

Table des matières

1. Introduction	7
Étape 1 - Comment naviguer dans le manuel	8
Étape 2 - Voir les images en haute résolution	8
Étape 3 - Before you begin	9
Étape 4 - Tous les outils nécessaires sont inclus.	10
Étape 5 - Labels guide	11
Étape 6 - Spare bag	11
Étape 7 - Pièces imprimées - versionnage	12
Étape 8 - Nous sommes là pour vous !	13
Étape 9 - Astuce de pro : insertion des écrous	14
Étape 10 - Electronics protection (ESD)	15
Étape 11 - Optional CORE One+ Gen 2 upgrade	16
Étape 12 - Removing the MMU3	16
Étape 13 - Reward yourself	17
Étape 14 - Prepare your desk	18
2. Préparation de l'imprimante & démontage	19
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	20
Étape 2 - Important : Mettez à jour le firmware	21
Étape 3 - Moving the Z-axis	21
Étape 4 - Unloading filament	22
Étape 5 - Mise hors tension et protection de l'imprimante	22
Étape 6 - Déconnexion de la caméra Buddy3D	23
Étape 7 - Ne jetez pas les pièces retirées	23
Étape 8 - Retrait des rivets supérieurs en nylon	24
Étape 9 - Retrait du panneau supérieur	24
Étape 10 - Retrait du profilé supérieur	25
Étape 11 - Removing the door	25
Étape 12 - Accessing the electronics	26
Étape 13 - Accès à la carte buddy	26
Étape 14 - Déconnexion des câbles I.	27
Étape 15 - Déconnexion des câbles II.	27
Étape 16 - Removing the cables	28
Étape 17 - Passage à l'intérieur des câbles	28
Étape 18 - Guidage des câbles du plateau chauffant à l'intérieur	29
Étape 19 - Libération du câble principal	29
Étape 20 - Retrait du capot de la LoveBoard	30
Étape 21 - Déconnexion des câbles du Nextruder - gauche	30
Étape 22 - Déconnexion des câbles du Nextruder - haut	31
Étape 23 - Déconnexion des câbles du Nextruder - droite	31
Étape 24 - Déconnexion du tube PTFE	32
Étape 25 - Retrait du raccord du Nextruder	32
Étape 26 - Removing the Nextruder	33
Étape 27 - Retrait du ventilateur d'impression	33
Étape 28 - Removing the LoveBoard	34
Étape 29 - Retrait du fan-shroud	34
Étape 30 - Retrait de la poignée latérale	35
Étape 31 - Retrait du capteur de filament latéral	35
Étape 32 - Removing the spoolholder	36
Étape 33 - Parts recap I.	36
Étape 34 - Parts recap II.	37

Étape 35 - Haribo time!	37
Étape 36 - Final step	38
3. Mise à niveau de l'axe Z	39
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	40
Étape 2 - Facultatif : Installation du câble USB-C de la caméra Buddy3D	40
Étape 3 - Retrait du cache-câble du plateau chauffant	41
Étape 4 - Releasing the heatbed	41
Étape 5 - Removing the heatbed	42
Étape 6 - Entretoises du plateau chauffant : préparation des pièces	42
Étape 7 - Insertion de l'entretoise - gauche	43
Étape 8 - Fixation de l'entretoise du plateau - gauche	43
Étape 9 - Insertion de l'entretoise - droite	44
Étape 10 - Fixation de l'entretoise du plateau - droite	44
Étape 11 - Retrait de l'entretoise du plateau	45
Étape 12 - Assembling the INDX-bed-spacer-rear	45
Étape 13 - Mounting the INDX-bed-spacer-rear	46
Étape 14 - Capteur de décalage : préparation des pièces	46
Étape 15 - Montage du capteur de décalage de l'INDX	47
Étape 16 - Connexion du câble du capteur de décalage	47
Étape 17 - Fixation de l'assemblage du capteur de décalage	48
Étape 18 - Guidage du câble du capteur de décalage	48
Étape 19 - Fixation du câble du capteur de décalage	49
Étape 20 - Removing the Bed-cable-cover-bottom	49
Étape 21 - Capots des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces I.	50
Étape 22 - Assembling the Bed-cable-cover-bottom	50
Étape 23 - Capots des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces II	51
Étape 24 - Inserting the heatbed	51
Étape 25 - Securing the heatbed	52
Étape 26 - Gainage des câbles du plateau chauffant	53
Étape 27 - Recouvrement des câbles du plateau chauffant	53
Étape 28 - Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant I.	54
Étape 29 - Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant II.	54
Étape 30 - Fixation de la gaine textile	55
Étape 31 - Removing the Bed-stop-rear	55
Étape 32 - INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation	56
Étape 33 - Assembling the Bed-stop-rear	56
Étape 34 - Installation du Bed-stop-rear	57
Étape 35 - Securing the Bed-stop-rear	57
Étape 36 - Connexion des câbles LED RGB et du capteur de décalage	58
Étape 37 - Connexion des câbles du plateau chauffant	58
Étape 38 - Haribo time	59
Étape 39 - Done	59
4. Tête d'outil INDX & capteurs de filament latéraux	60
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	61
Étape 2 - Loosening the belts	61
Étape 3 - Releasing the belts	62
Étape 4 - Outil d'alignement du portique : préparation des pièces	62
Étape 5 - Installation du Gantry-aligner-tool - droite	63
Étape 6 - Installation du Gantry-aligner-tool - gauche	63
Étape 7 - Alignement du rail linéaire	64
Étape 8 - Removing the Gantry-aligner-tool	64
Étape 9 - Toolhead mount: parts preparation	65
Étape 10 - Securing the belts	65

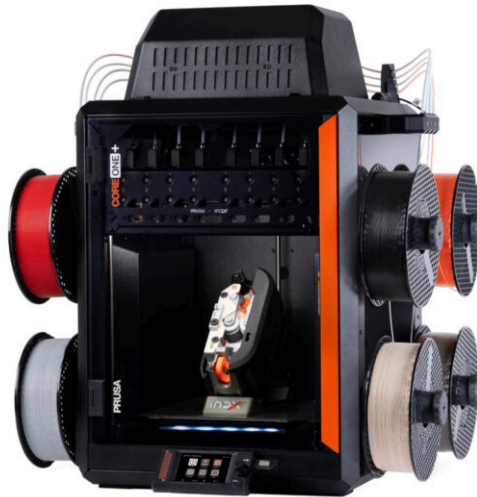
Étape 11 - Installing the Head-mounting-plate	66
Étape 12 - Lubricating the belt tensioner screw	66
Étape 13 - Adjusting the belts	67
Étape 14 - Assemblage de la tête d'outil de l'INDX : Préparation des pièces	67
Étape 15 - Attaching the head cable cover front	68
Étape 16 - Tête d'outil de l'INDX : préparation des pièces	68
Étape 17 - Montage de la tête d'outil de l'INDX	69
Étape 18 - Fan-shroud : préparation des pièces	69
Étape 19 - Attaching the Fan-shroud	70
Étape 20 - Inserting the nut	70
Étape 21 - Ventilateur d'impression : préparation des pièces	71
Étape 22 - Installation du ventilateur d'impression	71
Étape 23 - Connexion du ventilateur d'impression	72
Étape 24 - Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces I.	72
Étape 25 - Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces II.	73
Étape 26 - Guidage du câble de la tête	73
Étape 27 - Insertion du brin de nylon	74
Étape 28 - Connexion du câble de la tête	75
Étape 29 - Fixation du câble de la tête	76
Étape 30 - Fixation du clip du bras oscillant	77
Étape 31 - Fixation du câble principal	77
Étape 32 - Installation du clip du câble de la tête	78
Étape 33 - Connexion du câble de la tête : préparation des pièces	78
Étape 34 - Insertion des colliers de serrage	79
Étape 35 - Connexion du câble de la tête	79
Étape 36 - Securing the cables	80
Étape 37 - Haribo time!	80
Étape 38 - Supports de PTFE de l'INDX : préparation des pièces	81
Étape 39 - Installing the PTFE-holder-left	81
Étape 40 - Installing the PTFE-holder-right	82
Étape 41 - Capteurs de filament latéraux : préparation des pièces	82
Étape 42 - Inserting the sleeves	83
Étape 43 - Inserting the collets	83
Étape 44 - Installing the magnets	84
Étape 45 - Assemblage du FS : préparation des pièces I	84
Étape 46 - Assemblage du FS : préparation des pièces II	85
Étape 47 - Insertion des billes en acier	85
Étape 48 - Attaching the magnets	86
Étape 49 - Assemblage du FS-top gauche	86
Étape 50 - Capoture du FS-left	87
Étape 51 - Assemblage du FS-top droit	87
Étape 52 - Capoture du FS-right	88
Étape 53 - Tubes PTFE - côté gauche : préparation des pièces	88
Étape 54 - Préparation du FS-left	89
Étape 55 - Montage du FS-left	89
Étape 56 - Connexion du tube PTFE - gauche	90
Étape 57 - Mesure du PTFE : préparation des pièces	91
Étape 58 - Fixation des tubes PTFE - gauche	92
Étape 59 - Measurement info	93
Étape 60 - Insertion des tubes PTFE (position 1,2)	94
Étape 61 - Insertion des tubes PTFE (position 3,4)	94
Étape 62 - Tubes PTFE - côté droit : préparation des pièces	95
Étape 63 - Préparation du FS-right	95
Étape 64 - Montage du FS-right	96

Étape 65 - Connexion du tube PTFE - droite	96
Étape 66 - Fixation des tubes PTFE - droite	97
Étape 67 - Insertion des tubes PTFE (position 8,7)	97
Étape 68 - Insertion des tubes PTFE (position 5,6)	98
Étape 69 - Connexion du câble du capteur de filament	98
Étape 70 - Haribo time!	99
Étape 71 - Done	99
5. Assemblage des supports de bobine & du support d'outils	100
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	101
Étape 2 - Removing the side cover - right	102
Étape 3 - Side handle: parts preparation	102
Étape 4 - Installing the side handle	103
Étape 5 - Nozzle cleaner: parts preparation I.	103
Étape 6 - Nozzle cleaner: parts preparation II.	104
Étape 7 - Assembling the Wiper-lock	104
Étape 8 - Securing the Wiper-lock	105
Étape 9 - Installing the Wiper-adjuster	105
Étape 10 - Inserting the wiper blocks	106
Étape 11 - Dock fan cable: parts preparation	106
Étape 12 - Attaching the dock fan cable	107
Étape 13 - Leading the dock fan cable I.	107
Étape 14 - Leading the Dock fan cable	108
Étape 15 - Securing the zip ties	108
Étape 16 - Securing the zip ties II.	109
Étape 17 - Electronics covers: parts preparation	109
Étape 18 - Securing the cables	110
Étape 19 - Wiring check	110
Étape 20 - Covering the xBuddy box	111
Étape 21 - Installing the rear cover	111
Étape 22 - Mounting the side panel: Parts preparation	112
Étape 23 - Mounting the right side panel	113
Étape 24 - Bottom puck holders: parts preparation	114
Étape 25 - Assembling the bottom puck holders	114
Étape 26 - Removing the screws - left	115
Étape 27 - Mounting the bottom puck holders - left	115
Étape 28 - Securing the front puck holder bottom - left I.	116
Étape 29 - Securing the front puck-holder bottom - left II.	117
Étape 30 - Securing the rear puck holder bottom - left I.	117
Étape 31 - Securing the rear puck holder bottom - left II.	118
Étape 32 - Top puck holders: parts preparation	118
Étape 33 - Assembling the puck holder top	119
Étape 34 - Removing the top nylon rivets - left	119
Étape 35 - Mounting the front puck holder top - left	120
Étape 36 - Securing the front puck holder top - left	121
Étape 37 - Mounting the rear puck holder top - left	122
Étape 38 - Securing the rear puck holder top - left	123
Étape 39 - Removing the screws - right	123
Étape 40 - Mounting the bottom puck holders - right	124
Étape 41 - Securing the front Puck-holder bottom - right I.	125
Étape 42 - Securing the front Puck-holder bottom - right II.	125
Étape 43 - Securing the rear Puck-holder bottom - right I.	126
Étape 44 - Securing the rear Puck-holder bottom - right II.	126
Étape 45 - Tilting the printer	127
Étape 46 - Finishing the rear puck holder bottom - left I.	128

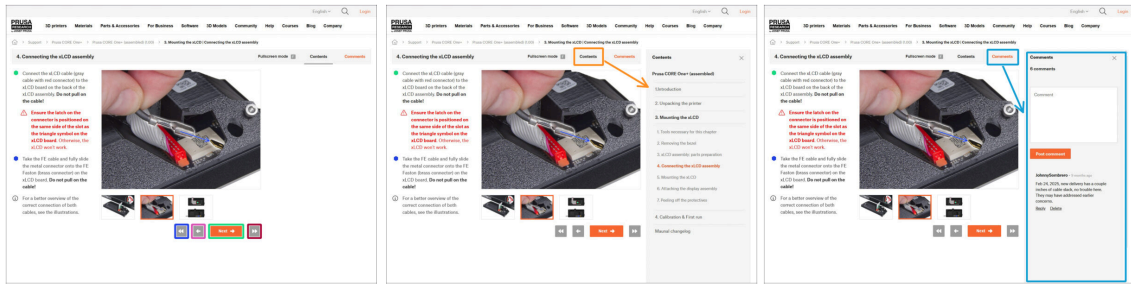
Étape 47 - Finishing the rear puck holder bottom - left II.	128
Étape 48 - Finishing the front puck holder bottom - left I.	129
Étape 49 - Finishing the front puck holder bottom - left II.	129
Étape 50 - Finishing the rear puck holder bottom - right I.	130
Étape 51 - Finishing the rear puck holder bottom - right II.	130
Étape 52 - Finishing the front puck holder bottom - right I.	131
Étape 53 - Finishing the front puck holder bottom - right II.	131
Étape 54 - Mounting the front puck holder top - right	132
Étape 55 - Securing the front puck holder top - right	133
Étape 56 - Mounting the rear puck holder top - right	134
Étape 57 - Securing the rear puck holder top - right	135
Étape 58 - Dock fan: parts preparation	135
Étape 59 - Assembling the dock fan	136
Étape 60 - Attaching the Dock fan splitter board	136
Étape 61 - Attaching the dock fan	137
Étape 62 - Securing the dock fan	137
Étape 63 - Haribo time!	138
Étape 64 - Tooldock: parts preparation	138
Étape 65 - Assembling the tool holder	139
Étape 66 - Installing the tool holders	139
Étape 67 - Nozzle seal holder: parts preparation	140
Étape 68 - Assembling the nozzle seal	140
Étape 69 - Assembling the Nozzle-seal-holder	141
Étape 70 - Installing the nozzle parking plates	141
Étape 71 - Ventilation lever: parts preparation	142
Étape 72 - Assembling the ventilation lever	142
Étape 73 - Top cover: parts preparation I.	143
Étape 74 - Top cover: parts preparation II.	143
Étape 75 - Attaching the hinge covers	144
Étape 76 - Attaching the grill	144
Étape 77 - Attaching the left cover lock	145
Étape 78 - Attaching the right cover lock	145
Étape 79 - Top cover back: parts preparation	146
Étape 80 - Attaching the top cover back	146
Étape 81 - Attaching the hinge base - left	147
Étape 82 - Attaching the hinge base - right	147
Étape 83 - Attaching the top cover I.	148
Étape 84 - Attaching the top cover II.	148
Étape 85 - INDX Nozzle tool: parts preparation	149
Étape 86 - Attaching the tooldock	149
Étape 87 - Securing the tooldock	150
Étape 88 - Attaching the LED panel	150
Étape 89 - Optional: Installing the Buddy3D Camera	151
Étape 90 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4)	151
Étape 91 - Docking the tools (positions 1-4)	152
Étape 92 - Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8)	152
Étape 93 - Docking the tools (positions 5-8)	153
Étape 94 - Checking the tubes	153
Étape 95 - Offset sensor cover: parts preparation	154
Étape 96 - Covering the offset sensor	154
Étape 97 - Door panel: parts preparation	155
Étape 98 - Mounting the door panel	155
Étape 99 - Attaching the stickers: Parts preparation	156
Étape 100 - Attaching the upgrade sticker	156
Étape 101 - Attaching the SN sticker	157

Étape 102 - Haribo time !	157
Étape 103 - That's it	158
6. Contrôle avant lancement	159
Étape 1 - Installation du support de bobine : Préparation des pièces	160
Étape 2 - Locking the spoolholders	160
Étape 3 - Telescopic spoolholders	161
Étape 4 - Fixation de la plaque d'impression	161
Étape 5 - Firmware update	162
Étape 6 - Allumage de l'imprimante	162
Étape 7 - Configuration de l'imprimante : Introduction	163
Étape 8 - Configuration de l'imprimante : Configuration du réseau	163
Étape 9 - Wizard: Intro	164
Étape 10 - Assistant : Calibration du capteur de porte	164
Étape 11 - Wizard: Belt tensioning	165
Étape 12 - Assistant : Calibration des docks I.	166
Étape 13 - Assistant : Calibration des docks II.	166
Étape 14 - Assistant : Calibration des docks III.	167
Étape 15 - Wizard: Loadcell Test	168
Étape 16 - Wizard: Fan test	168
Étape 17 - Assistant : Calibration du décalage des outils	169
Étape 18 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse	169
Étape 19 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur les axes Z/X	170
Étape 20 - Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur l'axe Y	171
Étape 21 - Assistant : Calibration des capteurs de filament	172
Étape 22 - Wizard complete	172
Étape 23 - Haribo time!	173
Étape 24 - Prusa knowledge base	173
Étape 25 - Give us feedback	174
Étape 26 - Join Printables!	174

1. Introduction

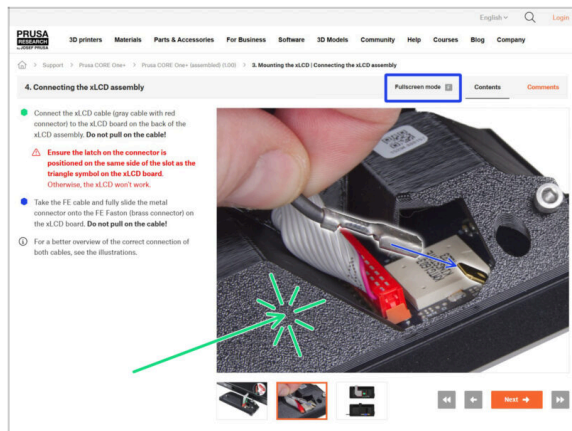


ÉTAPE 1 Comment naviguer dans le manuel



- Utilisez les boutons de navigation graphique dans le coin inférieur droit ou les touches fléchées de votre clavier :
- Bouton de lecture arrière / Touche fléchée vers le haut** - Passe à l'étape précédente.
- Bouton flèche gauche / Touche flèche gauche** - Passe à l'image précédente, ou à l'étape précédente s'il s'agit de la première image de l'étape.
- 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.
- Cliquez sur **Contenu** pour développer la liste complète des étapes de ce guide. Cela vous permet de passer à n'importe quelle étape, quelle que soit la séquence.
- Cliquez sur **Commentaires** pour ouvrir la discussion sur une étape spécifique et laisser votre avis.

ÉTAPE 2 Voir les images en haute résolution



- Lorsque vous parcourez le guide sur help.prusa3d.com, vous pouvez voir les images originales en haute résolution pour plus de clarté.
- Cliquez simplement sur l'image pour l'ouvrir en haute résolution pour une vue détaillée.
- Cliquez sur **Mode plein écran** ou appuyez sur la touche F pour maximiser l'espace de votre écran et vous concentrer entièrement sur les instructions.

ÉTAPE 3 Before you begin



- ① If you plan on installing the **Prusa CORE One+ Gen 2 upgrade** along with the Prusa INDX conversion, follow the instructions here: **Conversion of the PRUSA INDX Core One to Gen 2**



Le **kit de conversion INDX** est compatible avec les imprimantes **Prusa CORE One** et **CORE One+**. Ce guide utilise la CORE One+ ; certaines étapes de démontage peuvent varier d'un modèle à l'autre.



Les étapes requises dépendent de l'état actuel de votre imprimante :

- If your **CORE One+** is **brand new** and still unboxed, first follow the **CORE One+ Unpacking & First run guide** before installing the INDX conversion.
- Si vous utilisez déjà la **CORE One+** et si vous avez acheté uniquement le kit de conversion INDX (Founders Edition), vous pouvez continuer avec ce guide.



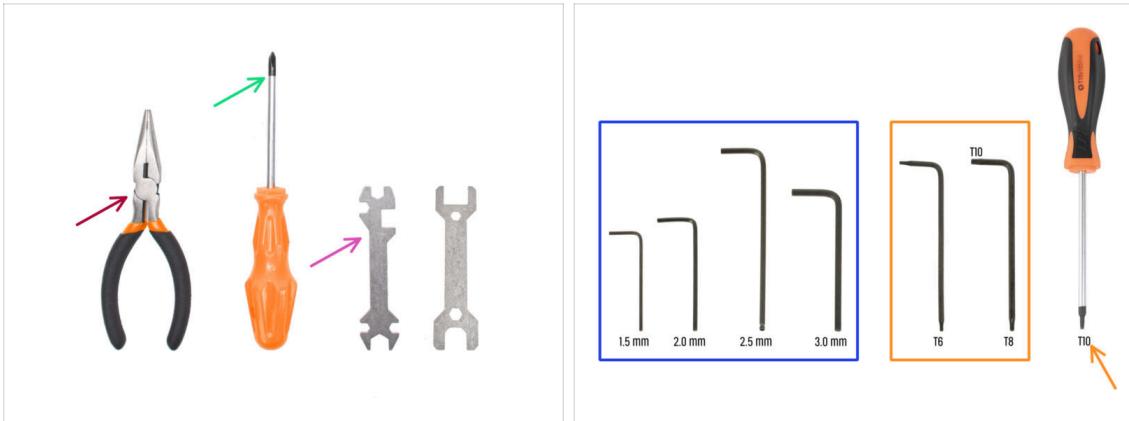
Ne jetez aucune pièce retirée avant d'en avoir reçu l'instruction. Certaines pièces seront réutilisées ultérieurement lors de la mise à niveau.



This guide is for both the 4-tool and the 8-tool PRUSA Core One/+ INDX conversion kit.

- Some photos may show the 8-tool version. This does not affect the conversion process for the 4-tool version.

ÉTAPE 4 Tous les outils nécessaires sont inclus.



🛠 Outils requis pour cette mise à niveau :

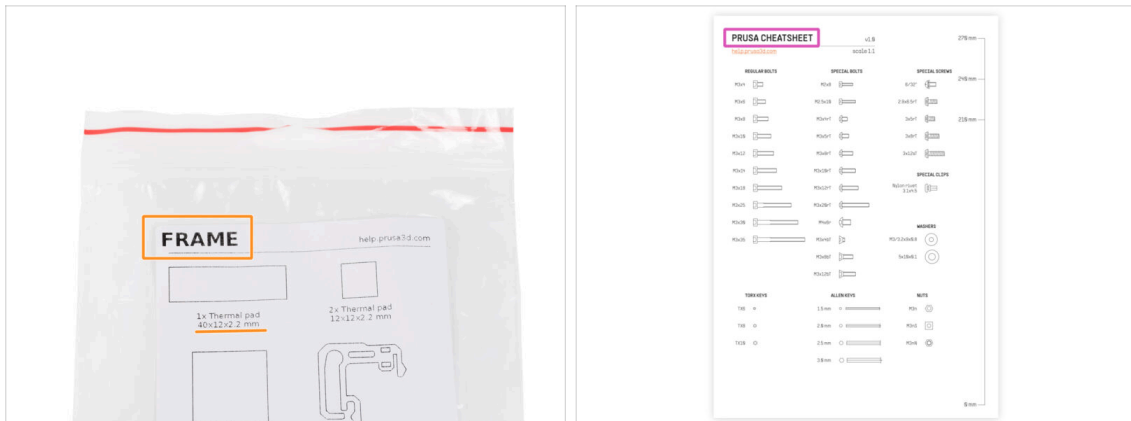
📌 Utilisez les outils fournis d'origine avec votre imprimante CORE One+ / CORE One.

- 🔴 Needle-nose pliers (1x)
- 🟢 Tournevis Philips (PH2) (1x)
- 🟡 Universal wrench (1x)
- 🔵 Allen key set
- 🟠 Torx key set

📌 Le **tournevis T10** est inclus uniquement dans les versions en kit et peut ne pas être disponible avec les imprimantes entièrement assemblées.
Il n'est pas obligatoire, mais cela peut s'avérer plus pratique à certaines étapes.

- 🛠 Nous recommandons également d'imprimer le modèle créé par la communauté **Snap-rivet-remover**

ÉTAPE 5 Labels guide



- Toutes les boîtes et sachets contenant les pièces pour la construction sont étiquetés.
- Les étiquettes incluent la liste du contenu et le nombre de pièces.
- Vous pouvez télécharger un **Aide-mémoire** avec des dessins de la visserie à l'échelle 1:1 sur notre site prusa.io/C1-INDX-cheatsheet. Imprimez-le à 100% sur une feuille A4, ne le redimensionnez pas, sinon cela ne fonctionnera pas.
- ❗ 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 6 Spare bag



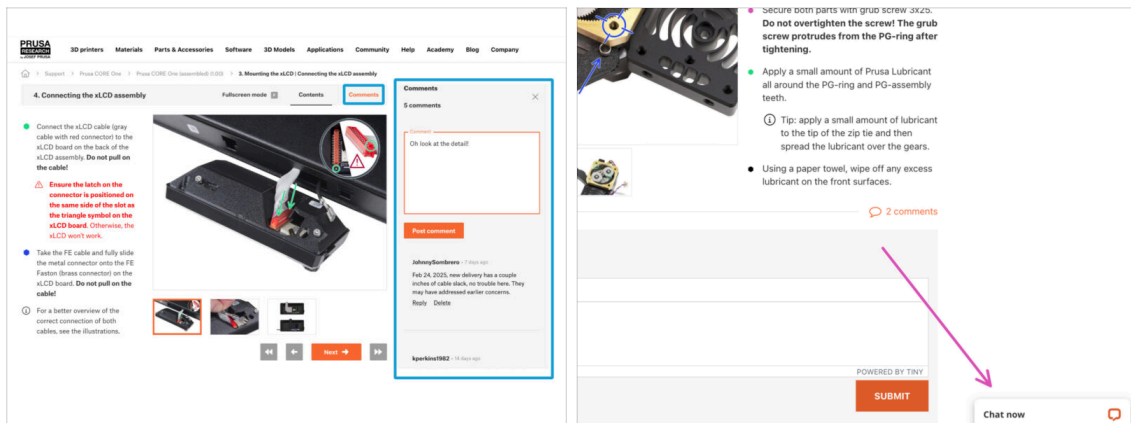
- De la visserie de rechange est incluse dans chaque sachet de visserie. La quantité de rechange est toujours incluse dans le nombre total indiqué sur le sachet.
- De même, certaines pièces peuvent inclure une pièce supplémentaire dans le même sachet.

ÉTAPE 7 Pièces imprimées - versionnage



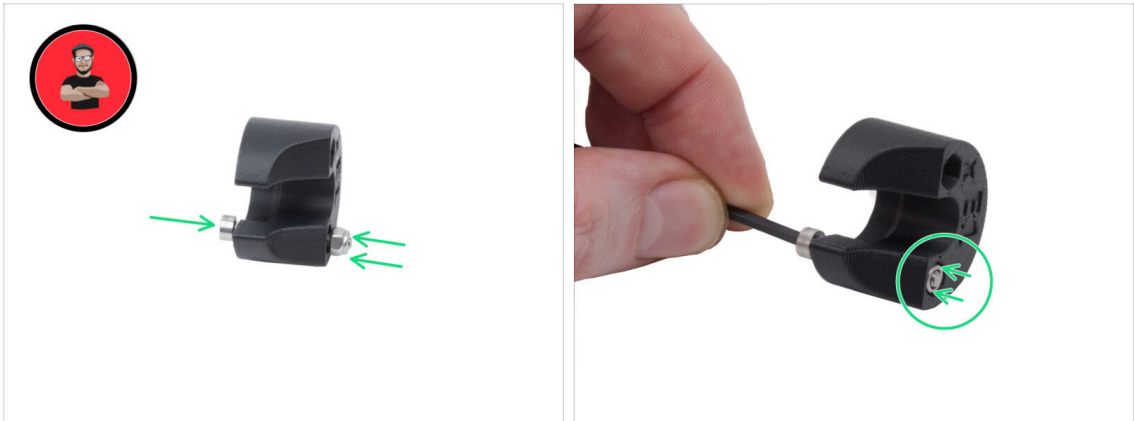
- ◆ La plupart des pièces imprimées en 3D sont marquées de leur version.
 - ◆ **Séries E, F et Gx** (par exemple E1) - ces pièces sont imprimées dans la ferme de Prusa Research et sont distribuées avec le kit.
 - ◆ **Séries R, S et Tx** (par exemple R1) - ces pièces sont disponibles en téléchargement sur <https://www.printables.com/model/1758233-core-one-indx-printed-parts>. Elles sont identiques à celle de l'usine.
- ◆ Les chiffres indiquent des révisions mineures qui impliquent généralement de petites modifications de conception. Une étiquette différente dans le manuel (par exemple, une version différente montrée sur les photos) n'affecte pas l'assemblage - toutes les versions sont entièrement compatibles.
- ① Si vous rencontrez des problèmes lors de l'assemblage de l'imprimante avec une pièce imprimée spécifique, trouvez le marquage et communiquez-le à notre équipe de support.

ÉTAPE 8 Nous sommes là pour vous !



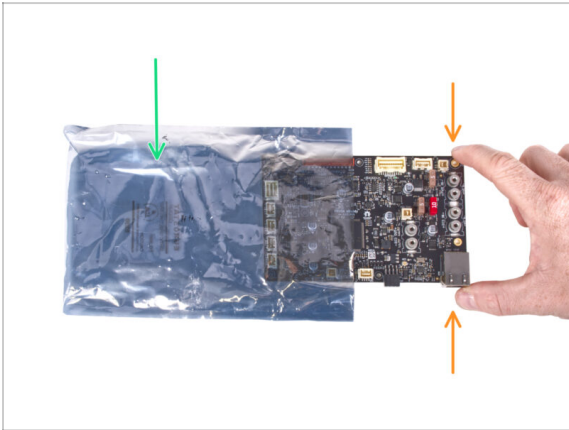
- Perdus dans les instructions, une vis manquante ou une pièce imprimée abîmée ?
Dites-le nous !
- Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
 - En utilisant les commentaires sous chaque étape.
 - En utilisant notre chat en direct 24/7 sur help.prusa3d.com
 - En écrivant un e-mail à info@prusa3d.com

ÉTAPE 9 Astuce de pro : insertion des écrous



- Les pièces imprimées en 3D sont très précises, cependant, il peut toujours y avoir une tolérance dans la pièce imprimée et il en va de même pour la taille de l'écrou.
- Par conséquent, il peut arriver que l'écrou ne rentre pas facilement ou tombe. Voyons comment résoudre ce problème :
 - **L'écrou ne rentre pas** : utilisez une vis avec un filetage sur toute sa longueur (typiquement : M3x10, M3x18) et vissez-la du côté opposé de l'ouverture. En serrant la vis, l'écrou sera tiré dans son emplacement. Retirez ensuite la vis.
 - **L'écrou tombe** : Utilisez un morceau de ruban adhésif pour maintenir temporairement l'écrou en place, dès que vous insérez la vis, vous pouvez retirer le ruban adhésif. *L'utilisation de colle n'est pas recommandée car elle peut partiellement pénétrer dans le filetage et vous ne pourrez pas serrer la vis correctement.*
- Chaque fois que nous recommandons d'utiliser la "technique de tirage avec vis", l'avatar de Joe vous le rappellera ;)
- ① Les pièces des images sont utilisées à titre d'exemple.

ÉTAPE 10 Electronics protection (ESD)



⚠ ATTENTION : Assurez-vous de **protéger les composants électroniques contre les décharges électrostatiques (ESD)**. Déballez toujours les composants électroniques juste avant d'en avoir besoin !

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

- **Conservez les composants électroniques à l'intérieur de leur sac antistatique** jusqu'à ce que vous soyez invité à les installer.
- **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.
- Soyez très prudent **dans les pièces avec des tapis**, qui sont souvent une source d'énergie électrostatique.
- Les vêtements en laine ou certains tissus synthétiques peuvent également facilement accumuler de l'électricité statique. Il est plus sûr de porter des vêtements en coton pour l'assemblage.

ÉTAPE 11 Optional CORE One+ Gen 2 upgrade



- ❗ The **Prusa INDX Conversion Kit for CORE One+** includes parts for the optional **CORE One+ Gen 2 upgrade**.
- ⬢ The **Gen 2 upgrade is not required** for the Prusa INDX upgrade.
- ⬢ If you want to install the Gen 2 parts, use the companion article below. It tells you when to switch between this guide and the CORE One+ Gen 2 Upgrade guide.
- ⬢ **Conversion of the PRUSA INDX Core one to Gen 2**
- ⬢ We recommend keeping the companion article open throughout the assembly.

ÉTAPE 12 Removing the MMU3



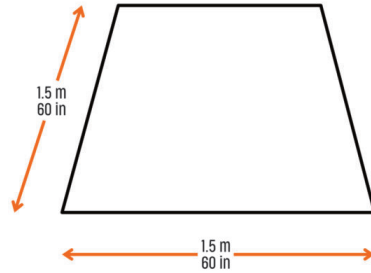
- 📌 Si votre imprimante est équipée du MMU3, il **doit être retiré avant de continuer**.
- ❗ Cette étape s'applique à la fois au **MMU3 Lite** (à gauche) et au **MMU3 Fermé** (à droite).
- ⚠ **Éteignez l'imprimante et débranchez-la de l'alimentation électrique.**
- ⬢ Pour retirer le MMU3, suivez le guide d'assemblage du MMU3 dans l'ordre inverse. Le guide est disponible sur la page produit du MMU3 prusa.io/mmu3.
- ⬢ Une fois le MMU3 retiré, revenez à ce guide et passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 13 Reward yourself



- Convertir votre CORE One+ en INDX CORE One+ est une expérience enrichissante. Après avoir terminé chaque chapitre, récompensez-vous. **Il y a un sachet d'oursons Haribo dans la boîte juste pour ça !**
- Ne mangez pas tous les oursons avant de commencer ou en une seule fois ! Ne pas suivre les instructions aura de graves conséquences. Nous sommes actuellement en train de constituer l'escouade tactique Prusa Haribo pour ce problème.
- Après des années de recherche scientifique, nous avons trouvé une solution. **Tout au long de ce guide, nous vous indiquerons précisément combien d'ours consommer.**
- 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.
- ⚠ **Ouvrez soigneusement le sachet de bonbons Prusa Haribo pour éviter que les oursons en gomme ne se répandent sur la table. Cette étape est très importante !**
- ⚠ **Cachez les Haribo pour l'instant ! D'après notre expérience, un sachet contenant des bonbons laissé sans surveillance peut soudainement disparaître. Ce phénomène est confirmé par de multiples cas partout dans le monde.**

ÉTAPE 14 Prepare your desk

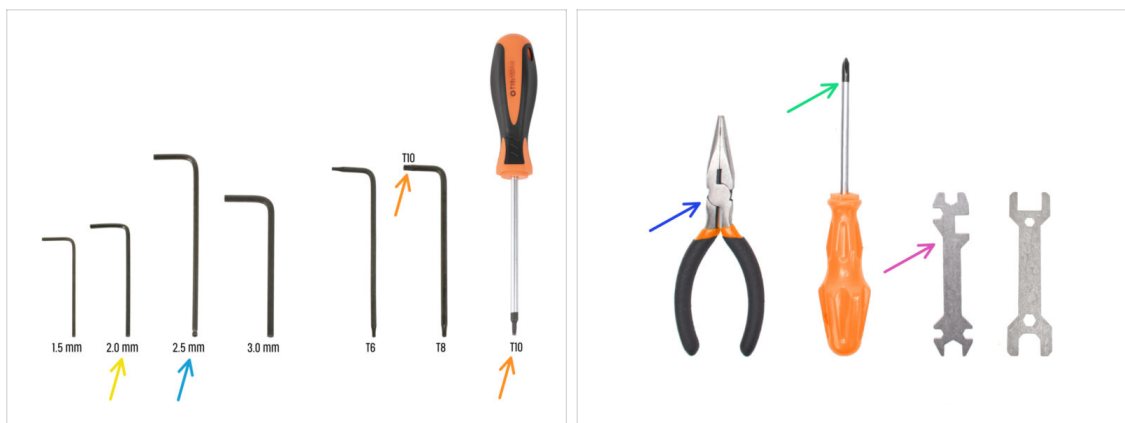


- **Libérez votre espace de travail.** Assurez-vous d'avoir suffisamment de place. Un bel établi plat et rangé vous permettra d'obtenir les résultats que vous visez.
- **Que la lumière soit !** Assurez-vous que vous êtes dans un environnement bien éclairé. Une autre lampe ou même une lampe de poche supplémentaire vous sera probablement utile.
- Préparez quelque chose pour contenir les sachets en plastique et les matériaux d'emballage retirés afin de pouvoir les recycler par la suite. Assurez-vous qu'aucune pièce importante n'est jetée.
- Un espace de travail minimum de 1,5 × 1,5 mètre (60 × 60 pouces) est recommandé.
- ⚠ **Nous vous recommandons fortement de placer un tapis moelleux sur votre établi..** Certaines pièces en tôle présentent des bords tranchants qui pourraient rayer la surface.
- ① Vous pouvez utiliser un morceau de carton comme protection.
- Commençons par le chapitre **2. Préparation de l'imprimante & démontage.**

2. Préparation de l'imprimante & démontage



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Pour ce chapitre, veuillez préparer :

- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Clé / Tournevis T10
- Pince à bec fin *ou pince coupante pour couper les colliers de serrage*
- PH2 screwdriver
- Universal wrench

ÉTAPE 2 Important : Mettez à jour le firmware



⚠ Effectuez cette étape avant de démonter l'imprimante.



Avant de commencer, assurez-vous que votre imprimante exécute la **version 6.5.3 du firmware** ou plus récente.

➤ Sur l'écran de l'imprimante, accédez à **Info -> Infos version -> Version du firmware** pour vérifier votre version actuelle.

⬛ Si votre imprimante exécute déjà le **firmware 6.5.3** ou une version plus récente, passez à l'étape suivante.

⚠ Si votre firmware est plus ancien, mettez-le à jour avant de commencer la mise à niveau.

⬛ Suivez notre guide dédié sur la mise à jour du firmware pour obtenir des instructions détaillées Comment mettre à jour le firmware.

⬛ Une fois la mise à jour du firmware terminée, revenez à ce guide et continuez.

ÉTAPE 3 Moving the Z-axis



i Avant de commencer, placez le plateau chauffant dans un endroit accessible.

⚠ Au cours de cette étape, gardez la porte de l'imprimante fermée et ne mettez pas la main à l'intérieur.

➤ Dans le menu de l'imprimante, allez dans **Contrôle -> Prise d'origine Auto.**

➤ After Auto Home, move the heatbed down via **Control -> Move Axis -> Move Z** until the highlighted screws and the underside of the heatbed are accessible (minimum **200 mm**).

i Cela garantit que les deux zones seront facilement accessibles pendant la procédure, car elles devront être traitées ultérieurement dans le manuel.

ÉTAPE 4 Unloading filament



- Assurez-vous qu'aucun filament n'est chargé dans l'imprimante.
- Déchargez le filament. Visitez le menu **Filament** et sélectionnez **Décharger le filament**.
- Déchargez le filament de l'imprimante.
- Retirez la bobine de filament de l'imprimante.

ÉTAPE 5 Mise hors tension et protection de l'imprimante



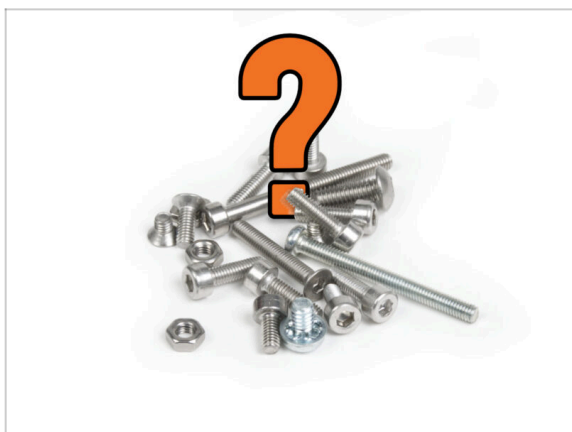
- ⚠ Avant de commencer, assurez-vous que l'**imprimante a refroidi** à température ambiante.
- Éteignez l'imprimante à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière.
- Débranchez l'imprimante de l'alimentation.
- Retirez la feuille d'acier.
- Placez une boîte en carton vide (par exemple, une boîte de Prusament) sur le plateau chauffant pour le protéger au cas où des pièces tomberaient.
- Retirez la clé USB pour éviter tout dommage lors de la manipulation de l'imprimante.

ÉTAPE 6 Déconnexion de la caméra Buddy3D



- Si votre imprimante est équipée d'une caméra Buddy3D, retirez-la avant de commencer cette procédure.
- ⓘ La caméra Buddy3D est fixée magnétiquement.
 - Disconnect the cable.
 - Remove the camera.
- Placez la caméra dans un endroit sûr pendant la procédure. Nous recommandons de recouvrir l'objectif avec le capuchon de protection fourni avec la caméra.

ÉTAPE 7 Ne jetez pas les pièces retirées



- ⚠ **Ne jetez aucune pièce de l'imprimante pendant cette procédure.**
- **Certaines pièces démontées de l'imprimante seront réutilisées ultérieurement** et sont listées à la fin de ce chapitre dans les étapes de Récapitulatif des pièces.
- Concernant la visserie, **nous vous recommandons de conserver toutes les vis retirées.**
- ⓘ Certaines des vis retirées seront réutilisées lors de la conversion. Nous vous recommandons de les étiqueter au fur et à mesure que vous les mettez de côté.

ÉTAPE 8 Retrait des rivets supérieurs en nylon



- ◆ Quatre rivets en nylon sur le panneau supérieur assurent sa fixation. Retirez ces rivets en nylon comme suit :
- ◆ À l'aide d'une pince à bec fin, saisissez délicatement la tête du rivet avec la pointe de la pince et tirez-la vers vous.
 - ❗ Vous pouvez également utiliser les méthodes mentionnées précédemment **Core-one-snap-rivet-remover**
- ⚠ **Veillez à ne pas endommager le panneau supérieur.**
- ◆ Si la partie inférieure d'un rivet reste dans le panneau, saisissez-la avec une pince et retirez-la également.

ÉTAPE 9 Retrait du panneau supérieur



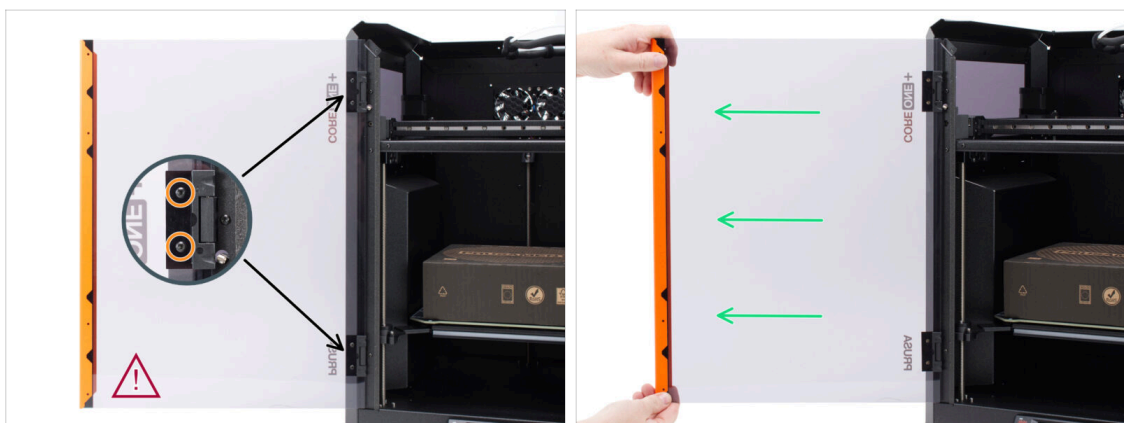
- ◆ Retirez le panneau supérieur de l'imprimante.
- ❗ Vous n'aurez pas besoin du panneau supérieur pour cette mise à niveau.

ÉTAPE 10 Retrait du profilé supérieur



- ✦ À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez les deux vis M3x4 du panneau avant supérieur.
- ✦ Par l'avant, utilisez une clé T10 pour retirer les deux vis M3x4rT.
- ✦ Retirez délicatement le profilé supérieur de l'imprimante.

ÉTAPE 11 Removing the door



❗ Nous vous recommandons fortement de retirer la porte. Cela facilitera et sécurisera considérablement le déplacement et la rotation de l'imprimante pendant la conversion INDX.

- ✦ Desserrez et retirez les deux vis M3x5rT qui fixent le panneau de porte dans les deux charnières.

⚠ Il est essentiel de **maintenir fermement le panneau de la porte** tout en desserrant les vis pour éviter qu'il ne tombe.

🔑 Commencez par retirer les vis du bas.

- ✦ Faites glisser soigneusement le panneau de porte hors des charnières.

- ✦ Placez le panneau de porte et les quatre vis dans une **zone propre et sûre** pour éviter tout dommage.

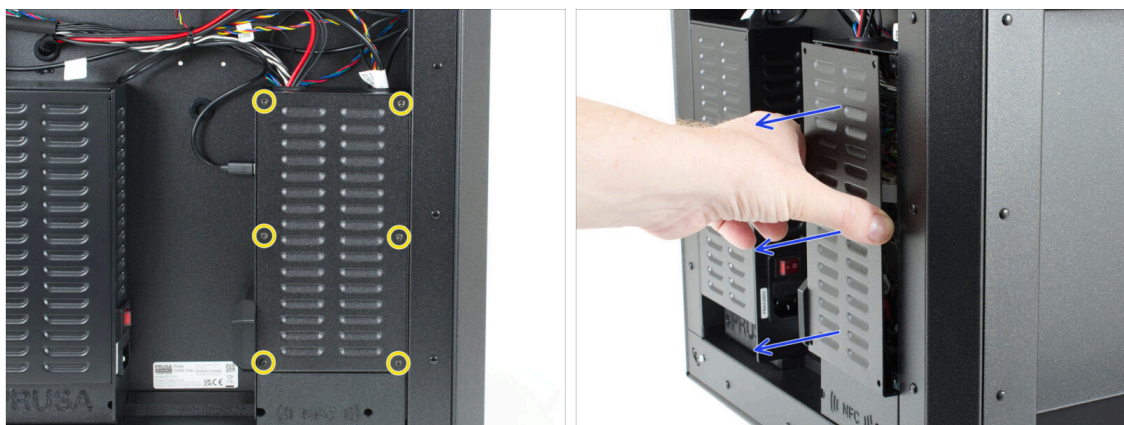
🔑 Veillez à ce que l'axe situé à l'intérieur de la charnière ne tombe pas. Si l'axe tombe, réinsérez-le ou mettez-le de côté avec la charnière. Nous les remonterons à la fin de l'assemblage.

ÉTAPE 12 Accessing the electronics



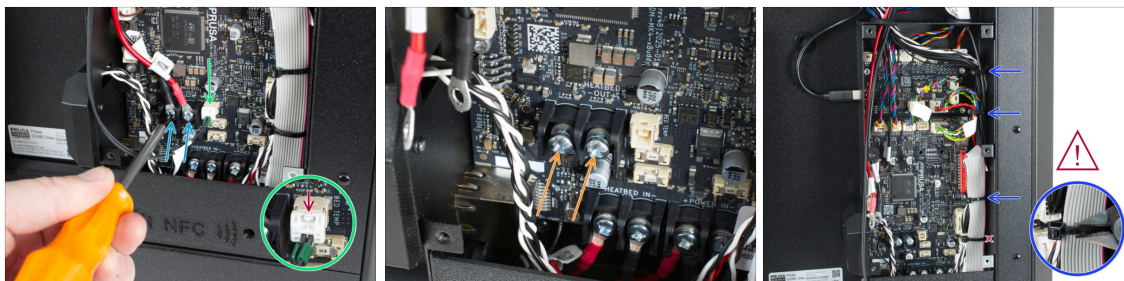
- ✦ À l'intérieur de l'imprimante, retirez les deux vis M3x4rT qui maintiennent le capot arrière.
- ✦ À l'arrière de l'imprimante, faites glisser le capot central vers le bas.
🔧 S'il est difficile de le déplacer, utilisez un tournevis comme levier à travers l'ouverture pour vous aider.
- ✦ Assurez-vous que les quatre crochets situés sur le dessus du capot sont désengagés du châssis métallique.
- ✦ Retirez le capot de l'imprimante.

ÉTAPE 13 Accès à la carte buddy



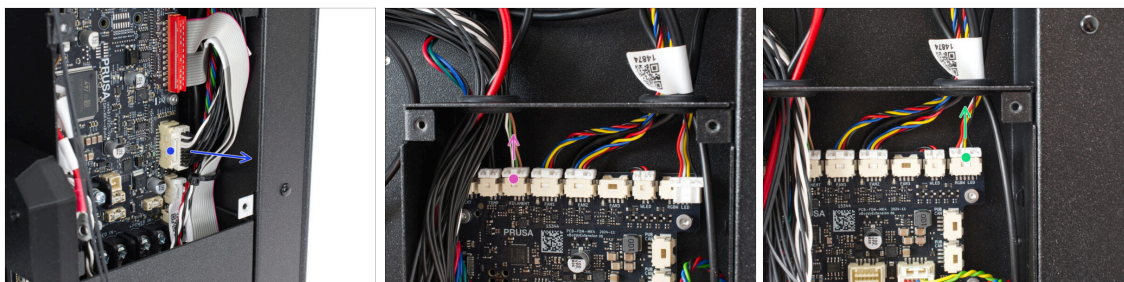
- ✦ Dévissez les six vis M3x4rT fixant la plaque électronique (capot du boîtier de la xBuddy).
- ✦ Faites glisser le capot du boîtier de la xBuddy hors du boîtier électronique et retirez-le de l'imprimante.

ÉTAPE 14 Déconnexion des câbles I.



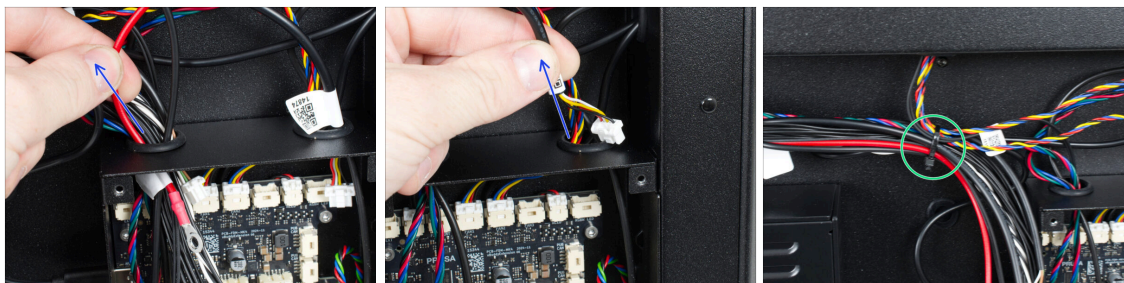
- ➊ À l'aide d'un tournevis PH2, dévissez les deux vis 6 32 et débranchez les câbles d'alimentation du plateau chauffant de la xBuddy.-32 et débranchez les câbles d'alimentation du plateau chauffant de la xBuddy.
- ➋ Astuce de pro : après avoir débranché les câbles, revissez légèrement les deux vis d'au moins trois tours pour éviter de les perdre.
- ➌ Débranchez le câble de la thermistance du plateau chauffant de la carte xBuddy.
- ⚠ Le connecteur du câble est muni d'un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de débrancher le câble.
- ➍ Coupez soigneusement les colliers de serrage le long du côté droit du boîtier de la xBuddy.
Ne coupez pas le collier de câble inférieur.
- ⚠ Évitez de couper les câbles.
- ➎ Les colliers de câble peuvent être coupés à l'aide d'une pince coupante, si disponible.

ÉTAPE 15 Déconnexion des câbles II.



- ⚠ Le connecteur du câble est muni d'un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de débrancher le câble.
- ➏ Débranchez le câble principal du Nextruder de la carte xBuddy.
- ➐ Débranchez le capteur de filament latéral de la carte d'extension de la xBuddy.
- ➑ Débranchez le câble LED RGB de la carte d'extension de la xBuddy.

ÉTAPE 16 Removing the cables



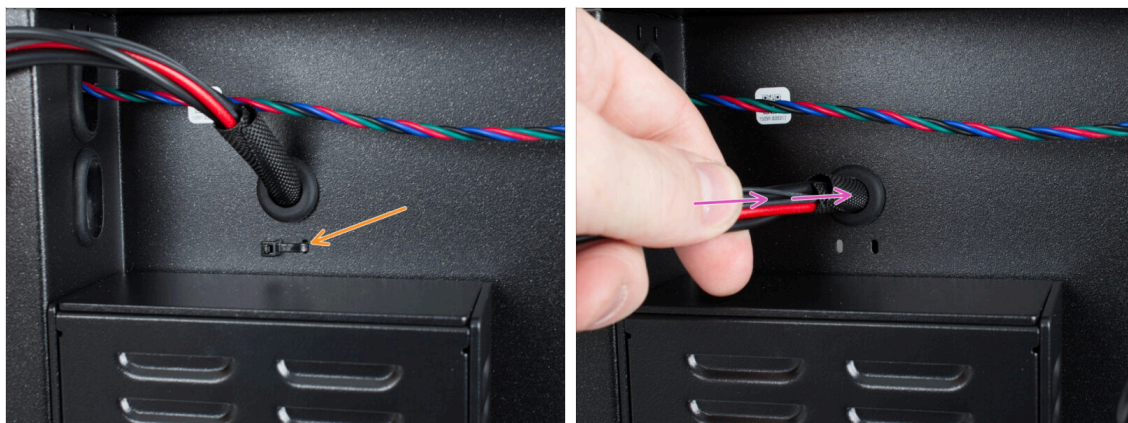
- ◆ Faites passer les câbles déconnectés hors du boîtier de la xBuddy par les ouvertures correspondantes situées sur le dessus.
- ⚠ **Ne tirez pas sur les câbles si vous ressentez une quelconque résistance.**
- ℹ Le câble principal du Nextruder peut passer par l'ouverture de droite ou de gauche, selon la date d'assemblage de l'imprimante.
- ⬛ Veillez à ne pas retirer les œillets, mais ne vous inquiétez pas, ils peuvent être facilement remis en place.
- 🟢 Coupez les colliers de serrage qui fixent le faisceau de câbles.
- ⚠ **Évitez de couper les câbles.**

ÉTAPE 17 Passage à l'intérieur des câbles



- ◆ Faites glisser légèrement l'œillet supérieur hors de son ouverture pour éviter qu'il ne tombe dans l'imprimante lors du passage des câbles.
- 🟢 Faites passer le câble principal du Nextruder complètement à travers l'ouverture ovale supérieure, à l'intérieur de l'imprimante.
- 🟡 Réinsérez l'œillet dans l'ouverture ovale.
- 🟡 Faites passer le câble du capteur de filament latéral par l'ouverture ovale inférieure à l'intérieur de l'imprimante.

ÉTAPE 18 Guidage des câbles du plateau chauffant à l'intérieur



- Coupez et retirez le collier de serrage qui fixe le faisceau de câbles du plateau chauffant.
- Guidez le faisceau de câbles du plateau chauffant dans l'imprimante.
- Laissez tous les câbles débranchés librement à l'intérieur de l'imprimante. Vous y reviendrez plus tard.

ÉTAPE 19 Libération du câble principal



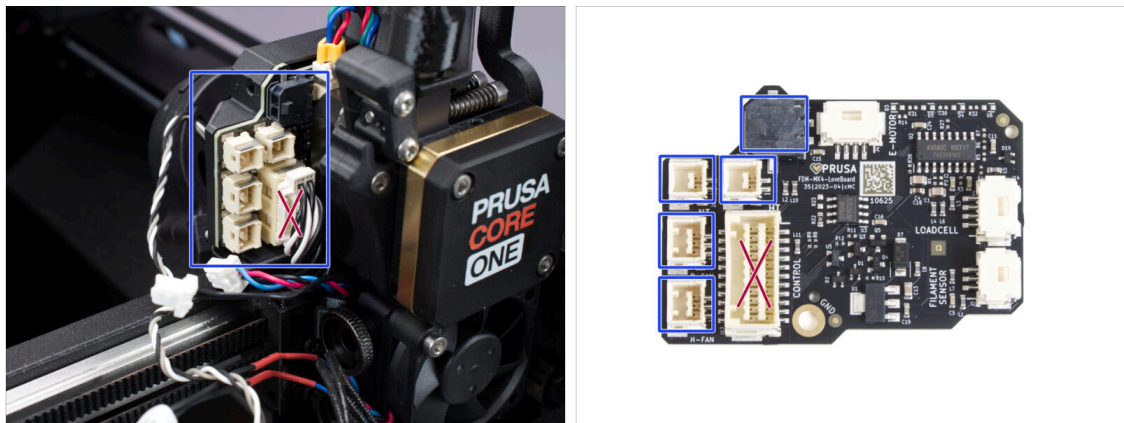
- Tournez l'imprimante de façon à ce que son côté gauche soit face à vous (le côté sans support de bobine).
- Desserrez les cinq attaches de câble.
- Concentrez-vous sur la zone située derrière le moteur de l'axe Y.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, desserrez la vis M3 qui fixe le clip de câble.
- Il n'est pas nécessaire de retirer les vis de la pièce. Laissez le câble principal du Nextruder pendre librement avec son clip de fixation.

ÉTAPE 20 Retrait du capot de la LoveBoard



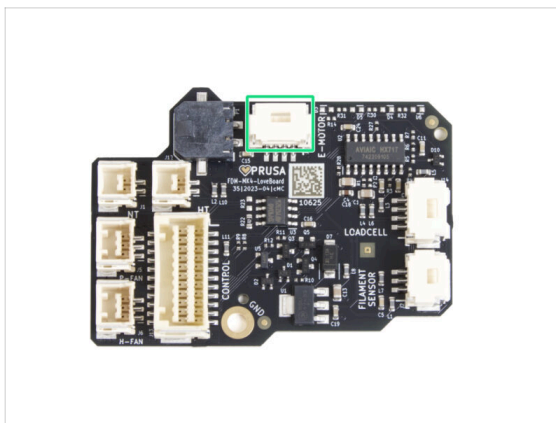
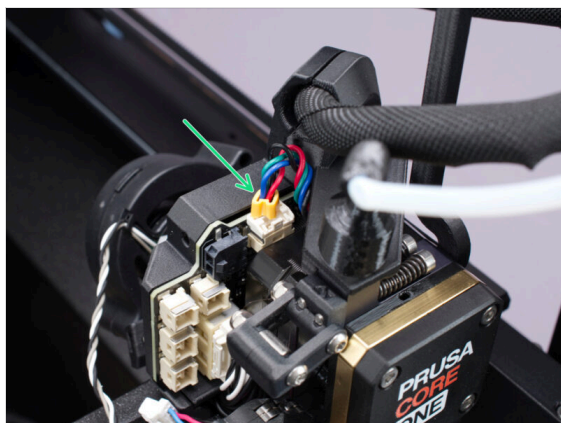
- Passons au côté gauche du Nextruder.
- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez la vis M3x10 qui maintient le capot latéral.
- Remove the cover.
- Unlock the Idler-swivel.
- Ouvrez complètement l'assemblage de l'idler.

ÉTAPE 21 Déconnexion des câbles du Nextruder - gauche



- ⚠ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. **Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de déconnecter.** Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.
- Débranchez tous les câbles situés sur le côté gauche de la LoveBoard.
- Ne débranchez pas le connecteur du câble principal du Nextruder.

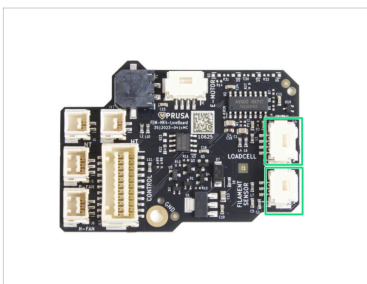
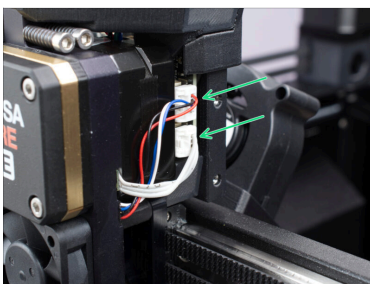
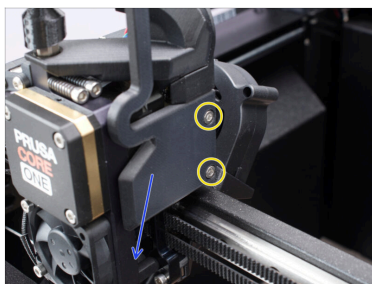
ÉTAPE 22 Déconnexion des câbles du Nextruder - haut



⚠ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'**appuyer sur le loquet avant de débrancher**. Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.

➡ Débranchez le câble du moteur de l'extrudeur.

ÉTAPE 23 Déconnexion des câbles du Nextruder - droite



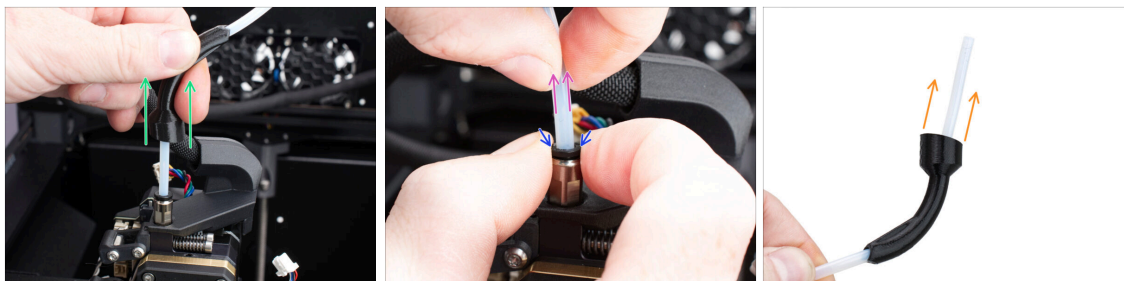
➡ À l'aide de la clé Allen, retirez les deux vis M3x6 qui fixent le capot droit du Nextruder.

➡ Remove the cover.

⚠ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. Il est nécessaire d'**appuyer sur le loquet avant de débrancher**. Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.

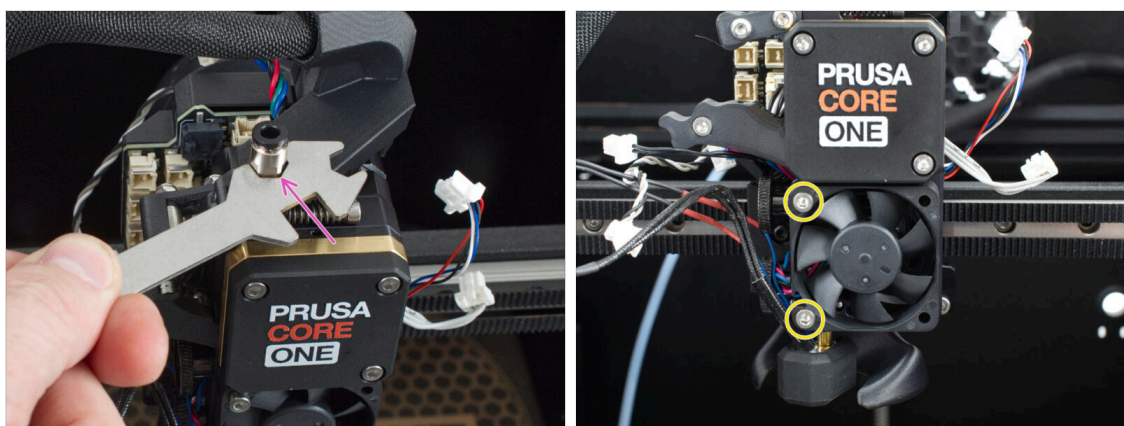
➡ Débranchez les deux câbles du côté droit de la LoveBoard.

ÉTAPE 24 Déconnexion du tube PTFE



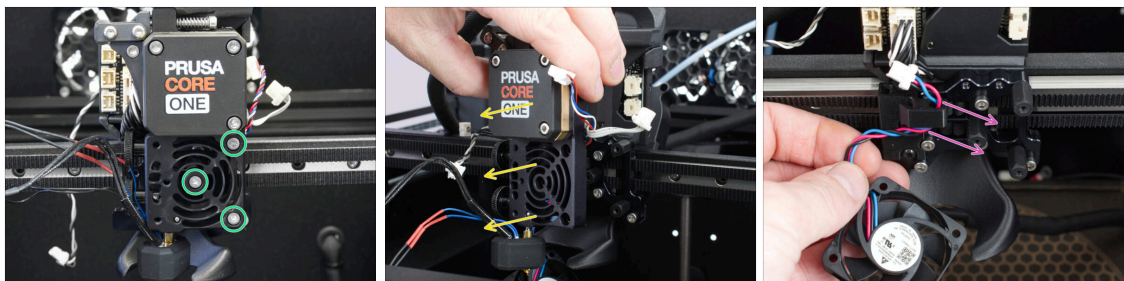
- Glissez le Bowden-bend sur le raccord sur le Nextruder.
- Appuyez sur le collet noir du raccord, de préférence avec deux doigts.
- Retirez le tube PTFE du raccord.
- Retirez le Bowden-bend du tube PTFE.

ÉTAPE 25 Retrait du raccord du Nextruder



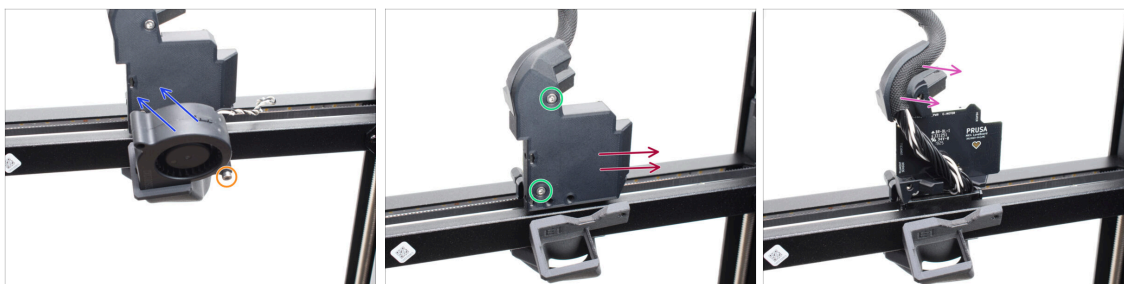
- En utilisant l'encoche de 8 mm sur la clé universelle, retirez le raccord M5-4.
 - À l'aide de la clé Allen, retirez les deux vis M3x18 qui fixent le ventilateur du dissipateur thermique.
- 📌 Une fois libéré, le ventilateur du dissipateur thermique risque de pendre au câble. Laissez-le tel quel pour le moment.

ÉTAPE 26 Removing the Nextruder



- Retirez les trois vis M3x10 qui fixent l'assemblage du Nextruder à l'axe X.
- ⚠ **ATTENTION :** Tout en desserrant la dernière vis, **tenez le Nextruder pour éviter qu'il ne tombe** et n'endommage l'imprimante.
- Retirez l'assemblage du Nextruder de l'imprimante.
- Libérez le câble du ventilateur du dissipateur thermique de son crochet et retirez le ventilateur de l'imprimante.

ÉTAPE 27 Retrait du ventilateur d'impression



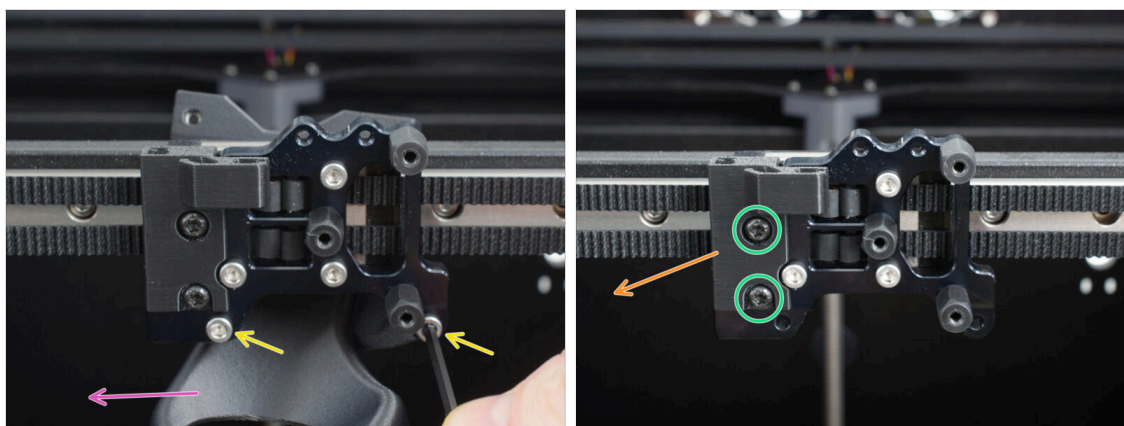
- Concentrez-vous sur l'assemblage de l'axe X arrière.
- À l'arrière de la tête d'impression, retirez la vis M3x25 qui maintient le ventilateur d'impression.
- Retirez le ventilateur d'impression en le soulevant.
- 📌 Mettez le ventilateur d'impression de côté. Il sera nécessaire plus tard pour la nouvelle tête d'outil.
- Retirez les deux vis M3x10 qui maintiennent le capot à l'arrière de la tête d'impression.
- Remove the cover.
- Délogez le câble principal de l'extrudeur de la rainure dédiée.

ÉTAPE 28 Removing the LoveBoard



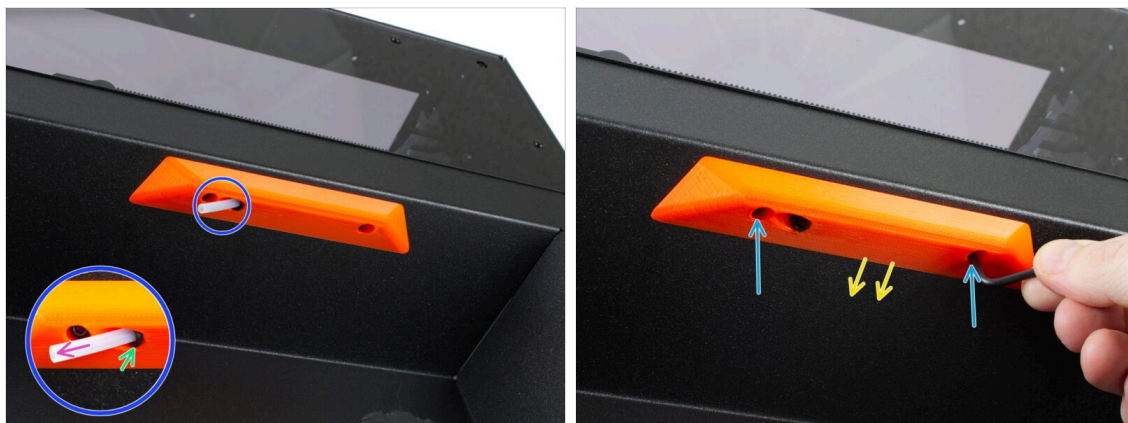
- Desserrez et retirez la vis M3x8rT qui fixe la LoveBoard.
- Retirez complètement la carte LoveBoard et le câble principal du Nextruder de l'imprimante.
- Desserrez les deux vis M3x10 du Loveboard-holder.
- Retirez le Loveboard-holder de l'imprimante.

ÉTAPE 29 Retrait du fan-shroud



- Desserrez et retirez les deux vis M3x10 qui fixent le Fan-shroud au support du Nextruder.
- Retirez le Fan-shroud de l'imprimante.
- À l'aide de la clé T10, retirez les deux vis M3x4rT qui fixent le clip de câble.
- Retirez le clip de câble de l'imprimante.

ÉTAPE 30 Retrait de la poignée latérale



- Examinez attentivement le tube PTFE d'entrée situé dans la poignée sur le panneau latéral droit.
- Enfoncez le collet dans la poignée.
- Sortez le tube PTFE.
- À l'aide du tournevis T10, desserrez les deux vis M3x8rT qui fixent la poignée et le capteur de filament.
- Retirez la poignée de l'imprimante.

ÉTAPE 31 Retrait du capteur de filament latéral



- Recentrez votre attention sur l'intérieur de l'imprimante.
- Coupez et retirez soigneusement le collier de serrage près du tube PTFE.
 - Cela libère le câble du capteur de filament latéral de la face inférieure du cadre du CoreXY.
- Saisissez le capteur de filament latéral libéré sur la face interne du panneau latéral droit et retirez-le de l'imprimante.

ÉTAPE 32 Removing the spoolholder



- À l'aide du tournevis T10, retirez les quatre vis M3x8rT à l'intérieur de l'imprimante qui fixent le support de bobine.

⚠ Soyez prudent de **ne pas rayer le plateau chauffant**.

- Tout en desserrant la dernière vis, tenez le support de bobine dans votre main et retirez-le de l'imprimante.

⚠ Placez la boîte en carton de protection **à nouveau sur le plateau chauffant**.

ÉTAPE 33 Parts recap I.



⚠ **Conservez les pièces suivantes pour les prochaines étapes.**

① Les pièces non listées peuvent être mises de côté.

- Capot arrière en tôle (1x)
- Capot du boîtier de la xBuddy (1x)
- Print fan (1x)
- Print sheet (1x)
- Cable tie (2x)

● En ce qui concerne la visserie, nous recommandons de **conserver toutes les vis retirées**.

ÉTAPE 34 Parts recap II.



- Assemblage du panneau de porte (1x)

ÉTAPE 35 Haribo time!



- ⚠ Vérifiez attentivement le numéro encerclé. Il indique précisément combien d'ours en gomme manger à cette étape. **N'en mangez pas plus.**

- Mangez six ours en gomme.

ÉTAPE 36 Final step

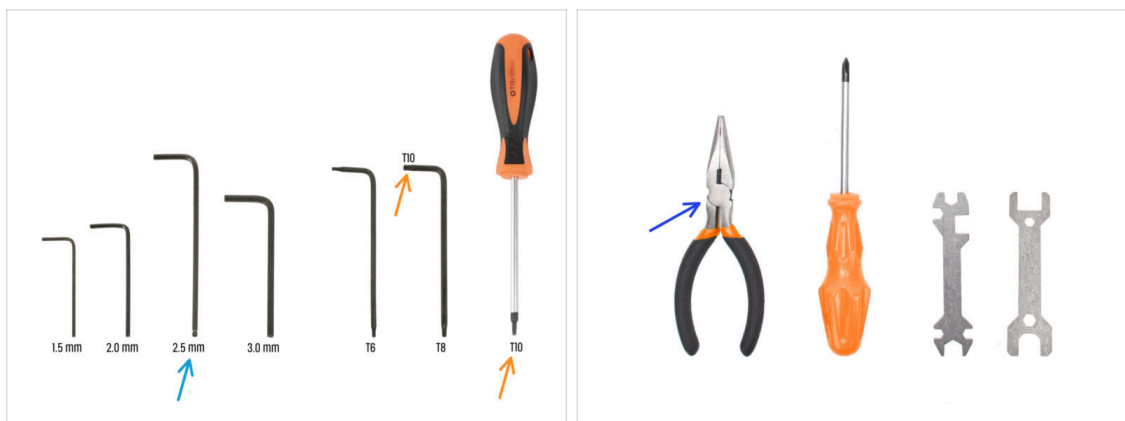


- L'imprimante est maintenant prête pour la mise à niveau INDX.
- Passez au chapitre suivant : **3. Mise à niveau de l'axe Z.**

3. Mise à niveau de l'axe Z



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



✦ Pour ce chapitre, veuillez préparer :

■ Clé Allen de 2,5 mm

■ Clé / Tournevis T10

■ Pince à bec fin ou pince coupante pour couper les colliers de serrage

ÉTAPE 2 Facultatif : Installation du câble USB-C de la caméra Buddy3D : Installation du câble USB-C de la caméra Buddy3D



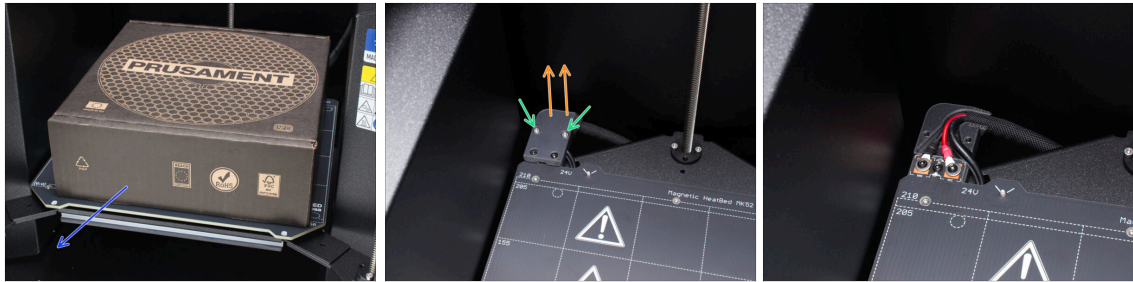
❗ Cette étape ne s'applique que si vous **avez acheté la caméra Buddy3D** et prévoyez de l'installer.

■ C'est le moment idéal pour installer le câble USB-C fourni avec la caméra Buddy3D.

✦ Pour installer le câble, suivez le guide dédié **Installation de la Caméra Buddy3D pour la CORE One**.

📌 **Ne connectez pas et ne montez pas la caméra elle-même** à ce stade. Cela sera fait à la fin de l'assemblage.

ÉTAPE 3 Retrait du cache-câble du plateau chauffant



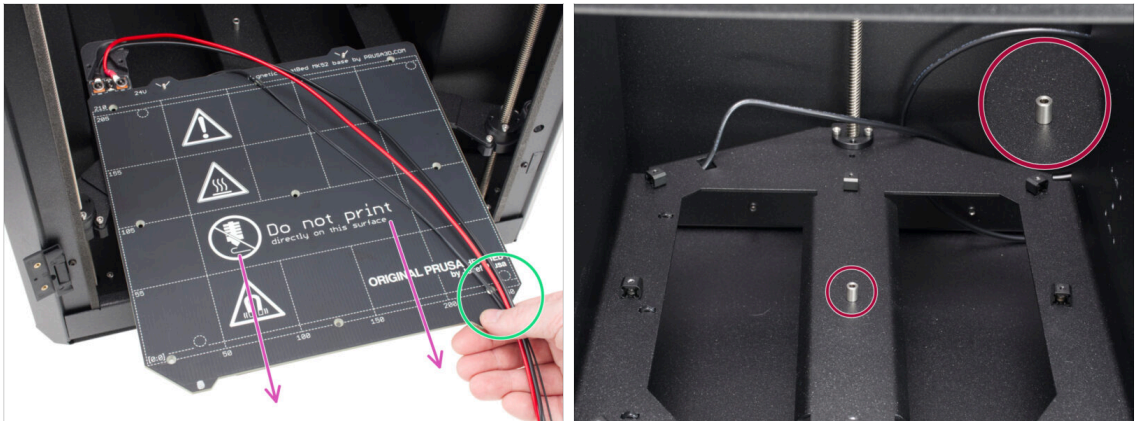
- Retirez temporairement la boîte en carton protectrice du plateau chauffant.
- Concentrez-vous sur la zone du câble du plateau chauffant à l'arrière gauche.
- Dévissez les deux vis M3x10 qui fixent le CORE-One-bed-cable-cover-top.
- Remove the CORE-One-bed-cable-cover-top.
- ❗ Vous n'aurez plus besoin du CORE-One-bed-cable-cover-top. Nous recommandons de l'écarter afin d'éviter toute confusion avec la nouvelle pièce.

ÉTAPE 4 Releasing the heatbed



- Retirez le faisceau de câbles du plateau chauffant situé sous celui-ci.
- ⚠ **Soyez prudent de ne pas accrocher les câbles. Si vous ressentez une résistance, arrêtez immédiatement de tirer.**
- Retirez la gaine textile de toute la longueur du faisceau de câbles.
- ❗ Mettez la gaine de côté, vous en aurez besoin plus tard.
- Assurez-vous que le câble LED est retiré du CORE-One-bed-cable-cover-bottom avant de continuer.
- Desserrez et retirez les huit vis M3x4bT qui fixent le plateau chauffant.
- Desserrez et retirez la vis M3x12bT située au centre.

ÉTAPE 5 Removing the heatbed



- ◆ Retirez délicatement le plateau chauffant de l'imprimante.
 - ◆ Retirez-le avec les câbles **partant du plateau chauffant**.
 - ◆ **Mettez le plateau chauffant de côté dans un endroit sûr**, il sera de nouveau nécessaire plus tard.
- ⚠ **Après avoir retiré le plateau chauffant, une entretoise reste lâche sur le Z-carriage. Conservez-la en lieu sûr pour une utilisation ultérieure.**

ÉTAPE 6 Entretoises du plateau chauffant : préparation des pièces



- ◆ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-rear (1x) *qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant*
- ◆ INDX-C1-bed-spacer-front (2x) *qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant*
- ◆ Écrou M3nN (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- ◆ Vis M3x18 (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*

ÉTAPE 7 Insertion de l'entretoise - gauche



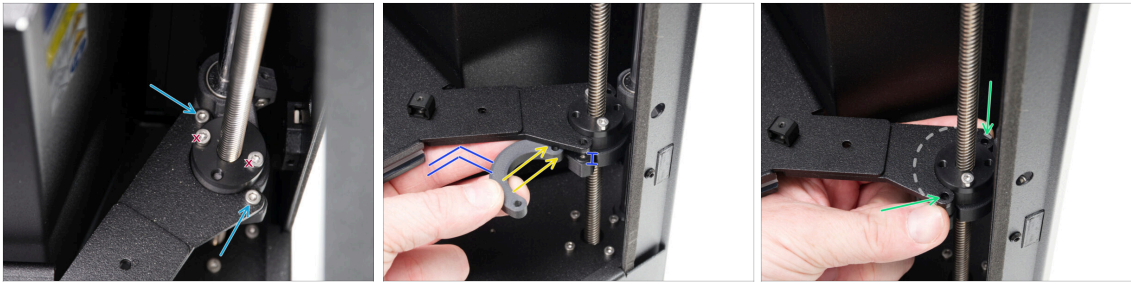
- Concentrez-vous sur l'axe Z avant gauche.
- Retirez les deux vis M3x10 fixant le Z-carriage à l'axe Z.
 - ⚠ Ne retirez pas les vis de l'écrou trapézoïdal.
- Gently lift the Z-carriage so that a gap of approximately 8 mm (0.3 inches) is created between it and the bed mount. mm (0.3 inches) is created between it and the bed mount.
- Insérez la Bed-spacer-front dans l'espace.
- Positionnez la pièce de manière à ce qu'elle s'adapte autour du support du plateau, puis alignez les trous.

ÉTAPE 8 Fixation de l'entretoise du plateau - gauche



- ① Assurez-vous que les deux écrous M3nN insérés par le bas ne tombent pas du support de plateau.
- Fixez l'entretoise avec deux vis M3x18.
 - Serrez d'abord la vis intérieure.
 - Serrez ensuite la vis extérieure.

ÉTAPE 9 Insertion de l'entretoise - droite



- Concentrez-vous sur l'axe Z avant droit.
- Retirez les deux vis M3x10 fixant le Z-carriage à l'axe Z.
 - ⚠ Ne retirez pas les vis de l'écrou trapézoïdal.
- Soulevez délicatement le Z-carriage de manière à créer un espace d'environ 8 mm (0,3 pouce) entre celui-ci et le support du plateau.
- Insérez la Bed-spacer-front dans l'espace.
- Positionnez la pièce de manière à ce qu'elle s'adapte autour du support du plateau, puis alignez les trous.

ÉTAPE 10 Fixation de l'entretoise du plateau - droite



ⓘ Notez que deux écrous M3nN sont insérés dans le support du plateau par le dessous. Veillez à ce qu'ils ne tombent pas.

- Fixez l'entretoise avec deux vis M3x18.
 - Serrez d'abord la vis intérieure.
 - Serrez ensuite la vis extérieure.

📌 If you plan on installing the **Prusa CORE One+ Gen 2** upgrade along with the Prusa INDX conversion, follow the instructions in this article: **Assembling the Prusa INDX Core One with the Gen 2 upgrade.**

ÉTAPE 11 Retrait de l'entretoise du plateau



- Desserrez les deux vis M3x18 fixant l'écrou trapézoïdal et la CORE-One-bed-spacer-rear (sur la face inférieure).
- Tout en desserrant les vis, maintenez en place la CORE-One-bed-spacer-rear et retirez-la une fois qu'elles sont desserrées.

 **Laissez les vis dans l'écrou trapézoïdal.**

- ❗ Écartez la CORE-One-bed-spacer-rear pour éviter toute confusion avec la nouvelle pièce. Vous n'aurez plus besoin de cette pièce.

ÉTAPE 12 Assembling the INDX-bed-spacer-rear



- Insérez deux écrous M3nN dans la Bed-spacer-rear et **enfoncez-les le plus loin possible.**
- Insérez les écrous avec l'insert en nylon (anneau en plastique bleu) **face vers le haut.**
- ❗ Conseil de pro : utilisez la technique du tirage avec vis.

ÉTAPE 13 Mounting the INDX-bed-spacer-rear



- Concentrez-vous sur la face inférieure arrière du plateau chauffant.
- Tenez la Bed-spacer-rear **dans la même orientation que celle illustrée** et placez-la **autour** de la tige filetée arrière de l'axe Z.
- Alignez les trous de l'entretoise du plateau avec les vis M3x18 que vous avez conservées dans l'écrou trapézoïdal.
- Fixez la pièce en serrant les deux vis M3x18.

ÉTAPE 14 Capteur de décalage : préparation des pièces : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- INDX-C1-offset-sensor-holder (1x) *qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant*
- Capteur de décalage de l'INDX (1x) *qui se trouve dans la boîte des capteurs de filament*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Vis M3x10 (1x) *que vous avez retirée plus tôt*
- Câble du capteur de décalage (1x) *qui se trouve dans le sachet des Câbles*
- Zip tie (4x)

ÉTAPE 15 Montage du capteur de décalage de l'INDX



i Les pièces imprimées présentées peuvent différer légèrement des pièces incluses dans votre emballage.

Montez le capteur de décalage sur le Offset-sensor-holder.

Alignez les trous de vis entre eux.

! Assurez-vous que le **logo PRUSA est orienté vers le haut**.

Assurez-vous que le capteur de décalage est correctement positionné.

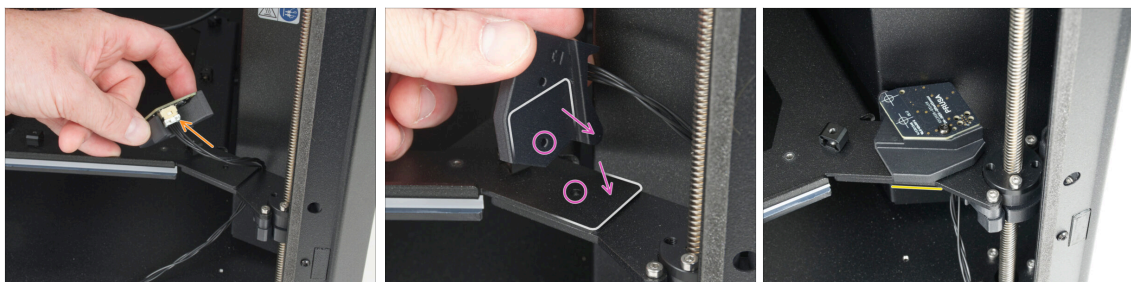
Fixez le capteur de décalage en place avec la vis M3x8rT.

Ne serrez pas trop la vis pour éviter d'endommager l'électronique.

Faites passer le câble du capteur de décalage entre le Z-carriage et le panneau latéral droit de l'imprimante.

Prenez l'extrémité du câble **sans étiquette**.

ÉTAPE 16 Connexion du câble du capteur de décalage



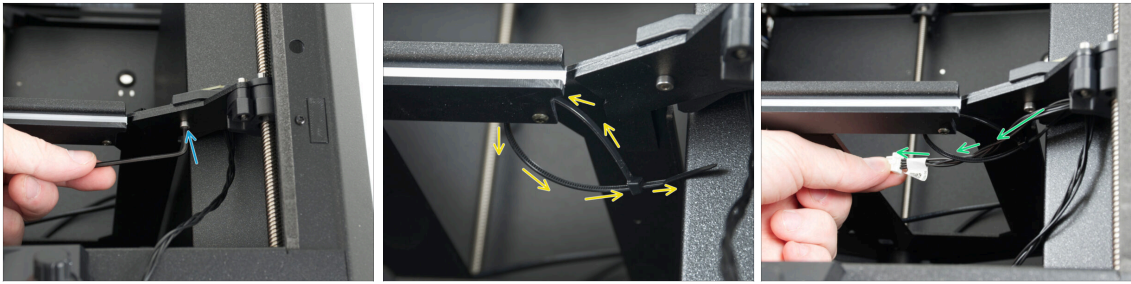
Branchez le câble du capteur de décalage sur le connecteur de la carte du capteur de décalage.

Sur la face inférieure de l'Offset-sensor-holder, repérez l'encoche prévue pour le Z-carriage.

Placez l'Offset-sensor-holder sur le Z-carriage de manière à ce que les formes s'emboîtent et que les trous de vis soient alignés.

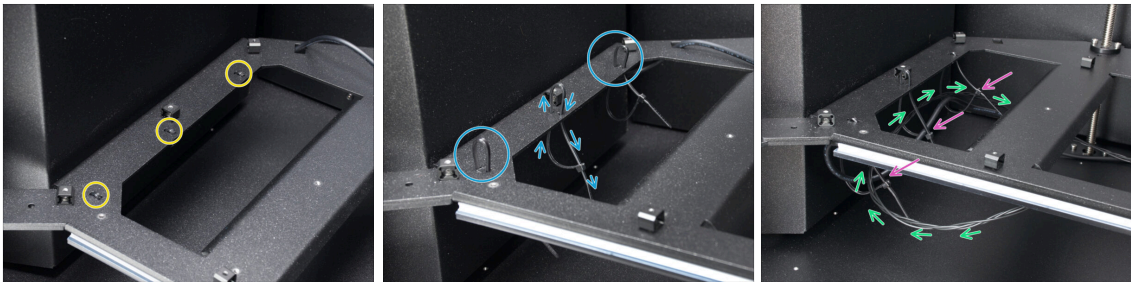
Vérifiez le bon alignement. Il doit correspondre à la photo.

ÉTAPE 17 Fixation de l'assemblage du capteur de décalage



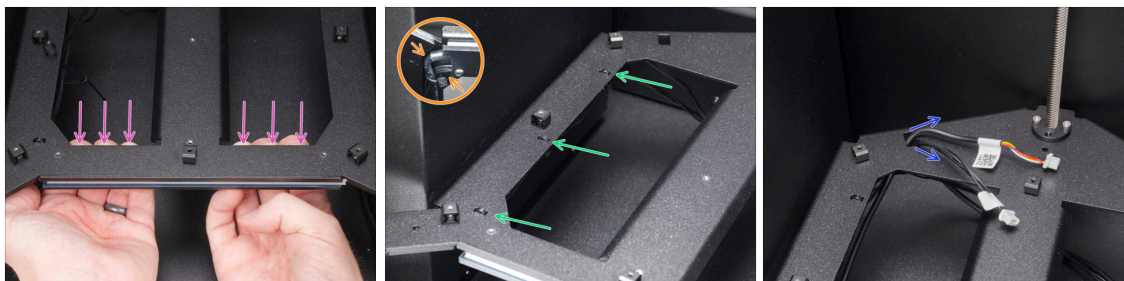
- Fixez l'assemblage du capteur de décalage au Z-carriage par le dessous à l'aide de la vis M3x10.
- ⓘ La vis forme son propre filetage dans le plastique. **Ne serrez pas trop.**
- Enroulez un collier de serrage autour de la vis du panneau LED et fixez-le, **mais ne le serrez pas encore.**
- Faites passer le câble du capteur de décalage à travers le collier de serrage. Serrez le collier de serrage et coupez l'excédent.

ÉTAPE 18 Guidage du câble du capteur de décalage



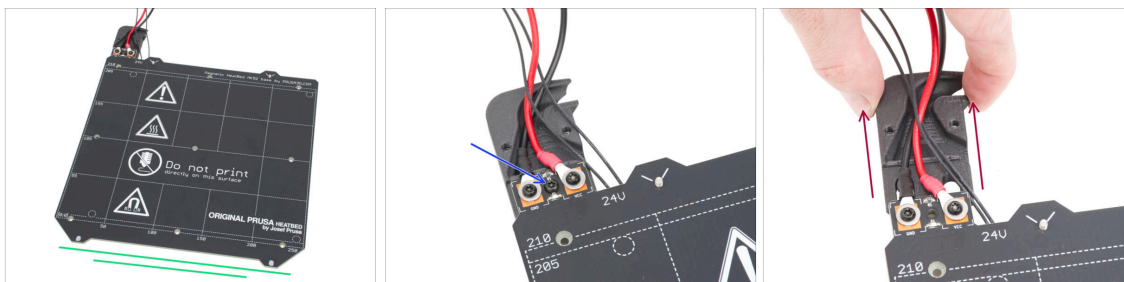
- Du côté gauche du Z-carriage, utilisez une pince coupante pour retirer les trois colliers de serrage mis en évidence.
- ⓘ Couper les colliers de câble libérera le câble LED RGB qui est fixé par ceux-ci.
- Passez trois colliers de câble à travers le Z-carriage et connectez leurs têtes sur la face inférieure. Ne les serrez pas encore.
- Faites passer le câble du capteur de décalage à travers les trois colliers de serrage.
- Faites passer le câble LED RGB à travers les trois colliers de serrage.

ÉTAPE 19 Fixation du câble du capteur de décalage



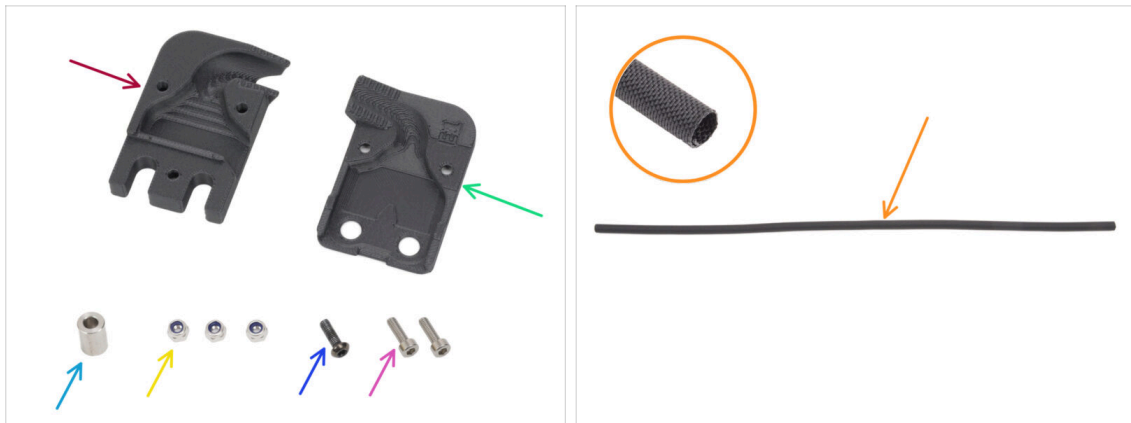
- ✿ Glissez le câble du capteur de décalage entre le Z-carriage et le panneau LED.
 - ✿ Serrez les trois colliers de câble et coupez les extrémités qui dépassent.
 - ✿ Les câbles avant le premier collier de câble **ne doivent pas être fortement pliés** ; laissez un léger jeu.
 - ✿ Assurez-vous que les câbles sont correctement tendus et **ne s'affaissent pas** sur toute leur longueur.
 - ✿ Faites passer les câbles du capteur de décalage et LED RGB vers le haut à travers la découpe rectangulaire du Z-carriage.
- 📌 If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **Assembling the Prusa INDX Core One with the Gen 2 upgrade.**

ÉTAPE 20 Removing the Bed-cable-cover-bottom



- ✿ Préparez l'assemblage du plateau chauffant.
- ✿ À l'aide de la clé Torx, retirez la vis M3x10rT qui maintient le Bed-cable-cover-bottom.
- ✿ Remove the Bed-cable-cover-bottom.

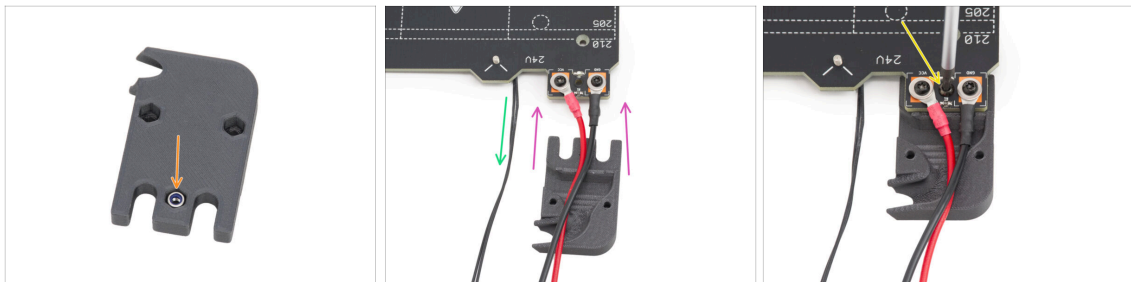
ÉTAPE 21 Capots des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces I.



■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- INDX-C1-bed-cable-cover-bottom (1x) qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant
- INDX-C1-bed-cable-cover-top (1x) qui se trouve dans le sachet du plateau chauffant
- Entretoise 6x3,1x8 mm du plateau chauffant (1x) retirée plus tôt
- Écrou M3nN (3x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- M3x10rT (1x) retirée plus tôt
- Vis M3x10 (2x) retirée plus tôt
- Gaine textile 520 x 8 mm (1x) retirée plus tôt

ÉTAPE 22 Assembling the Bed-cable-cover-bottom



- Insérez l'écrou M3nN dans le trou inférieur du Bed-cable-cover-bottom.
- Faites passer le câble de la thermistance du plateau chauffant à l'extérieur du capot.
- Insérez le Bed-cable-cover-bottom sous les câbles d'alimentation du plateau chauffant et faites glisser le capot sous le plateau chauffant.
- ❗ L'écrou M3nN risque de se desserrer lors de l'installation. Vous pouvez le maintenir en place par le bas avec votre doigt.
- Fixez le Bed-cable-cover-bottom en place avec la vis M3x10rT précédemment retirée.

ÉTAPE 23 Capots des câbles du plateau chauffant : préparation des pièces II



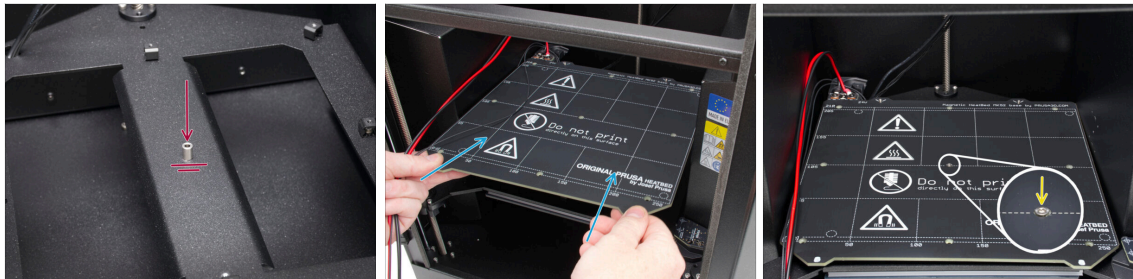
● Vis M3x12bT (1x) *retirée plus tôt*

● Vis M3x4bT (8x) *retirée plus tôt*

● Zip tie (1x)

i If you are installing the **Gen 2 upgrade** during the INDX conversion, **you will need the new M3x14cT screw (1x)** found in the Gen 2 upgrade kit.

ÉTAPE 24 Inserting the heatbed



● Placez l'entretoise de plateau chauffant directement sur le trou fileté au centre du Z-carriage.

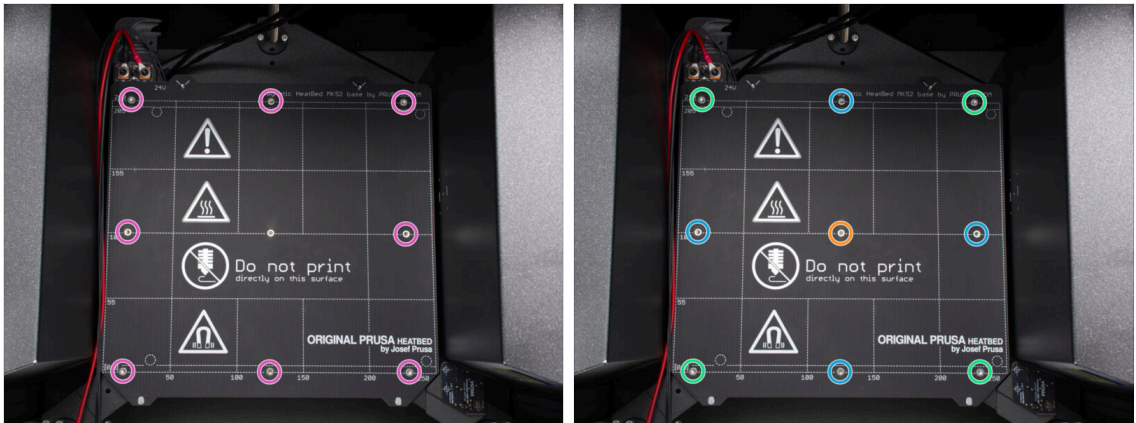
● Réinsérez soigneusement le plateau chauffant dans l'imprimante.

● Veillez à ce que l'entretoise centrale reste en place.

● Fixez le plateau chauffant en place à l'aide de la vis M3x12bT que vous avez mise de côté lors du retrait initial du plateau chauffant. **Ne serrez pas encore complètement la vis.**

i If you are installing the **CORE One Gen 2 upgrade**, then use the M3x14cT screw as mentioned in the previous step.

ÉTAPE 25 Securing the heatbed



- ✿ Insérez les vis M3x4bT dans les trous restants du plateau chauffant. Ne serrez pas encore complètement les vis.

ⓘ **If you are installing the Gen 2 update along with the INDX conversion, tighten the M3x4bT screws by two turns only! We will fully tighten them later. Skip to the next step now.**

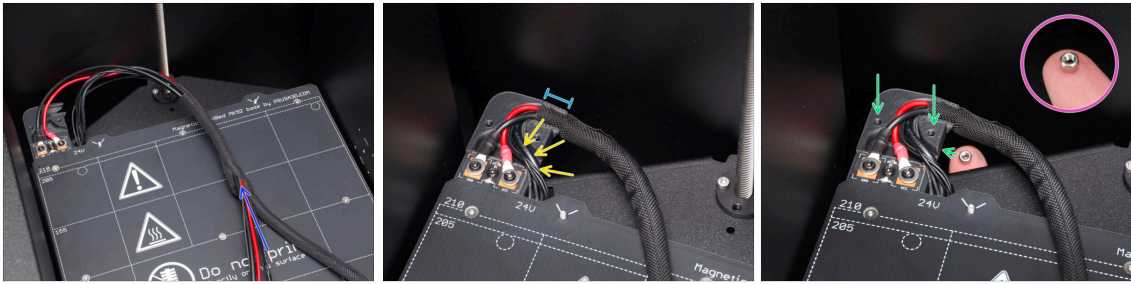
⚠ **IMPORTANT : Le plateau chauffant doit être serré dans un ordre précis. Répétez la séquence plusieurs fois, en vous assurant du serrage final après au moins deux tours.**

- ⬛ **Une fois toutes les vis en place, serrez-les dans l'ordre suivant :**

- 🟠 Center screw
- 🟡 Quatre premières vis (bords)
- 🟢 Quatre dernières vis (coins)

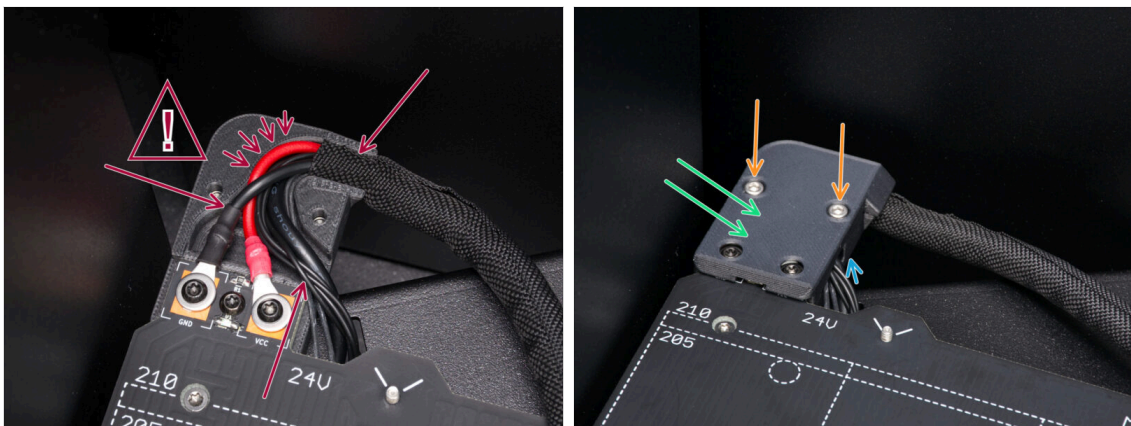
📌 Serrez les vis doucement mais fermement.

ÉTAPE 26 Gainage des câbles du plateau chauffant



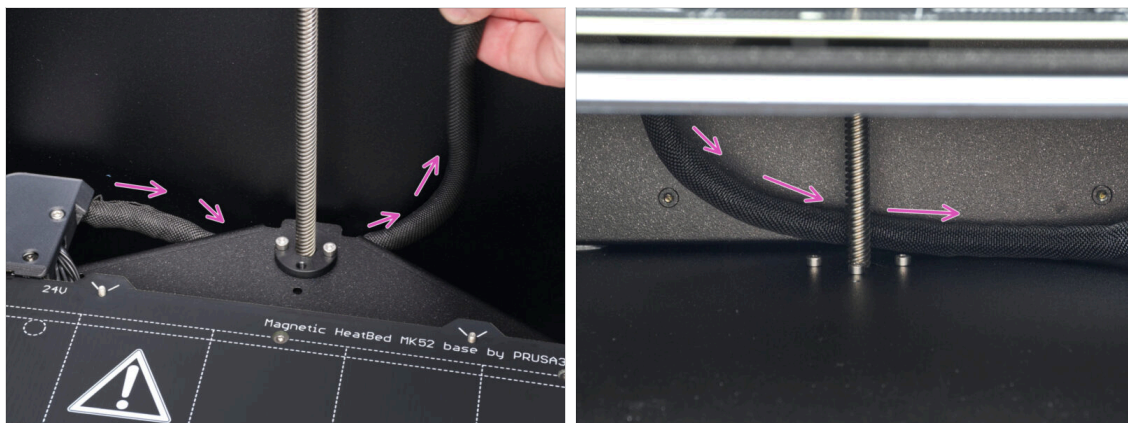
- Enroulez la gaine textile autour des câbles du plateau chauffant, LED RGB et du capteur de décalage.
- Faites passer les câbles LED RGB et du capteur de décalage dans le compartiment inférieur du Heatbed-cable-cover-bottom **par le canal latéral**.
- Glissez la gaine textile d'au moins 1 cm (0,39 po) dans le canal des câbles.
- Placez l'écrou M3nN sur votre doigt avec l'insert en nylon (anneau en plastique bleu) orienté vers le bas.
- **Par en dessous**, alignez-le avec les trous de vis indiqués sur l'image.
- Puis **enfoncez l'écrou dans le Bed-cable-cover-bottom** par en dessous jusqu'à ce qu'il soit complètement en place.

ÉTAPE 27 Recouvrement des câbles du plateau chauffant



- ⚠ **Avant de refermer le capot, assurez-vous qu'aucun fil ne dépasse pour éviter de les pincer avec le capot supérieur.**
- Placez le Bed-cable-cover-top sur les câbles et alignez-le.
- Fixez le Bed-cable-cover-top en place avec la vis M3x10.
- Tout en serrant, **tenez les écrous M3nN** dans la pièce inférieure pour les empêcher de tomber.

ÉTAPE 28 Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant I.



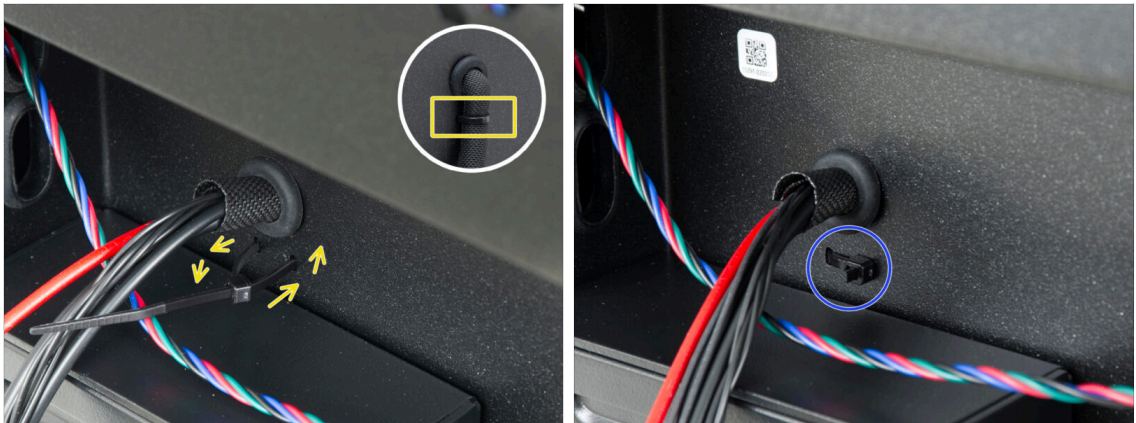
- ◆ Faites passer les câbles du plateau chauffant sous le plateau chauffant et **derrière la tige filetée de l'axe Z**.

ÉTAPE 29 Guidage du faisceau de câbles du plateau chauffant II.



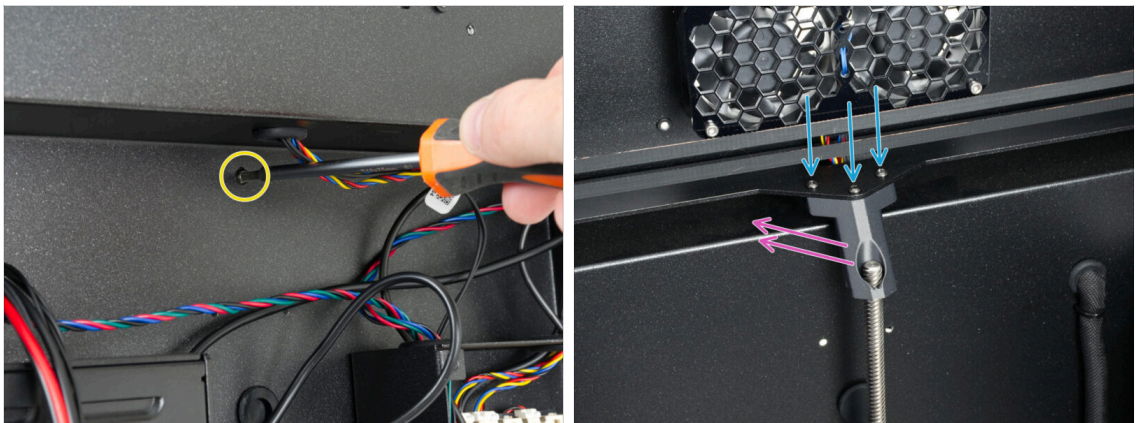
- ◆ Faites passer les câbles un par un à travers le panneau arrière dans l'ordre suivant :
 - ◆ 1. Câble du capteur de décalage
 - ◆ 2. Câble LED RGB
 - ◆ 3. Câble de la thermistance du plateau chauffant
 - ◆ Enfin, faites passer les câbles d'alimentation du plateau chauffant (noir et rouge).
- ◆ Poussez les câbles du plateau chauffant et la gaine textile à travers le trou de l'œillet.
 - ◆ La gaine textile ne doit pas dépasser de plus de 1 cm (0,39 in) du côté arrière.

ÉTAPE 30 Fixation de la gaine textile



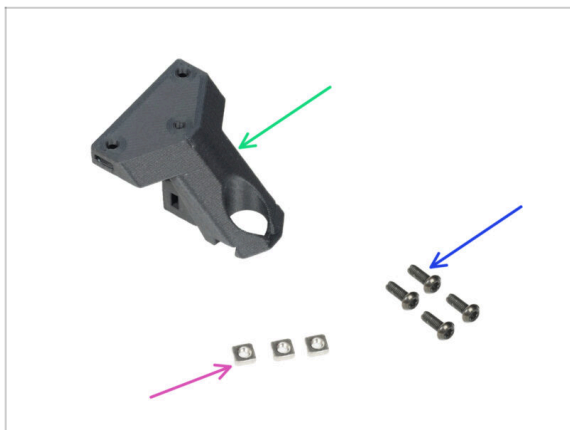
- 🟡 Guidez le collier de serrage à travers les deux trous sous les câbles du plateau chauffant et faites une boucle autour du faisceau de câbles du plateau chauffant (gaine textile) à l'intérieur.
- 🟢 Serrez fermement le collier de serrage et coupez l'excédent.

ÉTAPE 31 Removing the Bed-stop-rear



- 🟡 Utilisez une clé Torx pour retirer la vis M3x8rT située à l'arrière de l'imprimante.
- 🟢 Retirez les trois vis M3x8rT.
- 🟡 Remove the Bed-stop-rear.

ÉTAPE 32 INDX-C1-Bed-stop-rear: parts preparation



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- INDX-C1-bed-stop-rear (1x) *found in the Heatbed bag*
- Vis M3x8rT (4x) *retirée plus tôt*
- Écrou M3nS (3x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*

ÉTAPE 33 Assembling the Bed-stop-rear



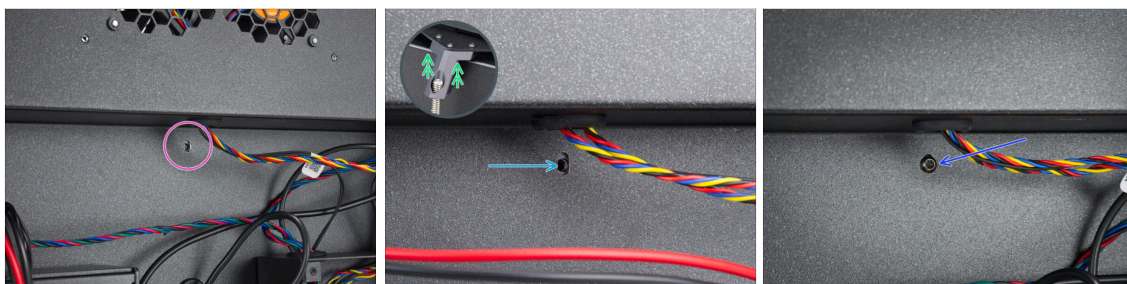
- Le nouveau Bed-stop-rear est marqué d'un X.
- Insérez l'écrou M3nS dans la Bed-stop-rear et poussez-le complètement vers le bas.
- Vérifiez toujours à travers le trou de vis que l'écrou est correctement aligné.
- Du même côté, insérez complètement le deuxième écrou M3nS dans la pièce.
- Du côté opposé, insérez le troisième écrou M3nS dans la pièce.

ÉTAPE 34 Installation du Bed-stop-rear



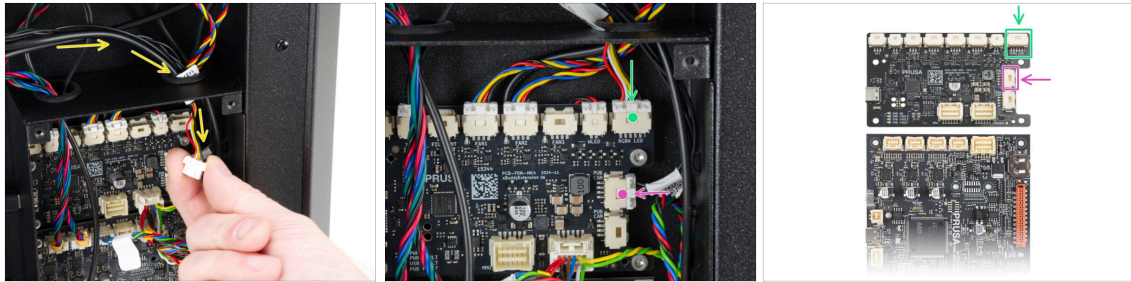
- Placez la Bed-stop-rear sur la tige filetée du moteur Z arrière et appuyez-la contre le bord du panneau arrière.
- Montez la Bed-stop-rear sur la tige filetée de l'axe Z et fixez-la en place avec trois vis M3x8rT.
- ⓘ La vis centrale se visse dans le plastique, et non dans un écrou. Attendez-vous à une légère résistance lors du serrage.

ÉTAPE 35 Securing the Bed-stop-rear



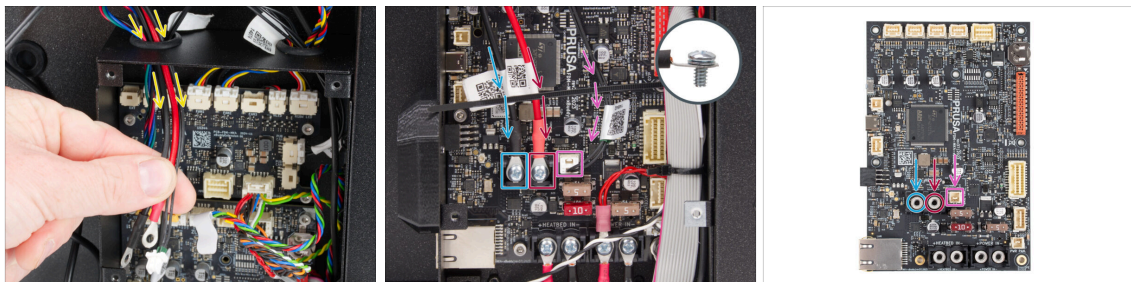
- Passez à l'arrière de l'imprimante.
- Repérez le trou de vis ovale situé sous les ventilateurs de refroidissement.
- Le trou ovale doit être au même niveau que le trou de la pièce Bed-stop du côté opposé.
- Pour compenser, surélevez légèrement l'arrière de l'assemblage du CoreXY - seulement quelques millimètres.
- Après avoir aligné les trous, fixez-les avec la vis M3x8rT.

ÉTAPE 36 Connexion des câbles LED RGB et du capteur de décalage



- ✦ Faites passer le câble LED RGB et le câble du capteur de décalage par l'ouverture supérieure droite du boîtier de la xBuddy.
- ✦ Branchez le **connecteur LED RGB** dans l'**emplacement LED RGBW le plus à droite** sur la carte d'extension de la xBuddy.
- ✦ Branchez le **câble du capteur de décalage** dans l'**emplacement PUB CAN en haut à droite** sur la carte d'extension de la xBuddy.

ÉTAPE 37 Connexion des câbles du plateau chauffant



- ✦ Faites passer les câbles d'alimentation du plateau chauffant et le câble de la thermistance du plateau chauffant à travers l'**ouverture gauche** en haut du boîtier de la xBuddy.
- ✦ 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.
- ✦ En utilisant la vis de borne 6-32, connectez le câble d'alimentation **rouge** à la borne **droite**. Serrez fermement.
- ✦ Branchez le connecteur de la thermistance du plateau chauffant dans le connecteur situé à côté des bornes d'alimentation.

ÉTAPE 38 Haribo time



Le moment est venu de se donner un coup de boost bien mérité.



Mangez six ours en gomme.

ÉTAPE 39 Done

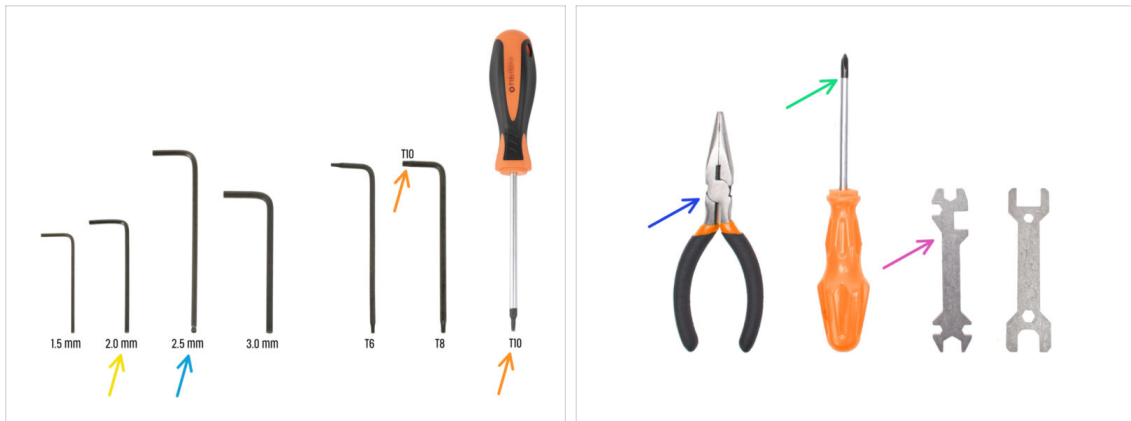


- Félicitations ! Vous venez de mettre à niveau l'axe Z.
- Passons au chapitre suivant.

4. Tête d'outil INDX & capteurs de filament latéraux



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Pour ce chapitre, veuillez préparer :

- 2.0mm Allen key
- 2.5mm Allen key
- Clé / Tournevis T10
- Pince à bec fin *ou pince coupante pour couper les colliers de serrage*
- PH2 screwdriver
- Universal wrench

ÉTAPE 2 Loosening the belts



❗ In these steps, we will loosen the belts to make installing the Head-mounting-plate easier. We also need to lubricate the belt tensioner screw to prevent any issues in the future.

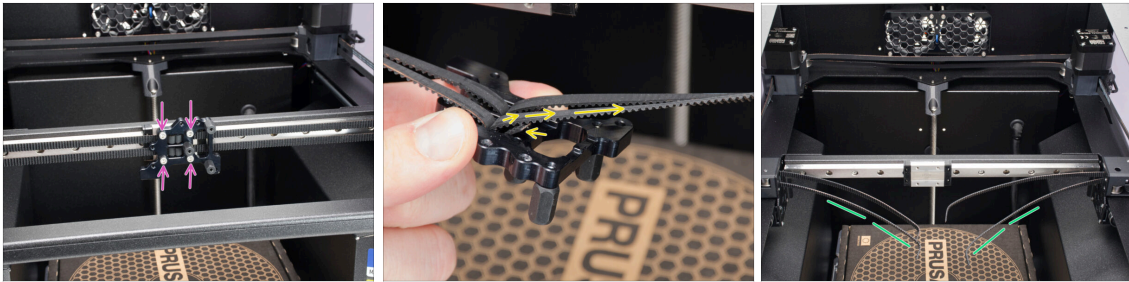
- Place the protective cardboard/box back onto the heatbed.
- The belt tensioning screws are located in the front profile under the upper hinge on both sides of the printer.
- Using a 2.5 mm Allen key, loosen the left tensioning mechanism until the M3x30 tensioning screw no longer holds the idler. Remove the screw.

⚠ **Ensure the M3nS nut in the Belt-tensioner-pulley does not fall out!**

- Repeat the process on the right side of the printer.

📌 Keep the tensioning screws at hand; we will need them later.

ÉTAPE 3 Releasing the belts

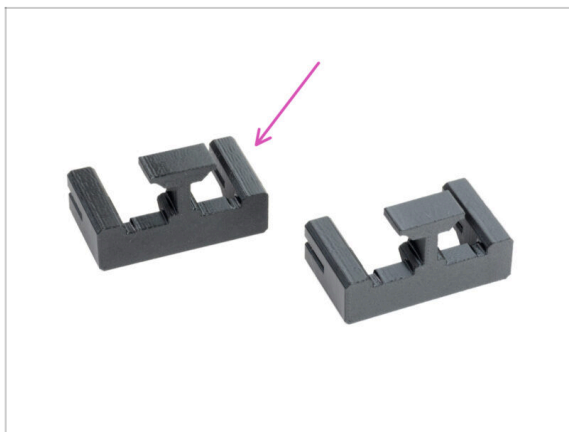


- ✦ À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez les quatre vis M3x10 qui fixent le support du Nextruder.
- ✦ Dégagez les quatre extrémités de la courroie des fentes du support du Nextruder.
- Retirez le support du Nextruder.
- ❗ Cette pièce ne sera plus nécessaire.
- ✦ Laissez les courroies desserrées pendre librement.

⚠ **ATTENTION : Ne tirez pas sur les courroies, comme elles pourraient glisser hors des poulies de moteur et nécessiter un démontage complet pour la réinstallation.**

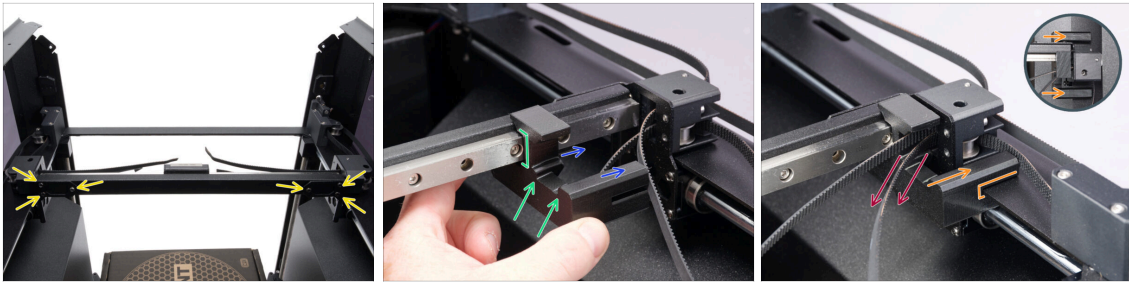
📌 If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, return to the **Prusa INDX GEN 2** article now.

ÉTAPE 4 Outil d'alignement du portique : préparation des pièces



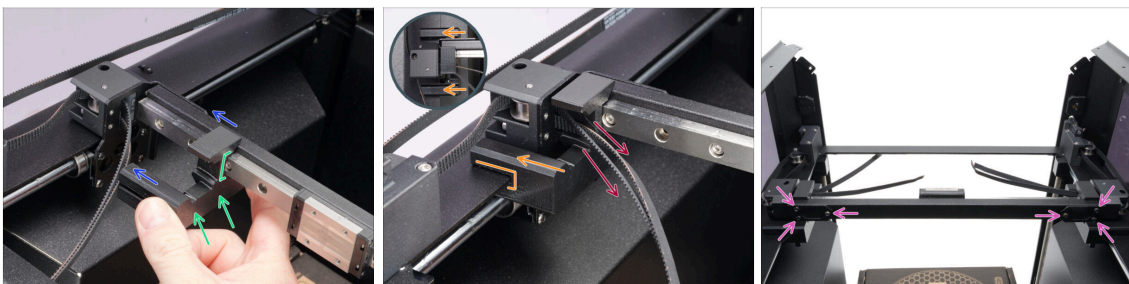
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- ✦ INDX-Gantry-aligner-tool (2x) qui se trouve dans le sachet des outils de Position

ÉTAPE 5 Installation du Gantry-aligner-tool - droite



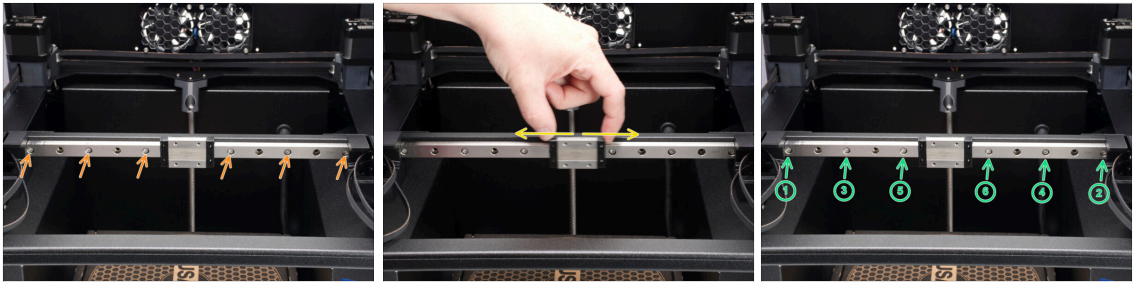
- Commencez par desserrer légèrement les trois vis situées à l'arrière du portique, de chaque côté.
- Placez l'un des Gantry-aligner-tool sur le **côté droit avant** de l'axe X, en alignant le **rail linéaire avec découpe correspondante**.
 - ❗ Les deux Gantry-aligner-tools sont identiques.
- La fourche doit être orientée vers les poulies.
- Faites glisser complètement le Gantry-aligner-tool sur le profilé du cadre du portique, en veillant à ce que les découpes s'enclenchent.
- Faites passer les deux extrémités libres des courroies par l'espace ouvert situé au-dessus de l'outil.

ÉTAPE 6 Installation du Gantry-aligner-tool - gauche



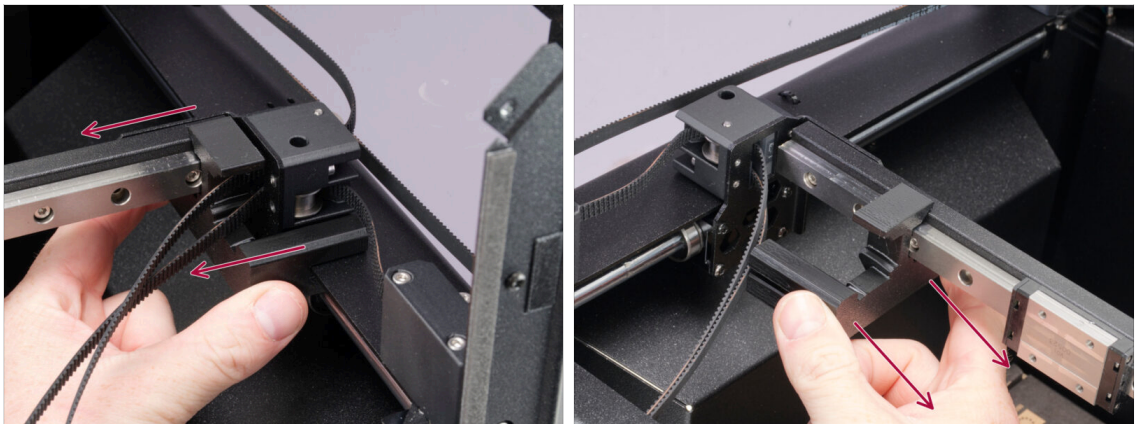
- Placez le Gantry-aligner-tool sur le **côté gauche avant** de l'axe X, en alignant le **rail linéaire avec la découpe correspondante**.
- La fourche doit être orientée vers les poulies.
- Faites glisser complètement le Gantry-aligner-tool sur le profilé du cadre du portique, en engageant les découpes.
- Faites passer les deux extrémités libres des courroies par l'espace ouvert situé au-dessus de l'outil.
- Une fois chaque Gantry-aligner-tool en place, serrez les trois vis de chaque côté de l'arrière du portique.

ÉTAPE 7 Alignement du rail linéaire



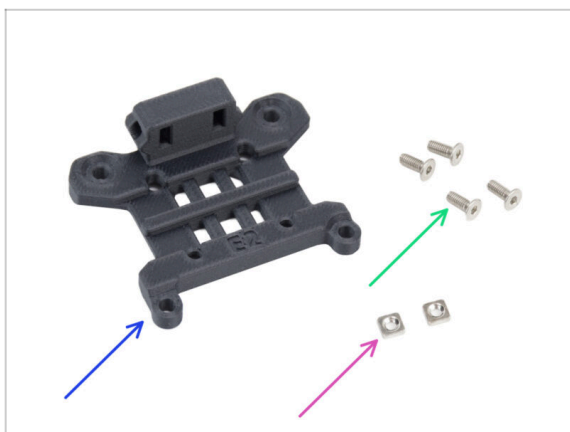
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm, desserrez les six vis fixant le rail linéaire.
- ⬛ **Ne desserrez pas complètement la vis**, 2-3 tours suffisent.
- Déplacez le roulement linéaire d'avant en arrière sur toute la longueur de l'axe.
- **Serrez fermement** les six vis une par une dans l'**ordre spécifié**.

ÉTAPE 8 Removing the Gantry-aligner-tool



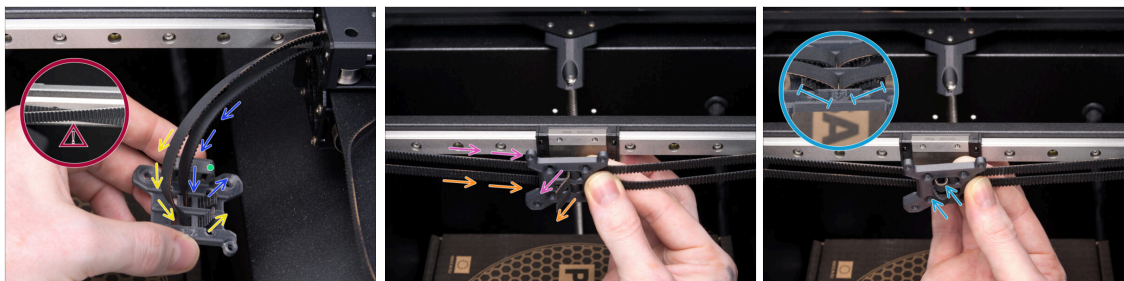
- **Retiez les deux Gantry-aligner-tool** de l'imprimante.
- ⓘ Cette pièce ne sera plus nécessaire.

ÉTAPE 9 Toolhead mount: parts preparation



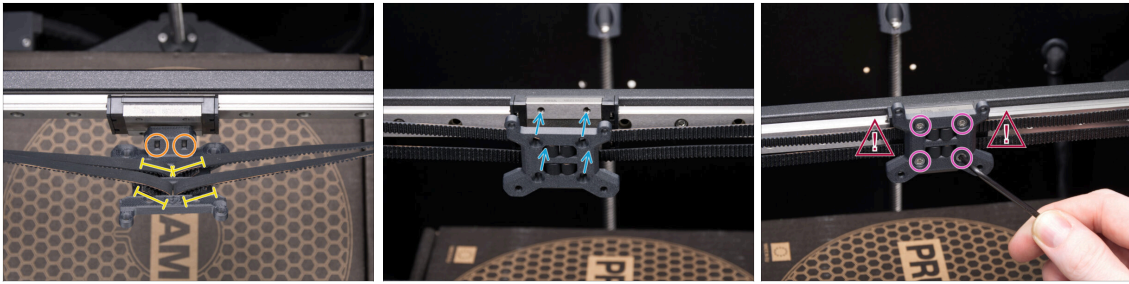
- Pour les étapes suivantes, préparez :
- Head-mounting-plate (1x) found in the Toolhead bag
- M3x8bT screw (4x) found in the Fasteners 1/2 bag
- Écrou M3nS (2x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2

ÉTAPE 10 Securing the belts



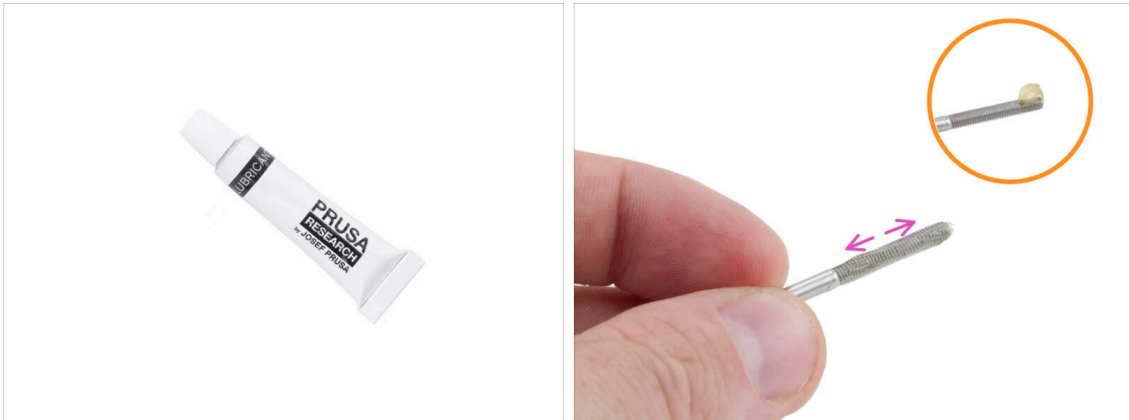
- Tenez la Head-mounting-plate dans la bonne orientation, en utilisant la protubérance comme guide.
- Du côté droit, acheminez la **courroie inférieure** à travers l'**ouverture centrale arrière** dans la Head-mounting-plate, autour du poteau, et en ressortant. Elle doit s'étendre de **4-5 dents**.
- Faites passer la **courroie supérieure** à travers l'**ouverture centrale avant** dans la Head-mounting-plate, autour du poteau, et en ressortant. Elle doit s'étendre de **4-5 dents**.
- ⚠ Assurez-vous que les **courroies ne sont pas croisées**.
- Maintenez les courroies de droite en place avec votre pouce pour les empêcher de glisser.
- Acheminez la **courroie supérieure** à travers l'**ouverture centrale avant** hors (vers le bas) de la Head-mounting-plate. Elle doit s'étendre **6-7 dents**.
- Du côté gauche, acheminez la **courroie inférieure** à travers l'**ouverture centrale arrière** hors (vers le bas) de la Head-mounting-plate. Elle doit s'étendre **6-7 dents**.
- Insérez les **extrémités des courroies du côté gauche** dans l'**ouverture gauche** et poussez-les dedans. Laissez 4-5 dents dépasser de l'arrière de la Head-mounting-plate.

ÉTAPE 11 Installing the Head-mounting-plate



- ✦ Vérifiez bien que les **quatre extrémités de courroie dépassent de 4-5 dents** vers l'intérieur.
- ✦ Insérez deux écrous M3nS dans la saillie de la Head-mounting-plate.
- ✦ Placez la Head-mounting-plate contre le roulement linéaire et alignez-la avec les trous.
- ✦ Using a 2.0 mm Allen key, secure the part with four M3x8bT screws. Tighten the screws **firmly, but gently**.
- ⚠ Vérifiez des deux côtés que les **courroies sont correctement acheminées dans leurs canaux** et ne sont **pas pincée** où que ce soit.

ÉTAPE 12 Lubricating the belt tensioner screw



- ✦ If your printer is a **Prusa CORE One**, we will need to lubricate the belt tensioner screws.
- ❗ This step does not apply if you have the Prusa CORE One+ version.
- ✦ Prepare the Prusa lubricant (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*.
- ✦ Apply a small amount of Prusa lubricant to the tip of both left and right M3x30 tensioning screws you removed earlier.
- ✦ Répartissez le lubrifiant uniformément sur tout le filetage.
- 🔧 Astuce : utilisez la pointe d'un collier de serrage pour répartir le lubrifiant.

ÉTAPE 13 Adjusting the belts



- ✦ Insert the lubricated tensioning screws in the front left and front right profiles.
- ✦ Using a 2.5 mm Allen key, connect the Belt-tensioner-pulley to the Belt-tensioner.
- ⬛ Using the same process, connect the Belt-tensioner-pulley on the right side as well.
- ✦ Tension the belts so that both tensioning mechanisms are in approximately the same position as shown in the picture - about 8 mm (0.31 in) from the edge of the tensioner.

❗ En général, cela nécessite 8-10 tours.



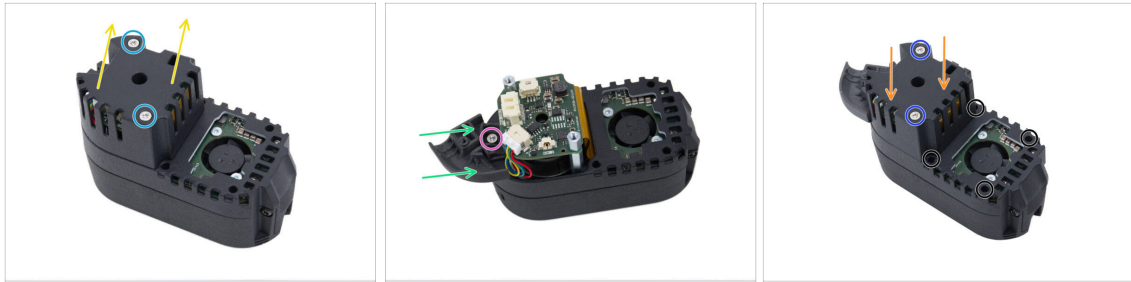
Les derniers ajustements seront effectués dans le dernier chapitre.

ÉTAPE 14 Assemblage de la tête d'outil de l'INDX : Préparation des pièces : Préparation des pièces



- ⬛ **Pour l'étape suivante, préparez :**
- ✦ INDX Toolhead (1x) *found in the INDX Toolhead box*
- ✦ Head cable cover front (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- ✦ Vis M3x16T (1x) *qui se trouve dans le sachet de soulagement de la contrainte du câble*

ÉTAPE 15 Attaching the head cable cover front



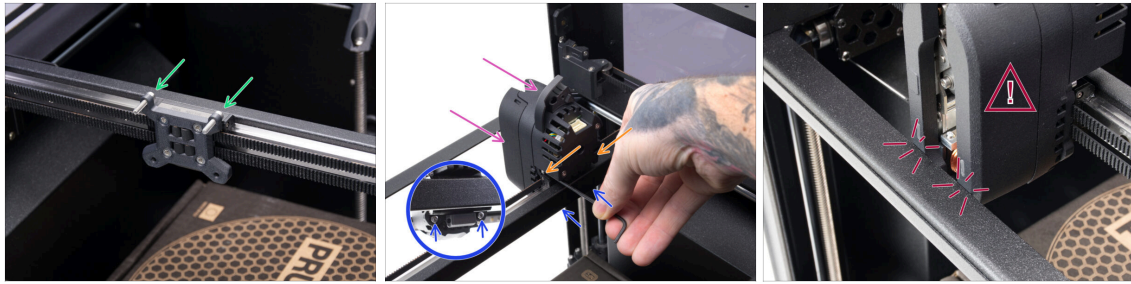
- Utilisez la clé/le tournevis T10 pour retirer deux vis M3x6T.
- Retirez le capot de la tête d'outil de l'INDX.
- Attach the head cable cover front to the INDX Toolhead.
- Secure the head cable cover front with the M3x16T screw.
- Fixez soigneusement le capot de la tête d'outil de l'INDX. **Veillez à ce qu'aucun câble ne soit pincé.**
- Fixez le capot en place avec les deux vis M3x6T que vous avez retirées précédemment.
- Ensure that the four highlighted holes are empty. If there are any screws, remove them before mounting the INDX Toolhead later on.

ÉTAPE 16 Tête d'outil de l'INDX : préparation des pièces



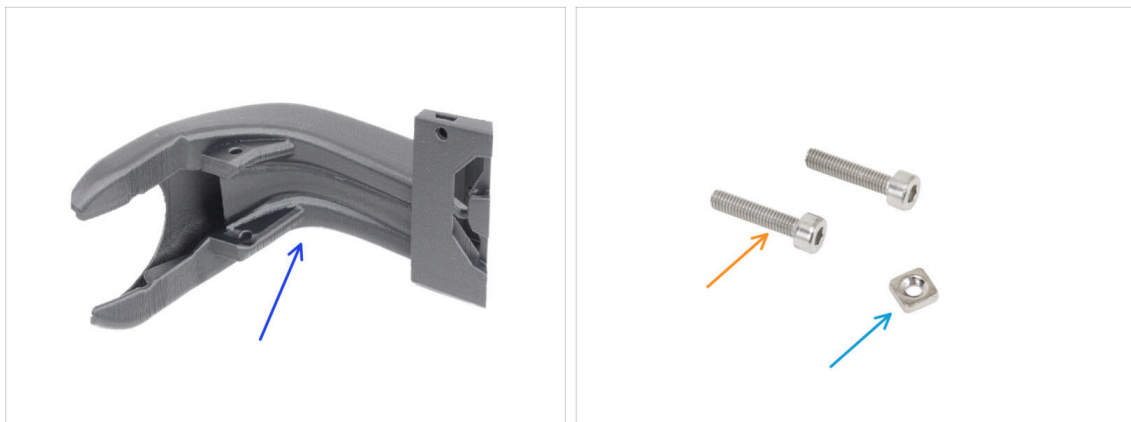
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Tête d'outil de l'INDX (1x) *que vous avez assemblée plus tôt*
- Vis M3x14 (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*

ÉTAPE 17 Montage de la tête d'outil de l'INDX



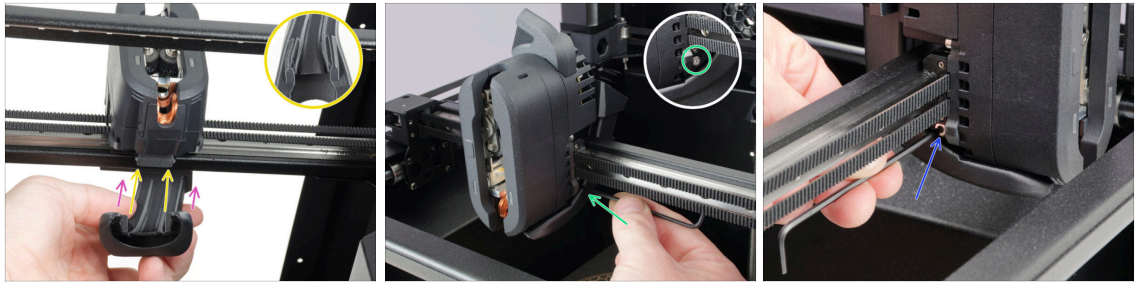
- À partir de l'arrière de la Head-mounting-plate, insérez deux vis M3x14 dans les trous.
 - Du côté avant, placez la tête d'outil de l'INDX sur la Head-mounting-plate comme indiqué sur l'image.
 - Fixez-la à l'aide des vis M3x14 supérieures et serrez-les fermement.
 - Fixez la tête d'outil de l'INDX en insérant deux vis M3x14 dans les trous inférieurs et en les serrant fermement.
- ⚠ **ATTENTION :** Évitez tout contact avec le support métallique avant des LED afin de prévenir tout dommage ou rayure sur la tête d'outil de l'INDX.

ÉTAPE 18 Fan-shroud : préparation des pièces : préparation des pièces



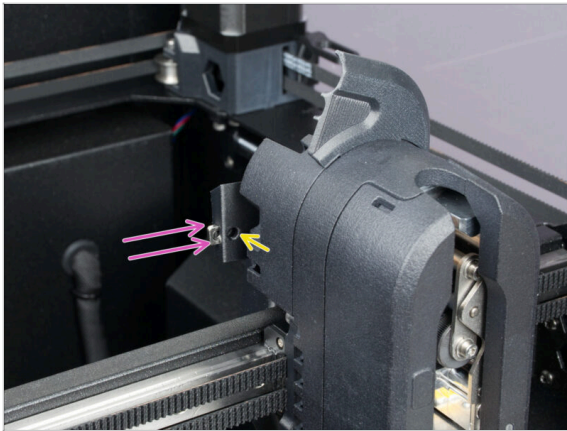
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- INDX-C1-Fan-shroud (1x) *qui se trouve dans le sachet de la Tête d'outil*
- Vis M3x14 (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- Écrou M3nS (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*

ÉTAPE 19 Attaching the Fan-shroud



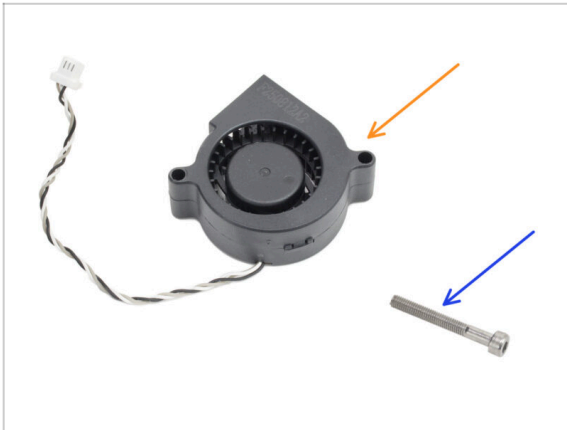
- ◆ Fixez le Fan-shroud à la tête d'outil de l'INDX par le dessous.
- ◆ Notez la nervure dans le Fan-shroud. Cette nervure se glissera sur la partie inférieure de la Head-mounting-plate.
- ◆ Fixez le Fan-shroud à l'aide de la vis M3x14 du côté droit.
- ◆ Fixez-le également du côté gauche à l'aide d'une vis M3x14.

ÉTAPE 20 Inserting the nut



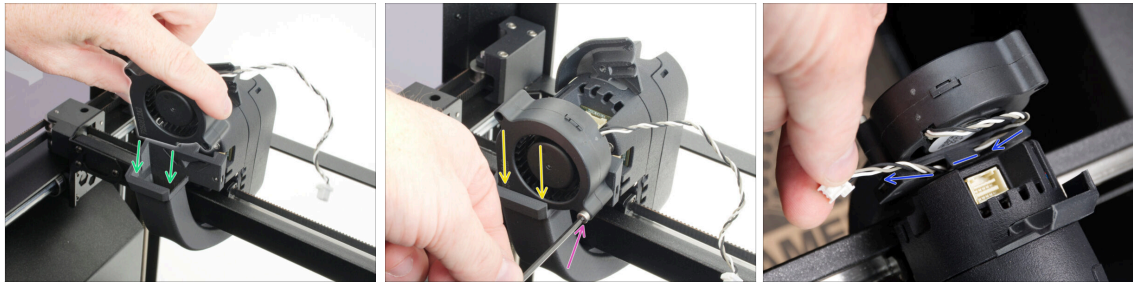
- ◆ Insérez un écrou M3nS dans la protubérance située sur le côté gauche de la tête d'outil de l'INDX.
- ◆ Vu de face, vérifiez à travers le trou de vis que l'écrou est correctement positionné.

ÉTAPE 21 Ventilateur d'impression : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, préparez :
- Ventilateur d'impression (1x) retiré plus tôt
- Vis M3x25 (1x) qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2
- ❗ In case you **converted your CORE One from the MK4/S printer**, the cable on your print fan is much longer. Use the supplied Print fan blower (1x) found in the Electronics box here instead.
- The print fan you removed from your converted printer will be used in substitution for the Dock fan later on.

ÉTAPE 22 Installation du ventilateur d'impression



- Observez la tête d'outil de l'INDX depuis l'arrière.
- Prenez le ventilateur d'impression comme indiqué et alignez-le avec l'ouverture du Fan-shroud.
- Insérez le ventilateur d'impression dans l'ouverture du Fan-shroud.
- Fixez-le avec une vis M3x25.
- ⚠ Ne serrez pas trop la vis pour éviter de fissurer le boîtier du ventilateur.
- Faites passer le câble du ventilateur d'impression sous le crochet de câble situé sur le Fan-shroud.

ÉTAPE 23 Connexion du ventilateur d'impression



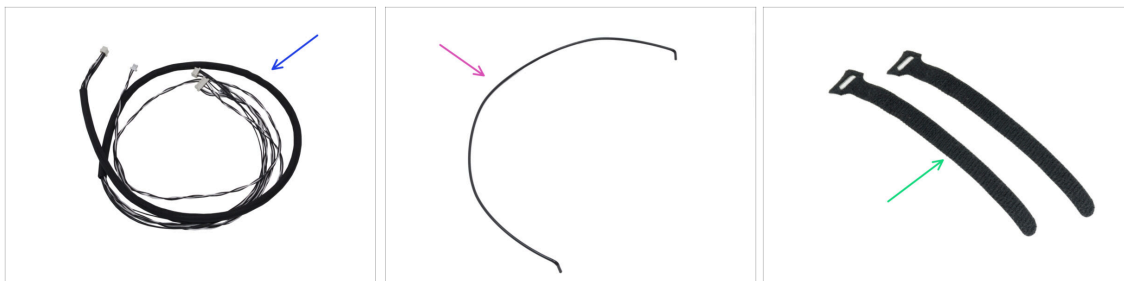
- 🟠 Branchez le câble du ventilateur d'impression au connecteur de la tête d'outil de l'INDX.
- ⬛ Faites en sorte que le câble **ne dépasse pas trop sur le côté**.

ÉTAPE 24 Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces I.



- ⬛ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- 🔴 Head-cable-clip (1x) *qui se trouve dans le sachet de la Tête d'outil*
- 🟠 Swingarm-clip *found in the Toolhead bag*
- 🟢 Head cable cover back (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- 🔵 Vis M3x10 (1x) *que vous avez retirée plus tôt*
- 🟡 Vis M3x8rT (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- 🟣 3x8sT black screw (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

ÉTAPE 25 Câble de la tête de l'INDX : préparation des pièces II.



- Câble de la tête de l'INDX (1x) *qui se trouve dans le sachet des câbles*
- Nylon string 4 x 2.5 x 450 (1x) *found in the INDX Fasteners and Plastic parts box*
- Collier de câble (2x) *vous avez retiré plus tôt*

ÉTAPE 26 Guidage du câble de la tête



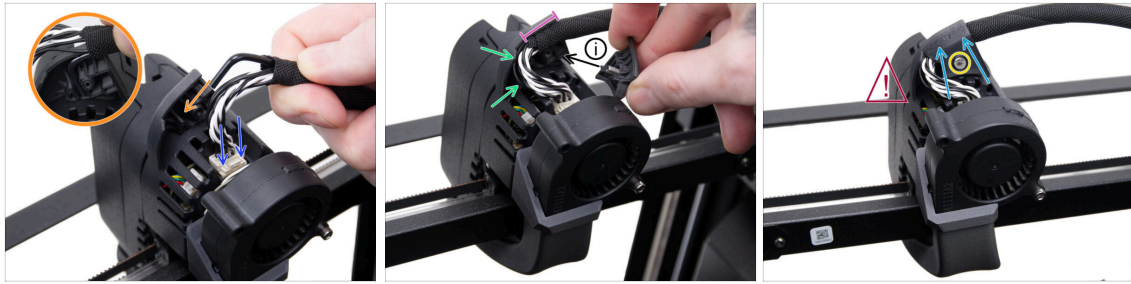
- Maintenant, passez à l'arrière de l'imprimante.
- Faites passer le connecteur du câble d'alimentation par l'ouverture ovale inférieure située sur le côté gauche du panneau arrière.
- Insérez la majeure partie du câble tressé dans l'imprimante. La longueur exacte sera ajustée ultérieurement.
- 📌 Assurez-vous que l'**œillet ne glisse pas dans l'imprimante**. Au besoin, vous pouvez le tirer vers l'extérieur pour faciliter la manipulation ; il sera réinstallé ultérieurement.
- À l'intérieur de l'imprimante, faites passer le câble de la tête vers le haut par le coin situé derrière le portique.

ÉTAPE 27 Insertion du brin de nylon



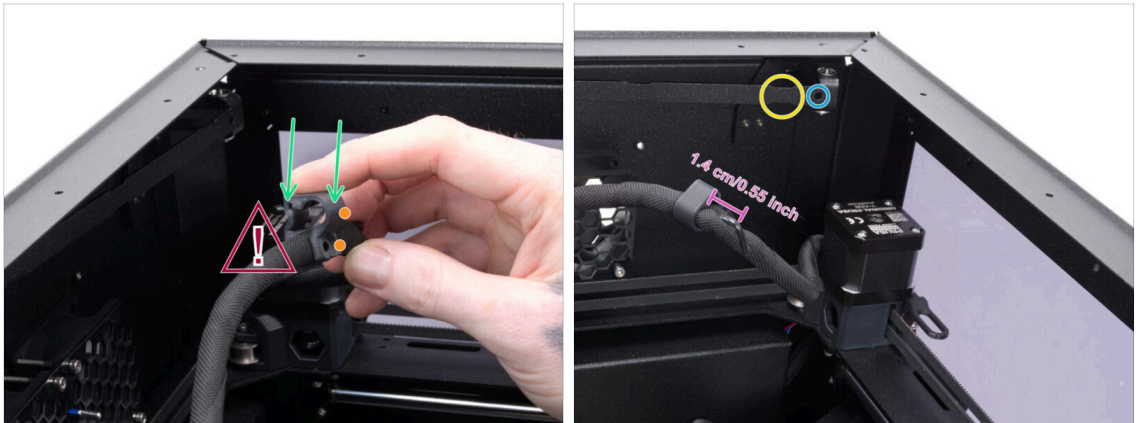
- Dans cette étape, nous allons insérer le nylon dans la gaine du câble.
- Insérez le brin de nylon dans la gaine du câble près du connecteur du câble principal.
- ⚠ **Ensure that the nylon string is inserted as shown, with the end of the nylon pointing down.**
- 📌 Veuillez à ce que le brin de nylon soit complètement enroulé à l'intérieur de la gaine, ainsi que le câble de la tête.
- Continuez à insérer le brin de nylon dans la gaine du câble sur toute sa longueur.
- Leave the end of the nylon string sticking out from the cable sleeve as shown, with **the end of the nylon pointing down.**
- Serrez la gaine du câble autour du câble de la tête et du brin de nylon en la torsadant légèrement.

ÉTAPE 28 Connexion du câble de la tête



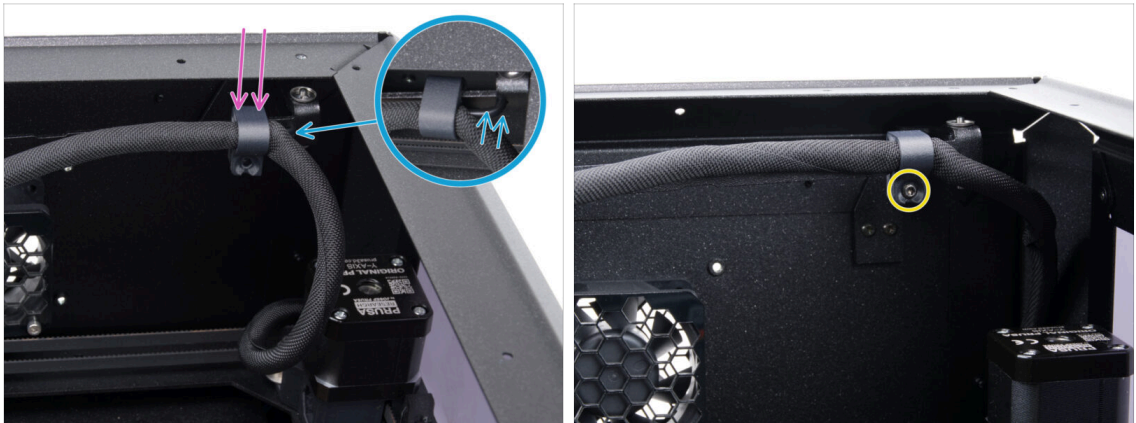
- Plug the head cable into the INDX Toolhead. Ensure that the safety latch clicks in place.
- Insert the nylon string into the slot in the head cable cover front. Ensure that the nylon is inserted all the way in.
- Insérez les câbles dans le canal. Assurez-vous qu'aucun câble ne dépasse.
- Ajustez la gaine textile de sorte que 1,5 cm (0,59 po) se trouvent à l'intérieur du canal.
- Note the protruding bit on the head cable cover back. It will fit into the slot in the INDX Toolhead.
- Attach the head cable cover back.
- ⚠ **Lors de la fixation du Head-cable-cover, assurez-vous de ne pas pincer ni d'endommager aucun câble.**
- Utilisez la vis auto-taraudeuse M3x8rT pour fixer le Head-cable-cover en place.

ÉTAPE 29 Fixation du câble de la tête



- Ouvrez délicatement le Swing-arm-clip et fixez-le au câble de la tête avec le nylon à l'intérieur de la gaine du câble.
- ⚠ Procédez avec prudence. **Ne cassez pas le Swing-arm-clip** lors de sa fixation au câble de la tête.
- Veillez à respecter la bonne orientation ; le côté saillant du clip et le côté comportant l'encoche pour la vis doivent être orientés vers l'avant de l'imprimante.
- Une fois le Swing-arm-clip fixé au câble de la tête, ajustez-le de façon à ce que la distance entre le clip et la courbure du nylon soit de 1,4 cm / 0,55 pouce.
- Repérez le rétrécissement le plus à droite sur le bras oscillant. Nous y installerons le Swing-arm-clip à l'étape suivante.
- Notez le trou dans le bras oscillant. C'est ici que nous insérerons l'extrémité du nylon à l'étape suivante.

ÉTAPE 30 Fixation du clip du bras oscillant



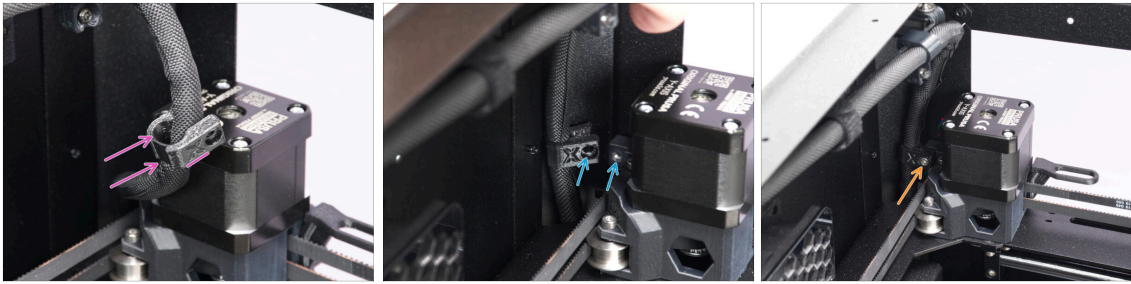
- ◆ Fixez le Swing-arm-clip au bras oscillant par le haut. Assurez-vous que le **clip est placé sur le rétrécissement le plus à droite** sur le bras oscillant.
- ◆ Insérez l'extrémité du nylon dans le trou du bras oscillant.
- 📌 Veillez à ce que la gaine du câble ne soit pas pincée à l'endroit où le nylon dépasse.
- ◆ Une fois le Swing-arm-clip et le nylon correctement positionnés, fixez le clip en place avec la vis M3x8rT.

ÉTAPE 31 Fixation du câble principal



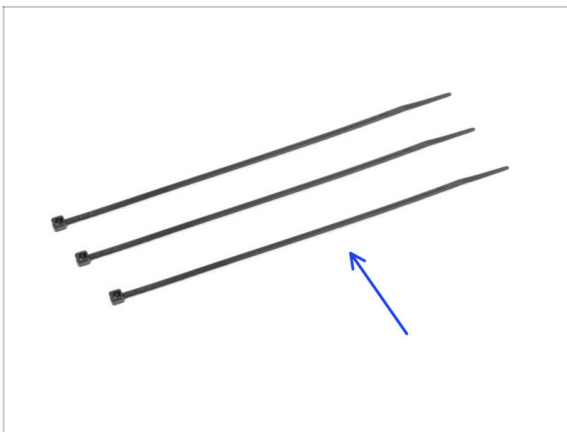
- ◆ Enroulez le collier de câble autour du câble de la tête et du rétrécissement central du bras oscillant.
- ◆ Serrez le collier de câble et enroulez l'excédent de collier autour.
- ◆ Fixez le câble de la tête à l'aide du collier de câble autour du rétrécissement le plus à gauche du bras oscillant.

ÉTAPE 32 Installation du clip du câble de la tête



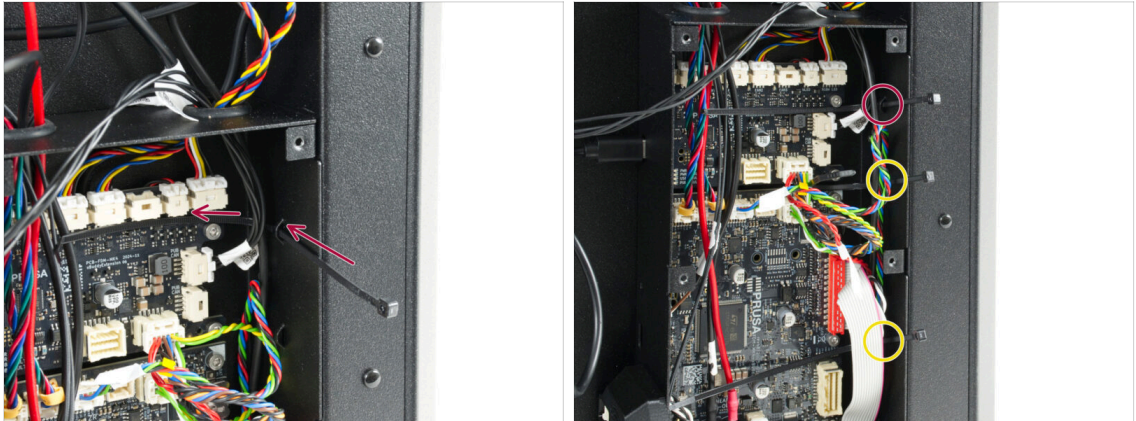
- Assurez-vous que la gaine du câble est bien enroulée autour des câbles. Torsadez légèrement la gaine du câble pour la serrer.
- Ouvrez précautionneusement le Head-cable-clip et fixez-le au câble de la tête.
- 🔗 **Faites attention à la bonne orientation**, en utilisant le symbole "X" et la découpe pour la tête de vis comme guide.
- Alignez le Head-cable-clip avec le trou sur la protubérance du support du moteur Y.
- Fixez la pièce à l'aide d'une vis M3x10.
- 📌 *Astuce de pro* : Pré-insérez la vis M3x10 dans la pièce après l'avoir clipsée sur le câble.

ÉTAPE 33 Connexion du câble de la tête : préparation des pièces : préparation des pièces



- Pour les étapes suivantes, préparez :
- Zip tie (3x)

ÉTAPE 34 Insertion des colliers de serrage



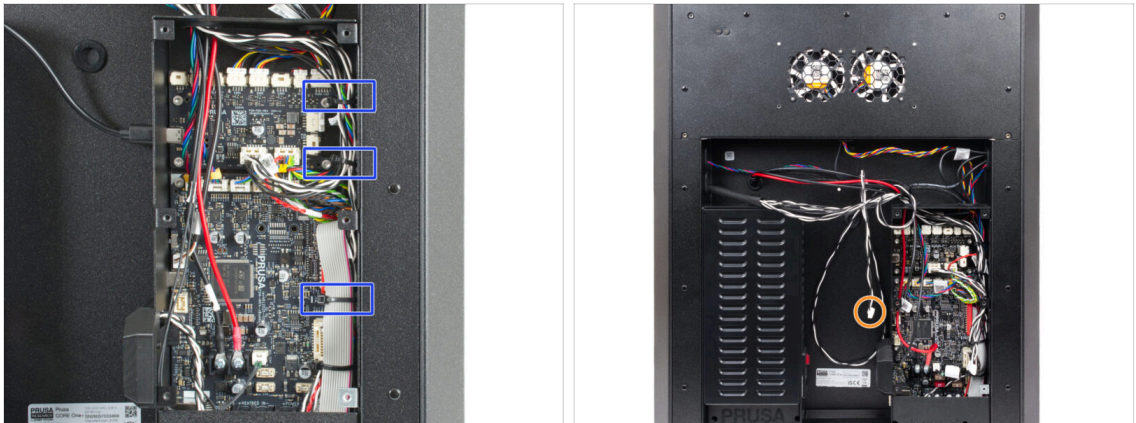
- Passez le collier de serrage dans la perforation supérieure du boîtier de la xBuddy. Le collier de serrage doit passer sous tous les câbles.
- Faites de même pour les deux autres perforations.

ÉTAPE 35 Connexion du câble de la tête



- Faites passer le câble de la tête par l'ouverture gauche du boîtier de la xBuddy.
- Branchez le connecteur du câble ramifié de la tête comme suit :
 - **Connecteur étroit** : branchez-le dans le connecteur marqué **MMU** sur la carte d'extension de la xBuddy.
 - **Connecteur large** : branchez-le dans le connecteur marqué **Nextruders** sur la carte xBuddy.

ÉTAPE 36 Securing the cables



- Ajustez l'agencement des câbles conformément à l'image. Faites passer tous les câbles le long des bords.
- Serrez les colliers de serrage du côté droit et coupez l'excédent.
- ⚠ **Ne serrez pas trop pour éviter d'endommager les câbles.**
- **Laissez le dernier connecteur du câble de la tête débranché.** Cela sera fait plus tard, lorsque nous connecterons le ventilateur du dock.
- Nous recommandons de suspendre le câble aux autres câbles afin d'éviter qu'il ne soit endommagé lors de la rotation de l'imprimante.

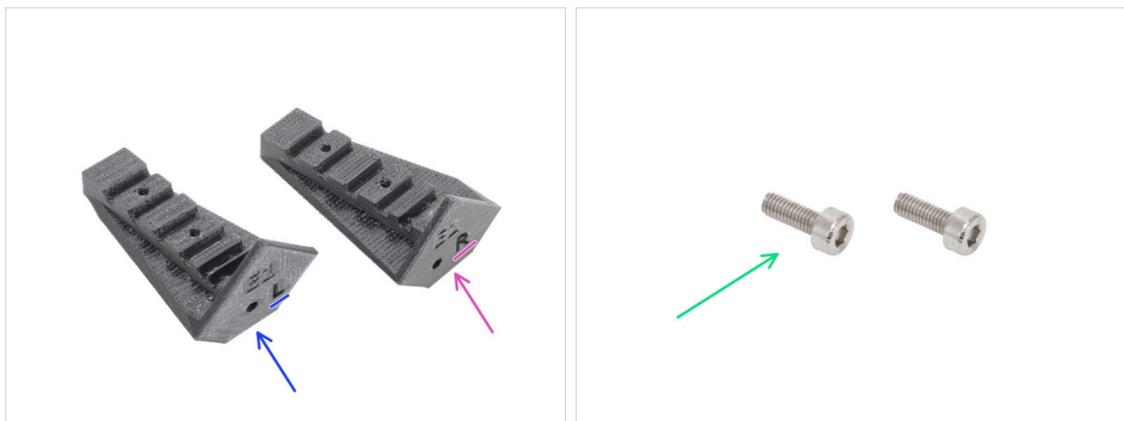
ÉTAPE 37 Haribo time!



C'est l'heure d'une petite pause gourmande avec des bonbons en gomme.

- Faites-vous une petite pause récompense : mangez cinq oursours en gomme.

ÉTAPE 38 Supports de PTFE de l'INDX : préparation des pièces



❗ Voici la liste des pièces nécessaires pour la version de l'imprimante à 8 têtes d'outil. Pour la version à 4 têtes d'outil, vous n'aurez besoin que du support PTFE gauche et d'une seule vis.

■ **Pour les étapes suivantes, préparez :**

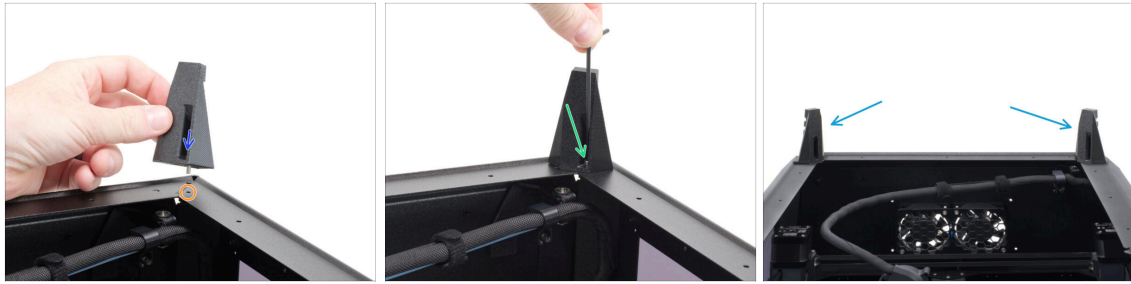
- INDX-PTFE-holder-left (1x) marqué "L" qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche
- INDX-PTFE-holder-right (1x) marqué "R" qui se trouve dans le sachet du support de filament droit
- Vis M3x10 (2x) que vous avez retirées plus tôt

ÉTAPE 39 Installing the PTFE-holder-left



- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, desserrez et retirez les deux vis M3x4 qui fixent le profilé arrière supérieur.
- Prenez le PTFE-holder-**left** et insérez une vis M3x10.
- Alignez le PTFE-holder-left avec le trou **gauche** sur le profilé arrière supérieur.
- Assemblez les deux pièces en serrant complètement la vis M3x10.

ÉTAPE 40 Installing the PTFE-holder-right



i Skip this step if you have the 4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX.

- Prenez le PTFE-holder-right et insérez une vis M3x10.
- Alignez le PTFE-holder-right avec le trou **droit** sur le profilé arrière.
- Assemblez les deux pièces en serrant complètement la vis M3x10.
- Comparez visuellement les deux supports de PTFE avec l'image.

ÉTAPE 41 Capteurs de filament latéraux : préparation des pièces : préparation des pièces



i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version de l'imprimante à 8 têtes d'outil. Pour la version à 4 têtes d'outil, vous aurez besoin de la moitié des pièces.

■ Pour les étapes suivantes, préparez :

- INDX-C1-FS-top (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche*
- INDX-C1-FS-top (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament droit*
- i** Notez que chaque pièce possède une numérotation de position différente.
- Manchon 2x5 (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*
- Collet (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*
- Vis M3x12cT (4x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Aimant 3,2 x 5 (4x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*

ÉTAPE 42 Inserting the sleeves



- Insérez les manchons 2x5 dans les positions indiquées dans l'ouverture carrée du FS-top.
- Poussez chaque manchon **entièrement en place** en utilisant un outil non tranchant. Il émettra un clic lorsqu'il sera correctement positionné.
- **Vérifiez de côté que chaque manchon est dans la bonne position :**
 - Le manchon est dans la bonne position.
 - Il faut pousser davantage le manchon.
- Répétez cette procédure pour toutes les manchons des deux pièces FS-top.

ÉTAPE 43 Inserting the collets



- Positionnez le FS-top de façon à ce que les ouvertures carrées soient orientées vers le bas.
- Insérez les collets dans les ouvertures supérieures.
- Suivez cette procédure pour les deux pièces FS-top.

ÉTAPE 44 Installing the magnets



- ✿ Insérez l'aimant 5x2 dans le FS-top avec la découpe orientée vers le haut.
- ✿ Fixez l'aimant avec la vis M3x12cT.
- ❗ L'aimant peut coller à la clé T10 pendant le serrage ; maintenez-le en place à la main.
- ✿ Répétez la même procédure pour installer les aimants restants sur les deux pièces FS-top.

ÉTAPE 45 Assemblage du FS : préparation des pièces I



- ❗ Voici la liste des pièces nécessaires pour la version de l'imprimante à 8 têtes d'outil. Pour la version à 4 têtes d'outil, vous aurez besoin de la moitié des pièces.
- ✿ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ✿ Aimant 7x8 (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX*
- ✿ Bille en acier de 7 mm (8x) *qui se trouve dans le sachet visserie outils de l'INDX.*

ÉTAPE 46 Assemblage du FS : préparation des pièces II



■ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- INDX-C1-FS-holder (1x) qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche
- INDX-C1-FS-holder (1x) qui se trouve dans le sachet du support de filament droit
- Carte du capteur de filament gauche (1x) qui se trouve dans la boîte de l'électronique
- Carte du capteur de filament droit (1x) qui se trouve dans la boîte de l'électronique
- Vis M3x12cT (8x) qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2

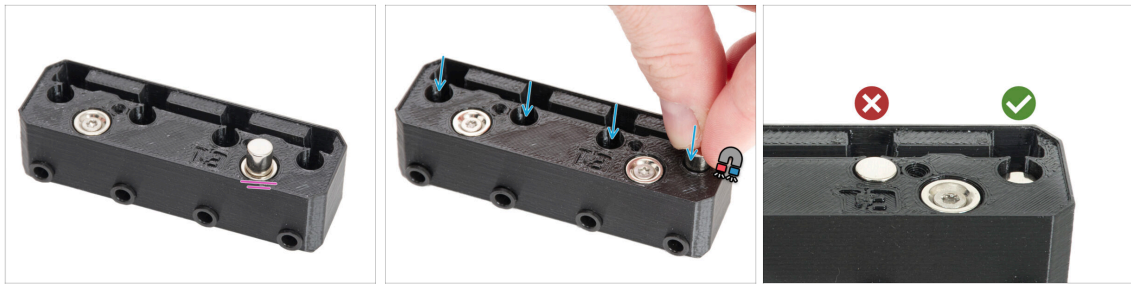
i Les deux INDX-C1-FS-holders sont identiques. Si vous avez la version à 4 têtes d'outil, vous n'avez reçu que la carte du capteur de filament gauche avec deux connecteurs.

ÉTAPE 47 Insertion des billes en acier



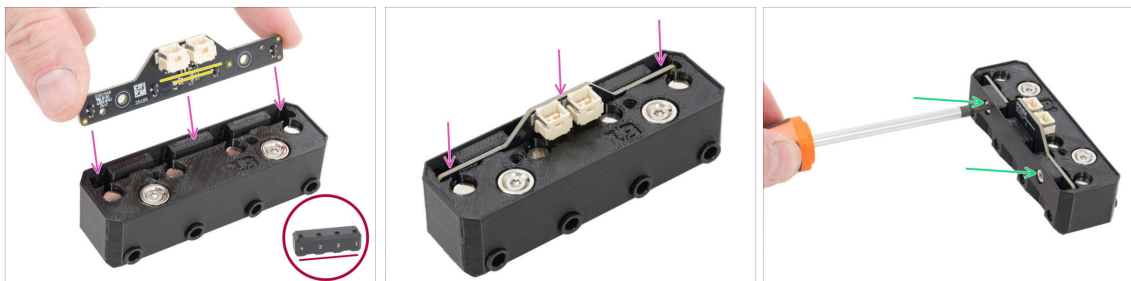
- Insérez une bille en acier de 7 mm dans chaque trou rond.
- Répétez l'opération avec la deuxième pièce FS-top.

ÉTAPE 48 Attaching the magnets



- ❗ **Les aimants sont assez puissants.** Veillez à maintenir les deux pièces éloignées l'une de l'autre.
- 🟡 Placez l'un des aimants 7x8 sur l'aimant 5x2. Notez quel côté **attire l'aimant**.
- 🟢 Insérez l'aimant dans le même trou que celui où vous avez placé la bille en acier de 7 mm.
- ⚠️ **Assurez-vous d'insérer l'aimant avec le côté qui s'attire en premier.**
- ⬛ **Vérifiez que les aimants sont correctement positionnés :**
 - 🔴 **PAS BON :** Quand l'aimant dépasse, il faut le retourner et l'insérer à nouveau correctement.
 - 🟢 **BON :** L'aimant est encastré dans le trou.

ÉTAPE 49 Assemblage du FS-top gauche



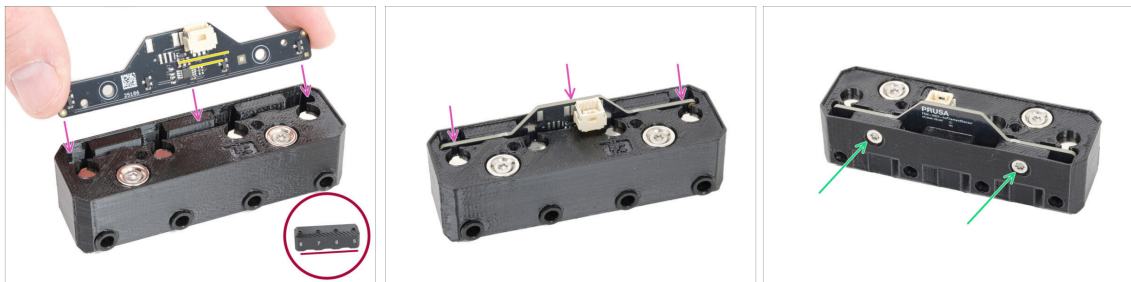
- 🔴 Préparer l'assemblage du FS-top (**positions 4-1**).
- 🟡 Insérez la carte du capteur de filament **GAUCHE** (avec deux connecteurs) dans la rainure du haut du support du capteur de filament.
- 🟡 Assurez-vous que les connecteurs sont correctement orientés par rapport à la pièce imprimée.
- ⬛ Insérez la pièce complètement vers le bas.
- 🟢 Fixez la pièce à l'aide de deux vis à tête fraisée M3x12cT.

ÉTAPE 50 Capoture du FS-left



- Placez le FS-holder sur l'assemblage du capteur de filament, en veillant à ce que les **connecteurs traversent l'ouverture rectangulaire**.
- Utilisez les deux vis M3x12cT pour fixer la carte en place. Serrez-les fermement.
- i** If you have the 4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX, skip to this step: **PTFE tubes - left side: parts preparation**

ÉTAPE 51 Assemblage du FS-top droit



- Préparer l'assemblage du FS-top avec les **positions 8-5**.
- Insérez la carte du capteur de filament **DROIT** (avec un connecteur) dans la rainure du haut du support du capteur de filament.
- Assurez-vous que les connecteurs sont correctement orientés par rapport à la pièce imprimée.
- Insérez la pièce complètement vers le bas.
- Fixez la pièce à l'aide de deux vis à tête fraisée M3x12cT.

ÉTAPE 52 Capoture du FS-right



- Préparez l'assemblage du capteur de filament droit (positions 8-5).
 - Placez le FS-holder sur l'assemblage du capteur de filament, en veillant à ce que le **connecteur traverse l'ouverture rectangulaire**.
 - Utilisez les deux vis M3x12cT pour fixer la carte en place. Serrez-les fermement.
-  If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **return to the Prusa INDX GEN 2 article now.**

ÉTAPE 53 Tubes PTFE - côté gauche : préparation des pièces



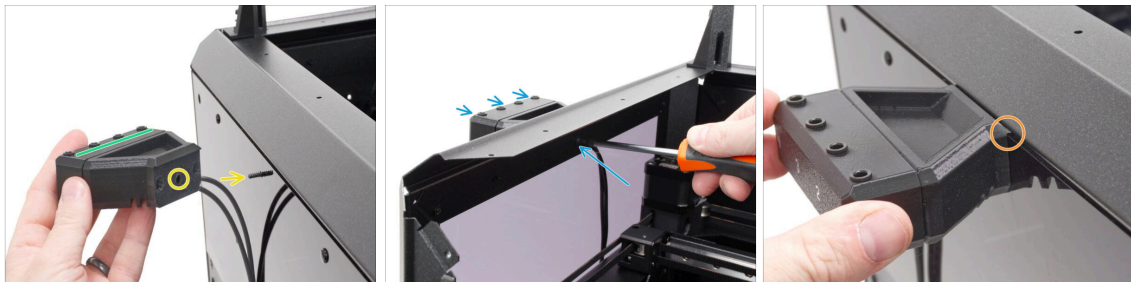
- ① Listed are the parts needed for the 8-tool version of the printer. For the 4-tool version, you only need one cable.
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Câble du capteur de filament (2x) *qui se trouve dans le sachet des Câbles*
- Vis 3x12sT (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- Tube PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) *qui se trouve dans la boîte principale*

ÉTAPE 54 Préparation du FS-left



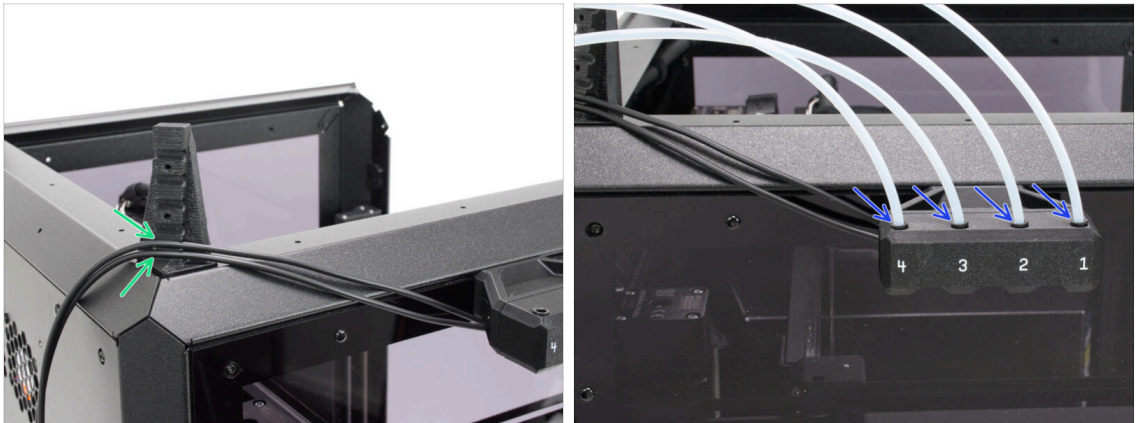
- Retirez le rivet en nylon central supérieur du panneau latéral transparent gauche.
- Insérez une vis 3x12sT depuis l'intérieur dans le trou du rivet.
- Prenez l'assemblage du capteur de filament avec les deux connecteurs (positions 4-1) et connectez-y les deux câbles des capteurs de filament.
- ❗ **The 4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX has **one** filament sensor cable.** Plug it into any of the connectors.
- ❗ Les deux extrémités du câble du capteur de filament sont identiques et peuvent être connectées indifféremment.
- Faites passer les câbles par les canaux situés sur le côté gauche.

ÉTAPE 55 Montage du FS-left



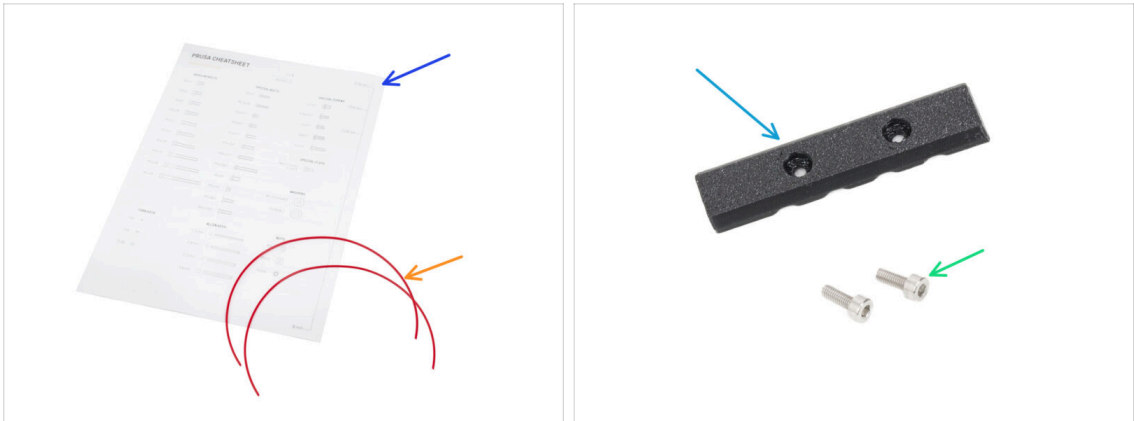
- Alignez l'assemblage du capteur de filament gauche avec la vis 3x12sT saillante.
- Veillez à respecter la bonne orientation : les collets doivent être orientés vers le haut.
- Serrez complètement la vis pour fixer l'assemblage. **Assurez-vous que :**
 - La languette située sur le bord supérieur est insérée dans l'espace situé au-dessus du panneau latéral transparent.

ÉTAPE 56 Connexion du tube PTFE - gauche



- Insérez les deux câbles des capteurs de filament dans les canaux de câbles inférieurs du PTFE-holder.
- ⓘ **The 4-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX has one filament sensor cable. Lead it through the bottom channel.
- Les câbles ne doivent ni s'affaisser ni être sous tension le long de leur cheminement.
- Insérez quatre tubes PTFE dans les collets du capteur de filament.
- Une fois inséré, essayez de tirer doucement le tube hors du collet pour vérifier qu'il est bien verrouillé.

ÉTAPE 57 Mesure du PTFE : préparation des pièces



■ **Pour les pièces suivantes, veuillez vous préparer :**

- Prusa Cheatsheet (1x)

① Il se trouve au verso de la lettre de bienvenue que vous avez reçue au début du colis.

- Filament de 300 mm (2x)

✂ Coupez deux morceaux de filament d'au moins 300 mm de long. Nous recommandons l'utilisation de PETG, mais ce n'est pas obligatoire.

① Si vous disposez d'une jauge de 300 mm, vous pouvez l'utiliser comme alternative.

- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche*

- Vis M3x10 (2x) *vous avez retirée plus tôt*

ÉTAPE 58 Fixation des tubes PTFE - gauche



- Insérez deux vis M3x10 à travers le INDX-PTFE-holder-cover et gardez la pièce à proximité.
- Faites passer les quatre tubes PTFE à travers les canaux du PTFE-holder. Maintenez-les en place à la main pour éviter qu'ils ne tombent.
 - ⚠ Assurez-vous que les câbles du capteur de filament soient acheminés dans les canaux inférieurs.
- Placez le PTFE-holder au-dessus des tubes PTFE et des câbles. La pièce n'est pas symétrique, installez-la avec le côté le plus long orienté vers le bas.
- **Ne la serrez pas complètement.** ; les tubes PTFE doivent pouvoir se déplacer d'avant en arrière.

ÉTAPE 59 Measurement info



In the following steps, you will measure the correct PTFE tube length between the PTFE-holder and the filament sensor.

- You can either use a measuring tape or the filament method described below:
- Along the side of the **Prusa Cheatsheet** you received with your Prusa CORE One/+ INDX, note the scale in millimeters - these indicate the required PTFE tube lengths.
- La longueur initiale est de 300 mm. **Ne le raccourcissez pas encore.**
- ① Les étapes suivantes vous indiqueront comment raccourcir le filament à la longueur requise.
- **If you have the 8-tool version** of the Prusa CORE One/+ INDX, keep the second piece of filament for the right side.

ÉTAPE 60 Insertion des tubes PTFE (position 1,2)



- ◆ Placez une extrémité du filament au niveau du capteur de filament contre le tube PTFE à la **position 1**.
- ◆ Placez l'autre extrémité contre le même tube PTFE au niveau du PTFE-holder.
 - ◆ Glissez le filament dans le PTFE-holder pour qu'il corresponde à la longueur du tube PTFE.
- ✂ Coupez le filament à **270 mm**.
- ◆ Ajustez le tube PTFE de la **position 2** avec le filament raccourci.
- ◆ Serrez complètement la vis supérieure.
- ❗ Cela permettra de bloquer les premiers tubes PTFE en place et d'empêcher tout mouvement.

ÉTAPE 61 Insertion des tubes PTFE (position 3,4)



- ✂ Coupez le filament à **240 mm**.
- ◆ Ajustez le tube PTFE de la **position 3** avec le filament raccourci.
- ✂ Coupez le filament à **210 mm**.
- ◆ Ajustez le tube PTFE de la **position 4** avec le filament raccourci.
- ◆ Serrez complètement la vis inférieure.
- ❗ **If you have the 4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX, skip to this step: Connecting the filament sensor cable**

ÉTAPE 62 Tubes PTFE - côté droit : préparation des pièces



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

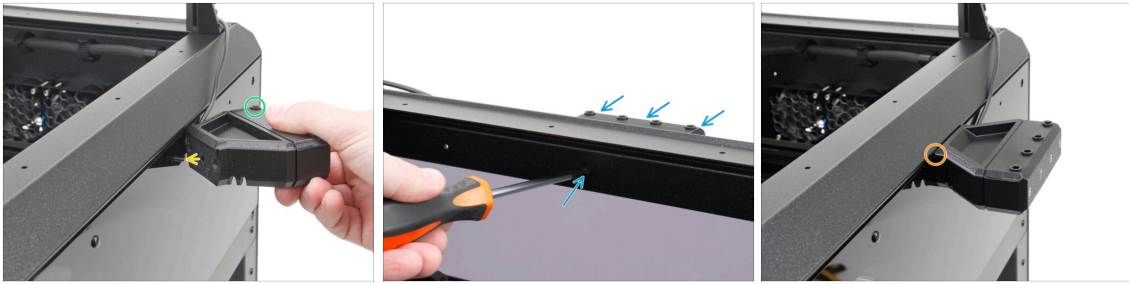
- Tube PTFE 4 x 2,5 x 880 (4x) *qui se trouve dans la boîte principale*
- INDX-PTFE-holder-cover (1x) *qui se trouve dans le sachet du support de filament gauche*
- Vis 3x12sT (2x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- Vis M3x10 (2x) *que vous avez retirées plus tôt*
- Capteur de filament côté droit (1x) *positions 8-5*

ÉTAPE 63 Préparation du FS-right



- Retirez le rivet en nylon central supérieur du panneau latéral transparent droit.
- Insérez une vis 3x12sT depuis l'intérieur dans le trou du rivet.
- Prenez l'assemblage du capteur de filament avec un connecteur (positions 8-5) et connectez-y le câble du capteur de filament.
- ① Le câble du capteur de filament que nous connectons est l'un des deux câbles branchés sur l'assemblage du capteur de filament gauche.
- 🔧 Peu importe lequel des deux câbles du capteur de filament vous choisissez de brancher sur l'assemblage de capteur de filament droit.
- Faites passer le câble du capteur de filament dans l'un des canaux de câbles situées sur le côté gauche.

ÉTAPE 64 Montage du FS-right



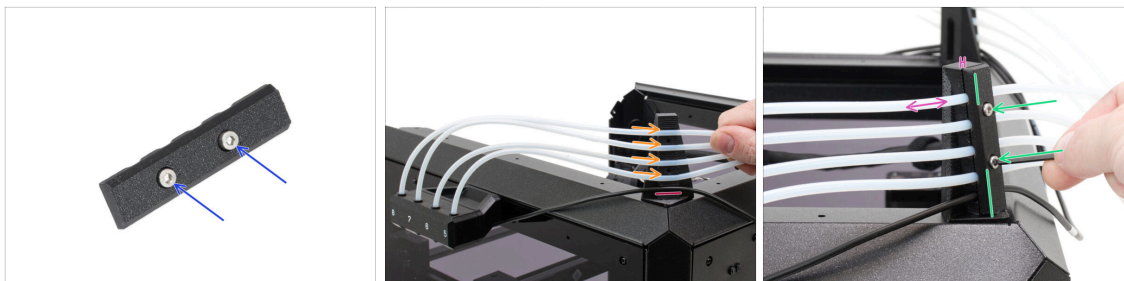
- 🟡 Alignez le capteur de filament droit avec la vis 3x12sT qui dépasse.
- 🟢 Veillez à respecter la bonne orientation : les collets doivent être orientés vers le haut.
- 🟠 Serrez complètement la vis pour fixer l'assemblage. **Assurez-vous que :**
 - 🟡 La languette située sur le bord supérieur est insérée dans l'espace situé au-dessus du panneau latéral transparent.

ÉTAPE 65 Connexion du tube PTFE - droite



- 🟢 Insérez le câble du capteur de filament dans le canal de câble inférieur du PTFE-holder.
- ⬛ Laissez le câble excédentaire pendre librement à l'arrière de l'imprimante.
- 🟠 Insérez quatre tubes PTFE dans les collets du capteur de filament.
- ⬛ Tirez doucement sur le tube pour vérifier qu'il est bien verrouillé dans le collet.

ÉTAPE 66 Fixation des tubes PTFE - droite



- ◆ Insérez deux vis M3x10 à travers le INDX-PTFE-holder-cover et gardez la pièce à proximité.
- ◆ Faites passer les quatre tubes PTFE à travers les canaux du PTFE-holder. Maintenez-les en place à la main pour éviter qu'ils ne tombent.
- ⚠ Assurez-vous que le câble du capteur de filament est acheminé dans le canal inférieur.
- ◆ Placez le PTFE-holder au-dessus des tubes PTFE et des câbles. La pièce n'est pas symétrique, installez-la avec le côté le plus long orienté vers le bas.
- ◆ **Ne la serrez pas complètement.** ; les tubes PTFE doivent pouvoir se déplacer d'avant en arrière.

ÉTAPE 67 Insertion des tubes PTFE (position 8,7)



- ◆ Préparez l'Aide-mémoire Prusa et le deuxième filament de 300 mm.
- ◆ Placez une extrémité du filament au niveau du capteur de filament contre le tube PTFE à la **position 8**.
- ◆ Placez l'autre extrémité contre le même tube PTFE au niveau du PTFE-holder.
 - ◆ Glissez le filament dans le PTFE-holder pour qu'il corresponde à la longueur du tube PTFE.
- ✂ Coupez le filament à **270 mm**.
- ◆ Ajustez le tube PTFE de la **position 7** avec le filament raccourci.
- ◆ Serrez complètement la vis supérieure.
- ⓘ Cela permettra de bloquer les premiers tubes PTFE en place et d'empêcher tout mouvement.

ÉTAPE 68 Insertion des tubes PTFE (position 5,6)



Coupez le filament à **240 mm**.



Ajustez le tube PTFE de la **position 6** avec le filament raccourci.



Coupez le filament à **210 mm**.

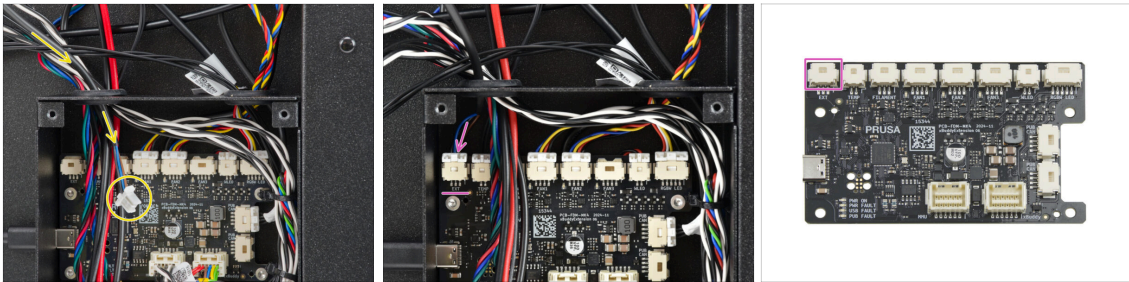


Ajustez le tube PTFE de la **position 5** avec le filament raccourci.



Serrez complètement la vis inférieure.

ÉTAPE 69 Connexion du câble du capteur de filament

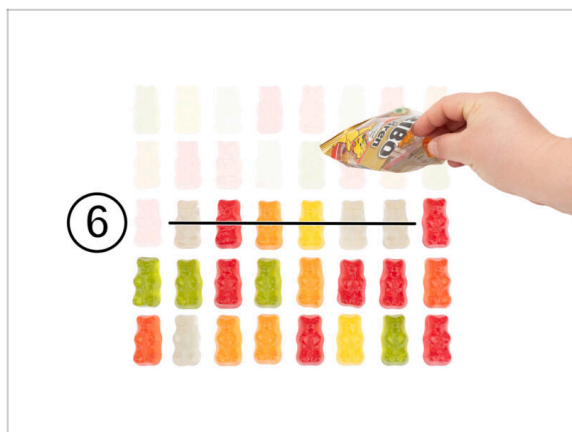


Faites passer le câble du capteur de filament gauche par l'ouverture gauche du boîtier de la xBuddy.



Branchez le câble du capteur de filament dans le premier connecteur marqué **EXT** sur la carte d'extension de la xBuddy.

ÉTAPE 70 Haribo time!



- Excellent travail jusqu'à présent ! Une autre dose de sucre est nécessaire.
- Mangez six ours en gomme.

ÉTAPE 71 Done

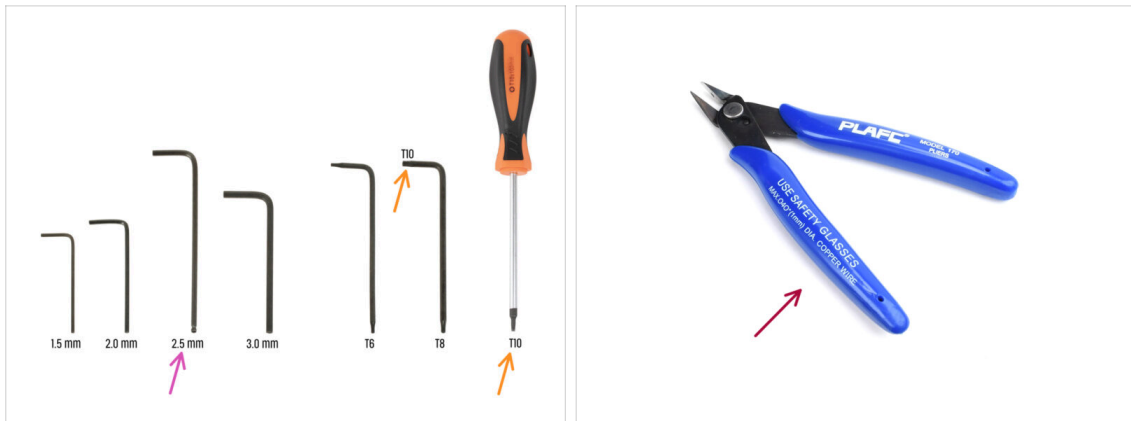


- **Toutes nos félicitations !** Vous venez d'assembler la tête d'outil INDX et les capteurs de filament latéraux.
- Passons au chapitre suivant.

5. Assemblage des supports de bobine & du support d'outils



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Pour ce chapitre, veuillez préparer :

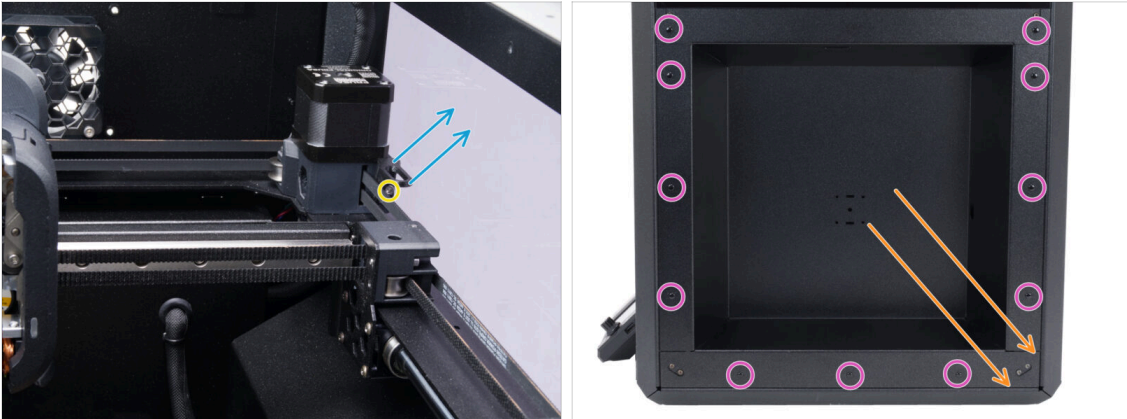
● 2.5mm Allen key

● T10 key / screwdriver

● Flush cutters - an optional tool, recommended to use for cutting the zip ties. It can be purchased from our e-shop prusa3d.com.

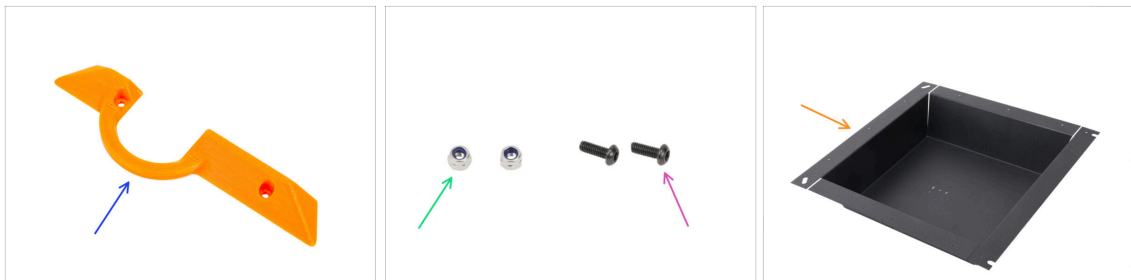
① For this chapter, we also recommend printing out the community-made Snap-rivet-remover

ÉTAPE 2 Removing the side cover - right



- ❶ We recommend removing the Bowden-guide to make the zip tie insertion easier in the next step.
- 🟡 Remove the M3x10 screw that secures the Bowden-guide part in the right rear corner of the printer.
- 🔵 Remove the Bowden-guide.
- 🟡 Remove the eleven nylon rivets that keep the right side cover attached to the printer.
 - ⬛ You can use the core-one-snap-rivet-remover mentioned in the previous step.
- 🟡 Carefully remove the side cover and set it aside for now.
- ⬛ Set the side cover aside for now.

ÉTAPE 3 Side handle: parts preparation



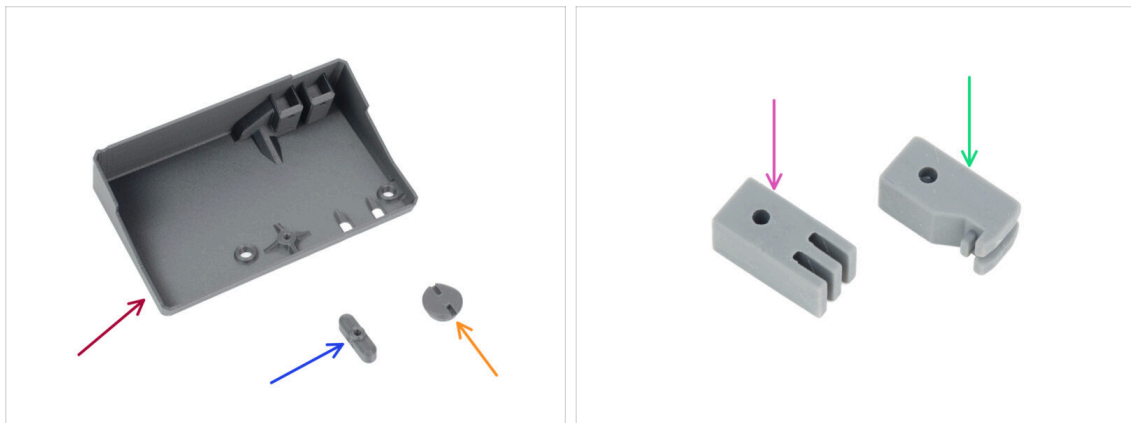
- ⬛ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- 🟡 Side-handle-right (1x) *found in the Wiper bag*
- 🟢 M3nN nut (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- 🟡 M3x8rT screw (2x) *you removed earlier*
- 🟡 Right side cover (1x) *you removed earlier*

ÉTAPE 4 Installing the side handle



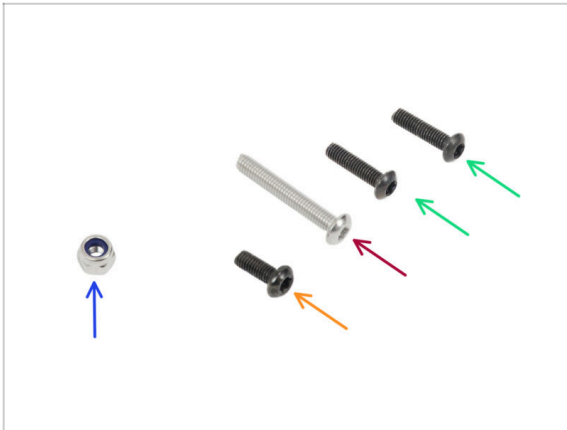
- Insérez deux vis M3x8rT dans la Side-handle-right.
- Alignez la Side-handle-right avec les trous du panneau latéral droit et placez-la en position.
- Place M3nN nuts onto the screws and hold them with the universal tool.
- Firmly tighten the screws from the other side.

ÉTAPE 5 Nozzle cleaner: parts preparation I.



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Wiper-base (1x) *found in the Wiper bag*
 - ① Note that the Wiper-base in the photos may differ slightly from the delivered part. This does not affect the assembly or functionality.
- Wiper-lock (1x) *found in the Wiper bag*
- Wiper-adjuster (1x) *found in the Wiper bag*
- Silicone wiper (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- Silicone priming block (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- 🔧 **Nozzle cleaner** is the name for the whole assembly.

ÉTAPE 6 Nozzle cleaner: parts preparation II.



- Écrou M3nN (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 1/2*
- Vis M3x8rT (1x) *qui se trouve dans le sachet de visserie 2/2*
- M3x20rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x12rT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

ÉTAPE 7 Assembling the Wiper-lock



- Poussez la vis M3x20rT à travers le Wiper-lock.
- Insérez le Wiper-lock avec la vis dans la Wiper-base.

ÉTAPE 8 Securing the Wiper-lock



- ◆ Du côté opposé, placez l'écrou M3nN sur la vis et serrez-le à l'aide de la clé universelle.
- ◆ Desserrez-le d'un quart à un demi-tour pour permettre au Wiper-lock de bouger.
- ◆ Set the Wiper-lock **according to the markings** on the Wiper-base.
- ❗ If the Wiper-lock moves on its own, slightly tighten the screw.

ÉTAPE 9 Installing the Wiper-adjuster



- ◆ Insérez la vis M3x8rT dans le canal de la Wiper-base.
- ◆ Alignez le trou du Wiper-adjuster avec la vis.
- ◆ Secure the Wiper-adjuster in the slots using the universal wrench and tighten the M3x8rT screw with a T10 screwdriver.
- ◆ Note the irregular shape of the Wiper-adjuster. Use the universal wrench to position it so that its **flattened side faces downward**.

ÉTAPE 10 Inserting the wiper blocks



- Insérez le bloc d'amorçage en silicone dans la fente avant (à gauche sur la photo). Assurez-vous que la pièce est correctement orientée.
- Insérez l'essuie-buse en silicone dans la fente arrière (à droite sur la photo).
- Check the correct position of the silicone wiper. The wiper is sloped; make sure that the sloped side points inside the Wiper-base.
- ⓘ *Pro tip:* Lightly wipe the wiper blocks with IPA (Isopropyl alcohol) before inserting and securing them in the wiper base. This will make the insertion a lot easier.
- Secure the silicone wiper and priming block with two M3x12rT screws.
 - ⬢ Guide the T10 key or screwdriver through the dedicated openings in the Wiper-base for better access.
- ⚠ **Double-check that the wiper is inserted correctly, with the sloped side pointing inside the Wiper-base.**

ÉTAPE 11 Dock fan cable: parts preparation



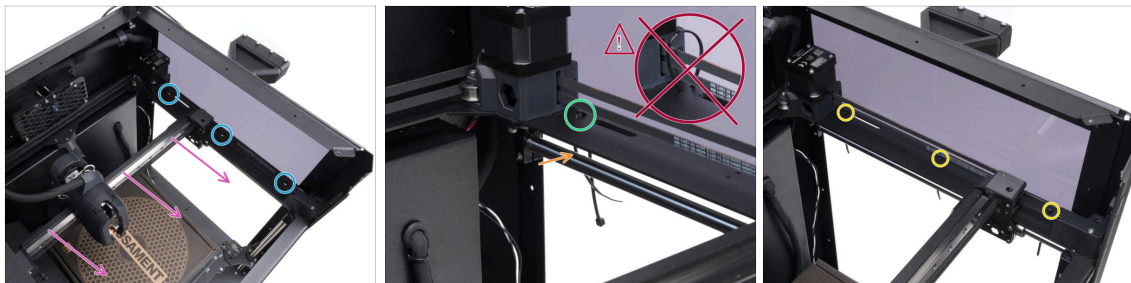
- ⬢ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Zip tie (3x)

ÉTAPE 12 Attaching the dock fan cable



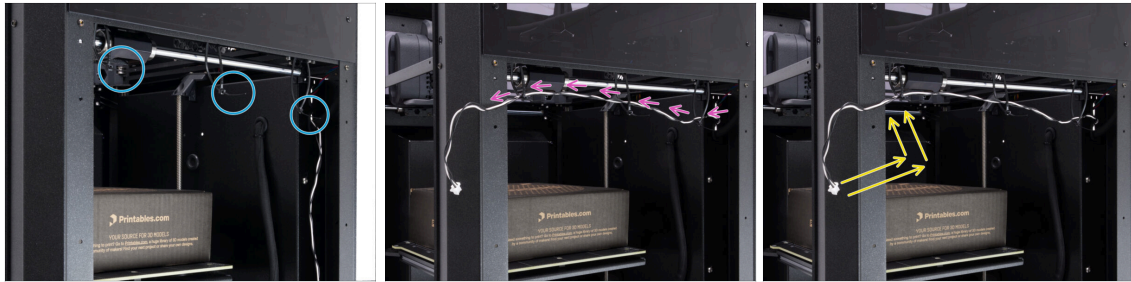
- Le connecteur du câble du ventilateur du dock est la partie restante du câble de la tête.
- Insérez le connecteur du câble du ventilateur du dock par l'ouverture ovale inférieure située sur le côté gauche du panneau arrière.
- Push the cable inside.
- Inside the printer, gently pull the dock fan cable as shown in the photo.

ÉTAPE 13 Leading the dock fan cable I.



- Note the three pairs of holes on the right side of the printer.
- Move the INDX Toolhead to the front, between the front and the middle holes on the right side.
- Insert one zip tie into the rear hole as shown in the photo.
⚠ Make sure that the zip tie is NOT looped around the belts!
- Ensure that the zip tie is led as shown in the photo and that it is not looped around the smooth rod.
- ① Check again that the cable is led correctly behind the rod holder and above the smooth rod.

ÉTAPE 14 Leading the Dock fan cable



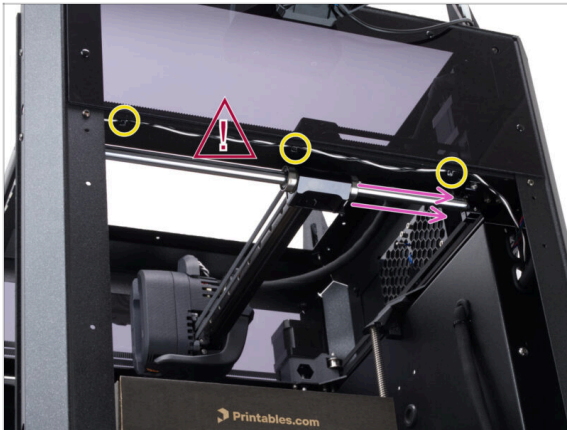
- Connect all three zip ties as shown in the photo. Do not tighten them yet.
- Lead the dock fan cable through all three connected zip ties.
- Move the end of the Dock fan cable inside the printer. Do not loop it around the front right profile.

ÉTAPE 15 Securing the zip ties



- Guidez le câble du ventilateur du dock par l'ouverture située entre le Core XY et le châssis de l'imprimante.
- Avant de serrer les colliers de serrage, assurez-vous que le câble du ventilateur du dock est en place et dépasse de 8 cm/3,14 pouces.
- Ensure that the cable is not slack between the zip ties.
- Tighten the zip ties.

ÉTAPE 16 Securing the zip ties II.



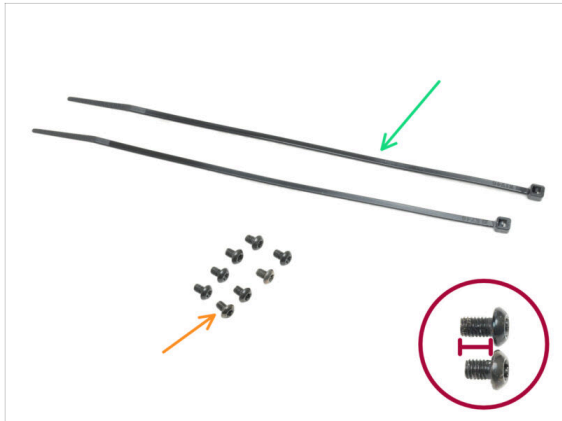
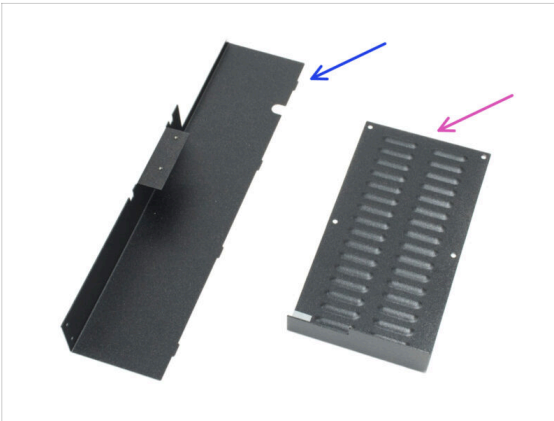
Move the INDX Tollhead all the way to the back of the printer.

Cut the excess zip tie.

⚠ While moving the Printhead, ensure that the **cable does not obstruct the movement of the XY axis.**

📌 If you are installing the GEN 2 upgrade along with the Prusa INDX conversion, **return to the Prusa INDX GEN 2 article now.**

ÉTAPE 17 Electronics covers: parts preparation



● Pour les étapes suivantes, préparez :

● Capot arrière en tôle (1x)

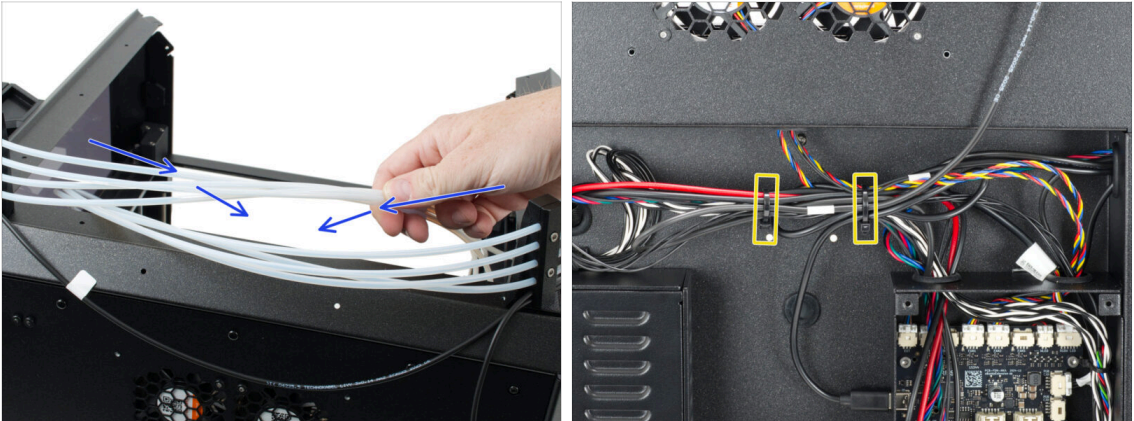
● xBuddy cover (1x)

● Zip tie (2x)

● M3x4rT screw (8x) *you removed earlier*

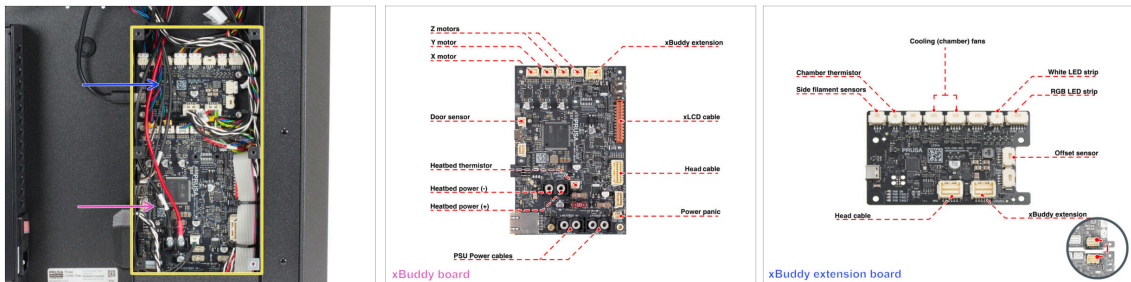
⚠ Be careful **not to mix up the M3x4rT and M3x5rT screws**, which you will need later for the door assembly.

ÉTAPE 18 Securing the cables



- ◆ Insérez toutes les extrémités libres des tubes PTFE à l'intérieur de l'imprimante.
- ◆ Bundle the cables together and secure them with two zip ties. **Do not overtighten the zip ties.**

ÉTAPE 19 Wiring check



- ◆ Avant de refermer le capot de l'électronique, vérifiez que tout est correctement branché.
- ◆ Utilisez les images comme référence pour vérifier vos connexions électroniques.
- ◆ **The electronics compartment is divided into two boards:**
 - ◆ xBuddy board
 - ◆ xBuddy extension board

ÉTAPE 20 Covering the xBuddy box



- ◆ Couvrez soigneusement le boîtier de la xBuddy en faisant d'abord glisser la partie pliée du capot dans le boîtier.
- ⚠ **Évitez de pincer les câbles et veillez à insérer le capot parallèlement à la carte xBuddy.**
- Secure the xBuddy box cover using the six M3x4rT screws you removed earlier.

ÉTAPE 21 Installing the rear cover



- ◆ 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.
- ◆ Insert the filament sensor cable to the cutout.
- ◆ If you have a USB-C cable for the Buddy3D camera installed, route it through the lower cutout.
- From the inside of the printer, secure the rear cover in place using two M3x4rT screws you removed earlier.

ÉTAPE 22 Mounting the side panel: Parts preparation



● Pour les étapes suivantes, préparez :

● 4-Tool version:

● Nylon rivet (11x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

● 8-Tool version:

● Nylon rivet (3x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

ÉTAPE 23 Mounting the right side panel



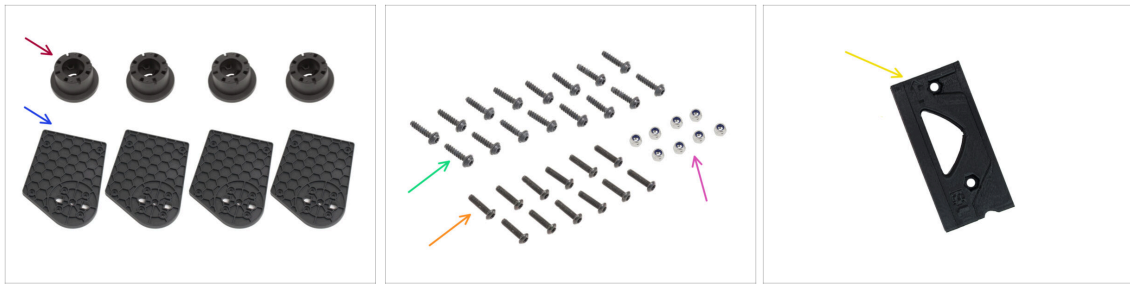
4-Tool version:

- Mount the side cover onto the printer.
- Make sure that the INDX Toolhead is in the back of the printer, so the wiper assembly does not hit it.
- Secure the right side cover with **11 nylon rivets** as shown.

8-Tool version:

- Mount the side cover onto the printer.
- Make sure that the INDX Toolhead is in the back of the printer, so the wiper assembly does not hit it.
- Secure the right side cover with **3 nylon rivets** as shown.

ÉTAPE 24 Bottom puck holders: parts preparation



i Listed are the parts needed for the 8-tool version of the printer. **For the 4-tool version, you will need half of the parts.**

■ **Pour les étapes suivantes, préparez :**

- Universal puck (4x) *each found in the Telescopic Spoolholder Set bag*
- Puck holder bottom (4x) *found in the Puck Holders bag*
- 3x12sT screw (16x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bags by a set of four*
- M3x12rT screw (12x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3nN nut (8x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Spoolholder-assembly-tool (1x) *found in the Position Tools INDX bag*

ÉTAPE 25 Assembling the bottom puck holders



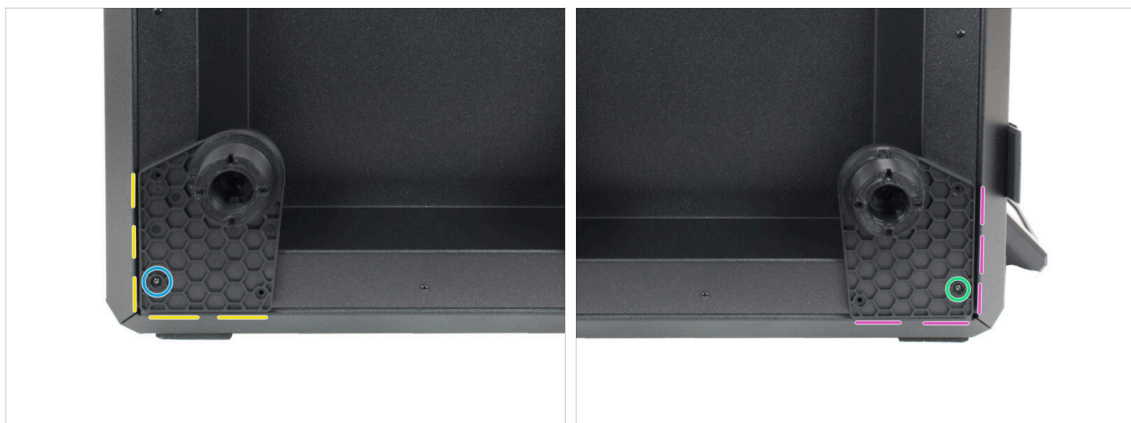
- Note the two protrusions on the puck universal. These have to be inserted into the openings in the puck holder top.
- Align the Puck holder top with the holes in the Puck-universal part and press the parts together.
- Join the parts using four 3x12sT screws.
- Install another Puck holder bottom onto the next Puck-universal part, but in a **mirrored orientation**.
- **If you have the 8-tool version** of Prusa CORE One/+ INDX, assemble the **second pair** of the Puck holder bottom parts using the same process.

ÉTAPE 26 Removing the screws - left



- ◆ Sur le côté gauche de l'imprimante, retirez les deux rivets en nylon marqués de chaque coin inférieur.
- ◆ Remove the **upper** M3x4rT screw from the front corner of the side panel.
- ◆ Remove the **upper** M3x4rT screw from the back corner of the side panel.

ÉTAPE 27 Mounting the bottom puck holders - left



- ❗ **The design of the Universal pucks in the photos might differ** from the ones you received. This does not affect the assembly process.
- ◆ Placez un support de puck inférieur dans le coin arrière du côté gauche. Vérifiez que l'orientation est bonne.
- ◆ Secure it with the M3x12rT screw.
- ◆ Place one Puck holder bottom in the front corner on the left side. Ensure that the orientation is correct.
- ◆ Secure it with the M3x12rT screw.

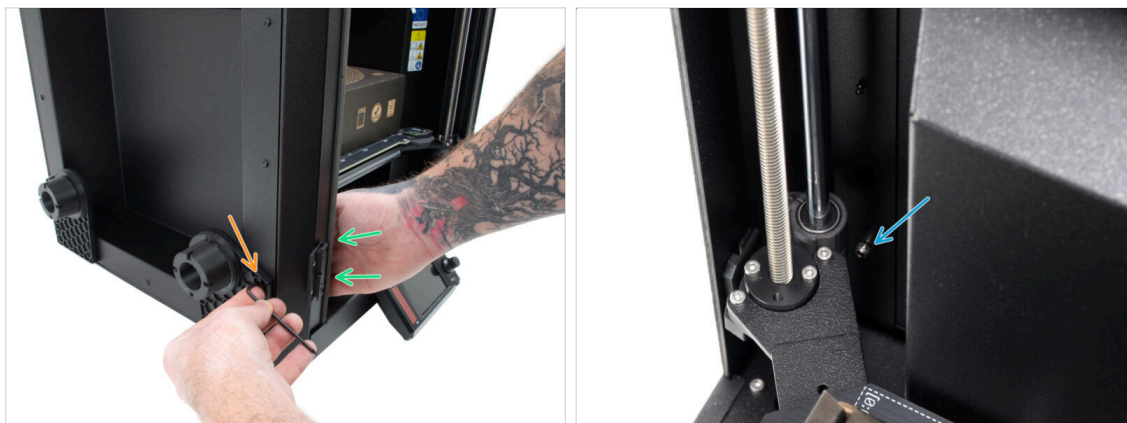
ÉTAPE 28 Securing the front puck holder bottom - left I.



- i** Nous utilisons un Spoolholder-assembly-tool orange dans ce guide pour plus de clarté. Votre Spoolholder-assembly-tool est noir.
- +** Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.

 - +** **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
 - i** **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
 - +** Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- +** Insert the Spoolholder-assembly-tool **in the front left corner of the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- !** **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo.**
- +** "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- i** The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

ÉTAPE 29 Securing the front puck-holder bottom - left II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- The front left puck holder is now attached to the printer.

ÉTAPE 30 Securing the rear puck holder bottom - left I.



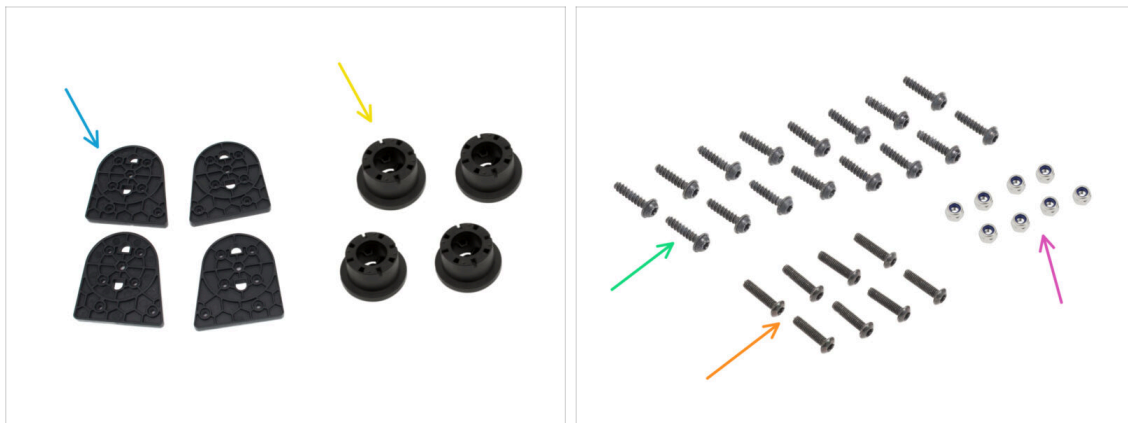
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!**
- **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

ÉTAPE 31 Securing the rear puck holder bottom - left II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.
- ⬛ **If you have the 8-tool version** of the printer, set the remaining puck holders aside; we will mount them later.

ÉTAPE 32 Top puck holders: parts preparation



- ① Listed are the parts needed for the 8-tool version of the printer. **For the 4-tool version, you will need half of the listed parts.**
- ⬛ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Puck holder top (4x) *found in the Puck Holders bag*
- Puck-universal (4x) *found in the Pucks bag*
- 3x12sT screw (16x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bags by a set of four*
- M3x12rT screw (8x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3nN nut (8x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

ÉTAPE 33 Assembling the puck holder top



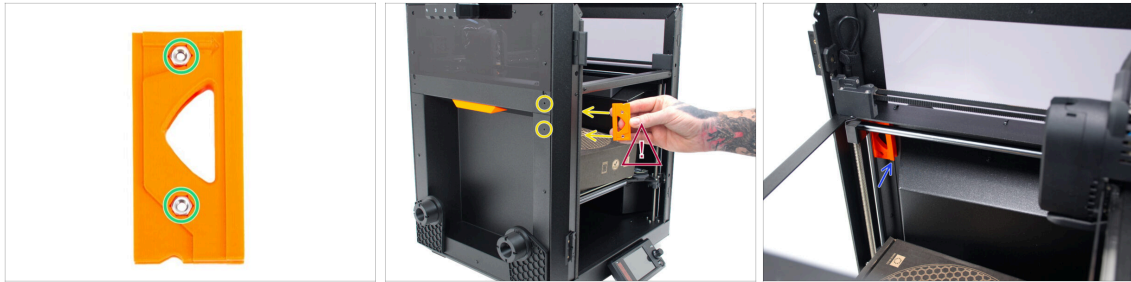
- ◆ Note the two notches on the Puck universal. These have to be inserted into the openings in the Puck holder top.
- ◆ Align the Puck holder top with the holes in the Puck-universal part and press the parts together.
- ◆ Join the parts using four 3x12sT screws.
- ◆ Install another Puck holder top onto the next Puck-universal part, but **in a mirrored orientation**.
- ◆ **If you have the 8 tool version**, assemble the **second pair** of the Puck holder top parts using the same process.

ÉTAPE 34 Removing the top nylon rivets - left



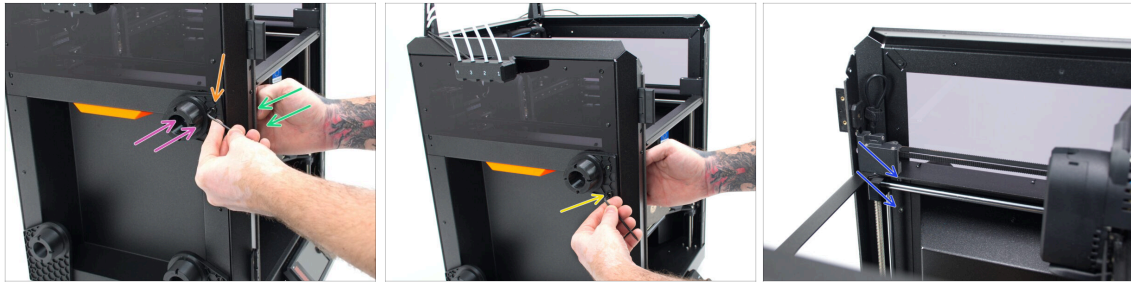
- ◆ Sur le côté gauche de l'imprimante, retirez les deux rivets en nylon marqués de chaque coin supérieur.

ÉTAPE 35 Mounting the front puck holder top - left



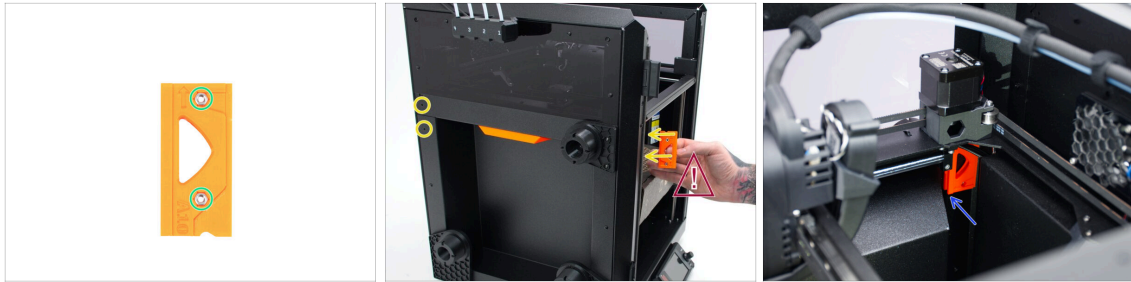
- Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it**.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

ÉTAPE 36 Securing the front puck holder top - left



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Placez le support de puck supérieur avant sur l'imprimante. Notez la bonne position sur la photo.
- ① Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now attached to the printer.

ÉTAPE 37 Mounting the rear puck holder top - left



- Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in**, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nuts facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

ÉTAPE 38 Securing the rear puck holder top - left



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Place the rear puck holder top on the printer. Note the correct position in the photo.
- ⓘ Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw to the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.
- ⓘ If you have the **4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX**, skip to this step:
Tilting the printer

ÉTAPE 39 Removing the screws - right



- On the right side of the printer, remove the **upper** M3x4rT screw from the front corner of the side panel.
- Remove the **upper** M3x4rT screw from the back corner of the side panel.

ÉTAPE 40 Mounting the bottom puck holders - right



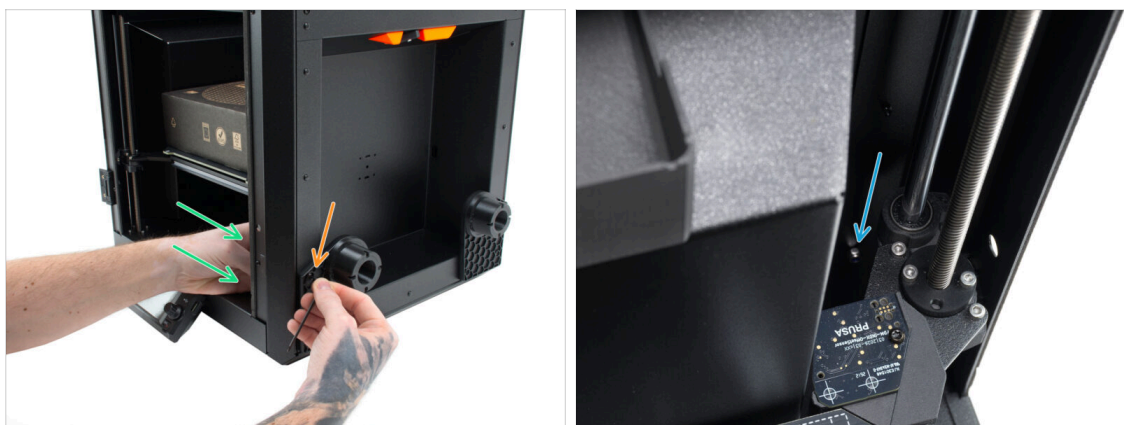
- Place one Puck holder bottom in the front corner on the right side. Ensure that the orientation is correct.
- Secure it with the M3x12rT screw.
- Place one Puck holder bottom in the back corner on the right side. Ensure that the orientation is correct.
- Secure it with the M3x12rT screw.

ÉTAPE 41 Securing the front Puck-holder bottom - right I.



- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!**
- **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool inside the front corner of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

ÉTAPE 42 Securing the front Puck-holder bottom - right II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

ÉTAPE 43 Securing the rear Puck-holder bottom - right I.



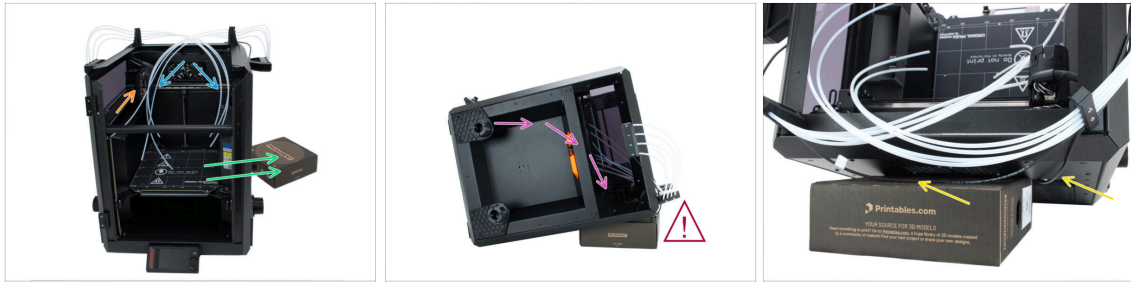
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!**
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the back of the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile.
- ⓘ The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

ÉTAPE 44 Securing the rear Puck-holder bottom - right II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear right puck holder is now attached to the printer.

ÉTAPE 45 Tilting the printer



- ❶ Pictured is the 8-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX with bottom-right puck holders and the right filament sensors included.
- Remove the Prusament box from the heatbed and place it behind the printer.
- Move the toolhead to the back of the printer.
- Place all the PTFE tubes inside the printer.
- Place the box behind the printer and slowly and carefully lay the printer down so it can lean on the box.
- ⚠ **Ensure that the printer is stable and that it can not slide or fall when tilted. We recommend asking someone to hold the printer while it rests on the box to ensure your safety.**
- Ensure that the filament sensor cables are not pinched.

ÉTAPE 46 Finishing the rear puck holder bottom - left I.



- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!**
- ① **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT** next to it.
- Use the highlighted ridge in the Spoolholder-assembly-tool to position the tool correctly against the printer profile.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool with the M3nN nut inside the bottom of the printer, with **the nut facing the side cover**.
- Check that the Spoolholder-assembly-tool is placed correctly. The bottom profile of the printer has to align with the ridge in the tool.
- ① The M3nN nut is now in the right position and height for the puck holder bottom to be attached to the printer with the M3x12rT screw.

ÉTAPE 47 Finishing the rear puck holder bottom - left II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now completely attached to the printer.

ÉTAPE 48 Finishing the front puck holder bottom - left I.



- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!**
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with **the arrow pointing UP next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile as you did with the rear puck holder. Gently push the tool upwards.

ÉTAPE 49 Finishing the front puck holder bottom - left II.



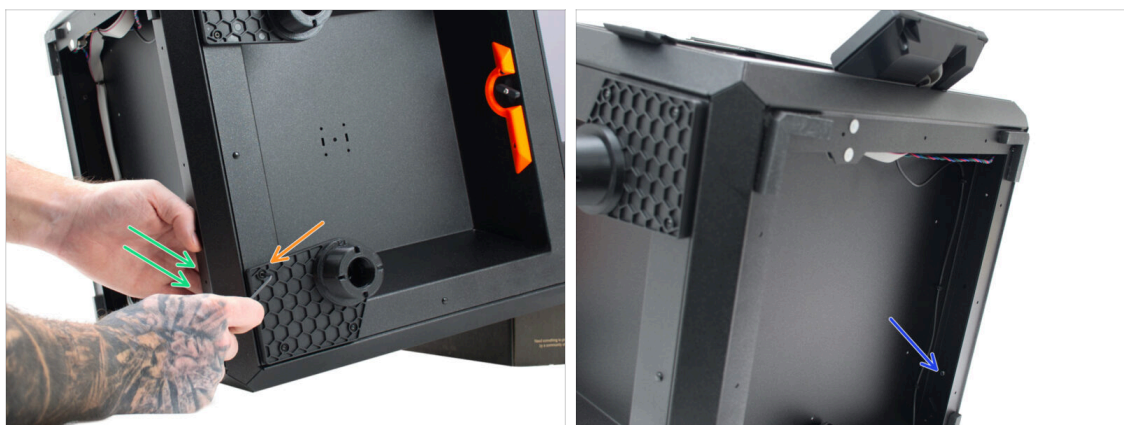
- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position en plaçant votre main à l'intérieur du bas de l'imprimante.
- Use the Torx key to tighten the M3x12rT screw.
- The front left puck holder is now completely attached to the printer.
- ⓘ **If you have the 4-tool version of the Prusa CORE One/+ INDX, skip to this step: Dock fan: parts preparation**

ÉTAPE 50 Finishing the rear puck holder bottom - right I.



- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
 - **Make sure that the nut is pushed all the way in, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!**
 - i **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
 - Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP** next to it.
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- i The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

ÉTAPE 51 Finishing the rear puck holder bottom - right II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position en plaçant votre main à l'intérieur du bas de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- The rear right puck holder is now completely attached to the printer.

ÉTAPE 52 Finishing the front puck holder bottom - right I.



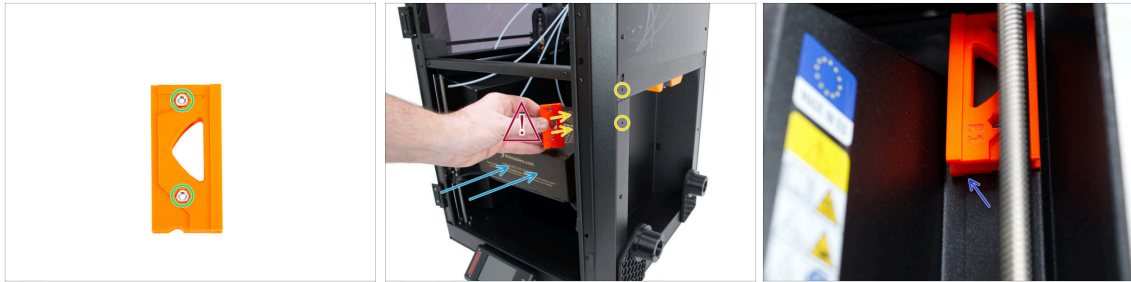
- Insérez un écrou M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- **Make sure that the nut is pushed all the way in, or you can damage the Spoolholder-assembly-tool!**
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- Double-check that the nut is inserted in the same hole closer to the top edge, with the **arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool under the front of the printer, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

ÉTAPE 53 Finishing the front puck holder bottom - right II.



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position en plaçant votre main à l'intérieur du bas de l'imprimante.
- Utilisez la clé Torx pour serrer la vis M3x12rT.
- The front right puck holder is now completely attached to the printer.
- Carefully tilt the printer back on its feet.

ÉTAPE 54 Mounting the front puck holder top - right



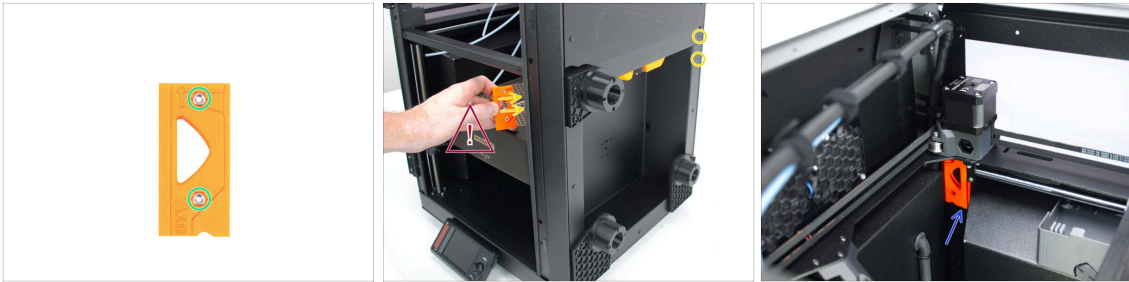
- Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- Replacez la boîte de filament sur le plateau chauffant.
- ⓘ **The side of the nuts without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⓘ **The side of the nut without the rubber must point outward from the Spoolholder-assembly-tool.**
- ⚠ **Double-check that the nuts are inserted on the correct side of the tool. Note the hole closer to the top edge, with the arrow pointing RIGHT next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool into the printer, with the M3nN nuts facing the side cover.
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

ÉTAPE 55 Securing the front puck holder top - right



- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Place the front puck holder top (assembled earlier) on the printer. Note the correct position in the photo.
- ① Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it to make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The front right puck holder is now attached to the printer.

ÉTAPE 56 Mounting the rear puck holder top - right



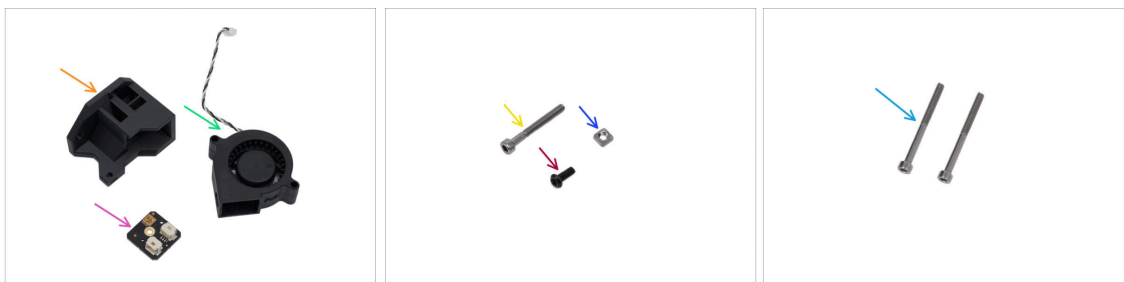
- Insérez deux écrous M3nN dans le Spoolholder-assembly-tool comme indiqué sur la photo.
- ⓘ **Le côté de l'écrou sans caoutchouc doit être orienté vers l'extérieur du Spoolholder-assembly-tool.**
- ⬛ Double-check that the nuts are inserted on the correct side of the tool. Note the hole closer to the top edge, with the **arrow pointing UP next to it.**
- Insert the Spoolholder-assembly-tool **into the printer**, with the M3nN nut facing the side cover.
- ⚠ **Note the orientation of the Spoolholder-assembly-tool in the photo, where it is inserted into the printer.**
- "Hook" the ridge in the assembly tool onto the side of the metal profile and gently push the tool upwards.
- ⓘ The M3nN nuts are now in the right position and height for the puck holder top to be attached to the printer with two M3x12rT screws.

ÉTAPE 57 Securing the rear puck holder top - right



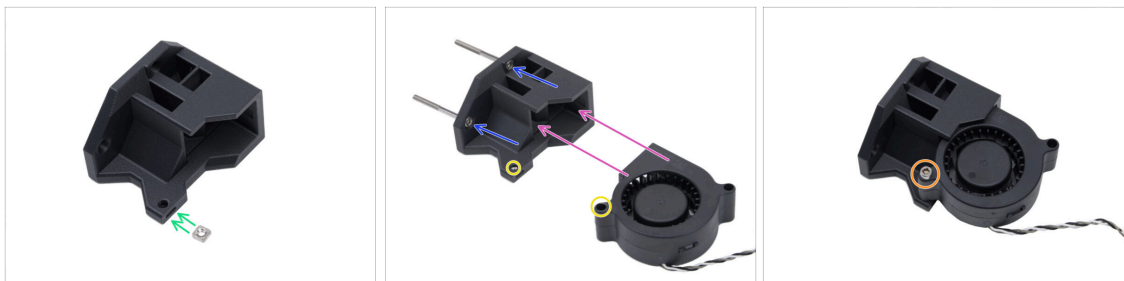
- Maintenez le Spoolholder-assembly-tool en position avec votre main à l'intérieur de l'imprimante.
- Place the rear puck holder top (assembled earlier) on the printer. Note the correct position in the photos.
-  Insert the M3x12rT screw into the front puck holder top before attaching it. This will make it easier to connect the screw with the nut. Using only one hand is a bit fiddly, but manageable.
- Use the Torx key to tighten the top M3x12rT screw.
- Use the Torx key to tighten the lower M3x12rT screw.
- The rear left puck holder is now attached to the printer.

ÉTAPE 58 Dock fan: parts preparation



- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Dock-fan-holder (1x) *found in the Toolhead bag*
- Print fan blower (1x) *found in the Electronics box*
- Dock fan splitter board (1x) *found in the Electronics box*
- M3x25 screw (1x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- M3nS nut (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x8rT screw (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x35 screw (2x) *found in the Tool Dock Fan bag*

ÉTAPE 59 Assembling the dock fan



- Insérez l'écrou M3nS dans le Dock-fan-holder.
- Insérez les deux vis M3x35 dans le Dock-fan-holder. Faites ceci **avant de fixer le ventilateur du dock**.
- Insert the print fan. Ensure that the orientation of the fan is as shown in the photo.
- The highlighted holes have to align once the fan is inserted.
- Secure the fan in the Dock-fan-holder with the M3x25 screw.

ÉTAPE 60 Attaching the Dock fan splitter board



- Retournez l'assemblage du ventilateur du dock de façon à ce que l'autocollant sur le ventilateur soit visible.
- Notez la zone mise en évidence.
- Place the Dock fan splitter board into the ridge in the Dock-fan-holder. Ensure that the hole in the board aligns with the hole in the holder.
- **i** Before you touch the electronics, touch any conductive (metal) surface to neutralize the static charge from your hands.
- Always touch the sides of the board only while handling it. Avoid touching the components on the surface.
- Secure the Dock fan splitter board in place with the M3x8rT screw.
- Plug the dock fan cable into the slot that is closer to the fan. Ensure that the safety latch clicks in place.

ÉTAPE 61 Attaching the dock fan



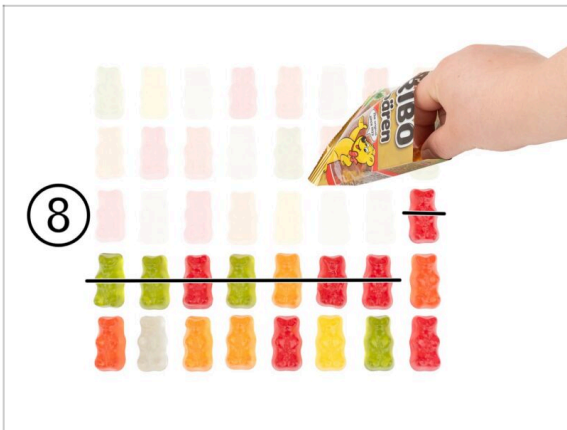
- Retirez les deux vis M3x30 mises en évidence du Belt-tensioner.
- Ne retirez pas la troisième vis.
- Plug the dock fan cable connector into the remaining slot on the FunFan board. Make sure that the safety latch clicks in place.
- ❗ Be careful not to scratch or damage the printer with the two screws protruding from the dock fan assembly.

ÉTAPE 62 Securing the dock fan



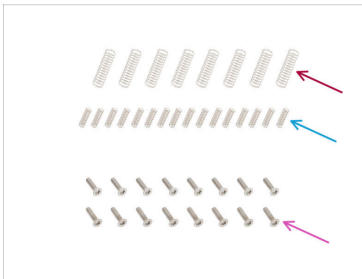
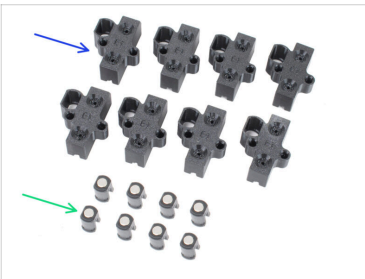
- Une fois le câble du ventilateur du dock branché, tournez soigneusement le bloc ventilateur.
- Abaissez délicatement l'assemblage du ventilateur du dock pour insérer les deux vis M3x35 dans le Belt-tensioner comme indiqué.
- With the dock fan in place, use the 2.5mm Allen key to tighten the two M3x35 screws.

ÉTAPE 63 Haribo time!



- C'était un gros morceau. Faites-vous plaisir et rechargez vos batteries.
- Eat 8 gummy bears.

ÉTAPE 64 Tooldock: parts preparation



i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version de l'imprimante à 8 têtes d'outil. Pour la version à 4 têtes d'outil, vous aurez besoin de la moitié des pièces.

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

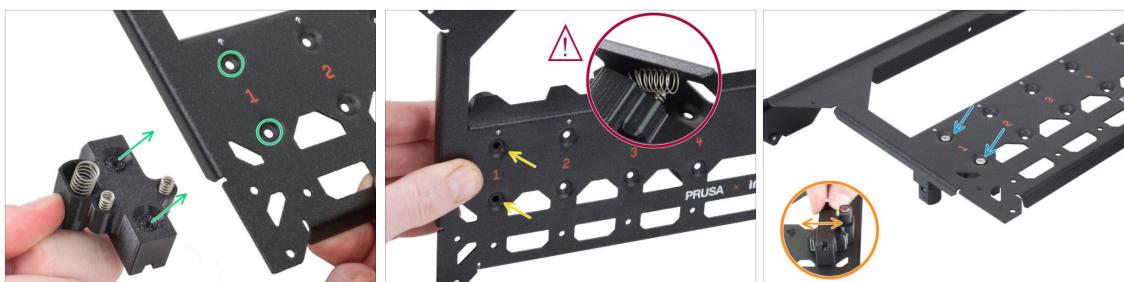
- INDX-Tool-holder (8x) *found in the Tools bag*
- Thimble (8x) *found in Tools bag*
- Spring 0.5 x 8.5 x 30 x 15 (8x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- Spring 0.63 x 5 x 15 x 11 (16x) *found in the Fasteners Tools INDX bag*
- M3x12cT countersunk screw (16x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- INDX C1 Front profile (1x) *found in the main box*

ÉTAPE 65 Assembling the tool holder



- Vissez complètement la vis M3x12cT dans les deux trous du Tool-holder, puis retirez la vis.
- ① This creates a thread in the part, making the Tool-holder easier to install on the front profile later.
- Position the Tool-holder with the countersunk holes facing up.
- Insert each Thimble into the oval hole in part Tool-holder.
- Insert a **large spring** (0.5 x 8.5 x 30 x 15) into each Thimble.
- Insert **two small springs** (0.63 x 5 x 15 x 11) into the side holes of part Tool-holder.
- Repeat the same procedure for all remaining Tool-holder parts.

ÉTAPE 66 Installing the tool holders



- **Avec la bonne orientation**, placez le Tool-holder contre la **position 1** sur la face inférieure du profilé avant.
- Align the holes in both parts.
- ⚠ **CAUTION:** When placing the Tool-holder, make sure **no spring is pinched** against the front profile.
- Secure the Tool-holder using two M3x12cT screws.
- ① The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- Grasp the Tool-holder and gently wiggle it. It **must not be rigid** - a slight, barely perceptible looseness is required.
- ✚ **Repeat the procedure for the remaining Tool-holder assemblies** on the front profile, ideally in order 1-4, then 8-5 for easier handling.

ÉTAPE 67 Nozzle seal holder: parts preparation

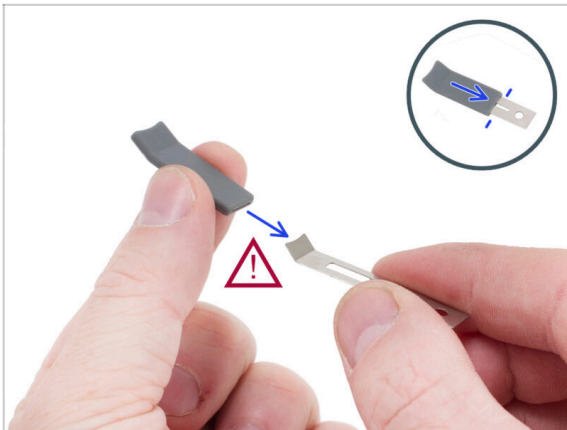


i Voici la liste des pièces nécessaires pour la version de l'imprimante à 8 têtes d'outil. Pour la version à 4 têtes d'outil, vous aurez besoin de la moitié des pièces.

For the following steps, prepare:

- Nozzle-seal-holder (4x) *found in the Tools bag*
- Nozzle parking plate (8x) *found in the Fasteners Tools INDX*
- Nozzle seal (8x) *found in the Fasteners Tools INDX*
- M3x8T screw (16x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

ÉTAPE 68 Assembling the nozzle seal



- Glissez un obturateur de buse (manchon en silicone) sur chaque plaque de stationnement de buse.

⚠ CAUTION: Handle with care!
The edges of the nozzle parking plate are **sharp** and may cause injury.

ÉTAPE 69 Assembling the Nozzle-seal-holder



⚠ Notez le **bon placement** de l'obturateur de buse avant de le fixer au Nozzle-seal-holder.

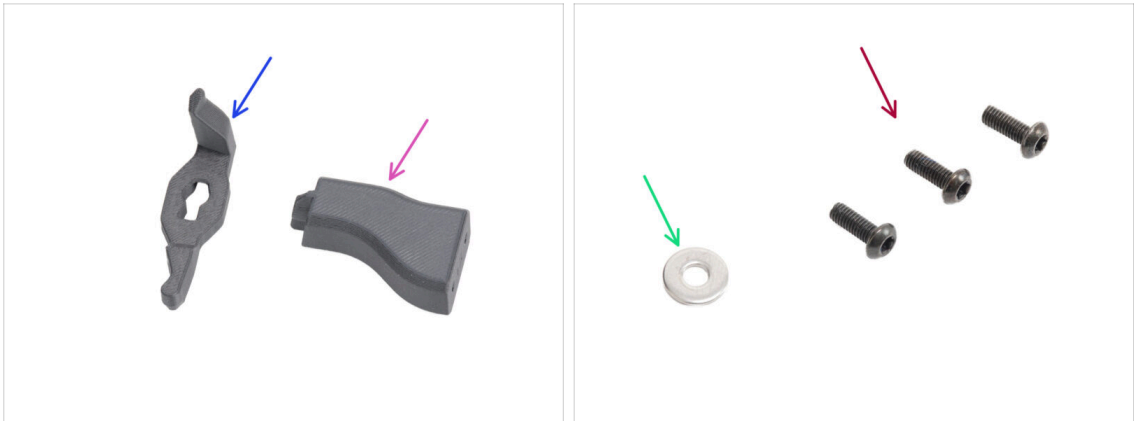
- ✓** In the correct position, the holes align while the nozzle seal on the opposite side **does not extend** beyond the Nozzle-seal-holder.
- ⬢** Place the nozzle seal assembly onto the Nozzle-seal-holder so that the bent part of the Nozzle seal faces upward.
- ✳** Attach the nozzle seal assembly to the Nozzle-seal-holder using an M3x8rT screw.
- i** Turn all the Nozzle-seal-holders upside down; this is how we will install them in the next step. **The bent part of the nozzle seal is now facing downward.**
- ⬢** Install two nozzle seals on each Nozzle-seal-holder using the same method.

ÉTAPE 70 Installing the nozzle parking plates



- i** With the 4-toothlead version, start installing the nozzle holders from the same side as in the photo. Check the other side of the tooldock to ensure that you start from number 1.
- ⬢** Align the nozzle holder assembly with the holes at positions 1-2 on the front profile.
 - ⬢** Ensure the nozzle seals are **correctly oriented** by matching the bent ends to the illustration.
- ✓** From the other side, secure the nozzle seal holder assembly with two M3x8rT screws and tighten firmly.
- i** The screw forms its own thread in the plastic. Slight resistance is expected.
- ⚠** **Ensure that none of the nozzle parking plates are bent or damaged during the assembly.**
- ✳** Continue installing the remaining nozzle holder assemblies using the same method.

ÉTAPE 71 Ventilation lever: parts preparation



● Pour les étapes suivantes, préparez :

- INDX-C1-Vent-lever (1x)
- INDX-C1-Vent-lever-holder (1x)
- M3w washer (1x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x8rT screw (3x) *found in the Fasteners 2/2 bag*

ÉTAPE 72 Assembling the ventilation lever



- Placez le Vent-idler sur le Vent-lever-holder **dans la même orientation**.
- Secure it with an M3x8rT screw.
- **Place an M3 washer under the screw.**
- From the inner side of the front profile, align the part with the two holes.
- Note the **"TOP"** marking on the Vent-lever-holder. It **must face upward** toward the bent section of the front profile.
- From the opposite side (front) secure it with two M3x8rT screws.

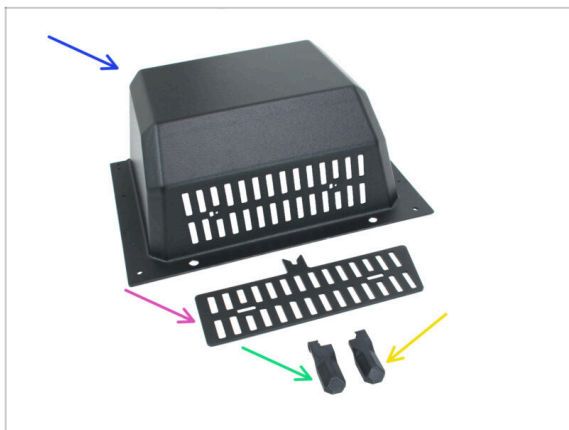
ÉTAPE 73 Top cover: parts preparation I.



● Pour les étapes suivantes, préparez :

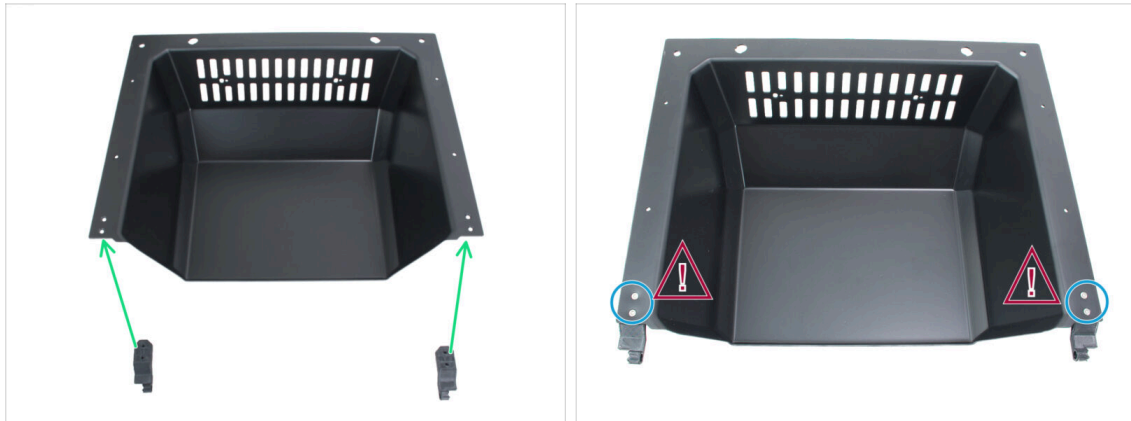
- INDX-C1-grill-flexi (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
- INDX-C1-cover-latch (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
- INDX-C1-cover-knob (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
- M3x12cT screw (4x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x8rT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x8 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

ÉTAPE 74 Top cover: parts preparation II.



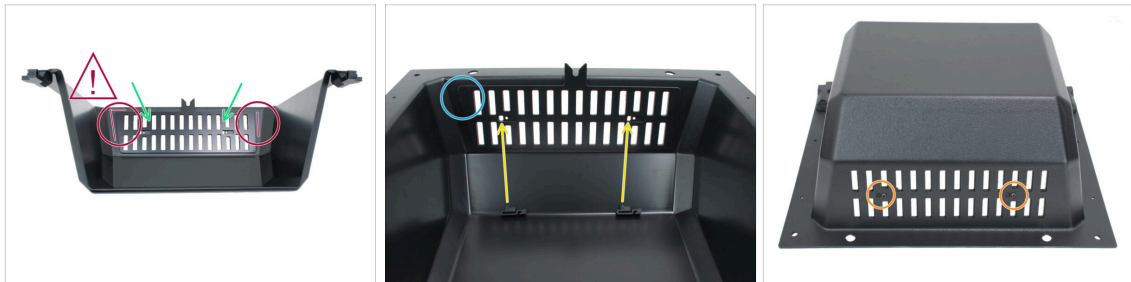
- Capot supérieur (1x) *qui se trouve dans la boîte principale*
- Grille (1x) *found in the main box*
- INDX-C1-hinge-cover-left (1x) *found in the Top Cover Parts bag*
- INDX-C1-hinge-cover-right (1x) *found in the Top Cover Parts bag*

ÉTAPE 75 Attaching the hinge covers



- Retournez le capot supérieur et fixez le Hinge-cover par le bas.
- Secure each Hinge-top with two M3x12cT screws.
- !** Make sure that you do not overtighten the screws.

ÉTAPE 76 Attaching the grill



- Placez la grille sur le capot supérieur.
- !** **Note the correct position of the grill.** The left side is prolonged! Ensure that it looks exactly as shown in the photo.
- Before inserting the Grill-flexi parts, ensure that the grill is mounted correctly, with the prolonged side on the left.
- Insert the Grill-flexi and hold them in position.
- Secure the Grill-flexi in place with two M3x8rT screws.

ÉTAPE 77 Attaching the left cover lock



- Insérez le INDX-C1-cover-latch dans le capot supérieur par le bas. Notez l'orientation du loquet du capot.
 - Attach the INDX-C1-cover-knob. Ensure that the knobs on the cover latch align with the holes in the cover knob. Press both parts together.
 - Secure the cover lock in place with the M3x8 screw.
-  Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

ÉTAPE 78 Attaching the right cover lock



- Insérez le INDX-C1-cover-latch dans le capot supérieur par le bas. Notez l'orientation du loquet du capot.
 - Insert the INDX-C1-cover-latch into the top cover from the bottom. Note the orientation of the cover latch.
 - Secure the cover lock in place with the M3x8 screw.
-  Do not overtighten the screw. The lock must be able to turn.

ÉTAPE 79 Top cover back: parts preparation



● Pour les étapes suivantes, préparez :

- Top cover back (1x) *found in the main box*
- Hinge-base (2x) *found in the Top Cover Parts bag*
- 3x12sT screw (2x) *found in the Fasteners 2/2 bag*
- M3x25 screw (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Nylon rivet (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- Spring 15x5 (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*

ÉTAPE 80 Attaching the top cover back



- Remettez le capot supérieur sur l'imprimante.
- Secure the top cover back in place with two nylon rivets.

ÉTAPE 81 Attaching the hinge base - left



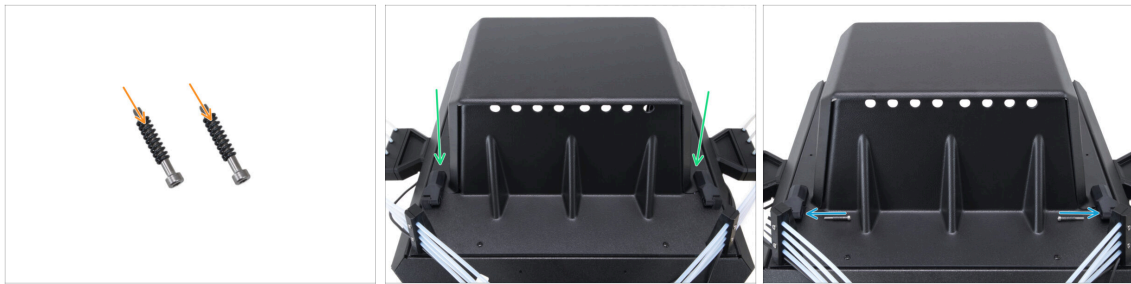
- Placez la Hinge-base près du trou avant gauche situé à l'arrière du capot supérieur.
- Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
- Insert the 3x12sT screw from inside the printer and hold it in position.
- Align the hole in the Hinge-base with the 3x12sT screw and connect the Hinge-base to the printer.
- Tighten the 3x12sT screw while holding the Hinge-base in place.

ÉTAPE 82 Attaching the hinge base - right



- i** La version à 8 têtes d'outil est illustrée. Si vous possédez la version à 4 têtes d'outil, le PTFE-holder droit n'est pas installé.
- Place the Hinge-base near the front left hole in the top cover back.
 - Note that each Hinge-base part indicates which side it goes to. Ensure that the part is marked with an L (left).
 - Insert the 3x12sT screw from inside the printer and hold it in position.
 - Align the hole in the Hinge-base with the 3x12sT screw and connect the Hinge-base to the printer.
 - Tighten the 3x12sT screw while holding the Hinge-base in place.

ÉTAPE 83 Attaching the top cover I.



- 🟠 Attach one Spring 15x5 on each of the M3x25 screws.
- 🟢 Place the top cover on the printer. Make sure that both hinges are positioned correctly.
- 🔵 Insert one M3x25 screw with the spring into each hinge from the inner side.

ÉTAPE 84 Attaching the top cover II.



- 🟡 Utilisez une clé Allen pour serrer la vis M3x25 sur la charnière gauche. Ne la serrez pas complètement.
- 🟣 Use an Allen key to tighten the M3x25 screw on the right hinge. Do not tighten it completely.
- 🔵 Slowly open the top cover all the way.
- 🟠 Make sure that the spring is able to retract and expand when opening the lid. This will hold the top cover open.
- 📄 ⓘ If the top cover does not stay open, check the tightness of the two M3x25 screws in the hinges and make sure the spring is in place.

ÉTAPE 85 INDX Nozzle tool: parts preparation



✦ Pour les étapes suivantes, préparez :

- ✦ M3x4 screw (2x) *that were removed earlier*
- ✦ Nylon rivets (2x) *found in the Fasteners 1/2 bag*
- ✦ M3x4rT screw (2x) *that were removed earlier*
- ✦ INDX Nozzle tool (8x) *found in the INDX Nozzle tool box*

⚠ **Warning: Avoid touching or damaging the rectangular sensing area on the INDX Nozzle tool. Fingerprints, grease, or any damage can affect temperature readings and cause print issues.**

ÉTAPE 86 Attaching the tooldock



- ✦ Retirez les deux vis M3x4rT qui maintiennent le panneau LED en place. Mettez les deux vis de côté ; nous en aurons besoin à l'étape suivante.

⚠ **Support the LED panel with your hand when removing the screws, so it does not fall. Do not touch the LEDs and resistors on the LED strip!**

- ✦ Gently lean the LED panel on the left side of the printer.
- ✦ Make sure that the LED cable is not damaged or pulled too hard during these steps.
- ✦ Mount the assembled tooldock.
- ✦ The **left side** of the tooldock has to be placed **under** the top profile.
- ✦ The **right side** of the tooldock has to be placed **above** the top profile.

ÉTAPE 87 Securing the tooldock



- ✦ Fixez le dock d'outil aux profilés supérieurs avec une vis M3x4 de chaque côté.
- ✦ Secure the tooldock to the front of the printer with two M3x4rT screws (in the top holes).
- ✦ Use the two M3x4rT screws you removed in the previous step to secure the lower part of the tooldock.

ÉTAPE 88 Attaching the LED panel



- ✦ Montez le panneau LED sur la face intérieure du dock d'outil. Ne touchez pas aux LED et aux résistances de la bande LED !
- ❗ The LED cable should reach the new position of the LED panel. If the cable is too short, **gently and slowly** pull on it to make it the correct length.
- ✦ Use two nylon rivets to secure the LED panel in place.
- ✦ Close the top cover.

ÉTAPE 89 Optional: Installing the Buddy3D Camera



- ❗ Cette étape n'est nécessaire que si vous possédez une caméra Buddy3D.
- ⬢ Now is the right time to mount the camera in the front-left corner of the printer.
- ⬢ Use the dedicated installation guide: Buddy3D Camera for CORE One Installation
- ❗ The guide shows installation on the CORE One, but the procedure is the same. The camera attaches magnetically to the upper profiles of the printer.

ÉTAPE 90 Connecting the INDX Nozzle tools (positions 1-4)



- ⬢ Insérez les tubes PTFE par les ouvertures situées à l'arrière du capot, **en conservant le bon ordre.**
- ⬢ Insert the PTFE tube from position 1 into the first opening from the right.
- ⬢ Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening in the lid.**
- 🟢 Open the top lid.
- 🟡 From the inside, fully insert the **PTFE tube from the first opening** into the INDX Nozzle Tool at **position 1.**
- ❗ Try gently pulling the tube out of the collet to verify that it is locked in.
- 🟡 Repeat the same procedure for all tools in positions 1–4.

ÉTAPE 91 Docking the tools (positions 1-4)



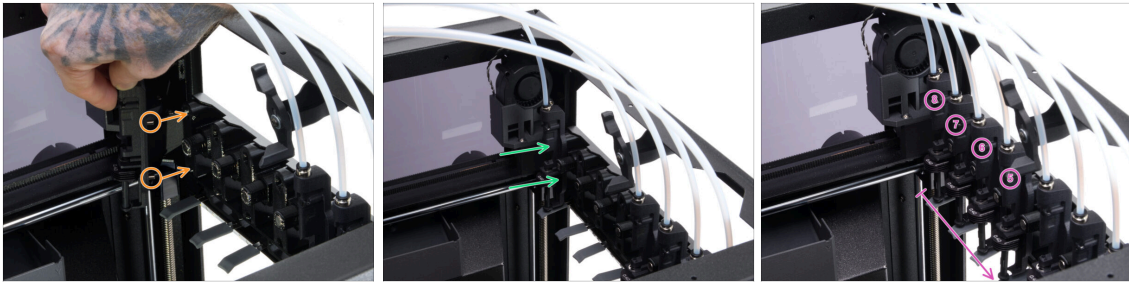
- Place the INDX Nozzle tool **on the first PTFE tube** onto tool dock **position 1** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- Snap the INDX Nozzle tool into tool dock **position 1**.
 ⚠ Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.
- Repeat the same procedure for the remaining tools up to position 4.
- 📌 Double-check that the **nozzle parking plates are in the correct position** to seal the INDX Nozzle tool.
- 📄 If you have the **4-tool version**, skip to this step: **Checking the tubes**

ÉTAPE 92 Connecting the INDX Nozzle tools (positions 5-8)



- Fermez le capot supérieur. Insérez les tubes PTFE par les ouvertures situées à l'arrière du capot, **en conservant le bon ordre**.
 - Insert the PTFE tube from **position 8** into the **first opening from the left**.
 - Repeat the same process for the remaining positions. **Always make sure each PTFE tube is routed through the matching opening** in the lid.
- Open the top lid.
- Insert the **PTFE tube from the rightmost opening** into the INDX Nozzle Tool at **position 8**.
 - 📄 Try to gently pull the tube out to verify it is locked in the collet.
- Repeat the same procedure for all tools in positions 8-5.

ÉTAPE 93 Docking the tools (positions 5-8)



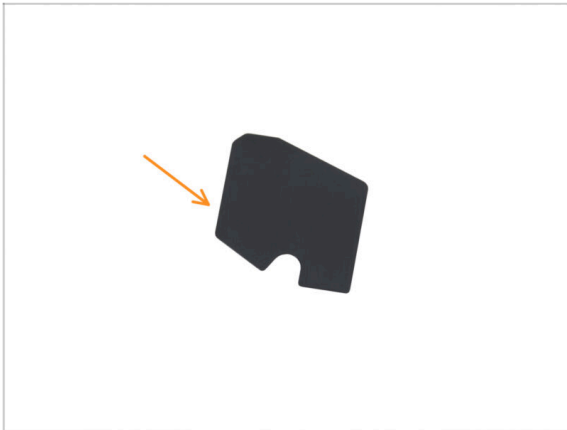
- 🟡 Place the INDX Nozzle tool **on the last PTFE tube** onto tool dock **position 8** and align the magnetic pins on the tool with the openings in the tool dock.
- 🟢 Snap the INDX Nozzle tool into tool dock **position 8**.
 - ⚠️ Make sure both pins snap in fully and the tool sits perfectly flush.
- 🟣 Repeat the same procedure for the remaining tools up to position 5.
- 📌 Double-check that the **nozzle parking plates are in the correct position** to seal the INDX Nozzle tool.

ÉTAPE 94 Checking the tubes



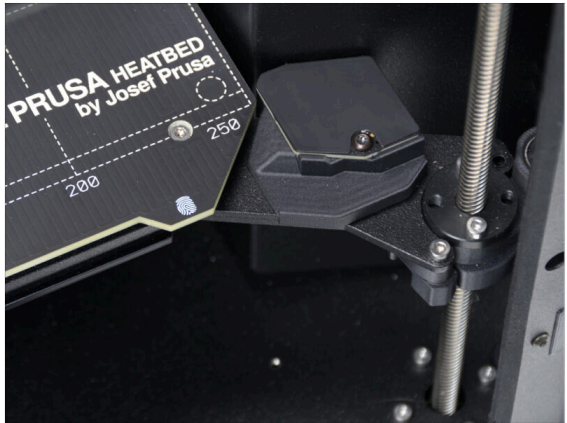
- 📌 La version à 8 têtes d'outil est illustrée.
- ⚠️ Check that the PTFE tubes are not swapped and that each tube is correctly routed to the corresponding tool position.
- 🟢 You can now close the lid and secure it by rotating the locks by 90°.
 - 📌 **This is optional at this stage**, as the lid will need to be opened again later during calibration.
- 🔵 Remove the empty cardboard box from the printer, as it will no longer be needed.

ÉTAPE 95 Offset sensor cover: parts preparation



- Pour les étapes suivantes, préparez :
- Offset sensor sticker (1x) found in the Tool Dock Fan bag
- ⓘ The color of the offset sensor sticker might differ, but it does not affect the functionality.

ÉTAPE 96 Covering the offset sensor



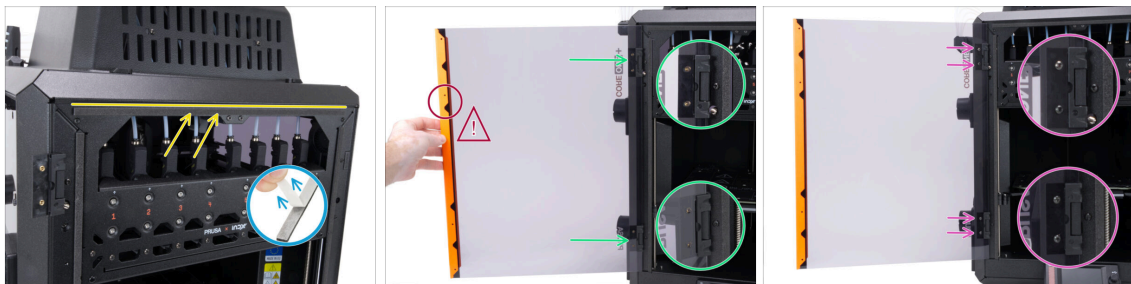
- Décollez la couche protectrice de l'autocollant du capteur de décalage et placez délicatement l'autocollant sur le capteur de décalage.
- Ensure that the sticker covers the whole sensor.

ÉTAPE 97 Door panel: parts preparation



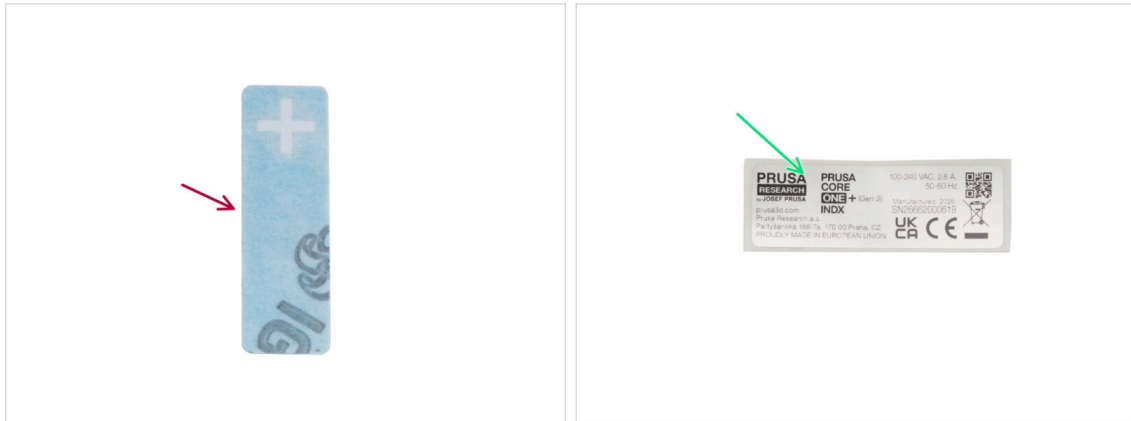
- Pour les étapes suivantes, préparez :
- Door panel assembly (1x) *you removed earlier*
- M3x5rT screw (4x) *you removed earlier*
- Top door seal (1x) *found in the Top Door Seal bag*

ÉTAPE 98 Mounting the door panel



- Décollez la couche de support inférieure du joint pour exposer la surface adhésive.
- Align the gasket on the front profile with the adhesive side facing the surface, then press it down to adhere.
- 📌 If you had any issues with the shaft falling out of the hinge, assemble the hinge now, before mounting the door panel.
- Insert the door panel fully into the hinges.
- ⚠️ Ensure the door panel is oriented correctly, with the handle facing outward. Use the V-shaped cutouts on the inner side of the door handle as a guide.
- Insert two M3x5rT screws into each Door-hinge to secure the door panel.
- Secure the screws gently to avoid over-tightening or damaging the door panel.

ÉTAPE 99 Attaching the stickers: Parts preparation



✖ Pour l'étape suivante, préparez :

🔴 CORE One+ sticker (1x) found in the *INDX Update Stickers bag*

🟢 INDX SN label (1x) found in the *INDX Update Stickers bag*

📄 ⓘ If you are installing the GEN 2 upgrade for the CORE One+ along with the INDX conversion, note that the "+" sticker is orange, not white.

ÉTAPE 100 Attaching the upgrade sticker

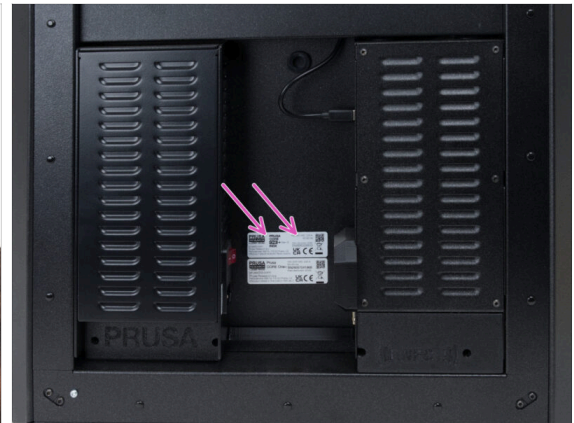


🔴 Retirez l'autocollant de la base bleue.

🔵 On the door panel, align the sticker with the **ONE** and gently but firmly apply pressure to the sticker.

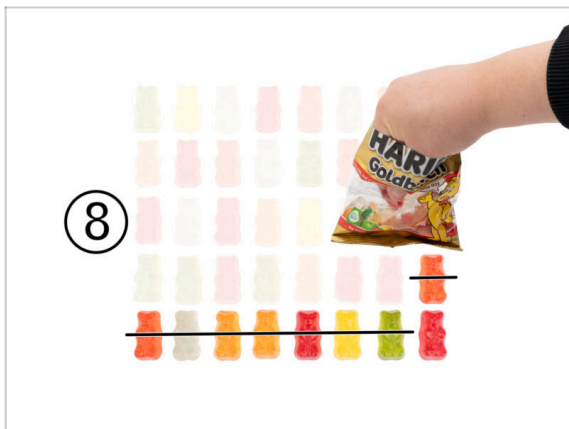
🟣 Carefully peel off the transparent layer and make sure that + is not peeling off.

ÉTAPE 101 Attaching the SN sticker



- Votre texte va ici
- Place it on the back of the printer above the current CORE One/+ SN sticker.

ÉTAPE 102 Haribo time !



- Vous y êtes presque. Faites une pause et préparez-vous pour le chapitre final.
- Eat eight gummy bears.
- ① Now you have only one gummy bear left. Maybe more, depending on the factory filling. But we have one more reward coming, so keep the rest aside!

ÉTAPE 103 That's it



- ◆ **Toutes nos félicitations !** Vous avez effectué avec succès la mise à niveau vers l'INDX Founders Edition.
- ① Next, you only need to run the self-test and basic calibration.
- ◆ **Proceed to the next chapter.**

6. Contrôle avant lancement



ÉTAPE 1 Installation du support de bobine : Préparation des pièces : Préparation des pièces



i Listed are the parts needed for the 8-tool version of the printer. For the 4-tool version, you will need half of the parts.

- Pour l'étape suivante, préparez :
 - Telescopic spoolholder (8x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bag*
 - O-ring (8x) *found in the Telescopic Spoolholder Set bag*

ÉTAPE 2 Locking the spoolholders



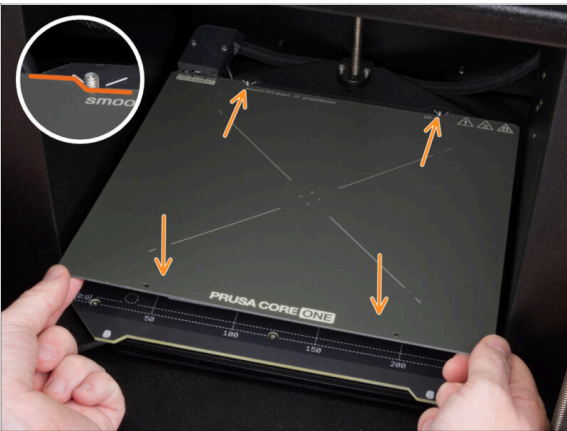
- Put the O-ring onto the telescopic spoolholder.
 - Ensure that the O-ring is placed correctly.
 - Push the telescopic spoolholder into the Puck-universal dock.
 - Lock the telescopic spoolholder by turning it **clockwise**.
- 🔧 Répétez la même procédure pour les supports de bobine restants.**

ÉTAPE 3 Telescopic spoolholders



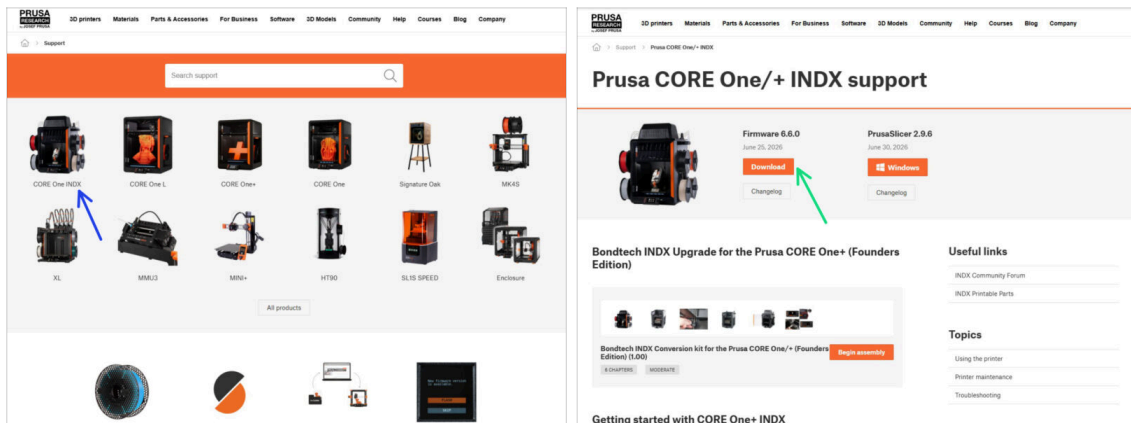
- To extend the telescopic spoolholder, gently turn it counter-clockwise until you hear the locking mechanism snap.
- Do not use excessive force to unlock the spoolholder, or you risk disengaging it from the puck holder!
- Pull the spoolholder to extend it.
- Lock the extended spoolholder by turning it clockwise until the lock snaps in place.

ÉTAPE 4 Fixation de la plaque d'impression



- ⚠ **Assurez-vous qu'il n'y a rien sur le plateau chauffant.** Le plateau chauffant doit être propre. Toute saleté peut endommager la surface du plateau chauffant et de la plaque d'impression.
- **Fixez la plaque en alignant d'abord la découpe arrière avec les plots de verrouillage situées à l'arrière du plateau chauffant.** Tenez la plaque par les deux coins avant et posez-la lentement sur le plateau chauffant - **attention à vos doigts !**
- Gardez la plaque d'impression propre pour des performances optimales.
- La cause n°1 du détachement des impressions de la surface d'impression est une plaque d'impression grasse. Utilisez de l'IPA (alcool isopropylique) pour la dégraisser si vous avez déjà touché sa surface.

ÉTAPE 5 Firmware update



- Visitez la page help.prusa3d.com.
- Naviguez vers la page Prusa CORE One/+ INDX.
- Téléchargez la dernière version du firmware.
- Enregistrez le fichier du firmware (.bbf) sur la clé USB fournie.

ÉTAPE 6 Allumage de l'imprimante



- Insérez la clé USB incluse dans votre kit dans votre imprimante.
 - ① La clé USB incluse contient le dernier fichier du firmware.
- Connectez le câble d'alimentation et branchez l'imprimante sur une prise murale.
- Allumez l'imprimante à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière.
- ① L'imprimante détectera maintenant si un nouveau fichier de firmware est disponible sur la clé USB.
- Si l'écran "Nouveau firmware disponible" apparaît, appuyez sur **FLASHER** en appuyant sur le bouton rotatif pour mettre à niveau vers le dernier firmware.

ÉTAPE 7 Configuration de l'imprimante : Introduction



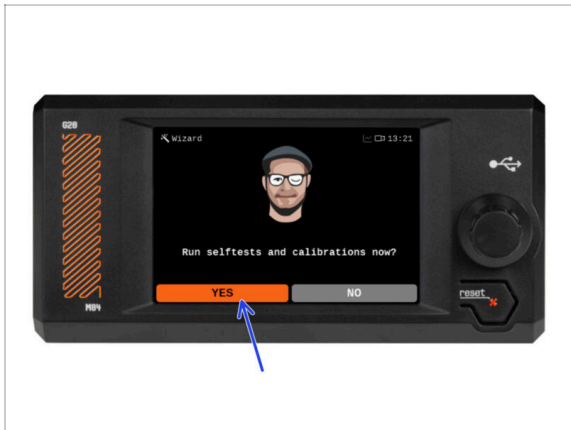
- ✦ L'imprimante affiche à l'écran une invite pour sélectionner votre langue. Utilisez le bouton de commande ou l'écran tactile pour définir votre préférence.
- ✦ Après avoir sélectionné votre langue, l'imprimante affichera l'écran de bienvenue. Cliquez sur **OK** pour continuer le processus de configuration.
- ✦ L'écran suivant vous invitera à sélectionner votre modèle d'imprimante COREONEINDX. Cliquez sur **Terminé** pour continuer.

ÉTAPE 8 Configuration de l'imprimante : Configuration du réseau



- ✦ L'écran de configuration du réseau vous demandera de vous connecter à un réseau Wi-Fi à l'aide de notre application mobile officielle Prusa.
- ❗ Apprenez-en plus sur prusa.io/app.
- ✦ Si vous sélectionnez **Non**, l'imprimante affichera d'autres moyens de se connecter au Wi-Fi. Cette étape est facultative et peut être déroulée ultérieurement.
- ❗ Vous pouvez ignorer cet écran et configurer la connexion réseau ultérieurement.

ÉTAPE 9 Wizard: Intro



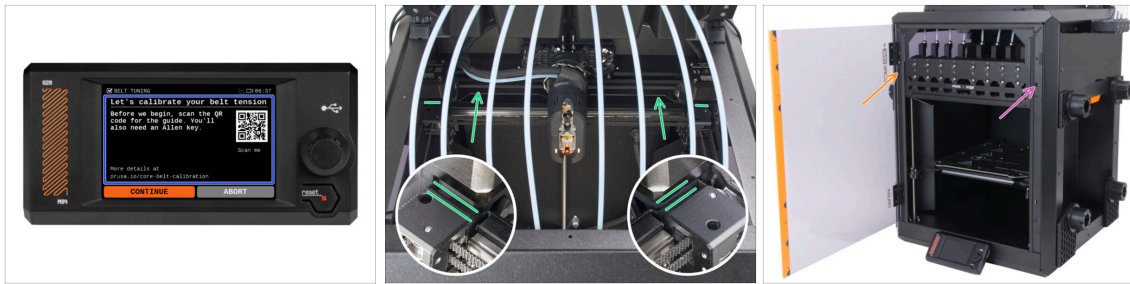
- ❗ L'imprimante vous demandera d'exécuter des selftests et des calibrations pour tous les composants importants. L'ensemble du processus prend quelques minutes, certaines parties nécessitant une interaction directe de l'utilisateur.
- 🔵 Cliquez sur **OUI** pour commencer le selftest et suivez les instructions à l'écran.
- ⚠️ Pendant le selftest, **maintenez la porte fermée** temps que vous n'êtes pas invité à l'ouvrir. L'ouverture de la porte interrompra le processus.
- ⬛ Il y a des pièces **CHAUDES** et mobiles à l'intérieur pendant le selftest.
- ❗ Certains tests automatiques qui ne nécessitent pas d'intervention directe de l'utilisateur ne sont pas mentionnés dans ce guide.

ÉTAPE 10 Assistant : Calibration du capteur de porte : Calibration du capteur de porte



- ❗ **Cette étape peut être ignorée..** Le capteur de porte est calibré uniquement lors de l'assemblage et dispose d'une section de calibration dédiée à la fin de son propre guide.
- 🟡 Appuyez sur le bouton **Sauter** pour passer à la calibration suivante.
- ⬛ Suivez les instructions à l'écran. L'imprimante va maintenant exécuter le test automatique des axes X et Y, ainsi que la calibration de l'alignement en Z.

ÉTAPE 11 Wizard: Belt tensioning



- ◆ L'imprimante vous invitera maintenant à régler les courroies. Suivez les instructions à l'écran.
- ◆ Ouvrez le capot supérieur et déplacez manuellement la tête d'outil de l'INDX **vers l'arrière autant que possible** et vérifiez qu'il n'y a **aucun espace entre les butées** à gauche et à droite.
- ⚠ **ATTENTION : Une procédure incorrecte peut endommager les pièces en plastique ou bloquer les vis. Avant de régler la tension de la courroie, veuillez lire l'article dédié :**
 - ◆ **Réglage de la tension de la courroie (CORE One)**
 - ◆ Les courroies sont réglées à l'aide du mécanisme de tension situé de chaque côté pour chaque courroie :
 - ◆ La **vis de gauche** permet de régler la **courroie supérieure**.
 - ◆ La **vis de droite** permet de régler la **courroie inférieure**.
 - ◆ Une fois les courroies parfaitement réglées, appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 12 Assistant : Calibration des docks I.



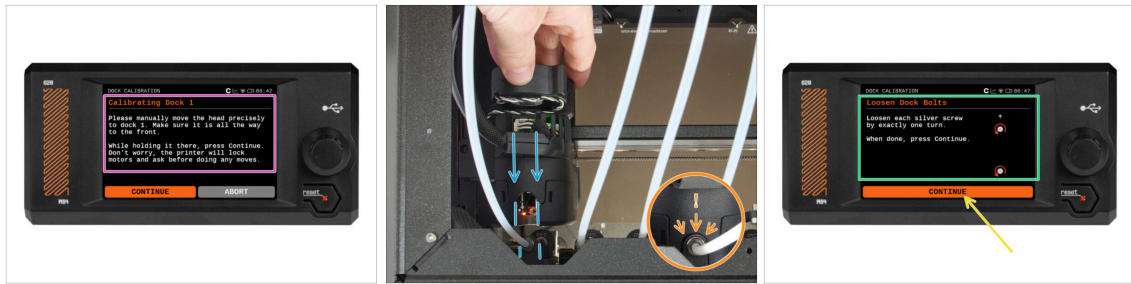
- Une fois la calibration automatique de prise d'origine terminée, calibrez les docks. Appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.
- L'imprimante vous demandera de saisir le nombre de docks de votre imprimante.
 - Cela veut dire combien de docks d'outil sont installés sur le profilé avant (supports de buse). Il s'agit généralement de 4 ou 8.
- Sur l'écran suivant, assurez-vous que toutes les positions de dock sont **définies à** et non à .
- Une fois que toutes les docks sont prêts à être calibrés, faites défiler vers le bas et appuyez sur **Continuer**.

ÉTAPE 13 Assistant : Calibration des docks II.



- L'écran vous invitera maintenant à serrer les vis argentées fixant chaque dock au profilé avant.
 - Utilisez une clé/un tournevis Torx T10 pour serrer les vis argentées **de toutes les positions**.
 - **Ne les serrez pas trop fort**, car elles seront desserrées à nouveau plus tard.
 - Hit **Continue**.
- ❗ Assurez-vous de **suivre les instructions à l'écran à l'étape suivante**. L'imprimante vous indiquera quand vous pourrez la toucher en toute sécurité et calibrer les docks.

ÉTAPE 14 Assistant : Calibration des docks III.



Gardez le capot supérieur ouvert.

- Vous êtes maintenant invité à déplacer manuellement la tête sur le dock.
- Par le haut, faites glisser délicatement la tête d'outil de l'INDX sur le dock de l'outil de la **position 1** à la main.
 - Surveillez l'alignement vu du dessus pour vous assurer que **la tête s'emboîte parfaitement sur la hotend..**
 - Une fois correctement emboîtée, vous entendrez un clic indiquant la bonne position.
- Appuyez sur **Continuer** et répétez le même processus pour les docks restants, **en suivant les instructions à l'écran.**
- Une fois tous les docks alignés, desserrez d'un tour complet les vis argentées qui fixent chaque position de dock.

ÉTAPE 15 Wizard: Loadcell Test



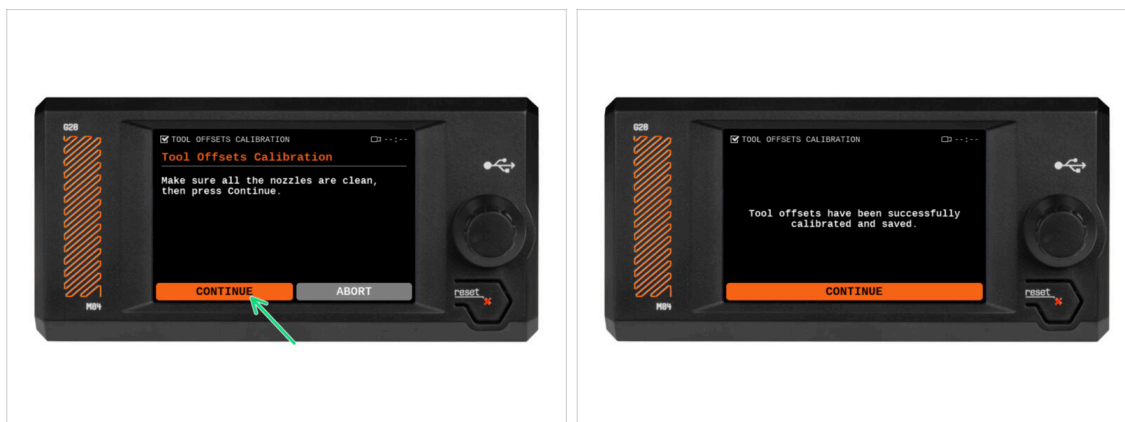
- ◆ L'étape suivante de l'assistant vous invitera à toucher la buse pour tester et calibrer le capteur de force. Au cours de cette procédure, les **pièces de l'imprimante ne sont pas chauffées**, pour que vous puissiez les toucher. Appuyez sur **Continuer**.
- ❗ La calibration du capteur de force nécessite que la porte soit ouverte, car vous devez interagir directement à l'intérieur de l'imprimante.
- ⬛ Ne touchez pas encore la buse, attendez que le message **Appuyez sur la buse MAINTENANT** vous y invite.
- ◆ Appuyez sur la buse par le bas. Si le capteur de force ne détecte pas le contact, vous serez invité à répéter l'étape. Sinon vous verrez **Test du capteur de force passé OK** quand il réussit.
- ◆ Pour permettre à l'imprimante de continuer avec l'Assistant, **fermez la porte**.
- 🔧 Après ce test, l'imprimante effectuera le test automatique de l'axe Z.

ÉTAPE 16 Wizard: Fan test



- ⬛ L'imprimante testera tous les ventilateurs au cours de ce processus. Attention, cela peut être assez bruyant pendant un certain temps !

ÉTAPE 17 Assistant : Calibration du décalage des outils : Calibration du décalage des outils



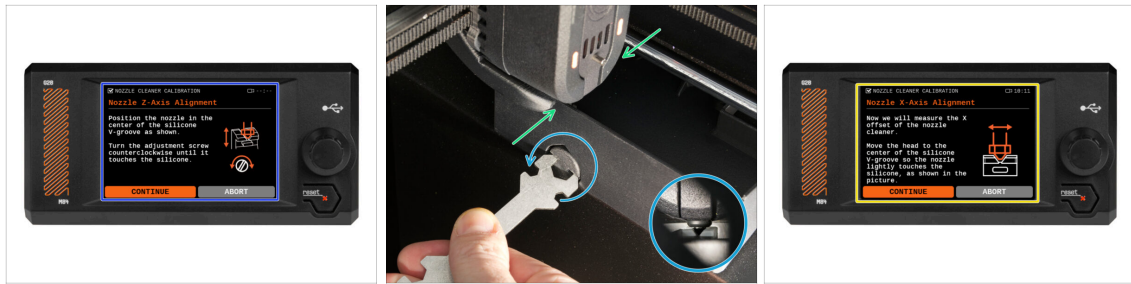
- Sélectionnez **Continuer**, et l'imprimante procédera au test des décalages pour chaque tête d'outil.

ÉTAPE 18 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse



- Dans les étapes suivantes, vous calibrez la buse à l'aide du bac de récupération de l'essuie-buse.
- ⬛ Une fois que vous appuyez sur **Continuer**, la tête d'outil se rapprochera d'elle-même du bloc d'amorçage du nettoyeur de buse.
- Dans le dock de l'outil, à la **position 8**, il y a une **ouverture** par laquelle vous pouvez observer directement l'alignement de la buse sur le bloc d'amorçage en silicone.
- ⓘ Si vous regardez attentivement à travers l'ouverture, vous verrez les découpes en forme de V dans la base de l'essuie-buse et le bloc d'amorçage en silicone.
- Déplacez manuellement la tête au-dessus du bac situé sur le côté droit de l'imprimante. Positionnez-la au milieu du bloc d'amorçage comme indiqué à l'écran.
- ⬛ Par l'ouverture, observez et alignez la tête avec la découpe en forme de V du bloc d'amorçage avant, comme indiqué à l'écran.

ÉTAPE 19 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur les axes Z/X



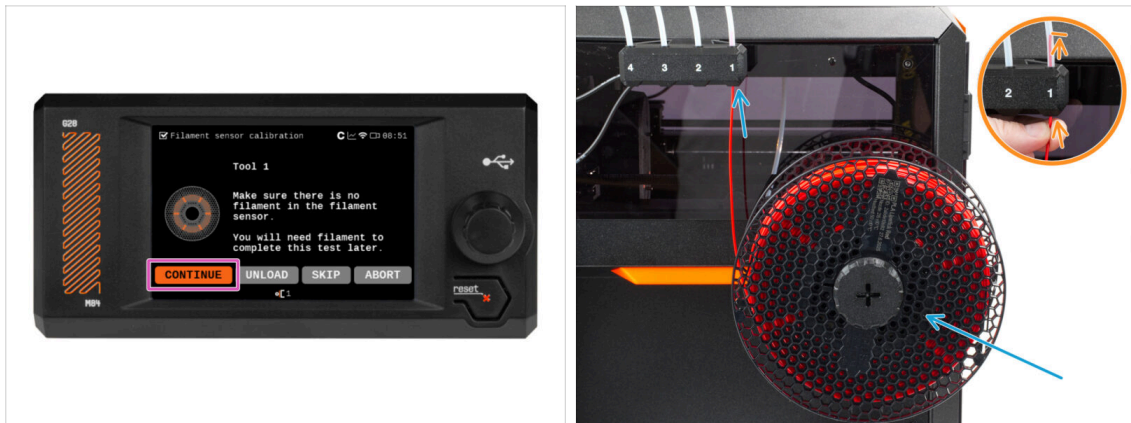
- L'imprimante vous invitera maintenant à aligner le nettoyeur de buse.
- Ajustez manuellement la position de la tête afin que la buse soit placée dans la **découpe en forme de V dans le bloc d'amorçage en silicone**. Observez l'alignement à travers l'ouverture avant du dock de l'outil.
- L'imprimante va **verrouiller les moteurs** et vous avertir de **retirer vos mains de l'imprimante** avant de procéder à la calibration.
- Utilisez la clé universelle pour **régler précisément** le Wiper-adjuster jusqu'à la buse **remplit entièrement la découpe en forme de V**, touchant les deux côtés inclinés et le fond. Vérifiez l'alignement à travers l'ouverture.
 - ⓘ Le Wiper-adjuster permet d'ajuster la position du bac vers le haut ou vers le bas.
- Une fois la position correctement définie (voir les détails de référence), sélectionnez **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 20 Assistant : Calibration du nettoyeur de buse sur l'axe Y



- L'écran de l'imprimante vous invite maintenant à aligner la buse sur l'axe Y.
- Déplacez manuellement la tête d'outil de l'INDX dans l'encoche en forme de V située sur le côté gauche du bac de nettoyage de buse et **alignez-la précisément**. La buse ne doit pas toucher les parois.
- La bonne découpe est marquée d'un "Y".
 - Observez à travers la porte ouverte.
- L'imprimante va **verrouiller les moteurs** et vous avertir de **retirer vos mains de l'imprimante** avant de procéder à la calibration.
- Une fois l'alignement parfait, appuyez sur **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 21 Assistant : Calibration des capteurs de filament



- ✿ Lors de chaque calibration du capteur de filament de l'outil, vous aurez besoin d'un petit morceau de filament. Préparez le filament et sélectionnez **Continuer**.
- ❗ Il ne devrait pas y avoir **de filament** à l'intérieur de l'extrudeur avant le début du processus de calibration.
- 🔵 Placez la bobine de filament sur le support de bobine et, **lorsque cela vous est demandé**, guidez le filament dans le capteur de filament de la **position 1**.
- 🟠 Insérez le filament **uniquement à travers le capteur de filament** ; il n'est pas nécessaire de le faire passer sur toute la longueur du tube PTFE.
- ⬛ Une fois la calibration terminée, appuyez sur **Continuer** pour calibrer la position suivante.
- 📌 Une fois toutes les positions calibrées, passez aux calibrations automatiques du pas à pas en phase et de l'input shaper.

ÉTAPE 22 Wizard complete



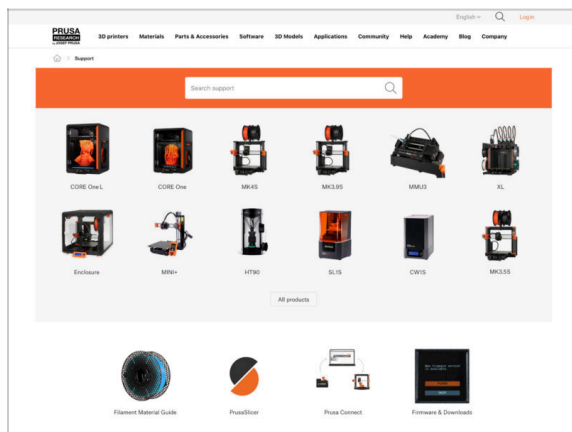
- ⬛ Congratulations! The Wizard is complete. Now let's test some prints.

ÉTAPE 23 Haribo time!



- ◆ Tous vos efforts ont porté leurs fruits, et il est temps de recevoir la récompense finale. Finissez tous les ours en gomme maintenant.

ÉTAPE 24 Prusa knowledge base



- ◆ Allez sur la page produit de la **CORE One/+ INDX** à l'adresse prusa.io/coreone-indx et accédez à la section **Premiers pas** pour des informations et des ressources supplémentaires.
- ◆ Vous trouverez également plus d'informations à l'adresse suivante : help.prusa3d.com :
 - 📌 Trouvez les logiciels à télécharger, les manuels d'utilisation et les guides de montage détaillés.
 - 📌 Accédez à des conseils de dépannage et à des solutions aux questions fréquentes.
 - 📌 Tutoriels et articles pour vous aider à tirer le meilleur parti de votre imprimante.
- ❗ Nous ajoutons de nouveaux sujets chaque jour !

ÉTAPE 25 Give us feedback

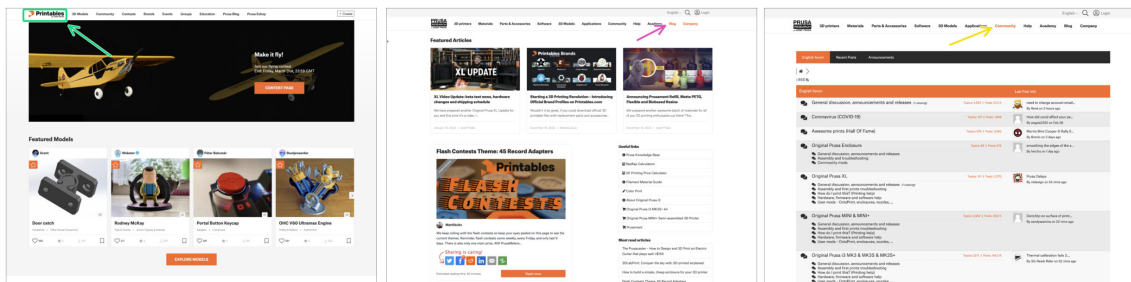


- Nous savons que vous avez hâte de commencer à imprimer, mais nous vous serions très reconnaissants de prendre 3-4 minutes pour **partager votre retour** sur ce manuel : sa clarté, sa facilité de compréhension et vos idées d'amélioration.

i Ce type de retour est un peu différent des commentaires habituels que vous pourriez laisser sur chaque étape.

- **Partagez votre retour ici.**
- Merci de nous aider à améliorer encore nos manuels !

ÉTAPE 26 Join Printables!



- N'oubliez pas de rejoindre la plus grande communauté Prusa ! Téléchargez les derniers modèles en STL ou G-code adaptés à votre imprimante. Inscrivez-vous sur [Printables.com](https://www.printables.com)
- À la recherche d'inspiration pour de nouveaux projets ? Consultez notre blog pour les mises à jour hebdomadaires.
- Si vous avez besoin d'aide pour la construction, consultez notre forum et sa grande communauté :-)
- i** Tous les services Prusa partagent un compte utilisateur.

[illegible]

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

[illegible]

