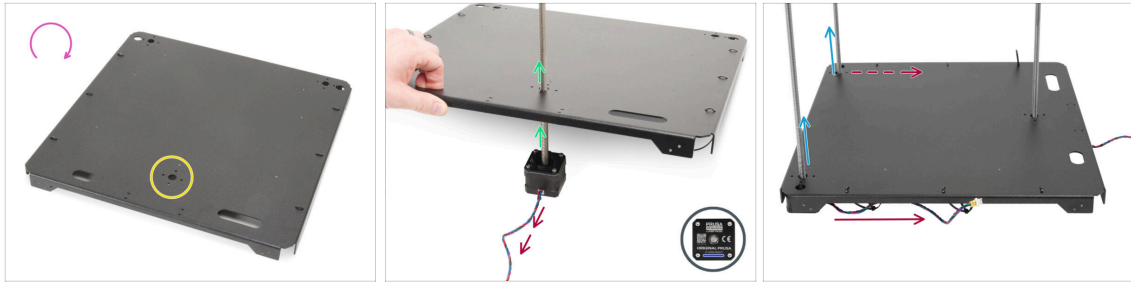
- ◆ Z-motor-mount (3x) qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées.
- ◆ Z-rod-mount (2x) qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées.
- ◆ vis M3x8 (24x) qui se trouve dans le paquet de visserie (3/3).

ÉTAPE 6 Installation des supports moteur



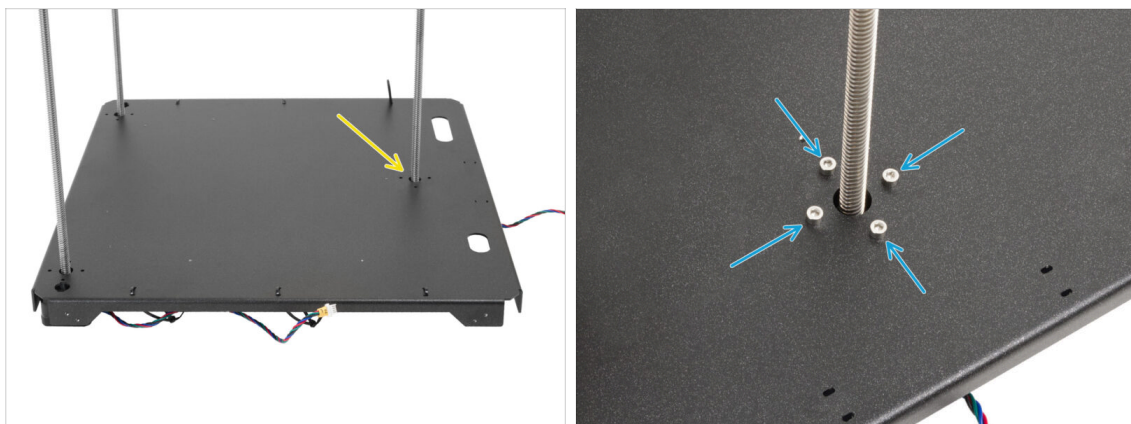
- ◆ Essayez de faire tourner les tiges filetées de chaque moteur Z pour vous assurer qu'elles ne sont pas complètement bloquées en rotation.
- ◆ Place one Z-motor-mount on each motor. **The protrusions on the part must be facing upwards.**
- ◆ Alignez les trous avec toutes les pièces.
- ◆ Assemblez toutes les pièces avec quatre vis M3x8.
- ◆ Suivez la même procédure pour tous les moteurs.

ÉTAPE 7 Installation du moteur arrière



- ✦ Retournez le panneau inférieur.
- ✦ Localisez le trou circulaire au milieu de la face arrière du panneau.
- ✦ Prenez le **Moteur Z droit** - le moteur avec le câble le plus long. Étiqueté ZR sur le câble.
- ✦ Poussez la tige filetée du moteur à travers le panneau et alignez les trous du panneau avec les trous de l'assemblage du moteur.
- ⚠ **Le câble du moteur doit pointer vers l'extérieur (vers vous).**
- ✦ Poussez les deux moteurs de l'axe Z restant à travers le panneau inférieur.
- ✦ **The motor cables must point to the rear motor side.**
- ❗ In the following instructions, we will refer to the **front** and **rear** sides of the assembly. The **front side** has **TWO** motors, while the **rear side** has **ONE** motor. We will remind you along the way, but it's good to keep this in mind :).

ÉTAPE 8 Fixation du moteur arrière



- ✦ Commencez à fixer les moteurs en commençant par le moteur arrière.
- ✦ Insérez et serrez complètement quatre vis M3x8 dans le **moteur arrière**.
- ⚠ **Assurez-vous que les vis restent droites et ne s'inclinent pas lorsque vous les serrez.**
- ⚠ **Ne serrez pas trop les vis, car elles s'insèrent directement dans la pièce en plastique. Pour un serrage final, utilisez la partie la plus courte de la clé comme poignée pour appliquer le bon couple.**

ÉTAPE 9 Installation du moteur avant droit



Vérifiez l'absence d'imperfections sur les pièces imprimées du Z-rod-mount.

L'intérieur doit être parfaitement propre pour que la tige lisse puisse y être insérée ultérieurement.

- ① Nous devons nous assurer que les tiges lisses s'emboîteront parfaitement par la suite. Vérifiez cela en insérant les tiges lisses plus fines (que l'on trouve dans la boîte des *Tiges*) dans le Z-rod-mount maintenant.

- ✚ Insérez le Z-motor-mount dans l'ouverture située à côté du moteur Z avant droit.
- ✚ Utilisez la clé 13-16 pour faire pivoter le support de tige de 90 degrés et le verrouiller en place.
- ✚ Fixez le moteur à l'aide de quatre vis M3x8. Serrez-les complètement.

⚠ Assurez-vous que les vis restent droites et ne s'inclinent pas lorsque vous les serrez.

ÉTAPE 10 Installation du moteur avant gauche



- ✚ Passons maintenant au moteur avant gauche (vu de face).

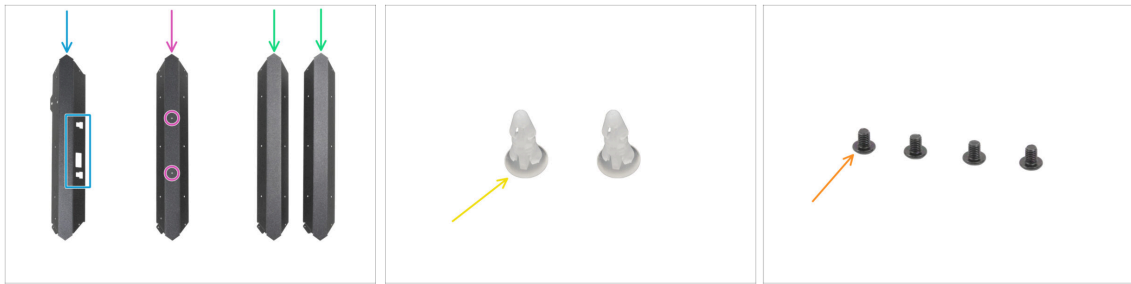
⚠ Assurez-vous que le câble du moteur pointe toujours vers l'arrière.

- ✚ Insérez le support de tige dans l'ouverture à côté du moteur Z avant droit.
- ✚ Utilisez la clé 13-16 pour faire pivoter le support de tige de 90 degrés et le verrouiller en place.
- ✚ Fixez le moteur à l'aide de quatre vis M3x8. Serrez-les complètement.

⚠ Assurez-vous que les vis restent droites et ne s'inclinent pas lorsque vous les serrez.

- ✚ Place the whole assembly aside for a while.

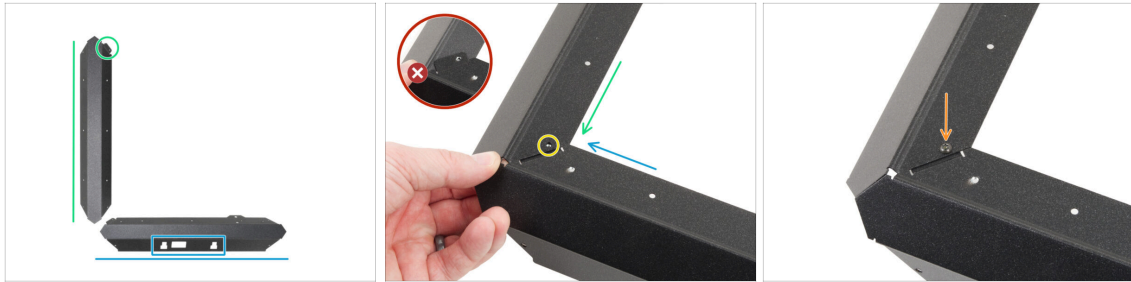
ÉTAPE 11 Cadre inférieur : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

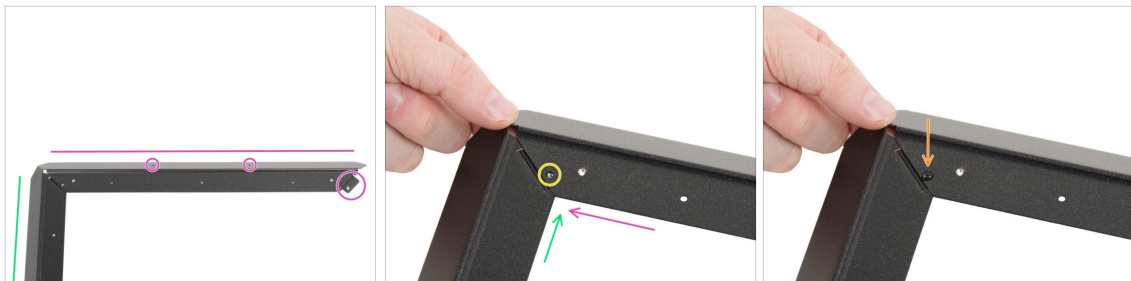
- ⚠ **Soyez très prudent lorsque vous manipulez des pièces en tôle tranchantes pour éviter les blessures ou les dommages.**
- ⚠ **Les profilés en tôle peuvent sembler identiques à première vue, mais il y a quelques différences. VÉRIFIEZ DEUX FOIS pour choisir les bons.**
- Profilé avant (1x) **notez les découpes** - *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*
- Profilé arrière (1x) **avec deux trous sur le côté plat** - *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*
- Profilé universel (2x) **pas de trous sur le côté plat** - *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*
- ⓘ You will find all of these metal profiles located at the **very bottom** of the Metal parts 1/3 package. **You may need to take out the upper layers to reach them!**
- Spacer pin (2x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3x4rT screw (4x)

ÉTAPE 12 Assemblage des profilés inférieurs : avant + gauche



- ⚠️ Soyez très prudent lorsque vous manipulez des pièces en tôle tranchantes pour éviter les blessures ou les dommages.
- 🔵 Placez le profilé comme sur l'image. Les découpes doivent être face à vous.
- 🟢 Placez l'un des profilés universels sur le côté gauche. Orientez la pièce comme sur l'image. **Utilisez la bride comme guide.**
- ⬛ Fixez les deux profilés ensemble.
- ⚠️ La bride de la plaque avant (flèche bleue) doit être insérée **sous** le profilé universel gauche (flèche verte), pas au dessus.
- 🟡 Alignez les trous sur les deux pièces.
- 🟠 Join both parts together with the M3x4rT screw.

ÉTAPE 13 Assemblage des profilés inférieurs : gauche + arrière



- 🟣 Comme sur l'image, placez le profilé arrière (avec deux trous sur le côté plat) sur le profilé universel gauche. Orientez la pièce comme sur l'image. **Utilisez la bride comme guide.**
- 🟢 Assemblez le profilé arrière avec le profilé universel gauche.
- ⚠️ Assurez-vous que la bride se trouve sous le profilé arrière et non sur le dessus.
- 🟡 Alignez les trous sur les deux pièces.
- 🟠 Assemblez les deux pièces avec la vis M3x4rT.

ÉTAPE 14 Assemblage des profilés inférieurs : droite



- Fixez le profilé universel droit entre le profilé arrière et le profilé avant. **Assurez-vous que :**
 - L'extrémité **arrière** est **au-dessus de** la bride du profilé arrière.
 - La bride **avant** est insérée **sous** le profilé avant.
- Fixez le profilé gauche avec des vis M3x4rT aux deux extrémités.

ÉTAPE 15 Insertion des clips de fixation



- Insérez le clip de fixation dans le trou de la saillie du profilé avant.
- Appuyez fermement sur le clip de fixation afin qu'il s'insère parfaitement dans le trou.
- Utilisez la même procédure pour le deuxième clip de fixation.

ÉTAPE 16 Pieds anti-vibrations : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Pied anti-vibration (4x) qui se trouve dans le paquet *Électronique & Pièces de la chambre*
- M3x4rT screw (8x)

ÉTAPE 17 Installation des pieds anti-vibrations



● Placez le cadre inférieur comme sur l'image. Le profilé avant doit être face à vous.



Avant d'appliquer les pieds anti-vibrations, **essuyez les profilés métalliques avec de l'alcool isopropylique** et laissez-les sécher. Cela garantit une bonne adhérence.

● Retirez la couche protectrice de tous les pieds anti-vibrations.



Décollez soigneusement seulement le film protecteur de chaque pied anti-vibration. Si la couche adhésive commence à se détacher avec le film, arrêtez-vous et décollez-le d'un autre coin.



Si l'adhésif est insuffisant, nous recommandons d'installer les pieds en dernière étape. Vous pouvez également utiliser un ruban adhésif 3M VHB pour garantir l'adhérence des pieds.



Collez un pied anti-vibration dans chaque coin du cadre. Alignez-le avec le bord extérieur du côté plat du profilé.

ÉTAPE 18 Installation du cadre inférieur



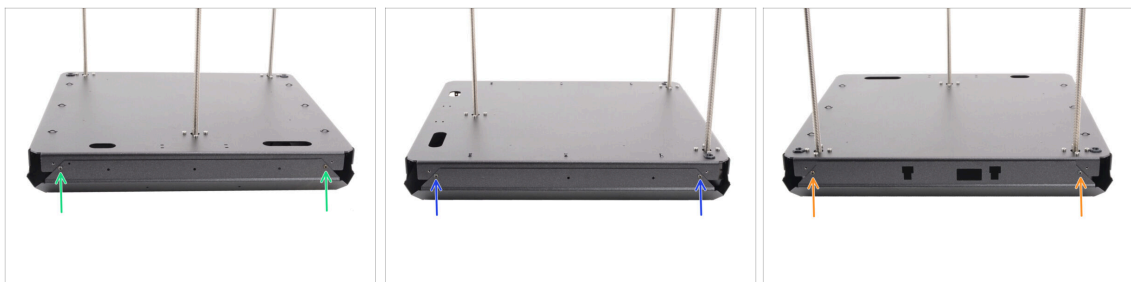
- ➊ Retournez le cadre inférieur. **Le profilé avant doit être face à vous.**
 - ➋ Fixez le côté arrière de l'assemblage du panneau inférieur au côté arrière du cadre inférieur.
 - ➌ Assurez-vous que la face avant de l'assemblage du panneau inférieur (avec deux moteurs) s'aligne avec le profilé avant du cadre inférieur (avec les découpes).
 - ➍ Placez tous les câbles des moteurs à l'intérieur de la zone centrale du cadre inférieur pour éviter tout pincement.
 - ➎ Abaissez lentement et soigneusement l'assemblage du panneau inférieur dans le profilé inférieur.
 - ⚠ Ensure the assembly fits completely **inside the bottom profile.**
 - ⚠ Make sure no part of the bottom panel assembly extends outside the bottom frame
- ⚠ **Double-check that no cables are pinched.**

ÉTAPE 19 Montage du cadre inférieur : côté droit



- Concentrez-vous sur le coin avant droit et le côté droit.
- Soulevez légèrement l'un des coins de l'assemblage du panneau inférieur.
- Alignez le trou fileté du panneau inférieur avec le trou du profilé.
- ① Pour faciliter l'assemblage de la base, retournez l'assemblage sur chaque côté afin de vérifier l'alignement des trous sans avoir à lutter contre la gravité. Insérez une clé Allen dans le trou suivant pour maintenir l'alignement.
- Assemblez les deux pièces avec la vis M3x4rT.
- Move to the rear corner of the right side.
- Align the holes in the base and the profile and secure it with the M3x4rT screw.

ÉTAPE 20 Montage du cadre inférieur : arrière + gauche + avant



- Déplacez-vous vers l'arrière de l'assemblage (côté avec un moteur Z).
- Alignez les trous de l'assemblage de la base et du profilé et fixez-le avec deux vis M3x4rT.
- Concentrez-vous sur le côté gauche de l'assemblage.
- Alignez les trous de l'assemblage de la base et du profilé et fixez-le avec deux vis M3x4rT.
- Tournez l'assemblage avec le profilé avant face à vous (profilé avec des découpes).
- Align holes in the base assembly with the profile and secure them using two M3x4rT screws.

ÉTAPE 21 Haribo time



- Il est temps de vous récompenser !
- ◆ Empilez vos ours en gomme sur huit rangées.
- ◆ Disposez le nombre d'ours en gomme dans chaque rangée comme indiqué sur l'image.
- ① Si vous n'obtenez pas le nombre exact dans la dernière rangée, nous vous recommandons de trouver le magasin de bonbons le plus proche et d'acheter ceux qui manquent.
- Mangez la première rangée.

ÉTAPE 22 Done

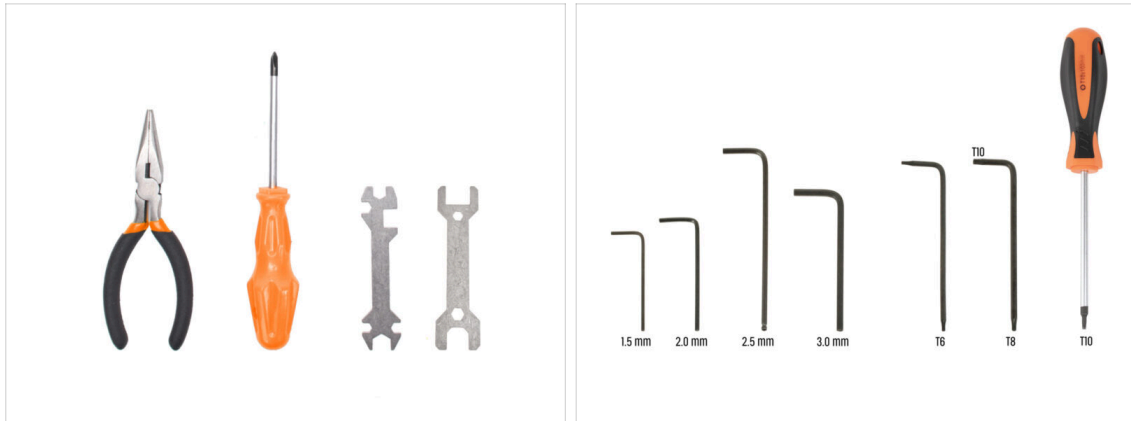


- **Félicitations !** Vous venez d'assembler l'**assemblage de la base**.
- Laissons l'assemblage de côté pour l'instant et passons au chapitre suivant.

3. Assemblage de l'arrière



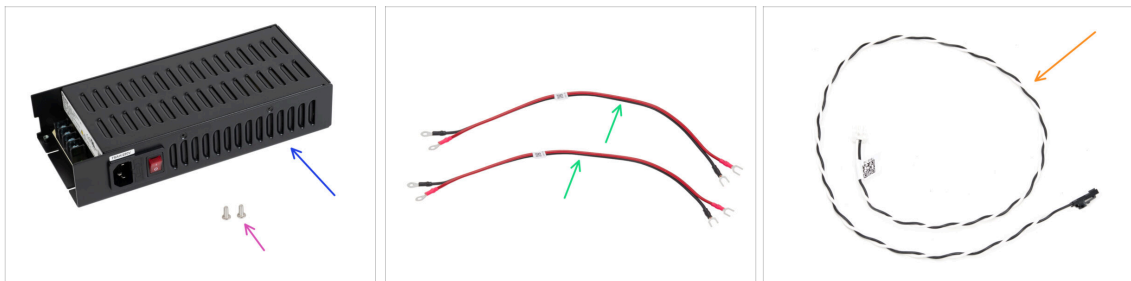
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**

- Philips (PH2) screwdriver
- Needle-nose pliers
- 2.5mm Allen key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

ÉTAPE 2 Assemblage du bloc d'alimentation : préparation des pièces : préparation des pièces



● **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

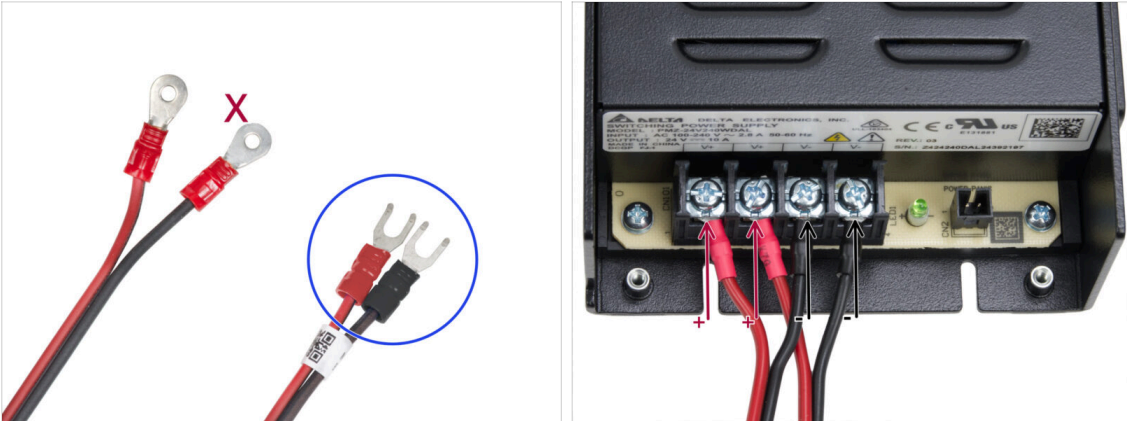
- Delta PSU 240 W 24 V (1x) *found in the Electronics package*
- M4x6r screw (2x) *found in the Fasteners 3/3 package*
- Câbles d'alimentation de la xBuddy (2x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*
- Power panic cable (1x) *found in the Electronics package*

ÉTAPE 3 Preparing the PSU



- ✿ Insérez deux vis M4x6r dans le côté gauche du bloc d'alimentation. **Ne les serrez pas complètement.** Laissez un espace d'au moins 4 mm (0,16 in) entre la tête de la vis et le bloc d'alimentation.
- ✿ Desserrez légèrement les quatre vis des bornes d'alimentation du bloc d'alimentation. **Ne les retirez pas.** 3-4 tours suffisent.

ÉTAPE 4 Power cables info



- ① Dans les étapes suivantes, nous connecterons les câbles d'alimentation un par un. Les vis des bornes sont déjà installées sur le bloc d'alimentation. Desserrez-les mais **ne les retirez pas complètement** afin qu'elles ne se mélangent pas avec les autres types de vis utilisés du côté de la carte xBuddy du câble. Chacun des deux câbles d'alimentation comporte deux fils.

L'un a une **couleur rouge prédominante** = positif / +

L'un a une **couleur noire prédominante** = négatif / -

- Notez que les câbles d'alimentation ont des connecteurs différents à chaque extrémité. Pour l'instant, préparez les connecteurs en forme de U (la couleur du tube à sertir peut varier).

- **Note that the polarity of the terminals on the PSU is:**

● Positive (V+)

● Positive (V+)

● Negative (V-)

● Negative (V-)

- ① Le câble rouge (positif) peut avoir une bande noire. De même, le câble noir (négatif) peut comporter une bande rouge.

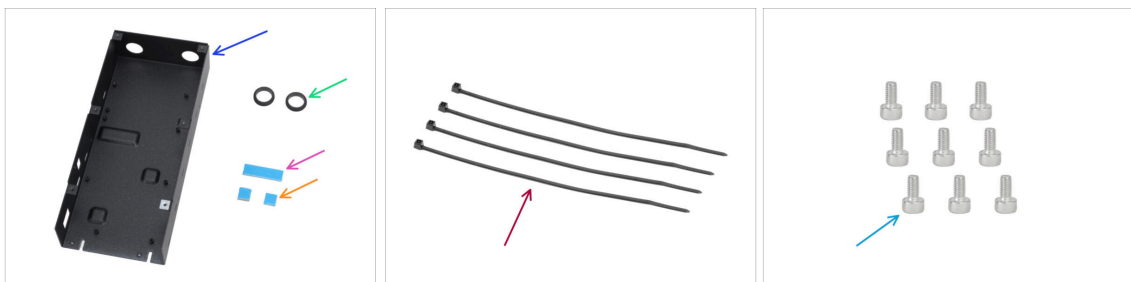
⚠ **Ne connectez aucun câble pour l'instant, attendez d'y être invité.**

ÉTAPE 5 Connecting the PSU



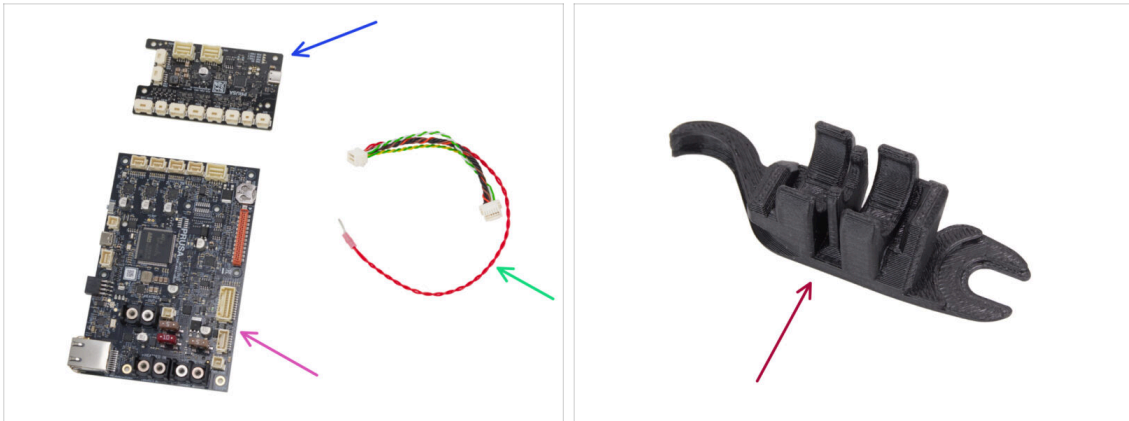
- Prenez le fil ROUGE et faites glisser le connecteur à fourche jusqu'à la première borne (positive) à partir de la gauche en bas du bloc d'alimentation. Assurez-vous que la rondelle en acier est au-dessus du connecteur "fourche".
- Serrez fermement la vis de la borne.
- Use the same procedure to connect the second red wire to the second terminal slot from the left.
- Connectez deux fils noirs aux troisième et quatrième bornes en utilisant la même procédure.
- Plug the power panic cable to the right most connector.
- Mettez l'assemblage de côté pendant un moment.

ÉTAPE 6 xBuddy : préparation des pièces I.



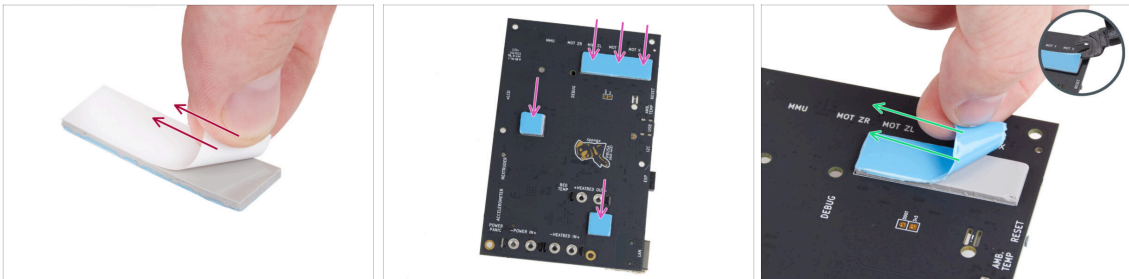
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- CORE One xBuddy box (1x) *found in the Metal parts 3/3 package*
- Grommet 19/16 mm (2x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Pad thermique 40x12x2,2 mm (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie*
- Thermal pad 12x12x2.2 mm (2x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Zip tie (4x)
- M3x6 screw (9x)
- La liste continue à l'étape suivante...

ÉTAPE 7 xBuddy : préparation des pièces II.



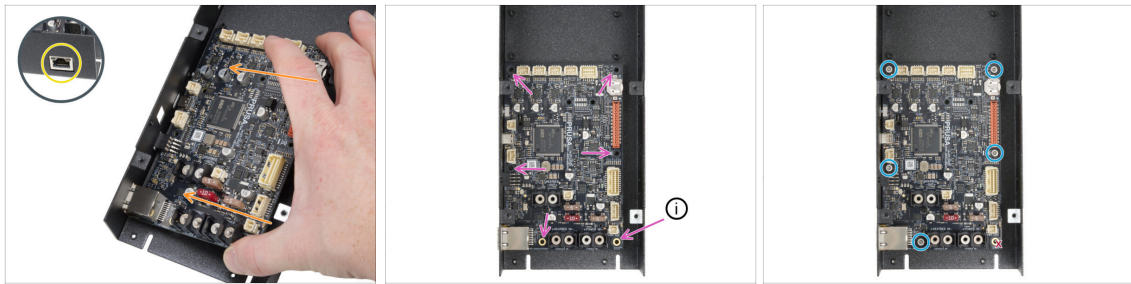
- Carte d'extension de la xBuddy (1x) qui se trouve dans le paquet Électronique & Chambre
- xBuddy board (1x) found in the Electronics package
- xBuddy extension cable (1x) found in the Electronics & Fasteners package
- Outil multifonction d'assemblage (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées

ÉTAPE 8 Application des pads thermiques



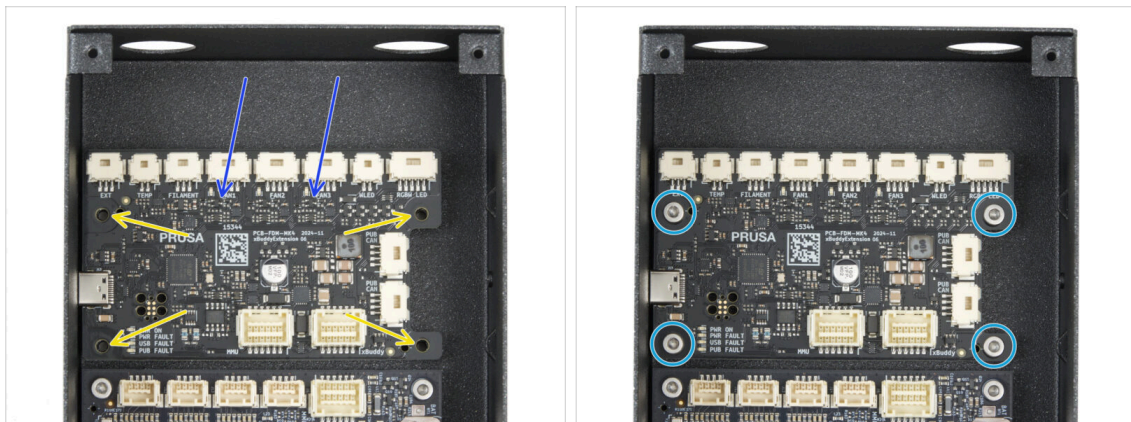
- Peel off the white protective layer from all thermal pads.
 - ⚠ **Always touch the sides of the electronics board while manipulating it. Avoid touching the chips, capacitors and other parts of the electronics.**
- Fixez les pads à l'arrière de la carte xBuddy. Il y a des marquages qui indiquent la taille et les bonnes positions.
 - ⓘ La surface sur laquelle les patins sont collés doit être nettoyée de la graisse. Cela garantira une meilleure adhérence.
- ⚠ **For the protection of the board's electronic components, we strongly recommend placing the xBuddy board on the soft pad. You can use the original xBuddy bubble wrap package.**
- Retirez la couche protectrice bleue de tous les pads thermiques.
 - ⓘ Conseil de pro : si le bord de la couche est difficile à soulever, vous pouvez utiliser le côté fin de l'outil multifonction d'assemblage pour aider à séparer la couche protectrice.

ÉTAPE 9 Installing the xBuddy



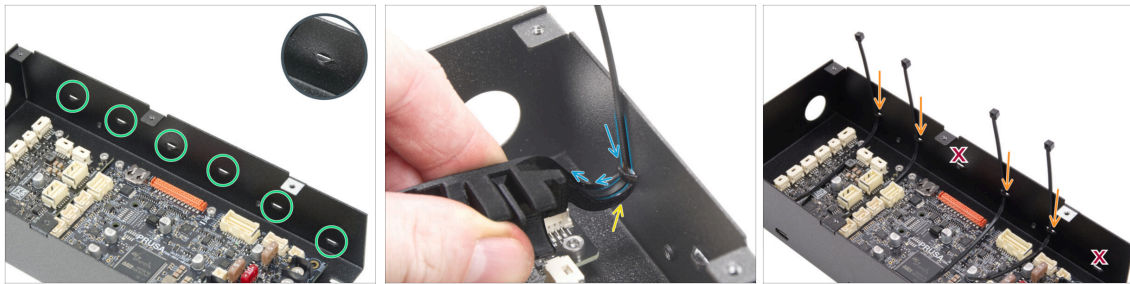
- ⚠ **Always touch the sides of the electronics board while manipulating it. Avoid touching the chips, capacitors and other parts of the electronics.**
- 🟠 Insert the xBuddy board to the xBuddy box.
- 🟡 Assurez-vous que le connecteur Ethernet est correctement inséré dans le trou du boîtier de la xBuddy.
- 🟣 **Avant de la fixer complètement**, centrez les trous de la carte avec les trous (colonnes) du boîtier de la xBuddy
- 📄 **This opening will remain empty**; it is only highlighted for the alignment of the board.
- 🟢 Fixez la position de la carte xBuddy en insérant cinq vis M3x6. Ne serrez pas complètement les vis. Quelques tours suffisent pour l'instant.
- ⚠ **Mettez de côté votre instinct et laissez le trou en bas à droite vide.**
- ⬛ **Serrez complètement les cinq vis.** Mais très soigneusement, sinon vous pourriez endommager la carte électronique.

ÉTAPE 10 Installation de l'extension de la xBuddy



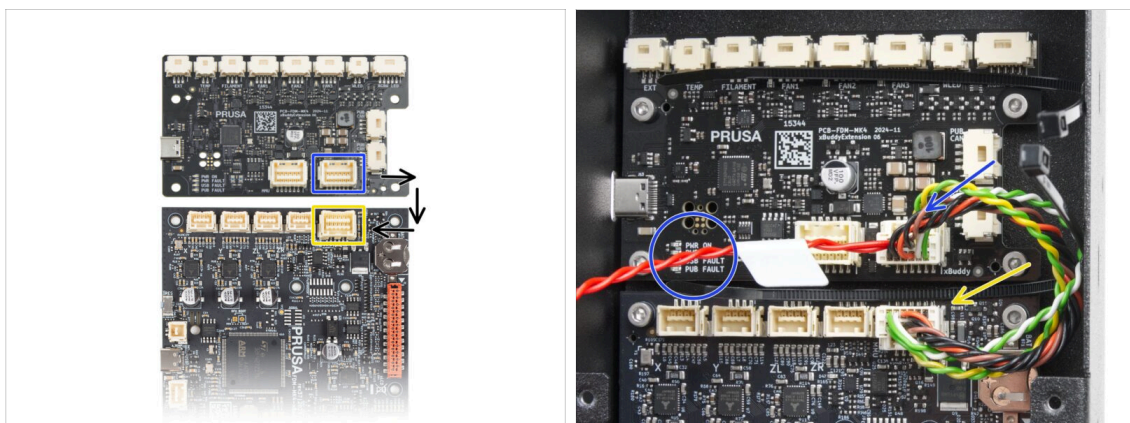
- 🟢 Insert the xBuddy extension board to the xBuddy box above the xBuddy board. Notice the part orientation.
- 🟡 Before fully attaching it completely, center the holes in the board with the holes (columns) in the xBuddy box.
- 🟢 Fixez la position de la carte d'extension de la xBuddy en insérant quatre vis M3x6. Serrez-les complètement.

ÉTAPE 11 Installing zip ties



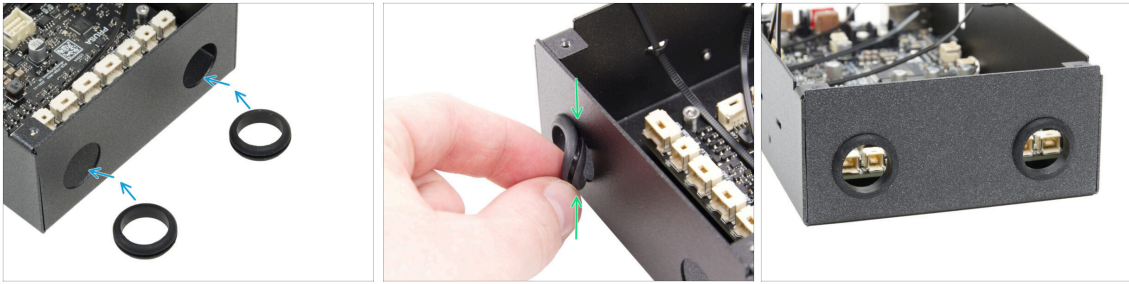
- Regardez de plus près le boîtier de la xBuddy. Le boîtier métallique comporte six perforations.
- ⚠ **Proceed very carefully. Be careful not to damage the connectors or capacitors on the xBuddy board.**
- Fixez le crochet sur l'outil multifonction d'assemblage sous la première perforation à gauche.
- ⓘ Pliez légèrement l'extrémité du collier de serrage, à environ 30 degrés. Il sera plus facile de l'insérer correctement même sans l'outil multifonction d'assemblage.
- Push the zip tie through the perforation and into the Assembly-multi-tool. It will guide the zip tie into the electronics box.
- ⚠ **Notez la bonne orientation du collier de serrage. Les dents du collier de serrage doivent être du côté visible.**
- Répétez le processus au niveau des perforations indiquées.
- Sauter les troisième et sixième perforations.

ÉTAPE 12 Connexion de la carte d'extension de la xBuddy



- Plug the xBuddy extension connector with the free red cable to the xBuddy extension board.
- Laissez le câble rouge libre pour le moment.
- Branchez l'autre extrémité du câble de l'extension de la xBuddy sur la carte xBuddy.

ÉTAPE 13 Insertion des œillets : boîtier de la xBuddy



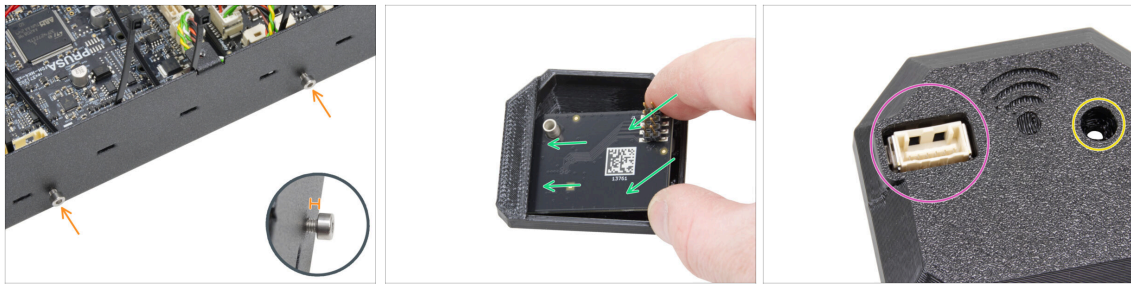
- Insert both grommets into both circle holes in the xBuddy box.
- Comprimez doucement l'œillet et insérez-le dans la tôle, en vous assurant que la rainure se verrouille en place.

ÉTAPE 14 Wi-Fi: parts preparation



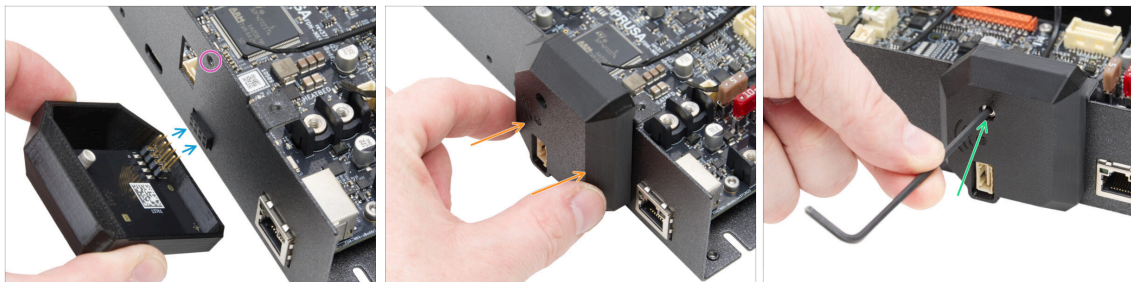
- For the following steps, please prepare:
- ESP-WiFi (1x) found in the Electronics package
- CORE-One-Wifi-cover (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées
- M3x12 screw (1x)
- M3x6 screw (2x)

ÉTAPE 15 Assembling the Wi-Fi



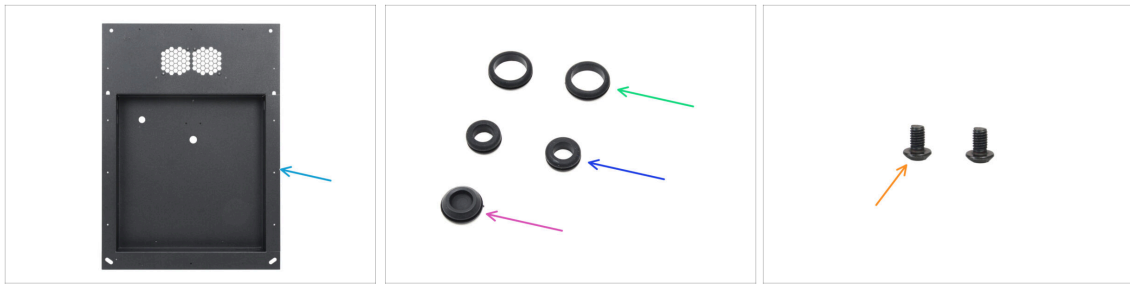
- ✚ Insérez deux vis M3x6 dans l'assemblage du boîtier de la xBuddy depuis le côté droit. **Ne les serrez pas complètement.** Laissez un espace d'au moins 4 mm (0,16 in).
- ✚ Insert the ESP-WiFi module into the WiFi-cover, positioning it just below the bridge on the left side.
- ✚ De l'autre côté, assurez-vous que le connecteur s'insère correctement dans le trou du capot.
- ✚ Insérez la vis M3x12 dans ce trou de l'assemblage du boîtier de la xBuddy. S'il est trop serré, utilisez une clé Allen ou un tournevis pour l'élargir délicatement afin que la vis s'insère parfaitement à l'étape suivante.

ÉTAPE 16 Installation de l'assemblage du Wi-Fi



- ⚠ **Be very careful when handling and connecting the ESP module to avoid bending and damaging the pins.**
- ✚ First, insert the M3x12 screw into the opening in the xBuddy box and screw it in to ensure that there will be no issues later on in this step. Then remove the screw.
- ✚ Puis, prenez l'assemblage du capot du WiFi et connectez les broches du module ESP au connecteur de la xBuddy.
- ✚ Fixez soigneusement le capot du WiFi, en vous assurant que les broches du module ESP sont correctement engagées dans le connecteur de la xBuddy.
- ✚ Secure the cover with the M3x12 screw.
- ✚ Mettez l'assemblage de côté pendant un moment.

ÉTAPE 17 Panneau arrière : préparation des pièces



For the following steps, please prepare:

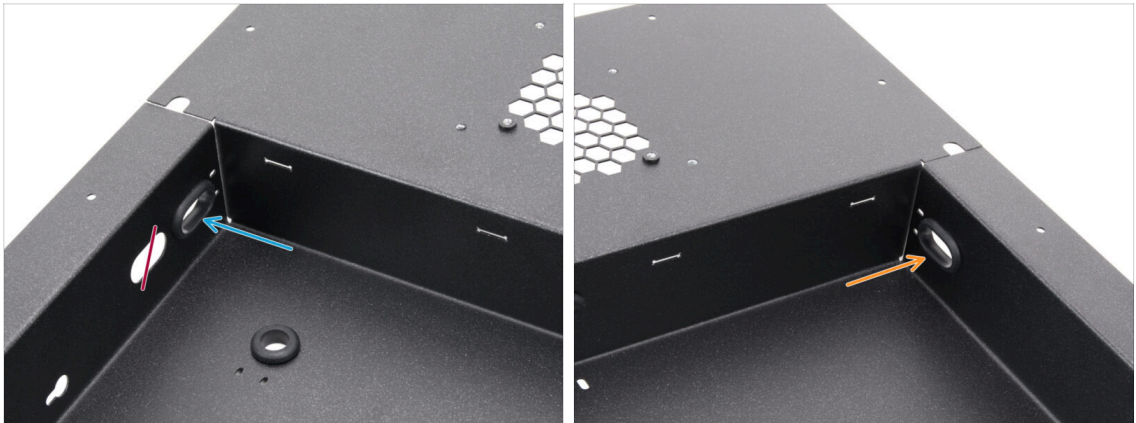
- Back panel (1x) found in the Metal parts 1/3 package
- Œillet 19/16 mm (2x) le grand - qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie
- Œillet 13,5/10 mm (2x) le petit - qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie
- Sealing plug 15.5 mm (1x) found in the Electronics & Fasteners package
- M3x4rT screw (2x)

ÉTAPE 18 Installation des œillets : panneau arrière supérieur



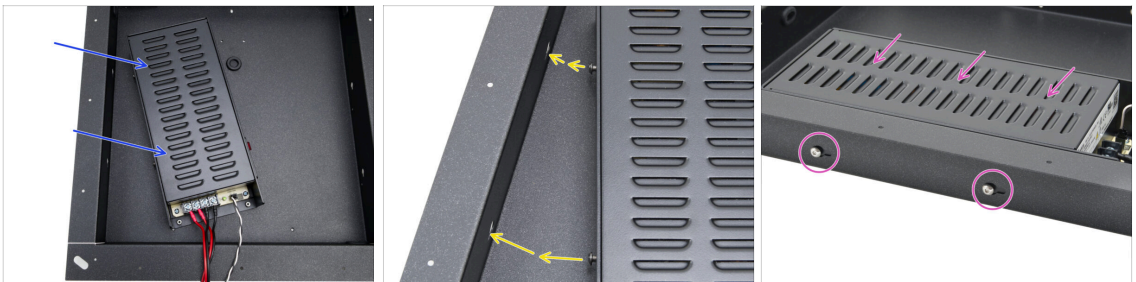
- Positionnez le panneau arrière comme indiqué sur la première image. Utilisez les deux trous ovales comme référence.
- Insert the sealing plug into the center hole.
- Le bouchon d'étanchéité n'est pas symétrique.** Insérez le côté avec le plus petit diamètre vers le bas.
- Insérez un petit œillet dans le trou circulaire de gauche.
- Insert one small grommet into the oval hole.

ÉTAPE 19 Installation des œillets : côtés + bas



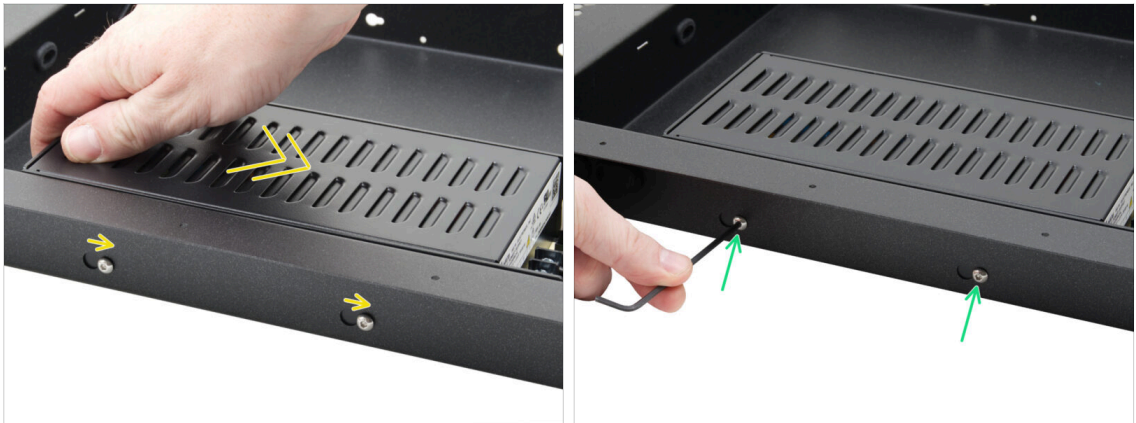
- Concentrez-vous sur le côté supérieur gauche du panneau arrière et localisez deux trous ovales.
- Insert one large grommet into the oval hole closest to the corner.
- Déplacez-vous vers le côté supérieur droit du panneau arrière et insérez un grand œillet dans le trou ovale.

ÉTAPE 20 Aligning the PSU



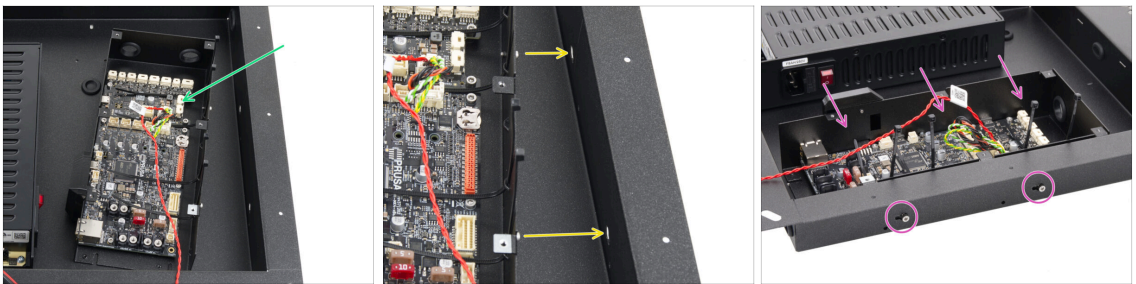
- Insérez soigneusement le bloc d'alimentation dans la poche du panneau arrière.
- Alignez les vis du bloc d'alimentation sur les trous situés sur le côté gauche du panneau arrière.
- Slide the PSU so that the screws go through the holes.
- ❗ N'insérez pas les câbles d'alimentation dans les ouvertures du panneau arrière. Laissez-les pendre au-dessus du panneau arrière jusqu'à ce qu'on vous demande ultérieurement de les connecter à la carte Buddy.

ÉTAPE 21 Mounting the PSU



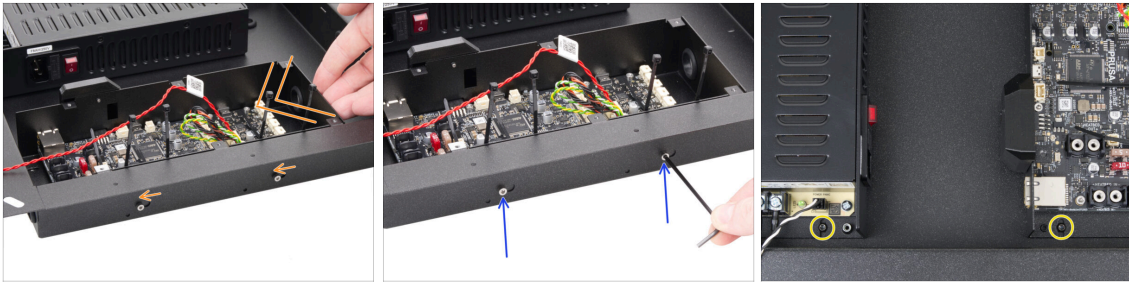
- ✦ Faites glisser doucement le bloc d'alimentation de sorte que la position des vis se déplace vers la position finale des trous en forme de trou de serrure.
- ✦ Maintenez la position du bloc d'alimentation et serrez complètement les deux vis.

ÉTAPE 22 Alignement de l'assemblage du boîtier de la xBuddy



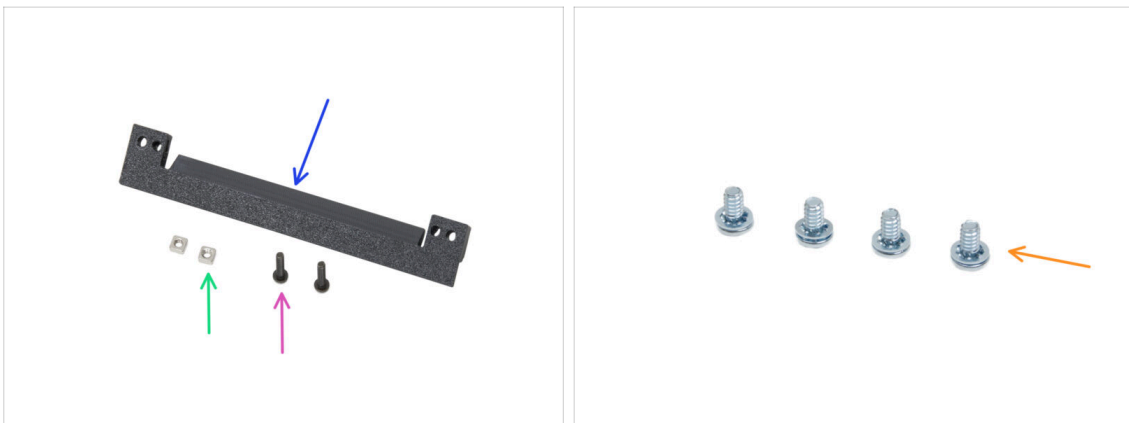
- ✦ Insérez soigneusement l'assemblage du boîtier de la xBuddy dans la poche du panneau arrière.
- ✦ Alignez les vis du boîtier de la xBuddy sur les trous situés sur le côté droit du panneau arrière.
- ✦ Slide the xBuddy box so that the screws go through the holes.

ÉTAPE 23 Montage du boîtier de la xBuddy



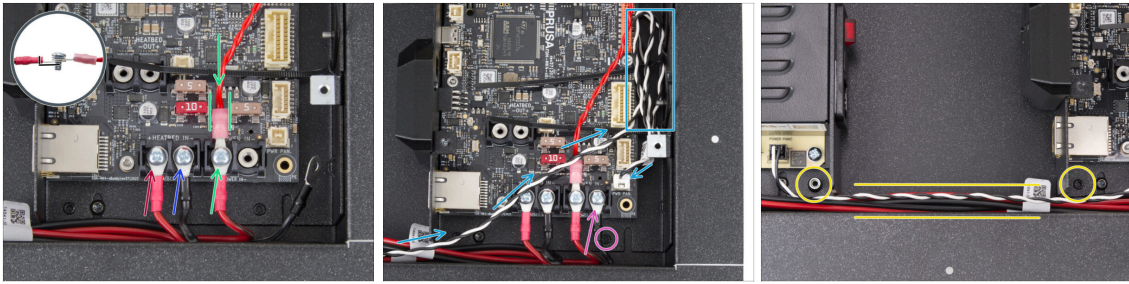
- ✚ Faites glisser doucement l'assemblage du boîtier de la xBuddy de sorte que la position des vis se déplace vers la position finale des trous en forme de trou de serrure.
- ✚ Maintenez la position du boîtier de la xBuddy et serrez complètement les deux vis.
- ✚ Fixez le bloc d'alimentation et l'assemblage du boîtier de la xBuddy au panneau arrière en serrant les deux vis M3x4rT.

ÉTAPE 24 Capot des câbles d'alimentation : préparation des pièces



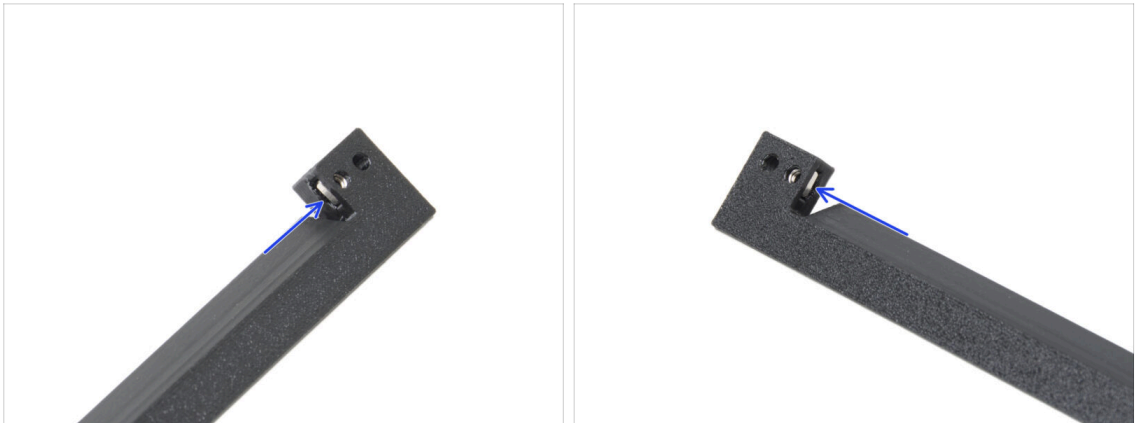
- ✚ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ✚ PSU-cable-cover (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- ✚ M3nS nut (2x)
- ✚ M3x10rT screw (2x)
- ✚ 6-32 Power Terminal Screw (4x)

ÉTAPE 25 Connexion des câbles d'alimentation



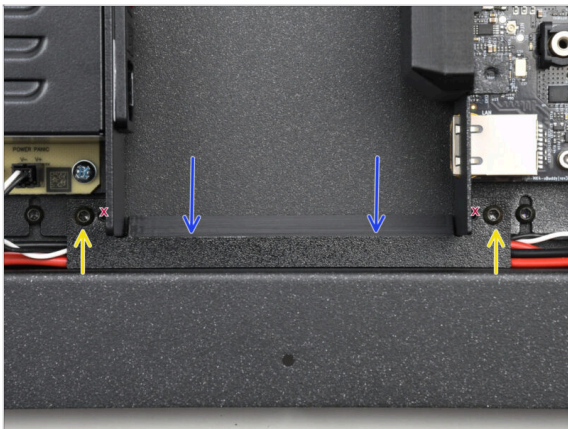
- Prenez un câble rouge provenant du bloc d'alimentation et connectez-le à la première borne à gauche de la carte xBuddy à l'aide de la vis de borne 6/32". Serrez-la fermement mais doucement.
 - ⚠ Notez que la forme en "L" du connecteur du câble doit toujours passer sous la tête de la vis de borne.
- Connect the black PSU cable from the same pair as the red one to the second terminal using the 6/32" terminal screw. Tighten the screws firmly.
- Prenez le deuxième câble rouge du bloc d'alimentation et fixez-le au câble rouge provenant de la carte d'extension. **Notez le détail.** Fixez ces deux câbles avec la vis de borne dans la troisième borne.
- Guide the xBuddy extension cable carefully between the fuses, ensuring it is positioned securely without pressing against them.
- ⓘ **Notez qu'à partir de début 2025, les fusibles sont différents.** Nettement plus petit, blanc et intégré dans l'emplacement du fusible de la carte xBuddy, afin de ne pas obstruer les câbles.
- Connectez le deuxième câble d'alimentation noir à la xBuddy, **en veillant à ne pas obstruer le trou fileté.**
- Acheminez le câble d'alimentation vers le boîtier de la xBuddy et connectez-le au connecteur inférieur droit de la carte xBuddy. Faites plusieurs boucles à partir de l'excédent de câble au-dessus de la fente.
- Disposez les câbles du bloc d'alimentation comme indiqué, en vous assurant qu'ils n'obstruent aucun des trous filetés du bloc d'alimentation et du boîtier de la xBuddy.

ÉTAPE 26 Preparing the PSU-cable-cover



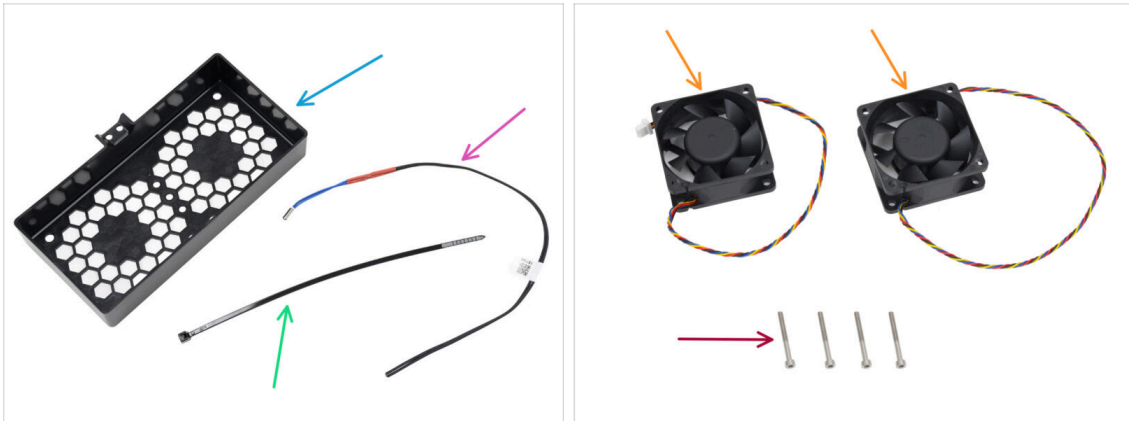
- Insérez un écrou M3nS dans le trou à chaque extrémité du PSU-cable-cover.
- Assurez-vous que les trous sont alignés.

ÉTAPE 27 Gainage des câbles du bloc d'alimentation



- Fixez le PSU-cable-cover sur les câbles du bloc d'alimentation.
- Fixez le capot avec deux vis M3x10rT dans les trous les plus extérieurs de la pièce.

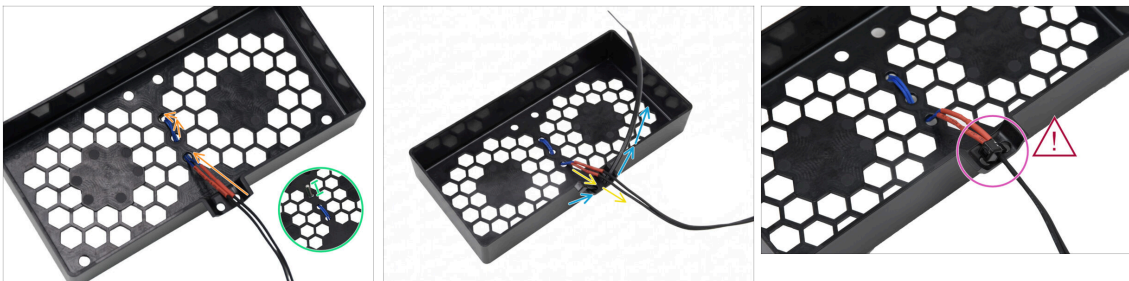
ÉTAPE 28 Ventilateurs de chambre : préparation des pièces



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- 🔵 Fan cover (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- 🌸 Thermistance de la chambre 260 mm (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique & Pièces de la chambre*
- 🟢 Zip tie (1x)
- 🟠 Cooling fan (2x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- 🔴 M3x30 screw (4x)

ÉTAPE 29 Assemblage de la grille de ventilation



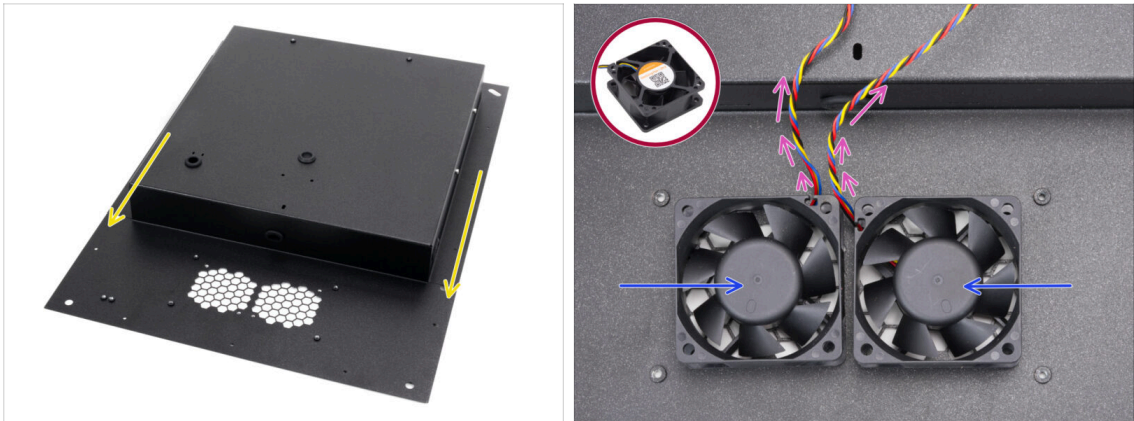
- 🟠 Guide the thermistor cable through the holes in the center of the fan cover. Thread it in the direction shown in the picture .

❗ **When assembling, pay close attention to the orientation. The fan cover has a specific inside and outside.**

- 🟢 Laissez toute la pièce de la thermistance dépasser.
- 🔵 Push the zip tie through the pair of holes on the neck of the fan cover.
- 🟡 Route the thermistor cable in between the zip tie parts.
- 🌸 Fixez soigneusement le câble de la thermistance en serrant le collier de serrage. **N'utilisez pas une force excessive et ne serrez pas trop le collier de serrage !** Cela risque d'endommager le câble.

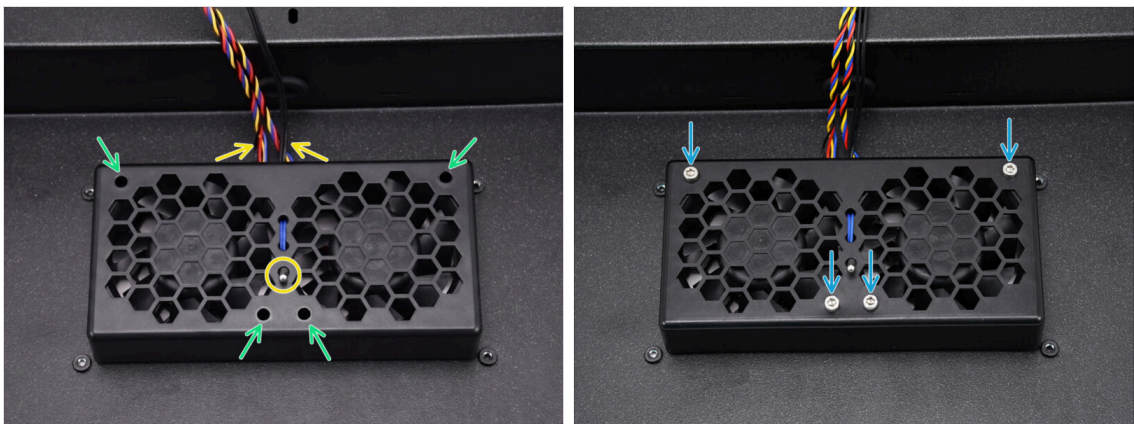
⚠ **Make sure that the pawl of the zip tie is located on the inside of the fan case neck.**

ÉTAPE 30 Attaching the fans



- ✦ Placez et orientez le panneau arrière comme sur l'image. Les découpes de la grille doivent être face à vous.
- ✦ Placez les deux ventilateurs sur la grille du panneau arrière.
 - ⚠ **Le côté du ventilateur sans l'autocollant doit être orienté vers le haut.**
 - ✦ Orientez les ventilateurs de manière à ce que les câbles partent des coins depuis le centre.
 - Let the cables hang freely for now, ensuring they are not pinched during handling.

ÉTAPE 31 Capotage des ventilateurs de refroidissement



- ✦ Place the fan cover assembly on the cooling fans.
 - ⚠ **Make sure that the fan cover assembly wraps around the fans and the thermistor is pointing up and its cable runs under the fan cover neck.**
- ✦ Align holes in the fans, fan cover and the back panel.
- ✦ Fixez l'assemblage du ventilateur au panneau arrière avec quatre vis M3x30.
 - ⚠ **Do not overtighten the screws to avoid damaging the grid.**

ÉTAPE 32 Profilés arrière : préparation des pièces



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

🔵 Profilé arrière (2x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*

❗ Prenez les deux plus longs.

Notez que les deux autres plus longs diffèrent par des découpes.

🟡 Nylon rivet (11x)

🟢 M3x4rT screw (4x)

🟠 Vis auto-taraudeuse 2,9x6,5sT (1x) *du paquet Électronique & Visserie*

ÉTAPE 33 Installation des profilés arrière



✖ Prenez l'assemblage inférieur et tournez-le de manière à ce que le côté arrière (avec un moteur au centre) soit face à vous.



Concentrez-vous sur le coin arrière droit - le côté avec l'ouverture ovale la plus longue dans le panneau inférieur.

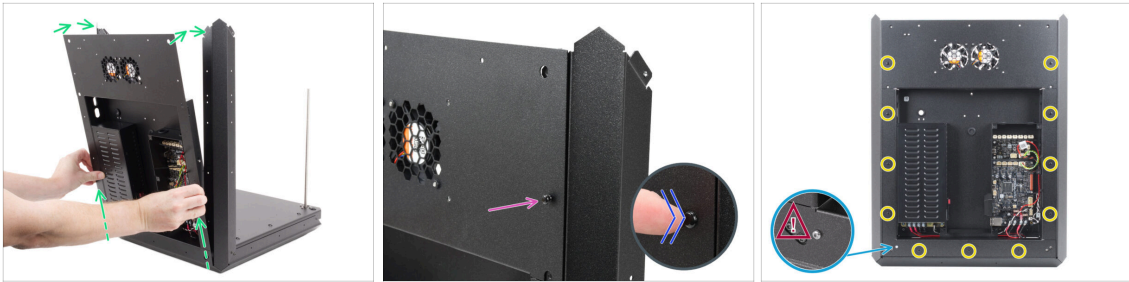
🟢 Fixez le profilé arrière au coin droit, à l'aide de l'**extrémité sans brides**.

🔵 Alignez le trou sur la face arrière et fixez-le avec la vis M3x4rT.

🟠 Secure the corner on the other side with a second M3x4rT screw - each corner will be secured with two M3x4rT screws.

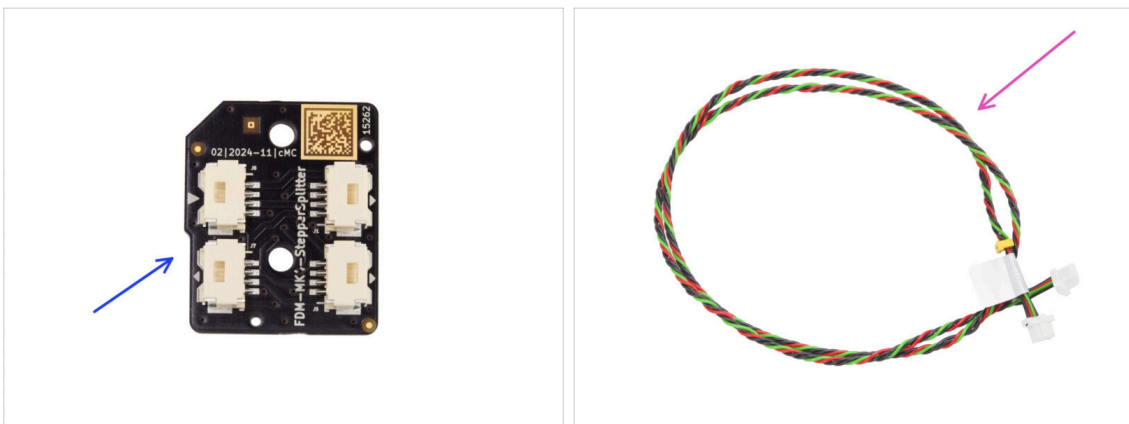
✖ Procédez de la même manière avec le deuxième profilé arrière sur le coin arrière gauche.

ÉTAPE 34 Montage du panneau arrière



- 🟢 Soulevez légèrement l'assemblage arrière et placez-le délicatement sur l'assemblage de la base et les profilés arrière.
- 🟡 Insérez un rivet en nylon à travers le panneau arrière et le profilé arrière sur le côté supérieur droit.
- 🟢 Poussez la tête du rivet avec votre doigt jusqu'à ce qu'il soit complètement inséré.
- 🟡 Utilisez cette procédure pour les onze rivets en nylon autour de l'assemblage du panneau arrière pour le fixer en place.
- 🟢 Insert and tighten the 2.9x6.5 self-tapping screw into the back panel.
- ⚠️ **N'utilisez pas une force excessive lors du serrage de cette vis ! Si vous rencontrez une résistance, utilisez un foret de 2 mm pour pré-percer le trou. Ou laissez la vis pas complètement serrée.**

ÉTAPE 35 Carte splitter des moteurs pas-à-pas : préparation des pièces



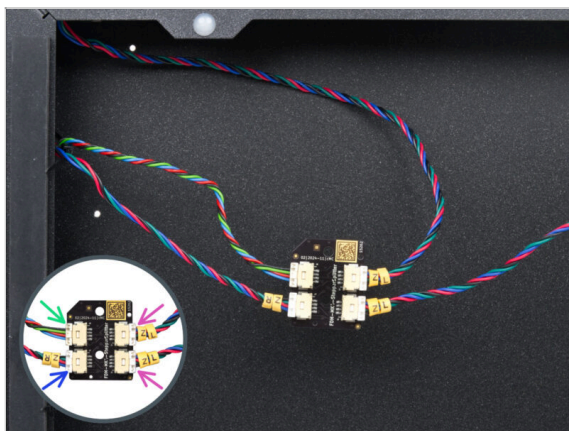
- ⬛ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- 🟢 Stepper splitter (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- 🟡 Câble de la carte splitter des moteurs pas-à-pas (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie*

ÉTAPE 36 Guidage du câble de la carte splitter des moteurs pas-à-pas



- 🟠 Retournez très soigneusement l'assemblage sur son dos (panneau arrière).
 - ⬛ **It is recommended to support the rear of the assembly with a soft, raised pad to prevent it from resting on the protruding Wi-Fi module.**
 - 📄 **i** Conseil : utilisez le rembourrage en mousse du paquet des pièces en tôle ou un carton vide.
 - 🟡 Guidez le câble de la carte splitter des moteurs pas-à-pas à travers les trois colliers de serrage sur le côté gauche.
 - 🔴 Pour l'instant, laissez le côté avec l'étiquette pendre librement à l'extérieur.
 - 🟢 Guidez le câble du moteur R de l'axe Z à travers les trois colliers de serrage sur le côté gauche.
- ⚠️ **Ne serrez pas les colliers de serrage pour le moment.**

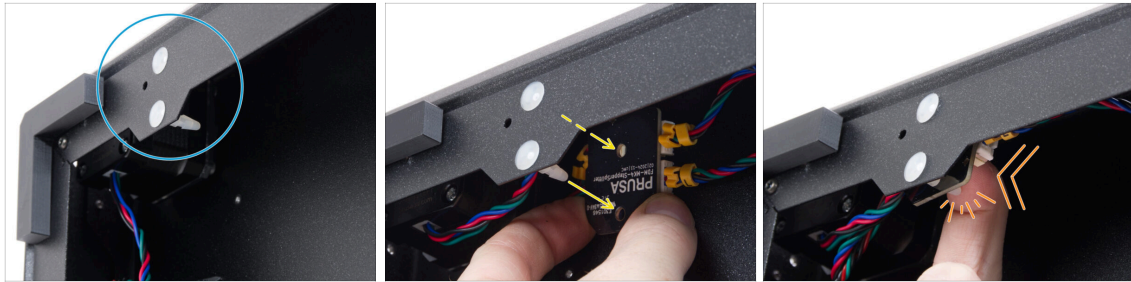
ÉTAPE 37 Connexion de la carte splitter des moteurs pas-à-pas



- ⬛ **Connectez les câbles du moteur Z à la carte splitter des moteurs pas-à-pas :**

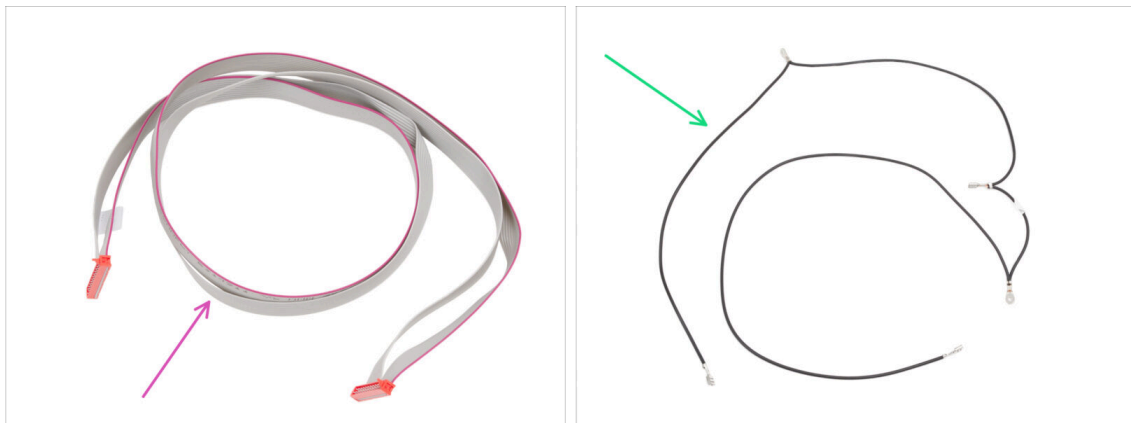
- 🟢 Stepper splitter cable
- 🟢 Z-axis motor R
- 🟡 Z-axis motor L
- 🟡 Z-axis motor L

ÉTAPE 38 Montage de la carte splitter des moteurs pas-à-pas



- Localisez les deux clips de fixation dans le cadre inférieur.
- From the inside of the frame, prepare the Stepper splitter and attach its holes opposite the pins.
- Vérifiez la bonne orientation de la pièce grâce au logo sur la carte. **Le logo est à l'envers.**
- Poussez la carte splitter des moteurs pas-à-pas alignée sur les clips jusqu'à ce que vous sentiez un clic - cela fixe la carte splitter des moteurs pas-à-pas. Appuyez au centre de la carte.
- ❗ It is necessary to apply a significant pressure to seat the part in. Yet, be very careful not to damage the components.

ÉTAPE 39 Câble du LCD : préparation des pièces



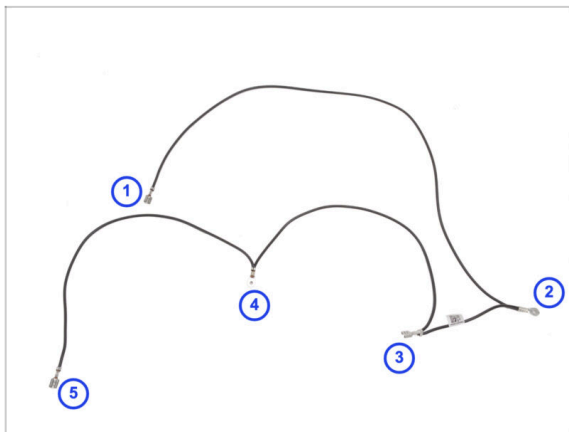
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- xLCD cable (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- Câble FE principal (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie*

ÉTAPE 40 Guidage du câble du LCD



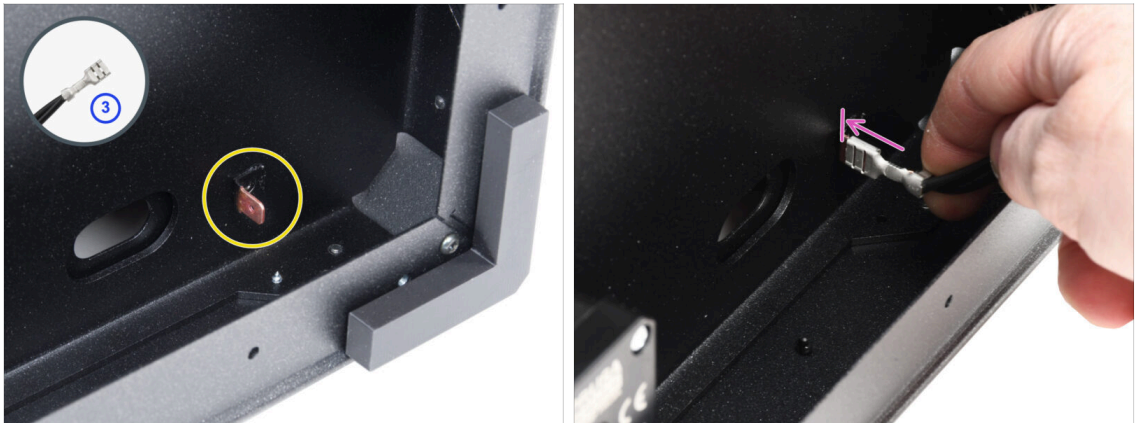
- ➡ Guidez le câble de la carte splitter des moteurs pas-à-pas à travers le trou ovale jusqu'à l'électronique.
- ➡ Take the end of the xLCD cable with the QR code label.
- ➡ Poussez quelques centimètres du câble du xLCD (l'extrémité avec l'étiquette QR code) à travers le trou ovale du panneau inférieur.
- ⓘ Le câble doit être légèrement plié pour passer dans le trou.
- ➡ Guidez le câble du xLCD à travers les colliers de serrage sur le côté gauche du cadre.
- ➡ Guidez le câble du xLCD à travers l'ouverture rectangulaire du profilé avant. Laissez dépasser d'environ 6 cm (2,36 in).
- ➡ Laissez le câble pendre librement pour le moment.

ÉTAPE 41 Informations sur la câble FE principal



- ➡ Lay out the Main FE cable as shown in the picture, ensuring each connector is positioned accordingly.
- ➡ The connectors are numbered in the picture for reference only. This numbering will be used in the following steps to help with proper connections.
- ⓘ Remarque : nous indiquerons toujours quel connecteur utiliser dans les étapes suivantes. Il est toutefois judicieux de garder à l'esprit cet aperçu pour faciliter le montage.

ÉTAPE 42 Connexion du câble FE (n°3)



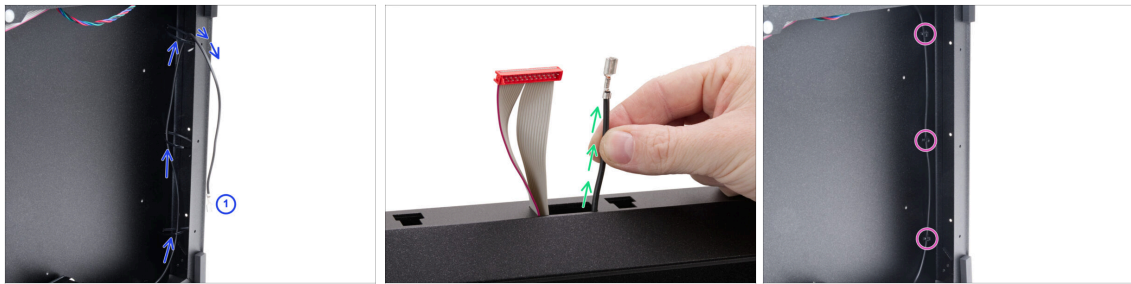
- Préparez le connecteur numéro 3.
 - ⓘ That's the female faston connector in the middle of the cable.
- Localisez le connecteur Faston mâle dans le coin inférieur droit.
- Faites glisser complètement le connecteur du câble FE sur le connecteur Faston.

ÉTAPE 43 Guidage du câble FE (n°2)



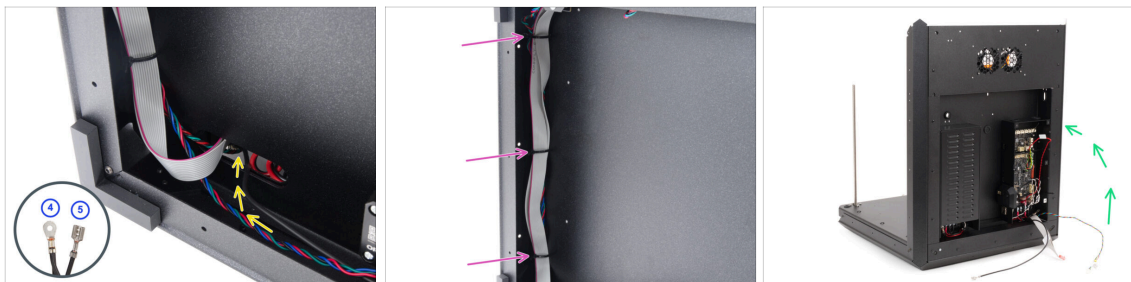
- Take the FE cable connector number 2.
 - ⓘ The round connector nearby.
- Insérez le connecteur sans serrer dans le trou du panneau inférieur.

ÉTAPE 44 Guidage du câble FE (n°1)



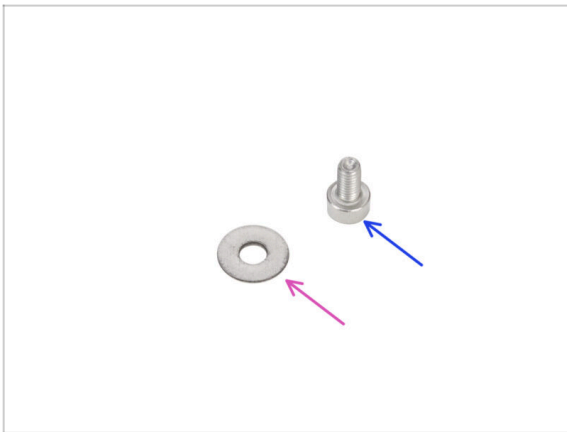
- Take the connector number 1 and guide it through the zip ties on the right side of the frame.
- ❗ That is the long part with just one faston connector at the end.
- Poussez le connecteur à travers l'ouverture rectangulaire du profilé avant. Laissez dépasser d'environ 6 cm (2,36 in).
- Laissez le câble pendre librement pour le moment.
- Serrez les trois colliers de serrage. Coupez l'excédent.

ÉTAPE 45 Guidage du câble FE (n°4 et 5)



- Prenez les connecteurs numéro 4 et 5 du câble FE.
- Push both connectors through the leftmost hole in the bottom. Leave them free for now.
- Serrez les trois colliers de serrage sur le côté gauche du cadre. Coupez l'excédent.
- Il n'est pas nécessaire de serrer complètement les colliers de serrage. Cependant, les câbles doivent toujours être faciles à déplacer pour tout réglage de longueur nécessaire lors de la connexion.
- Remettez soigneusement l'imprimante sur ses pieds. Concentrez-vous sur l'arrière.

ÉTAPE 46 Câble FE - xBuddy : préparation des pièces : préparation des pièces



● For the following steps, please prepare:

● M3w washer (1x)

● M3x6 screw (1x)

ÉTAPE 47 Connexion du câble FE : xBuddy

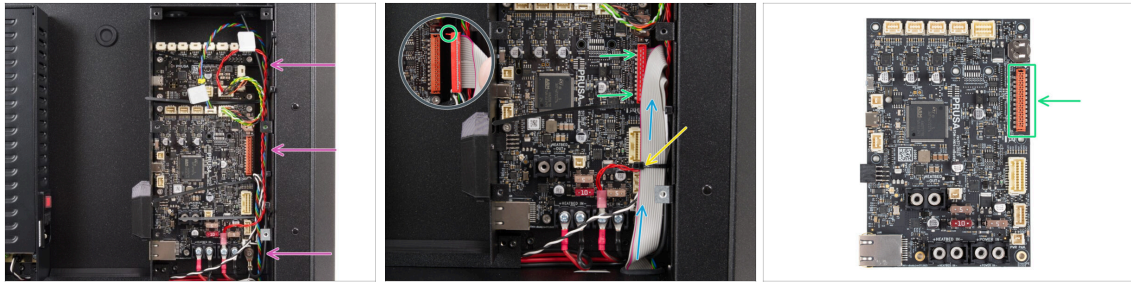


- Take the connector number 4 and connect it to the xBuddy using the M3x6 screw and M3w washer.

⚠ The M3 washer must be between the screw head and the connector.

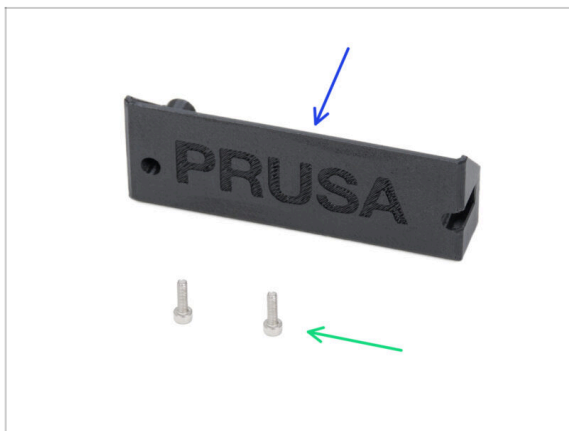
- Guidez le câble FE (numéro 5) le long du boîtier de la xBuddy et faites-le passer à travers les trous du côté droit hors du boîtier.
- Guide the Stepper splitter cable alongside the xBuddy box and connect it to the second slot from the right in the top row on the xBuddy board (labeled ZR).

ÉTAPE 48 Branchement du câble du xLCD



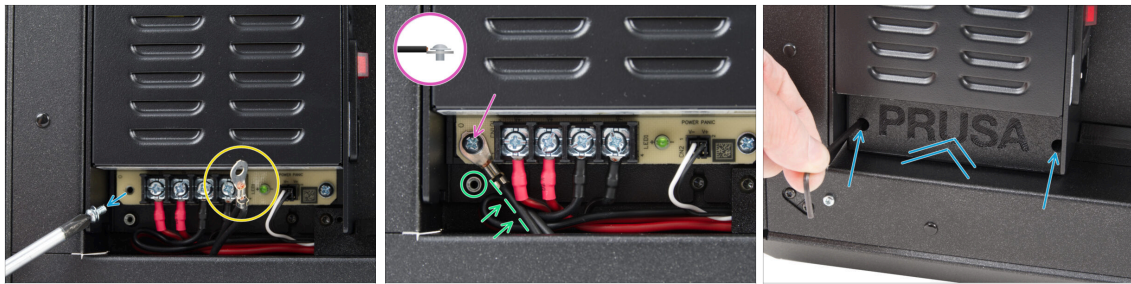
- ◆ Disposez les câbles comme montré - acheminez tous les câbles le long du côté droit du boîtier de la xBuddy.
- ⚠ Make sure all the cables guide through the zip ties in the xBuddy box, not under them.
- ◆ Placez le câble du xLCD sur les autres câbles et acheminez-le vers le haut.
- ◆ Connect the xLCD to the slot on the right side of the xBuddy. **Note the safety latch on the xLCD cable connector. The latch must fit into the upper side of the connector.**
- ◆ Secure the cable arrangement by tightening the bottom zip tie. **Do not tighten the three remaining zip ties!**
- ⚠ Ne serrez pas trop le collier de serrage, car cela pourrait endommager les fils.
- ◆ Coupez soigneusement l'excédent de longueur du collier de serrage. **Évitez de couper les câbles !**

ÉTAPE 49 PSU-cover: parts preparation



- ◆ For the following steps, please prepare:
- ◆ CORE-One-PSU-cover (1x) found in the Printed parts package
- ◆ M3x10 screw (2x)

ÉTAPE 50 Connexion du câble FE : Bloc d'alimentation



- Remove the screw from the PSU board. **Do not discard it!**
- Ensure the FE connector (number 2) is routed into the PSU compartment.
- Insérez la vis retirée dans le connecteur du câble FE et revissez-la sur la carte d'alimentation.
- Note the correct orientation of the connector.
- Faites pivoter le connecteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, en le positionnant de manière à ce qu'il ne bloque pas le trou fileté situé en dessous.
- Fixez le PSU-cover sur les connecteurs du bloc d'alimentation et fixez-le avec deux vis M3x10.

ÉTAPE 51 Haribo time



- Il est temps de se ressourcer pour le prochain chapitre !
- Eat the second row.
- ⚠ **Pas de triche — mangez uniquement le nombre indiqué !**

ÉTAPE 52 Done

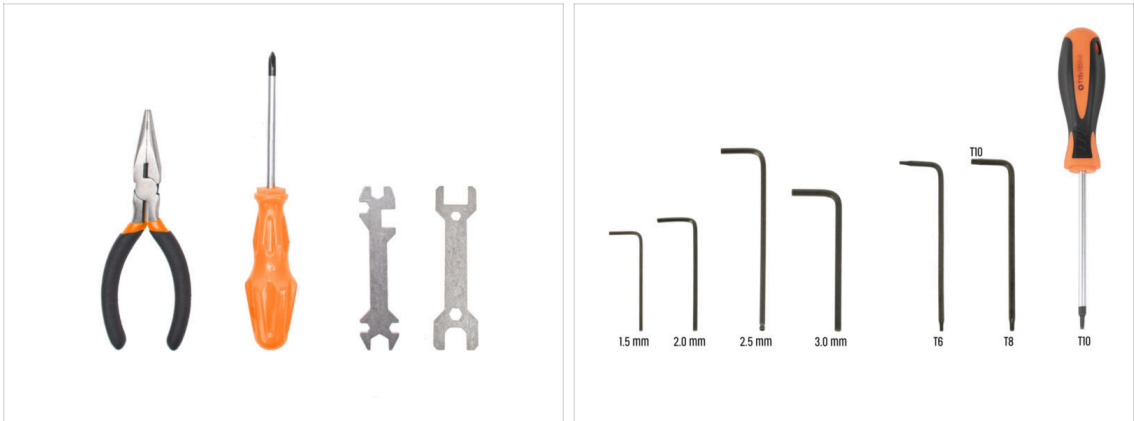


- Félicitations ! L'assemblage de l'arrière est installé.
- Now continue to the next chapter.

4. Assemblage du plateau chauffant



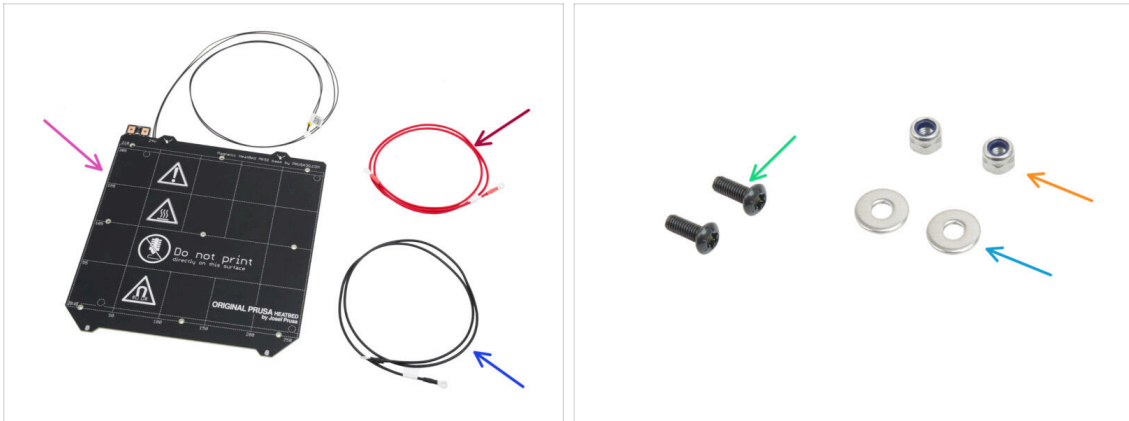
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**

- Needle-nose pliers
- Universal wrench
- Wrench 13-16
- Philips (PH2) screwdriver
- 2.5mm Allen key
- 2.0mm Allen key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

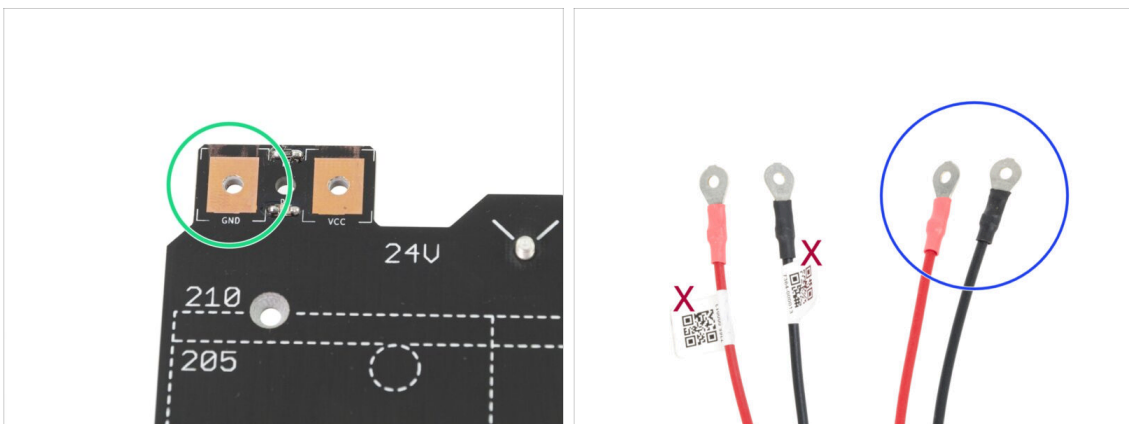
ÉTAPE 2 Heatbed: parts preparation



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

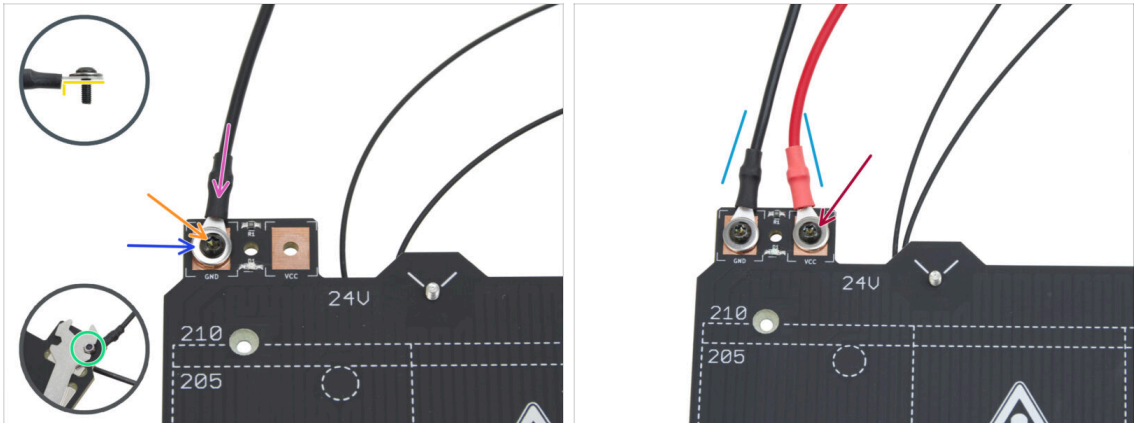
- Heatbed MK52 24V (1x) found in the CoreXY parts + Hinges set package
- Câble rouge du plateau chauffant (1x) qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie
- Heatbed cable black (1x) found in the Electronics & Fasteners package
- M3x10rT screw (2x)
- M3nN nut (2x)
- M3w washer (2x)

ÉTAPE 3 Assemblage du câble du plateau chauffant (partie 1)



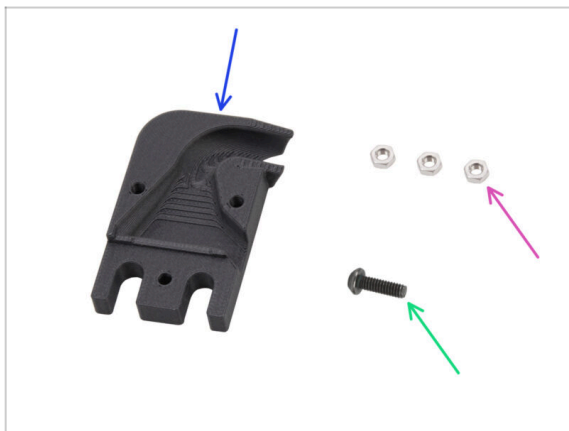
- **IL EST IMPORTANT** de connecter correctement le câble d'alimentation. Avant que vous ne commenciez l'assemblage, regardez les broches. Celle de gauche avec le signe "GND" doit être connectée au **FIL NOIR**.
- Prenez les deux câbles du plateau chauffant. Notez l'étiquette sur chaque câble. Pour les étapes suivantes, préparez les extrémités des câbles **sans l'étiquette**.

ÉTAPE 4 Heatbed cable assembly (part 2)



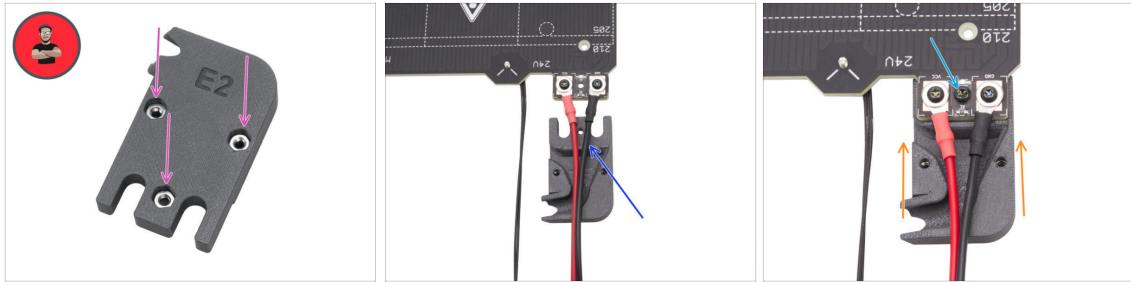
- ✿ Placez le câble noir sur la broche avec le signe "GND". **Utilisez l'extrémité du câble qui n'est pas étiquetée avec le QR code.** Le QR code doit être à l'autre bout.
- Notez la bonne position de la cosse du câble sur le détail.
- Placez la rondelle M3w au-dessus du connecteur de câble rond.
- Push the M3x10rT screw through all parts.
- Hold the screw and carefully turn the heatbed upside down.
- Attach the M3nN nut onto the M3x10rT screw and tighten it slightly.
- Using the same procedure, attach the red cable to the pin labeled "VCC" on the heatbed.
- Guide the cables from the heatbed slightly towards each other (in a "V" shape). **Then tighten the nuts firmly from underneath.**

ÉTAPE 5 Bed-cable-cover-bottom: parts preparation



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Bed-cable-cover-bottom (1x) *found in the Printed parts package*
- M3n nut (3x)
- M3x10rT screw (1x)

ÉTAPE 6 Attaching the cable cover



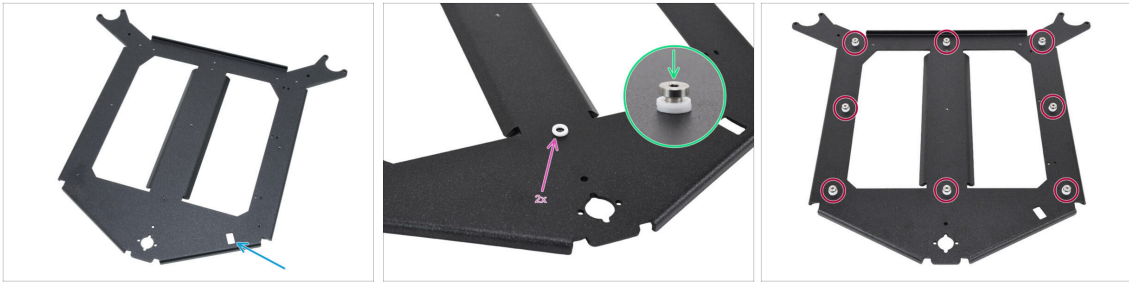
- ✿ Insérez trois écrous M3n dans la pièce Bed-cable-cover-bottom.
- ❗ Conseil de pro : utilisez la technique du tirage avec vis.
- ⬛ Assurez-vous que les écrous sont complètement insérés et maintenus en place.
- 🔵 Insert the Bed-cable-cover-bottom under the heatbed cables. Note the orientation of the part.
- 🟠 Slide the Bed-cable-cover-bottom under the cable joint of the heatbed.
- 🔵 Line up the hole in the heatbed with the cable cover and secure it with the M3x10rT screw.

ÉTAPE 7 Heatbed carriage: parts preparation



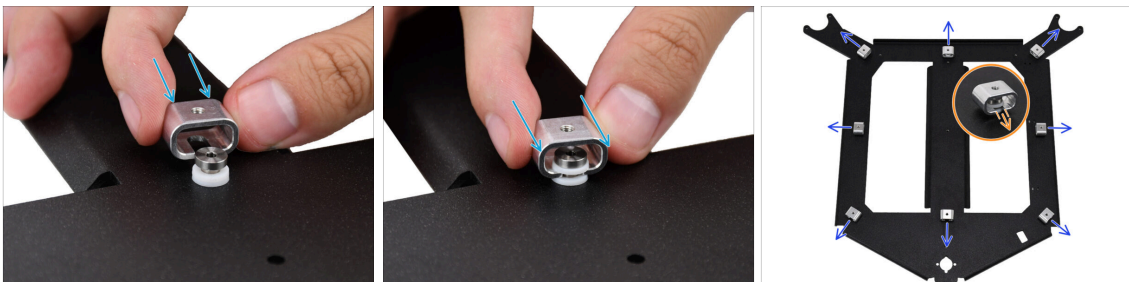
- ⬛ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ✿ Chariot du plateau chauffant (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*
- 🔵 Expansion joint (8x) *found in the Electronics package*
- 🔴 Expansion joint screw (8x)
- 🟢 PTFE washer M3 (16x)

ÉTAPE 8 Installing the expansion joint screws



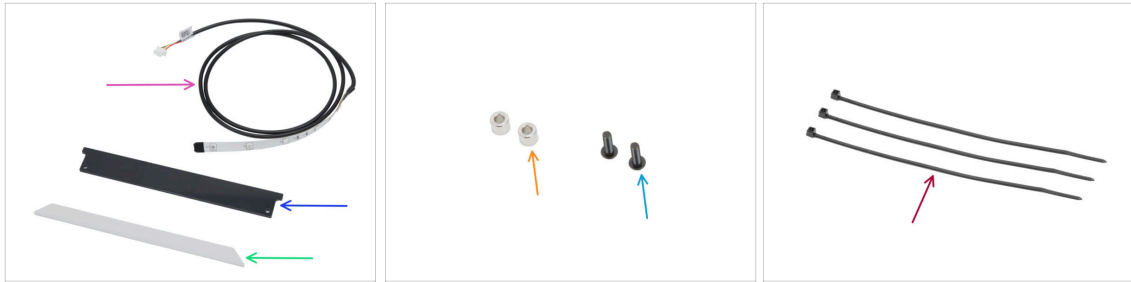
- Placez le chariot du plateau chauffant devant vous dans la même orientation que sur la photo.
- Assurez-vous que la **découpe rectangulaire est face à vous sur le côté droit**.
- Place the two PTFE washers on top of each other in the front threaded hole of the Z-carriage.
- Insert the expansion joint screw through the washers into the threaded hole and tighten the screw fully, but do not overtighten.
- i** A small gap between the washers and the screw head is normal due to the screw's non-threaded section.
- Proceed the same for the rest of the threaded holes.

ÉTAPE 9 Installation des joints de dilatation



- Slide the expansion joint with the groove on the underside onto the screw **between** the PTFE washers.
- Orient the expansion joint with the groove **facing away from the Z-carriage**.
- Repeat this process for all remaining expansion joints.
- i** The final position will be adjusted in the following steps.

ÉTAPE 10 Bande LED RGB : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Bande LED RGB 166 mm (1x) qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie

⚠ Avoid direct contact with the LED and resistors on the LED strip.

● LED status cover (1x) found in the Electronics & Chamber parts package in a bag labeled Others

● LED strip diffuser (1x) found in the CoreXY parts + Hinges set package

● Spacer 3.2/6x5 mm (2x) found in the Electronics & Fasteners package

● M3x10rT screw (2x)

● Zip tie (3x)

ÉTAPE 11 Installation de la bande LED



● Placez le chariot du plateau chauffant devant vous dans la même orientation que sur la photo.

● Assurez-vous que la découpe rectangulaire est loin de vous et sur le côté droit.

● Décollez soigneusement la couche protectrice (papier) de la bande LED RGB.

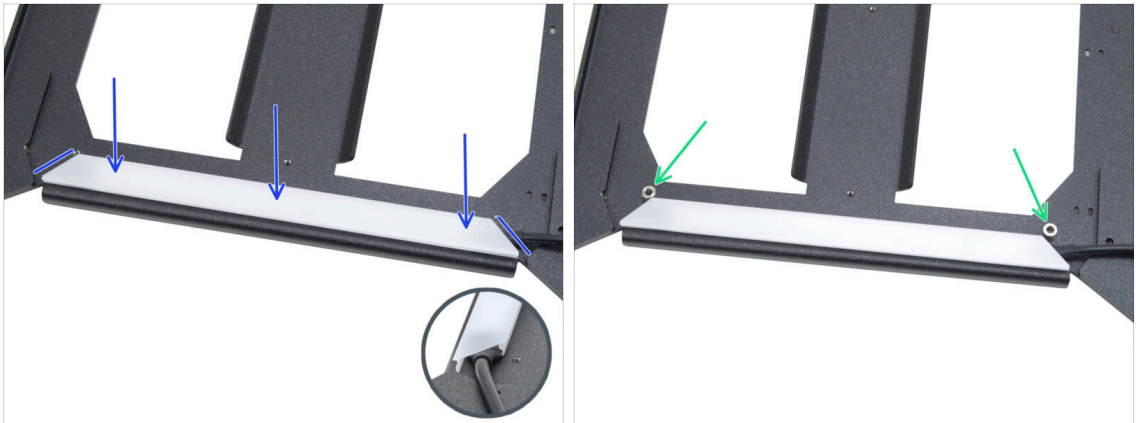
⚠ After removing the protective layer, the RGB LED strip is adhesive.

● Stick the RGB LED strip evenly to the front of the heatbed carriage, approximately 3 mm (0.12 in) from the folded edge.
Align the middle LED with the screw on the carriage.

● The RGB LED strip **must** point to the right.

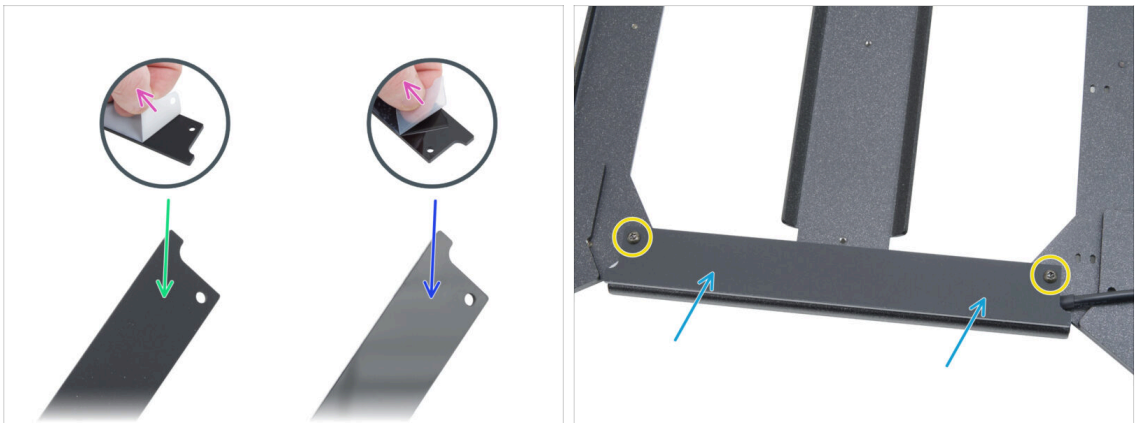
● After sticking, press lightly on the blank areas of the strip to ensure adhesion. **Do not touch LEDs and resistors!**

ÉTAPE 12 Attaching the LED strip diffuser



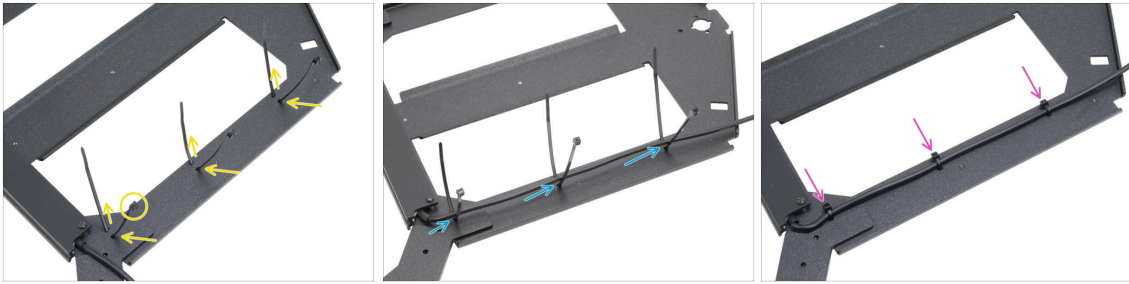
- Placez le diffuseur de la bande LED sur la bande LED RGB. Notez l'orientation de la pièce - par rapport aux bords biseautés.
- Placez deux entretoises 3,2/6x5 mm sur les trous situés sur les bords de l'assemblage des LED.

ÉTAPE 13 Capotage la bande LED RGB



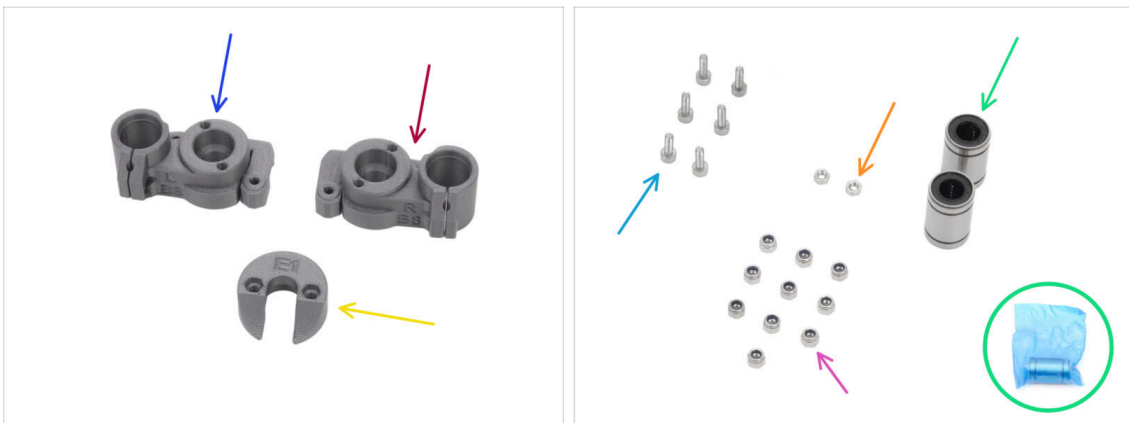
- Des deux côtés du capot des LED de statut, retirez les couches protectrices.
- Notez qu'un côté du capot est mat.
- L'autre côté du capot est brillant.
- Fixez le capot de la bande LED à l'assemblage, **côté mat vers le haut**.
- Secure all parts together by inserting and tightening two M3x10rT screws. **Do not overtighten the screws**, as it may crack the cover.

ÉTAPE 14 Guidage du câble de la bande LED RGB



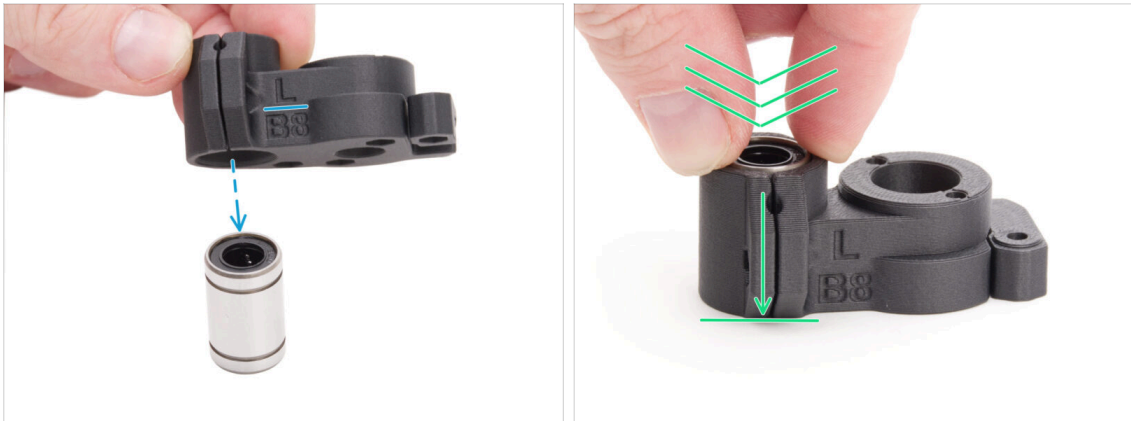
- Enfilez les trois colliers de serrage le long du CÔTÉ DROIT du chariot du plateau chauffant. Assurez-vous que les têtes des colliers de serrage sont orientées vers l'extérieur.
- Guidez le câble de la bande LED RGB à travers tous les colliers de serrage.
- Serrez ensuite les trois colliers de serrage. Coupez l'excédent des colliers de serrage.

ÉTAPE 15 Bed mounts: parts preparation



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- CORE-One-bed-mount-left (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
 - CORE-One-bed-mount-right (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
 - CORE-One-bed-spacer-rear (1x) *found in the Printed parts package*
 - LM8UU bearing (2x) *found in the Electronics package*
 - i The bearings in the kit are packed in blue bags.
 - M3x10 screw (6x)
 - M3n nut (2x)
 - M3nN nut (10x)

ÉTAPE 16 Assembling the bed mounts



- Placez le CORE-One-bed-mount-left sur le roulement, en vous assurant de la bonne orientation.
- Appuyez la pièce sur le roulement en appliquant plus de force pour vous assurer qu'elle se déplace complètement vers le bas. Vous sentirez un clic, indiquant que la pièce en plastique et le roulement sont correctement installés.
- ⓘ Utilisez un tournevis plat pour élargir délicatement l'ouverture du support du plateau si vous avez des difficultés à insérer le roulement.

⚠ Le roulement doit être entièrement enfermé dans la pièce et ne doit pas dépasser.

- Follow the same procedure with CORE-One-bed-mount-right.

ÉTAPE 17 Securing the bed mounts



- Insérez un écrou M3n dans le CORE-One-bed-mount-left.
- Positionnez le CORE-One-bed-mount-left comme sur l'image :
 - Position the bearing so that two ball rows face the bottom of the part, not just one.
- Maintenez le roulement en position et fixez-le en insérant et en serrant une vis M3x10.
- ⚠ Ensure that the top surface of the bearing is flush with the top surface of the plastic part.

- Follow the same procedure with CORE-One-bed-mount-right.

ÉTAPE 18 Supports du plateau : insertion des écrous



- ◆ Insérez quatre écrous M3xN dans les deux supports de plateau.
- ◆ Assurez-vous qu'ils sont complètement insérés à l'intérieur.

ÉTAPE 19 Assembling the CORE-One-bed-spacer-rear



- ◆ Insérez deux écrous M3xN dans la CORE-One-bed-spacer-rear.
- ◆ Insérez les écrous autant que possible.

ÉTAPE 20 Installing the bed-mount-right



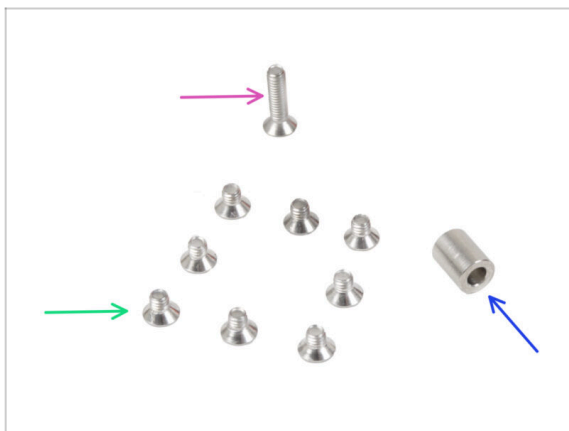
- ◆ Tournez le chariot du plateau chauffant avec les "fourches" face à vous et avec les **joints de dilatation orientés vers le haut**.
- ◆ Prenez la pièce CORE-One-bed-mount-right et faites-la glisser **sous** la fourche **droite** - avec le roulement à droite.
- ◆ Fixez-la avec deux vis M3x10.

ÉTAPE 21 Installing the bed-mount-left



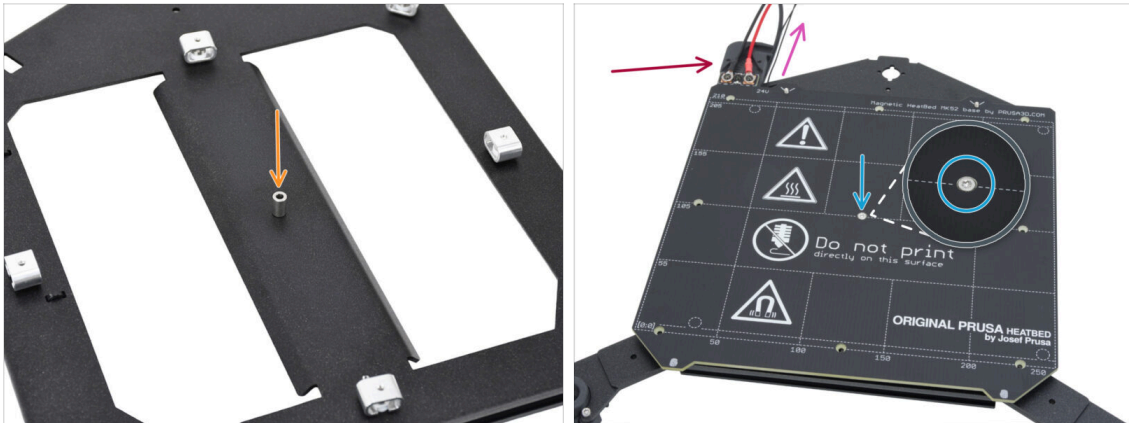
- Prenez la pièce CORE-One-bed-mount-**left** et faites-la glisser **sous** la fourche **gauche** - avec le roulement à gauche.
- Fixez-la avec deux vis M3x10.

ÉTAPE 22 Montage du plateau chauffant : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- M3x14bT countersunk screw (1x)
 - ⓘ Note: The package may label this screw as M3x14cT.
- Entretoise 6x3,1x8 mm (1x) qui se trouve dans le paquet de l'assemblage du Nextruder dans la boîte de l'Électronique.
- M3x4bT countersunk screw (8x)

ÉTAPE 23 Securing the heatbed



- ✦ Placez l'entretoise sur le chariot du plateau chauffant du côté avec les joints de dilatation et alignez-la avec le trou au centre.
- ✦ Put the heatbed on the heatbed carriage and secure it by the M3x14bT. **Do not fully tighten the screw yet.**
 - ✦ Assurez-vous que le câble de la thermistance du plateau chauffant (la paire la plus fine) est acheminé le long des câbles d'alimentation du plateau chauffant. Ne le faites pas passer autour ou à travers des joints de dilatation.
- ⚠ **Assurez-vous de la bonne orientation de la pièce. Utilisez les câbles du plateau chauffant comme guide.**

ÉTAPE 24 Expansion joint aligner



- ✦ Prepare the **Expansion-joint-aligner** for the following steps.
- ① Your package includes the **black version**. The orange version is shown in this guide for better visibility.
- ✦ In the following steps, you will precisely align each expansion joint.
- ✦ For reference, see the second image showing the simplified aligner orientation for a single expansion joint.
- ✦ The third image shows the alignment tool being slid onto the expansion joint for reference.
- ✦ The expansion joint is shown outside the printer for clarity. During alignment, it is installed under the heatbed.

ÉTAPE 25 Aligning the front side expansion joint



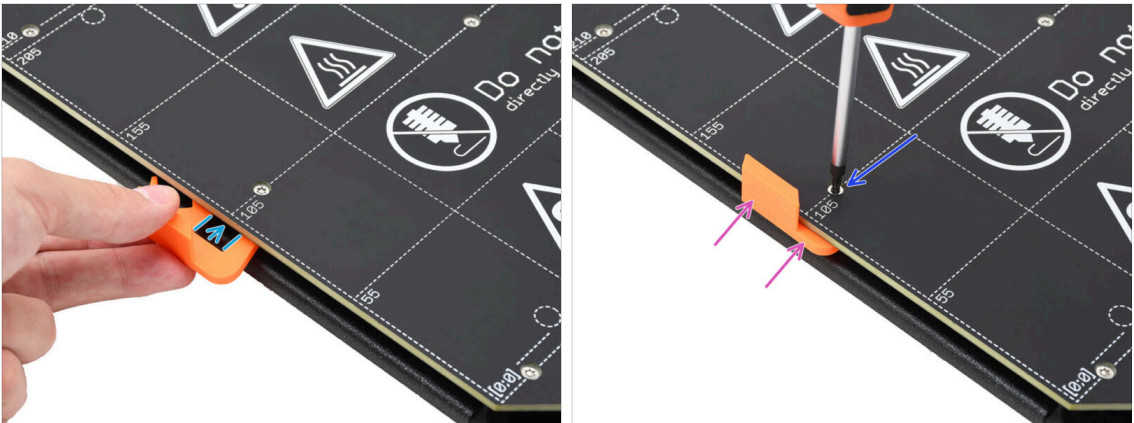
- 🟡 Insert the M3x4cT screws into **all eight holes** around the heatbed. Tighten each screw by **one turn only**.
- ⬛ Start by aligning the **middle expansion joint on the front side**.
 - 📖 Use the symbols on the heatbed as a reference.
- 🔵 Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- 🟡 Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- 🟡 Tighten the screw, but just lightly.

ÉTAPE 26 Aligning the front left expansion joint



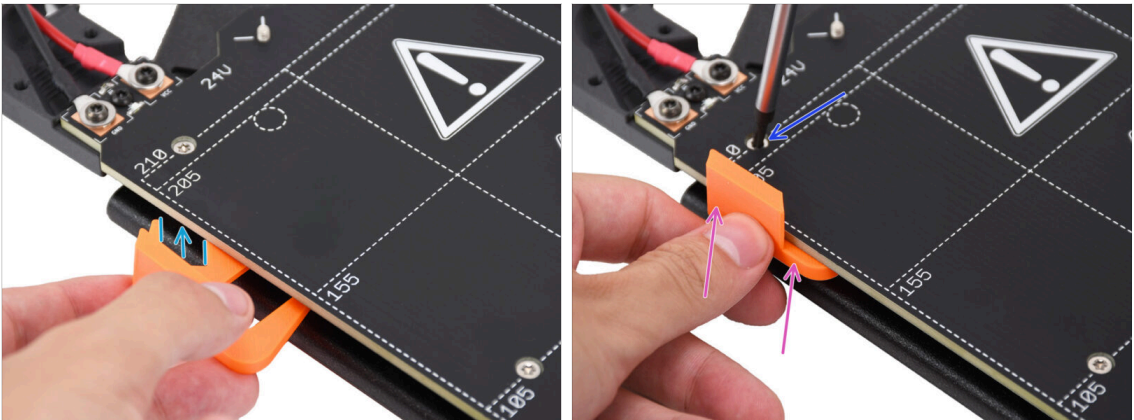
- ⬛ Move to the **left corner**.
- 🔵 Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- 🟡 Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- 🟡 Tighten the screw, but just lightly.

ÉTAPE 27 Aligning the left side expansion joint



- Move to the **left side** of the heatbed.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

ÉTAPE 28 Aligning the rear left expansion joint



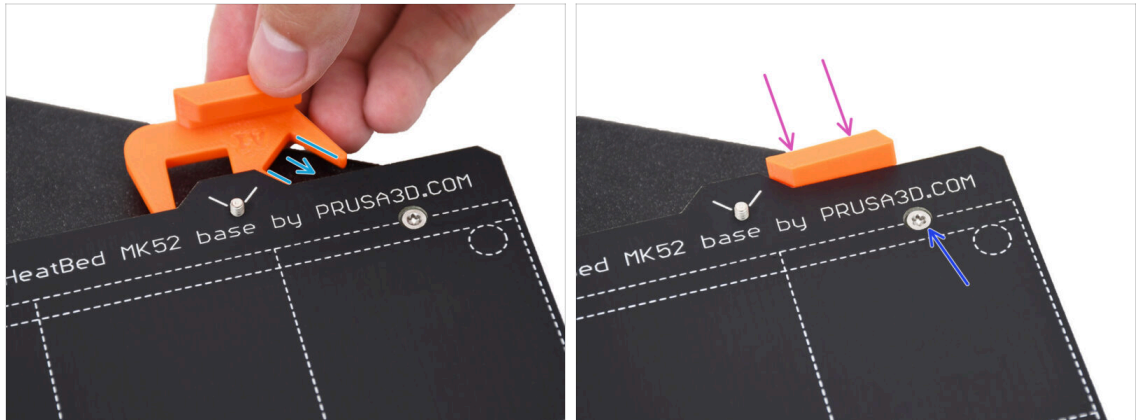
- Move to the **rear left corner**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

ÉTAPE 29 Aligning the middle rear expansion joint



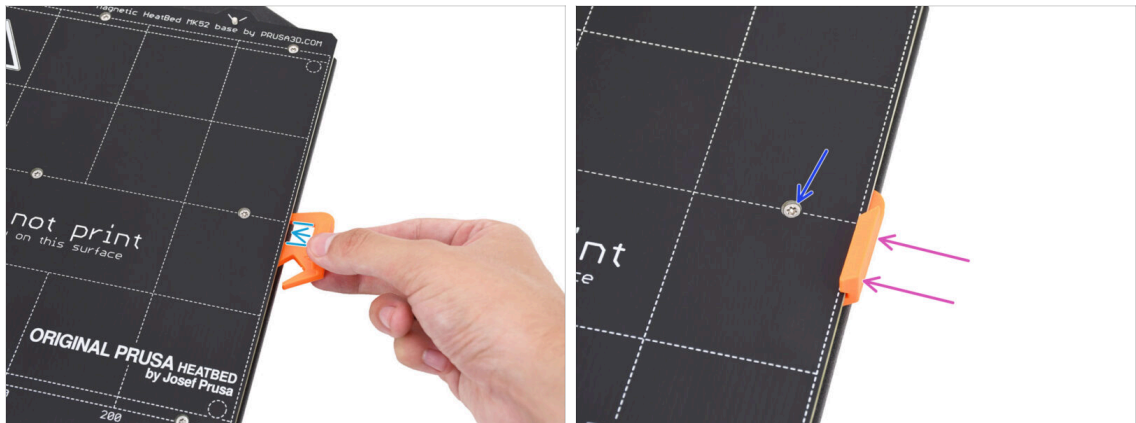
- Continue with the **middle rear** expansion joint.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

ÉTAPE 30 Aligning the rear right expansion joint



- Continue with the **rear right corner**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

ÉTAPE 31 Aligning the right side expansion joint



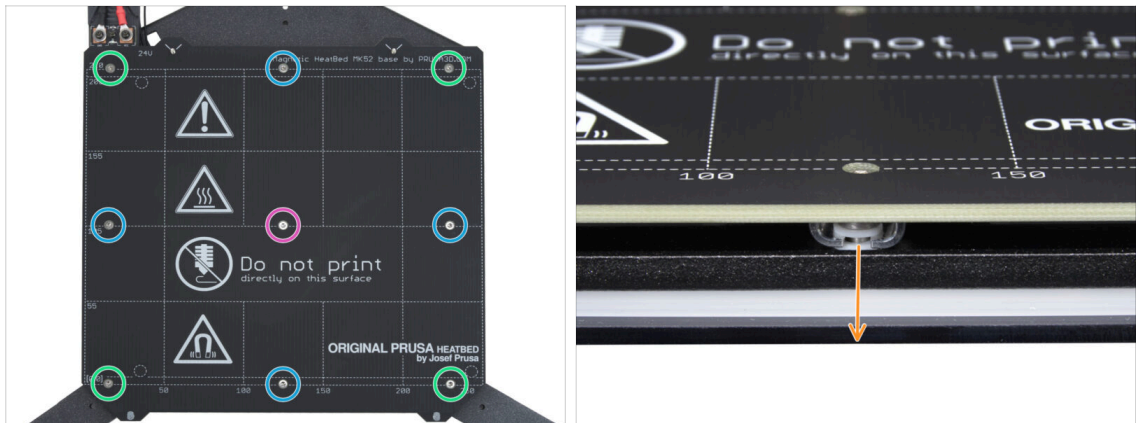
- Move to the **right side** of the heatbed.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

ÉTAPE 32 Aligning the front right expansion joint



- Continue with the **front right corner**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

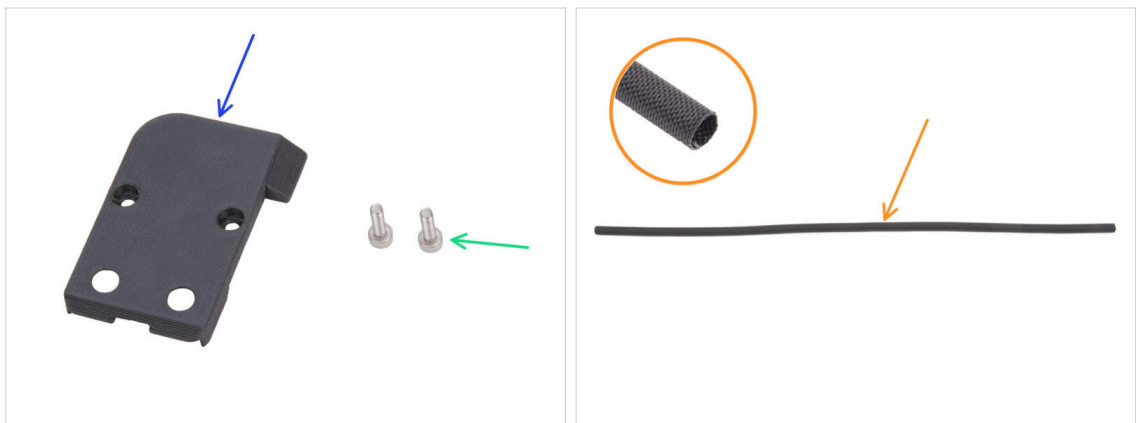
ÉTAPE 33 Fixing the heatbed



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

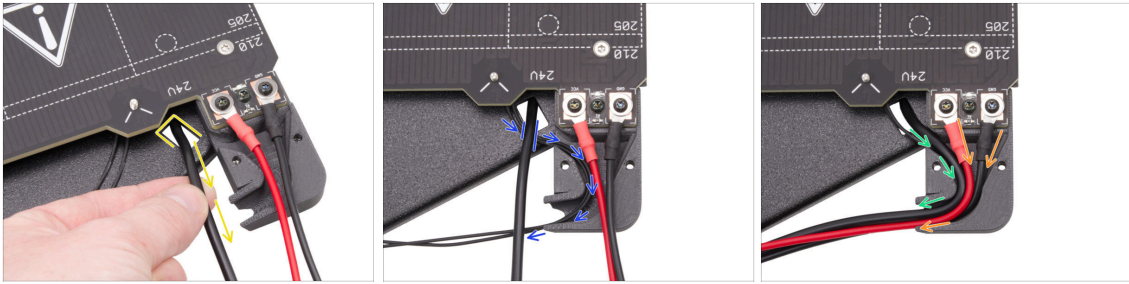
- Une fois toutes les vis en place, serrez-les dans l'ordre suivant :
 - Center screw
 - First fours screw (edges)
 - Last four screws (corners)
- Tighten the screws gently, but firmly.
- Double-check that the expansion joint has not rotated and that the groove is facing outwards from the printer.

ÉTAPE 34 Recouvrement des câbles : préparation des pièces



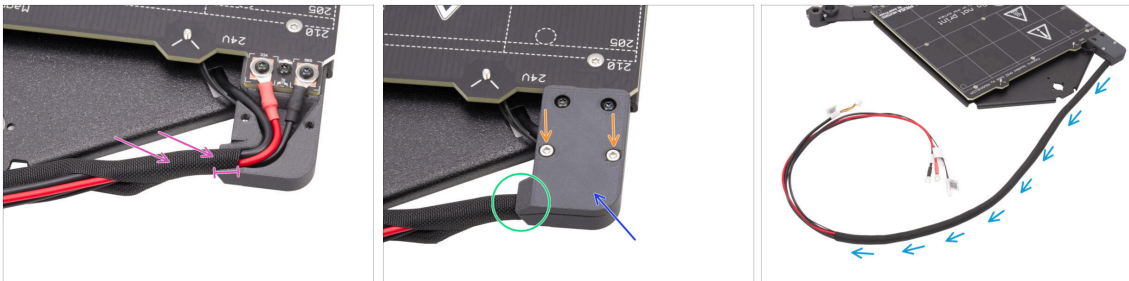
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
 - CORE-One-bed-cable-cover-top (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées
 - M3x10 screw (2x)
 - Gaine textile 520 x 8 mm (1x) qui se trouve dans le paquet Électronique & Pièces de la chambre

ÉTAPE 35 Guidage des câbles du plateau chauffant



- 🟡 Tirez le câble de la bande LED RGB du bas à travers la découpe rectangulaire jusqu'en haut.
- 🟢 Guidez le câble de la thermistance du plateau chauffant sous le câble LED RGB et insérez le câble de la thermistance du plateau chauffant dans le canal de câbles du cache-câble.
- 🟠 Faites passer le câble de la bande LED RGB à travers le canal de câbles.
- 🟡 Guidez les câbles d'alimentation du plateau chauffant à travers le canal de câbles.

ÉTAPE 36 Recouvrement des câbles du plateau chauffant



- 🟡 Enfilez environ 5 cm (2 pouces) de la gaine textile sur le faisceau de câbles du plateau chauffant et faites glisser la gaine textile de 1 cm (0,39 pouce) dans le canal de câbles.
- 🟢 Fixez le CORE-One-bed-cable-cover-top sur les câbles du plateau chauffant.
- 🟠 Assurez-vous que la gaine textile est toujours en place - à l'intérieur du cache-câble. **Ne tirez pas sur la gaine textile.**
- 🟡 Fixez le cache supérieur avec deux vis M3x10.
- 🟢 Wrap the rest of the textile sleeve around the cable bundle.

ÉTAPE 37 Nozzle wiper assembly: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

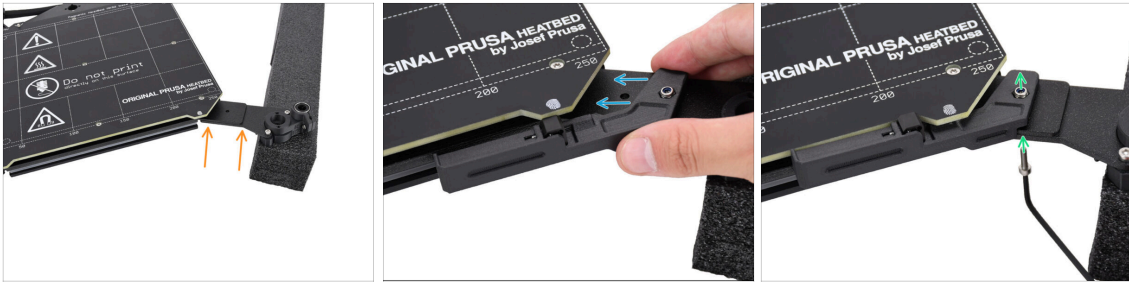
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Nozzle wiper (1x)
- M3nN nut (1x)
- M3x6r screw (1x)
- M3x10 screw (1x)
- Expansion joint (1x)

ÉTAPE 38 Assembling the nozzle wiper



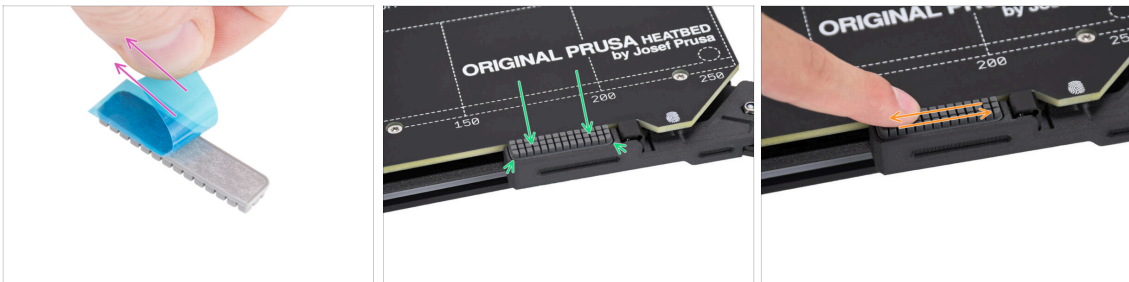
- Insert the M3x6r screw into the expansion joint with the screw head first.
- Insert a 2.0 mm Allen key through the threaded hole to reach the screw.
- Attach the expansion joint to the Nozzle-wiper-holder and tighten the screw. Do not overtighten it.
- Insert the M3nN nut into the designated hole.

ÉTAPE 39 Mounting the nozzle wiper



- Carefully lift the front right corner of the heatbed.
- It is recommended to support the corner from underneath with a soft pad to keep it elevated.
 - ① Tip: Use a piece of foam padding from the package to place underneath the corner.
- Slide the nozzle wiper assembly against the heatbed
- From the underside of the Z-carriage, insert and firmly tighten the M3x10 screw.

ÉTAPE 40 Sticking the wiper pad



- Peel off the protective layer from the nozzle wiper pad.
 - ① The pad is adhesive underneath the protective layer. **Avoid touching the adhesive surface.**
- Insert the nozzle wiper pad into the matching recess in the nozzle wiper assembly.
 - 📌 Note that the pad has **rounded corners** on one side. Match them to the shape of the recess.
- Run your finger over the entire surface of the nozzle wiper pad several times to ensure it is evenly adhered and fully seated.

ÉTAPE 41 Montage du plateau chauffant : préparation des pièces



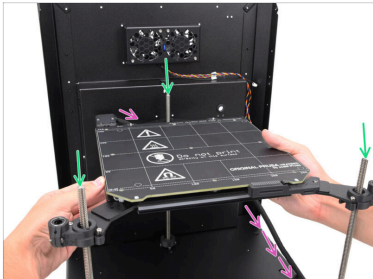
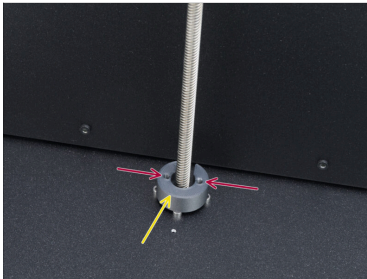
● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

◆ Trapezoidal nut (3x)

ⓘ Deux écrous trapézoïdaux sont inclus dans le paquet des moteurs, et un écrou peut être trouvé dans le paquet Électronique & Pièces de la chambre.

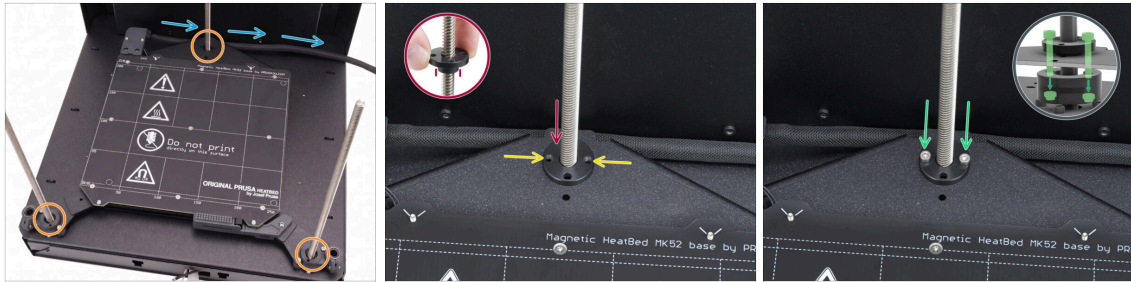
◆ M3x18 screw (6x)

ÉTAPE 42 Fixation de l'assemblage du plateau chauffant



- Prenez l'assemblage de l'arrière et de la base et orientez la face avant vers vous.
- Placez la CORE-One-bed-spacer-rear sur les têtes de vis du moteur arrière, en vous assurant qu'elle reste en place.
 - ⚠ Notez l'orientation de la pièce et des trous comme indiqué. Les trous doivent être parallèles aux têtes de vis du moteur.
- ◆ Very carefully thread the heatbed assembly onto the threaded rods of the Z motors, then **gently** lay it down onto the base. **Make sure that the spacer at the bottom does not move.**
 - ⚠ Ensure that the heatbed cable does not touch the spacer and remove it from the motor.
- ◆ Le câble du plateau chauffant doit passer **sous le plateau chauffant et derrière le moteur arrière.**

ÉTAPE 43 Montage de l'assemblage du plateau chauffant : moteur arrière



- ✚ Assurez-vous que l'ensemble du plateau chauffant est correctement installé - que toutes les tiges filetées passent par les bons trous.
- ✚ Vérifiez que le faisceau de câbles du plateau chauffant (gaine textile) suit le bon cheminement - **il doit passer sous l'assemblage du plateau chauffant et derrière la tige filetée** du moteur arrière.
- ✚ Manually thread the trapezoidal nut onto the rear Z motor. Screw the nut all the way down until it seats into the heatbed carriage.
 - ⚠ Ensure the correct orientation of the part. **The protruding section must face downwards.**
- ✚ Align the holes in the trapezoidal nut, carriage and bed-spacer-rear.
 - ⓘ Peu importe les trous que vous utilisez dans l'écrou trapézoïdal.
 - ⓘ Tip: You can push a 1.5 mm Allen key through the holes in all the parts to align them.
- ✚ Secure the trapezoidal nut, heatbed carriage and bed-spacer-rear together with two M3x18 screws.

ÉTAPE 44 Montage de l'assemblage du plateau chauffant : moteur avant gauche



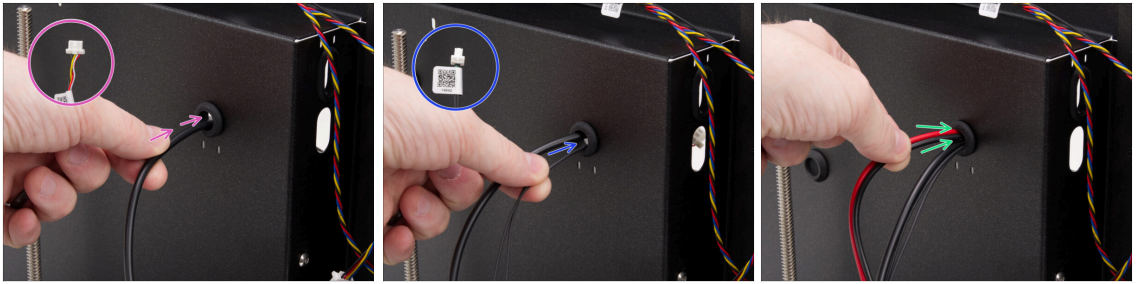
- Vissez manuellement l'écrou trapézoïdal sur le moteur Z **gauche**. Vissez l'écrou à fond jusqu'à ce qu'il s'insère dans la pièce en plastique.
- ⚠ Assurez-vous de la bonne orientation de la pièce. **La partie saillante doit être orientée vers le bas.**
- Align the holes in the trapezoidal nut with those in the plastic part. Either pair of holes can be used.
- Secure all the parts together with two M3x18 screws.
- ⓘ Once the screws are tightened, loosen them by a quarter turn to provide a small amount of leeway.

ÉTAPE 45 Montage de l'assemblage du plateau chauffant : moteur avant droit



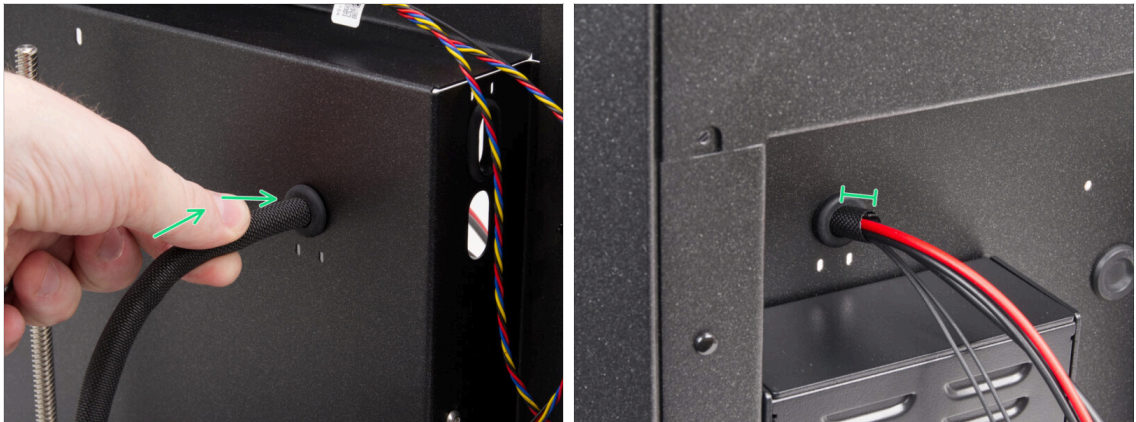
- Vissez manuellement l'écrou trapézoïdal sur le moteur Z **droit**. Vissez l'écrou à fond jusqu'à ce qu'il s'insère dans la pièce en plastique.
- ⚠ Ensure the correct orientation of the part. **The protruding section must face downwards.**
- Alignez les trous de l'écrou trapézoïdal avec ceux de la pièce en plastique. L'une ou l'autre paire de trous peut être utilisée.
- Secure all the part together with two M3x18 screws.

ÉTAPE 46 Fixation des câbles du plateau chauffant I.



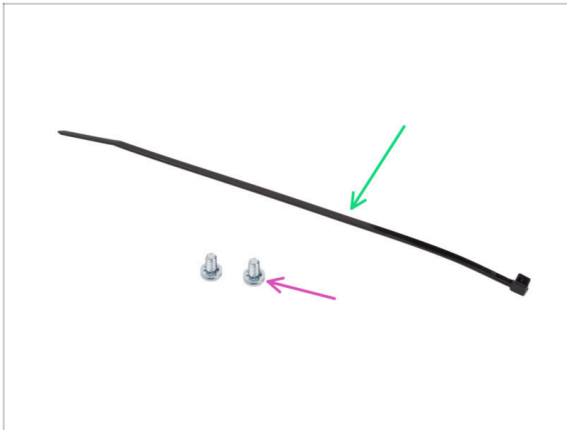
- Localisez le trou de l'œillet en haut à droite de l'assemblage de l'arrière et poussez les câbles du plateau chauffant dans l'ordre suivant :
- Guide the RGB LED strip cable through the hole first.
- Faites passer le câble de la thermistance à travers le trou.
- Finally, insert both power cables of the hole.

ÉTAPE 47 Fixation des câbles du plateau chauffant II.



- Poussez les câbles du plateau chauffant et la gaine textile à travers le trou de l'œillet.
- No more than 1 cm (0.39 in) of the textile sleeve should protrude from the back side.

ÉTAPE 48 Fixation des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces

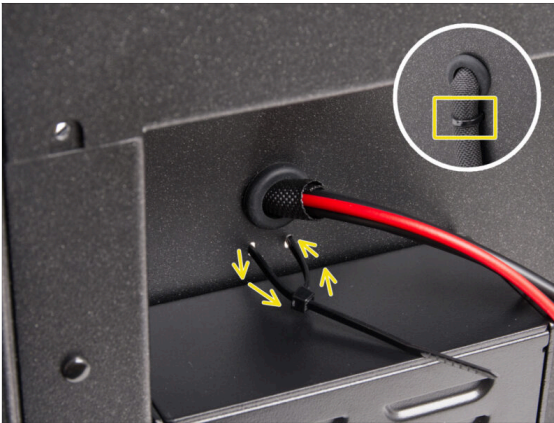


● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Zip tie (1x)

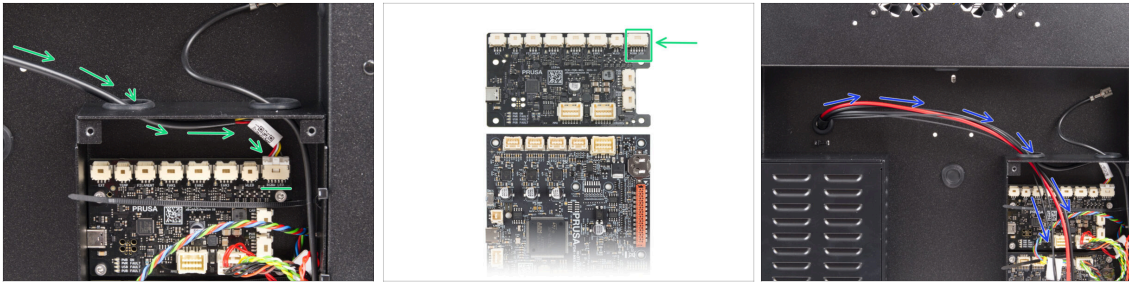
● Power terminal screw 6-32 (2x)

ÉTAPE 49 Fixation de la gaine textile



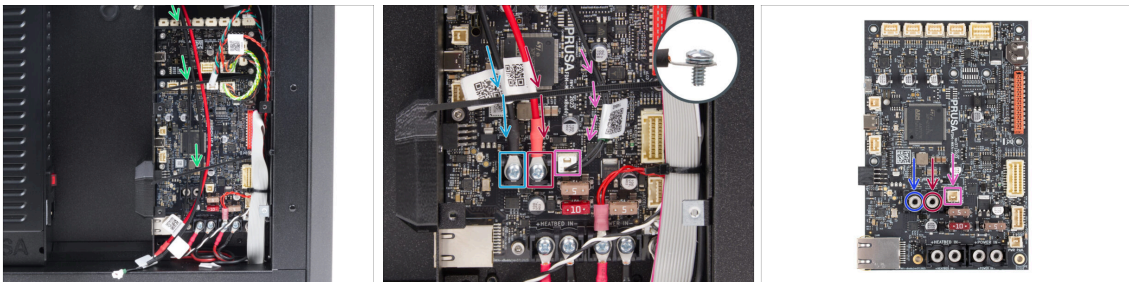
- Guidez le collier de serrage à travers les deux trous sous les câbles du plateau chauffant et faites une boucle autour du faisceau de câbles du plateau chauffant (gaine textile) à l'intérieur.
- Serrez fermement le collier de serrage et coupez l'excédent.

ÉTAPE 50 Guidage des câbles de l'assemblage du plateau chauffant



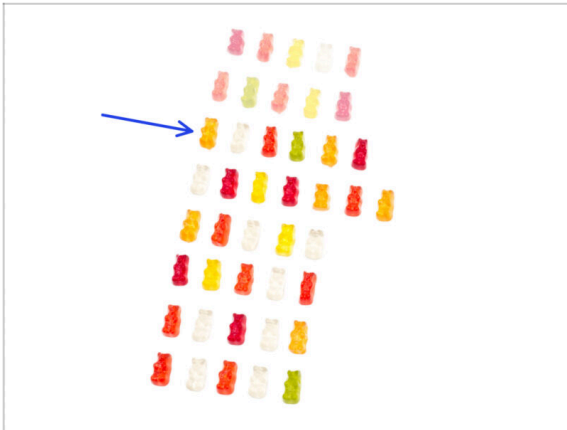
- Faites passer le câble de la bande LED RGB à travers le trou de gauche du boîtier de la xBuddy et connectez-le au connecteur de la carte d'extension de la xBuddy labélisé "LED RGBW".
- Connectez-le au premier connecteur à partir de la droite sur la carte d'extension de la xBuddy.
- Guide the heatbed power cables along with the thermistor through the left hole. Leave the cables hanging freely for now.

ÉTAPE 51 Connexion des câbles d'alimentation du plateau chauffant



- Assurez-vous qu'aucun des câbles du plateau chauffant ne passe sur les colliers de serrage - ils doivent être guidés en dessous.
- À l'aide de la vis de borne 6/32", connectez le câble d'alimentation **noir** à la borne **gauche** sur la carte xBuddy. Serrez fermement.
- Using the 6/32" terminal screw to connect the **red** power cable to the **right** terminal slot. Tighten firmly.
- Plug the heatbed thermistor connector to the slot next to the power terminals.

ÉTAPE 52 Haribo time



- Il est temps pour un autre regain d'énergie rapide !
- Mangez la troisième rangée.
- With one extra treat. You deserve it!

ÉTAPE 53 Done



- Félicitations ! Vous venez d'assembler et d'installer le plateau chauffant.
- Passons au chapitre suivant.

5. Assemblage du CoreXY



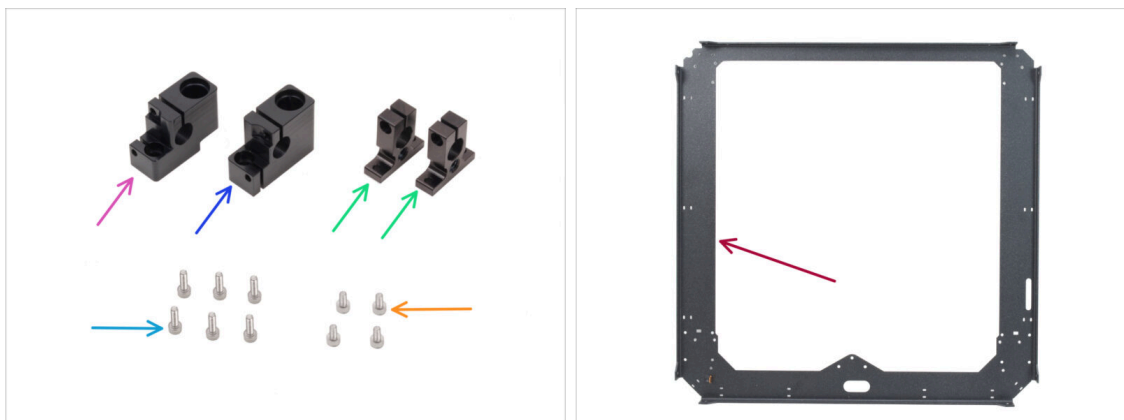
ÉTAPE 1 Tools necessary for this chapter



● **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**

- Needle-nose pliers
- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Clé Torx T10 / Tournevis Torxy T10

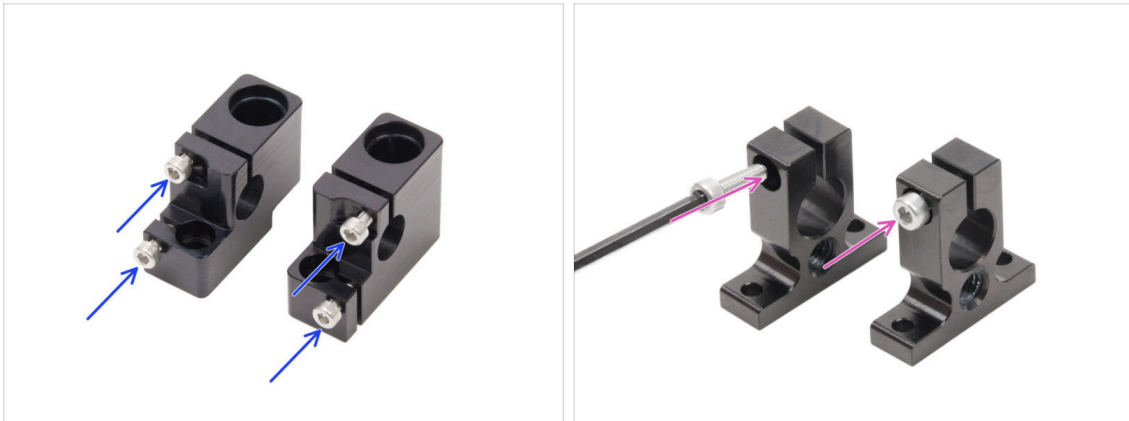
ÉTAPE 2 Rod holders: parts preparation



● **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

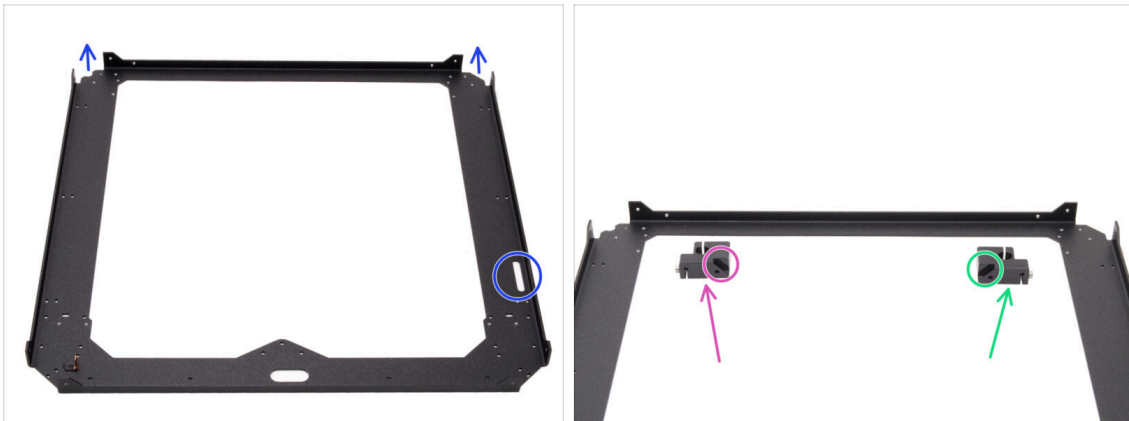
- Support de tige gauche (1x) *qui se trouve dans le paquet de pièces CORE XY + charnières + ensemble HB*
- Rod holder right (1x) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- Support de tige arrière (2x) *qui se trouve dans le paquet de pièces CORE XY + charnières + ensemble HB*
- M3x10 screw (6x)
- M3x6 screw (4x)
- Plaque du CoreXY (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*

ÉTAPE 3 Assembling the rod holders



- Insérez deux vis M3x10 dans le support de tige gauche et deux dans le support de tige droite.
- **Ne les serrez pas complètement**, quelques tours suffisent pour l'instant.
- Insert one M3x10 screw into each Rod holder rear. Insert from the **side with the screw head hole**.
- **Ne les serrez pas complètement**, quelques tours suffisent pour l'instant.

ÉTAPE 4 Preparing the front rod holders



- Placez la plaque du CoreXY comme indiqué - les **parties pliées de la plaque doivent pointer vers le haut**.
- Placez les supports de tige gauche et droit sur les côtés de l'avant :
 - ⚠ **Ensure you are preparing the correct part for the correct side. Use the chamfers on both parts as a reference for alignment.**
 - **Rod holder left**
 - **Rod holder right**

ÉTAPE 5 Installing the front rod holders



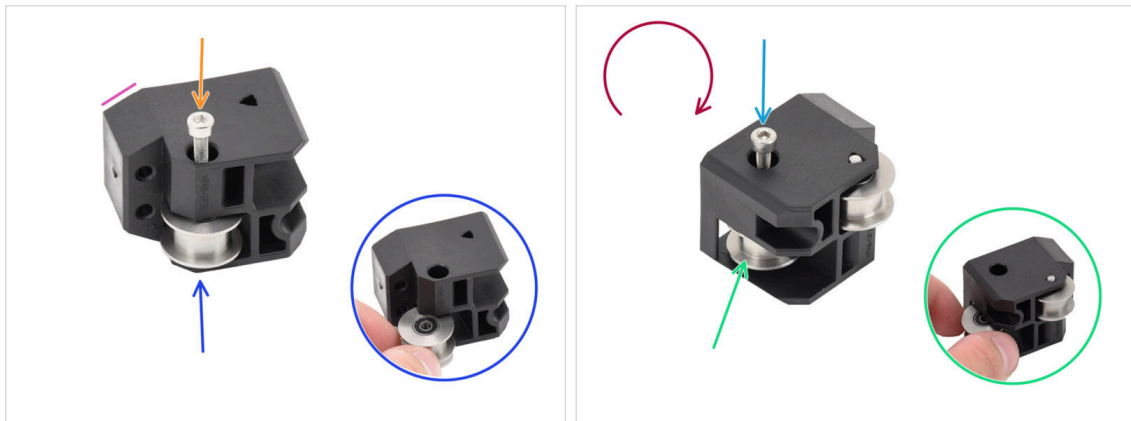
- Place the Rod holder left to the left front corner on the corresponding threaded holes.
- Fixez-le avec deux vis M3x6.
- Place the Rod holder right to the right front corner on the corresponding threaded holes.
- Fixez-le avec deux vis M3x6.

ÉTAPE 6 XY carriage: parts preparation



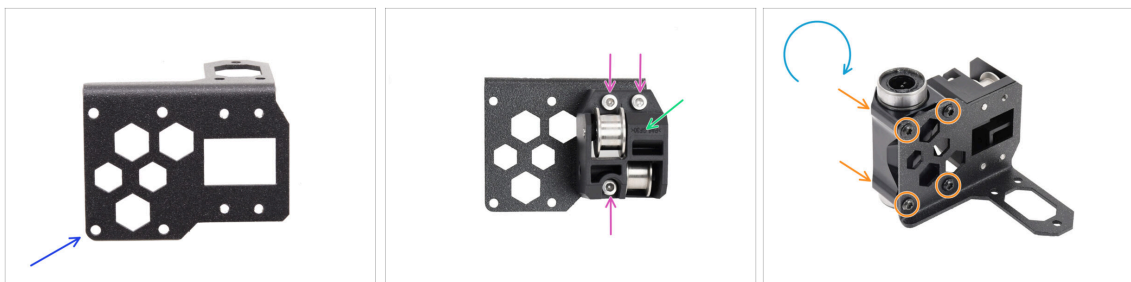
- ✖ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Support linéaire gauche (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*
 - Linear holder right (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*
 - XY-carriage (2x) *found in the Printed parts package*
 - Roulement linéaire LM10LUU (2x) *qui se trouve dans le paquet de pièces CORE XY + charnières + ensemble HB*
 - Poulie de renvoi GT2-20 (4x) *qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie*
 - Vis noire M3x8rT (8x)
 - M3x18 screw (10x)

ÉTAPE 7 Assembling the XY-carriages



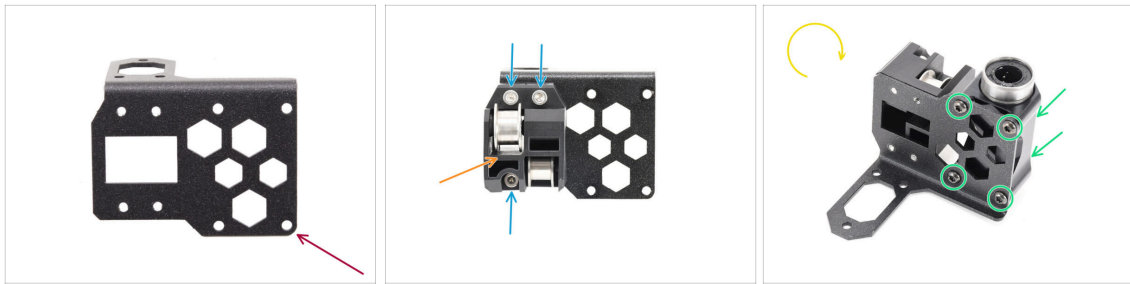
- ◆ Take one of the XY-carriage and orient it as shown. Use the beveled side as a guide.
- ◆ Insérez la poulie de renvoi GT2-20 dans le XY-carriage.
- ◆ Push one M3x18 screw through the pulley and tighten it completely down.
- ◆ Retournez la pièce.
- ◆ Insérez une autre poulie de renvoi GT2-20 dans le XY-carriage.
- ◆ Fixez-la avec la vis M3x18. Serrez-la complètement.
- ◆ Répétez la même procédure avec le deuxième XY-carriage.

ÉTAPE 8 Assembling the linear holder left



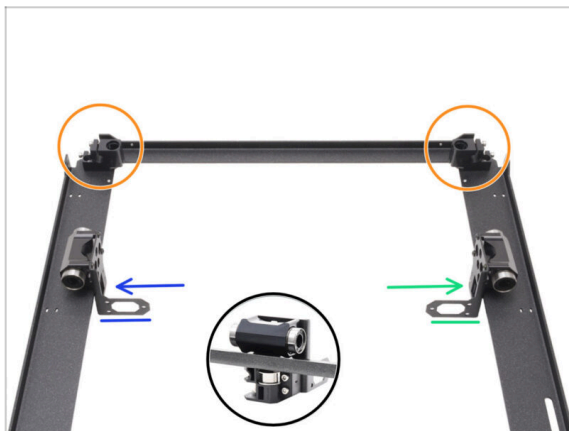
- ◆ Prepare the Linear holder **left** and position it as in the picture.
- ◆ Fixez l'un des XY-carriage au support linéaire.
- ◆ Install it to the Linear holder with three M3x18 screws.
- ◆ Turn the Linear holder upside down.
- ◆ Du côté du XY-carriage, positionnez le roulement linéaire LM10LUU sur le support et fixez-le avec quatre vis M3x8rT.

ÉTAPE 9 Assembling the linear holder right



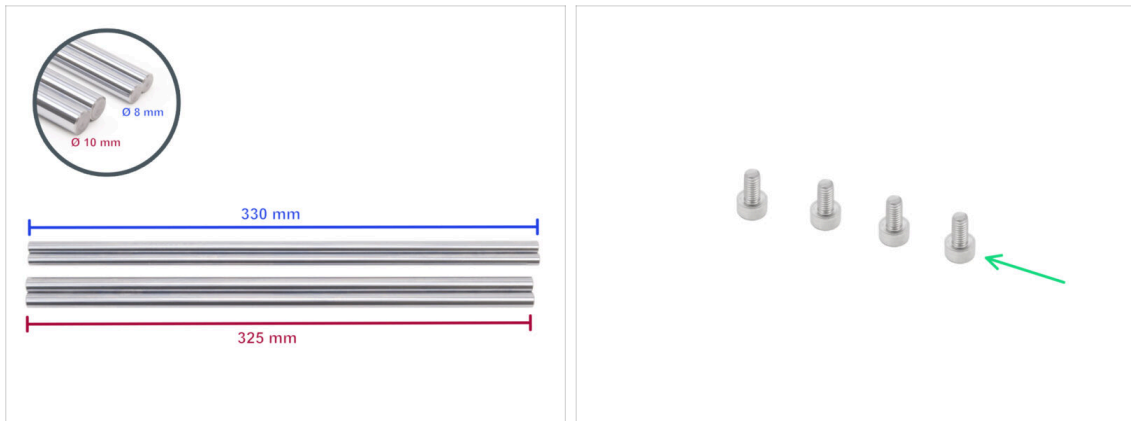
- Prepare the Linear holder **right** and position it as in the picture.
- Fixez l'un des XY-carriage au support linéaire.
- Install it to the Linear holder with three M3x18 screws.
- Retournez le support linéaire.
- Du côté du XY-carriage, positionnez le roulement linéaire LM10LUU sur le support et fixez-le avec quatre vis M3x8rT.

ÉTAPE 10 Attaching the linear holder assemblies



- Positionnez la plaque du CoreXY comme indiqué sur l'image, en vous assurant que les supports de tige avant sont orientés vers le haut.
- Soulevez légèrement la plaque du CoreXY et, depuis le côté intérieur de la plaque, fixez sans serrer le support linéaire des assemblages.
- **Linear holder left**
- **Linear holder right**
- ① Les supports linéaires sont pour le moment fixés de manière lâche.

ÉTAPE 11 Smooth rods INFO



⬛ Il existe deux types différents de tiges lisses dans le paquet. Comparez soigneusement avec l'image et préparez les bonnes tiges.

❗ Des tiges lisses sont incluses dans la boîte des Tiges.

🔵 Smooth rod 330 x 8 mm (2x)

🔴 Tige lisse 325 x 10 mm (2x) **requisse pour les étapes suivantes**

⬛ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

🟢 M3x6 screw (4x)

ÉTAPE 12 Mounting the smooth rods



🔵 Slide both rear rod holders onto both 10mm smooth rods.

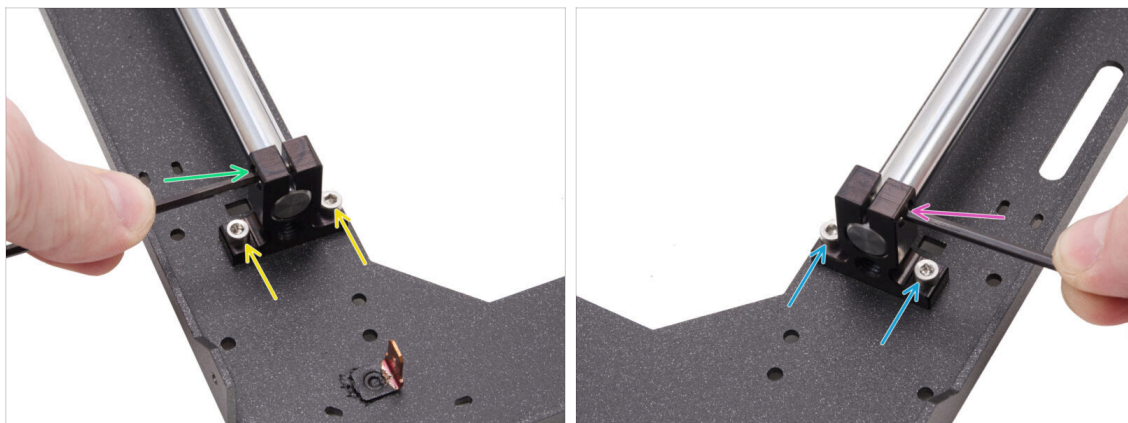
🟣 Alignez les extrémités des tiges avec les supports.

🟠 Push both 10mm smooth rods through the LM10LUU bearing to the front rod holders.

⬛ Assurez-vous que les vis sur les supports de tige arrière pointent vers l'extérieur du cadre.

🟡 Alignez l'extrémité avant des tiges lisses de 10 mm avec les supports de tige avant.

ÉTAPE 13 Securing the rear rod holders



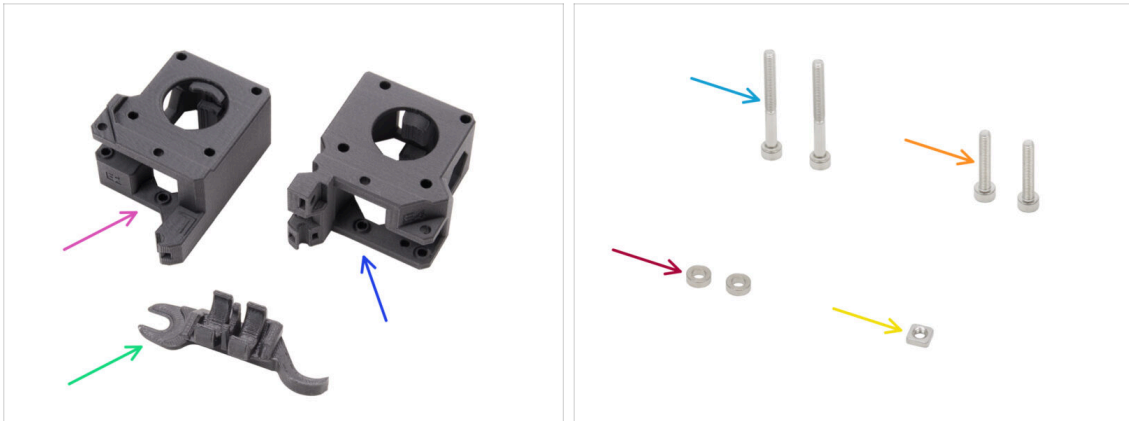
- Alignez le support de tige arrière gauche avec les trous filetés de la plaque.
- Fixez-le avec deux vis M3x6.
- Firmly tighten the screw in the rod holder.
- Alignez le support de tige arrière droit avec les trous filetés de la plaque.
- Fixez-le avec deux vis M3x6.
- Serrez fermement la vis dans le support de tige.

ÉTAPE 14 Securing the front rod holders



- Concentrez-vous sur le support avant gauche (actuellement sur la droite) et fixez la tige en serrant la vis dans le support.
- ⚠ **Ne serrez pas la vis inférieure.**
- Focus on the front right holder (currently on the left) and secure the rod by tightening the screw in the holder.
- ⚠ **Ne serrez pas la vis inférieure.**

ÉTAPE 15 Motor mounts: parts preparation

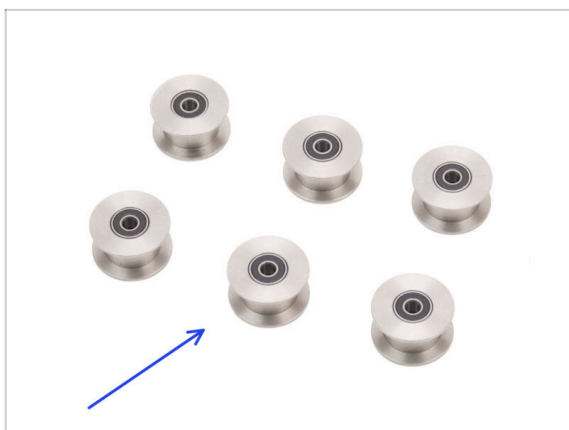


● **For the following steps, please prepare:**

- XY-motor-mount-left (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- XY-motor-mount-right (1x) *found in the Printed parts package*
- Outil multifonction d'assemblage (1x) *que vous avez déjà utilisé*
- M3x30 screw (2x)
- M3x18 screw (2x)
- Entretoise 3.2/6x2 (2x) *qui se trouve dans le sachet des Petites pièces & visserie* situé dans la boîte Électronique & Visserie.
- M3nS nut (1x)

❗ The list continues in the next step...

ÉTAPE 16 Motor mounts: part preparation



- GT2-20 Idler pulley (6x) *found in the Electronics & Fasteners package*

ÉTAPE 17 Assembling the XY-motor-mount-right I.



- ◆ Insérez une poulie dans la position inférieure de l'outil multifonction d'assemblage.
- ◆ Insérez l'entretoise 3.2 sur la poulie.
- ◆ Insérez la deuxième poulie dans l'outil multifonction d'assemblage.
- ◆ Insérez l'assemblage dans le XY-motor-mount-right comme indiqué. Notez le coin biseauté.

ÉTAPE 18 Assembling the XY-motor-mount-right II.



- ◆ Align the holes in both parts and insert the M3x30 screw. Slowly and carefully tighten the screw.
- ① La pièce en plastique n'a pas de filetage préformé, donc la vis le créera au fur et à mesure que vous serrez. Une légère résistance est attendue.
- ◆ **Arrêtez de serrer une fois que la tête de la vis M3x30 atteint le XY-motor-mount.** Ne serrez pas trop la vis !
- ◆ Remove the Assembly-multi-tool.
- ◆ Insérez une autre poulie dans le XY-motor-mount-right.
- ◆ Fixez-le avec une vis M3x18. Ne serrez pas trop la vis.
- ◆ Insérez l'écrou M3nS dans le XY-motor-mount-right.

ÉTAPE 19 Assembling the XY-motor-mount-left I.



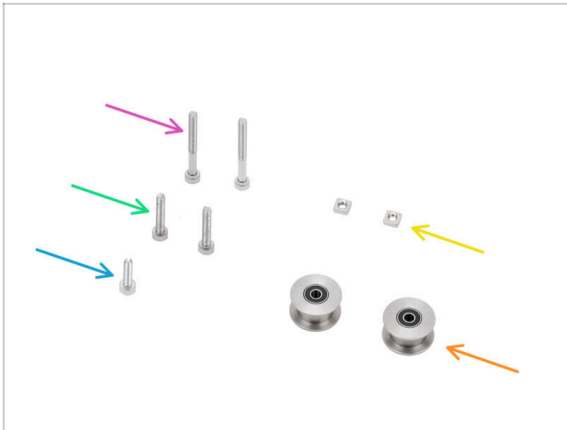
- ◆ Insérez une poulie dans la position inférieure de l'outil multifonction d'assemblage.
- ◆ Insérez l'entretoise 3.2 sur la poulie.
- ◆ Insérez la deuxième poulie dans l'outil multifonction d'assemblage.
- ◆ Insert the whole assembly into the XY-motor-mount-left.
- ◆ Position the part according to the picture. Note the bevel next to the screw hole.

ÉTAPE 20 Assembling the XY-motor-mount-left II.



- ◆ Align the holes in both parts and insert the M3x30 screw. Slowly and carefully tighten the screw.
- ① La pièce en plastique n'a pas de filetage préformé, donc la vis le créera au fur et à mesure que vous serrez. Une légère résistance est attendue.
- ◆ **Arrêtez de serrer une fois que la tête de vis M3x30 atteint le XY-motor-mount.**
Ne serrez pas trop la vis !
- ◆ Remove the Assembly-multi-tool.
- ◆ Insérez une autre poulie dans la pièce.
- ◆ Fixez-le avec une vis M3x18. Ne serrez pas trop la vis.

ÉTAPE 21 Belt tensioners: parts preparation I.



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

🟠 GT2-20 Idler pulley (2x) *found in the Electronics package*

🟡 M3x30 screw (2x)

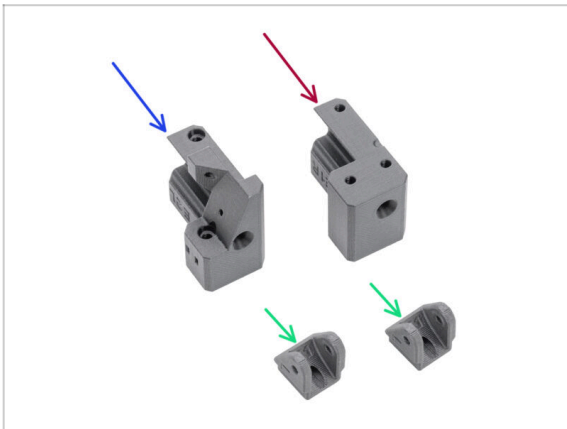
🟢 M3x18 screw (2x)

🟠 M3x12 screw (1x)

🟡 M3nS nut (2x)

📄 La liste continue à l'étape suivante...

ÉTAPE 22 Belt tensioners: parts preparation II.



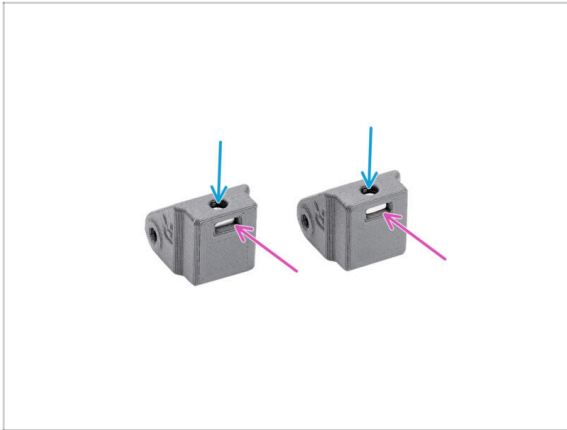
✖ For the following steps, please prepare:

🟠 Belt-tensioner-left (1x) *found in the Printed parts package*

🟢 Belt-tensioner-right (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*

🟢 Belt-tensioner-pulley (2x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*

ÉTAPE 23 Preparing the tensioner pulleys



- ✚ Insérez un écrou M3nS dans chaque Belt-tensioner-pulley.
- ✚ Assurez-vous que les écrous sont correctement insérés dans les pièces. Les trous dans les écrous et les pièces **doivent être alignés**.
- ⬛ Gardez les deux pièces dans cette position.

ÉTAPE 24 Assembling the belt tensioner left I.



- ✚ Apply a small amount of Prusa lubricant to the tip of both M3x30 screws.
- ✚ Répartissez le lubrifiant uniformément sur tout le filetage.
- ⓘ Astuce : utilisez la pointe d'un collier de serrage pour répartir le lubrifiant.
- ✚ Slide the Belt-tensioner-**left** onto the Belt-tensioner-pulley.
- ⬛ **Assurez-vous que les pièces sont correctement orientées**, comme indiqué.
- ✚ Insérez la vis M3x30 à travers le Belt-tensioner-left dans la Belt-tensioner-pulley. **Ne serrez pas complètement ! 3 à 4 tours suffisent.**

ÉTAPE 25 Assembling the belt tensioner left II.



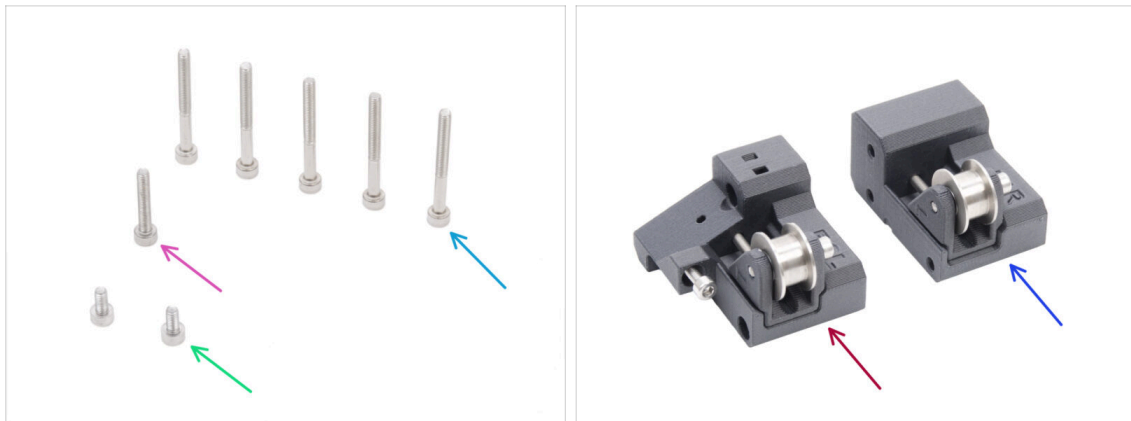
- Insérez la poulie de renvoi GT2-20 dans la Belt-tensioner-pulley.
- Fixez-la avec la vis M3x18.
 - ⓘ La pièce en plastique n'a pas de filetage préformé, donc la vis le créera au fur et à mesure que vous serrez. Une légère résistance est attendue.
- Insérez la vis M3x12 dans le Belt-tensioner-left. Serrez légèrement - cinq tours suffisent. Il ne doit pas dépasser de l'autre côté.
 - ⓘ Remarque : Cette vis, appelée vis de tension, sera utilisée ultérieurement pour régler le capteur de porte.

ÉTAPE 26 Assemblage du tendeur de courroie droit



- Faites glisser le Belt-tensioner-right sur la Belt-tensioner-pulley.
 - **Assurez-vous que les pièces sont correctement orientées**, comme indiqué.
- Insérez la vis M3x30 à travers le Belt-tensioner-right dans la Belt-tensioner-pulley. **Ne serrez pas complètement !** 3 à 4 tours suffisent.
- Insérez la poulie de renvoi GT2-20 dans la Belt-tensioner-pulley-right.
- Fixez-la avec la vis M3x18.
 - ⓘ La pièce en plastique n'a pas de filetage préformé, donc la vis le créera au fur et à mesure que vous serrez. Une légère résistance est attendue.

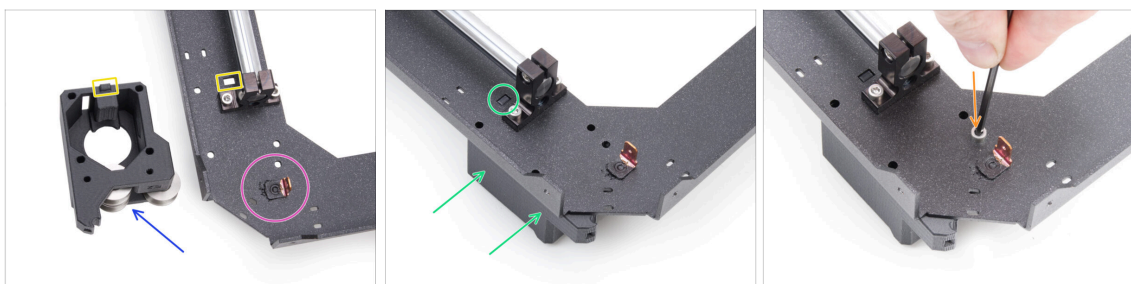
ÉTAPE 27 Installation des tendeurs de courroie : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

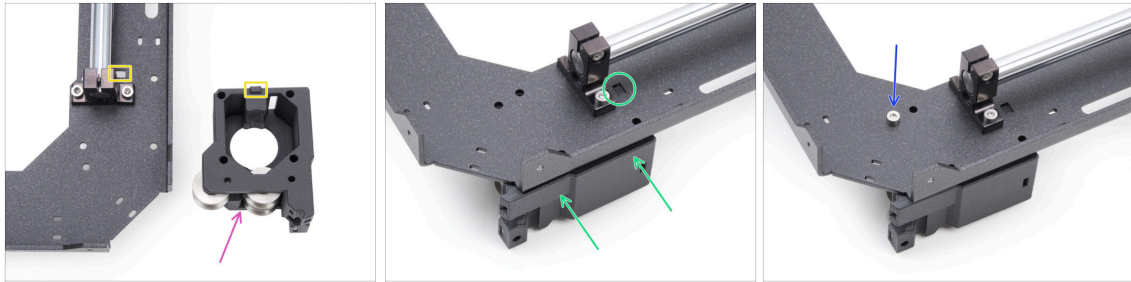
- M3x30 screw (5x)
- M3x18 screw (1x)
- M3x6 screw (2x)
- Belt tensioner left assembly (1x) *you assembled earlier*
- Assemblage du tendeur de courroie droit (1x) *que vous avez assemblé plus tôt*

ÉTAPE 28 Installation du support moteur gauche



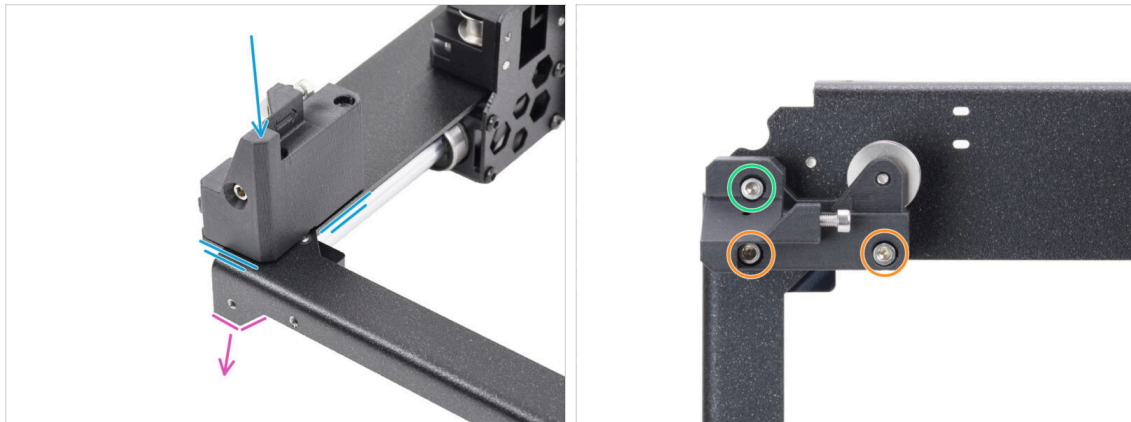
- Localisez le coin de la plaque du CoreXY avec le connecteur Faston dessus. Il se trouve sur la face inférieure de l'assemblage.
- Positionner le motor-mount-**left** sur la plaque du CoreXY comme indiqué sur l'image.
- Notez la saillie rectangulaire sur le motor-mount-left et la découpe rectangulaire sur la plaque du CoreXY.
- Faites glisser le motor-mount-left sous la plaque du CoreXY, en vous assurant que la saillie rectangulaire s'insère dans la découpe.
- Alignez les trous des deux pièces et fixez-les avec une vis M3x6 dans le trou désigné

ÉTAPE 29 Installation du support moteur droit



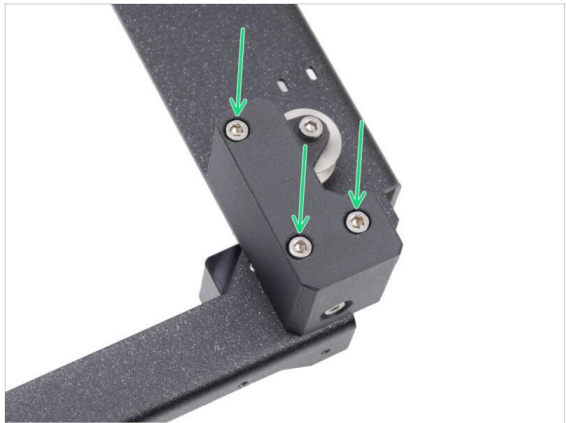
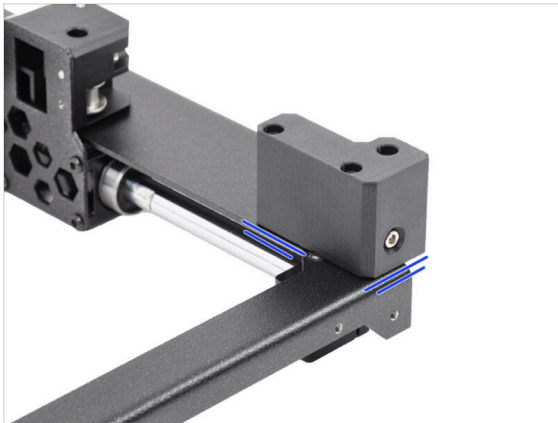
- ◆ Positionner le motor-mount-**right** sur la plaque du CoreXY comme indiqué sur l'image.
- ◆ Notez la saillie rectangulaire sur le motor-mount-right et la découpe rectangulaire sur la plaque du CoreXY.
- ◆ Faites glisser le motor-mount-right sous la plaque du CoreXY, en vous assurant que la saillie rectangulaire s'insère dans la découpe.
- ◆ Align the holes in both parts and secure them with an M3x6 screw in the designated hole

ÉTAPE 30 Installing the belt-tensioner-left



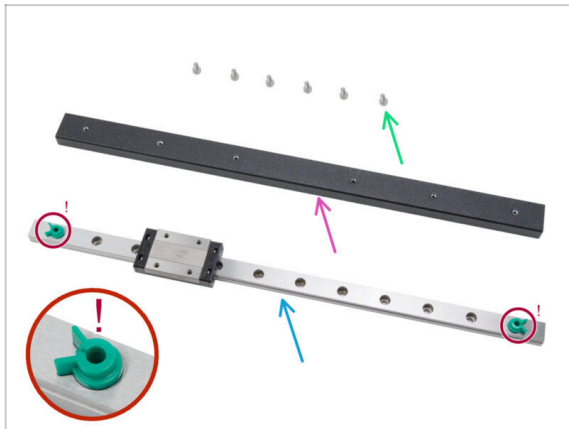
- ◆ Retournez l'assemblage du CoreXY de manière à ce que les parties pliées soient orientées vers le bas. Concentrez-vous sur le coin avant gauche de l'assemblage.
- ◆ Placez l'assemblage du Belt-tensioner-**left** dans le coin avant gauche de la plaque du CoreXY. Alignez-le avec les bords avant et intérieur.
- ◆ Alignez les trous des deux pièces.
- ◆ Secure the part with two M3x30 screws.
- ◆ Insert and tighten one M3x18 screw.

ÉTAPE 31 Installing the belt-tensioner-right



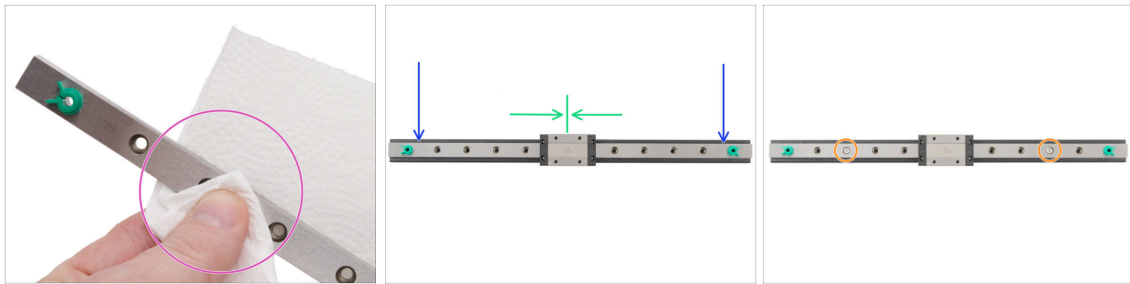
- Place the belt-tensioner-**right** assembly in the front right corner. Align it with the front and inner side edges.
- Alignez les trous des deux pièces.
- Fixez la pièce avec trois vis M3x30.

ÉTAPE 32 Rail linéaire : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- M3x6 screw (6x)
- Support du rail linéaire (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 3/3*
- Rail linéaire (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique & Pièces de la chambre*
- ⚠ **Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.**
- Un morceau de tissu ou un essuie-tout pour essuyer le lubrifiant conservateur du guide linéaire.

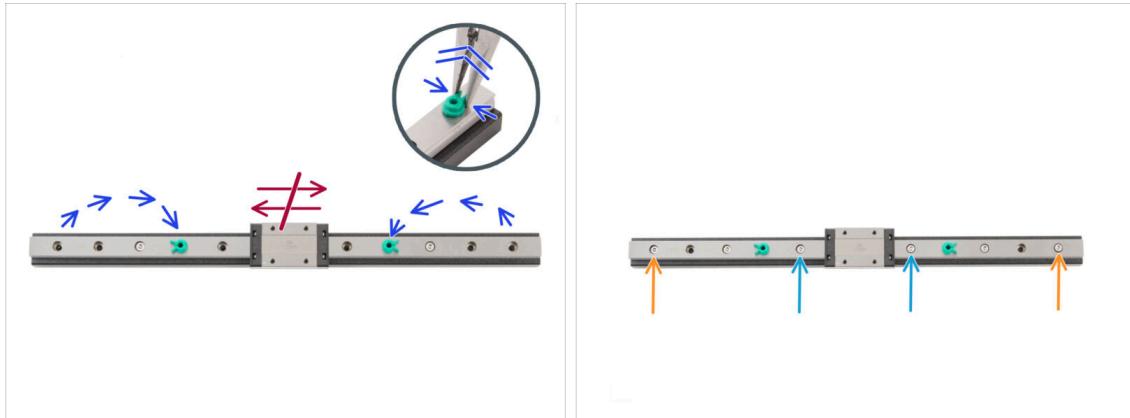
ÉTAPE 33 Fixation du rail linéaire



⚠ Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.

- 🟪 Immédiatement après avoir retiré le guide linéaire de l'emballage, essuyez le lubrifiant conservateur avec un essuie-tout.
- 🟦 Placez le rail linéaire sur le support du rail linéaire et alignez les trous des deux pièces.
- 🟢 Déplacez le chariot linéaire approximativement jusqu'au centre du rail.
- 🟠 Insérez et serrez légèrement deux vis M3x6 dans les troisièmes trous des deux extrémités.

ÉTAPE 34 Fixation du rail linéaire

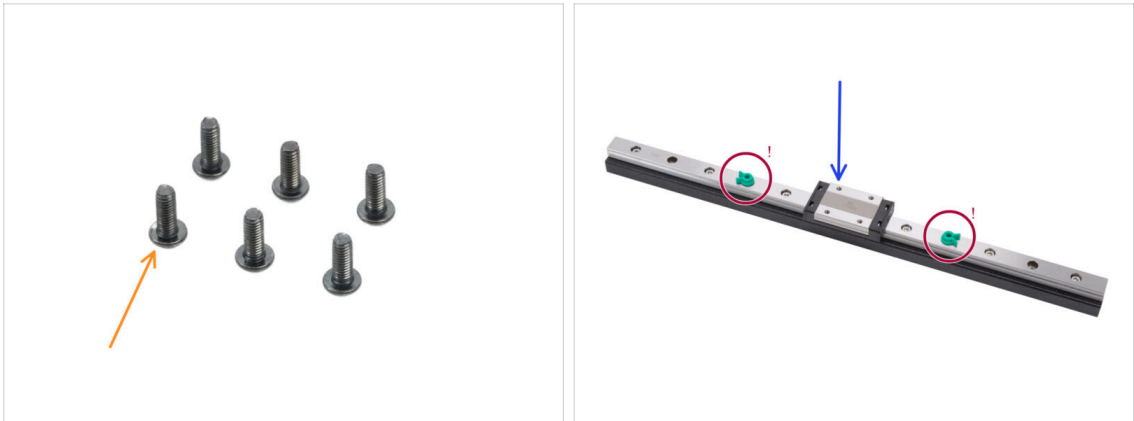


⚠ Do not move the linear carriage in any way in this step.

- 🟦 Déplacez les goupilles de sécurité de chaque extrémité vers les quatrième trous à partir des extrémités du rail linéaire.
 - 🔹 Appuyez doucement sur la goupille de sécurité avec une pince à bec fin et retirez-la.
- 🟢 Insérez deux vis M3x6 dans les cinquièmes trous à partir des extrémités du rail. **Serrez légèrement.**
- 🟠 Insérez deux vis M3x6 dans les premiers trous du rail. **Serrez légèrement.**

⚠ Ne retirez pas les goupilles de sécurité du rail.

ÉTAPE 35 Installation du rail linéaire : préparation des pièces



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

🟡 M3x8rT screw (6x)

ⓘ Le kit contient à la fois des vis M3x8rT et M3x8. Assurez-vous d'avoir préparé les bonnes.

🟡 Assemblage du rail linéaire (1x) *que vous avez assemblé plus tôt*

⚠ **Do not remove the safety pins.**

ÉTAPE 36 Installing the linear rail assembly



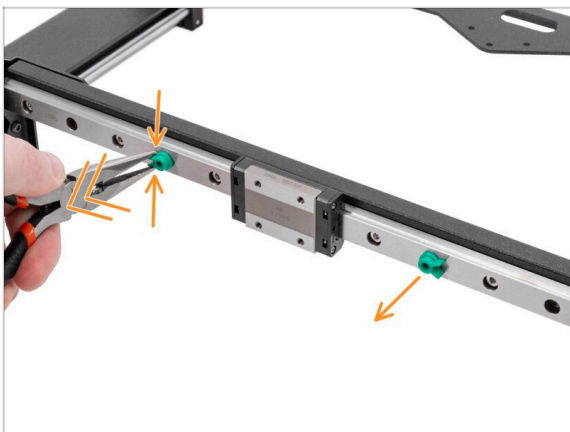
🟡 Position the assembly with the motor mounts facing you.

🟡 Déplacez les deux supports linéaires approximativement vers le centre de l'axe Y.

🟡 Fixez l'assemblage du rail linéaire aux supports depuis la face avant de l'assemblage.

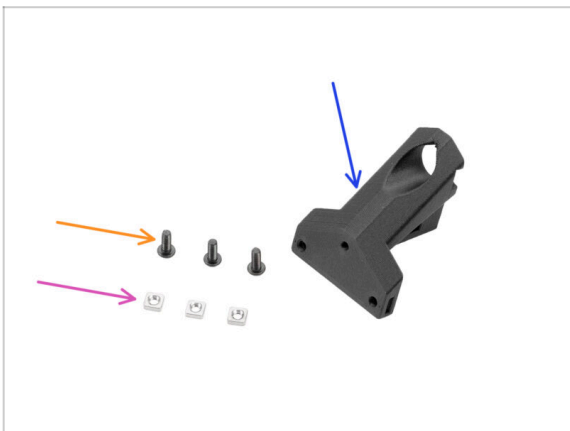
🟡 Fixez-le avec trois vis M3x8rT à l'arrière, sur les côtés gauche et droit.

ÉTAPE 37 Linear rail: removing the safety pins



- ◆ Gently squeeze both safety pins with needle-nose pliers and pull them out of the linear rail.
- i Vous pouvez jeter les goupilles de sécurité car elles ne sont plus nécessaires.

ÉTAPE 38 Bed-stop: parts preparation



- ◆ **For the following steps, please prepare:**
- ◆ Bed-stop-rear (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- ◆ M3nS nut (3x)
- ◆ M3x8rT screw (3x)

ÉTAPE 39 Assembling the bed-stop



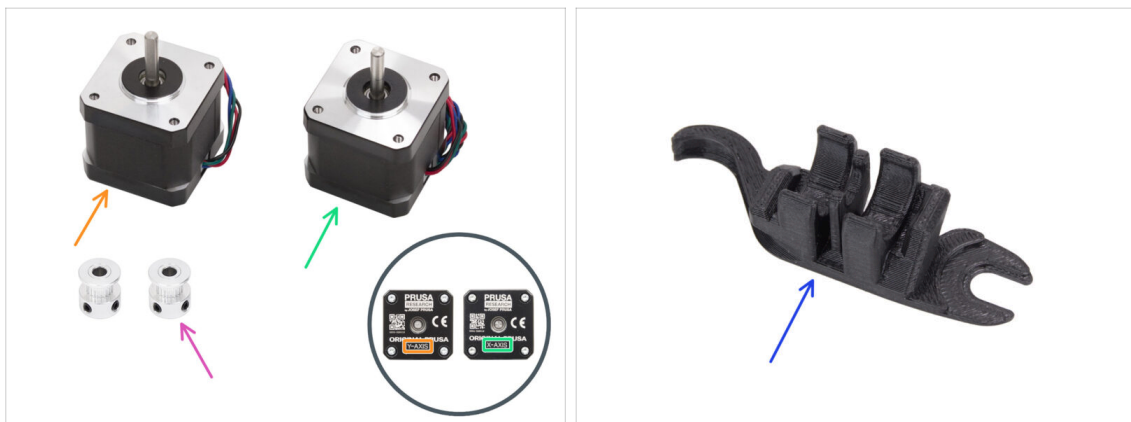
- ◆ Insérez deux écrous M3nS dans le bed-stop d'un côté.
- ◆ Insérez un écrou M3nS dans le bed-stop de l'autre côté.

ÉTAPE 40 Mounting the bed-stop



- ◆ Positionnez l'assemblage du CoreXY comme montré, en vous assurant que les supports de moteur sont orientés vers le haut.
- ◆ Focus on the triangle protrusion on the metal part.
- ◆ Insérer le Bed-stop-rear **sous** la saillie à l'arrière de la plaque du CoreXY.
 - ◆ Alignez les trois trous des deux pièces.
- ◆ Secure both parts together with three M3x8rT screws.
- ⓘ La vis supérieure est vissée dans du plastique sans filetage préformé. Elle taraude le filetage au fur et à mesure qu'elle est serrée. Une légère résistance est attendue.

ÉTAPE 41 X&Y motors: parts preparation



- ◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- ◆ Moteur de l'axe Y (1x) qui se trouve dans le paquet des Moteurs
- ◆ Moteur de l'axe X (1x) qui se trouve dans le paquet des Moteurs
- ⓘ Notez que les moteurs sont marqués comme axes X et Y afin de les distinguer. Nous continuerons à suivre ce marquage.
- ◆ T21-1.5GT pulley (2x) found in the Electronics package
- ◆ Outil multifonction d'assemblage (1x) que vous avez déjà utilisé

ÉTAPE 42 Installing the X-axis pulley



- Préparez le moteur de l'axe X.
- Notez la partie plate sur l'arbre du moteur.
- ⚠ **Faites glisser la poulie, notez la BONNE orientation.**
- Faites tourner l'arbre du moteur avec la partie plate face à vous.
- À l'aide de la fourche de l'Outil multifonction d'assemblage, créez un espace entre la poulie et le moteur.
- Poussez la poulie sur l'outil et serrez fermement la vis contre la partie plate de l'arbre.
- Faites tourner la poulie et serrez fermement la deuxième vis de blocage.
- ⚠ **Vérifiez à nouveau l'orientation de la poulie. Le côté denté de la poulie doit être du côté du moteur.**

ÉTAPE 43 Installing the Y-axis pulley



- Préparez le moteur de l'axe Y.
- Notez la partie plate sur l'arbre du moteur. Faites tourner l'arbre du moteur avec la partie plate face à vous.
- ⚠ Faites glisser la poulie et **notez la BONNE orientation. L'orientation de la poulie de l'axe Y est DIFFÉRENTE de celle de l'axe X. Assurez-vous que les dents de la poulie sont orientées à l'opposé du moteur. Utilisez le crochet le plus large de l'outil d'assemblage.**
- À l'aide du crochet de l'outil multifonction d'assemblage, placez la partie courbée la plus épaisse entre la poulie et le moteur.
- 🔗 **N'essayez pas de l'accrocher autour de l'arbre.** Posez simplement l'outil contre le moteur et assurez-vous que la pointe du crochet glisse entre le moteur et la poulie.
- Poussez la poulie sur l'outil et serrez fermement la vis contre la partie plate de l'arbre.
- Faites tourner la poulie et serrez fermement la deuxième vis de blocage.
- ⚠ **Vérifiez à nouveau l'orientation de la poulie. Les dents doivent être tournées à l'opposé du moteur.**

ÉTAPE 44 XY belts: parts preparation



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

- Assemblage du moteur de l'axe X (1x) *que vous avez assemblé plus tôt*
- Assemblage du moteur de l'axe Y (1x) *que vous avez assemblé plus tôt*
- Support du Nextruder (1x) *qui se trouve dans le paquet de pièces CORE XY + charnières + ensemble HB*
- XY belt 1.5GT (2x) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- M3x35 screw (8x)

ÉTAPE 45 XY belts INFO

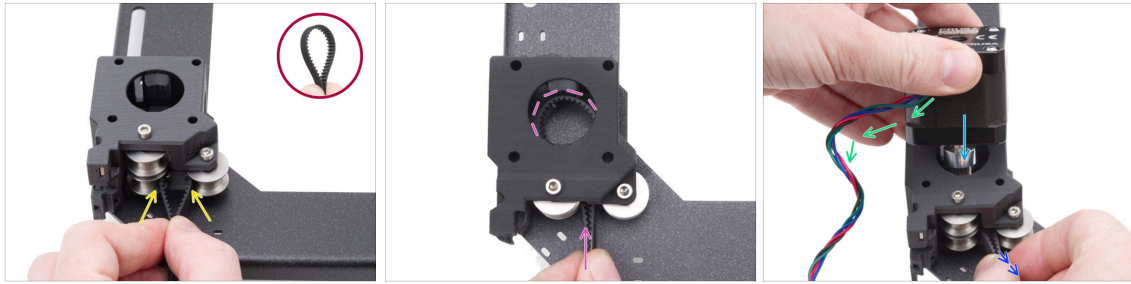


❗ The next steps cover belt installation and guiding on the core XY assembly. Before starting, refer to the illustration for an overview and better understanding of each belt's path.

- Courroie de l'axe X - en **position supérieure**
- Courroie de l'axe Y - en **position inférieure**

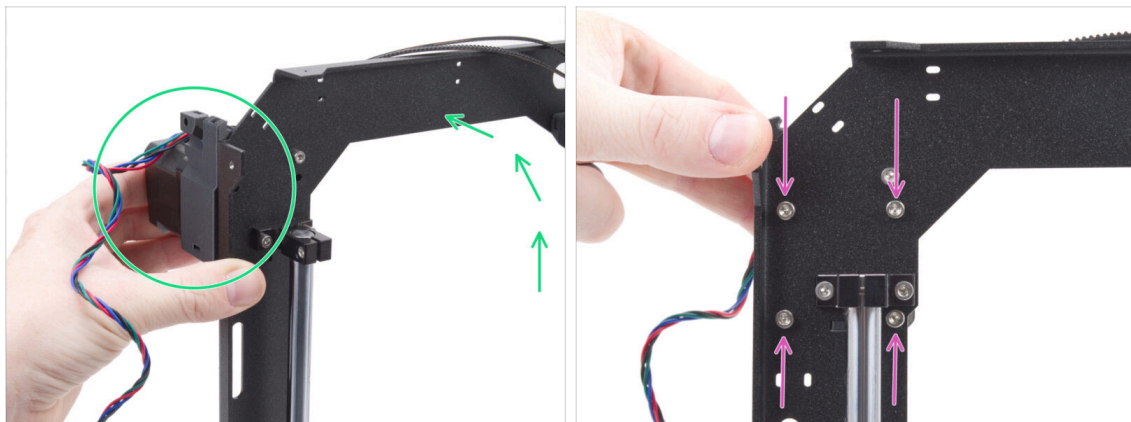
■ Guidons les courroies étape par étape...

ÉTAPE 46 Y belt guiding: Y motor pulley



- From the back of the CoreXY, focus on the motor-mount on the **left** side.
- Create a loop anywhere on the belt so the **belt teeth are pointing inside** the loop.
- Poussez cette boucle à travers l'espace entre les poulies inférieures à l'intérieur du support moteur.
- Poussez suffisamment pour que la boucle suive le trou rond supérieur du support moteur aussi étroitement que possible.
- Insérez le moteur **Y** dans le support moteur, la poulie doit être au milieu de la boucle de la courroie.
- Insérez la poulie du moteur Y dans le support du moteur, en vous assurant que la poulie est centrée dans la boucle de la courroie.
Fixez complètement le moteur au support moteur avec le câble du moteur face à vous.
- Tirez légèrement sur la boucle de la courroie pour encercler la poulie.

ÉTAPE 47 Securing the Y-axis motor



- Firmly grasp the Y-axis motor assembly and position the CoreXY assembly vertically. **Do not drop the motor!**
- ⚠ **Veillez à ne pas sortir toute la courroie du moteur.**
- Continuez à tenir le moteur d'une main. Avec l'autre main, fixez le moteur à l'aide de quatre vis M3x35 sur la face inférieure du cadre. **Serrez fermement.**
- Remettez l'assemblage du CoreXY en position horizontale.

ÉTAPE 48 Y belt guiding: Y motor mount



- 🟡 Guide the left end of the belt around the lower left pulley.
- 🟣 Poussez la courroie à travers la pièce et guidez-la vers l'avant de la plaque du CoreXY.
- ⚠️ **Ne tirez pas trop longtemps pour ne pas arracher toute la courroie.** N'oubliez pas que l'autre extrémité est libre. Il faudrait alors recommencer l'ensemble du processus.

ÉTAPE 49 Y belt guiding: belt tensioner



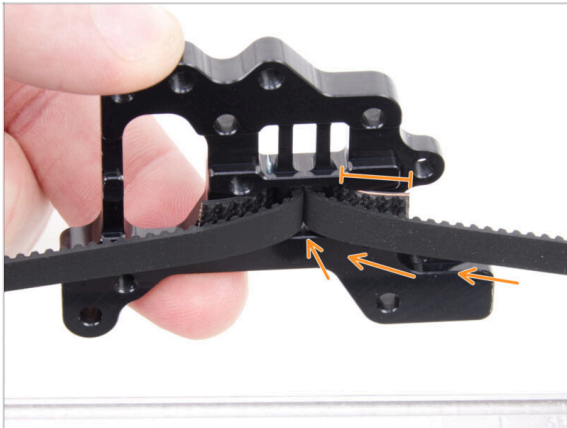
- 🟡 Guide the belt around the pulley in the belt tensioner.
- 🟣 Push the belt around the front pulley in the linear assembly.
- 🟢 Préparez le support du Nextruder dans la même orientation que sur l'image. Notez les trous pour fixer les courroies.
- 🟠 Poussez l'extrémité de la courroie à travers le trou du milieu dans le trou de gauche de la rangée du bas - laissez 4 à 5 dents dépasser.
- ⬛ La courroie est fixée à cette extrémité. Vous pouvez la laisser libre pour le moment.
- 📌 **i** S'il est difficile d'atteindre le support du Nextruder avec la courroie, essayez de desserrer temporairement la vis de tension de la courroie située à l'avant de l'assemblage.

ÉTAPE 50 Guidage de la courroie en Y : support du moteur X : support du moteur X



- Back to the other end of the Y belt.
- Take the other end of the belt and guide it around the lower pulley in the X motor mount.
- Poussez-la à travers le support moteur vers l'avant.
- Acheminez la courroie autour de la poulie inférieure droite dans le support du rail linéaire.

ÉTAPE 51 Guidage de la courroie Y : fixation de la courroie

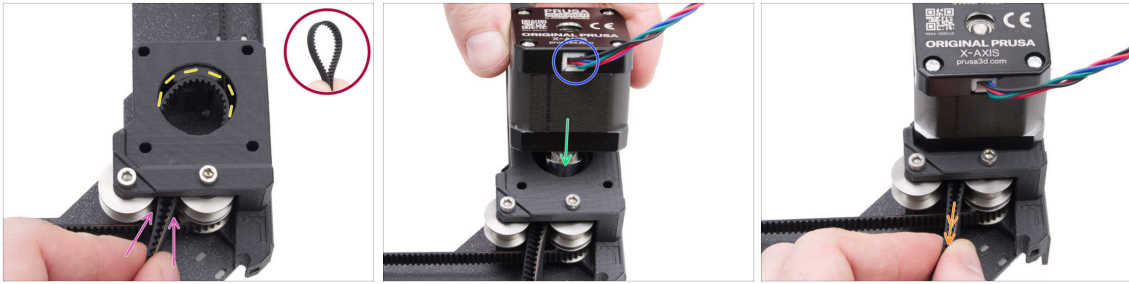


- Push the end of the belt through the middle hole to the right hole in the bottom row of the Nextruder holder - leave 4-5 teeth sticking out.

ⓘ If it is difficult to reach the Nextruder holder with the belt, try loosening the belt tensioner screw on the front of the assembly.

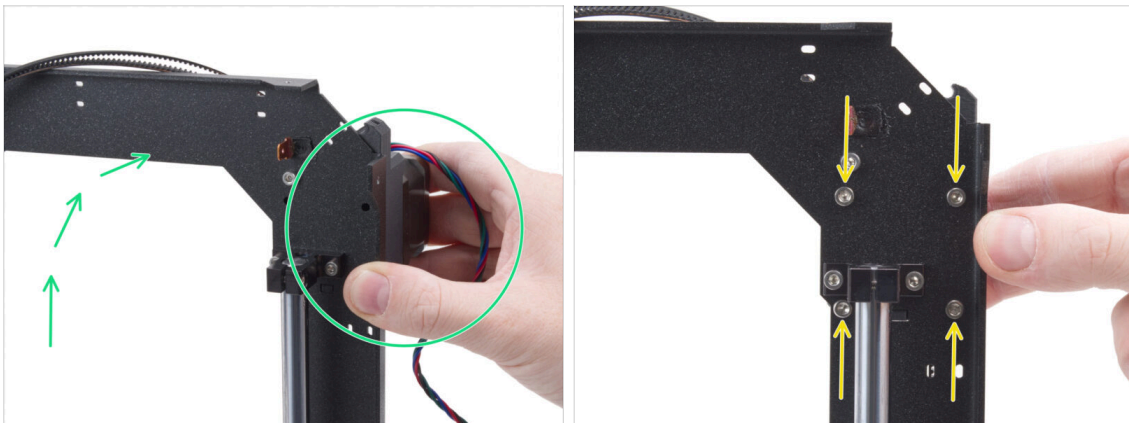
⚠ N'oubliez pas de la rajuster après avoir fixé la courroie.

ÉTAPE 52 Guidage de la courroie X : poulie du moteur X



- From the back of the CoreXY, focus on the motor-mount on the **right** side.
- Créez une boucle n'importe où sur la deuxième courroie de sorte que les dents de la courroie pointent vers l'intérieur de la boucle.
- Poussez cette boucle à travers l'espace entre les poulies supérieures à l'intérieur du support moteur.
- Poussez suffisamment pour que la boucle suive le trou rond supérieur du support moteur aussi étroitement que possible.
- Insérez la poulie du moteur **X** dans le support du moteur, en vous assurant que la poulie est centrée dans la boucle de la courroie.
- Assurez-vous que le câble du moteur est face à vous (arrière).
- Tirez légèrement sur la boucle de la courroie pour encercler la poulie.

ÉTAPE 53 Fixation du moteur de l'axe X



- Firmly grasp the X-axis motor assembly and position the CoreXY assembly vertically. **Do not drop the motor!**
- ⚠ **Veillez à ne pas sortir toute la courroie du moteur.**
- Continuez à tenir le moteur d'une main. Avec l'autre main, fixez le moteur à l'aide de quatre vis M3x35 sur la face inférieure du cadre. **Serrez fermement.**
- Remettez l'assemblage du CoreXY en position horizontale.

ÉTAPE 54 Guidage de la courroie en Y : support du moteur X : support du moteur X



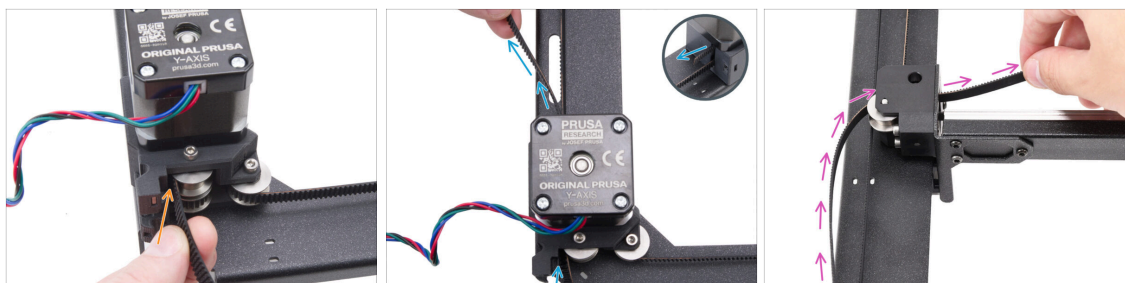
- Guide the right end of the belt around the upper right pulley.
- Poussez la courroie à travers la pièce et guidez-la vers l'avant de la plaque du CoreXY.
- ⚠ **Ne tirez pas trop longtemps pour ne pas arracher toute la courroie.** N'oubliez pas que l'autre extrémité est libre. Il faudrait alors recommencer l'ensemble du processus.

ÉTAPE 55 Guidage de la courroie X : tendeur de courroie



- Guide the belt around the pulley in the belt tensioner.
- Push the belt around the front upper pulley in the linear assembly.
- Faites passer l'extrémité de la courroie à travers le trou du milieu dans le trou de droite - laissez 4-5 dents dépasser.
- ⓘ La courroie est fixée à cette extrémité. Vous pouvez la laisser libre pour le moment.

ÉTAPE 56 Guidage de la courroie X : support du moteur Y



- Back to the other end of the X belt.
- Take the other end of the belt and guide it around the upper pulley in the Y motor mount.
- Poussez la courroie à travers le support du moteur.
- Acheminez la courroie autour de la poulie avant supérieure dans le support du rail linéaire.

ÉTAPE 57 Guidage de la courroie X : fixation de la courroie



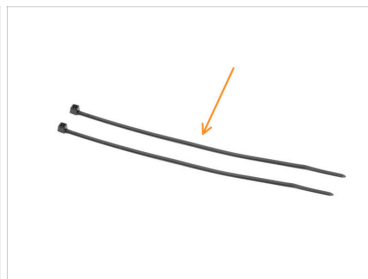
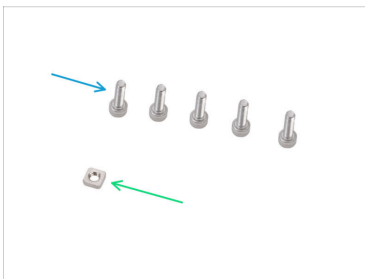
- Push the end of the belt through the middle hole to the left hole in the upper row of the Nexttruder holder - leave 4-5 teeth sticking out.

ÉTAPE 58 Vérification du guidage de la courroie



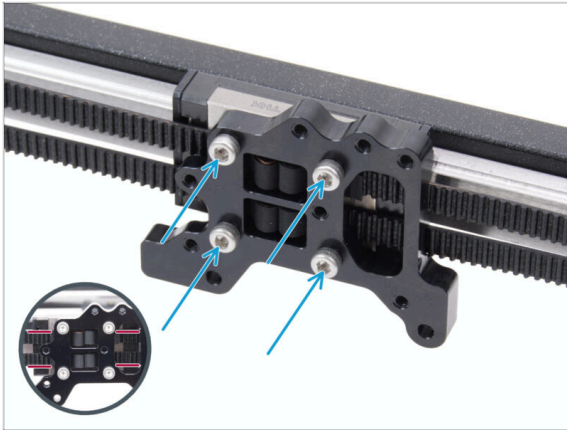
Before proceeding, recheck the belt routing according to the illustration.

ÉTAPE 59 Bowden-guide : préparation des pièces



- **For the following steps, please prepare:**
- Bowden-guide (1x) *found in the Printed parts package*
- M3x10 screw (5x)
- M3nS nut (1x)
- Zip tie (2x)

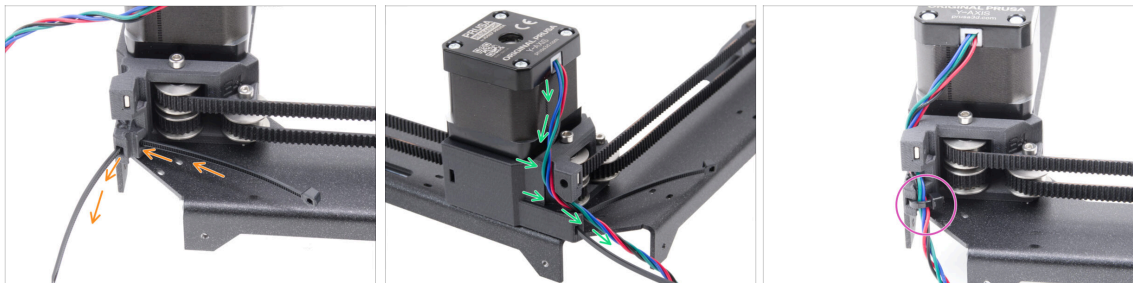
ÉTAPE 60 Securing the Nextruder holder



- Attach the Nextruder holder to the linear rail carriage and secure it using four M3x10 screws.

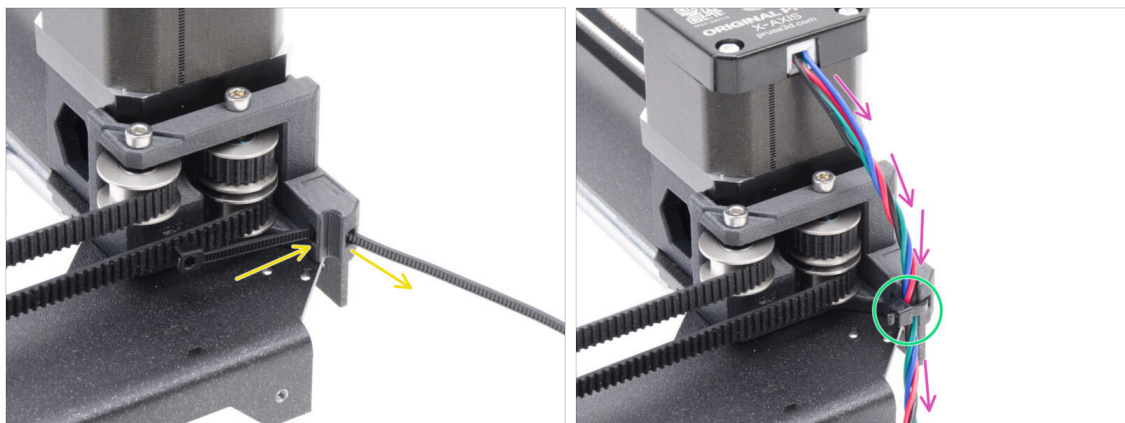
⚠ ATTENTION : Assurez-vous qu'aucune courroie n'obstrue la vis. Évitez de visser sur la courroie !

ÉTAPE 61 Fixation du câble du moteur Y



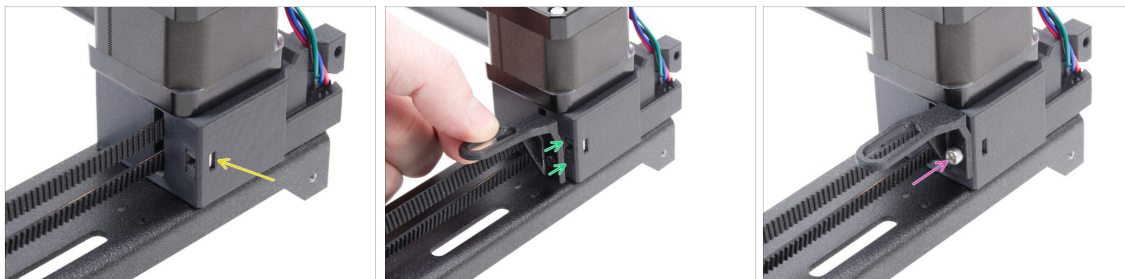
- Push the zip tie through the motor-mount-right.
- Route the Y motor cable through the cable channel in the motor-mount-right and over the zip tie.
- Fixez le câble avec un collier de serrage et coupez l'excédent.

ÉTAPE 62 Fixation du câble du moteur X



- ✚ Push the zip tie through the motor-mount-left.
- ✚ Acheminez le câble du moteur X à travers le guide-câble dans le support moteur gauche et au-dessus du collier de serrage.
- ✚ Fixez le câble avec un collier de serrage et coupez l'excédent.

ÉTAPE 63 Installation du bowden-guide



- ✚ Insert the M3nS nut into the motor-mount-right.
- ✚ Attach the bowden-guide to the motor-mount-right.
- ⚠ Notez la bonne orientation de la pièce.
- ✚ Fixez le bowden-guide en place à l'aide de la vis M3x10.

ÉTAPE 64 White LED strip: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

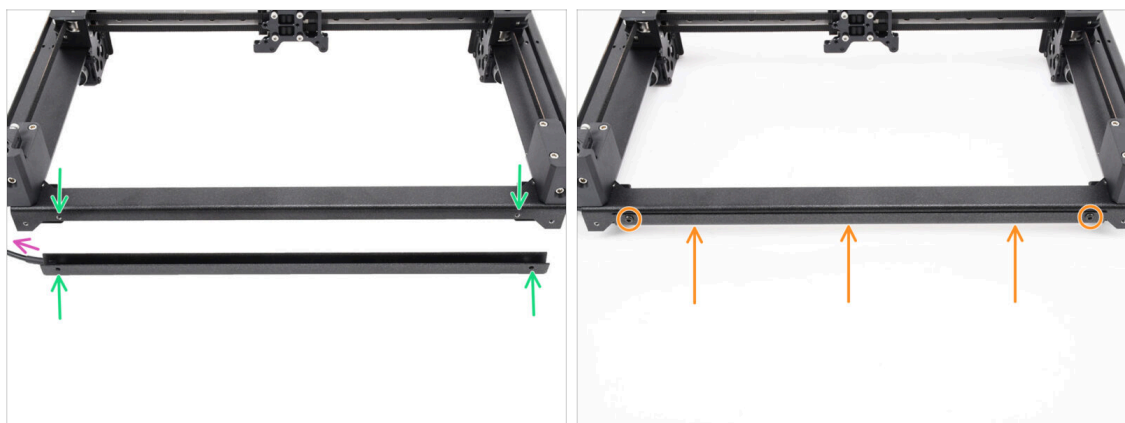
- White LED strip (1x) found in the Electronics & Fasteners package
- Support CoreXY (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3
- ① La pièce est insérée dans une découpe en mousse et peut ne pas être immédiatement visible au premier coup d'œil.
- M3x4rT screw (2x)

ÉTAPE 65 Sticking the White LED strip



- Carefully peel off the protective (paper) layer from the White LED strip.
- ⚠️ Après avoir retiré la couche protectrice, la bande LED est adhésive.
- Positionnez la bande LED blanche près du support CoreXY pour vérifier l'alignement, mais **ne la fixez pas encore**.
- ⚠️ Notez la découpe rectangulaire sur le support, orientez le câble de la bande vers le même côté.
- Collez la bande LED blanche uniformément sur le support - du côté avec la découpe rectangulaire.
- Après le collage, appuyez légèrement sur les zones vides de la bande pour assurer l'adhérence. **Ne touchez pas les LED et les résistances !**

ÉTAPE 66 Installing the white LED assembly



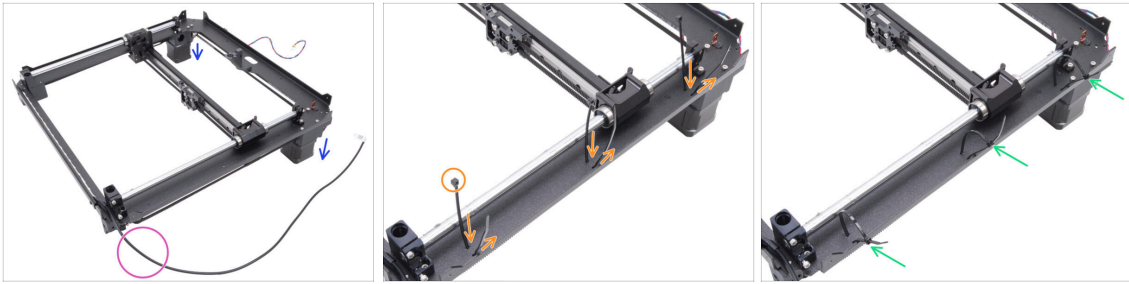
- Take the white LED assembly and attach it to the front of the CoreXY assembly. Align the holes of both parts.
- **Le câble de la bande LED blanche doit pointer vers la gauche.**
- Fixez l'assemblage des LED à la plaque du CoreXY et fixez-le avec deux vis M3x4rT.

ÉTAPE 67 Capteur de porte & bande LED blanche : préparation des pièces



- **For the following steps, please prepare:**
- Door sensor (1x) found in the Cables 1/3 box located inside the Electronics and Fasteners box.
- Vis M2,5x10 (1x) argentée
- Zip tie (4x)

ÉTAPE 68 Insertion des colliers de serrage



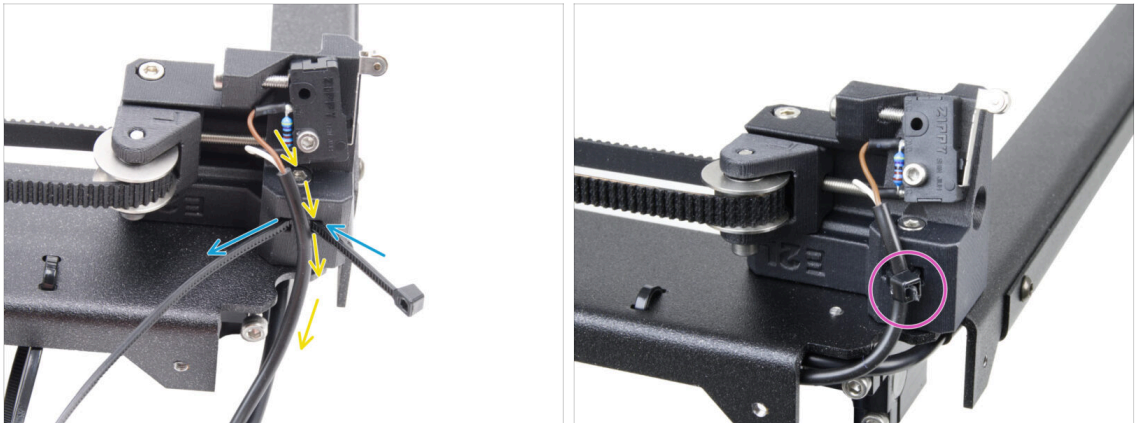
- ◆ Flip the CoreXY assembly upside down and rest it on the motors.
- ◆ Positionnez-le avec le câble de la bande LED blanche tourné vers vous.
- ◆ Enfilez trois colliers de serrage à travers la plaque du CoreXY, en vous assurant que les têtes des colliers de serrage pointent vers l'intérieur. **Assurez-vous que les colliers de serrage n'attrapent pas les courroies de l'autre côté.**
- ◆ Partially tighten the zip ties—just enough to catch the first few teeth.
- ⚠ **Ne les fermez pas encore complètement, car nous y ferons passer les câbles plus tard.**
- ◆ Retournez l'assemblage avec les moteurs orientés vers le haut.

ÉTAPE 69 Installation du capteur de porte



- ◆ Placez le capteur de porte sur le tendeur de courroie gauche. Le levier du capteur de porte doit être orienté vers l'avant.
- ◆ Fixez le capteur de porte avec la vis M2,5x10.
- ◆ Serrez complètement le boulon, puis desserrez-le d'1/4 de tour. Le capteur doit pouvoir bouger.
- ◆ From the rear of the belt tensioner, tighten the M3x12 screw so that it touches the door sensor.

ÉTAPE 70 Fixation du câble du capteur de porte



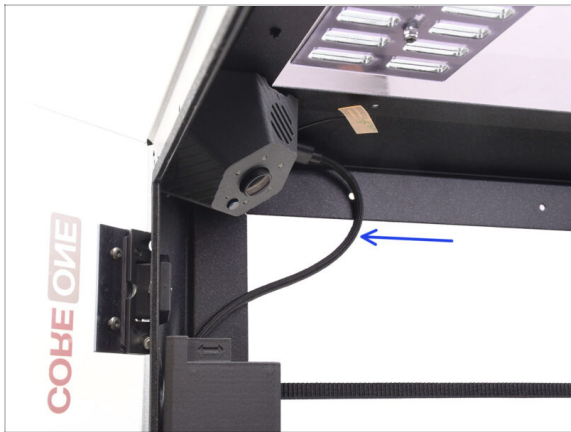
- ◆ Push the zip tie through the hole in the left belt tensioner.
- ◆ Guide the door sensor cable through the zip tie.
- ◆ Serrez le collier de serrage pour fixer le câble du capteur de porte. Coupez l'excédent.

ÉTAPE 71 Guidage des câbles : LED et capteur de porte



- ◆ Préparez une boîte en carton. Vous pouvez utiliser n'importe quelle boîte du kit. *La boîte utilisée sur la photo est à titre indicatif uniquement.*
- ◆ Flip the CoreXY assembly upside down, positioning the smooth rods on top.
- ◆ Soulevez légèrement et soutenez la face avant de l'assemblage du CoreXY avec la boîte en carton.
- ⚠ **Be careful not to damage the door sensor.**
- ◆ Faites passer le câble de la bande LED blanche et le câble du capteur de porte à travers les colliers de serrage.
- ◆ Serrez tous les colliers de serrage pour fixer les câbles. Coupez l'excédent des colliers de serrage.
- ⓘ **Si vous prévoyez d'ajouter la caméra Buddy, ne serrez pas complètement les colliers de serrage.** En effet, vous ajouterez bientôt un autre câble USB-C aux colliers de serrage.
- ◆ **Les câbles doivent être légèrement tendus et droits.** Un jeu excessif ou des courbures peuvent provoquer des collisions avec l'axe Y et entraîner des dommages.

ÉTAPE 72 Buddy3D Camera Note



- ◆ For future Buddy3D Camera users only. **Skip this step if you are not planning to install the Buddy3D Camera.**

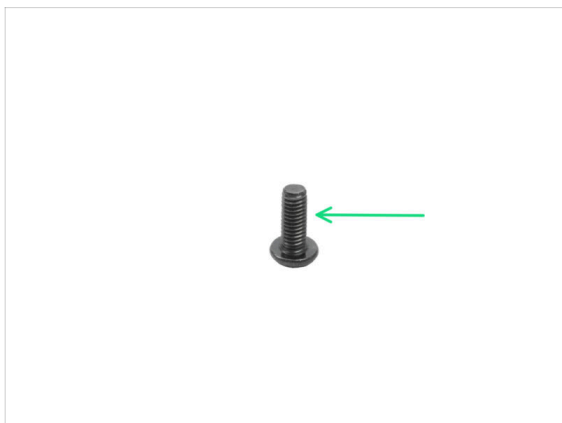
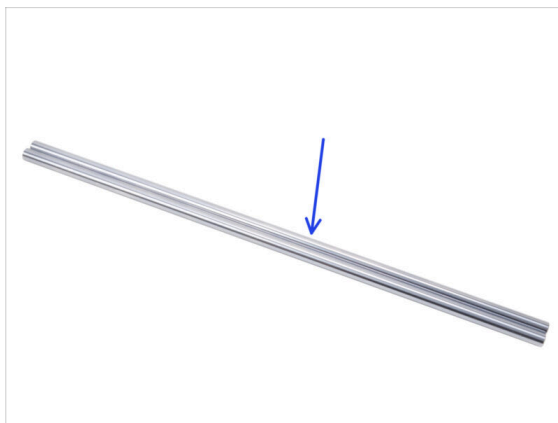
⚠ **Disclaimer:** Typically, the printer must be fully assembled and tested before any add-ons can be installed. Choosing to install the Buddy3D Camera now will save you time later on.



For detailed information on cable placement, refer to the separate guide.

- ◆ Le guide mentionné ci-dessus sur la façon d'installer la caméra Buddy3D montre l'imprimante à une étape ultérieure de l'assemblage.
- ◆ Pour l'instant, utilisez le guide pour vous assurer que le câble est correctement installé et serrez les colliers de serrage.
- ⓘ Nous vous informerons ultérieurement du moment où vous devrez revenir au guide et terminer l'installation de la caméra Buddy.

ÉTAPE 73 Smooth rods: parts preparation



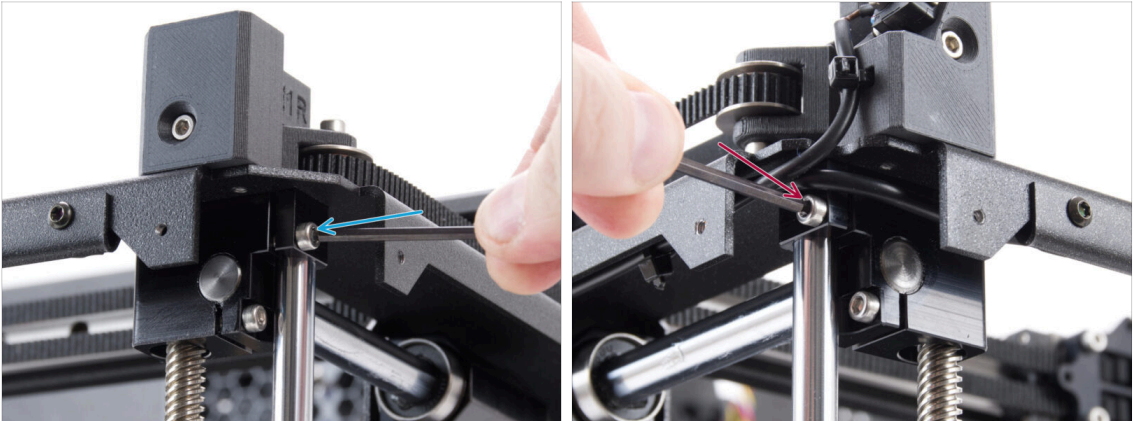
- ◆ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ◆ Smooth rod 330 x 8 mm (2x) *found in the Rods box*
- ◆ M3x8rT screw (1x)

ÉTAPE 74 Installation de l'assemblage du CoreXY



- Insérez soigneusement les deux tiges lisses à travers les roulements de l'assemblage du plateau chauffant et dans la pièce de montage de la tige sur l'assemblage de la base.
 - ⚠ **It is a requirement to insert the smooth rod in the axis with the bearing very slowly to prevent the balls from shooting out of the bearing.**
- Accrochez temporairement les câbles des ventilateurs de refroidissement sur le panneau arrière. **Il doit y avoir un espace entre les câbles et la poche du panneau arrière.**
- Soyez extrêmement prudent lorsque vous placez l'assemblage sur les tiges lisses et l'assemblage du panneau arrière.
 - ⚠ **Assurez-vous qu'aucun câble n'est pincé.**
 - Assurez-vous que les deux tiges lisses sont correctement placées dans les supports de tige.
 - La tige filetée du moteur Z arrière doit passer à travers la pièce bed-stop-rear.
- ⚠ **WARNING: When handling the printer, DO NOT lift it by the CoreXY assembly. Always lift it by the base of the entire assembly.**

ÉTAPE 75 Fixation des tiges lisses

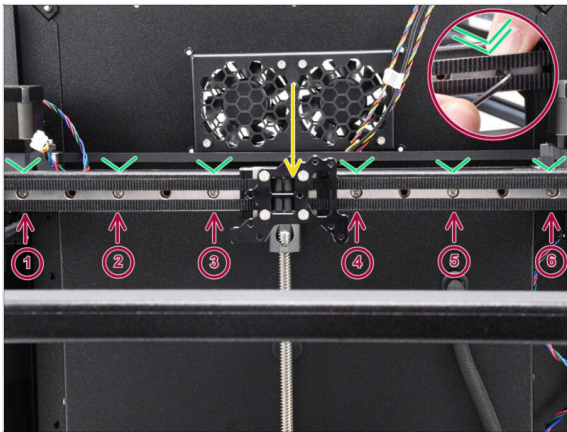


⚠ Vérifiez que les deux tiges lisses sont correctement placées dans les supports. **Les tiges lisses doivent être insérées complètement dans le support.**

❗ If you are not sure, you can **gently** and **carefully** insert a flat screwdriver into the slit and widen it to ensure that the rods are in all the way.

- 🔵 Serrez fermement la vis M3x10 droite pour fixer la tige lisse.
- 🔴 Serrez fermement la vis M3x10 gauche pour fixer la tige lisse.

ÉTAPE 76 Alignement du rail linéaire

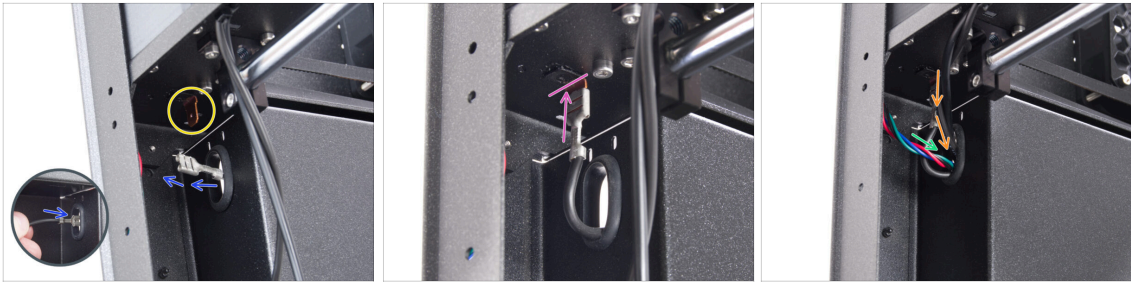


🟡 Déplacez le chariot du rail linéaire vers le centre.

⚠ **Firmly tighten all screws in the order shown in the picture.**

🟢 Poussez le rail linéaire vers le bas tout en serrant.

ÉTAPE 77 Guidage des câbles du corexy



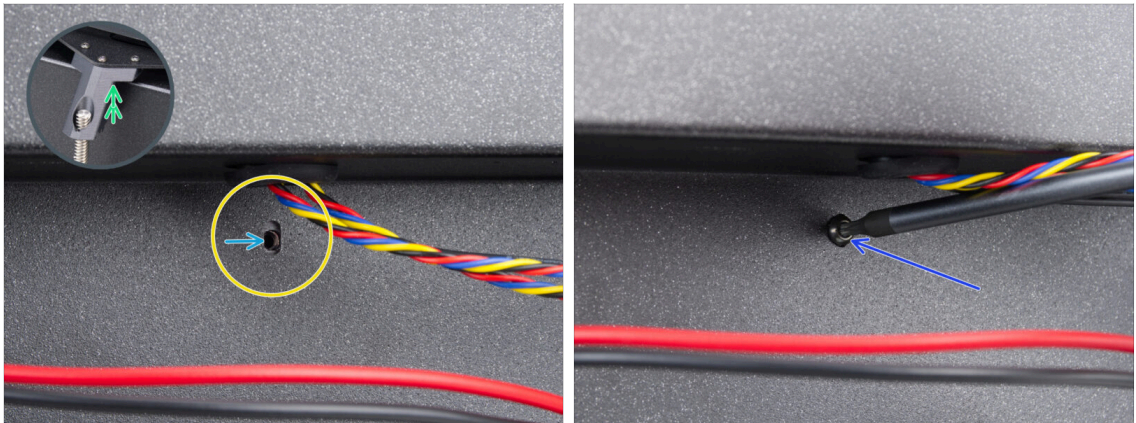
- À l'arrière de l'imprimante, poussez le connecteur FE à travers le trou ovale.
- Locate the FE cable connector (number 5) in the rear left corner - under the CoreXY assembly.
- Branchez le connecteur FE sur le Faston situé sous la plaque du CoreXY.
- Du même côté, poussez le câble du moteur X à travers le trou ovale du panneau arrière.
- Poussez la bande LED blanche et les câbles du capteur de porte à travers le trou ovale du panneau arrière.

ÉTAPE 78 Guiding the cooling fan cables



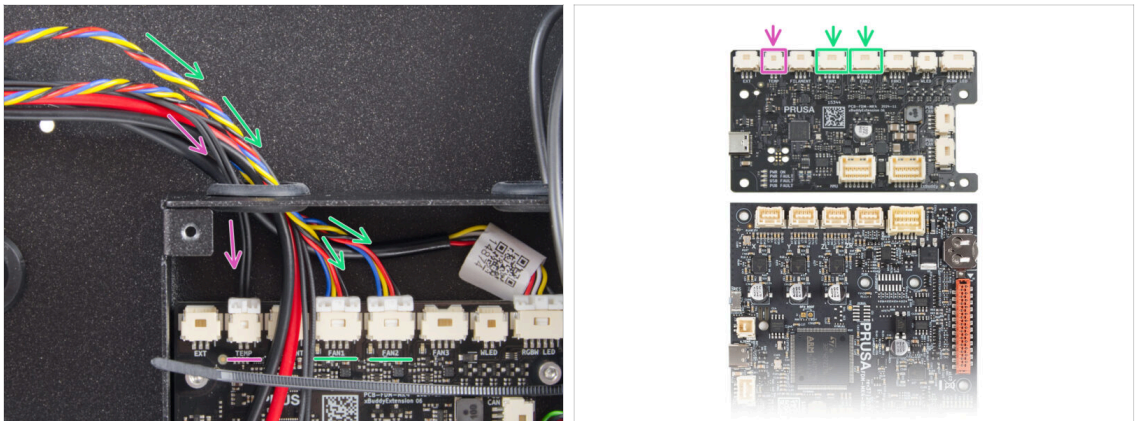
- Poussez les câbles du ventilateur de refroidissement et de la thermistance à travers le trou ovale du panneau arrière.
- On the right back corner, locate the Y motor cable and push it through the upper oval hole in the back panel.

ÉTAPE 79 Fixing the bed-stop



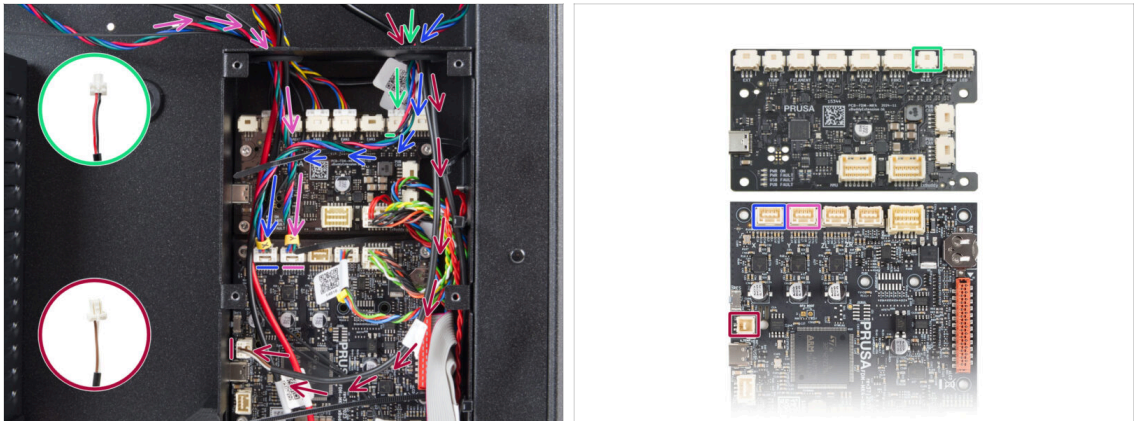
- 🟡 Depuis l'arrière, localisez le trou de vis ovale sous les ventilateurs de refroidissement.
- 🔵 The oval hole must be flush with the hole in the bed-stop part on the opposite side.
- 🟢 Pour compenser, surélevez légèrement l'arrière de l'assemblage du CoreXY - seulement quelques millimètres.
- 🔵 Après avoir aligné les trous, fixez-les avec une vis M3x8rT.

ÉTAPE 80 Connexion des câbles des ventilateurs de refroidissement



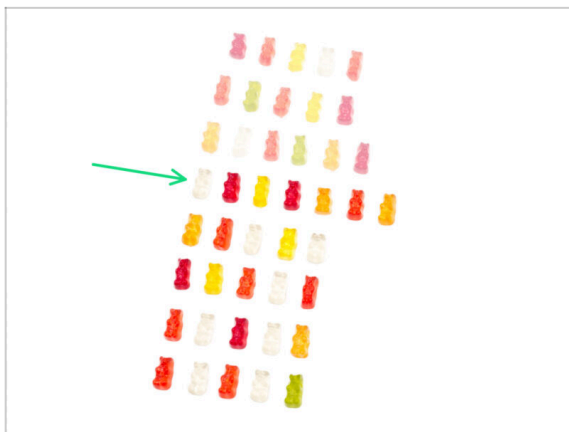
- 🟢 Faites passer les câbles du ventilateur de refroidissement par le trou de gauche du boîtier de la xBuddy et branchez-les dans les quatrième et cinquième connecteurs de la carte d'extension de la xBuddy marqués FAN 1 et FAN 2.
- 📄 ⓘ The connection order does not matter, both cables are the same.
- 🟡 Guidez le câble de la thermistance de la chambre avec les câbles du ventilateur de refroidissement.
- ⬛ Connectez-le au deuxième connecteur à partir de la gauche sur la carte d'extension de la xBuddy marqué TEMP.

ÉTAPE 81 Connexion des câbles du corexy



- Guidez le câble du moteur X à travers le trou droit du boîtier de la xBuddy. Connectez-le au premier connecteur à partir de la gauche sur la carte xBuddy.
- Guide the door sensor cable through the right hole in the xBuddy box. Connect it to the lower slot on the left side of the xBuddy board.
- Guidez le câble de la bande LED blanche à travers le trou droit du boîtier de la xBuddy. Connectez-le au deuxième connecteur à partir de la droite sur la carte d'extension de la xBuddy.
- Guidez le câble du moteur Y à travers le trou gauche du boîtier de la xBuddy. Connectez-le au deuxième connecteur à partir de la gauche sur la carte xBuddy.

ÉTAPE 82 Haribo time



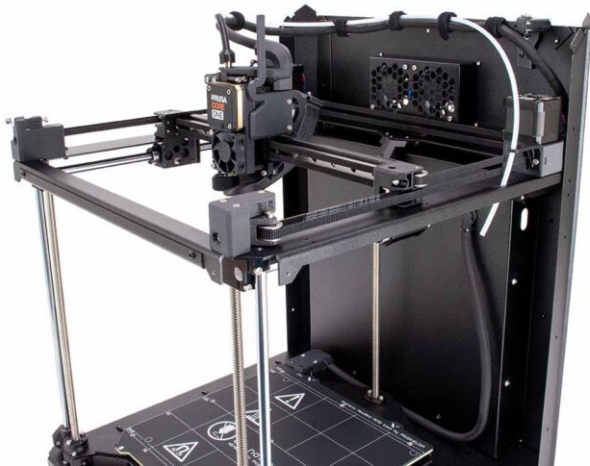
- Vous méritez de manger tout le sachet, mais veuillez faire preuve de modération. Mangez juste la quatrième rangée.

ÉTAPE 83 Done

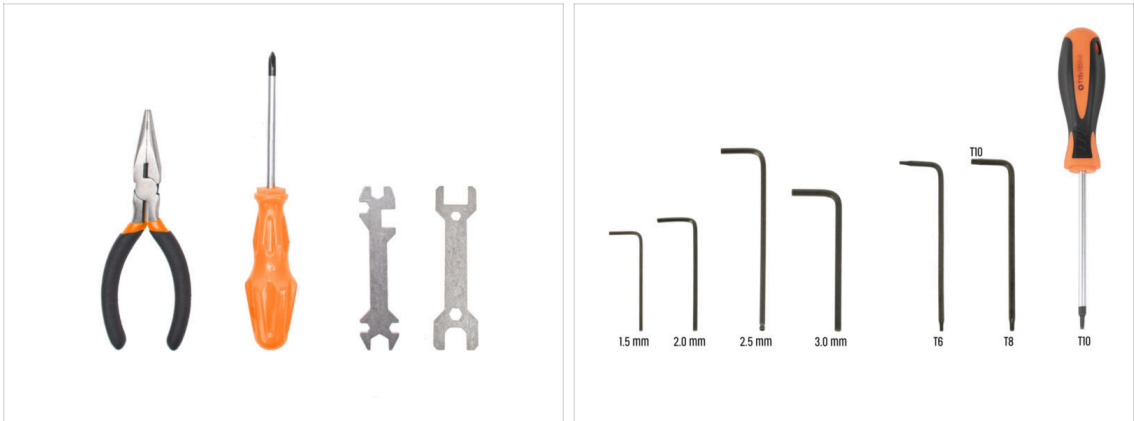


- Félicitations ! Vous venez d'assembler et d'installer l'assemblage du CoreXY.
- Let's go to the next chapter.

6. Assemblage du Nextruder



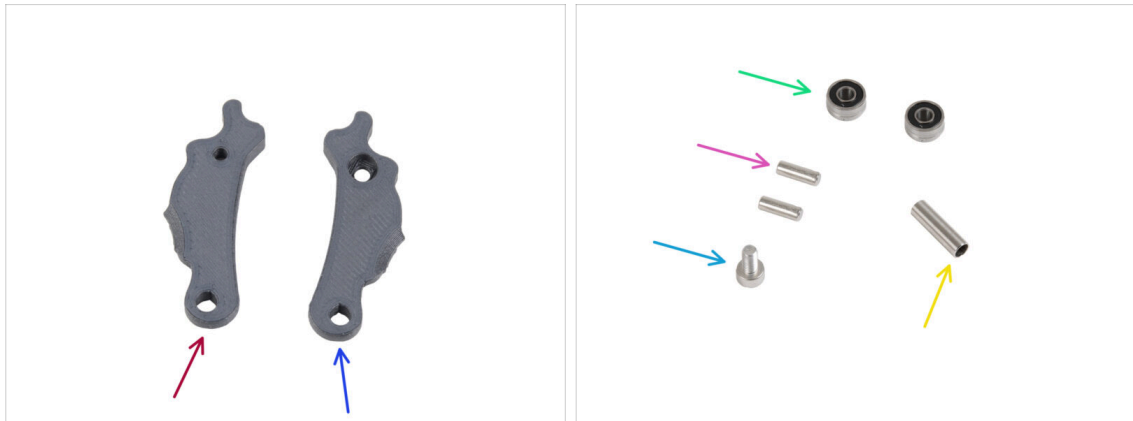
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● **Pour ce chapitre, veuillez préparer :**

- Universal wrench
- 1.5mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- T6 torx key
- T10 torx key / T10 torx screwdriver

ÉTAPE 2 Assemblage de l'idler du Nextruder : préparation des pièces : préparation des pièces



■ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- Idler-lever-a (1x) *qui se trouve dans le sachet d'assemblage du Nextruder situé à l'intérieur de la boîte de l'électronique.*
- Idler-lever-b (1x) *found in the Nextruder assembly bag located inside the Electronics box.*
- Roulement 693 2RS (2x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*
- Pin 2.9x8.5 (2x) *found in the Electronics package*
- M3x6 screw (1x)
- Entretoise tubulaire 13,2x3,8x0,35 (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*

ÉTAPE 3 Assemblage de l'idler de l'extrudeur



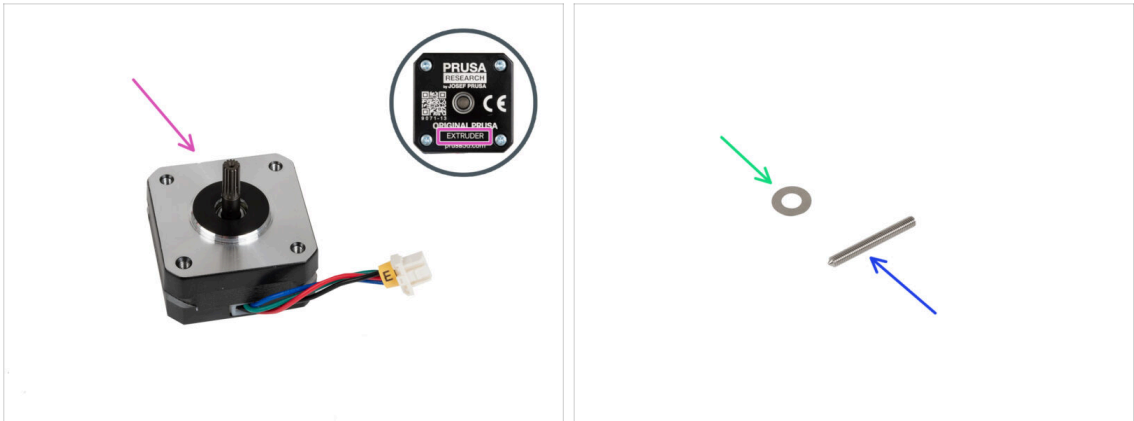
- Place both bearings into the Idler-lever-a.
- Insérez la goupille 2,9x8,5 dans chaque roulement 693 2RS, comme indiqué sur la photo.
- Close it up with the Idler-lever-b part and secure it with the M3x6 screw. **Do not overtighten the screw.** Both bearings must be able to rotate without significant resistance.
- From the same side, push the tubular spacer into the assembly. The "bottom" of the tubular spacer must be flush with the bottom part of the Idler assembly.

ÉTAPE 4 Assemblage de l'extrudeur : préparation des pièces I.



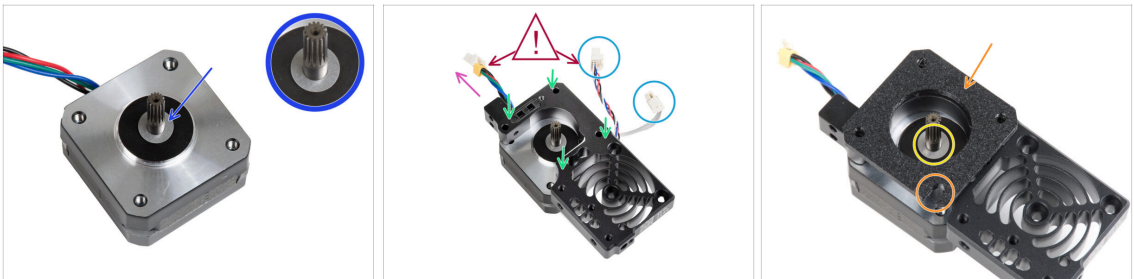
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- PG-assembly (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*
- Heatsink assembly (1x) *found in the Electronics package*
- Main-plate (1x) *found in the Electronics package*
- PG-ring (1x) *found in the Electronics package*
- PG-assembly-adaptor (1x) *found in the Electronics package*
- ① La liste continue à l'étape suivante...

ÉTAPE 5 Assembling the extruder: parts preparation II.



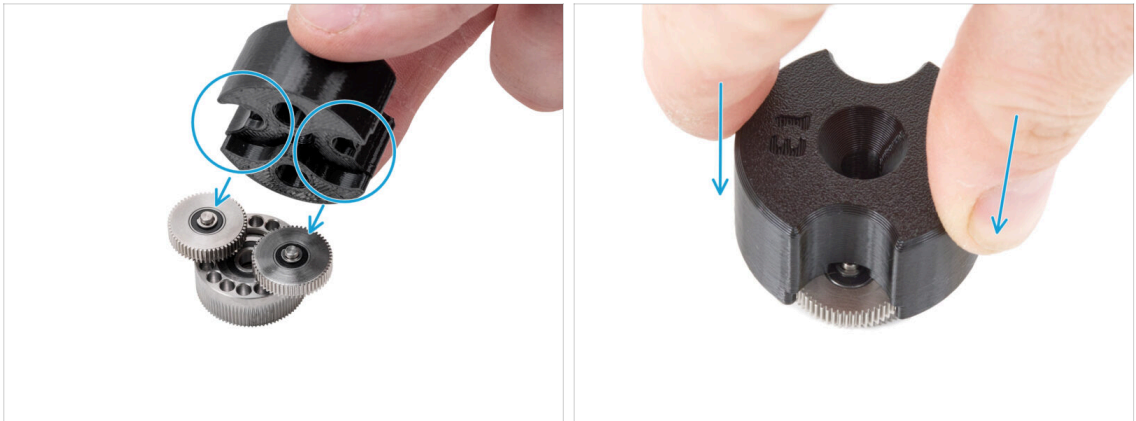
- ◆ Extruder motor (1x) *found in the Motors package*
- ◆ Entretoise 5x10x0,1 mm (1x) *qui se trouve dans le sachet du Nextruder situé dans la boîte de l'Électronique*
- ◆ Socket set screw M3x25 (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*

ÉTAPE 6 Assembling the extruder



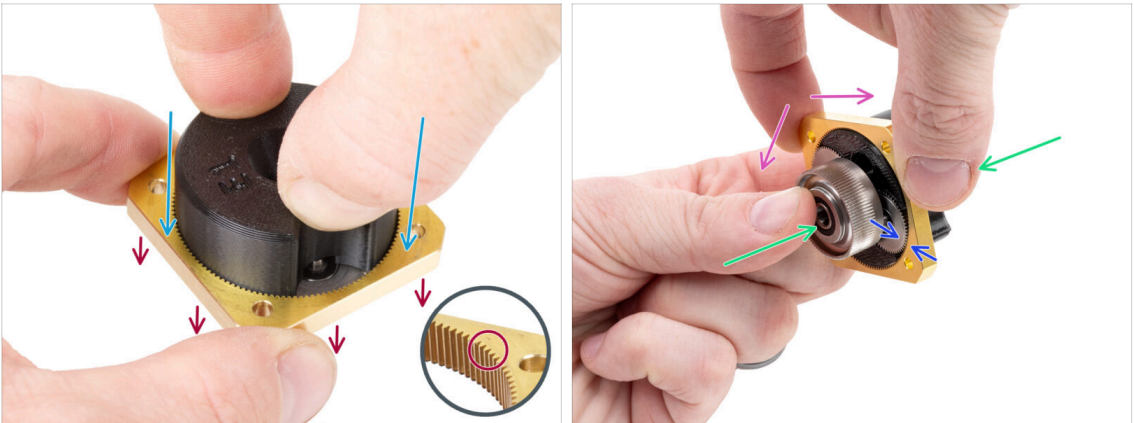
- ◆ Placez l'entretoise 5x10x0,1 sur l'arbre du moteur de l'extrudeur.
- ◆ Placez le dissipateur thermique sur le moteur de l'extrudeur. Notez l'orientation des deux pièces.
 - ◆ The motor cable must be facing "up".
 - ◆ The heatsink cables must be on the right side.
- ⚠ **Double-check that the motor cable and the heatsink cables are oriented as shown in the photo!**
- ◆ Place the main-plate on the heatsink. Note the orientation of the part. Use the cutout as a guide.
- ◆ Avant de passer à l'étape suivante, **assurez-vous que l'entretoise 5x10x0,1 est placée sur le moteur de l'extrudeur.**

ÉTAPE 7 Assembling the gearbox



- ① **Les instructions suivantes doivent être effectuées correctement et avec soin.** Obtenez une meilleure compréhension et un assemblage réussi en regardant la vidéo à côté du guide : prusa.io/PG-assembly
 - Après avoir regardé la vidéo, suivez les étapes de ce guide.
 - Attach the PG-assembly-adapter on the PG-assembly. Note the pockets for the gears in the adapter.

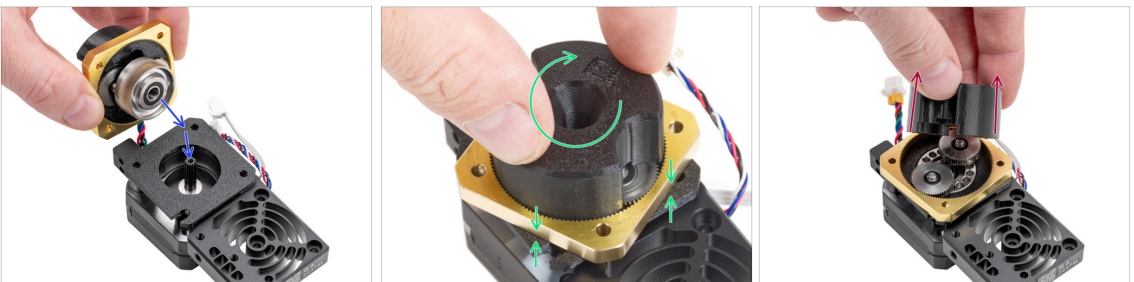
ÉTAPE 8 Assembling the PG-ring



⚠ Ne montez pas le réducteur sans le PG-assembly-adapter. Cet outil est destiné à garantir que les engrenages sont correctement emboîtés.

- Faites glisser le PG-ring sur l'adaptateur.
- Note there is a chamfer on one side of the PG-ring teeth. This side must be facing down (to the PG-assembly).
- Saisissez l'ensemble de l'assemblage d'une main afin de pouvoir le faire tourner avec le PG-ring.
- With the other hand, slide the PG-ring onto the PG assembly in a wobbling motion (move the PG-ring left and right repeatedly) - a quarter turn is enough.
- Stop when the surfaces of the gears are approximately flush with the surface of the PG ring.

ÉTAPE 9 Assembling the PG-assembly



⚠ Procédez très prudemment dans cette étape.

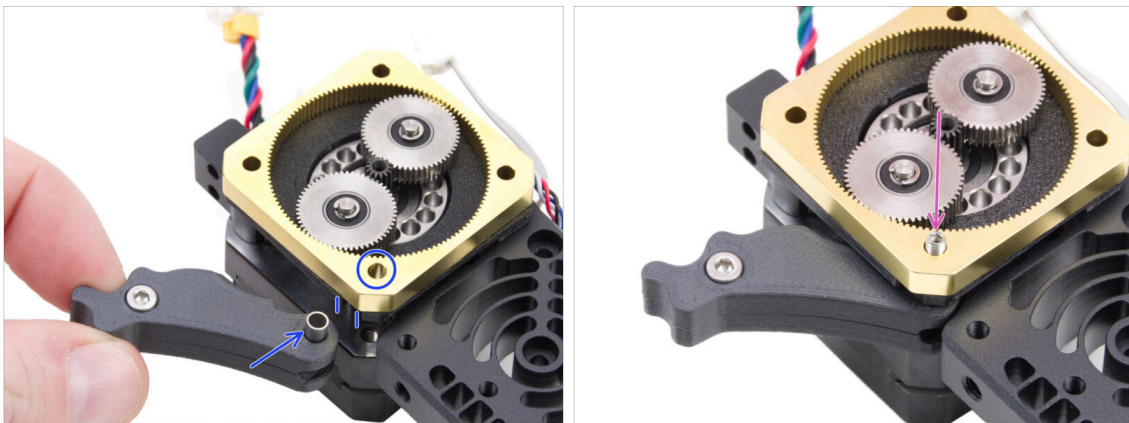
- Maintenez la position du PG-assembly et fixez-le sur l'arbre du moteur de l'extrudeur.
- Very gently and freely rotate with the whole PG assembly (PG-assembly-adapter, PG-assembly and PG-ring) until it drops down so that there is no gap between the assembly and the main-plate. **Do not push on the assembly.**
- Remove the PG-assembly-adapter.

ÉTAPE 10 Checking the PG-assembly



- Fixez à nouveau le PG-assembly-adapter sur le PG-assembly pour vérifier que toutes les pièces sont correctement mises en place.
- Faites pivoter avec le PG-assembly-adapter. **L'assemblage PG doit pouvoir tourner facilement sans avoir à exercer beaucoup de force.**
- Remove the PG-adapter. You will no longer need it during assembly. We recommend keeping it for maintenance.
- Assurez-vous que le PG-assembly ne dépasse pas au-dessus du PG-ring. Il doit être positionné plus bas que le niveau de la surface du PG-ring ou au même niveau que l'anneau.
- Ensure that the gap between the PG-ring and the Main-plate is minimal. If a significant gap is observed, disassemble the planetary gear assembly and reposition it.

ÉTAPE 11 Assemblage de l'idler du Nextruder



- Insérez l'assemblage de l'idler entre le PG-ring et le moteur de l'extrudeur. Il y a une découpe pour l'entretoise dans la main-plate. Alignez l'entretoise de l'idler avec le trou dans le PG-ring.
- Fixez les deux pièces avec la vis sans tête 3x25. **Ne serrez pas trop la vis ! La vis dépasse du PG-ring après le serrage.**

ÉTAPE 12 Gear lubrication: parts preparation



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

✚ Capot Avant (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*

❗ The logo on the Nextruder front case will remain as **PRUSA CORE ONE**.

✚ M3x25 screw (3x)

✚ Lubricant (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*

✚ Plusieurs feuilles d'essuie-tout pour essuyer la graisse de vos mains.

ÉTAPE 13 Lubricating the gear



✚ Retirez le bouchon du lubrifiant. Utilisez la pointe située sur le côté opposé du capuchon pour percer un trou dans l'ouverture du tube de lubrifiant.

✚ Appliquez une petite quantité de lubrifiant sur la pointe du collier de serrage, puis étalez-le sur les engrenages.

✚ Apply a small amount of Prusa Lubricant **all around** the PG-ring and PG-assembly teeth.

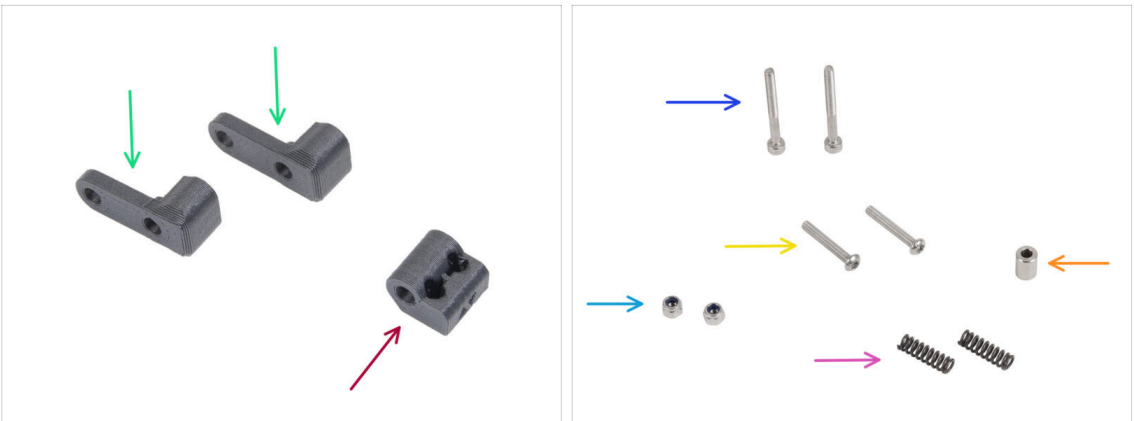
✖ Close the lubricant; it is no longer needed for the assembly.

ÉTAPE 14 Covering the planetary gear



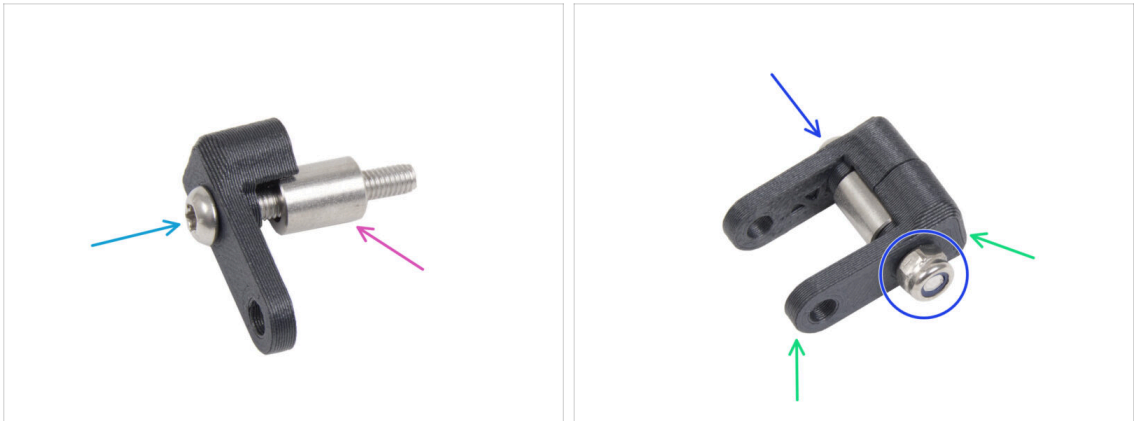
- ✿ À l'aide d'un essuie-tout, essuyez les résidus de lubrifiant de la surface de la PG-ring.
- ✿ Placez le capot avant sur le réducteur et fixez-le avec trois vis M3x25. **Ne les serrez pas complètement** à ce moment-là.
- ① The screws on the front case will be completely tightened during the self-test in the final chapter.

ÉTAPE 15 Assembling the Idler-swivel: parts preparation



- ✿ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ✿ Idler-swivel (2x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*
- ✿ Idler-nut (1x) *found in the Electronics package*
- ✿ M3x30 screw (2x)
- ✿ M3x20rT screw (2x)
- ✿ M3nN nut (2x)
- ✿ Spring 15x5 (2x) *found in the Electronics package*
- ✿ Entretoise 6x3,1x8 (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*

ÉTAPE 16 Assembling the Idler-swivel



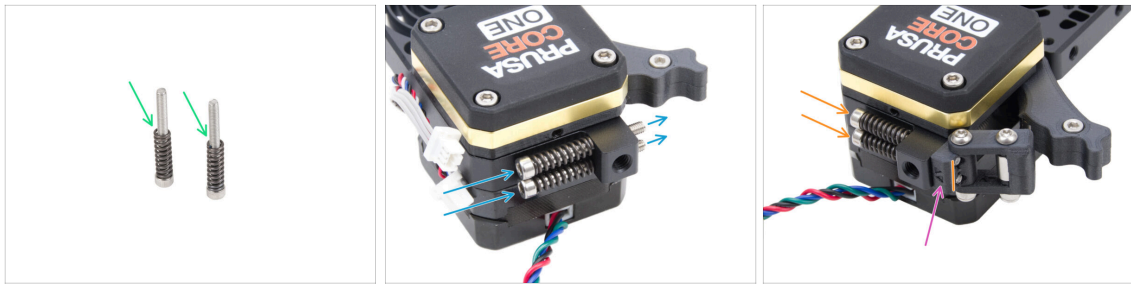
- Poussez la vis M3x20rT jusqu'au bout dans l'un des idler-swivels.
- Faites glisser l'entretoise sur la vis.
- Place the second idler-swivel from the opposite side on the screw.
- From the other side, attach the M3nN nut onto the screw. Hold the nut using the universal wrench and tighten the screw. **Tighten just lightly!** The spacer must rotate freely.

ÉTAPE 17 Assembling the Idler-nut



- Insérez l'Idler-nut dans l'assemblage de l'idler-swivel. Assurez-vous que les deux pièces sont correctement orientées comme sur l'image.
- Fixez les deux pièces ensemble en insérant la vis M3x20rT du même côté, comme la première vis.
- Secure the screw with M3nN nut. **Do not overtighten the nut.** It must be possible to move with the Idler-swivel on the Idler-nut.

ÉTAPE 18 Montage de l'assemblage de l'idler-swivel



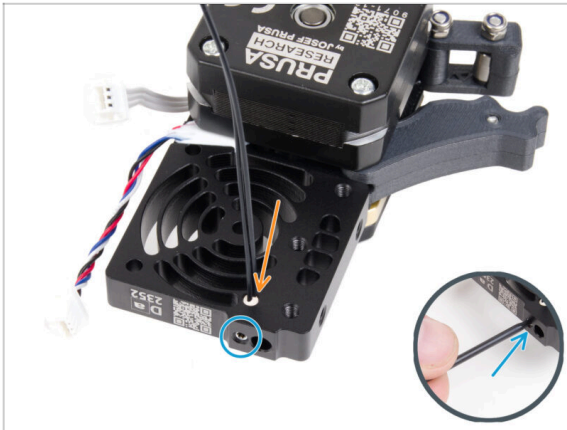
- Fixez le ressort 15x5 sur les deux vis M3x30.
- Poussez les deux vis avec les ressorts dans les trous de la saillie du dissipateur thermique. Il n'y a pas de filetage à l'intérieur.
- Attach the Idler-swivel assembly on the screws. See the correct orientation of the Idler-nut. The side with version marking must be visible. See the picture.
- Tighten both screws. **Stop tightening as soon as the screw tips reach the front face of the idler nut.**

ÉTAPE 19 NTC thermistor: parts preparation



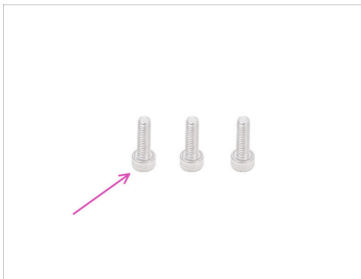
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Thermistance NTC 90 mm (1x) *qui se trouve dans dans la boîte du Nextruder + boîte du dissipateur thermique du plateau chauffant située à l'intérieur de la boîte de l'Électronique.*
- M3x4T grub screw (1x)

ÉTAPE 20 Assemblage de la thermistance NTC



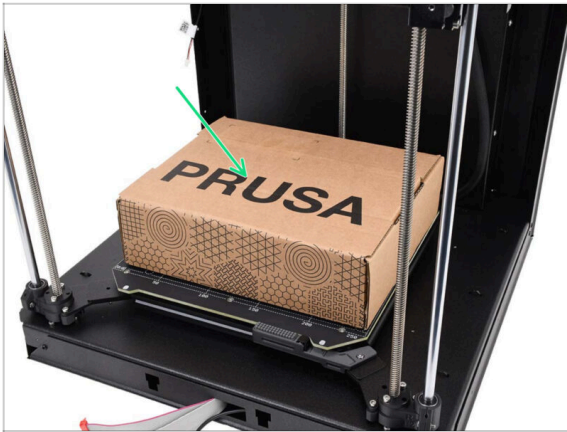
- Sur le **côté du moteur de l'extrudeur**, insérez la thermistance NTC dans le trou dans le dissipateur thermique.
- Fixez-la avec la vis de blocage M3x4T. Vissez-la à fond. **Serrez doucement, mais fermement** à l'aide de deux doigts et du côté court de la clé Torx T6. Appliquer plus de force peut causer des dommages permanents au filetage.

ÉTAPE 21 Mounting the Nextruder: parts preparation



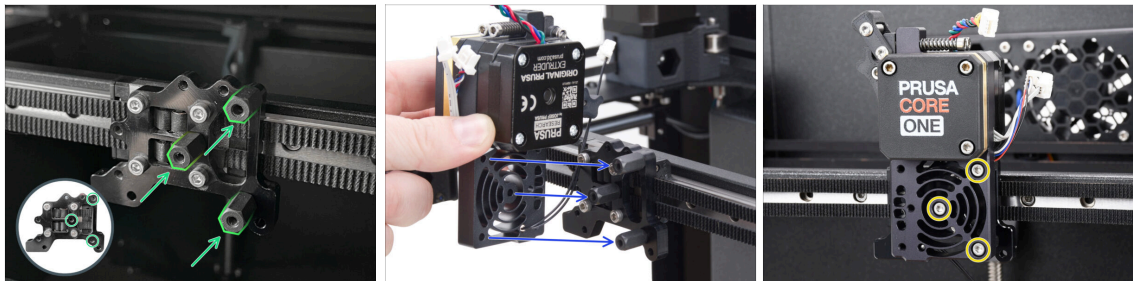
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Entretoise du Nextruder (3x) *qui se trouve dans le sachet de petites pièces & visserie situé à l'intérieur de la boîte Électronique & Visserie.*
- M3x10 screw (3x)
- Cardboard box (1x) *used as temporary heatbed protection*
- i Hint: You can use any cardboard box from the kit package.

ÉTAPE 22 Protecting the heatbed



- Placez une boîte en carton vide sur le plateau chauffant, en veillant à ce qu'elle recouvre autant de surface que possible.
- i** Cela protégera le plateau chauffant des chutes de pièces.

ÉTAPE 23 Mounting the Nextruder



- Vissez trois entretoises du Nextruder sur le support du Nextruder. Serrez fermement les entretoises.
- Placez l'assemblage du Nextruder sur les entretoises.
- Align the holes in the Nextruder with the spacers and secure it with three M3x10 screws. **Do not overtighten the screws.**

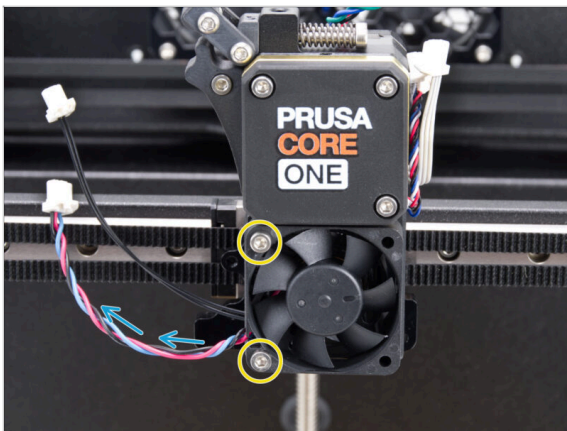
ÉTAPE 24 Hotend fan: parts preparation



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- ✖ Ventilateur de la Hotend (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*
- ✖ Hotend-cable-clip (1x) *found in the Printed parts package*
- ✖ M3x4rT screw (2x)
- ✖ M3x18 screw (2x)

ÉTAPE 25 Installing the Hotend fan

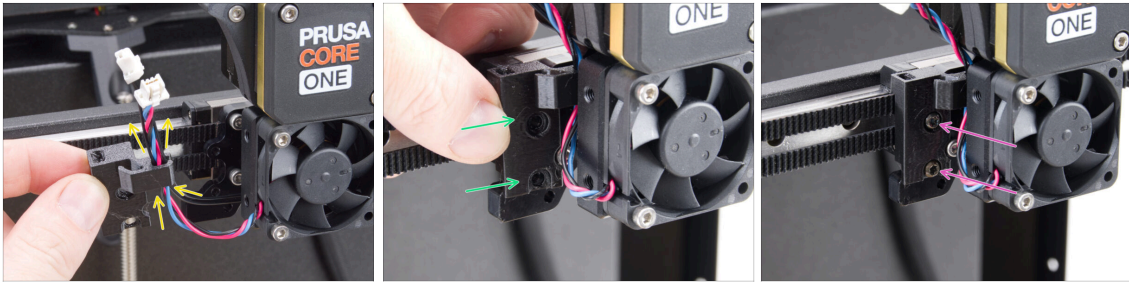


- ✖ Fixez le ventilateur de la hotend sur le dissipateur thermique avec deux vis M3x18 sur le côté gauche. **Serrez la vis doucement mais fermement, sinon le boîtier en plastique risque de se fissurer..**

⚠ Il y a un autocollant sur le ventilateur de la hotend, l'autocollant doit être sur la face arrière du ventilateur - non visible.

- ✖ The cable must be pointing towards the lower-left corner.

ÉTAPE 26 Guiding the Hotend fan cables



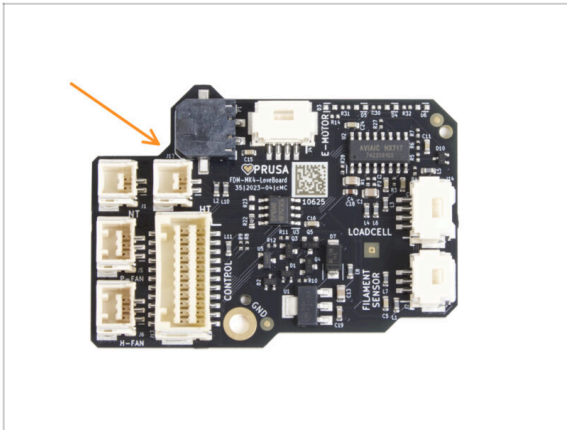
- ✦ Take the Hotend-cable-clip in the same position as shown and guide the **heatsink fan cable** together with the **NTC thermistor cable** through the right cable hook.
- ✦ Fixez le Hotend-cable-clip au support du Nextruder.
- ✦ Secure it using two M3x4rT screws.

ÉTAPE 27 LoveBoard: parts preparation I.



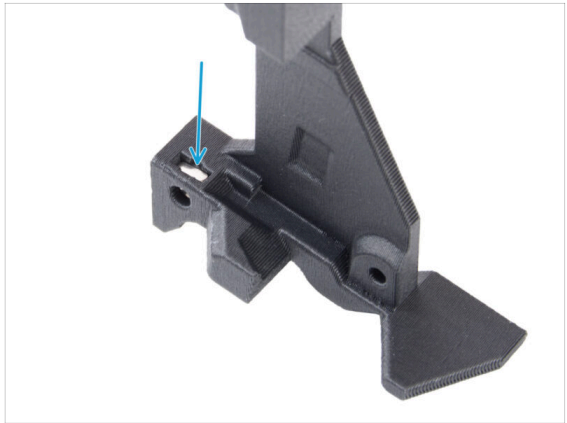
- ✦ **For the following steps, please prepare:**
- ✦ Printhead-cover (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- ✦ Loveboard-mount (1x) *found in the Printed parts package*
- ✦ Main cable (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ⓘ Note: Cable color may vary depending on the batch. This does not affect the procedure.
- ✦ M3x10 screw (4x)
- ✦ M3x8rT screw (1x)
- ✦ M3nS nut (5x)
- ⓘ La liste continue à l'étape suivante...

ÉTAPE 28 LoveBoard: parts preparation II.



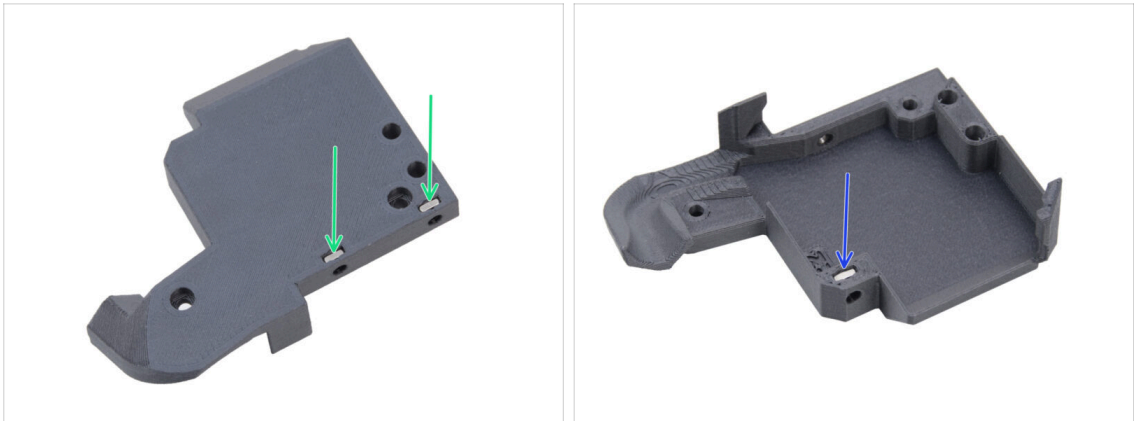
- For the following steps, please prepare:
- LoveBoard (1x) qui se trouve dans le paquet Électronique

ÉTAPE 29 Assembling the Loveboard-mount



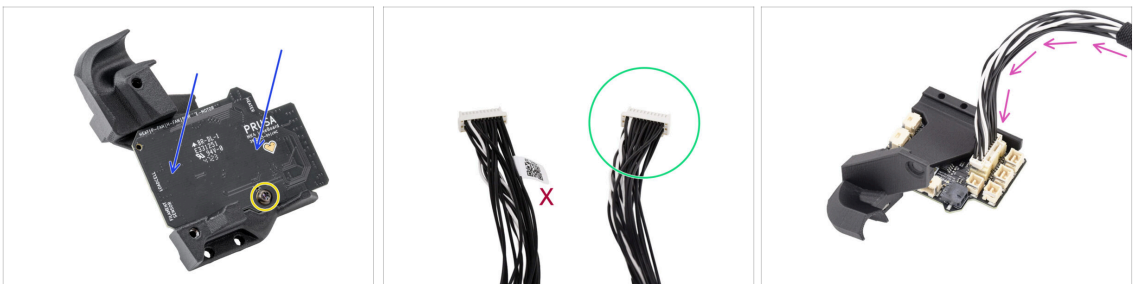
- Locate the U-shaped cable channel on the Loveboard-mount and insert an M3nS nut into the nearby hole.
- Utilisez une clé Allen de 2,5 mm pour enfoncer complètement l'écrou.
- On the opposite side of the part, insert an M3nS nut and push it into place.

ÉTAPE 30 Assembling the Printhead-cover



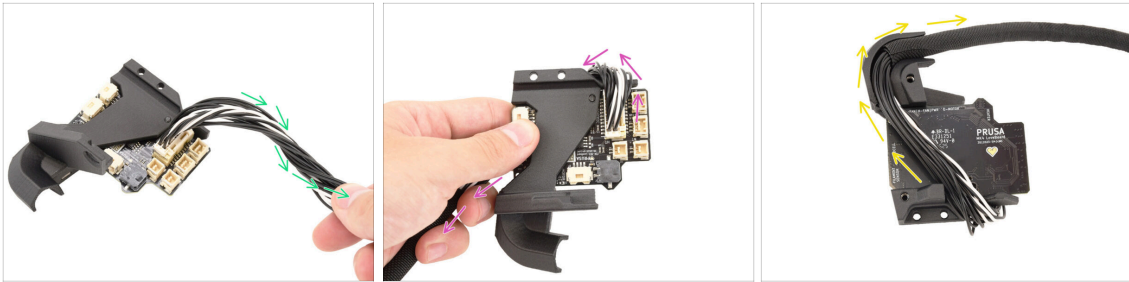
- 🟢 From the back of the printhead-cover, insert two M3nS nuts into the part.
- 🟡 De l'autre côté du printhead-cover, insérez un écrou M3nS dans la pièce.

ÉTAPE 31 Assembling the LoveBoard



- 🟡 Place the LoveBoard to the Loveboard-mount. Note the correct orientation - the connectors must be facing downwards.
- 🟢 Alignez les trous avec les deux pièces et fixez la carte avec la vis M3x8rT. **Ne la serrez pas trop**, cela pourrait endommager la pièce.
- 🟢 Take the end of the extruder main cable without the white label.
- 🟡 Turn the Loveboard-mount upside down and connect the Main cable to the LoveBoard.

ÉTAPE 32 Guiding the main cable



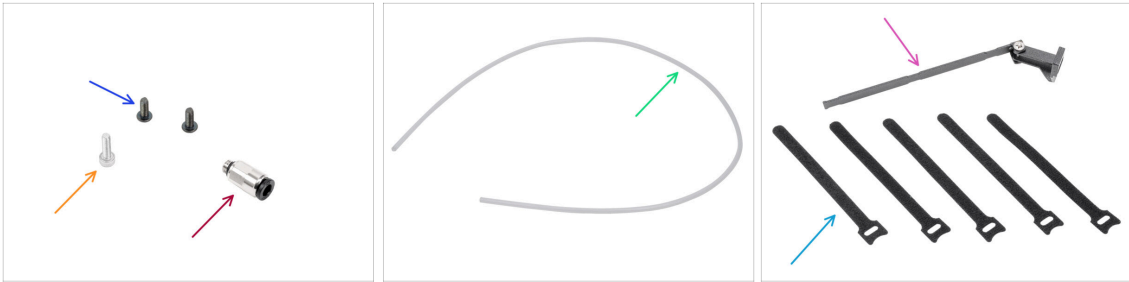
- ✚ Twist the main cable half a turn.
- ✚ Repliez le câble principal sur la LoveBoard vers son côté opposé.
- ⬛ Retournez l'assemblage de la LoveBoard.
- ✚ Guide the main cable over the LoveBoard through the cable channel in the Loveboard-mount.

ÉTAPE 33 Covering the LoveBoard



- ✚ Insert two M3x10 screws into the Loveboard-holder.
- ⚠ Assurez-vous d'insérer les vis du bon côté. Utilisez le logo de la LoveBoard sur la carte comme référence.
- ⬛ Couvrez la LoveBoard avec le Printhead-cover.
- ⚠ **Avoid pinching any wires in the main cable.**
- ✚ Fix both parts together using two M3x10 screws.
- ⬛ Vérifiez qu'il n'y a pas d'espace important ou de gaine textile pincée entre les pièces.

ÉTAPE 34 Swingarm: parts preparation I.



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

- M3x8rT screw (2x)
 - M3x10 screw (1x)
 - Fitting M5-4 (1x) found in the Small parts & fasteners bag located inside the Electronics & Fasteners package.
 - PTFE tube 710 x 4 x 2.5 (1x) *found in the CoreXY parts + Hinges set package*
 - Assemblage du SwingArm (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 3/3*
 - Collier de serrage (5x) *qui se trouve dans le sachet des Joints & Attaches situé dans le paquet Électronique & Visserie*
- ⓘ Emballé en pile et devant être séparés.
- ⓘ La liste continue à l'étape suivante...

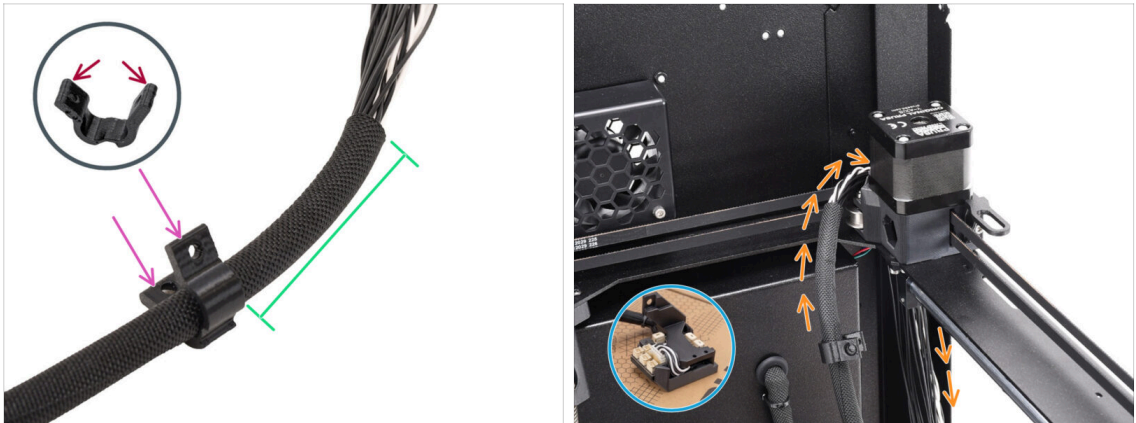
ÉTAPE 35 SwingArm : préparation des pièces II.



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

- Bowden-bend (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- Main-cable-clip (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*

ÉTAPE 36 Guidage du câble principal



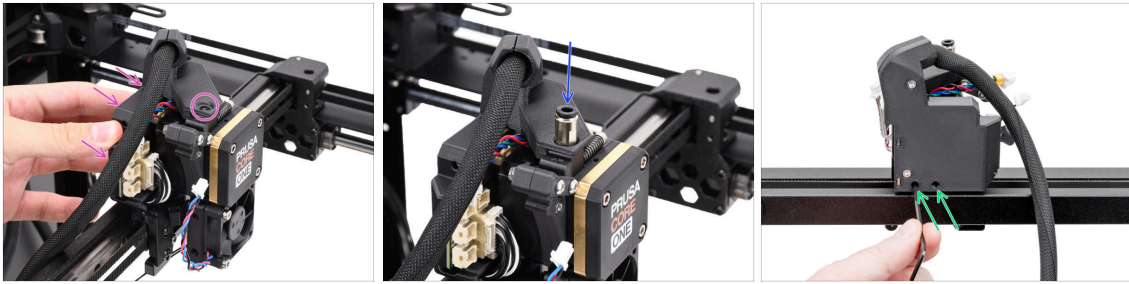
- Carefully open the Main-cable-clip. Be careful not to crack the part.
- Insérez le câble principal dans le Main-cable-clip. **Notez l'orientation du clip sur la photo.** Le clip n'est pas symétrique ; assurez-vous de le fixer comme indiqué.
- Place the Main-cable-clip approximately 5 - 15 cm (2 - 6 in) from the end of the textile sleeve and close the clip.
- **i** Do not move the cable clip to the edge of the textile sleeve as shown in the second photo. Keep it in the same position from the last step.
- Place the LoveBoard assembly on the cardboard box on the heatbed.
- Poussez le câble principal derrière l'assemblage du CoreXY dans le coin arrière droit.

ÉTAPE 37 Montage du câble principal



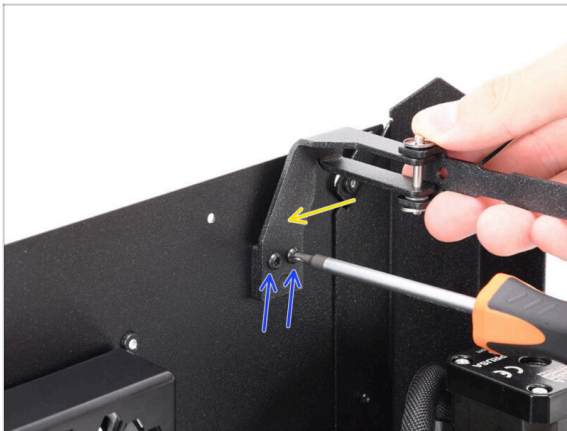
- In the right corner of the printer on the Y motor assembly, locate the hole in the plastic part and align it with the main-cable-clip.
- Fixez le main-cable-clip avec le câble au trou à l'aide de la vis M3x10.

ÉTAPE 38 Fixation de l'assemblage de la LoveBoard



- ◆ From the back of the Nextruder, attach the LoveBoard assembly to the Nextruder.
- ◆ Alignez le trou du Loveboard-mount avec le trou fileté situé en haut du dissipateur thermique (Nextruder).
- ◆ Insert and tighten the fitting M5-4 to the heatsink. Use the universal wrench.
- ◆ From the back of the Nextruder, tighten the two M3x10 screws to secure the LoveBoard assembly.

ÉTAPE 39 Mounting the swingarm

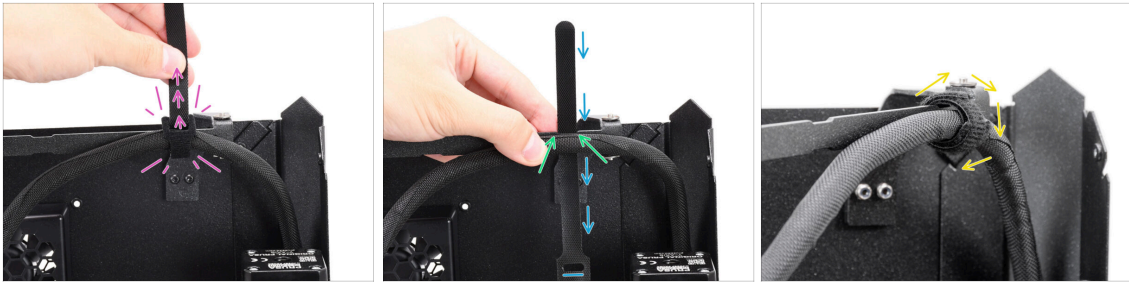


- ◆ Attach the swingarm assembly to the pair of threaded holes on the back panel near the top right corner.

- ◆ Fixez-le avec deux vis M3x8rT.

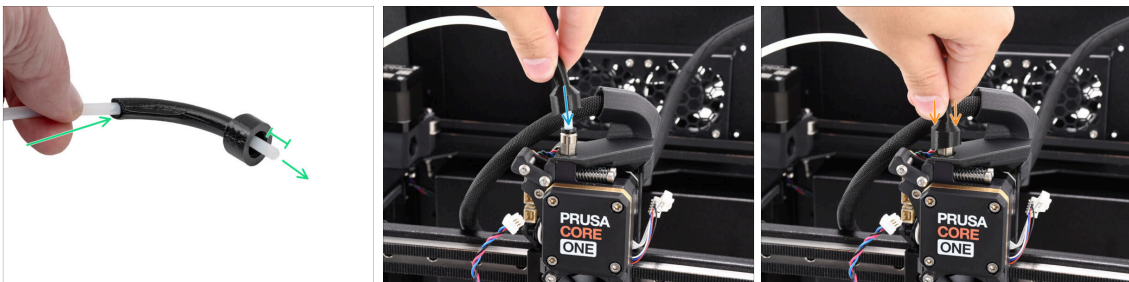
⚠ Ne serrez pas trop les vis, car cela pourrait endommager les filetages.

ÉTAPE 40 Attaching the main cable



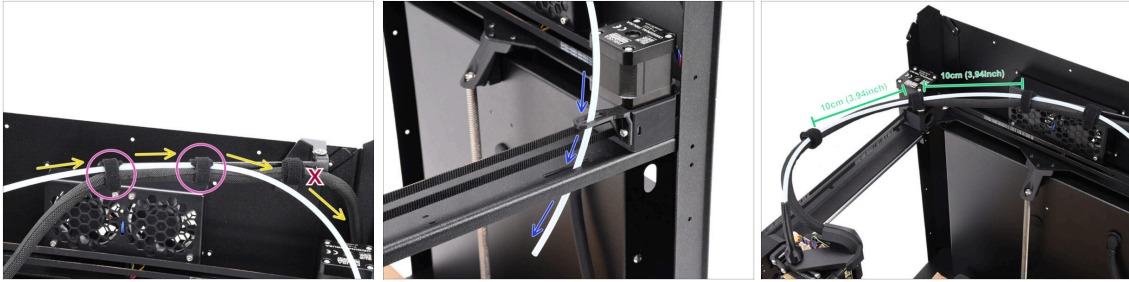
- 🟠 Notice the cutouts on the swingarm.
- 🟢 Positionnez le câble principal au niveau de la première découpe du SwingArm.
- 🟡 Place one cable tie behind the first cutout on the swingarm, ensuring the correct orientation of the zip strip.
- 🟣 Thread the cable tie through its eyelet, wrapping it around the swingarm and main cable.
- ⬛ Tighten the cable tie as much as possible.
- 🟡 Enroulez le collier de serrage autour.

ÉTAPE 41 Insertion du tube PTFE



- 🟢 Push one end of the PTFE tube through the bowden-bend and keep protruding at least 1 cm (0.39 in) of the tube.
- 🟡 Insérez le tube PTFE dans le raccord M5-4 du Nextruder. Poussez-le jusqu'au bout.
- 🟠 Faites glisser le bowden-bend vers le bas pour couvrir le raccord M5-4.

ÉTAPE 42 Fixation du tube PTFE



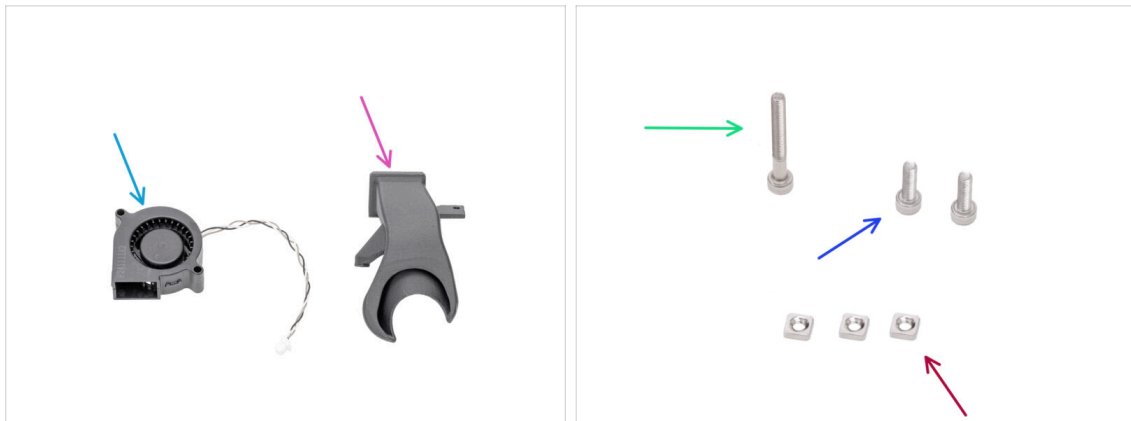
- ◆ Route the PTFE tube in parallel with the main cable, ensuring the PTFE tube stays above the main cable.
- ◆ Fixez le tube PTFE et le câble principal au SwingArm à l'aide de deux colliers de serrage sur les découpes restantes.
- ⚠ **Ne faites pas passer le tube PTFE à travers le premier collier de serrage du SwingArm.**
- ◆ Push the free end of the PTFE tube through the Bowden guide and CoreXY plate downward. Leave the end hanging freely.
- ◆ Merge the PTFE tube and main-cable with the remaining two cable ties, leaving a 10 cm (3.94 in) distance between them.

ÉTAPE 43 Checking the movement



- ◆ Manually move the XY axes to their end positions several times and ensure that:
 - ◆ Le câble principal n'est pas trop tendu et ne tire pas le Nextruder vers l'arrière.
 - ◆ Le câble principal ne forme pas un arc excessivement grand.
 - ◆ If the cable is too tight or forms a large arc, slightly loosen the screw on the main cable clip and pull the cable upward or downward by a few millimeters. Then, tighten the screw and test again.

ÉTAPE 44 Ventilateur d'impression : préparation des pièces



● For the following steps, please prepare:

- Ventilateur d'impression (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*
- Fan-shroud (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- M3x25 screw (1x)
- M3x10 screw (2x)
- M3nS nut (3x)

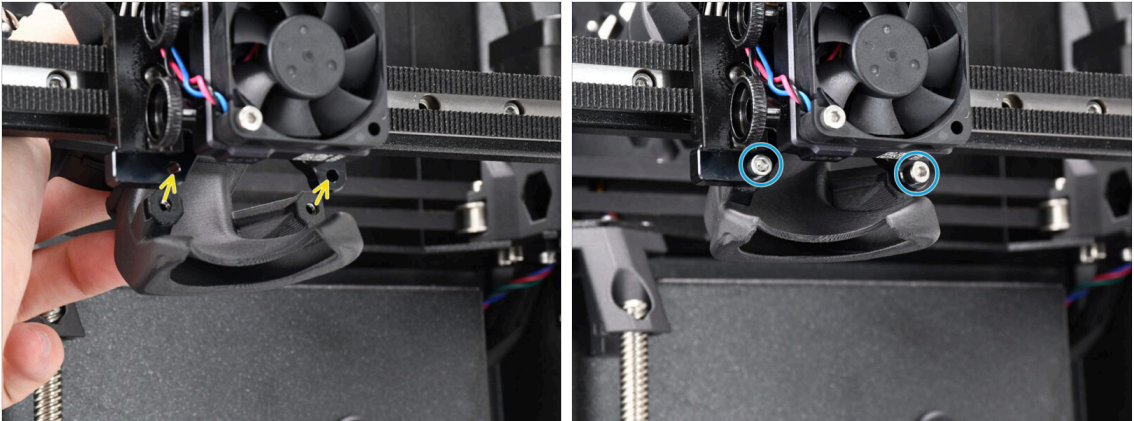
ÉTAPE 45 Assembling the fan-shroud



- Insert two M3nS nuts from one side into the fan-shroud.
- De l'autre côté, insérez un écrou M3nS dans le fan-shroud.
- Insérez le ventilateur d'impression dans le fan-shroud comme indiqué. Regardez la bonne orientation des pièces.
- Secure both parts together with one M3x25 screw.

⚠ Do not overtighten the screws to avoid damaging the fan housing.

ÉTAPE 46 Installation l'assemblage du ventilateur d'impression



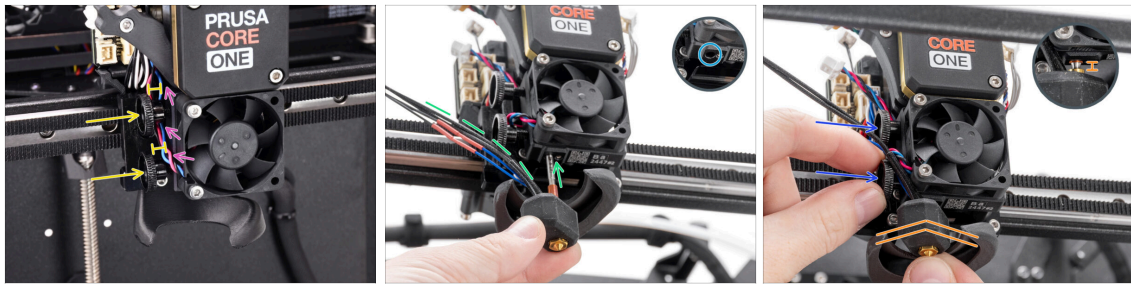
- Attach the print fan assembly to the back of the Nextruder.
- Alignez les trous du support du Nextruder avec les trous du fan-shroud.
- Secure the fan-shroud to the Nextruder holder using two M3x10 screws.

ÉTAPE 47 Hotend: parts preparation



- **For the following steps, please prepare:**
- Vis moletée (2x) *qui se trouve dans le paquet Électronique*
- Prusa Hotend assembly (1x) *found in the Electronics package*

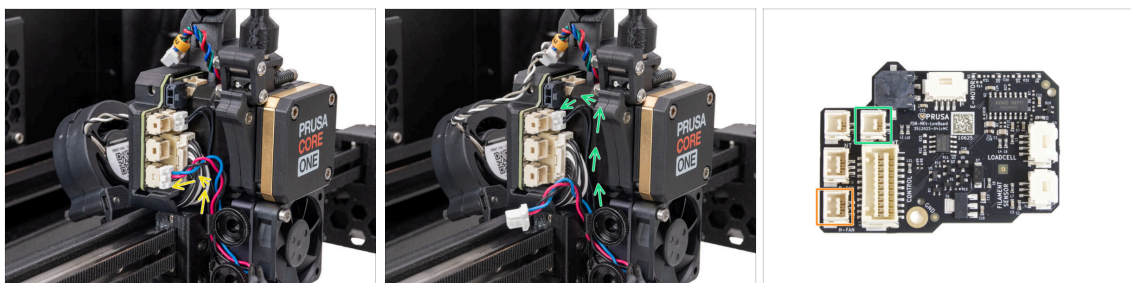
ÉTAPE 48 Installing the hotend



- ✦ Insert two thumb screws into the heatsink. **Do not tighten them completely.** Two turns are enough for now.
- ✦ Acheminez le câble du ventilateur du dissipateur thermique au-dessus du premier trou fileté du dissipateur thermique.
- ✦ Regardez attentivement le dessous du dissipateur thermique et trouvez le trou pour l'assemblage de la tête d'impression.
- ✦ Insert the hotend assembly tube in the hole and slide the whole thing into the heatsink.
- ✦ Point the cables to the left according to the photo.
- ✦ Push the hotend assembly all the way into the heatsink. There should be approximately a 2 mm (0.08 in) gap between the heatsink and the brass part of the nozzle.
- ✦ Tout en poussant l'assemblage de la hotend, **serrez fermement les deux vis moletées.**

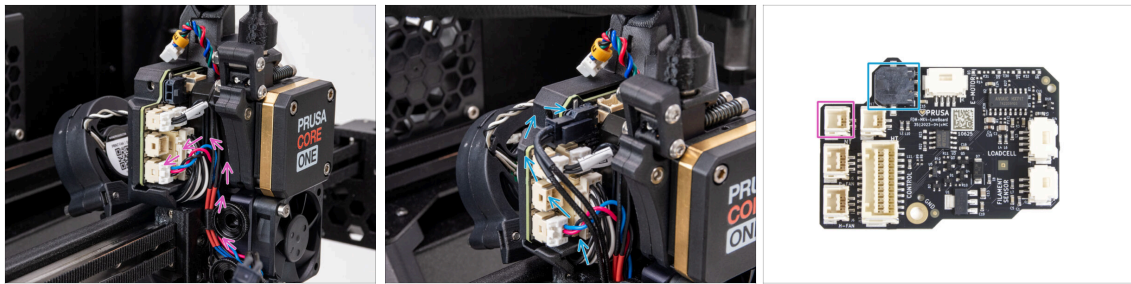
⚠ **Évitez de pincer un câble entre les vis et le dissipateur thermique !**

ÉTAPE 49 Connexion des câbles du dissipateur thermique



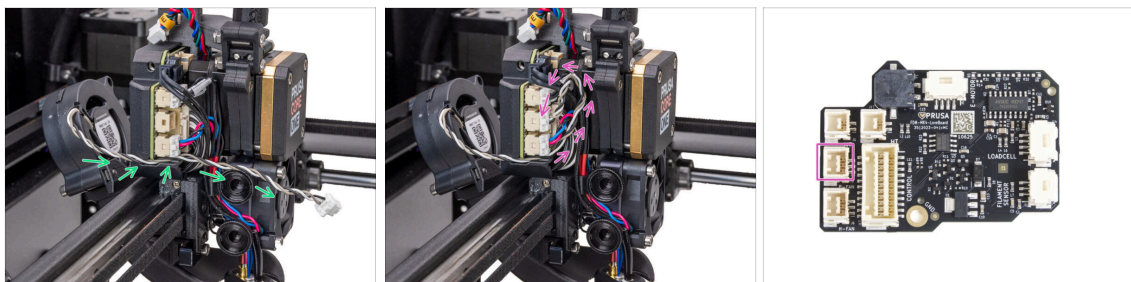
- ✦ Plug the NTC thermistor cable into the connector above the main cable on the LoveBoard.
- ✦ Branchez le câble du ventilateur de la Hotend sur le connecteur inférieur de la rangée gauche de la LoveBoard.

ÉTAPE 50 Connexion des câbles de la hotend



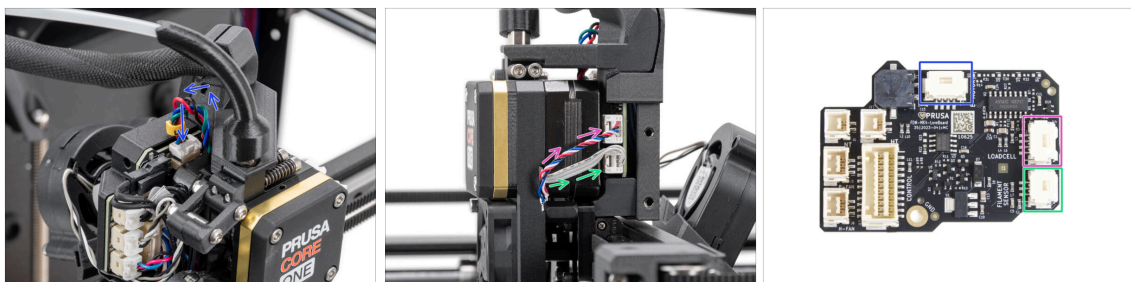
- ◆ Guidez la thermistance de la hotend à travers le clip de câble du Nextruder et connectez-la à la LoveBoard.
- ◆ Guidez l'élément chauffant de la hotend à travers le clip de câble du Nextruder et connectez-le à la LoveBoard.

ÉTAPE 51 Connexion du câble du ventilateur d'impression



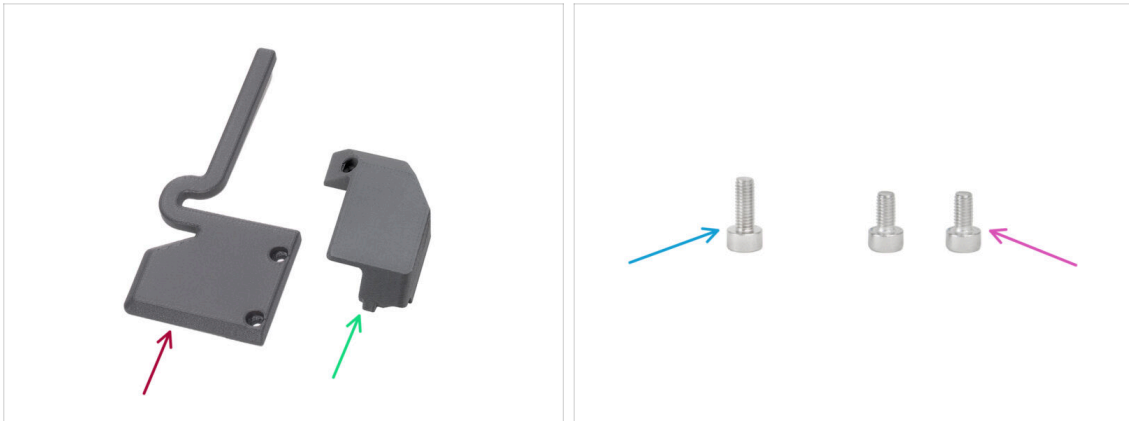
- ◆ Guidez le câble du ventilateur d'impression à travers le canal du capot en plastique.
- ◆ Créez une boucle avec le câble du ventilateur d'impression dans la zone du câble et branchez-le sur le connecteur central de la LoveBoard.

ÉTAPE 52 Connect E-motor cable



- ◆ Plug the Nextruder motor (labeled E) to the top-facing connector.
- ◆ Branchez le câble du capteur de force (câble inférieur) sur le connecteur supérieur situé sur le côté droit du Nextruder.
- ◆ Branchez le capteur de filament (câble supérieur) sur le connecteur inférieur.

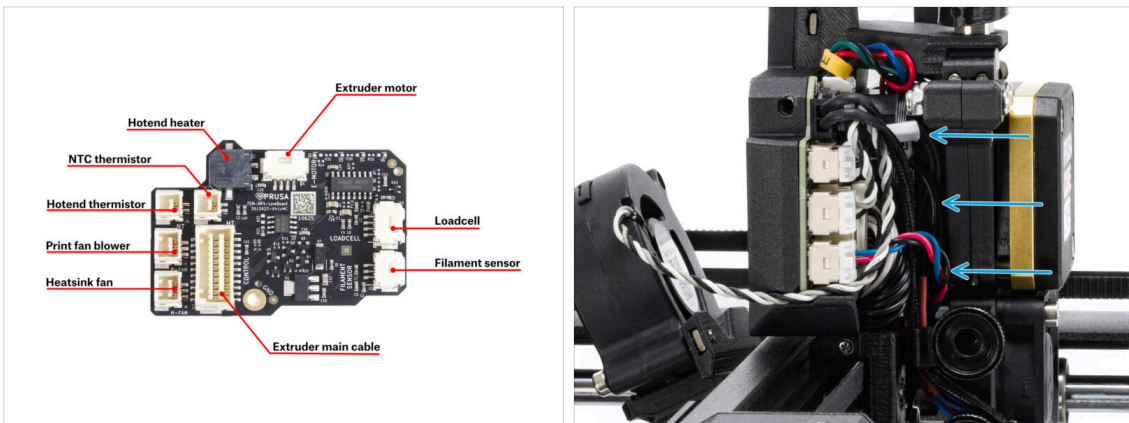
ÉTAPE 53 LoveBoard covers: parts preparation



● For the following steps, please prepare:

- Print-head-cover-right-lever (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- Printhead-cover-left(1x)
- M3x10 screw (1x)
- M3x6 screw (2x)

ÉTAPE 54 LoveBoard: Wiring check



⚠ **Avant de couvrir l'électronique, vérifiez la connexion de tous les câbles.**

❏ Cliquez sur l'image pour l'ouvrir dans l'aperçu haute résolution.

- Rentrez le faisceau de câbles aussi loin que possible vers l'intérieur de la LoveBoard afin qu'il ne dépasse pas et n'interfère pas avec la pose du capot.

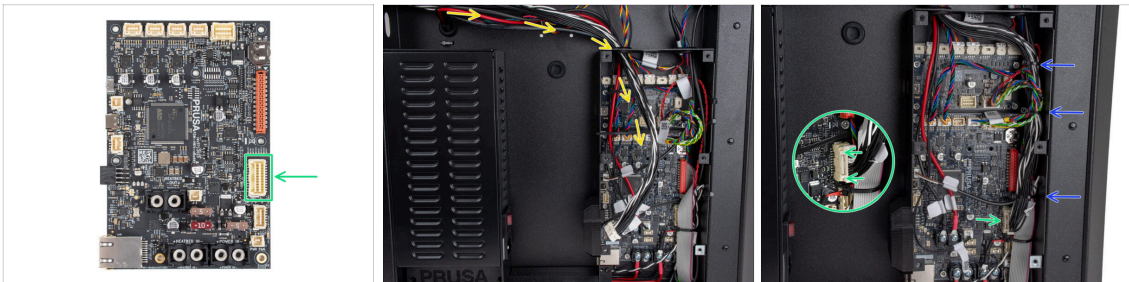
ÉTAPE 55 Covering the LoveBoard



- ✦ Fixez le Print-head-cover-left sur le côté gauche du Nextruder.
- ✦ Secure the cover with one M3x10 screw.
- ✦ Placez le Printhead-cover-right-lever sur le côté droit du Nextruder.
- ⚠ Do not pinch the cables!
- ✦ Secure the cover with two M3x6 screws.
- ✦ Guidez le câble principal à travers le trou supérieur situé sur le côté droit de l'assemblage du panneau arrière.

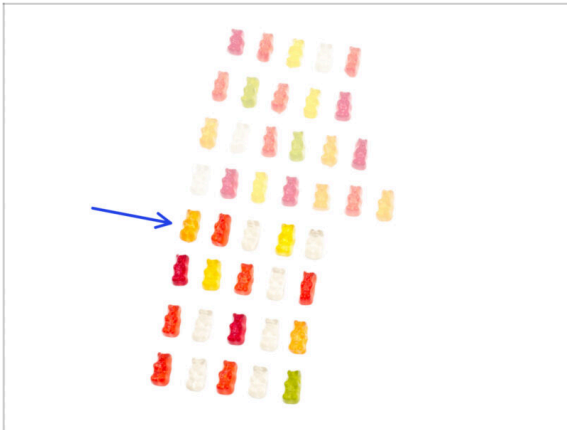
Laissez l'extrémité du câble pendre librement pour le moment.

ÉTAPE 56 Connexion du câble principal



- ✦ Rotate the printer so that the backside faces you.
- ✦ Faites passer le câble principal à travers le trou de gauche dans le boîtier de la xBuddy.
- ✦ Branchez le câble principal sur le connecteur situé sur le côté droit de la carte xBuddy.
- ⓘ If the cable does not reach the connector or is too tight, go back to step **Guiding the main cable** and pull the cable slightly downward from the main-cable-clip.
- ✦ Secure the cables with the pre-threaded zip ties in the xBuddy box. Carefully cut the excess, **avoiding cutting the cables**.

ÉTAPE 57 Haribo time



- Montez en puissance et avancez !
- Mangez la cinquième rangée.

ÉTAPE 58 Done

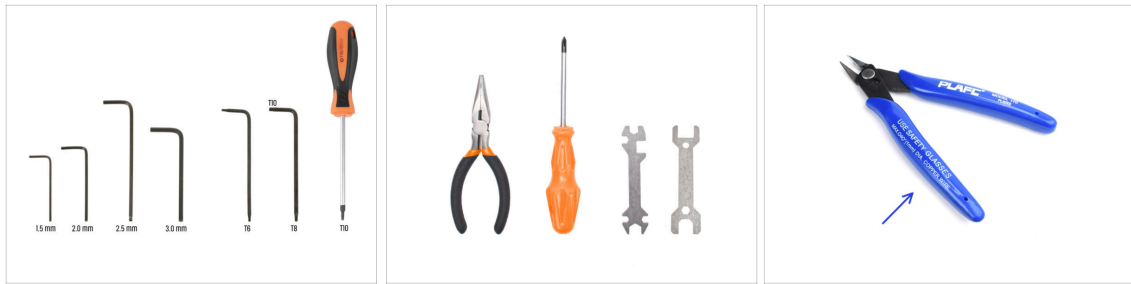


- Félicitations ! Vous venez d'assembler avec succès le Nextruder.
- Passons au chapitre suivant.

7. Carrosserie & Électronique



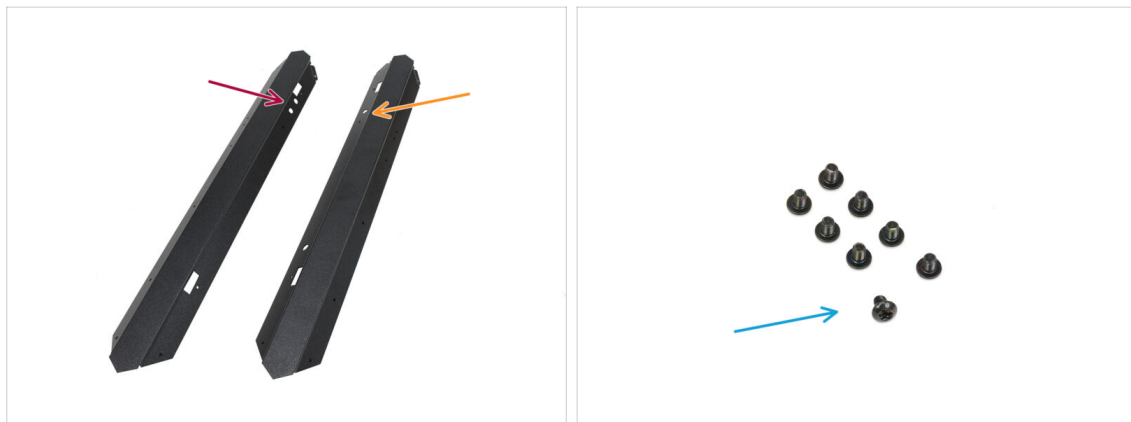
ÉTAPE 1 Tools necessary for this chapter



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- 2.5mm Allen Key
- 1.5mm Allen Key
- T10 Torx Key
- Needle-nose Pliers
- Flush Cutters (Optional)

ÉTAPE 2 Front profiles: parts preparation



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- Profilé avant gauche (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3*
 - ① Celui avec les deux ouvertures circulaires sur le dessus.
- Front Right Profile (1x) *found in the Metal parts 1/3 package*
 - ① The one with one circular opening on top.
- M3x4rT screw (8x)

ÉTAPE 3 Installing the front right profile



- Attach the Front Right Profile to the printer.

❗ Assurez-vous d'utiliser le bon profilé - il devrait avoir **une grande ouverture ronde** pour la vis de tension de la courroie.

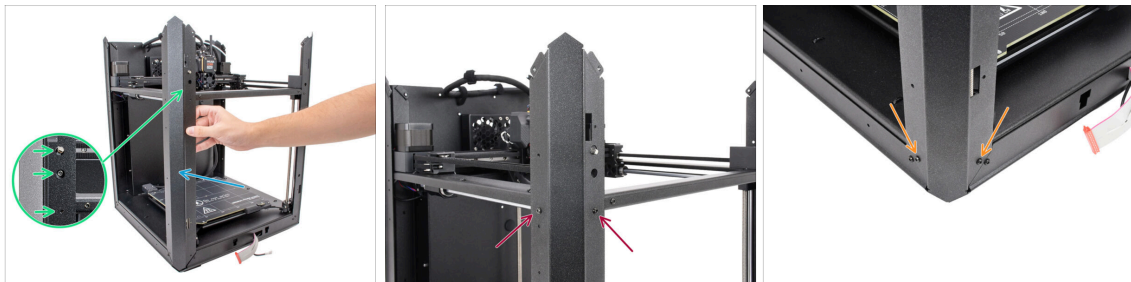
- Alignez le profilé de sorte que l'ouverture de la vis de calibration et l'ouverture du boulon plus petit soient alignées avec le filetage.

- Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screw

- Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.

❗ In case the holes do not align, ensure that the smooth rods are pushed in all the way into the rod mount parts in the base assembly and in the XY assembly on the top.

ÉTAPE 4 Installation du profilé avant gauche



- Fixez le profilé avant gauche à l'imprimante.

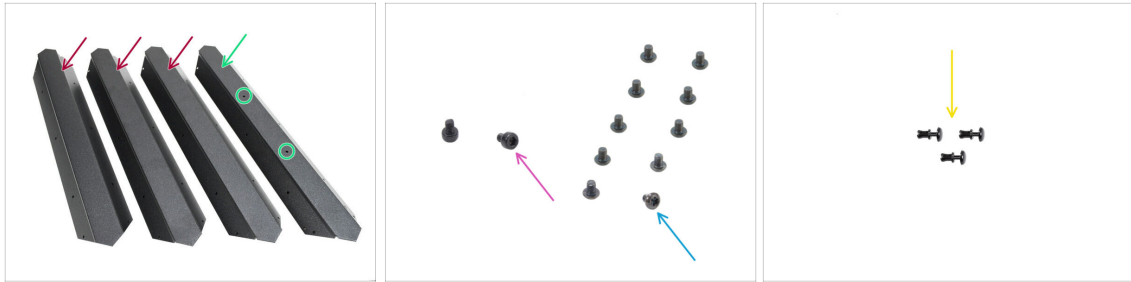
❗ Assurez-vous d'utiliser le bon profilé - il devrait avoir **deux grandes ouvertures rondes** pour le capteur de porte et la vis de tension de courroie.

- Alignez le profilé de manière à ce que les ouvertures correspondent. **Attention à ne pas tordre le levier du capteur de porte !**

- Secure the profile to the CoreXY assembly using two M3x4rT screw

- Fix the profile at the bottom using the two M3x4rT screws.

ÉTAPE 5 Profilés supérieurs : préparation des pièces



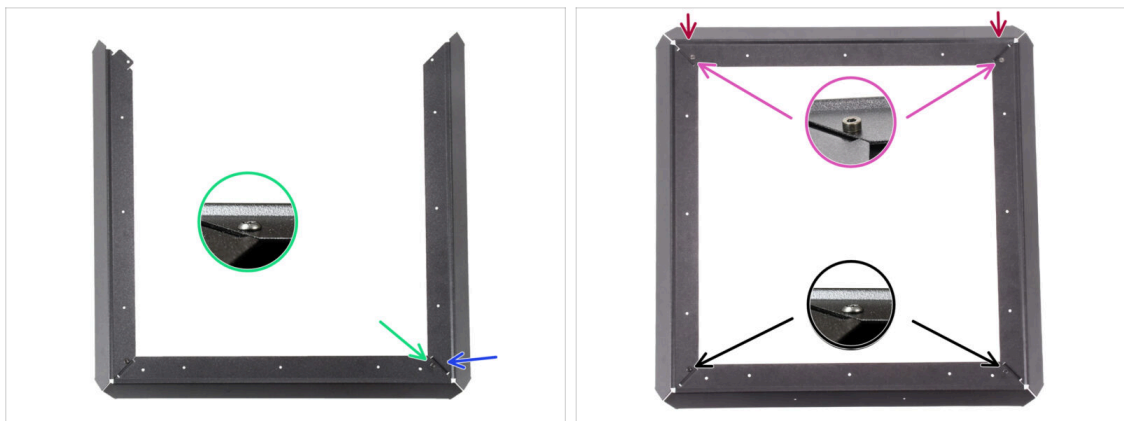
- Top Profile (3x) *found in the Metal parts 1/3 package*
- Profilé supérieur arrière (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 1/3 - notez les deux trous dans la pièce
- M3x4rT screw (10x)
- M3x4 screw (2x) *with the different head type*
- Nylon Rivet (3x)

ÉTAPE 6 Assemblage des profilés supérieurs I.



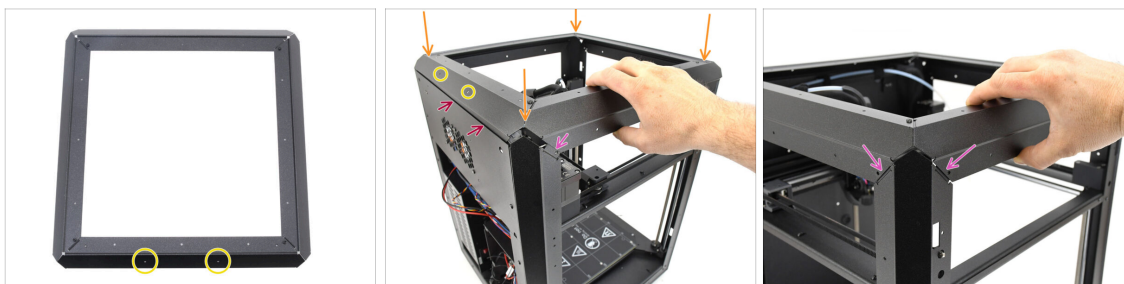
- ⚠️ Soyez très prudent lorsque vous manipulez des pièces en tôle tranchantes pour éviter les blessures ou les dommages.
- 🟡 Comme sur l'image, placez le profilé supérieur avec deux trous sur le côté plat.
- 🟢 Orientez la pièce comme sur l'image. **Utilisez la bride comme guide.**
- 🟢 Place any other of the top profiles on the left side. Orient the part according to the picture. **Use the flange as a guide.**
- 🟠 Attach the two profiles together.
- ⚠️ The flange of the front plate (blue arrow) must be inserted **under** the left universal profile (green arrow), not on top of it.
- 🟡 Align the holes in both parts and join both parts together with the **M3x4rT** screw.
- ⚠️ **Double check the type of the screw! Make sure you are using the correct one for each hole.**
- 🟢 Using the same procedure, join the other two profiles to form a corner, securing them with an M3x4 screw.

ÉTAPE 7 Assemblage des profilés supérieurs II.



- Using the same procedure, join another profile to the top profile with two holes on the flat side
- ⚠ Ensure the flanges are positioned **underneath** the profiles.
- Join the profiles using a M3x4rT screws.
- ⚠ **Double check the type of the screw!** Make sure you are using the correct one for each hole.
- Join the last profile using the same procedure. **Ensure you are using the correct type of the screw.**
- Join the profiles using a M3x4 screw. **Ensure you are using the correct type of screw.**

ÉTAPE 8 Alignement des profilés supérieurs



- Trouvez le profilé avec **deux ouvertures au milieu** — cette pièce doit être positionnée à l'**arrière de l'imprimante**.
- Ajoutez l'assemblage du profilé supérieur sur l'imprimante, en vous assurant que les deux ouvertures sont orientées vers l'arrière.
- La partie saillante du profilé arrière doit être positionnée derrière la tôle arrière.
- On the sides and front, the profiles must sit on top of the tabs with threaded openings.

ÉTAPE 9 Installation des profilés supérieurs



- Une fois tous les profilés supérieurs correctement alignés, fixez-les en place à l'aide des 8 vis M3x4rT restantes dans les coins.
- Fixez le panneau arrière au profilé supérieur à l'aide de trois rivets en nylon.

ÉTAPE 10 Vis de fixation du CoreXY : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- M3x4rT screw (4x)

ÉTAPE 11 Fixation de l'assemblage du CoreXY



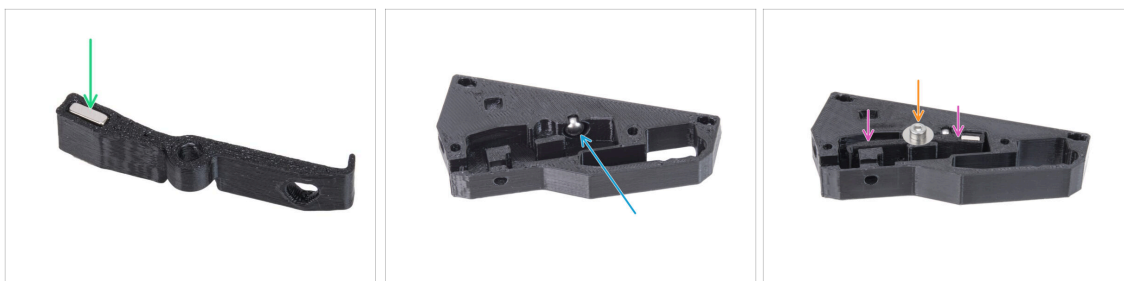
- Alignez l'assemblage du CoreXY de sorte que les trous filetés correspondent aux ouvertures de vis dans les profilés arrière. Vous devrez peut-être pousser l'assemblage vers le haut pour aligner les trous.
- Fixez l'assemblage du CoreXY à l'aide des quatre vis M3x4rT dans les ouvertures marquées.

ÉTAPE 12 Base du capteur latéral : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Filament-sensor-body (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées.*
- Filament-sensor-lever (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées.*
- Filament-sensor-switch (1x) *found in the Printed parts package.*
- M3x10 Screw (1x)
- 10x6x2mm magnet (2x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- 7mm Ferromagnetic Ball (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- M3w washer (1x)

ÉTAPE 13 Assemblage de la base du capteur latéral



- Insérez l'un des aimants dans l'ouverture dédiée du levier.
- Insérez la bille dans l'ouverture correspondante à l'intérieur de la base du capteur.
- Insérez le levier avec l'aimant dans la base.

i The part with the magnet should be positioned next to the ball.

Note that the ball will be attracted to the magnet—ensure it stays securely in place.

- Fix the lever in place using the M3w washer and M3x10 screw. Tighten it just a few turns for now—enough to hold it in place.

! **Do not fully tighten the screw. Otherwise, the lever will not move and the sensor will not work!**

ÉTAPE 14 Testing the lever



- Vérifiez que le levier peut se déplacer librement.
 - Si le levier ne bouge pas librement ou ne peut pas bouger du tout, desserrez la vis d'un quart de tour et testez à nouveau son mouvement.
- !** **La vis ne doit pas être complètement serrée ; sinon, le levier ne pourra pas bouger librement.**

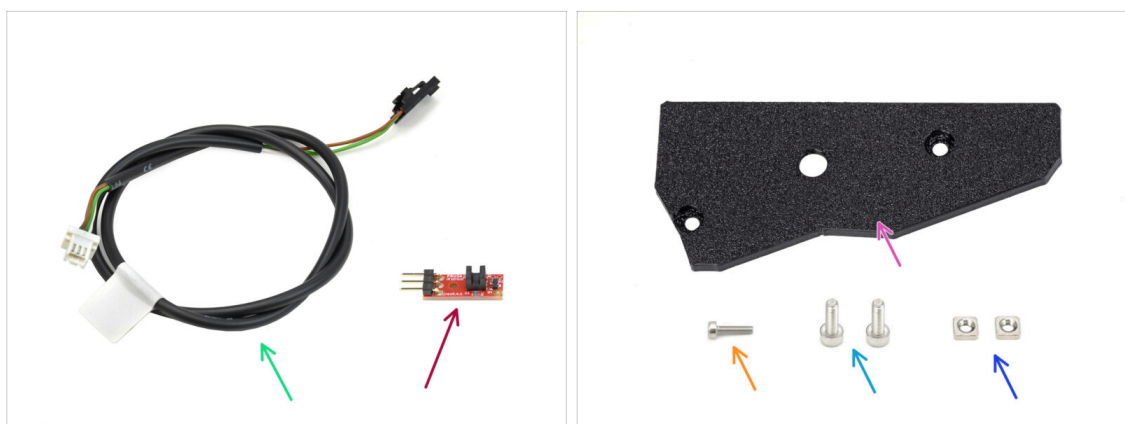
ÉTAPE 15 Assembling the switch



Read all parts of this step before starting.

- Insérez le deuxième aimant 10x6x2 dans le filament-sensor-switch.
- Installez le filament-sensor-switch dans le filament-sensor-body.
- Move the filament-sensor-switch to the left end position so the magnets face each other.
- Make sure **the magnets repel** - they should push away from one another.
- **If they attract** - pull toward each other: remove the magnet from the filament-sensor switch and flip its polarity. Then check it again.
- ① *Pro tip: Use one of the thin hex keys or Torx keys to remove the magnet from the filament-sensor-switch.*

ÉTAPE 16 Capteur IR : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Câble du capteur de filament latéral (1x) *qui se trouve dans le paquet Électronique & Visserie*
- IR Filament Sensor (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- Side Filament Sensor Cover (1x) *found in the Printed package*
- M2x8 Screw (1x)
- M3x10 Screw (2x)
- M3nS nut (2x)

ÉTAPE 17 Connexion du capteur IR



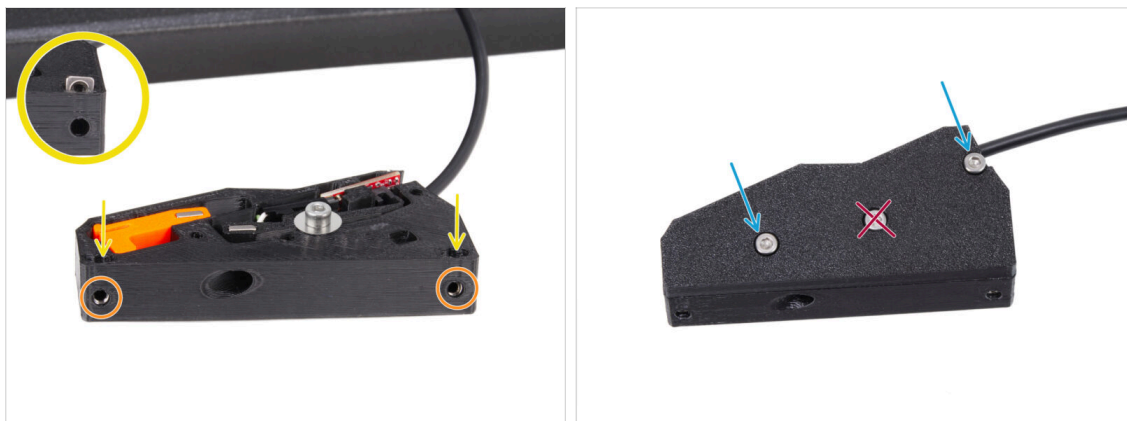
- Branchez le câble sur le capteur de filament IR.
- ⚠ Assurez-vous que le connecteur est correctement orienté avant de le brancher !
- On CORE One, the brown cable must connect to the +5V pin.
- The white cable connects to the GND pin.

ÉTAPE 18 Installation du capteur IR



- Tout d'abord, insérez le câble dans la rainure. Le connecteur noir doit être situé approximativement au milieu de la base du capteur.
- Insérez le capteur IR lui-même dans la rainure dédiée.
- The lever must fit into the optical gate part of the sensor.
- Make sure neither the connector nor the cables touch the lever, as this could prevent the sensor from functioning correctly.
- Using the 1.5mm Allen key, fix the sensor in place with the M2x8 screw.

ÉTAPE 19 Installation du capot du capteur latéral



- ✦ Insérez les deux écrous M3x10 dans les ouvertures prévues à cet effet. Utilisez une clé Allen de 1,5 mm pour **les pousser à fond**.
 - ✦ Regardez sur le côté pour vous assurer que les filetages des écrous s'alignent avec les ouvertures.
 - ✦ Add the cover part onto the assembly.
 - ✦ Fix the cover in place using two M3x10 screws on the sides.
- ⚠ **Do not tighten the screw in the middle!** Otherwise, the sensor would stop working.

ÉTAPE 20 Capteur de filament latéral : préparation des pièces



- ✦ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ✦ Assemblage du capteur de filament latéral (1x) *que vous avez assemblé plus tôt*
- ✦ Collet (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ✦ Zip-tie (3x)

ÉTAPE 21 Installation du capteur de filament latéral



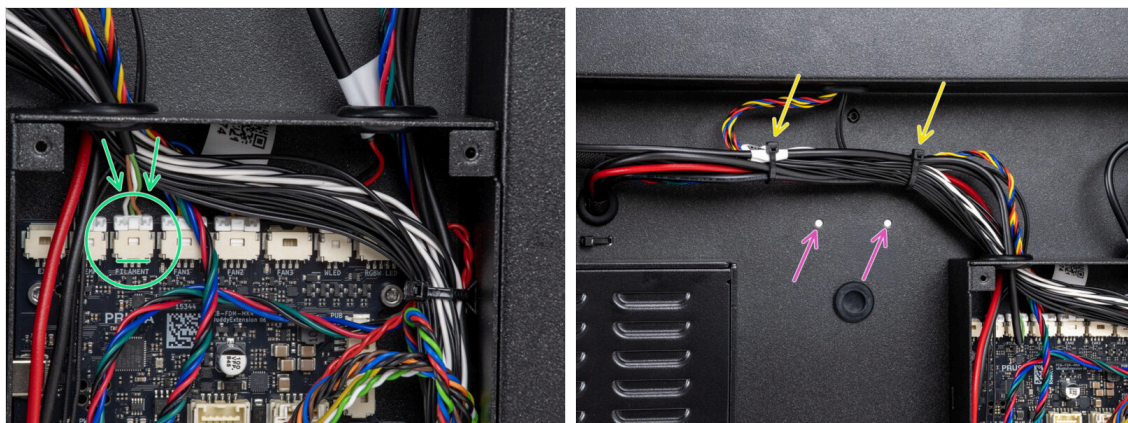
- 🟠 Installez un collier de serrage dans les ouvertures marquées. Nous l'utiliserons pour fixer un câble sous le profilé métallique.
 - 🟡 Insérez le collet dans l'ouverture marquée sur l'assemblage du capteur.
 - 🟢 Attach the sensor assembly onto the PTFE tube in the printer.
- ⚠️ Make sure to push the tube all the way in!

ÉTAPE 22 Guidage du câble du capteur de filament



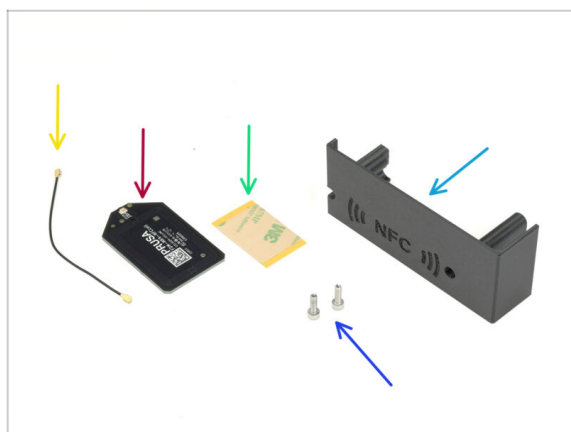
- 🟠 Déplacez l'assemblage du capteur vers le haut, à peu près jusqu'au milieu du cadre de l'imprimante, pour aligner correctement le câble.
- 🟢 Une fois en position, fixez le câble sous le profilé métallique à l'aide d'un collier de serrage. Serrez légèrement le collier de serrage, pour permettre des ajustements de câble si nécessaire ultérieurement. Coupez l'excédent du collier de serrage.
- 🟡 Guide the sensor cable through the dedicated opening to the back of the printer.
- 🟠 On the back of the printer, guide the cable into the xBuddy box. Leave it hanging loosely for now.

ÉTAPE 23 Connexion du capteur de filament latéral



- Connectez le câble du capteur de filament latéral au connecteur marqué **FILAMENT** sur le dessus de la carte d'extension de la xBuddy.
- i Vous pouvez utiliser une pince à bec effilé pour vous aider, mais veillez à ne pas endommager les câbles.
- Use two zip-ties to clamp the cable bundle together in the marked area.
- Secure the cables in the **highest possible position** to ensure they clear the two openings on the sheet metal below.
- ⚠ Do not over-tighten the zip ties or strain the cables too much!

ÉTAPE 24 Antenne NFC : préparation des pièces



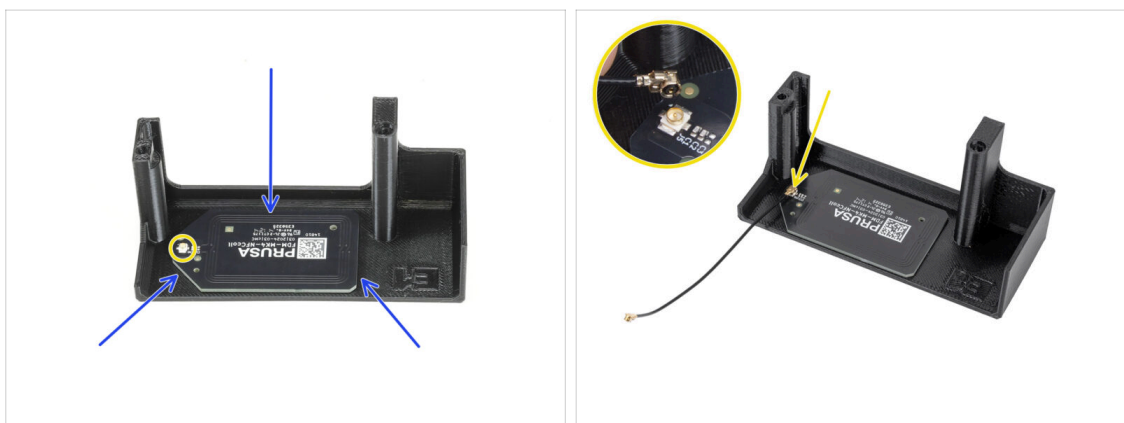
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- El-box-cover (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées
- M3x10 screw (2x)
- NFCcoil (1x) found in the Electronics & Chamber parts package
- Adhesive film 32 x 25 mm (1x) found in the Electronics & Chamber parts package
- NFC coil cable (1x) found in the Electronics & Chamber parts package

ÉTAPE 25 Application du film adhésif



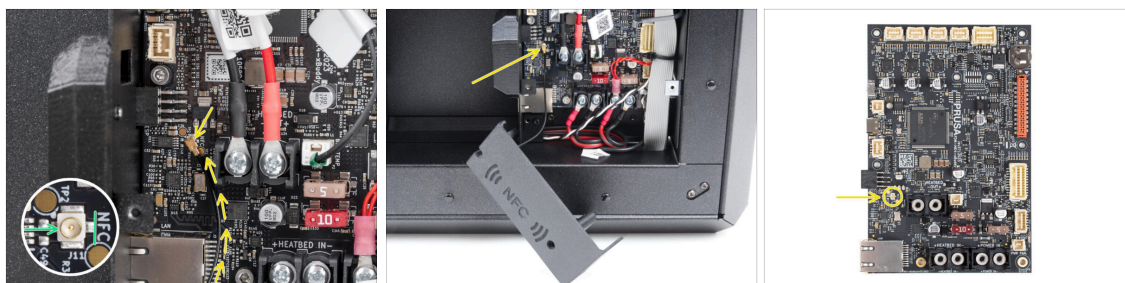
- ✦ Retirez le film protecteur jaune du ruban adhésif.
- ✦ Appliquez le film sur le côté plat de l'antenne NFC en vous assurant qu'il adhère correctement.
- ✦ Peel of the remaining protective layer from the NFC coil.

ÉTAPE 26 Installation de l'antenne NFC



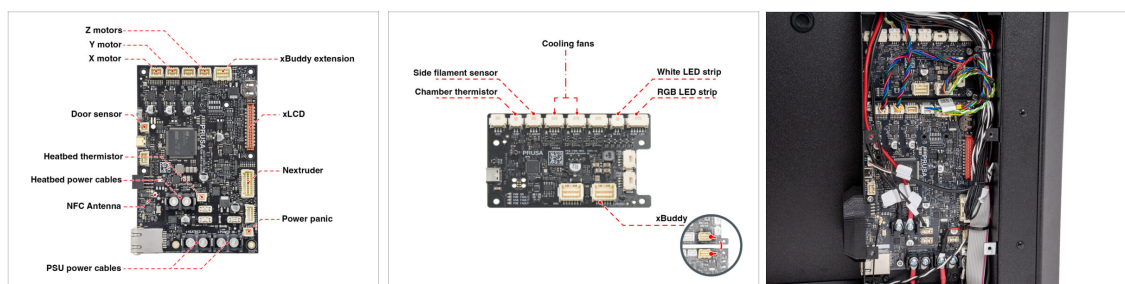
- ✦ Collez l'antenne NFC sur le côté intérieur de l'El-box-cover, à peu près comme indiqué sur l'image.
- ⓘ Le petit connecteur rond doit être positionné plus près du bord du capot.
- ✦ Connect the cable to the board by aligning the connectors and pressing lightly until you feel a click, ensuring a secure connection.
- ⚠ **Be careful when connecting the NFC coil cable. Misalignment or excessive pressure can cause irreversible damage.**
- ⓘ Make sure to apply equal pressure and do not use flat metal tools to push the NF cable connector in.

ÉTAPE 27 Connexion de l'antenne NFC



- ◆ Localisez le petit connecteur rond étiqueté NFC sur le côté inférieur gauche de la carte xBuddy.
- ◆ Connectez le câble de l'antenne NFC à la carte en alignant les connecteurs et en appuyant légèrement jusqu'à ce que vous sentiez un clic.

ÉTAPE 28 Wiring check



- ◆ Utilisez les images comme référence pour vérifier vos connexions électroniques.
- ⚠ Assurez-vous que tous les connecteurs sont complètement insérés et que les câbles de l'alimentation sont correctement serrés. Sinon, vous risquez d'endommager l'imprimante !

ÉTAPE 29 Préparation du capot de l'électronique



- ◆ Passez deux vis M3x10 à travers le El-box-cover.

ÉTAPE 30 Installation du capot de l'électronique



- ◆ Ensure the threaded holes on the bottom of the xBuddy box are not obstructed by cables.
- ◆ Si tel est le cas, repositionnez les câbles pour permettre un accès libre.
- ◆ Align the cover with the opening in the xBuddy box and fix it in place by tightening the screws.
- ◆ Route the NFC cable through the space between the Ethernet connector and the PSU power cables.
- ⚠ **Avoid running it through the Ethernet connector or the power cables. The cable may be damaged when covering the xBuddy box.**

ÉTAPE 31 Buddy3D Camera Note



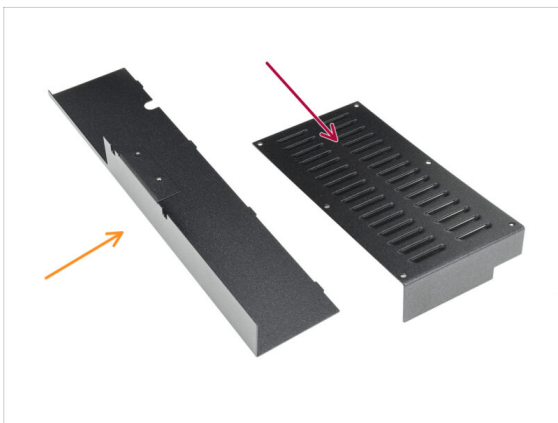
i Pour les futurs utilisateurs de la caméra Buddy3D :

- Si vous prévoyez d'utiliser la caméra Buddy3D, le câble USB est déjà installé.



For detailed information on how to mount and connect the Buddy3D camera, return to this guide: **Buddy3D Camera for CORE One Installation**

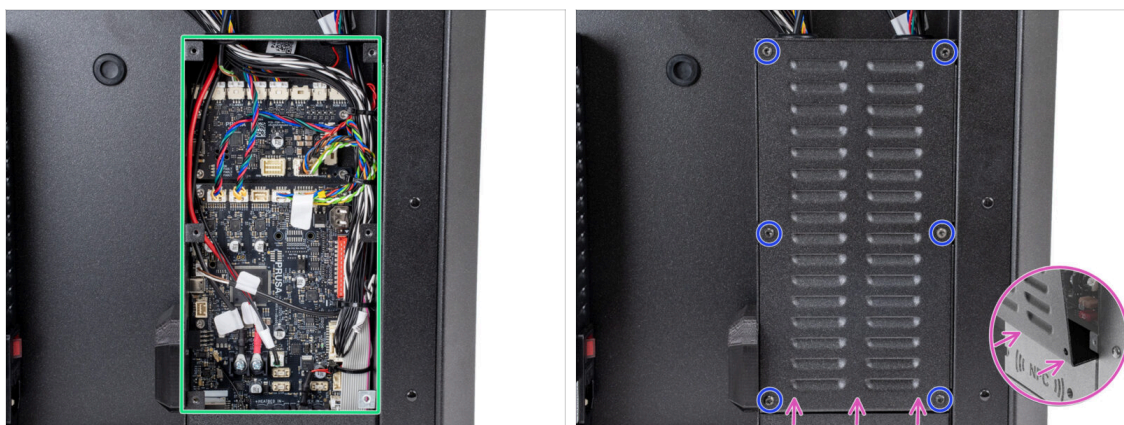
ÉTAPE 32 Capot de la xBuddy : préparation des pièces



■ For the following steps, please prepare:

- Capot arrière en tôle (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 2/3*
- xBuddy cover (1x) *found in the Metal parts 3/3 package*
- M3x4rT screw (8x)

ÉTAPE 33 Installation du capot de la xBuddy



- Agencez les câbles à l'intérieur du boîtier de la xBuddy comme indiqué sur l'image.
- Couvrez soigneusement le boîtier de la xBuddy en faisant d'abord glisser la partie pliée du capot dans le boîtier.
- ⚠ **Avoid pinching the cables and make sure to insert the cover perpendicular to the xBuddyboard.**
Double-check the NFC coil cable position.
- Secure the xBuddy box cover using the six M3x4rT screws.

ÉTAPE 34 Installation du capot arrière



- Alignez le capot arrière en tôle de manière à ce que les câbles puissent passer à travers le "plateau".
- Placez le capot arrière en tôle dans le renforcement. Poussez-le vers l'imprimante, puis déplacez-le vers le haut pour l'engager.
- There are four tabs that should engage into the printer's chassis.
- Secure the rear cover in place using two M3x4rT screws from inside the printer.

ÉTAPE 35 Côté droit : préparation des pièces



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

✖ Tôle du côté droit (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 2/3

⚠ The correct **right-side** piece can be easily identified by the screw openings in the middle.

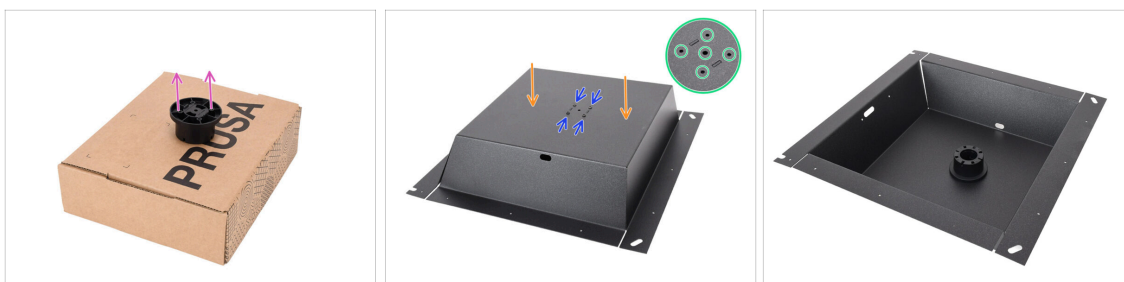
✚ M3x8rT screw (4x) found in the Electronics & fasteners package

✚ Puck-universal (1x)

✚ Any cardboard box (1x)

📌 Tip: A Prusament box works well.

ÉTAPE 36 Installing the Spoolholder puck



✚ Place the Spoolholder puck on the cardboard box so that the screw holes face upward.

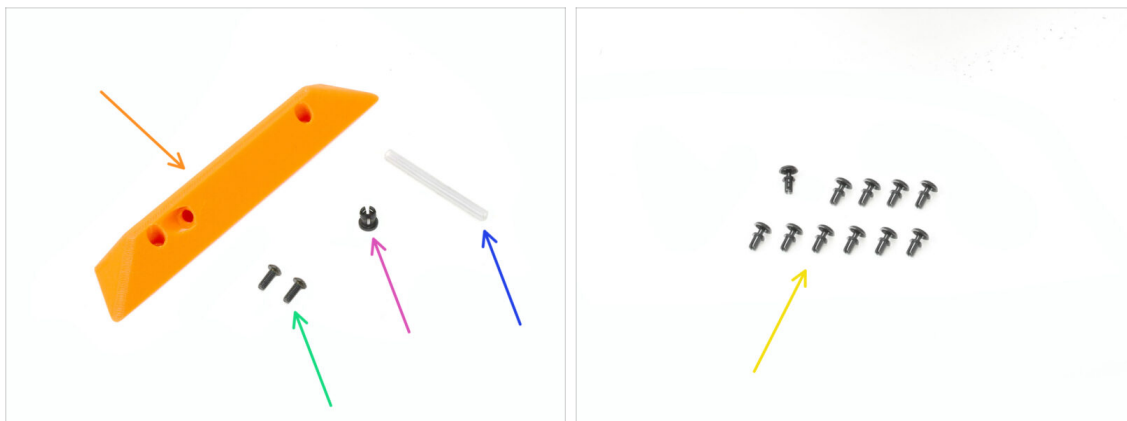
✚ Carefully place the right panel onto the Spoolholder puck, positioning it at the center of the box.

✚ Align the holes in the Spoolholder puck with the holes in the right panel.

✚ Fasten the Spoolholder puck using four M3x8rT screws.

ⓘ Screws may feel resistant when tightening, as they cut their own thread inside the part.

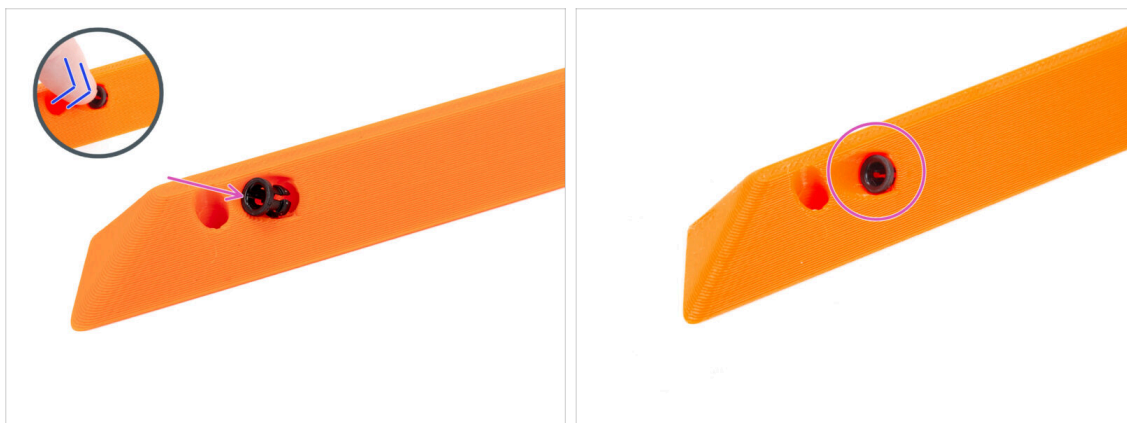
ÉTAPE 37 Poignée droite : préparation des pièces



■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- Poignée latérale (1x) *qui se trouve dans le paquet des pièces imprimées*
- M3x8rT screw (2x)
- Collet (1x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- PTFE Tube 4 x 2.5 x 45 mm (1x) *found in the CoreXY parts + Hinges set package (together with hinges parts)*
- Nylon Rivet (11x)

ÉTAPE 38 Installing the collet



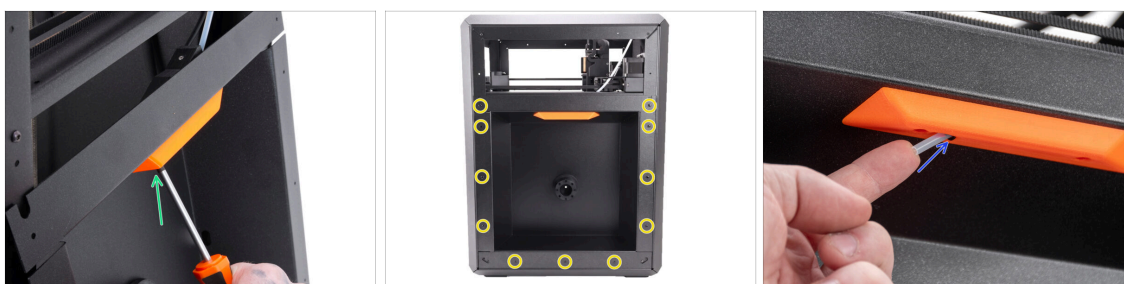
- Insérez le collet dans la poignée.
- Poussez-le à fond.

ÉTAPE 39 Mounting the handle



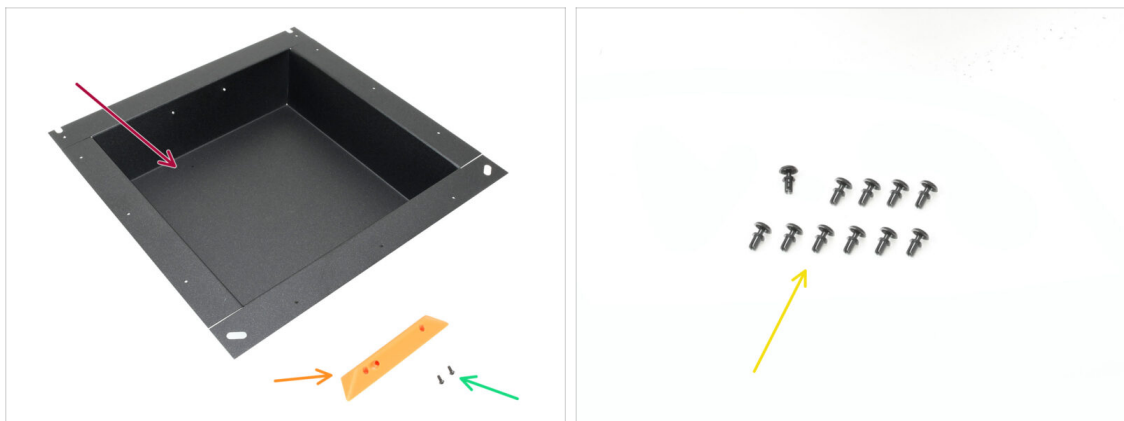
- ✿ Placez l'assemblage de tôles latérales droites sur le côté droit de l'imprimante. Assurez-vous que les découpes en forme de U sont orientées vers le haut.
- ✿ Fixez la poignée droite sur la tôle droite.
- ✿ Push one M3x8rT screw through the rear hole in the handle and the metal sheet.
- ✿ Attach the side filament sensor assembly on the screw.
- ⚠ **Do not pull the side sensor assembly too far; bring the right side metal sheet as close as possible.**
- ✿ Tighten the screw just slightly—the nut must remain free to move.
- ✿ Align the side filament sensor with the front screw hole in the metal sheet and the handle.

ÉTAPE 40 Fixation du côté droit



- ✿ À l'aide de la deuxième vis M3x8rT, fixez la poignée droite et le capteur de filament latéral à la tôle de droite.
- ✿ Fixez la tôle latérale à l'imprimante à l'aide des 11 rivets en nylon.
- ✿ Insert the short PTFE tube 4 x 2.5 x 45 into the collet. Push it all the way in.
- ⓘ Part of the PTFE tube will remain protruding from the handle.

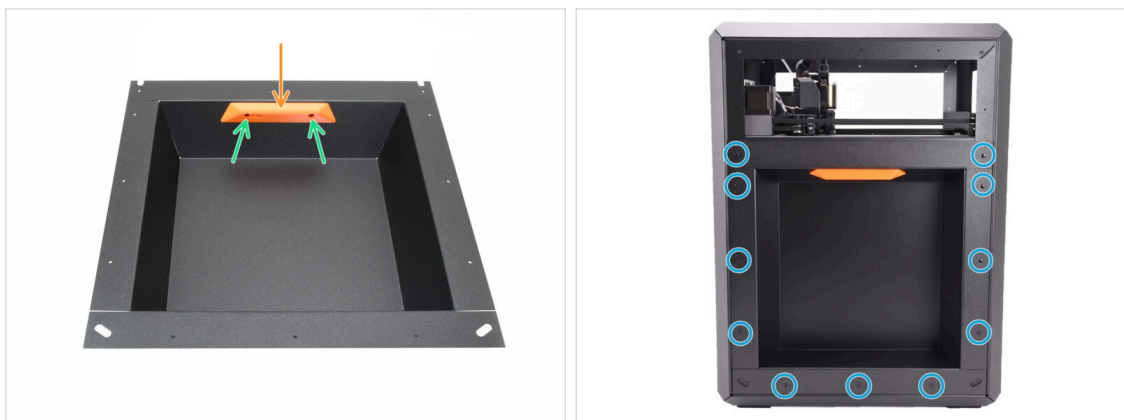
ÉTAPE 41 Côté gauche : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, préparez :

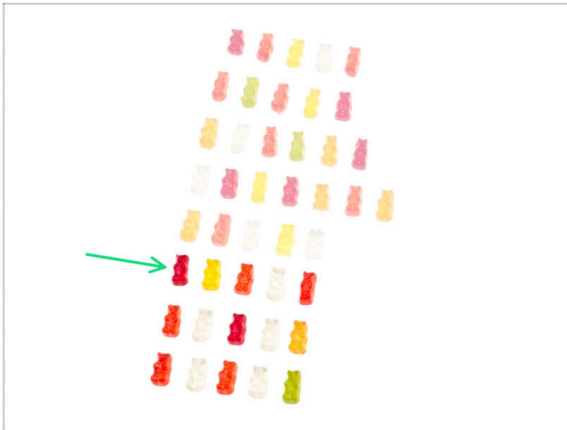
- Tôle latérale gauche (1x) qui se trouve dans le paquet des pièces métalliques 2/3
- Side Handle (1x) found in the Printed parts package
- M3x5rT screw (2x)
- Nylon rivet (11x)

ÉTAPE 42 Installation du côté gauche



- Alignez la poignée avec les ouvertures filetées dans la tôle.
- Fixez la poignée à l'aide des deux vis M3x5rT.
- Secure the side sheet metal to the printer using 11 nylon rivets.

ÉTAPE 43 Haribo time



- Bravo, faites le plein d'énergie pour le prochain défi !
- Mangez la sixième rangée d'ours en gomme.
- We are getting close to the finish line! But **hands off those last gummies!**

ÉTAPE 44 Done

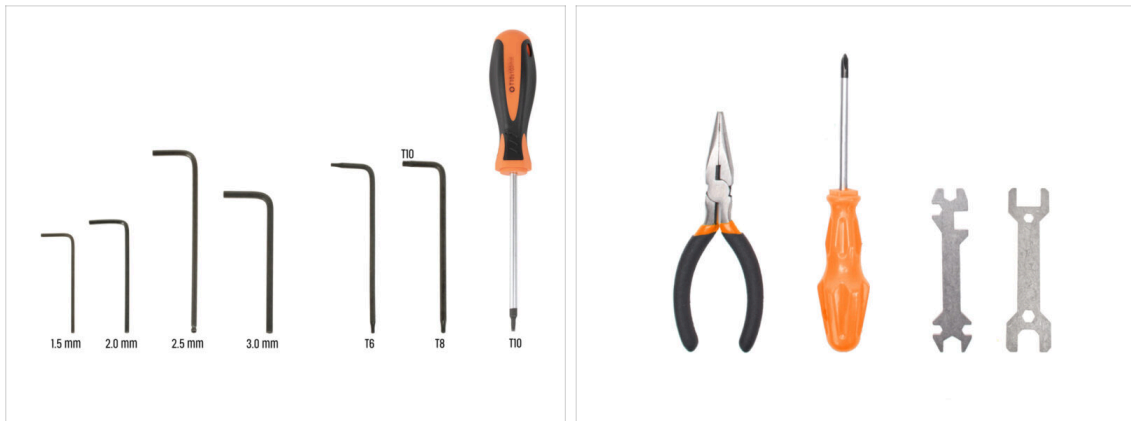


- Félicitations ! Vous avez assemblé avec succès l'ensemble du corps.
- Passons au chapitre suivant.

8. Trim, Door & xLCD



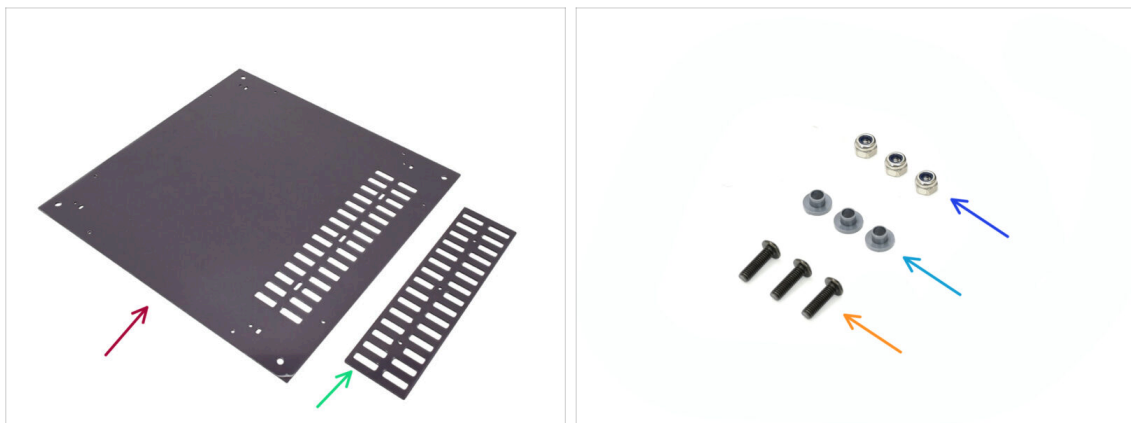
ÉTAPE 1 Tools necessary for this chapter



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

- 2.5mm Allen Key
- T10 Torx Key
- Needle-nose pliers

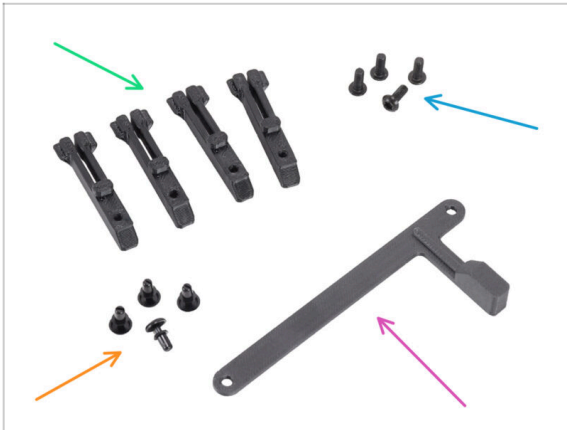
ÉTAPE 2 Top cover: parts preparation I.



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

- Top cover (1x) *found in the Plexi set package*
- Vent cover (1x) *found in the Plexi set package*
- M3nN nut (3x)
- Insulating insert (3x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- **i** This part may come in either gray or black. However, the shape is identical, and it does not affect the procedure.
- M3x12rT screw (3x)

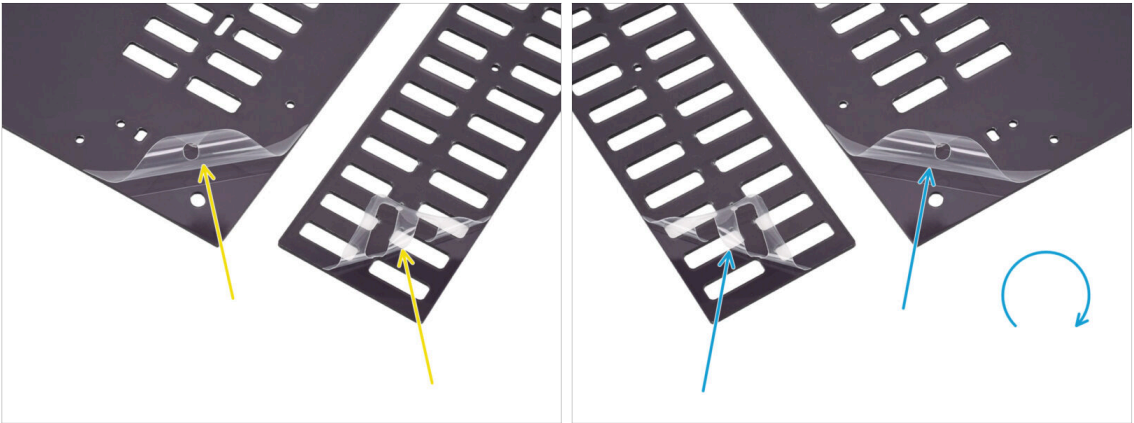
ÉTAPE 3 Top cover: parts preparation II.



For the following steps, prepare:

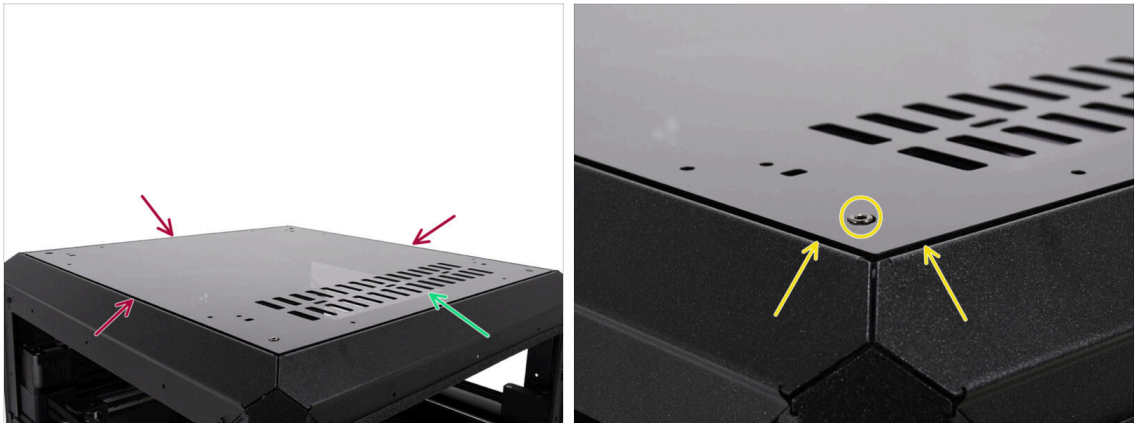
- Top cover latch (4x)
- Vent block (1x)
- Nylon rivets (4x)
- M3x8rT screw (4x)

ÉTAPE 4 Removing the foil



- First, remove the protection foil from both the plastic sheets.
- Flip the parts around and remove the protective foil from the other sides.

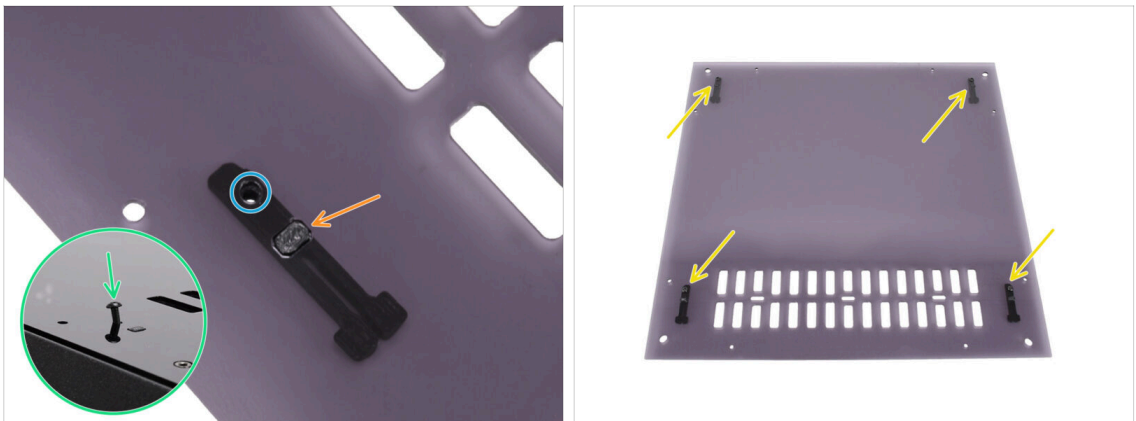
ÉTAPE 5 Test de montage du capot supérieur



- 🔴 Lay down the top cover onto the printer.
- 🟢 The part with the vent openings should be oriented towards the front of the printer.
- 🟡 If oriented correctly, the cover will align with the recess, and the bolt heads in the corners will fit into the cutouts.
- 📄 ⓘ If the bolt openings don't align, flip the cover.

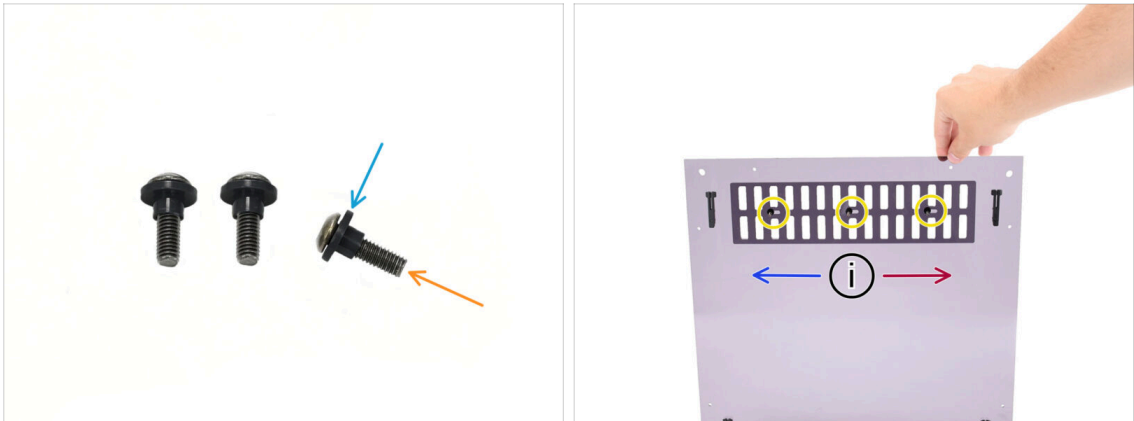
Spoiler alert: The cover isn't symmetrical!

ÉTAPE 6 Assemblage du capot supérieur I.



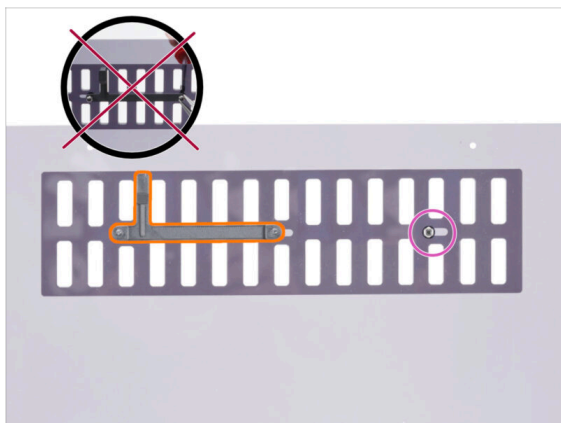
- 🟠 Push the Top cover latch notch through the designated hole.
- 🔵 Make sure it is orientated correctly so the holes align.
- 🟢 Tighten with a M3x8rT screw.
- 🟡 Repeat on all four corners

ÉTAPE 7 Assemblage du capot supérieur II.



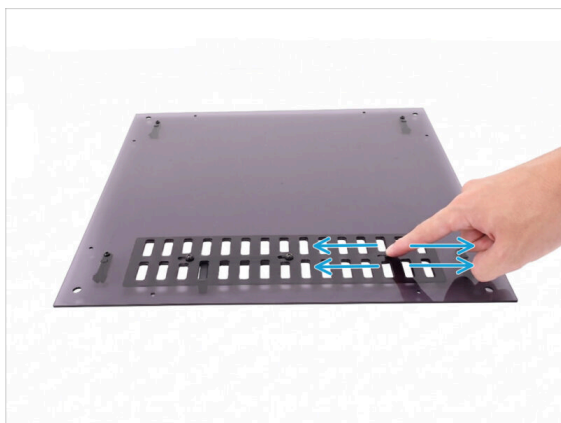
- Run all three M3x12rT screws through the insulating inserts.
- Make sure the flanged part of the insert is oriented toward the screw head.
- Insert the screws with the inserts through the three slot openings in the vent and align the vent cover.
- ⓘ Note that the vent cover is not symmetrical; **ensure that it is positioned as shown in the photos.**
 - Sliding the vent cover to the left will open it.
 - Sliding the vent cover to the right will close it.

ÉTAPE 8 Assembling the top cover III.



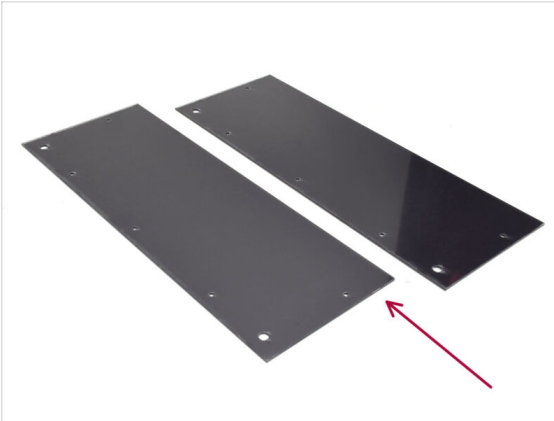
- ✦ Hand-tighten the rightmost M3nN nut onto the M3x12rT screw to fix the cover in place. Do not tighten it fully.
- ✦ Attach the Upg-vent-block to the ventilation cover. Make sure that it is positioned correctly. Ensure that the vent block never overlaps with the opened vent.
- ❗ The Upg-vent-block lever will face inside the printer so that the printhead can open and close the vent cover.
- ✦ Secure the Upg-vent-block on the ventilation cover with M3nN nuts. Use the needle-nose pliers or universal wrench to hold the nuts while tightening the screws.
- ⚠ The screw must be just tight enough to remove the slack. It must remain loose, or the ventilation cover can not open and close properly.

ÉTAPE 9 Installation du capot supérieur



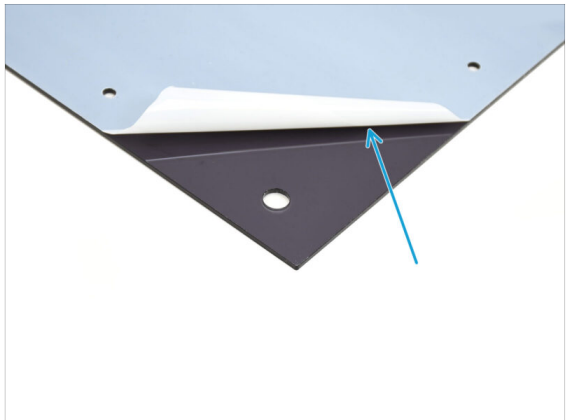
- ✦ Try moving one of the three screws with your hand.
- ❗ The vent openings must open and close smoothly without effort.
- ⚠ If movement is difficult, loosen the screw that is restricting it.
- ✦ Align the cover with the recess on the printer, ensuring the vent points forward.
- ❗ Some force is required for the Top cover latches to snap onto the frame.

ÉTAPE 10 Capots latéraux : préparation des pièces



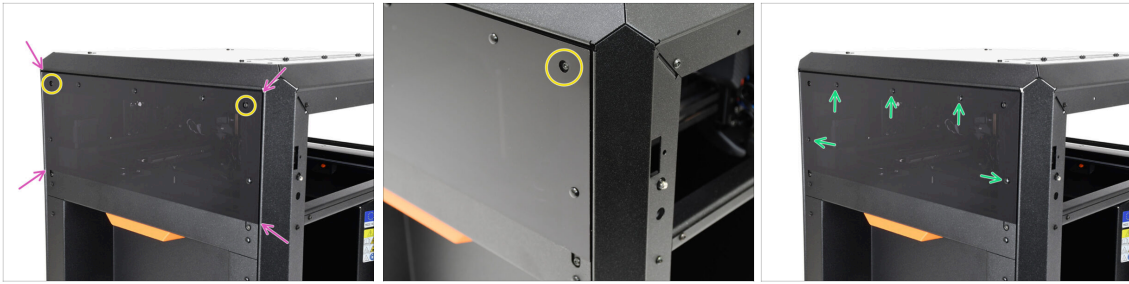
- For the following steps, prepare:
- Side Cover (2x) *found in the Plexi set package*
- Nylon Rivet (10x)

ÉTAPE 11 Removing the foil



- Remove the protective foil from both the side covers.
- Remove the protective foil from the other sides of both the side covers.

ÉTAPE 12 Recouvrement du côté gauche



- ✦ Align the cover with the recess on the left side of the printer.
- ✦ The protruding screws on the printer must align with the larger openings in the cover.
- ✦ Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

ÉTAPE 13 Recouvrement du côté droit



- ✦ Align the other cover with the recess on the right side of the printer.
- ✦ Secure the cover to the frame using five nylon rivets in the marked openings.

ÉTAPE 14 xLCD: parts preparation



- **For the following steps, prepare:**
- xLCD (1x) found in the *Electronics package*
 - xLCD Front Cover (1x) found in the *Printed parts package*
 - xLCD Display-mount (1x) found in the *Printed parts package*
 - Knob (1x) found in the *Printed parts package*
 - 3x8sT Screw (4x)
 - Faston connector (1x) found in the *Electronics package*

ÉTAPE 15 Assemblage du xLCD I.



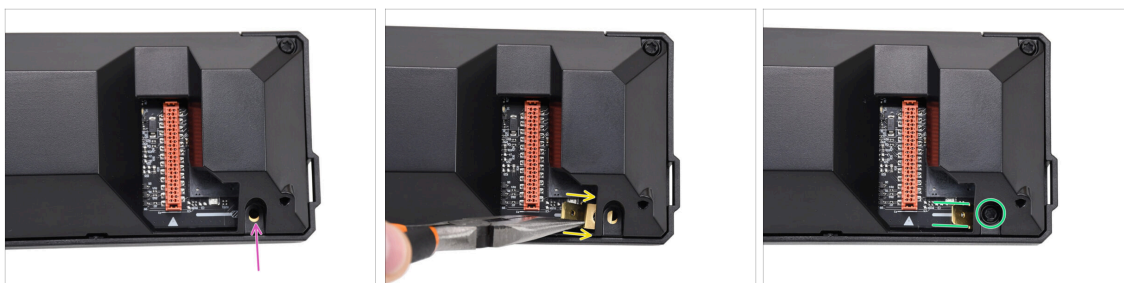
- We recommend placing the front cover face down on a cardboard box edge or desk to create space for the encoder knob.
- Remove the protective foil from the xLCD.
- Insert the xLCD into the front cover.

ÉTAPE 16 Assemblage du xLCD II.



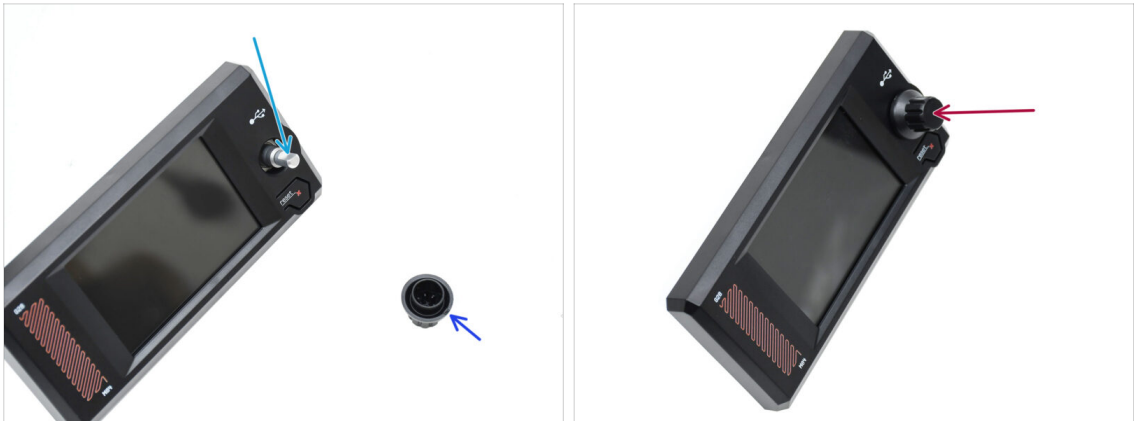
- Cover the assembly with the rear part.
 - If you have an older version of the printed rear cover, it must hook by the xLCD itself in the corner. With the up-to-date version, the rear part can be simply laid down.
 - Fix the parts together using **JUST THREE** 3x8sT screws in the marked openings.
 - ⚠ Do not insert the screw into the fourth opening next to the long slot for the xLCD connector, visible through the cutout. Leave it empty for now.

ÉTAPE 17 Installation du connecteur Faston FE



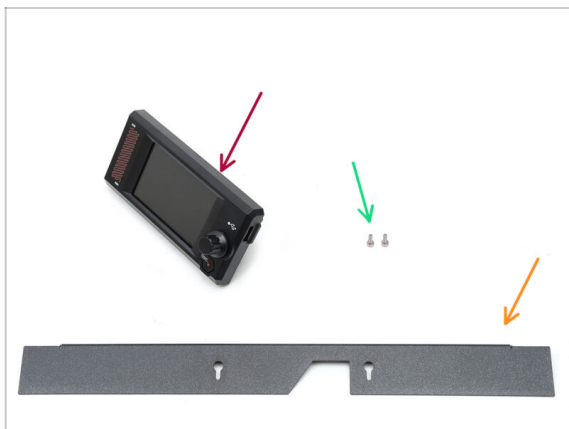
- Let's move on to the fourth screw opening—this is where we will attach the grounding faston connector.
 - Using needle-nose pliers, carefully maneuver the grounding faston connector over the screw opening, ensuring the holes line up.
 - Secure the connector in place using one 3x8sT screw, making sure it stays lined up as indicated.
 - ⚠ To prevent damaging some of the surrounding electronic components, be careful and make sure the connector doesn't spin, while tightening it.

ÉTAPE 18 Installation du bouton LCD



- There is a flat part on the encoder shaft. Rotate the encoder so that the flat part is facing up.
- There is a small gate scar on the injection-molded knob, which can serve as an orientation mark.
- Attach the knob onto the shaft, making sure the mark on the knob is facing up.

ÉTAPE 19 Bordure du xLCD : préparation des pièces : préparation des pièces



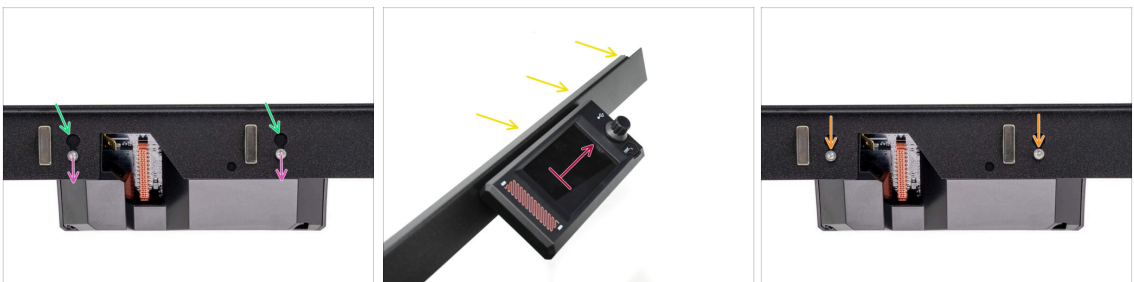
- **For the following steps, prepare:**
- xLCD (1x) *found in the Electronics package*
- M3x6 screw (2x)
- Bezel (1x) *found in the Metal parts 2/3 package*

ÉTAPE 20 Montage du xLCD I.



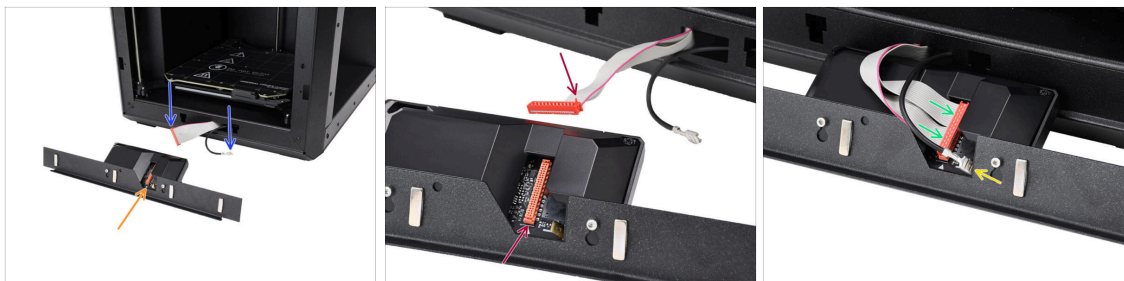
- Attach two M3x6 screws into the openings. Do not screw them all the way in.
- ① Screws thread directly into the plastic, so **slight resistance is normal**.
- Leave a gap of at least 3 mm under the screw heads.

ÉTAPE 21 Montage du xLCD II.



- Hook up the xLCD assembly onto the Bezel.
- Insert the screw heads into the keyhole openings.
- Slide the xLCD assembly so that the screw heads engage into the narrower parts of the keyholes.
- If assembled correctly, the LCD should be pointing up...
- ...While the bent lip on the Bezel is on top.
- Push the screws all the way into the narrow part of the keyhole on both sides. Then, tighten the screws.

ÉTAPE 22 Installation de l'assemblage du xLCD



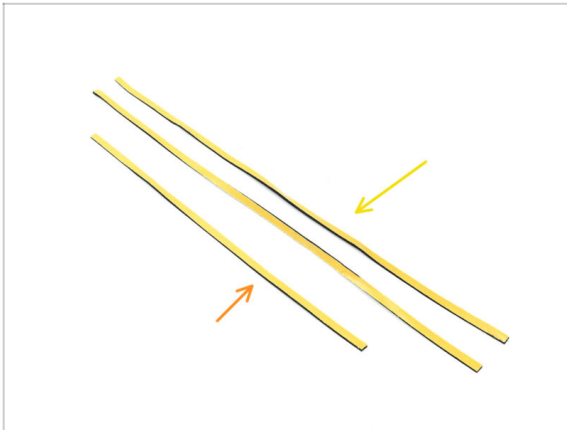
- ✚ Put the xLCD assembly in front of the printer, as pictured.
- ✚ Pull the appropriate cables out from the front of the printer to make connecting them easier.
- ✚ There is a small red tab on the main connector. This tab must be oriented towards the triangle symbol on the PCB.
- ✚ Connect the main connector into the xLCD.
- ✚ Connect the grounding faston connector.

ÉTAPE 23 Fixation de l'assemblage du xLCD



- ✚ Gently lift the xLCD assembly into the upward position.
⚠ **Proceed carefully to ensure none of the cables get pinched or disconnected.**
- ✚ Hook the tiny tab on the left side of the bezel behind the left vertical profile of the printer.
- ✚ Gently lift the bottom part of the xLCD assembly to allow for smoother tab engagement and extra wiggle room.
- ✚ Hook the tab on the right side into the printer's right profile.

ÉTAPE 24 Joint de la porte : préparation des pièces



For the following steps, prepare:

- Side door seal (2x), longer ones found in the *Electronics & Fasteners* package
- Top door seal (1x), a shorter one found in the *Electronics & Fasteners* package
- i** The color of the protective layer may vary.

ÉTAPE 25 Fixation du joint supérieur



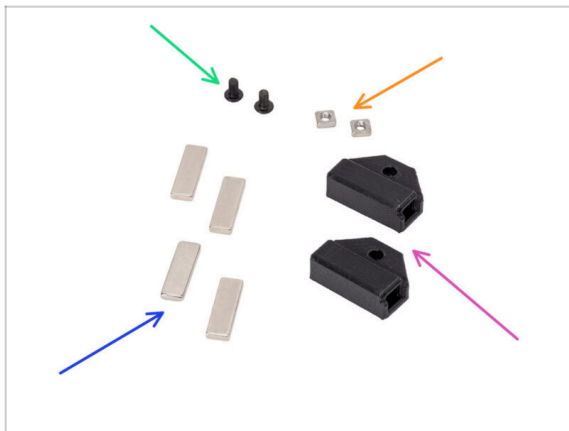
- Take the **SHORTER** seal.
- Peel off the start of the protective foil. No need to remove it entirely yet.
- i** No need to remove it entirely yet. For easier installation, you can peel it off gradually as you go.
- Start applying the seal along the top edge of the printer's frame.
- Begin offset from the corner by a distance equal to the seal thickness.
- Apply the seal along the top edge, leaving the end offset from the corner, just like on the other side.

ÉTAPE 26 Fixation des joints latéraux



- Apply the longer door seal, starting from the end of the seal on top.
- Work your way from the top down.
 - ① Use the needle-nose pliers to trim any excess seal that overlaps with the LCD panel at the bottom.
- Using the same technique, apply the remaining long seal along the left edge of the printer's frame.

ÉTAPE 27 Supports d'aimant : préparation des pièces



● For the following steps, prepare:

- M3x5rT screw (2x)
- M3nS nut (2x)
- 20x6x2 Magnet (4x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ⚠ **Keep the magnets apart at a sufficient distance. They can break each other!**
- Magnet Holder (2x) *found in the Printed parts package*

ÉTAPE 28 Assemblage des supports d'aimant



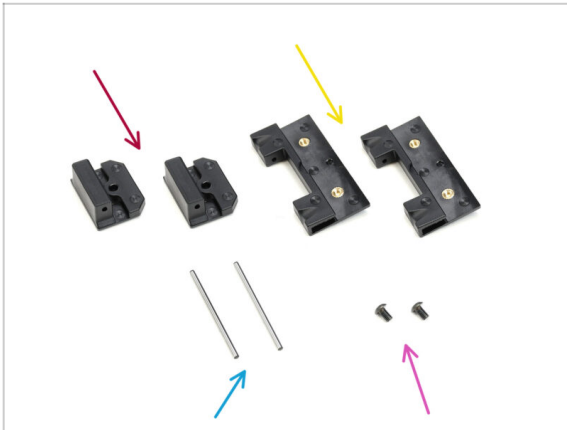
- ✚ Insert the M3nS nuts into the corresponding openings in the magnet holders.
- ✚ Push the nuts all the way in, until the thread aligns with the screw opening.
- ✚ Insert **two magnets** stacked on each other into the corresponding pockets in the holders. Push them all the way in.
- ⓘ The orientation of the magnets does not matter.

ÉTAPE 29 Installation des supports d'aimant



- ✚ From the inside of the printer, insert the magnet holder assembly into the corresponding bottom opening in the right-side metal profile.
- ⚠ Ensure the protruding rectangular pocket fits into the cutout.
- ✚ Secure the assembly in place using the M3x5rT screw.
- ✚ Using the same technique, install the other magnet holder into the top opening on the right side.

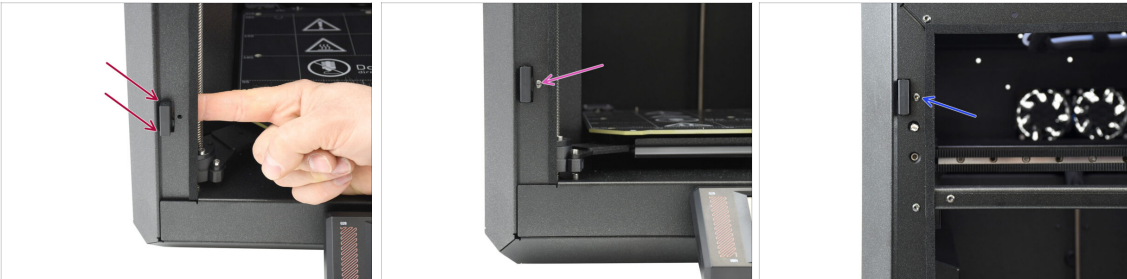
ÉTAPE 30 Hinges: parts preparation



For the following steps, prepare:

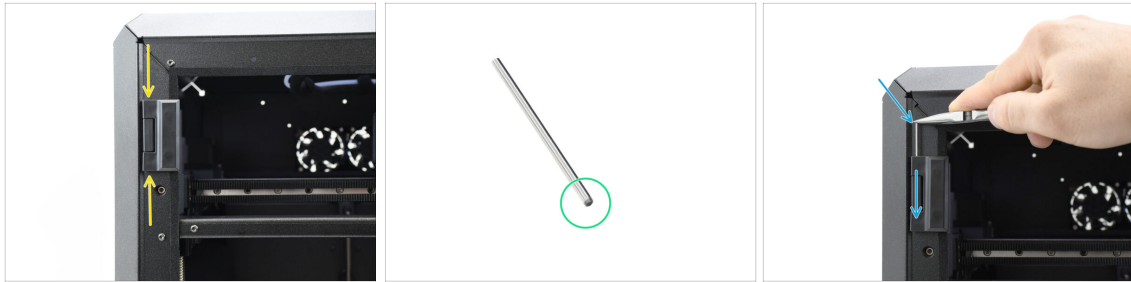
- Door-hinge-in (2x) found in the CoreXY + Hinges set package
- Door-hinge-out (2x) found in the CoreXY + Hinges set package
- Hinge Pin 2 x 40 mm (2x) found in the Electronics & Fasteners package
- M3x5rT screw (2x)

ÉTAPE 31 Installation des pièces door-hinge-in



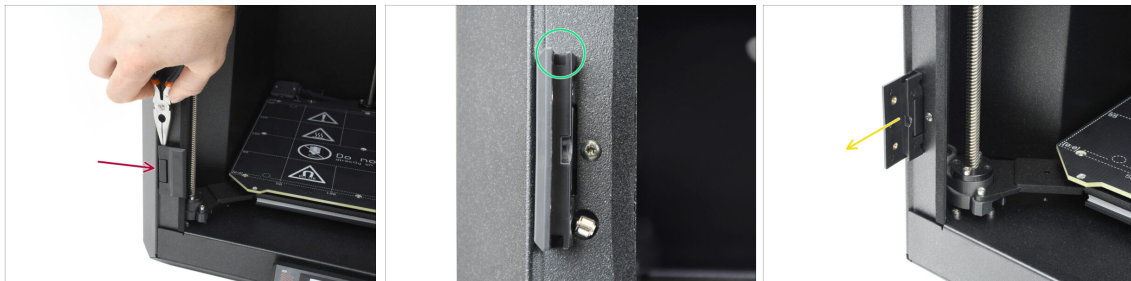
- From the inside of the printer, insert the door-hinge-in into the bottom rectangular opening in the left-side profile. The protruding part should pass through to the front.
- Fix the door-hinge-in in place using the M3x5rT screw.
- Using the same technique, install the other door-hinge-in into the opening on top.

ÉTAPE 32 Installation de la door-hinge-out I.



- ✦ Align the door-hinge-out with the door-hinge-in.
- ✦ The chamfered end of the hinge pin should be inserted first to make assembly easier.
- ✦ Insert the pin from the top of the door-hinge-out, guiding it through the door-hinge-in until it is fully inserted.
- ❗ Use the tip of needle-nose pliers to press the pin in securely.

ÉTAPE 33 Installation de la door-hinge-out II.



- ✦ Using the same technique, install the bottom door-hinge-out to complete the hinge assembly.
- ✦ Look into the grooves on the door-hinge-out parts and verify that the pins are fully inserted.

No part of the pin should be visible above the bottom surface in the groove.

- ✦ Open up both the hinges.

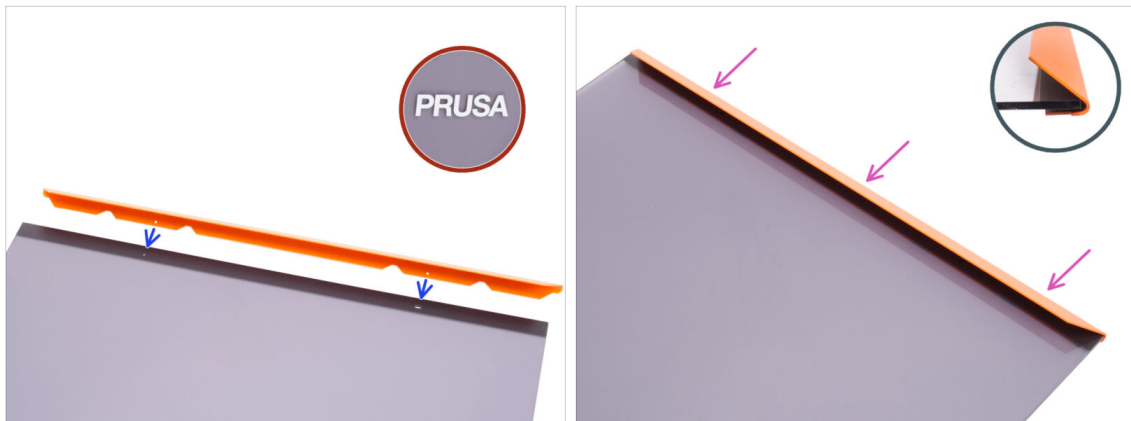
ÉTAPE 34 Door panel: parts preparation



For the following steps, prepare:

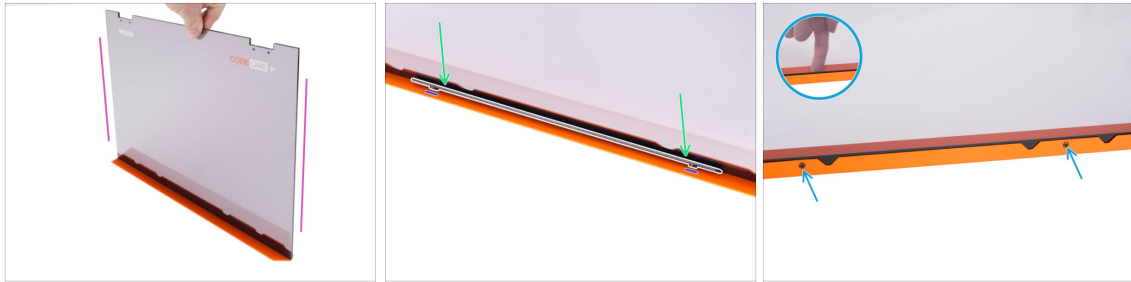
- Door (1x) found in the Plexi set package
- ❗ The door panel is pre-labeled **CORE ONE+**. Do not worry, **this is intended!** You will apply the Gen 2 upgrade + decal as the final step.
- Door handle (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- M3x5rT screw (4x)
- Door handle plate (1x) found in the Metal parts 2/3 package
- M3x8rT screw (2x)

ÉTAPE 35 Installation de la poignée de porte



- Place the door handle next to the door panel, as shown in the picture.
- ⚠ Make sure the Prusa logo is now on the **top side**.
- Align the holes in the door handle with the holes in the door panel.
- Slide the door handle onto the panel.

ÉTAPE 36 Securing the handle



- ✿ Lift the door panel into a vertical position and hold it steady.
- ✿ Insert the door handle plate into the grip side of the handle (the outward-tilting side).
- ✿ Make sure the threaded columns on the plate face **away from the panel**.
- ✿ Align these columns with the screw holes in the door panel and the door handle. Secure the handle with two M3x8rT screws. Tighten firmly, but gently.

ÉTAPE 37 Installation du panneau de porte



- ✿ Align the door with the hinges. The cutouts on the door should fit into the grooves on top and bottom of the leaves.
- ✿ Make sure the door is oriented so that the signs on the door are pointing outward.
- ✿ Slide the door all the way into both the hinges.
- ✿ Fix the door to the hinges using four M3x5rT screws. Start with the top one. Then, do the bottom.

ÉTAPE 38 Attaching the sticker: Parts preparation



● For the following step, prepare:

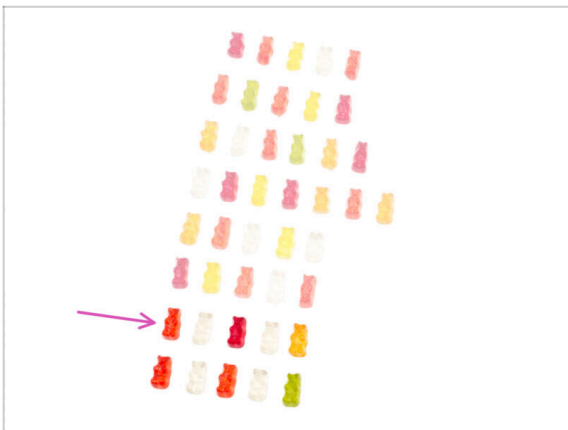
- CORE One+ plexi sticker

ÉTAPE 39 Attaching the sticker



- Remove the sticker from the blue base.
- Align the sticker with the **ONE** and gently but firmly apply pressure on the sticker.
- Carefully peel off the transparent layer and make sure that + is not peeling off.

ÉTAPE 40 Haribo time



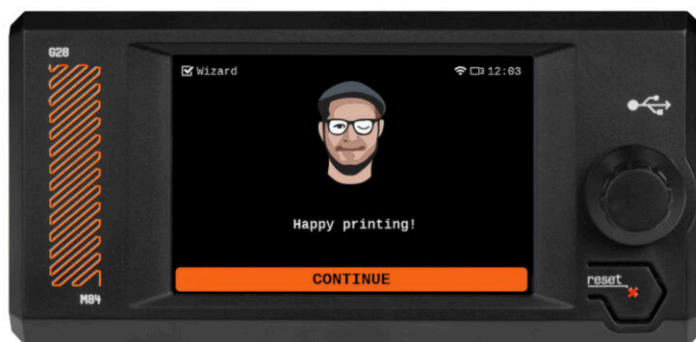
- Hard work deserves sweet results!
- Eat the seventh row.
- ⚠ But do not eat the rest yet.

ÉTAPE 41 Done

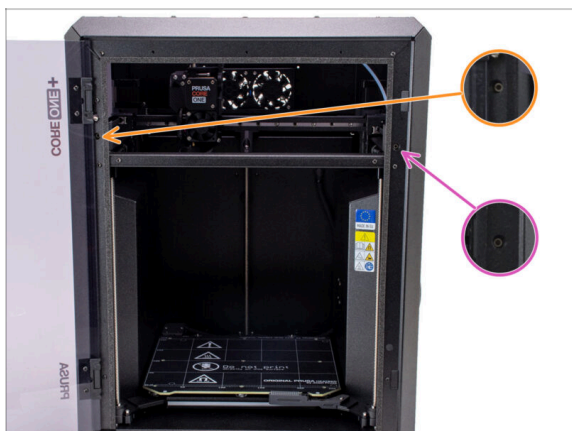


- Congratulations! You have successfully assembled your Prusa CORE One+ Gen 2.
- Let's move to the final chapter.

9. Calibration & First run



ÉTAPE 1 Belt tensioning



i This chapter will guide you through calibrating and preparing the printer for its first run. Starting with tensioning the belts:

🟡 The left screw adjusts the upper belt.

🟣 The right screw adjusts the lower belt.

⬛ Double-check that the **M3x30 screws in the belt tensioners were lubricated** during assembly.

⚠️ WARNING: Incorrect procedure may result in damage to plastic parts or seizing of screws. Before adjusting the belt tension, read the dedicated article:

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

📌 Do not forget to come back here after adjusting the belts.

ÉTAPE 2 Installing the spoolholder: Parts preparation



⬛ For the next step, prepare:

🟡 O-ring

🟢 Spoolholder handle

i The spool holder and the O-ring are in the same bag.

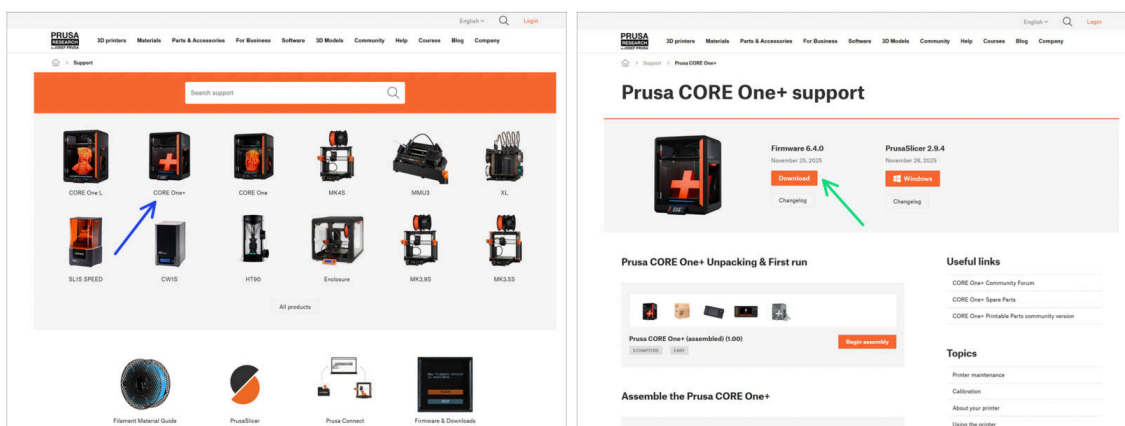
ÉTAPE 3 Attaching the print sheet and spoolholder



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

- **Attach the sheet by first aligning the rear cutout with the locking pins on the back of the heated bed.** Hold the sheet by the front two corners and slowly lay it down onto the heated bed - **watch your fingers!**
 - Keep the print sheet clean for optimum performance.
 - #1 cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (Isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface before.
- Put the O-ring onto the Spoolholder handle
- Push the Spoolholder handle into the Spoolholder puck dock and lock it in by turning it clockwise.

ÉTAPE 4 Firmware update



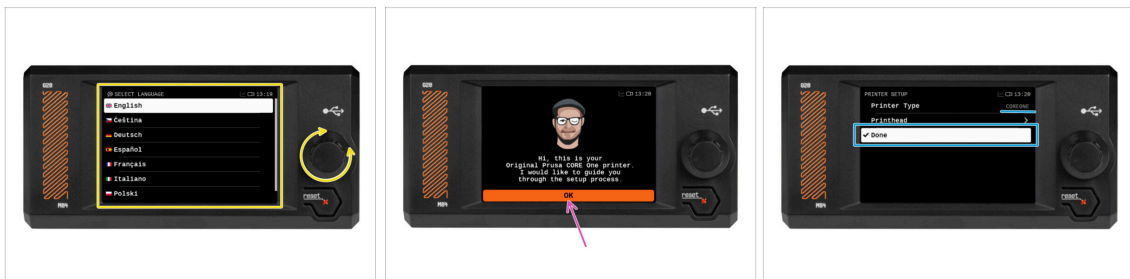
- i All printers come with a USB drive containing the latest firmware. However, it is recommended to check and possibly upgrade the firmware version every few weeks.
- Visit the help.prusa3d.com page.
- Navigate to the Prusa CORE One+ page.
- Download the latest firmware version.
- Save the firmware file (*.bbf*) onto the *bundled USB drive*.

ÉTAPE 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.
 - ✿ If no such message appears, the printer is running the latest firmware already. Proceed to the next step.

ÉTAPE 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.
- ✿ The next screen will prompt you to select your printer model COREONE. Hit **Done** to continue.

ÉTAPE 7 Setting up the printer: Network setup



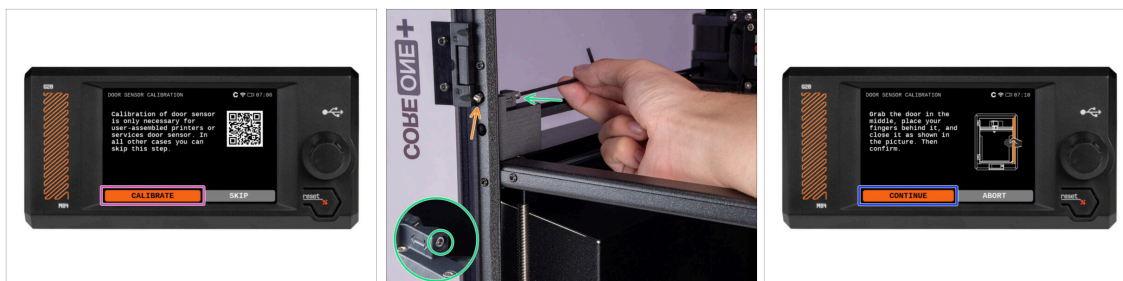
- The Network Setup screen will ask you to connect to a Wi-Fi network using our official Prusa mobile app.
- ① Read more on prusa.io/app.
- If you select **No**, the printer will show alternative ways to connect to Wi-Fi. This step is optional and can be done later.
- ① You can skip this screen and set up the network connection later.

ÉTAPE 8 Wizard: Intro



- ① The printer will prompt you to run self-tests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.
- Hit **YES** to begin the self-test and follow the instructions on screen.
- ⚠ During the self-test, **keep the door closed** until you are prompted. Opening the door will interrupt the process.
- There are **HOT** and moving parts inside during the self-test.
- The printer will begin by testing all the fans. **Be aware—it can get quite noisy for a while!**

ÉTAPE 9 Wizard: Door Sensor Calibration



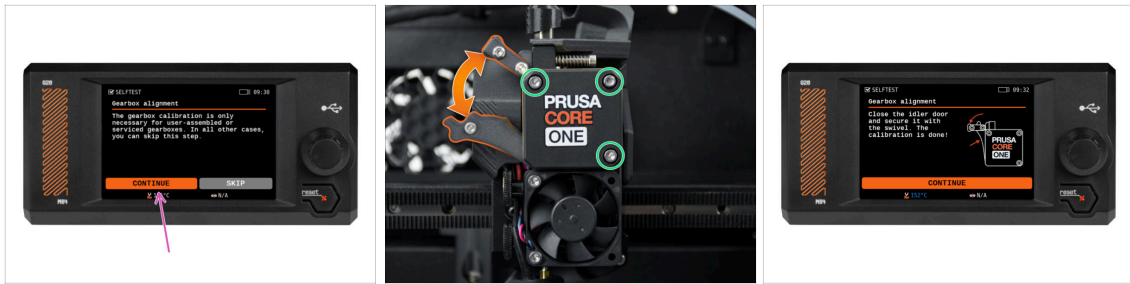
- ✿ The first part that requires your interaction is the door sensor calibration. To begin, hit **Calibrate** and follow the on-screen instructions.
- ✿ You'll be prompted to gradually tighten the sensor tension screw from its default loose position - usually in half-turn steps, possibly several times during calibration.
 - ✿ After each adjustment, observe the door sensor switch emerging from the front profile hole.
- ✿ Repeat the procedure until the door sensor is correctly adjusted - meaning it switches at a hand-gap distance. Then hit **Continue**.
- ❗ Once the sensor is properly calibrated, you should hear an audible click from the door sensor area when opening and closing the door.

ÉTAPE 10 Wizard: Loadcell Test



- ✿ The next step of the wizard will prompt you to touch the nozzle to test and calibrate the Loadcell. During this procedure, the **parts of the printer are not heated up** so that you can touch them. Hit **Continue**.
- ❗ Loadcell calibration requires the door to be open, as you must interact directly inside the printer.
 - ✿ Do not touch the nozzle yet, wait until prompted by the **Tap nozzle NOW** message.
 - ✿ Tap the nozzle from below. In case the Loadcell does not detect the touch, you will be prompted to repeat the step. Otherwise, you will see **Loadcell test passed OK** when it succeeds.
 - ✿ To allow the printer to continue with the Wizard, **close the door**.

ÉTAPE 11 Wizard: Gearbox Alignment



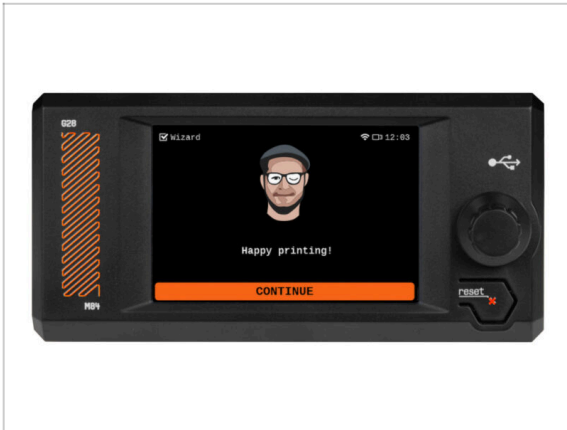
- ✿ Once you get to the Gearbox Alignment part, select **Continue** and follow the on-screen instructions.
- 🟠 Make sure the idler lock (swivel) is unlocked from the idler door.
- 🟢 Loosen the three screws on the front of the gearbox by 1.5 turns.
- 📄 ⓘ The printer will go through the automatic gearbox alignment. This process can't be seen from the outside.
- ⬛ Once prompted, tighten the three screws in the pattern indicated on the screen.

ÉTAPE 12 Wizard: Filament Sensor Calibration



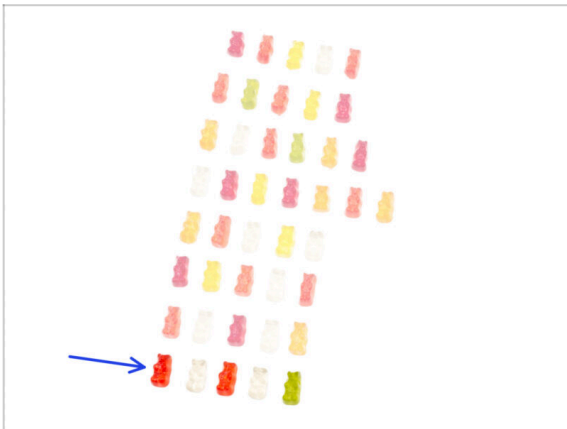
- 🟠 Check the manual switch on the filament sensor. **Make sure that it is ON.**
- ✿ During the filament sensor calibration, you will need to use a short piece of filament. Prepare the filament and select **Continue**.
- 📄 ⓘ There should be no filament inside the extruder before the calibration process starts.
- 🟢 Place a spool of filament onto the spool holder on the right side of the printer.
- 🟡 When prompted, begin inserting the filament into the PTFE tube located beneath the right handle.
- ⬛ Remove the filament after the calibration finishes.

ÉTAPE 13 Wizard complete



- ◆ Congratulations! The Wizard is complete. Now it's time to test some prints.

ÉTAPE 14 Haribo time



- ◆ Victory tastes like gummy bears!
- ◆ Enjoy the rest. You've earned this.

ÉTAPE 15 Handbook



- ◆ Read the **3D Printing Handbook** dedicated to your printer and follow the instructions to set up the printer and prepare it for your first print.



The latest version is always available at help.prusa3d.com.



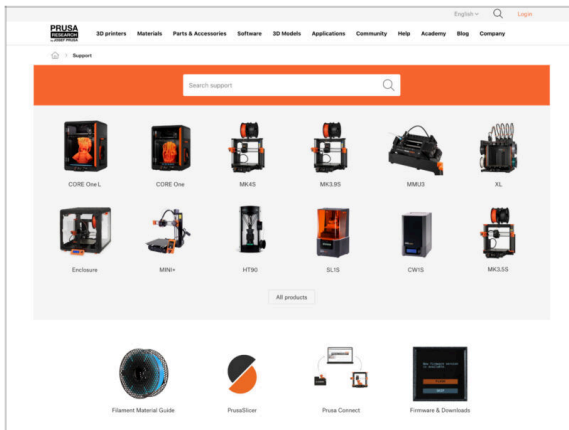
Read the Disclaimer and Safety instructions chapters.

ÉTAPE 16 Give us feedback



- ◆ 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.
 - ① 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!

ÉTAPE 17 Prusa knowledge base

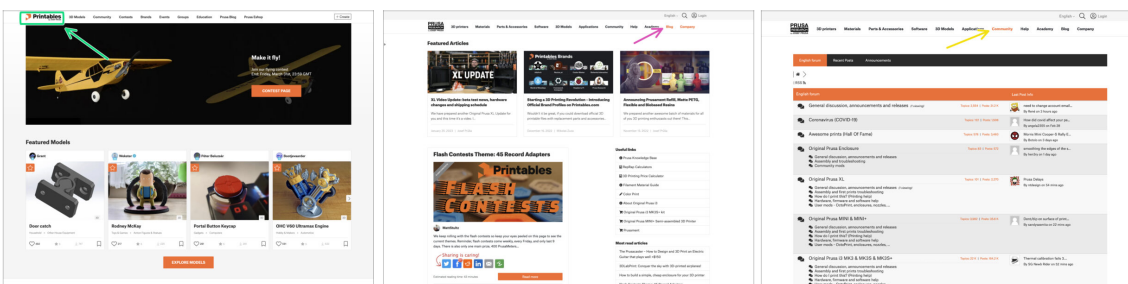


If you encounter any problems at all, don't forget you can always check out our knowledge base at help.prusa3d.com



We're adding new topics every day!

ÉTAPE 18 Join Printables!



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

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

[illegible]

[illegible]

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