

3D PRINTER

Prusa CORE One+



Setup Manual

Multilanguage Edition

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

3D TISKÁRNA

Prusa CORE One+

Sestavená verze – vybalení, montáž xLCD, kalibrace a první spuštění



Návod k uvedení do provozu

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

Obsah

1 Úvod	3
Krok 1 – Úvod	3
Krok 2 – Nářadí v balení	4
Krok 3 – Prusa Cheatsheet	4
Krok 4 – Pojďme vše připravit!	5
2 Vybalení tiskárny	5
Krok 5 – Příprava balíku	5
Krok 6 – Vyjmutí tiskárny z krabice	6
Krok 7 – Odstranění kartonové vrstvy	6
Krok 8 – Antivibrační nožičky: příprava dílů	7
Krok 9 – Nalepení antivibračních nožiček	7
Krok 10 – Odstranění vnitřních ochranných prvků	7
Krok 11 – Příprava balíčku s nářadím	8
3 Montáž xLCD	8
Krok 12 – Nářadí potřebné k této kapitole	8
Krok 13 – Sejmутí rámečku	9
Krok 14 – Montáž xLCD: příprava dílů	9
Krok 15 – Připojení sestavy xLCD	10
Krok 16 – Montáž rámečku na xLCD	10
Krok 17 – Nasazení sestavy displeje	11
Krok 18 – Odlepení ochranných fólií	11
4 Kalibrace a první spuštění	12
Krok 19 – Tiskový plát a držák cívky	12
Krok 20 – Aktualizace firmwaru	12
Krok 21 – Zapnutí	13
Krok 22 – Nastavení tiskárny: úvod	13
Krok 23 – Nastavení tiskárny: nastavení sítě	14
Krok 24 – Průvodce: úvod	14
Krok 25 – Průvodce: test senzoru Loadcell	15
Krok 26 – Průvodce: zarovnání převodovky	15
Krok 27 – Průvodce: kalibrace senzoru filamentu	16
Krok 28 – Průvodce dokončen	16
Krok 29 – Příručka 3D tiskaře	17
Krok 30 – Znalostní báze	17
Krok 31 – Přidejte se na Printables!	18

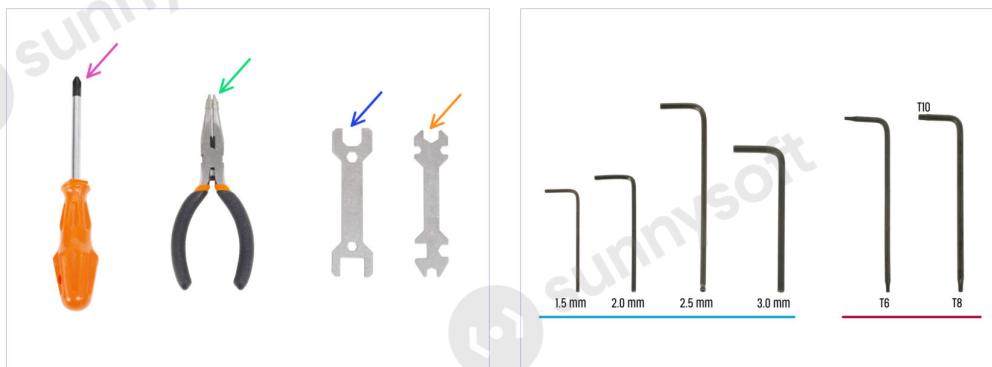
1. Úvod

Krok 1 – Úvod



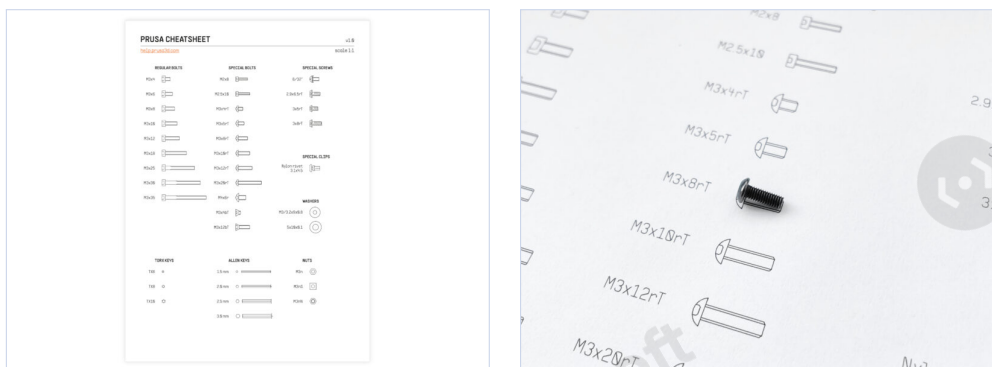
- Vítejte v návodu k vybalení, kalibraci a nastavení tiskárny Prusa CORE One+. Postupujte podle následujících kroků, aby byla tiskárna připravena k prvnímu tisku.
- ⓘ Tiskárna Prusa CORE One+ se dodává smontovaná, před tiskem je však nutné nainstalovat displej xLCD, který se kvůli ochraně při přepravě odmontovává.
- ⚠ **V tuto chvíli displej nemontujte; počkejte na příslušné pokyny dále v tomto návodu.**
- ⚠ **Obal nevyhazujte! Uchovejte původní obal i ochranné pěnové díly. Při zaslání výrobku nebo jeho části do servisu či v rámci záruky musí být zabalen právě v nich, aby nedošlo k poškození.**

Krok 2 – Nářadí v balení



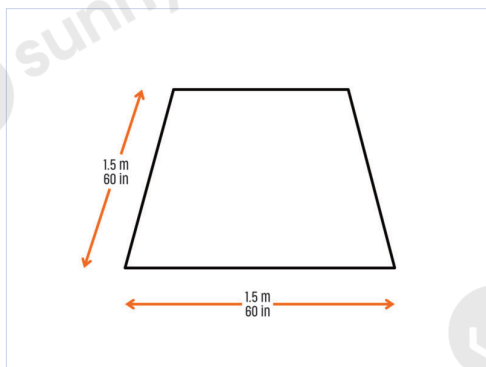
- Balení tiskárny Prusa CORE One+ obsahuje veškeré nářadí pro provoz a údržbu tiskárny:
 - křížový šroubovák (PH2) (1×)
 - čelistové kleště (1×)
 - klíč 13 mm (1×)
 - univerzální klíč (1×)
 - sada inbusových klíčů 1,5–3,0 mm
 - sada klíčů Torx T6–T10
- Na balíček s nářadím narazíte při vybalování tiskárny; v návodu na něj upozorníme.
- ① K tomuto návodu budete potřebovat pouze inbusový klíč 2,5 mm.

Krok 3 – Prusa Cheatsheet



- Pokud si nejste jisti, zda používáte správný typ nebo velikost šroubu, pomůže vám Prusa Cheatsheet. Vytiskněte ho v měřítku 1:1 a přiložte spojovací prvek na odpovídající výkres; porovnáte tak jeho typ i velikost.
- Cheatsheet si můžete stáhnout ze stránek výrobce: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① V tomto návodu se se šrouby ani maticemi nepracuje, cheatsheet se ale může hodit při pozdější údržbě.

Krok 4 – Pojdme vše připravit!



⚠ VAROVÁNÍ: Balík s tiskárnou je těžký. Zacházejte s ním opatrně!

- Zajistěte si dostatek místa na přípravu tiskárny. Čistý prostor je základ.
- ⓘ Doporučená plocha je nejméně 1,5 × 1,5 m.
- Přizvěte rodinu, přátele nebo domácí mazlíčky; bude to zajímavé!
- Pokračujte kapitolou 2: Vybalení tiskárny.

2. Vybalení tiskárny

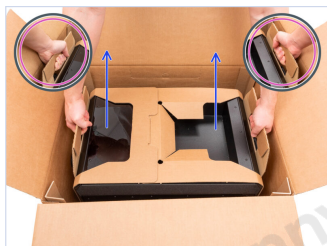
Krok 5 – Příprava balíku



⚠ Přesná podoba pěnových vložek a způsob upevnění obalových materiálů se může od obrázků v návodu lišit.

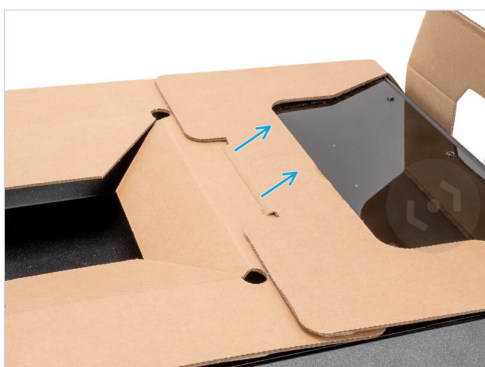
- Otevřete balík. V horní vrstvě najdete gumové medvídky Haribo, Příručku 3D tiskaře, úvodní dopis, dokumentaci a tyto součásti:
 - tiskový plát
 - USB disk
 - napájecí kabel
 - antivibrační tyče (2×) nebo antivibrační nožičky (4×); výrobky i balení se mohou lišit
- Tyto položky vyjměte z obalu a uložte je na bezpečné místo pro pozdější použití.
- Odstraňte kartonovou ochrannou vrstvu.
- Vyjměte krabici s Prusamentem a odložte ji stranou.

Krok 6 – Vyjmutí tiskárny z krabice



- Odstraňte horní pěnovou výplň.
- Všimněte si dvou výřezů (madel) po obou stranách kartonové vrstvy. Ohněte je směrem dolů.
- ⚠ **VAROVÁNÍ: Tiskárna je těžká. Zacházejte s ní opatrně!**
- Uchopte obě madla a **OPATRNĚ** vyzvedněte tiskárnu z krabice.
 - 📌 Tip: Požádejte někoho, aby přidržel spodní kartonovou krabici; tiskárnu pak vyjmete snáze.
- Postavte tiskárnu na stabilní a čistý povrch.

Krok 7 – Odstranění kartonové vrstvy



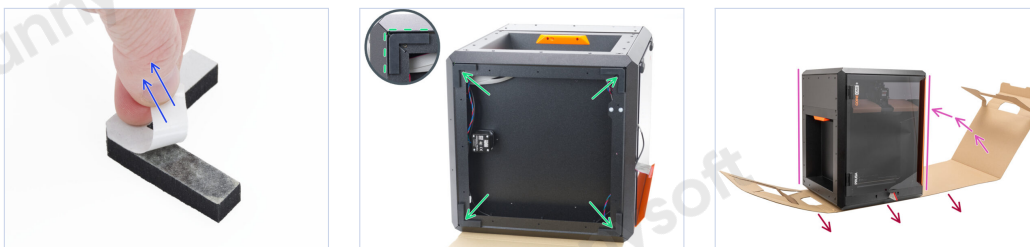
- Oddělte od sebe oba konce kartonové ochranné vrstvy vytažením horní vrstvy.
- Odklopte kartonovou ochrannou vrstvu od tiskárny.

Krok 8 – Antivibrační nožičky: příprava dílů



- Pro následující kroky si připravte:
- antivibrační nožička (4×)

Krok 9 – Nalepení antivibračních nožiček



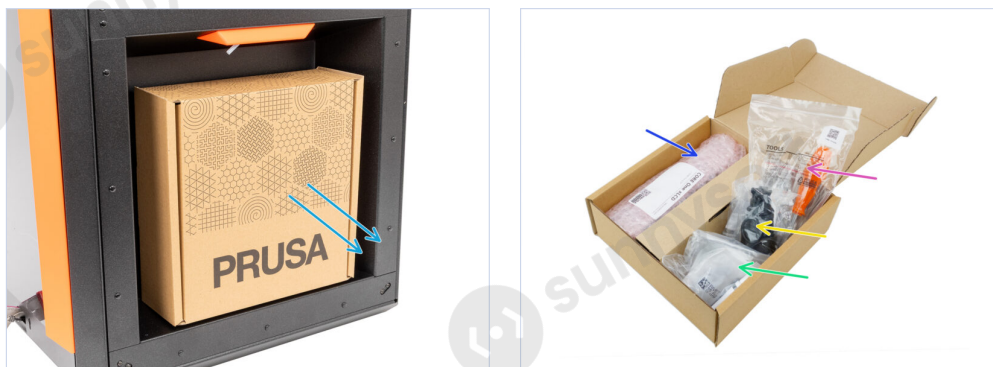
- Ze všech antivibračních nožiček sloupněte ochrannou fólii.
- Do každého rohu rámu nalepte jednu antivibrační nožičku tak, aby byla zarovnaná s vnějším okrajem ploché strany profilu.
- Opatrně otočte tiskárnu do „přirozené polohy“ s oranžovou rukojetí dvířek na pravé straně.
- Nyní můžete kartonovou vrstvu z tiskárny úplně odstranit.

Krok 10 – Odstranění vnitřních ochranných prvků



- Otevřete dvířka.
- Na ose X najdete dvě kartonové fixace. Mají zářez, kterým se fixace uvolní.
- Zatáhněte za zářez, fixaci uvolněte a vyjměte.
- Stejným postupem odstraňte i druhou fixaci.

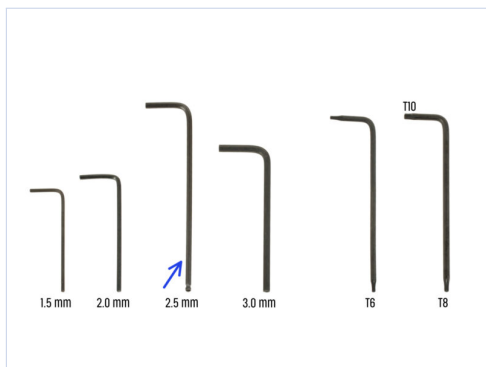
Krok 11 – Příprava balíčku s nářadím



- Balíček s nářadím je uložený na pravé straně tiskárny.
- Vyjměte kartonový balíček s nářadím z tiskárny.
- Balíček úplně otevřete. Uvnitř najdete:
 - balíček se sestavou xLCD
 - balíček s nářadím
 - držák cívky a O-kroužek
 - příslušenství
- Obsah si odložte pro pozdější použití. Pokračujte kapitolou 3: Montáž xLCD.

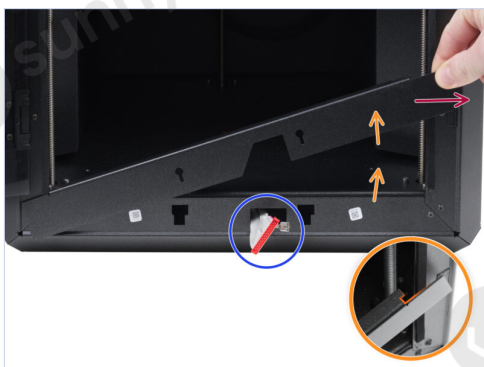
3. Montáž xLCD

Krok 12 – Nářadí potřebné k této kapitole



- Pro tuto kapitolu si připravte:
 - inbusový klíč 2,5 mm

Krok 13 – Sejmutí rámečku



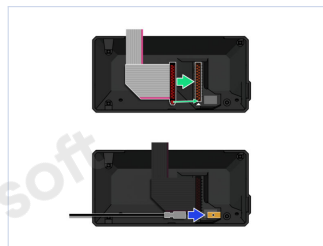
- Otevřete dvířka dokořán.
- Zvedněte pravý konec předního rámečku a vyhákněte ho z rámu tiskárny.
- Vytáhněte rámeček z tiskárny. Díl nevyhazujte.
- ⚠ **Postupujte opatrně, abyste nepoškrábali díly ani nepoškodili dvířka.**
- ℹ Rámeček drží na tiskárně magnety, takže jde snadno sejmut.
- Z tiskárny nyní vyčnívají kabely. Budete se jim věnovat za chvíli; zatím je nechte, jak jsou, a nezasouvejte je zpět do tiskárny.

Krok 14 – Montáž xLCD: příprava dílů



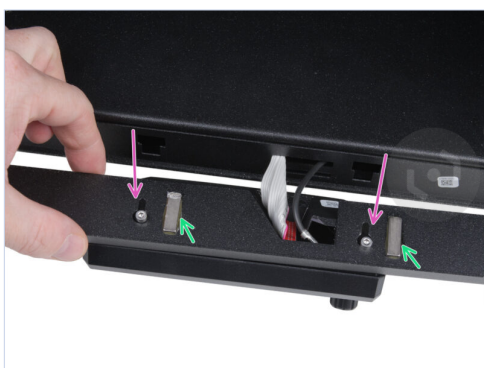
- Pro následující kroky si připravte:
- sestava xLCD (1×)

Krok 15 – Připojení sestavy xLCD



- ❗ Zadní kryt (držák displeje xLCD) se může podle verze lišit, postup montáže je ale stejný.
- Kabel xLCD (šedý, s červeným konektorem) zapojte do desky xLCD na zadní straně sestavy xLCD. Za kabel netahejte!
- ⚠ **Ujistěte se, že západka konektoru je na stejné straně jako symbol trojúhelníku na desce xLCD. Jinak xLCD nebude fungovat.**
- Kabel FE nasuňte kovovým konektorem až nadoraz na mosazný konektor Faston FE na desce xLCD. Za kabel netahejte!
- ❗ Správné zapojení obou kabelů ukazují fotografie.

Krok 16 – Montáž rámečku na xLCD



- Nasadte rámeček na šrouby na zadní straně sestavy xLCD.
- Ujistěte se, že magnety na rámečku směřují nahoru. Rámeček má čtyři magnety, na obrázku jsou vidět jen dva.
- Ujistěte se, že oba šrouby (M3x6) nejsou dotaženy nadoraz; mezi hlavou šroubu a krytem xLCD má zůstat mezera asi 3 mm.
- Posuňte rámeček k sobě tak, aby oba šrouby dosedly na konec otvorů ve tvaru klíčové dírky.
- Rámeček přidržte v této poloze a oba šrouby zcela utáhněte.

Krok 17 – Nasazení sestavy displeje



- Sestavu displeje (xLCD s rámečkem) opatrně nasadíte na tiskárnu tímto postupem:
 - ⚠ **Postupujte opatrně, abyste nepoškrábali díly ani nepoškodili dvířka.**
 - Zahákněte levou stranu rámečku za levý rám tiskárny; čtvercový výřez musí pevně zapadnout do rámu.
 - Pomalu spusťte na místo i pravou stranu.
 - Připevněte pravou stranu rámečku k pravému rámu tiskárny; čtvercový výřez musí pevně zapadnout do rámu.
- Zkontrolujte, že rámeček dosedá rovnoměrně na obou koncích dolní hrany rámu. Zkuste pomalu zavřít dvířka; rámeček jim nesmí překážet.

Krok 18 – Odlepení ochranných fólií



- Nyní můžete odstranit ochranné fólie z průhledných panelů tiskárny.
- Ochranná fólie je na horní, levé a pravé straně tiskárny.
- Už jste téměř hotovi! Pokračujte poslední kapitolou 4: Kalibrace a první spuštění.

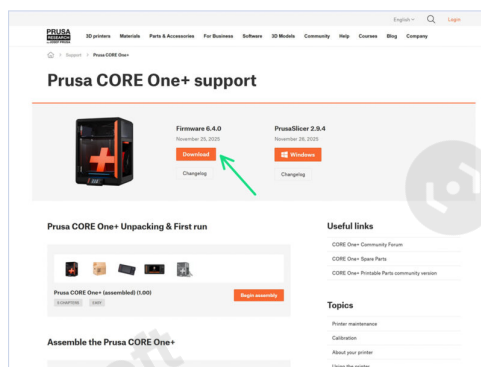
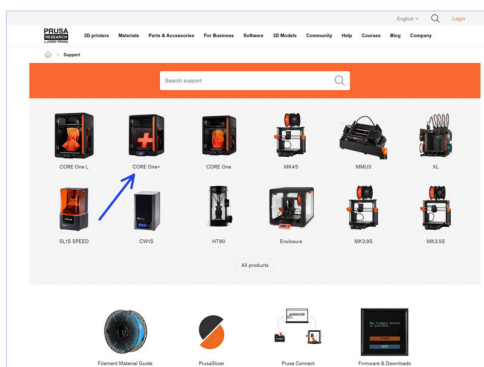
4. Kalibrace a první spuštění

Krok 19 – Tiskový plát a držák cívky



- ❖ Tato kapitola vás provede kalibrací a přípravou tiskárny na první spuštění.
- ⚠ **Ujistěte se, že na vyhřívané podložce nic neleží. Podložka musí být čistá; jakékoli nečistoty mohou poškodit povrch podložky i tiskového plátu.**
- Tiskový plát položte na vyhřívanou podložku tak, že nejprve zarovnáte zadní výřez s aretačními kolíky na zadní straně podložky. Plát přidržte za přední dva rohy a pomalu ho položte; pozor na prsty!
 - Pro optimální výsledky udržujte tiskový plát čistý.
 - Nejčastější příčinou odlepení výtisku je mastný tiskový plát. Pokud jste se povrchu dotkli, odmastěte ho isopropylalkoholem (IPA).
- Na držák cívky nasadte O-kroužek.
- Držák cívky zasuněte do univerzálního puku na pravé straně tiskárny a zajistěte ho otočením po směru hodinových ručiček.

Krok 20 – Aktualizace firmwaru



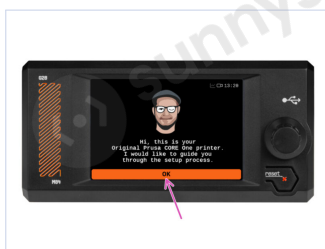
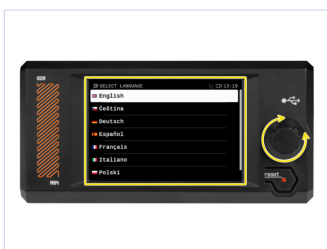
- ❖ Každé balení tiskárny obsahuje USB disk s nejnovějším firmwarem. Přesto doporučujeme verzi firmwaru zkontrolovat a případně aktualizovat.
- Otevřete stránku help.prusa3d.com.
- Přejděte na stránku tiskárny Prusa CORE One+.
- Soubor s firmwarem (.bbf) uložte na přiložený USB disk.
- ❖ Tip: Na stránku tiskárny Prusa CORE One+ se dostanete také přes adresu prusa.io/core-one-plus.

Krok 21 – Zapnutí



- Zapojte do tiskárny USB disk z balení.
 - ① Příložený USB disk obsahuje soubor s nejnovější verzí firmwaru.
- Připojte napájecí kabel a zapojte tiskárnu do zásuvky.
- Zapněte tiskárnu vypínačem na zadní straně.
- ① Tiskárna nyní zjistí, zda je na USB disku k dispozici nový soubor s firmwarem.
- Pokud se zobrazí obrazovka **Je dostupná nová verze firmwaru**, potvrďte **NAHRÁT** stisknutím otočného kolečka. Nová verze se nahraje automaticky.
 - Pokud se taková zpráva nezobrazí, tiskárna už má nejnovější firmware. Přejděte k dalšímu kroku.

Krok 22 – Nastavení tiskárny: úvod



- Tiskárna zobrazí výzvu k výběru jazyka. Otočným kolečkem nebo na dotykové obrazovce zvolte svůj jazyk.
- Po výběru jazyka tiskárna zobrazí uvítací obrazovku. Stiskněte **OK** a pokračujte v nastavení.
- Na další obrazovce se zobrazí výzva k výběru modelu tiskárny. Sestavená tiskárna Prusa CORE One+ byla u výrobce kompletně otestována, model **COREONE+** je proto už předvybraný. Pokračujte stisknutím **Hotovo**.

Krok 23 – Nastavení tiskárny: nastavení sítě



- Obrazovka **Network Setup** vás vyzve k připojení k síti Wi-Fi pomocí oficiální mobilní aplikace Prusa.
 - ⓘ Více se dočtete na prusa.io/app.
- Pokud zvolíte **NE**, tiskárna nabídne jiné způsoby připojení k Wi-Fi. Tento krok je volitelný a lze ho provést později.
 - ⓘ Tuto obrazovku můžete přeskočit a síť nastavit později.

Krok 24 – Průvodce: úvod



- ⓘ Tiskárna vás vyzve ke spuštění série selftestů a kalibrací všech důležitých součástí. Celý proces trvá několik minut a některé jeho části vyžadují vaši účast.
- Tiskárna byla u výrobce důkladně otestována, přesto doporučujeme selftest spustit a projít. Selftest zahájíte volbou **ANO**.
- ⚠ **Varování: Během selftestu nechte dvířka zavřená, dokud nebudete vyzváni. Otevřením dvířek se proces přeruší.**
 - Během selftestu jsou uvnitř tiskárny **HORKÉ** a pohyblivé díly.
- ⚠ **Upozornění: V některých fázích Průvodce, například při testu ventilátorů a kalibraci os, je tiskárna velmi hlučná.**
- Tiskárna začne testem všech ventilátorů. Pozor, chvíli bude dost hlučná!

Krok 25 – Průvodce: test senzoru Loadcell



- V dalším kroku Průvodce budete vyzváni, abyste se dotkli trysky; tím se otestuje a zkalibruje senzor Loadcell. Během tohoto postupu se díly tiskárny nezahřívají, můžete se jich dotknout. Zvolte **Pokračovat**.
- ⓘ Kalibrace senzoru Loadcell vyžaduje otevřená dvířka, protože je nutné zasahovat dovnitř tiskárny.
- Trysky se zatím nedotýkejte; počkejte na výzvu **NYNÍ se dotkněte trysky**.
- Klepněte zespodu do trysky. Pokud senzor Loadcell dotyk nezaznamená, budete vyzváni k opakování. Při úspěšném testu se zobrazí **Test loadcell proběhl v pořádku**.
- Aby mohl Průvodce pokračovat, zavřete dvířka.

Krok 26 – Průvodce: zarovnání převodovky



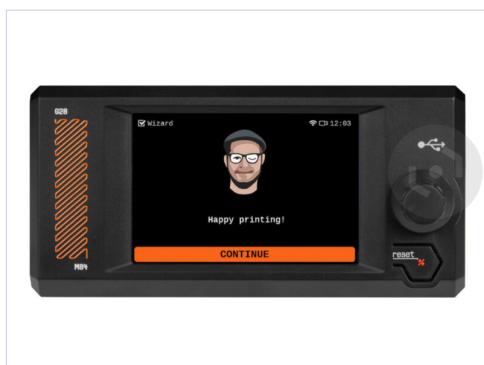
- Na další obrazovce se zobrazí výzva ke kalibraci převodovky. U tiskáren sestavených výrobcem tento krok není nutný.
- Pokračujte stisknutím **Přeskočit**.

Krok 27 – Průvodce: kalibrace senzoru filamentu



- Ke kalibraci senzoru filamentu budete potřebovat krátký kousek filamentu. Připravte si ho a zvolte **Pokračovat**.
- ⓘ Před zahájením kalibrace nesmí být v extruderu žádný filament.
- Nasadíte cívku filamentu na držák cívky na pravé straně tiskárny.
- Na výzvu začnete zasouvat filament do PTFE trubičky pod pravou rukojetí.
- Po dokončení kalibrace filament vyjměte.

Krok 28 – Průvodce dokončen



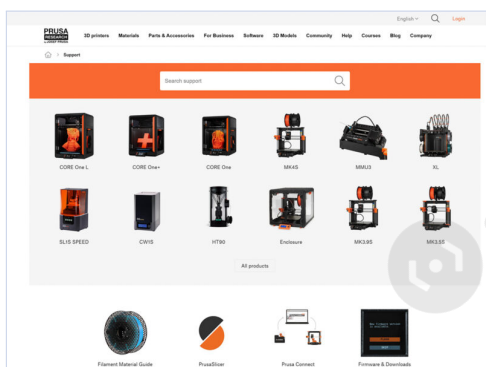
- Gratulujeme! Průvodce je dokončen. Nyní je čas vyzkoušet první výtisky.

Krok 29 – Příručka 3D tiskaře



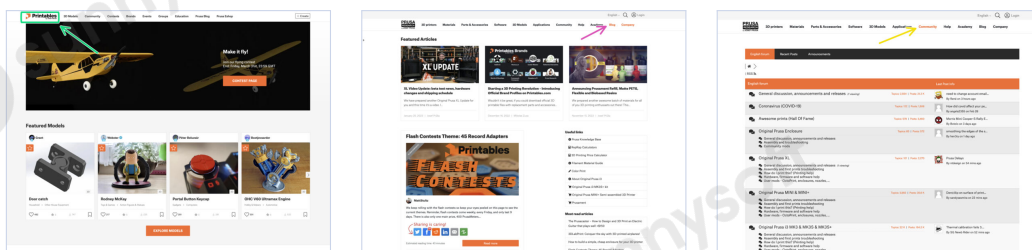
- Přečtěte si Příručku 3D tiskaře určenou pro vaši tiskárnu a podle jejích pokynů tiskárnu nastavte a připravte na první tisk.
- 📌 Nejnovější verze je vždy k dispozici na adrese prusa.io/core-one-plus.
- ⚠️ **Přečtěte si kapitoly Odpovědnost a Bezpečnost.**

Krok 30 – Znalostní báze



- 📌 Narazíte-li na jakýkoli problém, podívejte se nejprve do znalostní báze výrobce na help.prusa3d.com.
- Odpovědi na další problémy přibývají každý den.

Krok 31 – Přidejte se na Printables!



- Přidejte se k největší komunitě uživatelů tiskáren Prusa! Stahujte nejnovější modely ve formátu STL nebo G-code připravené pro vaši tiskárnu. Zaregistrujte se na [Printables.com](https://www.printables.com).
- Hledáte inspiraci pro nový projekt? Na blogu výrobce (blog.prusa3d.com) vychází nový článek každý týden.
- Potřebujete s něčím poradit? Podívejte se na fórum výrobce (forum.prusa3d.com); komunita je velmi aktivní a ráda pomůže.
- ❗ Všechny služby Prusa sdílejí jeden uživatelský účet.

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

3D TLAČIAREŇ

Prusa CORE One+

Zostavená verzia – vybalenie, montáž xLCD, kalibrácia a prvé spustenie



Návod na uvedenie do prevádzky

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

Obsah

1 Úvod	3
Krok 1 – Úvod	3
Krok 2 – Náradie v balení	4
Krok 3 – Prusa Cheatsheet	4
Krok 4 – Podme všetko pripraviť!	5
2 Vybalenie tlačiarne	5
Krok 5 – Príprava balíka	5
Krok 6 – Vybratie tlačiarne zo škatule	6
Krok 7 – Odstránenie kartónovej vrstvy	6
Krok 8 – Antivibračné nožičky: príprava dielov	7
Krok 9 – Nalepenie antivibračných nožičiek	7
Krok 10 – Odstránenie vnútorných ochranných prvkov	8
Krok 11 – Príprava balíčka s náradím	8
3 Montáž xLCD	9
Krok 12 – Náradie potrebné na túto kapitolu	9
Krok 13 – Zloženie rámika	9
Krok 14 – Montáž xLCD: príprava dielov	10
Krok 15 – Pripojenie zostavy xLCD	10
Krok 16 – Montáž rámika na xLCD	11
Krok 17 – Nasadenie zostavy displeja	11
Krok 18 – Odlepenie ochranných fólií	12
4 Kalibrácia a prvé spustenie	12
Krok 19 – Tlačový plát a držiak cievky	12
Krok 20 – Aktualizácia firmvéru	13
Krok 21 – Zapnutie	13
Krok 22 – Nastavenie tlačiarne: úvod	14
Krok 23 – Nastavenie tlačiarne: nastavenie siete	14
Krok 24 – Sprievodca: úvod	15
Krok 25 – Sprievodca: test senzora Loadcell	15
Krok 26 – Sprievodca: zarovnanie prevodovky	16
Krok 27 – Sprievodca: kalibrácia senzora filamentu	16
Krok 28 – Sprievodca dokončený	17
Krok 29 – Príručka 3D tlačiarne	17
Krok 30 – Znalostná báza	17
Krok 31 – Pridajte sa na Printables!	18

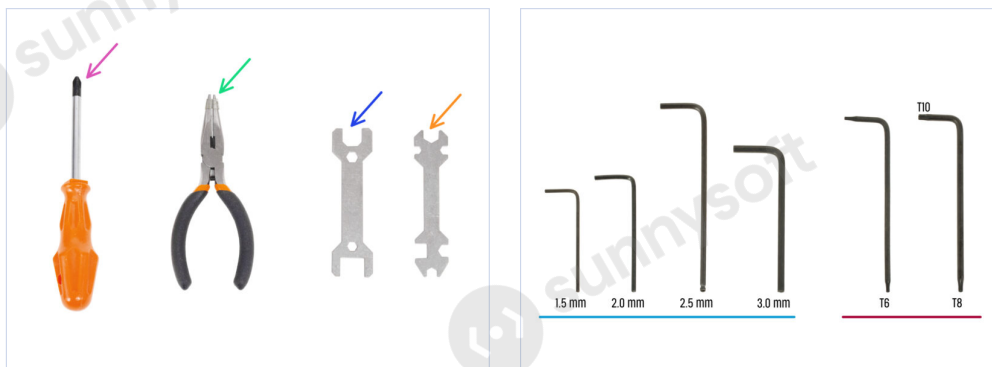
1. Úvod

Krok 1 – Úvod



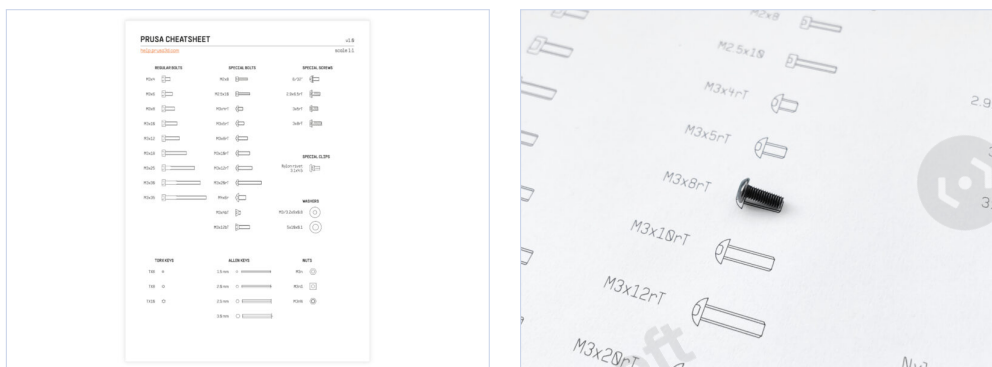
- Vitajte v návode na vybalenie, kalibráciu a nastavenie tlačiarne Prusa CORE One+. Postupujte podľa nasledujúcich krokov, aby bola tlačiareň pripravená na prvú tlač.
- ⓘ Tlačiareň Prusa CORE One+ sa dodáva zostavená, pred tlačou je však potrebné nainštalovať displej xLCD, ktorý sa kvôli ochrane pri preprave demontuje.
- ⚠ **V tejto chvíli displej nemontujte; počkajte na príslušné pokyny ďalej v tomto návode.**
- ⚠ **Obal nevyhadzujte! Uschovajte pôvodný obal aj ochranné penové diely. Pri zaslaní výrobku alebo jeho časti do servisu či v rámci záruky musí byť zabalený práve v nich, aby nedošlo k poškodeniu.**

Krok 2 – Náradie v balení



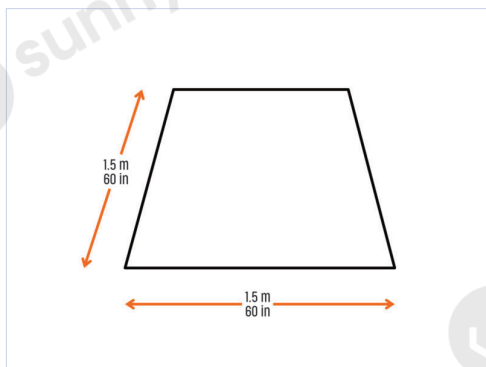
- Balenie tlačiarne Prusa CORE One+ obsahuje všetko náradie na prevádzku a údržbu tlačiarne:
 - krížový skrutkovač (PH2) (1×)
 - špicaté kliešte (1×)
 - kľúč 13 mm (1×)
 - univerzálny kľúč (1×)
 - súprava imbusových kľúčov 1,5–3,0 mm
 - súprava kľúčov Torx T6–T10
- Na balíček s náradím narazíte pri vybalovaní tlačiarne; v návode vás naň upozorníme.
- ① V tomto návode budete potrebovať iba imbusový kľúč 2,5 mm.

Krok 3 – Prusa Cheatsheet



- Ak si nie ste istí, či používate správny typ alebo veľkosť skrutky, pomôže vám Prusa Cheatsheet. Vytlačte ho v mierke 1:1 a priložte spojovací prvok na zodpovedajúci výkres; porovnáte tak jeho typ aj veľkosť.
- Cheatsheet si môžete stiahnuť zo stránok výrobcu: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① V tomto návode sa so skrutkami ani maticami nepracuje, cheatsheet sa však môže hodiť pri neskoršej údržbe.

Krok 4 – Podme všetko pripraviť!



VAROVANIE: Balík s tlačiarňou je ťažký. Zaobchádzajte s ním opatrne!

- Zaistite si dostatok miesta na prípravu tlačiarne. Čistý priestor je základ.
- ⓘ Odporúčaná plocha je najmenej 1,5 × 1,5 m.
- Prizvite rodinu, priateľov alebo domáce zvieratá; bude to zaujímavé!
- Pokračujte kapitolou 2: Vybalenie tlačiarne.

2. Vybalenie tlačiarne

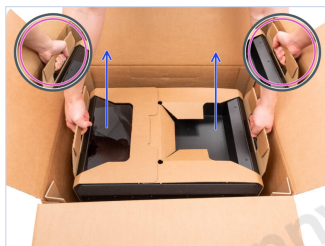
Krok 5 – Príprava balíka



Presná podoba penových vložiek a spôsob upevnenia obalových materiálov sa môžu od obrázkov v návode líšiť.

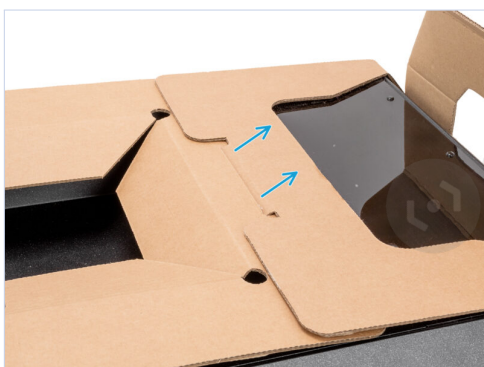
- Otvorte balík. V hornej vrstve nájdete gumených medvedíkov Haribo, Príručku 3D tlačiarne, úvodný list, dokumentáciu a tieto súčasti:
 - tlačový plát
 - USB disk
 - napájací kábel
 - antivibračné tyče (2×) alebo antivibračné nožičky (4×); výrobky aj balenie sa môžu líšiť
- Tieto položky vyberte z obalu a uložte ich na bezpečné miesto na neskoršie použitie.
- Odstráňte kartónovú ochrannú vrstvu.
- Vyberte škatuľu s Prusamentom a odložte ju bokom.

Krok 6 – Vybratie tlačiarne zo škatule



- Odstráňte hornú penovú výplň.
- Všimnite si dva výrezy (držadlá) po oboch stranách kartónovej vrstvy. Ohnite ich smerom nadol.
- ⚠ **VAROVANIE: Tlačiareň je ťažká. Zaobchádzajte s ňou opatrne!**
- Uchopte obe držadlá a **OPATRNE** vyberte tlačiareň zo škatule.
 - 📌 Tip: Požiadajte niekoho, aby pridržiaval spodnú kartónovú škatuľu; tlačiareň potom vyberiete ľahšie.
- Postavte tlačiareň na stabilný a čistý povrch.

Krok 7 – Odstránenie kartónovej vrstvy



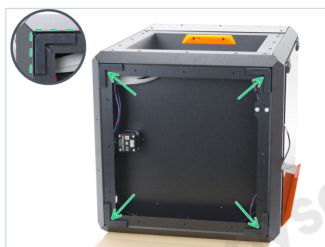
- Oddelíte od seba oba konce kartónovej ochrannej vrstvy vytiahnutím hornej vrstvy.
- Odklopte kartónovú ochrannú vrstvu od tlačiarne.

Krok 8 – Antivibračné nožičky: príprava dielov



- Na nasledujúce kroky si pripravte:
- antivibračnú nožičku (4×)

Krok 9 – Nalepenie antivibračných nožičiek



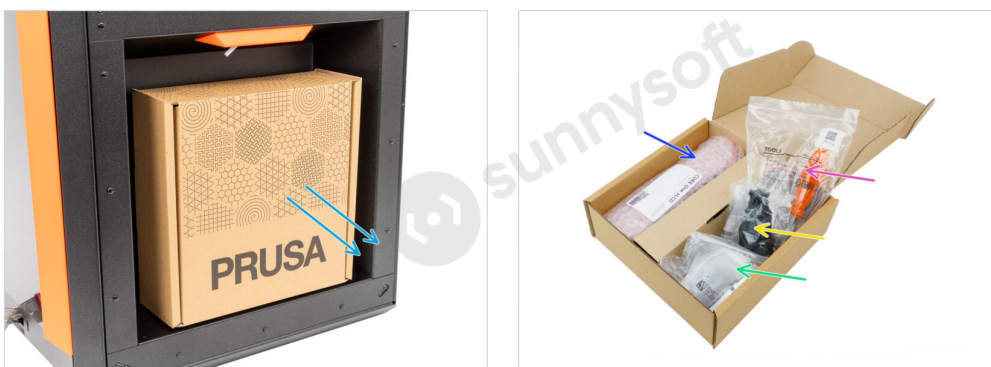
- Zo všetkých antivibračných nožičiek odlepte ochrannú fóliu.
- Do každého rohu rámu nalepte jednu antivibračnú nožičku tak, aby bola zarovnaná s vonkajším okrajom plochej strany profilu.
- Opatrne otočte tlačiareň do „prirodzenej polohy“ s oranžovou rukoväťou dvierok na pravej strane.
- Teraz môžete kartónovú vrstvu z tlačiarne úplne odstrániť.

Krok 10 – Odstránenie vnútorných ochranných prvkov



- Otvorte dverka.
- Na osi X nájdete dve kartónové fixácie. Majú zárez, ktorým sa fixácia uvoľní.
- Potiahnite za zárez, fixáciu uvoľníte a vyberte.
- Rovnakým postupom odstráňte aj druhú fixáciu.

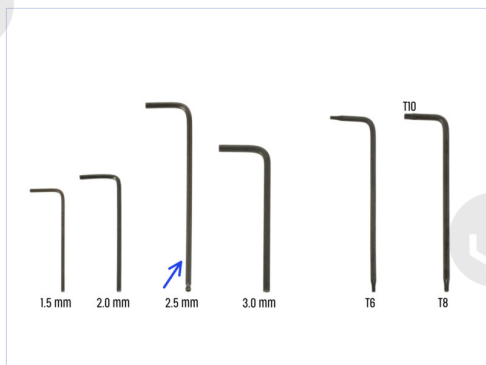
Krok 11 – Príprava balíčka s náradím



- Balíček s náradím je uložený na pravej strane tlačiarne.
- Vyberte kartónový balíček s náradím z tlačiarne.
- Balíček úplne otvorte. Vnútri nájdete:
 - balíček so zostavou xLCD
 - balíček s náradím
 - držiak cievky a O-krúžok
 - príslušenstvo
- Obsah si odložte na neskoršie použitie. Pokračujte kapitolou 3: Montáž xLCD.

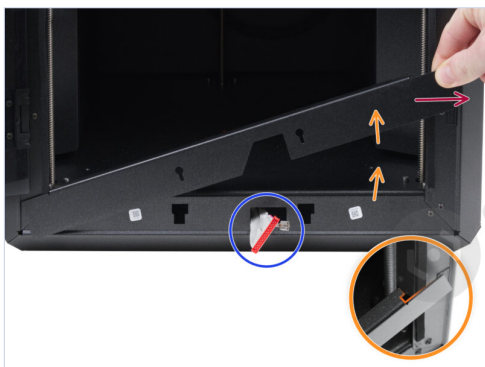
3. Montáž xLCD

Krok 12 – Náradie potrebné na túto kapitolu



- Na túto kapitolu si pripravte:
- imbusový kľúč 2,5 mm

Krok 13 – Zloženie rámika



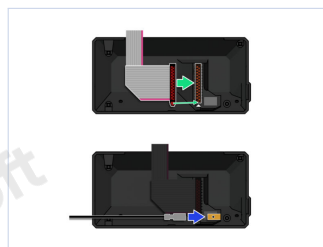
- Otvorte dvierka dokorán.
- Nadvihnite pravý koniec predného rámika a vyháknite ho z rámu tlačiarne.
- Vytiahnite rámik z tlačiarne. Diel nevyhadzujte.
- ⚠ **Dajte pozor, aby ste nepoškriabali diely ani nepoškodili dvierka.**
- ⓘ Rámik drží na tlačiarňi magnetmi, takže sa dá ľahko zložiť.
- Z tlačiarne teraz vyčnievajú káble. Budete sa im venovať o chvíľu; zatiaľ ich nechajte, ako sú, a nezasúvajte ich späť do tlačiarne.

Krok 14 – Montáž xLCD: príprava dielov



- Na nasledujúce kroky si pripravte:
- zostavu xLCD (1×)

Krok 15 – Pripojenie zostavy xLCD



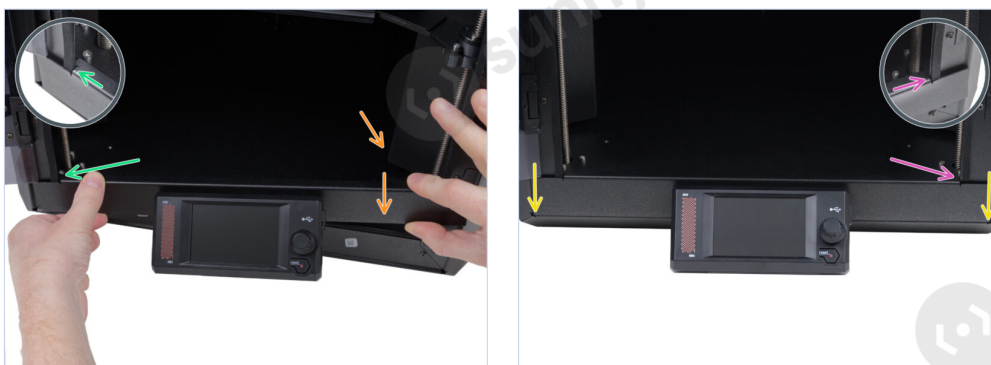
- ① Zadný kryt (držiak displeja xLCD) sa môže podľa verzie líšiť, postup montáže je však rovnaký.
- Kábel xLCD (sivý, s červeným konektorom) zapojte do dosky xLCD na zadnej strane zostavy xLCD. Za kábel neťahajte!
⚠ Uistite sa, že západka konektora je na rovnakej strane ako symbol trojuholníka na doske xLCD. Inak xLCD nebude fungovať.
- Kábel FE nasuňte kovovým konektorom až na doraz na mosadzný konektor Faston FE na doske xLCD. Za kábel neťahajte!
- ① Správne zapojenie oboch káblov ukazujú fotografie.

Krok 16 – Montáž rámika na xLCD



- Nasadíte rámik na skrutky na zadnej strane zostavy xLCD.
 - Uistite sa, že magnety na rámiku smerujú nahor. Rámik má štyri magnety, na obrázku sú vidieť len dva.
 - Uistite sa, že obe skrutky (M3x6) nie sú dotiahnuté na doraz; medzi hlavou skrutky a krytom xLCD má zostať medzera asi 3 mm.
 - Posuňte rámik k sebe tak, aby obe skrutky dosadli na koniec otvorov v tvare kľúčovej dierky.
 - Rámik pridrži v tejto polohe a obe skrutky úplne dotiahnite.

Krok 17 – Nasadenie zostavy displeja



- Zostavu displeja (xLCD s rámikom) opatrne nasadíte na tlačiarň týmto postupom:
 - ⚠ **Dajte pozor, aby ste nepoškriabali diely ani nepoškodili dvierka.**
 - Zaháknite ľavú stranu rámika za ľavý rám tlačiarne; štvorcový výrez musí pevne zapadnúť do rámu.
 - Pomaly spustíte na miesto aj pravú stranu.
 - Pripevníte pravú stranu rámika k pravému rámu tlačiarne; štvorcový výrez musí pevne zapadnúť do rámu.
- Skontrolujte, že rámik dosadá rovnomerne na oboch koncoch dolnej hrany rámu. Skúste pomaly zavrieť dvierka; rámik im nesmie prekážať.

Krok 18 – Odlepenie ochranných fólií



- Teraz môžete odstrániť ochranné fólie z priehľadných panelov tlačiarne.
- Ochranná fólia je na hornej, ľavej a pravej strane tlačiarne.
- Už ste takmer hotoví! Pokračujte poslednou kapitolou 4: Kalibrácia a prvé spustenie.

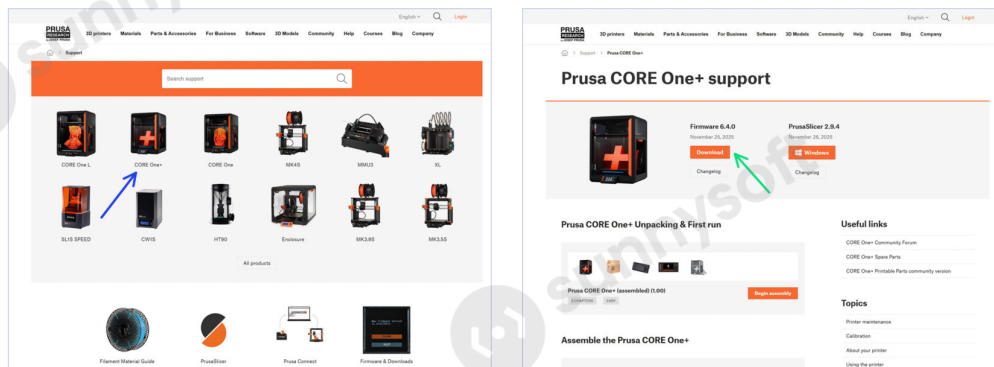
4. Kalibrácia a prvé spustenie

Krok 19 – Tlačový plát a držiak cievky



- i Táto kapitola vás prevedie kalibráciou a prípravou tlačiarne na prvé spustenie.
- ⚠ **Uistite sa, že na vyhrievanej podložke nič neleží. Podložka musí byť čistá; akékoľvek nečistoty môžu poškodiť povrch podložky aj tlačového plátu.**
- Tlačový plát položte na vyhrievanú podložku tak, že najprv zarovnáte zadný výrez s aretačnými kolíkmi na zadnej strane podložky. Plát pridržite za predné dva rohy a pomaly ho položte; pozor na prsty!
 - Na optimálne výsledky udržiajte tlačový plát čistý.
 - Najčastejšou príčinou odlepenia výtlačku je mastný tlačový plát. Ak ste sa povrchu dotkli, odmastite ho izopropylalkoholom (IPA).
- Na držiak cievky nasadte O-krúžok.
- Držiak cievky zasunúť do univerzálneho puku na pravej strane tlačiarne a zaistíte ho otočením v smere hodinových ručičiek.

Krok 20 – Aktualizácia firmvéru



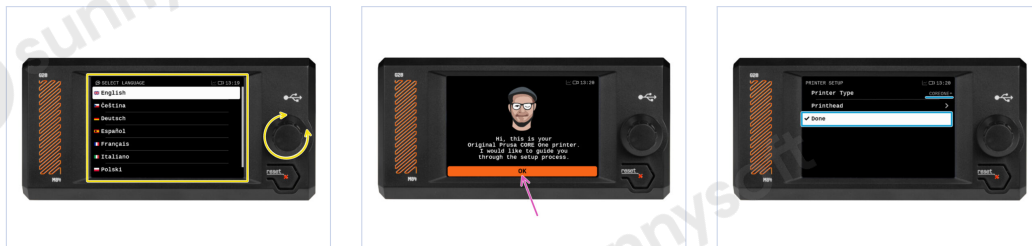
- ① Každé balenie tlačiarne obsahuje USB disk s najnovším firmvérom. Napriek tomu odporúčame verziu firmvéru skontrolovať a prípadne aktualizovať.
- Otvorte stránku help.prusa3d.com.
- Prejdite na stránku tlačiarne Prusa CORE One+.
- Súbor s firmvérom (.bbf) uložte na priložený USB disk.
- ① Tip: Na stránku tlačiarne Prusa CORE One+ sa dostanete aj cez adresu prusa.io/core-one-plus.

Krok 21 – Zapnutie



- Zapojte do tlačiarne USB disk z balenia.
 - ① Priložený USB disk obsahuje súbor s najnovšou verziou firmvéru.
- Pripojte napájací kábel a zapojte tlačiareň do zásuvky.
- Zapnite tlačiareň vypínačom na zadnej strane.
- ① Tlačiareň teraz zistí, či je na USB disku k dispozícii nový súbor s firmvérom.
- Ak sa zobrazí obrazovka **New firmware available** (Je dostupný nový firmvér), potvrdte **FLASH** (Nahráť) stlačením otočného kolieska. Nová verzia sa nahrá automaticky.
 - Ak sa takáto správa nezobrazí, tlačiareň už má najnovší firmvér. Prejdite na ďalší krok.

Krok 22 – Nastavenie tlačiarne: úvod



- Tlačiareň zobrazí výzvu na výber jazyka. Otočným kolieskom alebo na dotykovej obrazovke zvolíte svoj jazyk.
- Po výbere jazyka tlačiareň zobrazí uvítaciu obrazovku. Stlačte **OK** a pokračujte v nastavení.
- Na ďalšej obrazovke sa zobrazí výzva na výber modelu tlačiarne. Zostavená tlačiareň Prusa CORE One+ bola u výrobcu kompletne otestovaná, model **COREONE+** je preto už predvybraný. Pokračujte stlačením **Done** (Hotovo).

Krok 23 – Nastavenie tlačiarne: nastavenie siete



- Obrazovka **Network Setup** vás vyzve na pripojenie k sieti Wi-Fi pomocou oficiálnej mobilnej aplikácie Prusa.
 - ① Viac sa dočítate na prusa.io/app.
- Ak zvolíte **No** (Nie), tlačiareň ponúkne iné spôsoby pripojenia k Wi-Fi. Tento krok je voliteľný a možno ho vykonať neskôr.
- ① Túto obrazovku môžete preskočiť a sieť nastaviť neskôr.

Krok 24 – Sprievodca: úvod



- ❗ Tlačiareň vás vyzve na spustenie série selftestov a kalibrácií všetkých dôležitých súčastí. Celý proces trvá niekoľko minút a niektoré jeho časti vyžadujú vašu účasť.
- Tlačiareň bola u výrobcu dôkladne otestovaná, napriek tomu odporúčame selftest spustiť a absolvovať. Selftest spustíte voľbou YES (Áno).
- ⚠ **Varovanie: Počas selftestu nechajte dvierka zatvorené, kým nebudete vyzvaní. Otvorením dvierok sa proces preruší.**
 - Počas selftestu sú vnútri tlačiarne HORÚCE a pohyblivé diely.
- ⚠ **Upozornenie: V niektorých fázach Sprievodcu, napríklad pri teste ventilátorov a kalibrácii osí, je tlačiareň veľmi hlučná.**
- Tlačiareň začne testom všetkých ventilátorov. Pozor, chvíľu bude dosť hlučná!

Krok 25 – Sprievodca: test senzora Loadcell



- V ďalšom kroku Sprievodcu budete vyzvaní, aby ste sa dotkli trysky; tým sa otestuje a skalibruje senzor Loadcell. Počas tohto postupu sa diely tlačiarne nezahrievajú, môžete sa ich dotknúť. Zvoľte **Continue** (Pokračovať).
- ❗ Kalibrácia senzora Loadcell vyžaduje otvorené dvierka, pretože je potrebné zasahovať dovnútra tlačiarne.
- Trysky sa zatiaľ nedotýkajte; počkajte na výzvu **Tap nozzle NOW** (TERAZ sa dotknite trysky).
- Klepnite zospodu do trysky. Ak senzor Loadcell dotyk nezaznamená, budete vyzvaní na opakovanie. Pri úspešnom teste sa zobrazí **Loadcell test passed OK** (Test loadcell prebehol v poriadku).
- Aby mohol Sprievodca pokračovať, zatvorte dvierka.

Krok 26 – Sprievodca: zarovnanie prevodovky



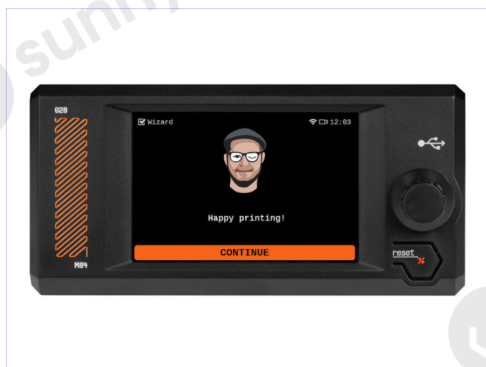
- Na ďalšej obrazovke sa zobrazí výzva na kalibráciu prevodovky. Pri tlačiarňach zostavených výrobcom tento krok nie je potrebný.
- Pokračujte stlačením Skip (Preskočiť).

Krok 27 – Sprievodca: kalibrácia senzora filamentu



- Na kalibráciu senzora filamentu budete potrebovať krátky kúsok filamentu. Pripravte si ho a zvolte **Continue** (Pokračovať).
- ❗ Pred začiatkom kalibrácie nesmie byť v extrúderi žiadny filament.
- Nasadte cievku filamentu na držiak cievky na pravej strane tlačiarne.
- Na výzvu začnite zasúvať filament do PTFE trubičky pod pravou rukoväťou.
- Po dokončení kalibrácie filament vyberte.

Krok 28 – Sprievodca dokončený



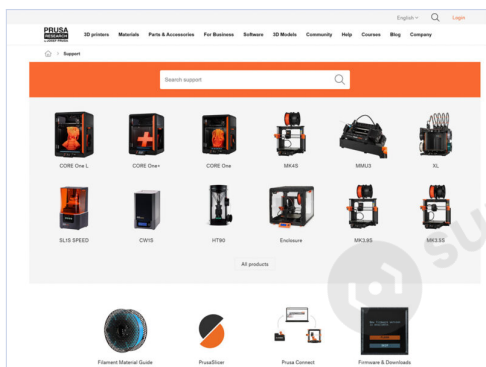
- Gratulujeme! Sprievodca je dokončený. Teraz je čas vyskúšať prvé výtlačky.

Krok 29 – Príručka 3D tlačiaru



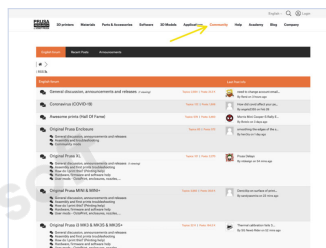
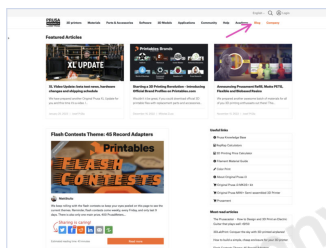
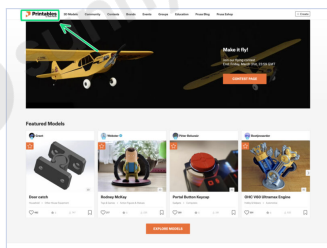
- Prečítajte si Príručku 3D tlačiaru určenú pre vašu tlačiareň a podľa jej pokynov tlačiareň nastavte a pripravte na prvú tlač.
- 📌 Najnovšia verzia je vždy k dispozícii na adrese prusa.io/core-one-plus.
- ⚠️ **Prečítajte si kapitoly Zodpovednosť a Bezpečnosť.**

Krok 30 – Znalostná báza



- 📌 Ak narazíte na akýkoľvek problém, pozrite sa najprv do znalostnej bázy výrobcu na help.prusa3d.com.
- Odpovede na ďalšie problémy pribúdajú každý deň.

Krok 31 – Pridajte sa na Printables!



- Pridajte sa k najväčšej komunite používateľov tlačiarní Prusa! Stahujte najnovšie modely vo formáte STL alebo G-code pripravené pre vašu tlačiareň. Zaregistrujte sa na [Printables.com](https://www.printables.com).
- Hľadáte inšpiráciu na nový projekt? Na blogu výrobcu (blog.prusa3d.com) vychádza nový článok každý týždeň.
- Potrebujete s niečím poradiť? Pozrite sa na fórum výrobcu (forum.prusa3d.com); komunita je veľmi aktívna a rada pomôže.
- ❗ Všetky služby Prusa zdieľajú jeden používateľský účet.

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

3D NYOMTATÓ

Prusa CORE One+

Összeszerelt változat – kicsomagolás, az xLCD felszerelése, kalibrálás és első indítás



Üzembe helyezési útmutató

A nyomtató üzembe helyezése előtt olvassa el ezt a teljes útmutatót, és a fényképek alapján haladjon lépésről lépésre. A felsorolásjel színes pöttye a fényképen látható, azonos színű jelölésre (nyílra vagy körre) utal. Őrizze meg az útmutatót későbbi használatra.

Tartalom

1. Bevezetés	3
Lépés 1 – Bevezetés	3
Lépés 2 – A csomagban található szerszámok	4
Lépés 3 – Prusa Cheatsheet	4
Lépés 4 – Készítsünk elő mindent!	5
2. A nyomtató kicsomagolása	5
Lépés 5 – A csomag előkészítése	5
Lépés 6 – A nyomtató kiemelése a dobozból	6
Lépés 7 – A kartonréteg eltávolítása	6
Lépés 8 – Rezgés csillapító lábak: előkészítés	6
Lépés 9 – A rezgés csillapító lábak felragasztása	7
Lépés 10 – A belső védőelemek eltávolítása	7
Lépés 11 – A szerszámcsomag előkészítése	8
3. Az xLCD felszerelése	8
Lépés 12 – A fejezethez szükséges szerszámok	8
Lépés 13 – A keret levétele	9
Lépés 14 – xLCD-egység: alkatrészek előkészítése	9
Lépés 15 – Az xLCD-egység csatlakoztatása	10
Lépés 16 – A keret felszerelése az xLCD-re	10
Lépés 17 – A kijelzőegység felhelyezése	11
Lépés 18 – A védőfóliák lehúzása	11
4. Kalibrálás és első indítás	12
Lépés 19 – Nyomtatólap és tekercestartó	12
Lépés 20 – A firmware frissítése	13
Lépés 21 – Bekapcsolás	13
Lépés 22 – A nyomtató beállítása: bevezetés	14
Lépés 23 – A nyomtató beállítása: hálózati beállítás	14
Lépés 24 – Varázsló: bevezetés	15
Lépés 25 – Varázsló: a Loadcell szenzor tesztje	16
Lépés 26 – Varázsló: a hajtómű beigazítása	16
Lépés 27 – Varázsló: a filamentszenzor kalibrálása	17
Lépés 28 – A Varázsló befejeződött	17
Lépés 29 – 3D nyomtatási kézikönyv	18
Lépés 30 – Tudásbázis	18
Lépés 31 – Csatlakozzon a Printables-hez!	19

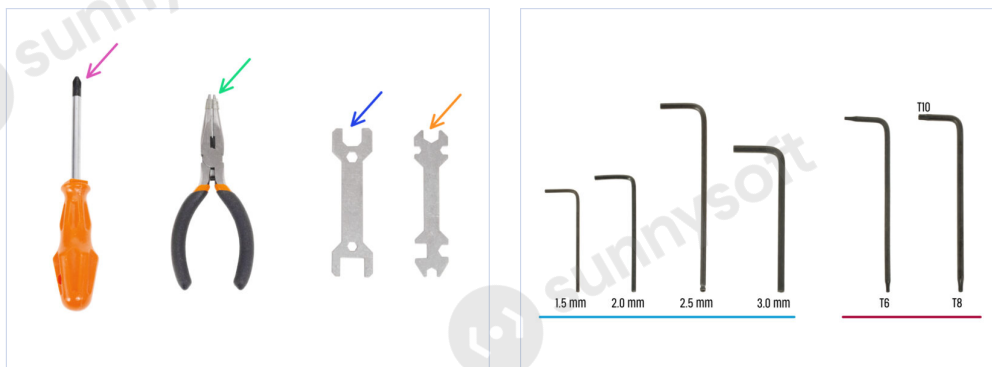
1. Bevezetés

Lépés 1 – Bevezetés



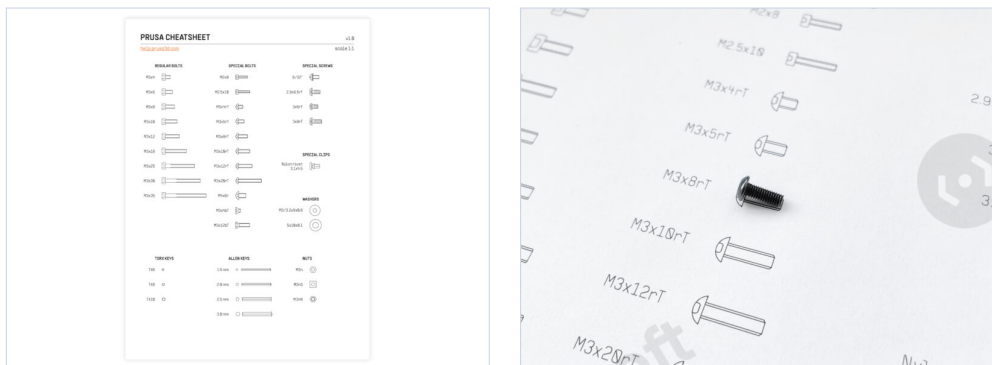
- Üdvözljük a Prusa CORE One+ nyomtató kicsomagolási, kalibrálási és beállítási útmutatójában. Kövesse az alábbi lépéseket, hogy a nyomtató készen álljon az első nyomtatásra.
- ⓘ A Prusa CORE One+ nyomtató összeszerelve érkezik, nyomtatás előtt azonban fel kell szerelni az xLCD kijelzőt, amelyet a szállítás idejére a védelme érdekében leszerelnek.
- ⚠ **A kijelzőt most még ne szerelje fel; várja meg az útmutató későbbi részében található vonatkozó utasításokat.**
- ⚠ **Ne dobja ki a csomagolást! Őrizze meg az eredeti csomagolást és a védő habszivacs elemeket. Ha a terméket vagy annak egy részét szervizbe vagy garanciális ügyintézésre küldi, a sérülések elkerülése érdekében ezekbe kell becsomagolni.**

Lépés 2 – A csomagban található szerszámok



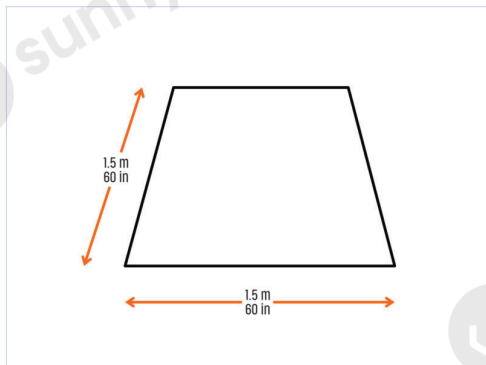
- A Prusa CORE One+ csomagja a nyomtató működtetéséhez és karbantartásához szükséges összes szerszámot tartalmazza:
 - csillagcsavarhúzó (PH2) (1×)
 - hegyes csőrű fogó (1×)
 - 13 mm-es villáskulcs (1×)
 - univerzális kulcs (1×)
 - imbuszkulcs-készlet 1,5–3,0 mm
 - Torx kulcskészlet T6–T10
- A szerszámcsomagra a nyomtató kicsomagolása közben fog rábukkanni; az útmutatóban felhívjuk rá a figyelmét.
- ① Ehhez az útmutatóhoz csak a 2,5 mm-es imbuszkulcsra lesz szüksége.

Lépés 3 – Prusa Cheatsheet



- Ha nem biztos benne, hogy a megfelelő típusú vagy méretű csavart használja-e, a Prusa Cheatsheet segít. Nyomtassa ki 1:1 méretarányban, és helyezze a kötőelemet a megfelelő rajzra; így összehasonlíthatja a típusát és a méretét.
- 📌 Letölthető a gyártó weboldaláról: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① Ebben az útmutatóban nem kell csavarokkal vagy anyákkal dolgozni, a Cheatsheet azonban a későbbi karbantartásnál hasznos lehet.

Lépés 4 – Készítsünk elő mindent!



⚠ FIGYELEM: A nyomtatót tartalmazó csomag nehéz. Óvatosan kezelje!

- Biztosítson elegendő helyet a nyomtató előkészítéséhez. A tiszta munkaterület alapvető.
- ⓘ Az ajánlott terület legalább $1,5 \times 1,5$ m.
- Hívja oda a családját, a barátait vagy a háziállatait; érdekes lesz!
- Folytassa a 2. fejezettel: A nyomtató kicsomagolása.

2. A nyomtató kicsomagolása

Lépés 5 – A csomag előkészítése



⚠ A habszivacs betétek pontos formája és a csomagolóanyagok rögzítésének módja eltérhet az útmutató képeitől.

- Nyissa ki a csomagot. A felső rétegben Haribo gumimacikat, a 3D nyomtatási kézikönyvet, egy üdvözlőlevelet, a dokumentációt és a következő alkatrészeket találja:
 - nyomtatólap
 - USB-meghajtó
 - hálózati kábel
 - rezgéscsillapító rudak (2×) vagy rezgéscsillapító lábak (4×); a termékek és a csomagolás eltérhetnek
- Vegye ki ezeket a tételeket a csomagolásból, és tegye őket biztonságos helyre későbbi használatra.
- Távolítsa el a karton védőréteget.
- Vegye ki a Prusament dobozát, és tegye félre.

Lépés 6 – A nyomtató kiemelése a dobozból



- Távolítsa el a felső habszivacs betétet.
- Figyelje meg a kartonréteg két oldalán lévő két kivágást (fogantyút). Hajtsa le őket.
- ⚠ **FIGYELEM: A nyomtató nehéz. Óvatosan kezelje!**
- Mindkét fogantyúnál fogva ÓVATOSAN emelje ki a nyomtatót a dobozból.
 - 📌 Tipp: Kérjen meg valakit, hogy tartsa az alsó kartondobozt; így könnyebben kiemeli a nyomtatót.
- Állítsa a nyomtatót stabil, tiszta felületre.

Lépés 7 – A kartonréteg eltávolítása



- Válassza szét a karton védőréteg két végét a felső réteg kihúzásával.
- Hajtsa le a karton védőréteget a nyomtatóról.

Lépés 8 – Rezgéscsillapító lábak: előkészítés



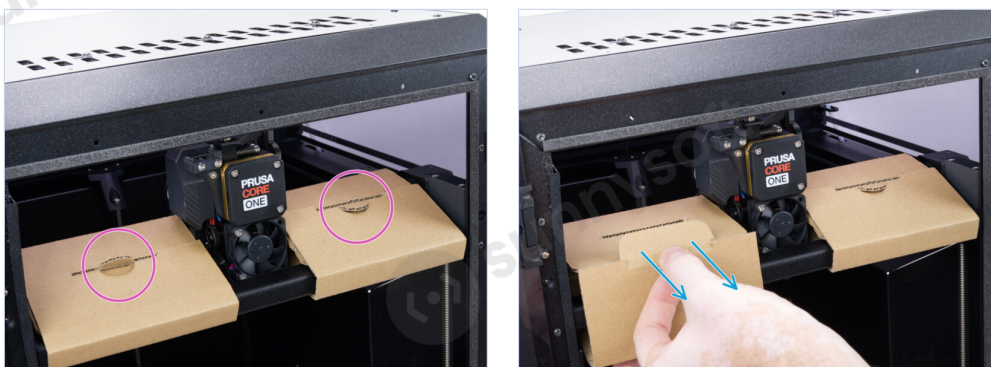
- A következő lépésekhez készítse elő:
 - rezgéscsillapító láb (4×)

Lépés 9 – A rezgéscsillapító lábak felragasztása



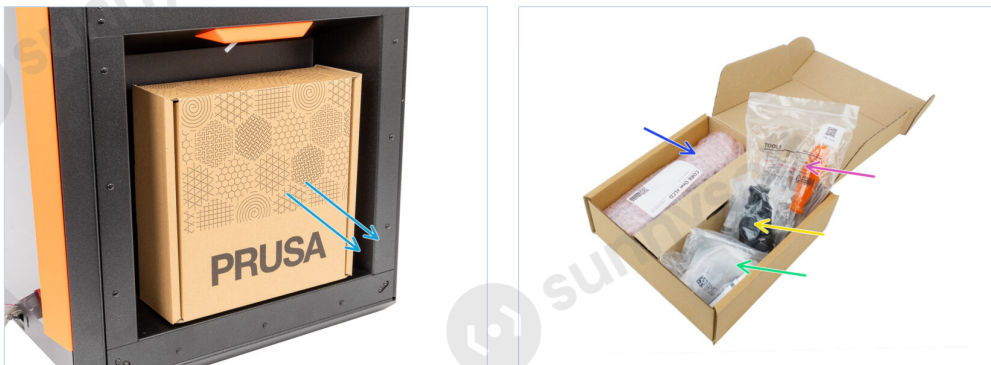
- Húzza le a védőfóliát az összes rezgéscsillapító lábról.
- A keret minden sarkába ragasszon egy-egy rezgéscsillapító lábat úgy, hogy a profil lapos oldalának külső szélével egy vonalban legyen.
- Óvatosan fordítsa a nyomtatót „természetes helyzetébe”, úgy, hogy a narancssárga ajtófogantyú a jobb oldalon legyen.
- Most már teljesen eltávolíthatja a kartonréteget a nyomtatóról.

Lépés 10 – A belső védőelemek eltávolítása



- Nyissa ki az ajtót.
- Az X-tengelyen két karton rögzítőelemet talál. Mindegyiken van egy bevágás, amellyel a rögzítés kioldható.
- Húzza meg a bevágást, oldja ki a rögzítőelemet, és vegye ki.
- Ugyanígy távolítsa el a másik rögzítőelemet is.

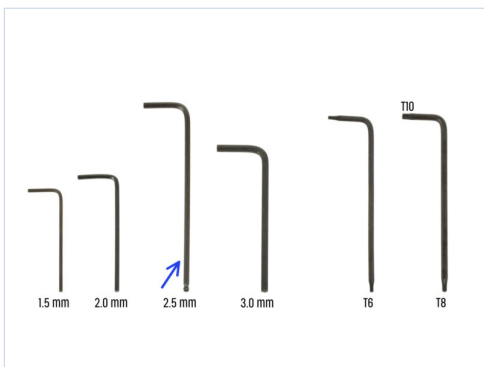
Lépés 11 – A szerszámcsomag előkészítése



- A szerszámcsomag a nyomtató jobb oldalán található.
- Vegye ki a karton szerszámcsomagot a nyomtatóból.
- Nyissa ki teljesen a csomagot. Benne a következőket találja:
 - az xLCD-egység csomagja
 - szerszámcsomag
 - tekercstartó és O-gyűrű
 - tartozékok
- Tegye félre a tartalmát későbbi használatra. Folytassa a 3. fejezettel: Az xLCD felszerelése.

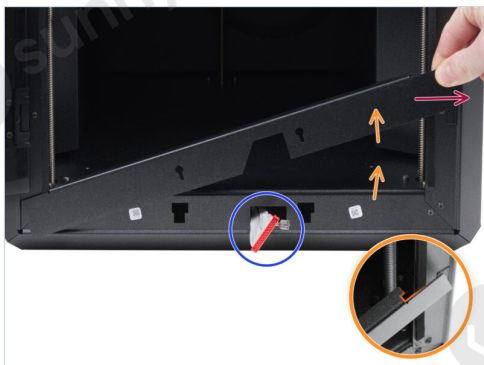
3. Az xLCD felszerelése

Lépés 12 – A fejezethez szükséges szerszámok



- Ehhez a fejezethez készítse elő:
 - 2,5 mm-es imbuszkulcs

Lépés 13 – A keret levétele



- Nyissa ki teljesen az ajtót.
- Emelje meg az elülső keret jobb végét, és akassza ki a nyomtató vázából.
- Húzza ki a keretet a nyomtatóból. Az alkatrészt ne dobja ki.
- ⚠ **Óvatosan járjon el, hogy ne karcolja meg az alkatrészeket, és ne sértse meg az ajtót.**
- ℹ A keretet mágnesek tartják a nyomtatón, így könnyen levehető.
- A nyomtatóból most kábelek állnak ki. Hamarosan foglalkozik velük; egyelőre hagyja őket úgy, ahogy vannak, és ne tolja vissza őket a nyomtatóba.

Lépés 14 – xLCD-egység: alkatrészek előkészítése



- A következő lépésekhez készítse elő:
- xLCD-egység (1x)

Lépés 15 – Az xLCD-egység csatlakoztatása



- ❗ A hátsó burkolat (az xLCD kijelző tartója) a verziótól függően eltérhet, a felszerelés menete azonban ugyanaz.
- Csatlakoztassa az xLCD-kábelt (szürke kábel piros csatlakozóval) az xLCD-egység hátoldalán lévő xLCD-panelhez. Ne húzza a kábelt!
- ⚠ **Győződjön meg arról, hogy a csatlakozó retesze ugyanazon az oldalon van, mint az xLCD-panelen lévő háromszög jel. Ellenkező esetben az xLCD nem fog működni.**
- Az FE-kábel fém csatlakozóját tolja ütközésig az xLCD-panelen lévő sárgaréz FE Faston csatlakozóra. Ne húzza a kábelt!
- ❗ A két kábel helyes csatlakoztatását a fényképek mutatják.

Lépés 16 – A keret felszerelése az xLCD-re



- Helyezze a keretet az xLCD-egység hátoldalán lévő csavarokra.
- Győződjön meg arról, hogy a kereten lévő mágnesek felfelé néznek. A kereten négy mágnes van, a képen csak kettő látható.
- Győződjön meg arról, hogy a két csavar (M3x6) nincs ütközésig meghúzva; a csavarfej és az xLCD burkolata között kb. 3 mm-es résnek kell maradnia.
- Tolja a keretet maga felé úgy, hogy mindkét csavar a kulcslyuk alakú furatok végébe üljön.
- Tartsa a keretet ebben a helyzetben, és húzza meg teljesen mindkét csavart.

Lépés 17 – A kijelzőegység felhelyezése



- A kijelzőegységet (xLCD a kerettel) óvatosan helyezze fel a nyomtatóra a következő eljárással:
 - ⚠ **Óvatosan járjon el, hogy ne karcolja meg az alkatrészeket, és ne sértse meg az ajtót.**
 - Akassza a keret bal oldalát a nyomtató bal oldali vázára; a négyzet alakú kivágásnak szilárdan a vázba kell illeszkednie.
 - Lassan engedje a helyére a jobb oldalt is.
 - Rögzítse a keret jobb oldalát a nyomtató jobb oldali vázához; a négyzet alakú kivágásnak szilárdan a vázba kell illeszkednie.
- Ellenőrizze, hogy a keret a váz alsó élének mindkét végén egyenletesen felfekszik-e. Próbálja meg lassan becsukni az ajtót; a keret nem akadályozhatja.

Lépés 18 – A védőfóliák lehúozása



- Most eltávolíthatja a védőfóliákat a nyomtató átlátszó paneljeiről.
- Védőfólia a nyomtató felső, bal és jobb oldalán található.
- Már majdnem kész! Folytassa az utolsó, 4. fejezettel: Kalibrálás és első indítás.

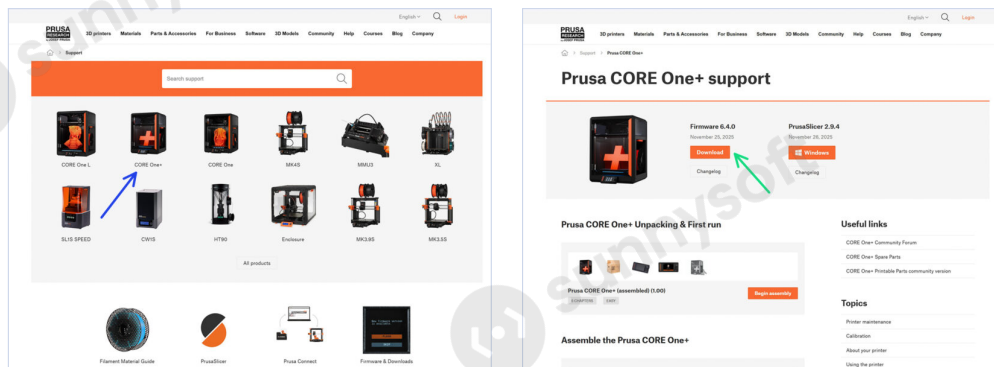
4. Kalibrálás és első indítás

Lépés 19 – Nyomtatólap és tekerstartó



- ❗ Ez a fejezet végigvezeti a nyomtató kalibrálásán és az első indítás előkészítésén.
- ⚠ **Győződjön meg arról, hogy a fűtőágyon semmi sincs. A fűtőágnak tisztának kell lennie; bármilyen szennyeződés károsíthatja a fűtőágy és a nyomtatólap felületét.**
- Helyezze a nyomtatólapot a fűtőágyra úgy, hogy először a hátsó kivágást igazítja a fűtőágy hátsó részén lévő rögzítőcsapokhoz. Fogja meg a lapot a két elülső sarkánál, és lassan engedje le; vigyázzon az ujjaira!
 - Az optimális eredmény érdekében tartsa tisztán a nyomtatólapot.
 - A nyomtatás leválásának leggyakoribb oka a zsíros nyomtatólap. Ha hozzáért a felületéhez, zsírtalanítsa izopropil-alkohollal (IPA).
- Helyezze az O-gyűrűt a tekerstartóra.
- Tolja a tekerstartót a nyomtató jobb oldalán lévő univerzális korongba, és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányba forgatva.

Lépés 20 – A firmware frissítése



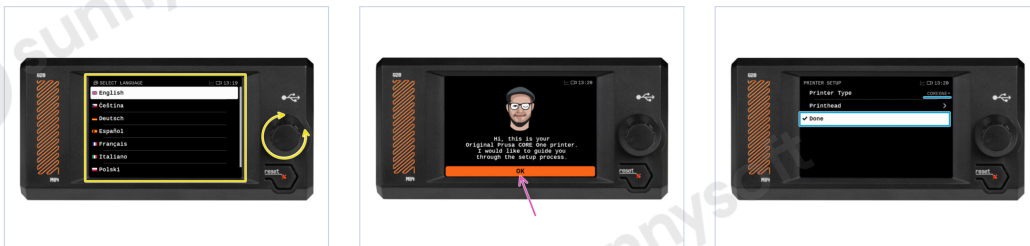
- ❗ Minden nyomtatócsomag tartalmaz egy USB-meghajtót a legújabb firmware-rel. Ennek ellenére javasoljuk, hogy ellenőrizze a firmware verzióját, és szükség esetén frissítse.
- Nyissa meg a help.prusa3d.com oldalt.
- Lépjen a Prusa CORE One+ nyomtató oldalára.
- Mentse a firmware-fájlt (.bbf) a mellékelt USB-meghajtóra.
- ❗ Tipp: A Prusa CORE One+ nyomtató oldalát a prusa.io/core-one-plus címen is elérheti.

Lépés 21 – Bekapcsolás



- Csatlakoztassa a csomagban található USB-meghajtót a nyomtatóhoz.
 - ❗ A mellékelt USB-meghajtón a firmware legújabb verziójának fájlja található.
- Csatlakoztassa a hálózati kábelt, és dugja be a nyomtatót a konnektorba.
- Kapcsolja be a nyomtatót a hátoldalán lévő kapcsolóval.
- ❗ A nyomtató most ellenőrzi, hogy az USB-meghajtón elérhető-e új firmware-fájl.
- Ha megjelenik a **New firmware available** (Új firmware érhető el) képernyő, a forgatógomb megnyomásával erősítse meg a **FLASH** (Frissítés) lehetőséget. Az új verzió automatikusan települ.
 - Ha ilyen üzenet nem jelenik meg, a nyomtatón már a legújabb firmware fut. Lépjen a következő lépésre.

Lépés 22 – A nyomtató beállítása: bevezetés



- A nyomtató felszólítja a nyelv kiválasztására. A forgatógombbal vagy az érintőképernyőn válassza ki a nyelvét.
- A nyelv kiválasztása után a nyomtató megjeleníti az üdvözlőképernyőt. Nyomja meg az **OK** gombot, és folytassa a beállítást.
- A következő képernyőn a nyomtató felszólítja a nyomtatómodell kiválasztására. Az összeszerelt Prusa CORE One+ nyomtatót a gyártónál teljes körűen tesztelték, ezért a **COREONE+** modell már előre ki van választva. Folytassa a **Done** (Kész) megnyomásával.

Lépés 23 – A nyomtató beállítása: hálózati beállítás



- A **Network Setup** képernyő felszólítja, hogy a Prusa hivatalos mobilalkalmazásával csatlakozzon egy Wi-Fi hálózathoz.
 - ① További információ: prusa.io/app.
- Ha a **No** (Nem) lehetőséget választja, a nyomtató más módokat kínál a Wi-Fi csatlakozásra. Ez a lépés nem kötelező, később is elvégezhető.
 - ① Ezt a képernyőt kihagyhatja, és a hálózatot később is beállíthatja.

Lépés 24 – Varázsló: bevezetés



- ❶ A nyomtató felszólítja az összes fontos alkatrész öntesztjeinek és kalibrálásainak elindítására. A teljes folyamat néhány percet vesz igénybe, és egyes részeihez az Ön közreműködése szükséges.
- A nyomtatót a gyártónál alaposan tesztelték, ennek ellenére javasoljuk az önteszt elindítását és végigvitelét. Az öntesztet a YES (Igen) kiválasztásával indítja el.
- ⚠ **Figyelmeztetés: Az önteszt alatt tartsa csukva az ajtót, amíg felszólítást nem kap. Az ajtó kinyitása megszakítja a folyamatot.**
 - Az önteszt alatt a nyomtató belsejében FORRÓ és mozgó alkatrészek vannak.
- ⚠ **Figyelem: A Varázsló egyes fázisaiban, például a ventilátorok tesztelésekor és a tengelyek kalibrálásakor a nyomtató nagyon hangos.**
- A nyomtató az összes ventilátor tesztelésével kezd. Figyelem, egy ideig meglehetősen zajos lesz!

Lépés 25 – Varázsló: a Loadcell szenzor tesztje



- A Varázsló következő lépésében felszólítást kap, hogy érintse meg a fúvókát; ezzel teszteli és kalibrálja a Loadcell szenzort. Az eljárás során a nyomtató alkatrészei nem melegsznek fel, megérintheti őket. Válassza a **Continue** (Folytatás) lehetőséget.
- ❗ A Loadcell szenzor kalibrálásához az ajtónak nyitva kell lennie, mert a nyomtató belsejében kell beavatkozni.
- A fúvókát egyelőre ne érintse meg; várja meg a **Tap nozzle NOW** (MOST érintse meg a fúvókát) felszólítást.
- Alulról koppintson a fúvókára. Ha a Loadcell szenzor nem érzékeli az érintést, felszólítást kap az ismétlésre. Sikeres teszt esetén a **Loadcell test passed OK** (A Loadcell teszt sikeresen lefutott) üzenet jelenik meg.
- Csukja be az ajtót, hogy a Varázsló folytatódhasson.

Lépés 26 – Varázsló: a hajtómű beigazítása



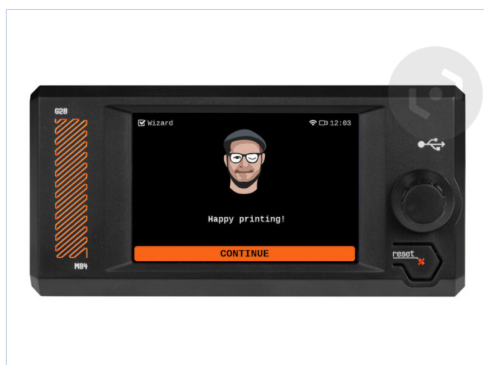
- A következő képernyőn felszólítás jelenik meg a hajtómű kalibrálására. A gyártó által összeszerelt nyomtatóknál ez a lépés nem szükséges.
- Folytassa a **Skip** (Kihagyás) megnyomásával.

Lépés 27 – Varázsló: a filamentszenzor kalibrálása



- A filamentszenzor kalibrálásához egy rövid darab filamentre lesz szüksége. Készítse elő, és válassza a **Continue** (Folytatás) lehetőséget.
- ❗ A kalibrálás megkezdése előtt nem lehet filament az extruderben.
- Helyezzen egy filamenttekercest a nyomtató jobb oldalán lévő tekercestartóra.
- Felszólításra kezdje el betolni a filamentet a jobb oldali fogantyú alatt lévő PTFE-csőbe.
- A kalibrálás befejezése után vegye ki a filamentet.

Lépés 28 – A Varázsló befejeződött



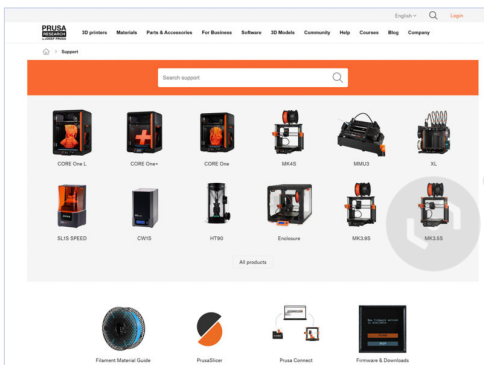
- Gratulálunk! A Varázsló befejeződött. Itt az ideje kipróbálni az első nyomtatásokat.

Lépés 29 – 3D nyomtatási kézikönyv



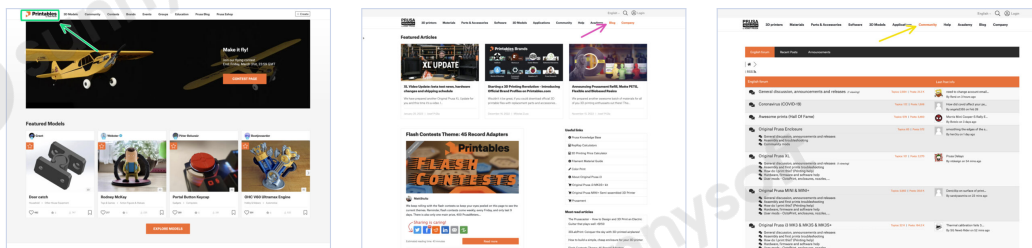
- Olvassa el a nyomtatójához készült 3D nyomtatási kézikönyvet, és az utasításai szerint állítsa be a nyomtatót, és készítse elő az első nyomtatásra.
- 📌 A legújabb változat mindig elérhető a prusa.io/core-one-plus címen.
- ⚠️ **Olvassa el a Felelősség és a Biztonság című fejezeteket.**

Lépés 30 – Tudásbázis



- 📌 Ha bármilyen problémába ütközik, először nézze meg a gyártó tudásbázisát a help.prusa3d.com oldalon.
- A további problémákra adott válaszok naponta bővülnek.

Lépés 31 – Csatlakozzon a Printables-hez!



- Csatlakozzon a Prusa nyomtatók legnagyobb felhasználói közösségéhez! Töltse le a legújabb, a nyomtatójához készült STL vagy G-code formátumú modelleket. Regisztráljon a Printables.com oldalon.
- Inspirációt keres egy új projekthez? A gyártó blogján (blog.prusa3d.com) minden héten új cikk jelenik meg.
- Tanácsra van szüksége? Nézze meg a gyártó fórumát (forum.prusa3d.com); a közösség nagyon aktív, és szívesen segít.
- ❗ A Prusa összes szolgáltatása egyetlen felhasználói fiókot használ.

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

IMPRIMANTĂ 3D

Prusa CORE One+

Versiune asamblată – despachetare, montaj xLCD, calibrare, prima pornire



Manual de punere în funcțiune

Înainte de a pune imprimanta în funcțiune, citiți în întregime acest manual și urmați pașii unul câte unul, după fotografii. Cerculețul colorat din dreptul unui punct trimite la marcajul de aceeași culoare din fotografie (săgeată sau cerc). Păstrați manualul pentru consultări ulterioare.

Cuprins

1	Introducere	3
	Pasul 1 – Introducere	3
	Pasul 2 – Sculele din pachet	4
	Pasul 3 – Prusa Cheatsheet	4
	Pasul 4 – Să pregătim totul!	5
2	Despachetarea imprimantei	5
	Pasul 5 – Pregătirea pachetului	5
	Pasul 6 – Scoaterea imprimantei din cutie	6
	Pasul 7 – Îndepărtarea stratului de carton	6
	Pasul 8 – Piciorușe antivibrații: pregătirea pieselor	7
	Pasul 9 – Lipirea piciorușelor antivibrații	7
	Pasul 10 – Îndepărtarea protecțiilor interioare	8
	Pasul 11 – Pregătirea pachetului cu scule	8
3	Montarea xLCD	9
	Pasul 12 – Sculele necesare pentru acest capitol	9
	Pasul 13 – Scoaterea ramei	9
	Pasul 14 – Montarea xLCD: pregătirea pieselor	10
	Pasul 15 – Conectarea ansamblului xLCD	10
	Pasul 16 – Montarea ramei pe xLCD	11
	Pasul 17 – Montarea ansamblului afișajului	11
	Pasul 18 – Dezlipirea foliilor de protecție	12
4	Calibrarea și prima pornire	12
	Pasul 19 – Placa de imprimare și suportul de bobină	12
	Pasul 20 – Actualizarea firmware-ului	13
	Pasul 21 – Pornirea	13
	Pasul 22 – Configurarea imprimantei: introducere	14
	Pasul 23 – Configurarea imprimantei: setarea rețelei	14
	Pasul 24 – Asistentul (Wizard): introducere	15
	Pasul 25 – Asistentul: testul senzorului Loadcell	15
	Pasul 26 – Asistentul: alinierea reductorului	16
	Pasul 27 – Asistentul: calibrarea senzorului de filament	16
	Pasul 28 – Asistentul finalizat	17
	Pasul 29 – Manualul de imprimare 3D	17
	Pasul 30 – Baza de cunoștințe	18
	Pasul 31 – Alăturați-vă Printables!	18

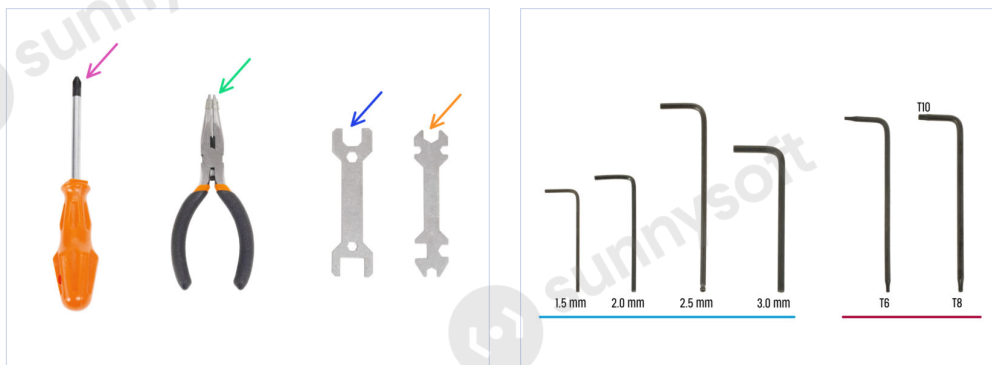
1. Introducere

Pasul 1 – Introducere



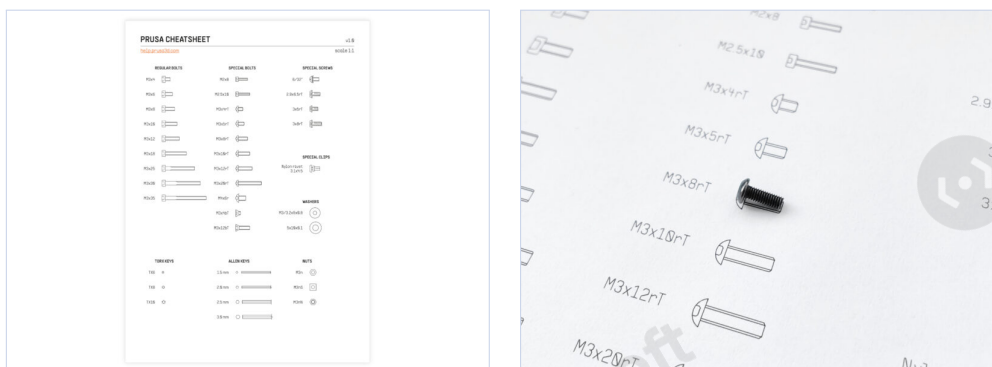
- Bine ați venit în ghidul de despachetare, calibrare și configurare a imprimantei Prusa CORE One+. Urmați pașii de mai jos, pentru ca imprimanta să fie pregătită pentru prima imprimare.
- ⓘ Imprimanta Prusa CORE One+ se livrează asamblată; înainte de imprimare trebuie însă instalat afișajul xLCD, care se demontează pentru protecție în timpul transportului.
- ⚠ **Nu montați afișajul în acest moment; așteptați instrucțiunile corespunzătoare de mai departe din acest manual.**
- ⚠ **Nu aruncați ambalajul! Păstrați ambalajul original și piesele de protecție din spumă. La trimiterea produsului sau a unei părți a lui în service ori în garanție, acesta trebuie ambalat exact în ele, ca să nu se deterioreze.**

Pasul 2 – Sculele din pachet



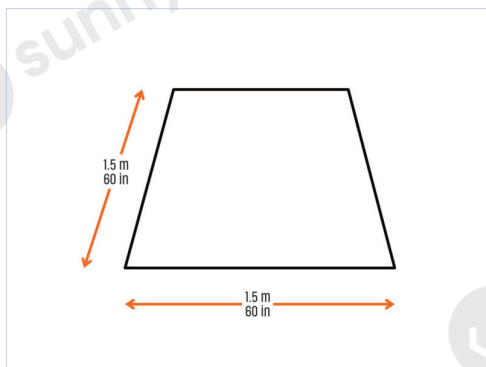
- Pachetul imprimantei Prusa CORE One+ conține toate sculele necesare pentru utilizarea și întreținerea imprimantei:
 - șurubelniță în cruce (PH2) (1×)
 - clește cu cioc (1×)
 - cheie de 13 mm (1×)
 - cheie universală (1×)
 - set de chei imbus 1,5–3,0 mm
 - set de chei Torx T6–T10
- Pachetul cu scule îl veți găsi la despachetarea imprimantei; manualul vă va atrage atenția asupra lui.
- ① Pentru acest manual aveți nevoie doar de cheia imbus de 2,5 mm.

Pasul 3 – Prusa Cheatsheet



- Dacă nu sunteți sigur că folosiți tipul sau mărimea corectă de șurub, vă ajută fișa Prusa Cheatsheet. Tipăriți-o la scara 1:1 și așezați elementul de fixare pe desenul corespunzător; astfel îi comparați tipul și mărimea.
- Fișa Cheatsheet poate fi descărcată de pe site-ul producătorului: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① În acest manual nu se lucrează cu șuruburi sau piulițe, dar fișa poate fi utilă la întreținerea ulterioară.

Pasul 4 – Să pregătim totul!



⚠ ATENȚIE: Pachetul cu imprimanta este greu. Manevrați-l cu grijă!

- Asigurați-vă suficient spațiu pentru pregătirea imprimantei. Un spațiu curat este esențial.
- ⓘ Se recomandă o suprafață de cel puțin $1,5 \times 1,5$ m.
- Chemați familia, prietenii sau animalele de companie; va fi interesant!
- Continuați cu capitolul 2: Despachetarea imprimantei.

2. Despachetarea imprimantei

Pasul 5 – Pregătirea pachetului



⚠ Forma exactă a pieselor din spumă și modul de fixare a materialelor de ambalare pot diferi de imaginile din manual.

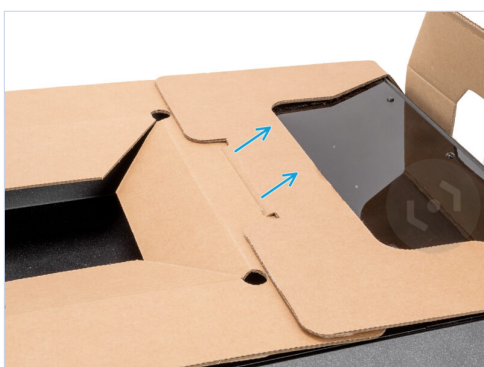
- Deschideți pachetul. Deasupra găsiți ursuleții Haribo, Manualul de imprimare 3D, scrisoarea de bun venit, documentația și aceste piese:
 - placă de imprimare
 - stick USB
 - cablu de alimentare
 - bare antivibrații (2×) sau piciorușe antivibrații (4×); produsele și ambalajul pot diferi
- Scoateți-le din ambalaj și păstrați-le la loc sigur, pentru mai târziu.
- Îndepărtați stratul protector de carton.
- Scoateți cutia cu Prusament și puneți-o deoparte.

Pasul 6 – Scoaterea imprimantei din cutie



- Îndepărtați umplutura de spumă de sus.
- Observați cele două decupaje (mânere) de pe ambele părți ale stratului de carton. Îndoțiți-le în jos.
- ⚠ **ATENȚIE: Imprimanta este grea. Manevrați-o cu grijă!**
- Prindeți ambele mânere și ridicați CU GRIJĂ imprimanta din cutie.
 - 📌 Sfat: Rugați pe cineva să țină cutia de carton de jos; astfel scoateți imprimanta mai ușor.
- Așezați imprimanta pe o suprafață stabilă și curată.

Pasul 7 – Îndepărtarea stratului de carton



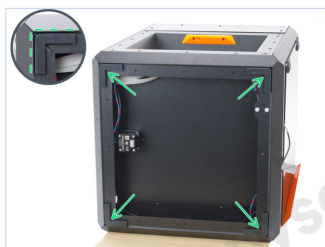
- Desfaceți unul de celălalt cele două capete ale stratului protector de carton, trăgând afară stratul de sus.
- Rabatați stratul protector de carton în afară, departe de imprimantă.

Pasul 8 – Piciorușe antivibrații: pregătirea pieselor



- Pentru pașii următori pregătiți:
- picioruș antivibrații (4×)

Pasul 9 – Lipirea piciorușelor antivibrații



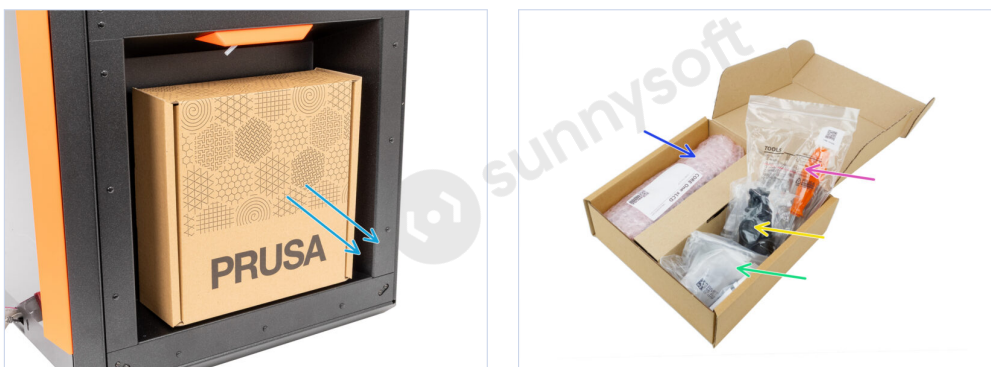
- Dezlipiți folia de protecție de pe toate piciorușele antivibrații.
- Lipiți câte un picioruș antivibrații în fiecare colț al cadrului, aliniat cu marginea exterioară a părții plate a profilului.
- Întoarceți cu grijă imprimanta în „poziția naturală”, cu mânerul portocaliu al ușii pe partea dreaptă.
- Acum puteți îndepărta complet stratul de carton de pe imprimantă.

Pasul 10 – Îndepărtarea protecțiilor interioare



- Deschideți ușa.
- Pe axa X găsiți două fixări de carton. Ele au o creștătură cu care se eliberează fixarea.
- Trageți de creștătură, eliberați fixarea și scoateți-o.
- În același mod îndepărtați și a doua fixare.

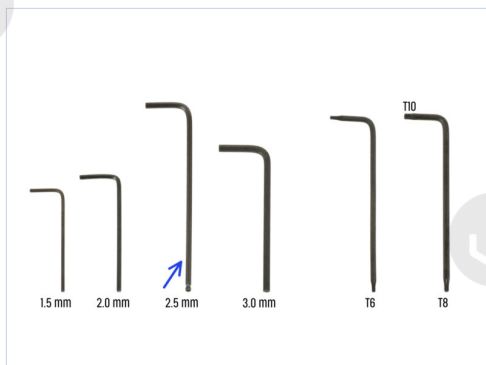
Pasul 11 – Pregătirea pachetului cu scule



- Pachetul cu scule se află pe partea dreaptă a imprimantei.
- Scoateți pachetul de carton cu scule din imprimantă.
- Deschideți complet pachetul. Înăuntru găsiți:
 - pachetul cu ansamblul xLCD
 - pachetul cu scule
 - suportul de bobină și inelul 0
 - accesoriile
- Puneți conținutul deoparte pentru utilizare ulterioară. Continuați cu capitolul 3: Montarea xLCD.

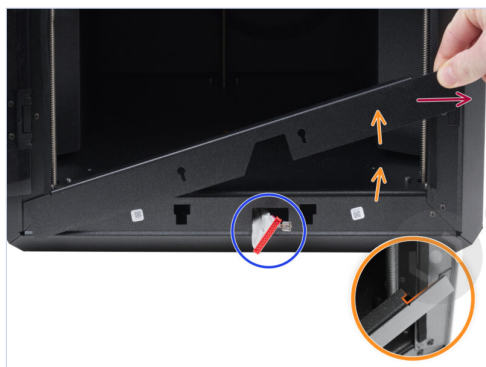
3. Montarea xLCD

Pasul 12 – Sculele necesare pentru acest capitol



- Pentru acest capitol pregătiți:
- cheie imbus de 2,5 mm

Pasul 13 – Scoaterea ramei



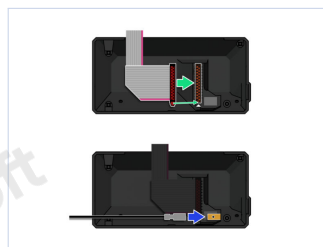
- Deschideți ușa complet.
- Ridicați capătul din dreapta al ramei frontale și desprindeți-o din cadrul imprimantei.
- Trageți rama afară din imprimantă. Nu aruncați piesa.
- ⚠ **Procedați cu grijă, ca să nu zgâriați piesele și să nu deteriorați ușa.**
- ℹ Rama este fixată pe imprimantă cu magneti, așa că se scoate ușor.
- Din imprimantă ies acum cablurile. Vă veți ocupa de ele în scurt timp; deocamdată lăsați-le așa cum sunt și nu le împingeți înapoi în imprimantă.

Pasul 14 – Montarea xLCD: pregătirea pieselor



- Pentru pașii următori pregătiți:
- ansamblul xLCD (1×)

Pasul 15 – Conectarea ansamblului xLCD



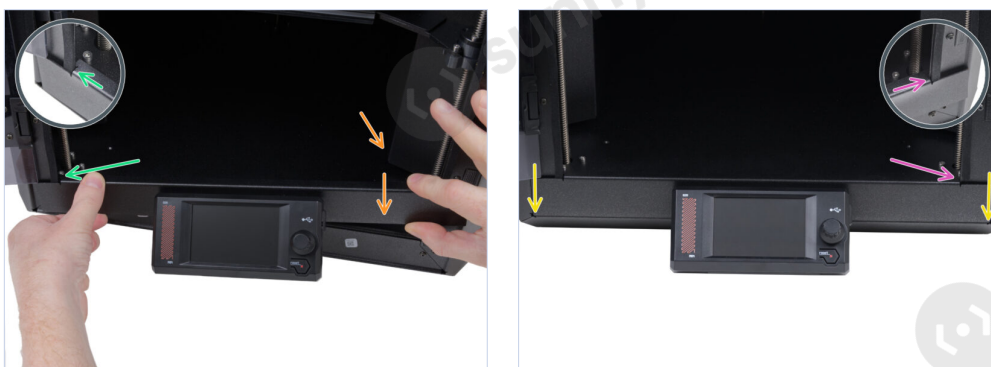
- ⓘ Capacul din spate (suportul afișajului xLCD) poate diferi în funcție de versiune, dar procedura de montare este aceeași.
- Conectați cablul xLCD (gri, cu conector roșu) la placa xLCD de pe partea din spate a ansamblului xLCD. Nu trageți de cablu!
 - ⚠ **Asigurați-vă că clapeta conectorului se află pe aceeași parte cu simbolul triunghiului de pe placa xLCD. În caz contrar, xLCD nu va funcționa.**
- Împingeți conectorul metalic al cablului FE până la capăt pe conectorul Faston FE din alamă de pe placa xLCD. Nu trageți de cablu!
- ⓘ Conectarea corectă a ambelor cabluri este arătată în fotografii.

Pasul 16 – Montarea ramei pe xLCD



- Așezați rama pe șuruburile de pe partea din spate a ansamblului xLCD.
- Asigurați-vă că magneții de pe ramă sunt orientați în sus. Rama are patru magneți; în imagine se văd doar doi.
- Cele două șuruburi (M3x6) nu trebuie strânse până la capăt; între capul șurubului și capacul xLCD trebuie să rămână circa 3 mm.
- Glisați rama spre dumneavoastră, astfel încât ambele șuruburi să ajungă la capătul orificiilor în formă de gaură de cheie.
- Țineți rama în această poziție și strângeți complet ambele șuruburi.

Pasul 17 – Montarea ansamblului afișajului



- Montați cu grijă ansamblul afișajului (xLCD cu ramă) pe imprimantă, urmând această procedură:
 - ⚠ **Procedați cu grijă, ca să nu zgâriați piesele și să nu deteriorați ușa.**
 - Agățați partea stângă a ramei de cadrul din stânga al imprimantei; decupajul pătrat trebuie să intre ferm în cadru.
 - Coborâți încet la loc și partea dreaptă.
 - Fixați partea dreaptă a ramei de cadrul din dreapta al imprimantei; decupajul pătrat trebuie să intre ferm în cadru.
- Verificați că rama stă uniform la ambele capete ale muchiei de jos a cadrului. Închideți încet ușa de probă; rama nu trebuie să o împiedice.

Pasul 18 – Dezlipirea foliilor de protecție



- Acum puteți îndepărta foliile de protecție de pe panourile transparente ale imprimantei.
- Folia de protecție se află sus, în stânga și în dreapta imprimantei.
- Aproape ați terminat! Continuați cu ultimul capitol 4: Calibrarea și prima pornire.

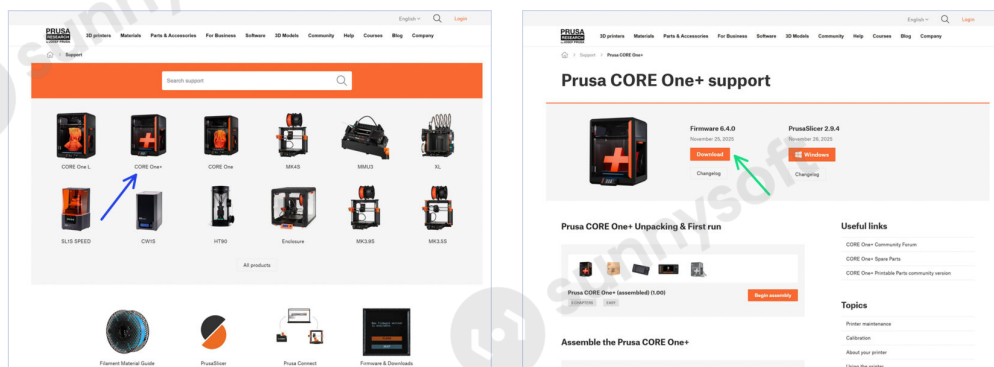
4. Calibrarea și prima pornire

Pasul 19 – Placa de imprimare și suportul de bobină



- ❗ Acest capitol vă ghidează prin calibrarea și pregătirea imprimantei pentru prima pornire.
- ⚠ **Asigurați-vă că pe patul încălzit nu se află nimic. Patul trebuie să fie curat; orice impuritate poate deteriora suprafața patului și a plăcii de imprimare.**
- Așezați placa de imprimare pe patul încălzit aliniind mai întâi decupajul din spate cu știfturile de blocare de pe partea din spate a patului. Țineți placa de cele două colțuri din față și lăsați-o încet jos; atenție la degete!
 - Pentru rezultate optime, păstrați placa de imprimare curată.
 - Obiectele se desprind cel mai des de pe o placă grasă. Dacă ați atins suprafața, degresați-o cu alcool izopropilic (IPA).
- Puneți inelul 0 pe suportul de bobină.
- Introduceți suportul de bobină în pucul universal de pe partea dreaptă a imprimantei și blocați-l rotindu-l în sensul acelor de ceasornic.

Pasul 20 – Actualizarea firmware-ului



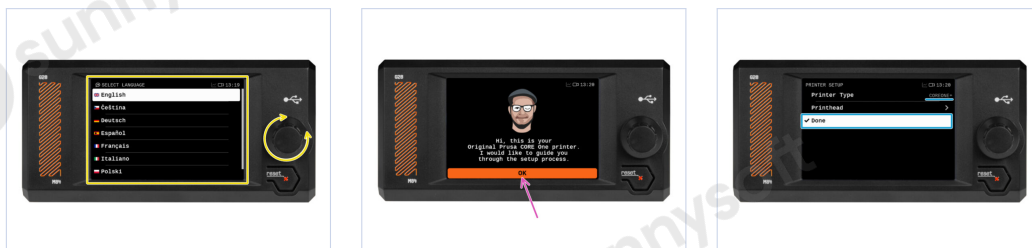
- ❗ Fiecare pachet al imprimantei conține un stick USB cu cel mai nou firmware. Recomandăm totuși să verificați versiunea firmware-ului și, dacă este cazul, să o actualizați.
- Deschideți pagina help.prusa3d.com.
- Mergeți la pagina imprimantei Prusa CORE One+.
- Salvați fișierul de firmware (.bbf) pe stick-ul USB inclus.
- ❗ Sfat: La pagina imprimantei Prusa CORE One+ ajungeți și prin adresa prusa.io/core-one-plus.

Pasul 21 – Pornirea



- Introduceți în imprimantă stick-ul USB din pachet.
 - ❗ Stick-ul USB inclus conține fișierul cu cea mai nouă versiune de firmware.
- Conectați cablul de alimentare și introduceți ștecherul imprimantei în priză.
- Porniți imprimanta de la întrerupătorul de pe partea din spate.
- ❗ Imprimanta verifică acum dacă pe stick-ul USB este disponibil un fișier de firmware nou.
- Dacă apare ecranul **New firmware available** (Este disponibil un firmware nou), confirmați **FLASH** (Încarcă) apăsând butonul rotativ. Noua versiune se încarcă automat.
 - Dacă un astfel de mesaj nu apare, imprimanta are deja cel mai nou firmware. Treceți la pasul următor.

Pasul 22 – Configurarea imprimantei: introducere



- Imprimanta afișează o solicitare de selectare a limbii. Alegeți limba dumneavoastră cu butonul rotativ sau pe ecranul tactil.
- După alegerea limbii, imprimanta afișează ecranul de bun venit. Apăsăți OK și continuați configurarea.
- Pe ecranul următor apare solicitarea de a selecta modelul imprimantei. Imprimanta asamblată Prusa CORE One+ a fost testată complet la producător, de aceea modelul **COREONE+** este deja preselectat. Continuați apăsând Done (Gata).

Pasul 23 – Configurarea imprimantei: setarea rețelei



- Ecranul **Network Setup** vă invită să vă conectați la rețeaua Wi-Fi cu ajutorul aplicației mobile oficiale Prusa.
 - ① Mai multe informații găsiți pe prusa.io/app.
- Dacă alegeți **No** (Nu), imprimanta oferă alte moduri de conectare la Wi-Fi. Acest pas este opțional și poate fi efectuat mai târziu.
- ① Puteți sări peste acest ecran și configura rețeaua mai târziu.

Pasul 24 – Asistentul (Wizard): introducere



- ❗ Informație: Imprimanta vă invită să porniți o serie de autoteste și calibrări ale tuturor componentelor importante. Întregul proces durează câteva minute, iar unele părți ale lui necesită participarea dumneavoastră.
- Imprimanta a fost testată temeinic la producător; recomandăm totuși să rulați autotestul. Pentru pornire alegeți YES (Da).
- ⚠ **Avertisment: În timpul autotestului țineți ușa închisă până când vi se cere să o deschideți. Deschiderea ușii întrerupe procesul.**
 - În timpul autotestului, în imprimantă sunt piese FIERBINȚI și mobile.
- ⚠ **Atenție: În unele faze ale Asistentului, de exemplu la testarea ventilatoarelor și la calibrarea axelor, imprimanta face mult zgomot.**
- Imprimanta începe cu testarea tuturor ventilatoarelor. Atenție, pentru o vreme va fi destul de zgomotoasă!

Pasul 25 – Asistentul: testul senzorului Loadcell



- În pasul următor al Asistentului vi se va cere să atingeți duza; astfel se testează și se calibrează senzorul Loadcell. În timpul procedurii piesele nu se încălzesc, le puteți atinge. Alegeți Continue (Continuă).
- ❗ Informație: Calibrarea senzorului Loadcell necesită ușa deschisă, deoarece trebuie să interveniți în interiorul imprimantei.
 - Nu atingeți încă duza; așteptați **Tap nozzle NOW** (Atingeți duza ACUM).
 - Loviți ușor duza de jos. Dacă senzorul Loadcell nu detectează atingerea, vi se va cere să repetați. La reușita testului apare **Loadcell test passed OK** (Testul Loadcell a reușit).
- Pentru ca Asistentul să poată continua, închideți ușa.

Pasul 26 – Asistentul: alinierea reductorului



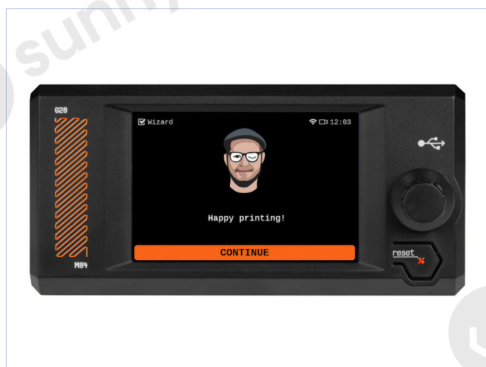
- Pe ecranul următor apare solicitarea de calibrare a reductorului. La imprimantele asamblate de producător, acest pas nu este necesar.
- Continuați apăsând Skip (Omite).

Pasul 27 – Asistentul: calibrarea senzorului de filament



- Pentru calibrarea senzorului de filament aveți nevoie de o bucată scurtă de filament. Pregătiți-o și alegeți **Continue** (Continuă).
- ❗ Înainte de începerea calibrării, în extruder nu trebuie să fie niciun filament.
- Puneți bobina de filament pe suportul de bobină de pe partea dreaptă a imprimantei.
- La solicitare, începeți să introduceți filamentul în tubul PTFE de sub mânerul din dreapta.
- După terminarea calibrării, scoateți filamentul.

Pasul 28 – Asistentul finalizat



- Felicitări! Asistentul s-a încheiat. Acum este timpul să încercați primele imprimări.

Pasul 29 – Manualul de imprimare 3D



- Citiți Manualul de imprimare 3D destinat imprimantei dumneavoastră și, conform instrucțiunilor din el, configurați imprimanta și pregătiți-o pentru prima imprimare.
- 📌 Cea mai nouă versiune este disponibilă întotdeauna la adresa prusa.io/core-one-plus.
- ⚠️ **Citiți capitolele Răspundere și Siguranță.**

3D-DRUCKER

Prusa CORE One+

Vormontierte Version – Auspacken, Montage des xLCD, Kalibrierung und erste Inbetriebnahme



Inbetriebnahmeanleitung

Lesen Sie diese Anleitung vor der Inbetriebnahme des Druckers vollständig durch und gehen Sie Schritt für Schritt anhand der Fotos vor. Der farbige Punkt vor einem Aufzählungspunkt verweist auf die Markierung derselben Farbe im Foto (Pfeil oder Kreis). Bewahren Sie die Anleitung zum späteren Nachschlagen auf.

Inhalt

1 Einführung	3
Schritt 1 – Einführung	3
Schritt 2 – Werkzeug im Lieferumfang	4
Schritt 3 – Prusa Cheatsheet	4
Schritt 4 – Machen wir alles bereit!	5
2 Auspacken des Druckers	6
Schritt 5 – Vorbereiten des Pakets	6
Schritt 6 – Herausnehmen des Druckers aus dem Karton	6
Schritt 7 – Entfernen der Kartonschicht	7
Schritt 8 – Antivibrationsfüße: Vorbereiten der Teile	7
Schritt 9 – Aufkleben der Antivibrationsfüße	7
Schritt 10 – Entfernen der inneren Schutzelemente	8
Schritt 11 – Vorbereiten des Werkzeugpakets	8
3 Montage des xLCD	9
Schritt 12 – Werkzeug für dieses Kapitel	9
Schritt 13 – Abnehmen der Blende	9
Schritt 14 – Montage des xLCD: Vorbereiten der Teile	10
Schritt 15 – Anschließen der xLCD-Baugruppe	10
Schritt 16 – Montage der Blende am xLCD	11
Schritt 17 – Aufsetzen der Display-Baugruppe	12
Schritt 18 – Abziehen der Schutzfolien	12
4 Kalibrierung und erste Inbetriebnahme	13
Schritt 19 – Druckplatte und Spulenhalter	13
Schritt 20 – Firmware-Update	14
Schritt 21 – Einschalten	14
Schritt 22 – Druckereinrichtung: Einführung	15
Schritt 23 – Druckereinrichtung: Netzwerkeinrichtung	15
Schritt 24 – Assistent: Einführung	16
Schritt 25 – Assistent: Test des Loadcell-Sensors	17
Schritt 26 – Assistent: Getriebeausrichtung	17
Schritt 27 – Assistent: Kalibrierung des Filamentsensors	18
Schritt 28 – Assistent abgeschlossen	18
Schritt 29 – 3D-Druck-Handbuch	19
Schritt 30 – Wissensdatenbank	19
Schritt 31 – Werden Sie Teil von Printables!	20

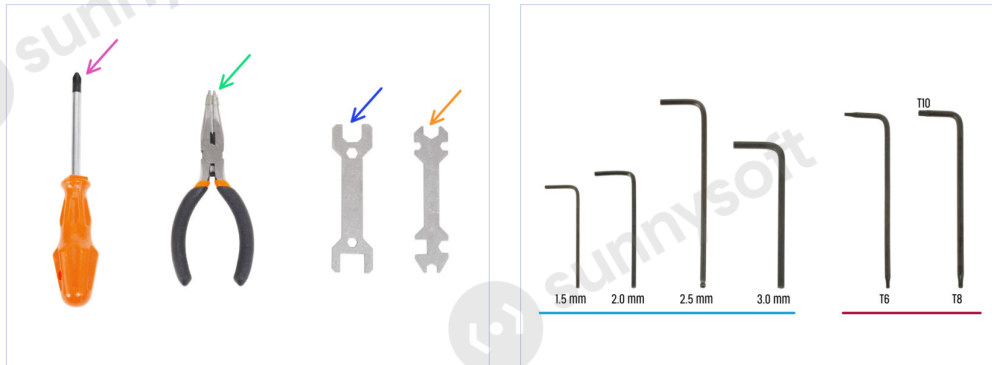
1. Einführung

Schritt 1 – Einführung



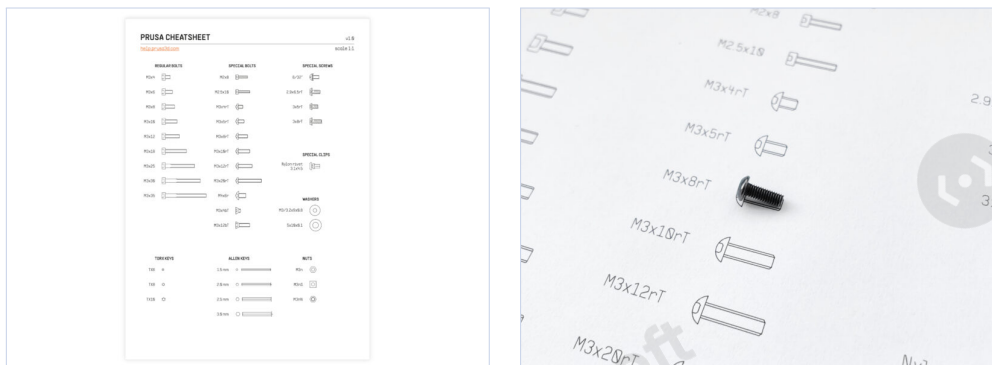
- Willkommen zur Anleitung für das Auspacken, Kalibrieren und Einrichten des Druckers Prusa CORE One+. Folgen Sie den nachstehenden Schritten, damit der Drucker für den ersten Druck bereit ist.
- ⓘ Der Prusa CORE One+ wird vormontiert geliefert; vor dem Drucken muss jedoch das Display xLCD montiert werden, das zum Schutz beim Transport abgenommen ist.
- ⚠ **Montieren Sie das Display jetzt noch nicht; warten Sie auf die entsprechenden Anweisungen weiter hinten in dieser Anleitung.**
- ⚠ **Werfen Sie die Verpackung nicht weg! Bewahren Sie die Originalverpackung und die Schaumstoff-Schutzteile auf. Beim Einsenden des Produkts oder eines Teils davon zum Service oder im Garantiefall muss es genau darin verpackt sein, damit es nicht beschädigt wird.**

Schritt 2 – Werkzeug im Lieferumfang



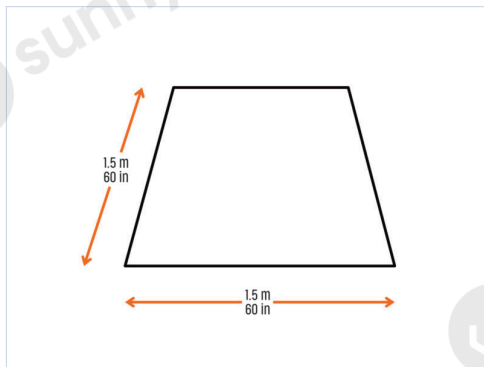
- Das Paket des Prusa CORE One+ enthält sämtliches Werkzeug für Betrieb und Wartung des Druckers:
 - Kreuzschlitzschraubendreher (PH2) (1×)
 - Spitzzange (1×)
 - Maulschlüssel 13 mm (1×)
 - Universalschlüssel (1×)
 - Inbusschlüssel-Satz 1,5–3,0 mm
 - Torx-Schlüssel-Satz T6–T10
- Auf das Werkzeugpaket stoßen Sie beim Auspacken des Druckers; die Anleitung weist Sie darauf hin.
- ① Für diese Anleitung benötigen Sie nur den Inbusschlüssel 2,5 mm.

Schritt 3 – Prusa Cheatsheet



- Wenn Sie nicht sicher sind, ob Sie den richtigen Schraubentyp oder die richtige Größe verwenden, hilft Ihnen das Prusa Cheatsheet. Drucken Sie es im Maßstab 1:1 aus und legen Sie das Verbindungselement auf die passende Zeichnung; so vergleichen Sie Typ und Größe.
- Das Cheatsheet können Sie von der Website des Herstellers herunterladen: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① In dieser Anleitung wird nicht mit Schrauben oder Muttern gearbeitet; das Cheatsheet kann aber bei der späteren Wartung nützlich sein.

Schritt 4 – Machen wir alles bereit!



⚠️ WARNUNG: Das Paket mit dem Drucker ist schwer. Gehen Sie vorsichtig damit um!

- Sorgen Sie für ausreichend Platz zum Vorbereiten des Druckers. Ein sauberer Arbeitsbereich ist die Grundlage.
- ⓘ Empfohlen wird eine Fläche von mindestens $1,5 \times 1,5$ m.
- Holen Sie Familie, Freunde oder Haustiere dazu; es wird spannend!
- Fahren Sie mit Kapitel 2 fort: Auspacken des Druckers.

2. Auspacken des Druckers

Schritt 5 – Vorbereiten des Pakets



⚠ **Die genaue Form der Schaumstoffeinlagen und die Art der Befestigung des Verpackungsmaterials können von den Abbildungen in dieser Anleitung abweichen.**

- Öffnen Sie das Paket. In der obersten Lage finden Sie Haribo-Gummibärchen, das 3D-Druck-Handbuch, ein Begrüßungsschreiben, die Dokumentation und folgende Teile:
 - Druckplatte
 - USB-Stick
 - Netzkabel
 - Antivibrationsleisten (2×) oder Antivibrationsfüße (4×); Produkte und Verpackung können abweichen
- Nehmen Sie diese Teile aus der Verpackung und legen Sie sie zur späteren Verwendung an einen sicheren Ort.
- Entfernen Sie die Karton-Schutzschicht.
- Nehmen Sie die Prusament-Schachtel heraus und legen Sie sie beiseite.

Schritt 6 – Herausnehmen des Druckers aus dem Karton



- Entfernen Sie die obere Schaumstoffeinlage.
- Beachten Sie die beiden Ausschnitte (Griffe) auf beiden Seiten der Kartonschicht. Biegen Sie sie nach unten.
- ⚠ **WARNUNG: Der Drucker ist schwer. Gehen Sie vorsichtig damit um!**
- Fassen Sie beide Griffe und heben Sie den Drucker VORSICHTIG aus dem Karton.
 - 🔑 Tipp: Bitten Sie jemanden, den unteren Karton festzuhalten; so lässt sich der Drucker leichter herausnehmen.
- Stellen Sie den Drucker auf eine stabile und saubere Fläche.

Schritt 7 – Entfernen der Kartonschicht



- Trennen Sie die beiden Enden der Karton-Schutzschicht voneinander, indem Sie die obere Lage herausziehen.
- Klappen Sie die Karton-Schutzschicht vom Drucker weg.

Schritt 8 – Antivibrationsfüße: Vorbereiten der Teile



- Halten Sie für die folgenden Schritte bereit:
- Antivibrationsfuß (4×)

Schritt 9 – Aufkleben der Antivibrationsfüße



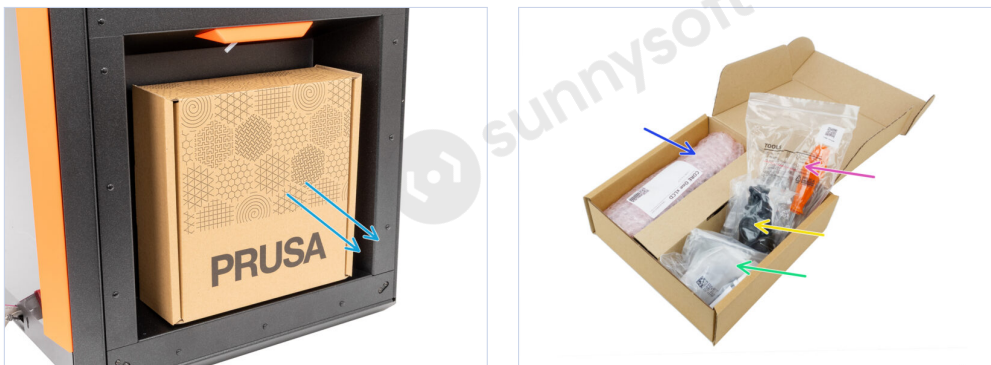
- Ziehen Sie von allen Antivibrationsfüßen die Schutzfolie ab.
- Kleben Sie in jede Ecke des Rahmens einen Antivibrationsfuß, bündig mit der Außenkante der flachen Seite des Profils.
- Drehen Sie den Drucker vorsichtig in seine „natürliche Standposition“ mit dem orangefarbenen Türgriff auf der rechten Seite.
- Jetzt können Sie die Kartonschicht vollständig vom Drucker entfernen.

Schritt 10 – Entfernen der inneren Schutzelemente



- Öffnen Sie die Tür.
- An der X-Achse finden Sie zwei Kartonfixierungen. Sie haben eine Kerbe, mit der sich die Fixierung lösen lässt.
- Ziehen Sie an der Kerbe, lösen Sie die Fixierung und nehmen Sie sie heraus.
- Entfernen Sie auf dieselbe Weise auch die zweite Fixierung.

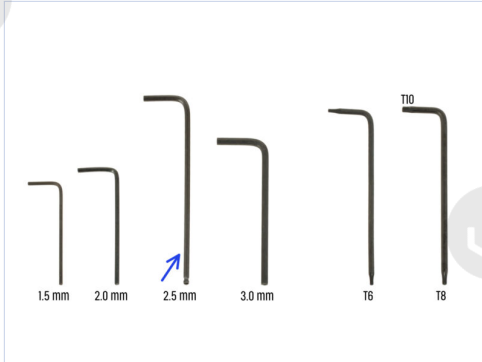
Schritt 11 – Vorbereiten des Werkzeugpakets



- Das Werkzeugpaket befindet sich auf der rechten Seite des Druckers.
- Nehmen Sie das Karton-Werkzeugpaket aus dem Drucker heraus.
- Öffnen Sie das Paket vollständig. Darin finden Sie:
 - Päckchen mit der xLCD-Baugruppe
 - Päckchen mit Werkzeug
 - Spulenhalter und O-Ring
 - Zubehör
- Legen Sie den Inhalt zur späteren Verwendung beiseite. Fahren Sie mit Kapitel 3 fort: Montage des xLCD.

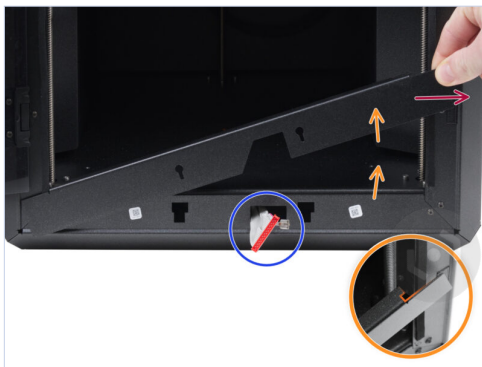
3. Montage des xLCD

Schritt 12 – Werkzeug für dieses Kapitel



- Halten Sie für dieses Kapitel bereit:
- Inbusschlüssel 2,5 mm

Schritt 13 – Abnehmen der Blende



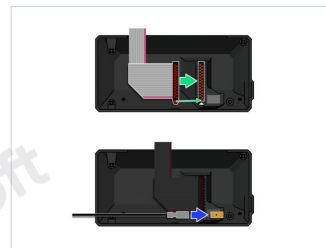
- Öffnen Sie die Tür ganz.
- Heben Sie das rechte Ende der vorderen Blende an und hängen Sie sie aus dem Druckerrahmen aus.
- Ziehen Sie die Blende aus dem Drucker. Werfen Sie das Teil nicht weg.
- ⚠ **Gehen Sie vorsichtig vor, damit Sie keine Teile verkratzen und die Tür nicht beschädigen.**
- ℹ Die Blende wird mit Magneten am Drucker gehalten und lässt sich daher leicht abnehmen.
- Aus dem Drucker ragen jetzt Kabel heraus. Um diese kümmern Sie sich gleich; lassen Sie sie vorerst, wie sie sind, und schieben Sie sie nicht in den Drucker zurück.

Schritt 14 – Montage des xLCD: Vorbereiten der Teile



- Halten Sie für die folgenden Schritte bereit:
- xLCD-Baugruppe (1×)

Schritt 15 – Anschließen der xLCD-Baugruppe



- ⓘ Die hintere Abdeckung (Halterung des Displays xLCD) kann je nach Version abweichen; der Montageablauf ist aber derselbe.
- Stecken Sie das xLCD-Kabel (grau, mit rotem Stecker) in die xLCD-Platine auf der Rückseite der xLCD-Baugruppe. Ziehen Sie nicht am Kabel!
 - ⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Verriegelung des Steckers auf derselben Seite liegt wie das Dreieckssymbol auf der xLCD-Platine. Andernfalls funktioniert das xLCD nicht.**
- Schieben Sie den Metallstecker des FE-Kabels bis zum Anschlag auf den FE-Faston-Anschluss aus Messing auf der xLCD-Platine. Ziehen Sie nicht am Kabel!
- ⓘ Den richtigen Anschluss beider Kabel zeigen die Fotos.

Schritt 16 – Montage der Blende am xLCD



- Setzen Sie die Blende auf die Schrauben auf der Rückseite der xLCD-Baugruppe.
 - Stellen Sie sicher, dass die Magnete an der Blende nach oben zeigen. Die Blende hat vier Magnete, im Bild sind nur zwei zu sehen.
 - Stellen Sie sicher, dass die beiden Schrauben (M3x6) nicht ganz festgezogen sind; zwischen Schraubenkopf und xLCD-Abdeckung soll ein Spalt von etwa 3 mm bleiben.
- Schieben Sie die Blende zu sich hin, sodass beide Schrauben am Ende der schlüsellochförmigen Öffnungen anliegen.
- Halten Sie die Blende in dieser Position und ziehen Sie beide Schrauben ganz fest.

Schritt 17 – Aufsetzen der Display-Baugruppe



- Setzen Sie die Display-Baugruppe (xLCD mit Blende) vorsichtig wie folgt auf den Drucker:
 - ⚠ **Gehen Sie vorsichtig vor, damit Sie keine Teile verkratzen und die Tür nicht beschädigen.**
 - Hängen Sie die linke Seite der Blende am linken Rahmen des Druckers ein; der quadratische Ausschnitt muss fest im Rahmen einrasten.
 - Senken Sie langsam auch die rechte Seite an ihren Platz ab.
 - Befestigen Sie die rechte Seite der Blende am rechten Rahmen des Druckers; der quadratische Ausschnitt muss fest im Rahmen einrasten.
- Prüfen Sie, dass die Blende an beiden Enden der unteren Rahmenkante gleichmäßig aufliegt. Schließen Sie die Tür probeweise langsam; die Blende darf sie nicht behindern.

Schritt 18 – Abziehen der Schutzfolien



- Jetzt können Sie die Schutzfolien von den transparenten Platten des Druckers entfernen.
- Die Schutzfolie befindet sich oben sowie links und rechts am Drucker.
- Sie haben es fast geschafft! Fahren Sie mit dem letzten Kapitel 4 fort: Kalibrierung und erste Inbetriebnahme.

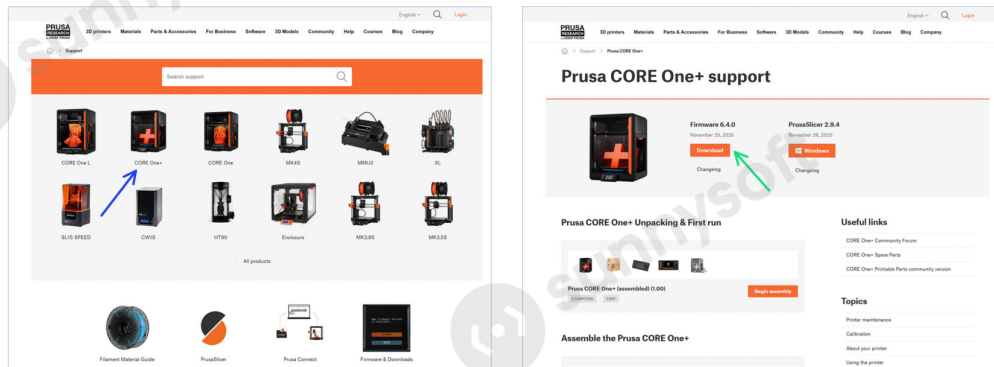
4. Kalibrierung und erste Inbetriebnahme

Schritt 19 – Druckplatte und Spulenhalter



- ❶ Dieses Kapitel führt Sie durch die Kalibrierung und die Vorbereitung des Druckers auf die erste Inbetriebnahme.
- ⚠ **Stellen Sie sicher, dass nichts auf dem Heizbett liegt. Das Heizbett muss sauber sein; jede Verschmutzung kann die Oberfläche von Heizbett und Druckplatte beschädigen.**
- Legen Sie die Druckplatte auf das Heizbett, indem Sie zuerst den hinteren Ausschnitt an den Arretierstiften an der Rückseite des Heizbetts ausrichten. Halten Sie die Platte an den beiden vorderen Ecken und legen Sie sie langsam ab; Vorsicht, Finger!
 - Halten Sie die Druckplatte für optimale Ergebnisse sauber.
 - Die häufigste Ursache dafür, dass sich ein Druck löst, ist eine fettige Druckplatte. Wenn Sie die Oberfläche berührt haben, entfetten Sie sie mit Isopropylalkohol (IPA).
- Setzen Sie den O-Ring auf den Spulenhalter.
- Stecken Sie den Spulenhalter in den Universal-Puck auf der rechten Seite des Druckers und sichern Sie ihn durch Drehen im Uhrzeigersinn.

Schritt 20 – Firmware-Update



- ① Jedem Drucker liegt ein USB-Stick mit der neuesten Firmware bei. Trotzdem empfehlen wir, die Firmware-Version zu prüfen und gegebenenfalls zu aktualisieren.
- Öffnen Sie die Seite help.prusa3d.com.
- Gehen Sie zur Seite des Druckers Prusa CORE One+.
- Speichern Sie die Firmware-Datei (.bbf) auf dem beiliegenden USB-Stick.
- ① Tipp: Die Seite des Druckers Prusa CORE One+ erreichen Sie auch über die Adresse prusa.io/core-one-plus.

Schritt 21 – Einschalten



- Stecken Sie den USB-Stick aus dem Paket in den Drucker.
 - ① Der beiliegende USB-Stick enthält die Datei mit der neuesten Firmware-Version.
- Schließen Sie das Netzkabel an und stecken Sie den Drucker in die Steckdose.
- Schalten Sie den Drucker mit dem Schalter auf der Rückseite ein.
- ① Der Drucker prüft jetzt, ob auf dem USB-Stick eine neue Firmware-Datei verfügbar ist.
- Wenn der Bildschirm **New firmware available** (Neue Firmware verfügbar) erscheint, bestätigen Sie **FLASH** (Flashen) durch Drücken des Drehknopfs. Die neue Version wird automatisch aufgespielt.
 - Erscheint keine solche Meldung, hat der Drucker bereits die neueste Firmware. Gehen Sie zum nächsten Schritt.

Schritt 22 – Druckereinrichtung: Einführung



- Der Drucker fordert Sie auf, die Sprache zu wählen. Wählen Sie Ihre Sprache mit dem Drehknopf oder auf dem Touchscreen.
- Nach der Sprachwahl zeigt der Drucker den Begrüßungsbildschirm. Drücken Sie **OK** und fahren Sie mit der Einrichtung fort.
- Auf dem nächsten Bildschirm werden Sie aufgefordert, das Druckermodell zu wählen. Der vormontierte Prusa CORE One+ wurde beim Hersteller vollständig getestet, das Modell **COREONE+** ist daher bereits vorausgewählt. Fahren Sie mit **Done** (Fertig) fort.

Schritt 23 – Druckereinrichtung: Netzwerkeinrichtung



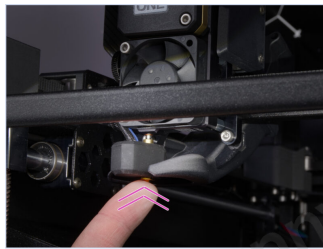
- Der Bildschirm **Network Setup** fordert Sie auf, den Drucker über die offizielle Prusa-App für Mobilgeräte mit einem Wi-Fi-Netzwerk zu verbinden.
 - ① Mehr dazu erfahren Sie auf prusa.io/app.
- Wenn Sie **No** (Nein) wählen, bietet der Drucker andere Möglichkeiten an, sich mit Wi-Fi zu verbinden. Dieser Schritt ist optional und kann später nachgeholt werden.
- ① Sie können diesen Bildschirm überspringen und das Netzwerk später einrichten.

Schritt 24 – Assistent: Einführung



- ① Der Drucker fordert Sie auf, eine Reihe von Selbsttests und Kalibrierungen aller wichtigen Komponenten zu starten. Der gesamte Vorgang dauert einige Minuten; bei einigen Teilen ist Ihre Mitwirkung erforderlich.
- Der Drucker wurde beim Hersteller gründlich getestet; trotzdem empfehlen wir, den Selbsttest zu starten und durchzuführen. Den Selbsttest starten Sie mit YES (Ja).
- ⚠ **Warnung: Lassen Sie die Tür während des Selbsttests geschlossen, bis Sie dazu aufgefordert werden. Durch Öffnen der Tür wird der Vorgang unterbrochen.**
 - Während des Selbsttests befinden sich HEISSE und bewegliche Teile im Inneren des Druckers.
- ⚠ **Achtung: In einigen Phasen des Assistenten, etwa beim Lüftertest und bei der Achsenkalibrierung, ist der Drucker sehr laut.**
- Der Drucker beginnt mit dem Test aller Lüfter. Achtung, er wird eine Weile ziemlich laut sein!

Schritt 25 – Assistent: Test des Loadcell-Sensors



- Im nächsten Schritt des Assistenten werden Sie aufgefordert, die Düse zu berühren; damit wird der Loadcell-Sensor getestet und kalibriert. Während dieses Vorgangs werden die Teile des Druckers nicht aufgeheizt, Sie können sie berühren. Wählen Sie **Continue** (Weiter).
- ❗ Die Kalibrierung des Loadcell-Sensors erfordert eine geöffnete Tür, weil Sie in den Drucker hineingreifen müssen.
- Berühren Sie die Düse noch nicht; warten Sie auf die Aufforderung **Tap nozzle NOW** (Düse JETZT antippen).
- Tippen Sie die Düse von unten an. Wenn der Loadcell-Sensor die Berührung nicht erkennt, werden Sie zur Wiederholung aufgefordert. Bei erfolgreichem Test erscheint **Loadcell test passed OK** (Loadcell-Test erfolgreich).
- Damit der Assistent fortfahren kann, schließen Sie die Tür.

Schritt 26 – Assistent: Getriebeausrichtung



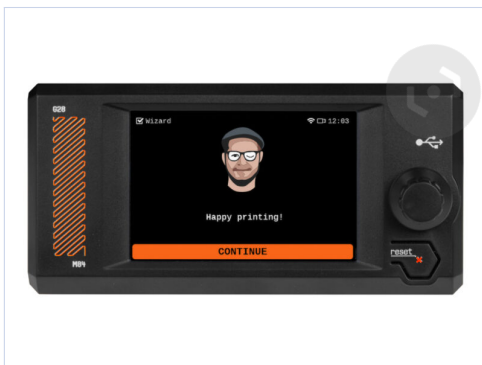
- Auf dem nächsten Bildschirm werden Sie zur Kalibrierung des Getriebes aufgefordert. Bei vom Hersteller montierten Druckern ist dieser Schritt nicht nötig.
- Fahren Sie mit **Skip** (Überspringen) fort.

Schritt 27 – Assistent: Kalibrierung des Filamentsensors



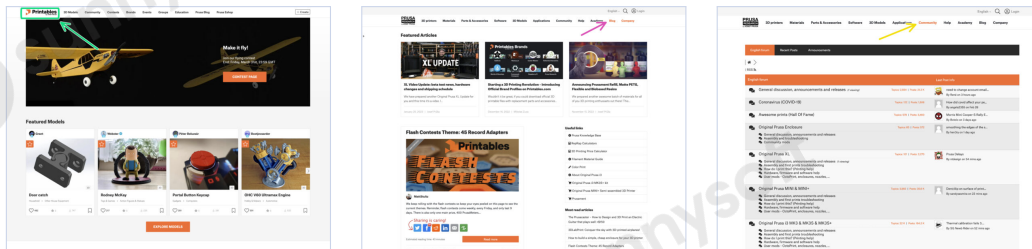
- Zur Kalibrierung des Filamentsensors benötigen Sie ein kurzes Stück Filament. Halten Sie es bereit und wählen Sie **Continue** (Weiter).
- ❗ Vor Beginn der Kalibrierung darf sich kein Filament im Extruder befinden.
- Setzen Sie eine Filamentspule auf den Spulenhalter auf der rechten Seite des Druckers.
- Beginnen Sie nach Aufforderung, das Filament in den PTFE-Schlauch unter dem rechten Griff einzuführen.
- Entfernen Sie das Filament nach Abschluss der Kalibrierung.

Schritt 28 – Assistent abgeschlossen



- Herzlichen Glückwunsch! Der Assistent ist abgeschlossen. Jetzt ist es Zeit für die ersten Drucke.

Schritt 31 – Werden Sie Teil von Printables!



- Werden Sie Teil der größten Community von Prusa-Drucker-Nutzern! Laden Sie die neuesten Modelle im STL- oder G-code-Format herunter, die für Ihren Drucker vorbereitet sind. Registrieren Sie sich auf [Printables.com](https://www.printables.com).
- Suchen Sie Inspiration für ein neues Projekt? Im Blog des Herstellers (blog.prusa3d.com) erscheint jede Woche ein neuer Artikel.
- Brauchen Sie Rat? Sehen Sie im Forum des Herstellers (forum.prusa3d.com) nach; die Community ist sehr aktiv und hilft gern.
- ① Alle Prusa-Dienste nutzen ein gemeinsames Benutzerkonto.

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

3D ПРИНТЕР

Prusa CORE One+

Сглобена версия – разопаковане, монтаж на xLCD, калибриране и първо пускане



Ръководство за пускане в експлоатация

Преди да пуснете принтера в експлоатация, прочетете цялото това ръководство и следвайте стъпките една по една според снимките. Цветното кръгче до всяка точка препраща към маркировка със същия цвят на снимката (стрелка или кръг). Запазете ръководството за бъдещи справки.

Съдържание

1	Въведение	3
	Стъпка 1 – Въведение	3
	Стъпка 2 – Инструменти в опаковката	4
	Стъпка 3 – Prusa Cheatsheet	4
	Стъпка 4 – Да подготвим всичко!	5
2	Разопаковане на принтера	6
	Стъпка 5 – Подготовка на пакета	6
	Стъпка 6 – Изваждане на принтера от кутията	6
	Стъпка 7 – Отстраняване на картонения слой	7
	Стъпка 8 – Антивибрационни крачета: подготовка	7
	Стъпка 9 – Залепване на антивибрационните крачета	7
	Стъпка 10 – Отстраняване на вътрешните защиты	8
	Стъпка 11 – Подготовка на пакета с инструменти	8
3	Монтаж на xLCD	9
	Стъпка 12 – Инструменти за тази глава	9
	Стъпка 13 – Сваляне на рамката	9
	Стъпка 14 – Монтаж на xLCD: подготовка на частите	10
	Стъпка 15 – Свързване на модула xLCD	10
	Стъпка 16 – Монтаж на рамката към xLCD	11
	Стъпка 17 – Поставяне на модула на дисплея	12
	Стъпка 18 – Отлепване на защитните фолиа	12
4	Калибриране и първо пускане	13
	Стъпка 19 – Печатна плоча и държач за ролка	13
	Стъпка 20 – Актуализация на фърмуера	14
	Стъпка 21 – Включване	14
	Стъпка 22 – Настройка на принтера: въведение	15
	Стъпка 23 – Настройка на принтера: мрежа	15
	Стъпка 24 – Съветник: въведение	16
	Стъпка 25 – Съветник: тест на сензора Loadcell	17
	Стъпка 26 – Съветник: подравняване на редуктора	17
	Стъпка 27 – Съветник: калибриране на сензора за филамент	18
	Стъпка 28 – Съветникът е завършен	18
	Стъпка 29 – Наръчник за 3D печат	19
	Стъпка 30 – База знания	19
	Стъпка 31 – Присъединете се към Printables!	20

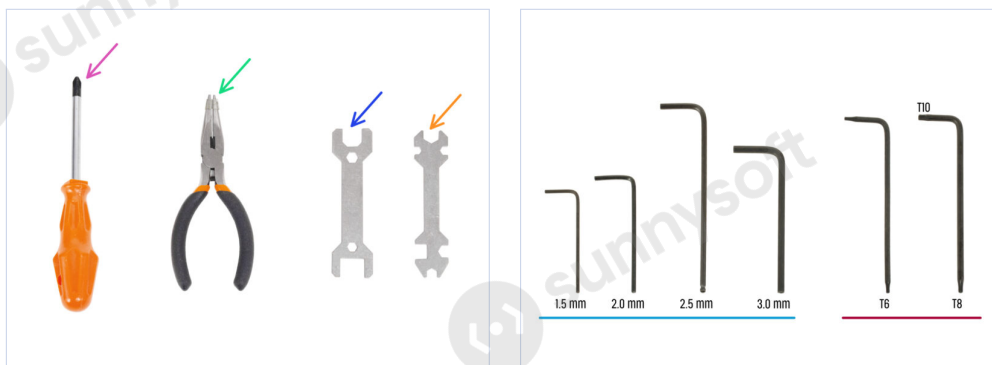
1. Въведение

Стъпка 1 – Въведение



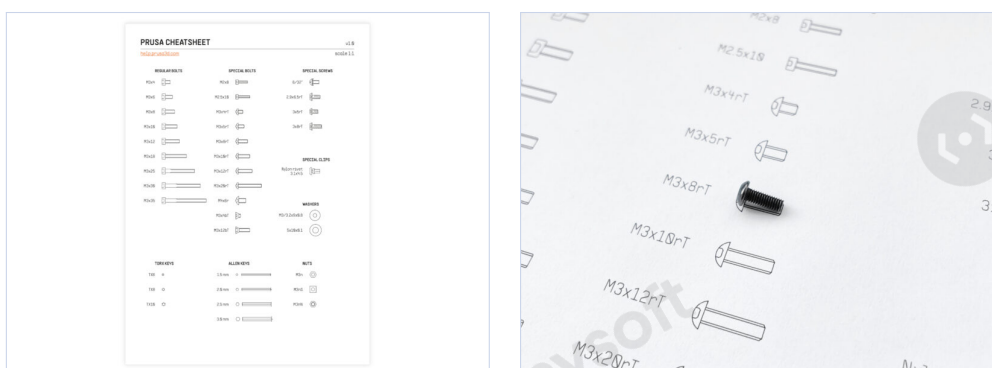
- Добре дошли в ръководството за разопаковане, калибриране и настройка на принтера Prusa CORE One+. Следвайте стъпките по-долу, за да бъде принтерът готов за първия печат.
- ⓘ Принтерът Prusa CORE One+ се доставя сглобен, но преди печат трябва да се монтира дисплеят xLCD, който се сваля за защита при транспортиране.
- ⚠ **Засега не монтирайте дисплея; изчакайте съответните указания по-нататък в това ръководство.**
- ⚠ **Не изхвърляйте опаковката! Запазете оригиналната опаковка и защитните части от пяна. При изпращане на продукта или на част от него за сервиз или в рамките на гаранцията той трябва да бъде опакован именно в тях, за да не се повреди.**

Стъпка 2 – Инструменти в опаковката



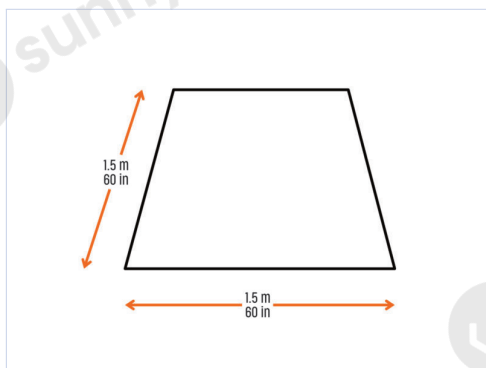
- Опаковката на принтера Prusa CORE One+ съдържа всички инструменти за работа и поддръжка на принтера:
 - кръстата отвертка (PH2) (1×)
 - клещи с тесни челюсти (1×)
 - гаечен ключ 13 mm (1×)
 - универсален ключ (1×)
 - комплект шестограмни ключове 1,5–3,0 mm
 - комплект ключове Torx T6–T10
- Пакета с инструменти ще срещнете при разпаковането на принтера; в ръководството ще го посочим.
- ⓘ За това ръководство ще ви е необходим само шестограмният ключ 2,5 mm.

Стъпка 3 – Prusa Cheatsheet



- Ако не сте сигурни дали използвате правилния тип или размер винт, Prusa Cheatsheet ще ви помогне. Отпечатайте го в мащаб 1:1 и поставете крепежния елемент върху съответния чертеж; така ще сравните типа и размера му.
- 📌 Можете да изтеглите Cheatsheet от сайта на производителя: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ⓘ В това ръководство не се работи с винтове и гайки, но Cheatsheet може да ви е полезен при по-късна поддръжка.

Стъпка 4 – Да подготвим всичко!

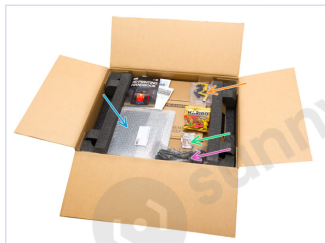


⚠ ВНИМАНИЕ: Пакетът с принтера е тежък. Работете с него внимателно!

- Осигурете си достатъчно място за подготовката на принтера. Чистото пространство е основата.
- ⓘ Препоръчителната площ е най-малко $1,5 \times 1,5$ m.
- Поканете семейството, приятелите или домашните си любимци — ще бъде интересно!
- Продължете с глава 2: Разопаковане на принтера.

2. Разопаковане на принтера

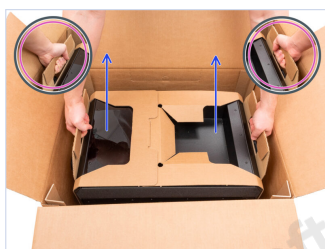
Стъпка 5 – Подготовка на пакета



⚠ Точният вид на вложките от пяна и закрепването на опаковъчните материали може да се различават от снимките в ръководството.

- Отворете пакета. В горния слой ще намерите мечета Haribo, Наръчника за 3D печат, уводно писмо, документация и следните части:
 - печатна плоча
 - USB устройство
 - захранващ кабел
 - антивибрационни планки (2x) или антивибрационни крачета (4x); продуктите и опаковките може да се различават
- Извадете тези части от опаковката и ги приберете на сигурно място за по-късна употреба.
- Отстранете защитния слой от картон.
- Извадете кутията с Prusament и я оставете настрана.

Стъпка 6 – Изваждане на принтера от кутията



- Отстранете горната вложка от пяна.
- Обърнете внимание на двата изреза (дръжки) от двете страни на картонения слой. Огънете ги надолу.
- ⚠ **ВНИМАНИЕ: Принтерът е тежък. Работете с него внимателно!**
- Хванете двете дръжки и **ВНИМАТЕЛНО** извадете принтера от кутията.
 - ♣ Съвет: Помолете някого да придържа долната картонена кутия; така ще извадите принтера по-лесно.
- Поставете принтера върху стабилна и чиста повърхност.

Стъпка 7 – Отстраняване на картонения слой



- Разделете двата края на защитния слой от картон, като издърпате горния слой.
- Отворете защитния слой от картон встрани от принтера.

Стъпка 8 – Антивибрационни крачета: подготовка



- За следващите стъпки си пригответе:
- антивибрационно краче (4x)

Стъпка 9 – Залепване на антивибрационните крачета



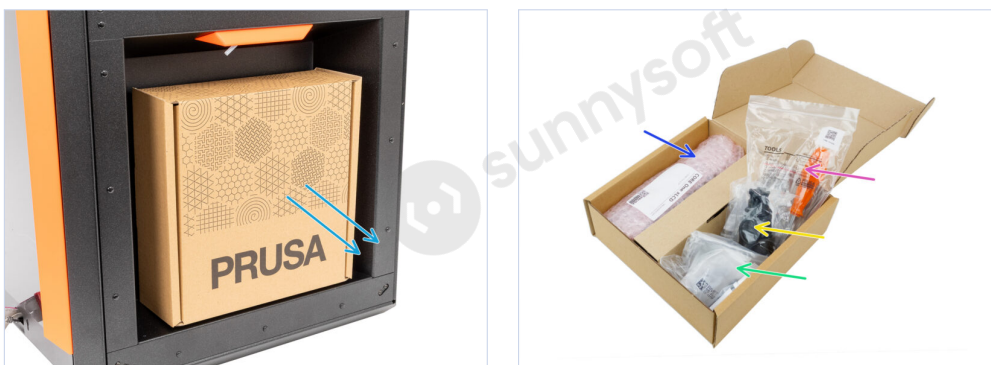
- Отлепете защитното фолио от всички антивибрационни крачета.
- Залепете по едно антивибрационно краче във всеки ъгъл на рамата така, че да е подравнено с външния ръб на плоската страна на профила.
- Внимателно обърнете принтера в „естествено положение“ с оранжевата дръжка на вратичката от дясната страна.
- Сега можете напълно да отстраните картонения слой от принтера.

Стъпка 10 – Отстраняване на вътрешните защиты



- Отворете вратичката.
- На оста X има две картонени фиксиращи части. Прорезът в тях служи за освобождаването им.
- Дръпнете прореза, освободете фиксиращата част и я извадете.
- По същия начин отстранете и втората фиксираща част.

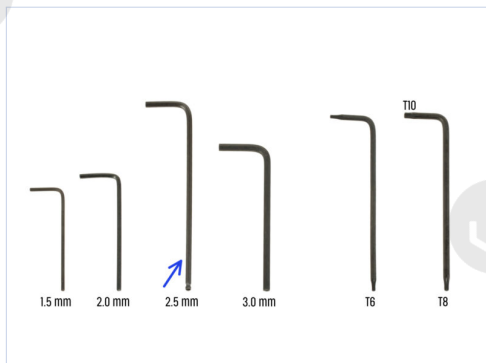
Стъпка 11 – Подготовка на пакета с инструменти



- Пакетът с инструменти е прибран от дясната страна на принтера.
- Извадете картонения пакет с инструменти от принтера.
- Отворете пакета докрай. Вътре ще намерите:
 - пакет с модула xLCD
 - пакет с инструменти
 - държач за ролка и O-пръстен
 - принадлежности
- Приберете съдържанието за по-късна употреба. Продължете с глава 3: Монтаж на xLCD.

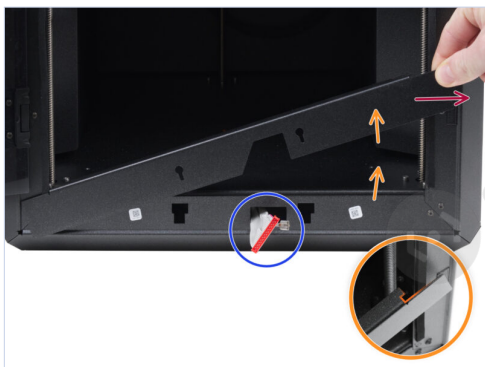
3. Монтаж на xLCD

Стъпка 12 – Инструменти за тази глава



- За тази глава си пригответе:
- шестограмен ключ 2,5 mm

Стъпка 13 – Сваляне на рамката



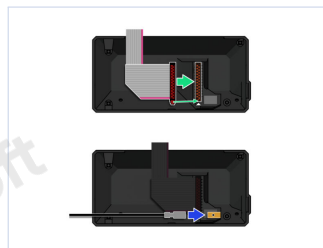
- Отворете вратичката докрай.
- Повдигнете десния край на предната рамка и я откачете от рамата на принтера.
- Извадете рамката от принтера. Не изхвърляйте частта.
- ⚠ **Работете внимателно, за да не надраскате частите и да не повредите вратичката.**
- ⓘ Рамката се държи за принтера с магнити, затова се сваля лесно.
- Сега от принтера стърчат кабели. Ще се заемете с тях след малко; засега ги оставете както са и не ги натискайте обратно в принтера.

Стъпка 14 – Монтаж на xLCD: подготовка на частите



- За следващите стъпки си пригответе:
- модул xLCD (1×)

Стъпка 15 – Свързване на модула xLCD



- ① Задният капак (държачът на дисплея xLCD) може да се различава според версията, но монтажът е същият.
- Включете кабела xLCD (сив, с червен конектор) в платката xLCD на гърба на модула xLCD. Не дърпайте кабела!
 - ⚠ Уверете се, че фиксиращото езиче на конектора е от същата страна като символа триъгълник на платката xLCD. В противен случай xLCD няма да работи.
- Плъзнете металния конектор на кабела FE докрай върху месинговия конектор Faston FE на платката xLCD. Не дърпайте кабела!
- ① Правилното свързване на двата кабела е показано на снимките.

Стъпка 16 – Монтаж на рамката към xLCD



- Поставете рамката върху винтовете на гърба на модула xLCD.
 - Уверете се, че магнитите на рамката сочат нагоре. Рамката има четири магнита, на снимката се виждат само два.
 - Уверете се, че двата винта (M3x6) не са затегнати докрай; между главата на винта и капака на xLCD трябва да остане междина около 3 mm.
- Плъзнете рамката към себе си така, че двата винта да опрат в края на отворите с форма на ключалка.
- Придържайте рамката в това положение и затегнете докрай двата винта.

Стъпка 17 – Поставяне на модула на дисплея



- Внимателно поставете модула на дисплея (xLCD с рамката) на принтера по следната процедура:
 - ⚠ **Работете внимателно, за да не надраскате частите и да не повредите вратичката.**
 - Закачете лявата страна на рамката за лявата рама на принтера; квадратният изрез трябва да влезе здраво в рамата.
 - Бавно спуснете на място и дясната страна.
 - Закрепете дясната страна на рамката към дясната рама на принтера; квадратният изрез трябва да влезе здраво в рамата.
- Проверете дали рамката ляга равномерно в двата края на долния ръб на рамата. Опитайте бавно да затворите вратичката; рамката не трябва да ѝ пречи.

Стъпка 18 – Отлепване на защитните фолиа



- Сега можете да отстраните защитните фолиа от прозрачните панели на принтера.
- Защитно фолио има на горната, лявата и дясната страна на принтера.
- Почти сте готови! Продължете с последната глава 4: Калибриране и първо пускане.

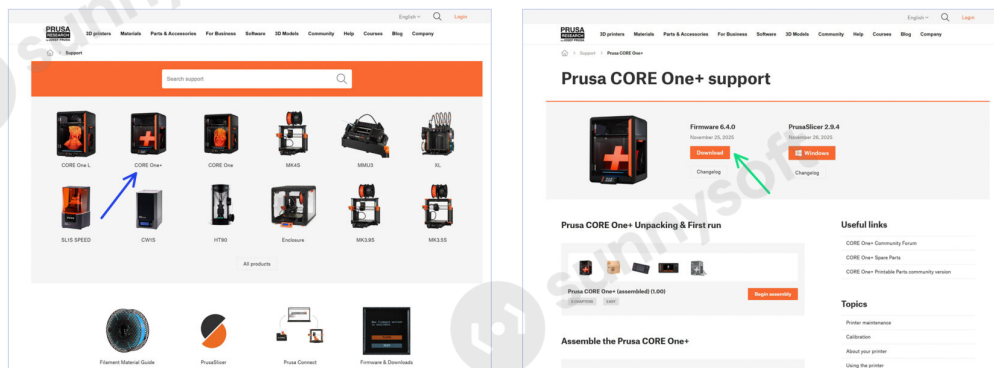
4. Калибриране и първо пускане

Стъпка 19 – Печатна плоча и държач за ролка



- ❗ Тази глава ще ви преведе през калибрирането и подготовката на принтера за първото пускане.
- ⚠ **Уверете се, че върху нагряваемата платформа няма нищо. Платформата трябва да е чиста; всякакви замърсявания могат да повредят повърхността на платформата и на печатната плоча.**
- Поставете печатната плоча върху нагряваемата платформа, като първо подравните задния изрез с фиксиращите щифтове на задната страна на платформата. Хванете плочата за двата предни ъгъла и бавно я положете; внимавайте за пръстите!
 - За оптимални резултати поддържайте печатната плоча чиста.
 - Най-честата причина за отлепяне на разпечатката е омазнена печатна плоча. Ако сте докосвали повърхността ѝ, обезмаслете я с изопропилов алкохол (IPA).
- Поставете O-пръстена на държача за ролка.
- Пъхнете държача за ролка в универсалната шайба от дясната страна на принтера и го фиксирайте със завъртане по посока на часовниковата стрелка.

Стъпка 20 – Актуализация на фърмуера



- ❗ Всяка опаковка на принтера съдържа USB устройство с най-новия фърмуер. Въпреки това препоръчваме да проверите версията на фърмуера и при нужда да я актуализирате.
- Отворете страницата help.prusa3d.com.
- Отидете на страницата на принтера Prusa CORE One+.
- Запишете файла с фърмуера (.bbf) на приложеното USB устройство.
- ❗ Съвет: До страницата на принтера Prusa CORE One+ можете да стигнете и през адреса prusa.io/core-one-plus.

Стъпка 21 – Включване



- Включете в принтера USB устройството от опаковката.
 - ❗ Приложеното USB устройство съдържа файл с най-новата версия на фърмуера.
- Свържете захранващия кабел и включете принтера в контакта.
- Включете принтера от ключа на задната страна.
- ❗ Сега принтерът ще провери дали на USB устройството има нов файл с фърмуер.
- Ако се появи екранът **New firmware available** (Наличен е нов фърмуер), потвърдете **FLASH** (Запис) с натискане на въртящото копче. Новата версия ще се запише автоматично.
 - Ако такова съобщение не се появи, принтерът вече има най-новия фърмуер. Преминете към следващата стъпка.

Стъпка 22 – Настройка на принтера: въведение



- Принтерът ще ви подкани да изберете език. Изберете своя език с въртящото копче или на сензорния екран.
- След избора на език принтерът ще покаже приветствен екран. Натиснете **OK** и продължете с настройката.
- На следващия екран ще се появи подкана да изберете модела на принтера. Сглобеният принтер Prusa CORE One+ е напълно тестван при производителя, затова моделът **COREONE+** вече е предварително избран. Продължете с натискане на **Done** (Готово).

Стъпка 23 – Настройка на принтера: мрежа



- Екранът **Network Setup** ще ви подкани да се свържете към Wi-Fi мрежа чрез официалното мобилно приложение Prusa.
 - ⓘ Повече ще научите на prusa.io/app.
- Ако изберете **No** (Не), принтерът ще предложи други начини за свързване към Wi-Fi. Тази стъпка е по избор и може да се направи по-късно.
- ⓘ Можете да пропуснете този екран и да настроите мрежата по-късно.

Стъпка 24 – Съветник: въведение



- ❶ Принтерът ще ви подкани да стартирате серия от самодиагностики и калибrierания на всички важни компоненти. Целият процес отнема няколко минути, а някои негови части изискват вашето участие.
- Принтерът е щателно тестван при производителя, но препоръчваме самодиагностиката да се стартира и премине. Стартирайте я с избор на **YES (ДА)**.
- ⚠ **Предупреждение: По време на самодиагностиката дръжте вратичката затворена, докато не бъдете подканени. Отварянето ѝ прекъсва процеса.**
 - По време на самодиагностиката вътре в принтера има ГОРЕЩИ и движещи се части.
- ⚠ **Внимание: В някои фази на Съветника, например при теста на вентилаторите и калибрирането на осите, принтерът е много шумен.**
- Принтерът започва с тест на всички вентилатори. Внимание, за малко ще бъде доста шумен!

Стъпка 25 – Съветник: тест на сензора Loadcell



- В следващата стъпка на Съветника ще бъдете подканени да докоснете дюзата; така се тества и калибрира сензорът Loadcell. По време на тази процедура частите на принтера не се нагряват и можете да ги докосвате. Изберете **Continue** (Продължи).
- ❗ Калибрирането на сензора Loadcell изисква отворена вратичка, защото трябва да бръкнете вътре в принтера.
- Засега не докосвайте дюзата; изчакайте подканата **Tap nozzle NOW** (Докоснете дюзата СЕГА).
- Почукайте дюзата отдолу. Ако сензорът Loadcell не регистрира докосването, ще бъдете подканени да повторите. При успешен тест ще се появи **Loadcell test passed OK** (Тестът на Loadcell премина успешно).
- За да може Съветникът да продължи, затворете вратичката.

Стъпка 26 – Съветник: подравняване на редуктора



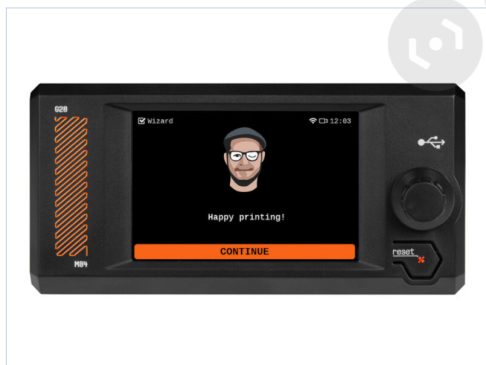
- На следващия екран ще се появи подкана за калибриране на редуктора. При принтери, сглобени от производителя, тази стъпка не е необходима.
- Продължете с натискане на **Skip** (Пропусни).

Стъпка 27 – Съветник: калибриране на сензора за филамент



- За калибрирането на сензора за филамент ще ви е необходимо късо парче филамент. Пригответе го и изберете **Continue** (Продължи).
- ⓘ Преди началото на калибрирането в екструдера не трябва да има филамент.
- Поставете ролката филамент на държача за ролка от дясната страна на принтера.
- При подкана започнете да вкарвате филамента в PTFE тръбичката под дясната дръжка.
- След края на калибрирането извадете филамента.

Стъпка 28 – Съветникът е завършен



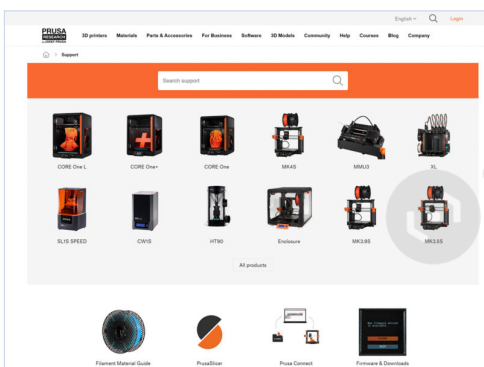
- Поздравления! Съветникът е завършен. Сега е време да изпробвате първите разпечатки.

Стъпка 29 – Наръчник за 3D печат



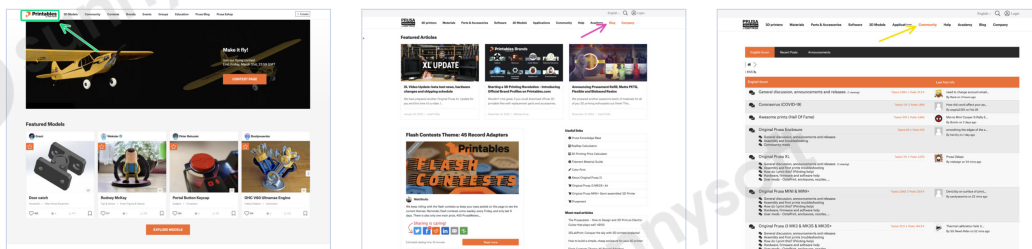
- Прочетете Наръчника за 3D печат, предназначен за вашия принтер, и според указанията в него настройте принтера и го подгответе за първия печат.
- 📌 Най-новата версия е винаги достъпна на адрес prusa.io/core-one-plus.
- ⚠️ Прочетете главите Отговорност и Безопасност.

Стъпка 30 – База знания



- 📌 Ако се сблъскате с какъвто и да е проблем, първо проверете базата знания на производителя на help.prusa3d.com.
- Отговори на нови проблеми се добавят всеки ден.

Стъпка 31 – Присъединете се към Printables!



- Присъединете се към най-голямата общност на потребители на принтери Prusa! Изтегляйте най-новите модели във формат STL или G-code, подготвени за вашия принтер. Регистрирайте се на [Printables.com](https://www.printables.com).
- Търсите вдъхновение за нов проект? В блога на производителя (blog.prusa3d.com) всяка седмица излиза нова статия.
- Нужен ви е съвет? Разгледайте форума на производителя (forum.prusa3d.com); общността е много активна и с радост ще помогне.
- ① Всички услуги на Prusa споделят един потребителски акаунт.

DRUKARKA 3D

Prusa CORE One+

Wersja zmontowana – rozpakowanie, montaż xLCD, kalibracja i pierwsze uruchomienie



Instrukcja uruchomienia

Przed uruchomieniem drukarki przeczytaj całą niniejszą instrukcję i postępuj krok po kroku według fotografii. Kolorowe kółko przy punkcie odsyła do oznaczenia w tym samym kolorze na fotografii (strzałki lub okręgu). Zachowaj instrukcję do późniejszego użytku.

Spis treści

1 Wstęp	3
Krok 1 – Wstęp	3
Krok 2 – Narzędzia w opakowaniu	4
Krok 3 – Prusa Cheatsheet	4
Krok 4 – Przygotujmy wszystko!	5
2 Rozpakowanie drukarki	5
Krok 5 – Przygotowanie paczki	5
Krok 6 – Wyjmowanie drukarki z pudełka	6
Krok 7 – Usuwanie warstwy kartonowej	6
Krok 8 – Nóżki antywibracyjne: przygotowanie części	7
Krok 9 – Naklejanie nóżek antywibracyjnych	7
Krok 10 – Usuwanie wewnętrznych zabezpieczeń	8
Krok 11 – Przygotowanie paczki z narzędziami	8
3 Montaż xLCD	9
Krok 12 – Narzędzia potrzebne w tym rozdziale	9
Krok 13 – Zdejmowanie ramki	9
Krok 14 – Montaż xLCD: przygotowanie części	10
Krok 15 – Podłączanie zespołu xLCD	10
Krok 16 – Montaż ramki na xLCD	11
Krok 17 – Zakładanie zespołu wyświetlacza	11
Krok 18 – Zdejmowanie folii ochronnych	12
4 Kalibracja i pierwsze uruchomienie	12
Krok 19 – Płyta drukowa i uchwyt szpuli	12
Krok 20 – Aktualizacja oprogramowania sprzętowego	13
Krok 21 – Włączanie	13
Krok 22 – Konfiguracja drukarki: wstęp	14
Krok 23 – Konfiguracja drukarki: ustawienia sieci	14
Krok 24 – Kreator: wstęp	15
Krok 25 – Kreator: test czujnika Loadcell	16
Krok 26 – Kreator: wyrównanie przekładni	16
Krok 27 – Kreator: kalibracja czujnika filamentu	17
Krok 28 – Kreator zakończony	17
Krok 29 – Podręcznik druku 3D	18
Krok 30 – Baza wiedzy	18
Krok 31 – Dołącz do Printables!	19

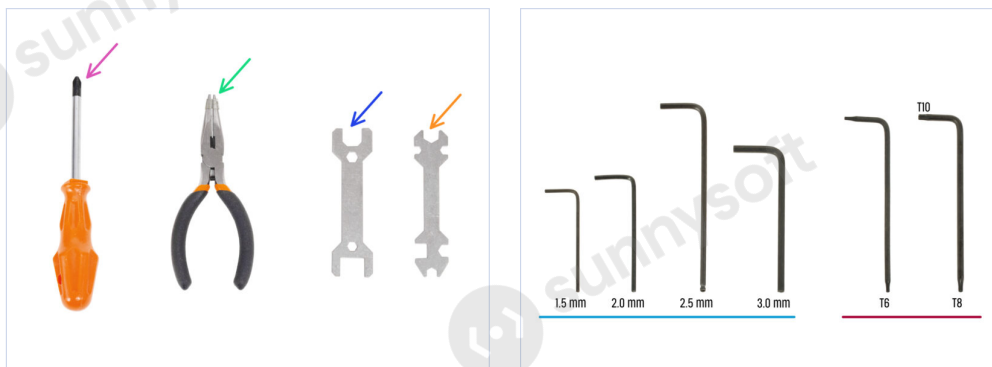
1. Wstęp

Krok 1 – Wstęp



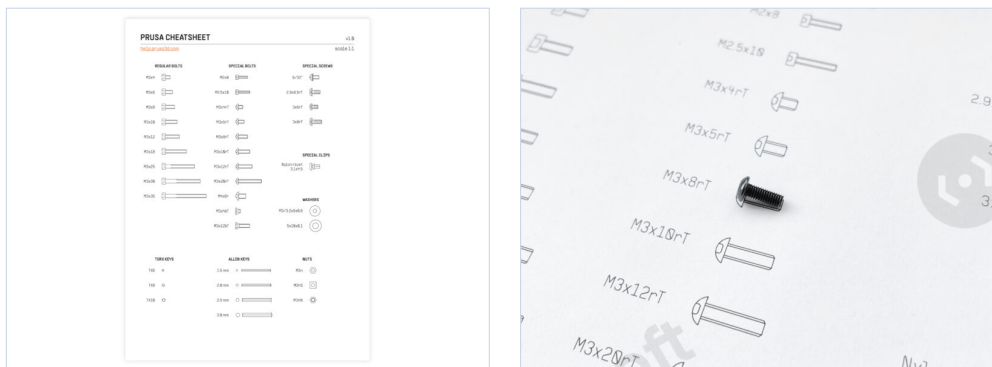
- Witaj w instrukcji rozpakowania, kalibracji i konfiguracji drukarki Prusa CORE One+. Postępuj według kolejnych kroków, aby drukarka była gotowa do pierwszego wydruku.
- ⓘ Drukarka Prusa CORE One+ jest dostarczana zmontowana, przed drukowaniem trzeba jednak zainstalować wyświetlacz xLCD, który na czas transportu jest demontowany dla ochrony.
- ⚠ **Na razie nie montuj wyświetlacza; poczekaj na odpowiednie wskazówki w dalszej części tej instrukcji.**
- ⚠ **Nie wyrzucaj opakowania! Zachowaj oryginalne opakowanie i ochronne elementy piankowe. Przy wysyłce produktu lub jego części do serwisu albo w ramach gwarancji musi on być zapakowany właśnie w nie, aby nie doszło do uszkodzenia.**

Krok 2 – Narzędzia w opakowaniu



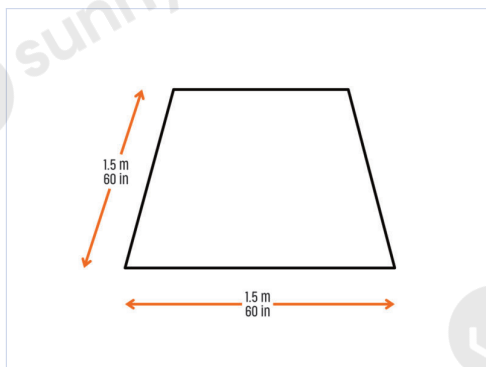
- Opakowanie drukarki Prusa CORE One+ zawiera wszystkie narzędzia do obsługi i konserwacji drukarki:
 - wkrętak krzyżakowy (PH2) (1×)
 - szczypce półokrągłe (1×)
 - klucz 13 mm (1×)
 - klucz uniwersalny (1×)
 - zestaw kluczy imbusowych 1,5–3,0 mm
 - zestaw kluczy Torx T6–T10
- Na paczkę z narzędziami natrafisz podczas rozpakowywania drukarki; w instrukcji zwrócimy na nią uwagę.
- ① Do tej instrukcji potrzebny jest wyłącznie klucz imbusowy 2,5 mm.

Krok 3 – Prusa Cheatsheet



- Jeśli nie masz pewności, czy używasz właściwego typu lub rozmiaru śruby, pomoże Ci Prusa Cheatsheet. Wydrukuj go w skali 1:1 i przyłóż element złączny do odpowiedniego rysunku; w ten sposób porównasz jego typ i rozmiar.
- Cheatsheet możesz pobrać ze strony producenta: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① W tej instrukcji nie pracuje się ze śrubami ani nakrętkami, cheatsheet może się jednak przydać przy późniejszej konserwacji.

Krok 4 – Przygotujmy wszystko!



⚠ OSTRZEŻENIE: Paczka z drukarką jest ciężka. Obchodź się z nią ostrożnie!

- Zapewnij sobie dość miejsca na przygotowanie drukarki. Czysta przestrzeń to podstawa.
- ① Zalecana powierzchnia to co najmniej $1,5 \times 1,5$ m.
- Zaproś rodzinę, przyjaciół lub zwierzaki; będzie ciekawie!
- Przejdź do rozdziału 2: Rozpakowanie drukarki.

2. Rozpakowanie drukarki

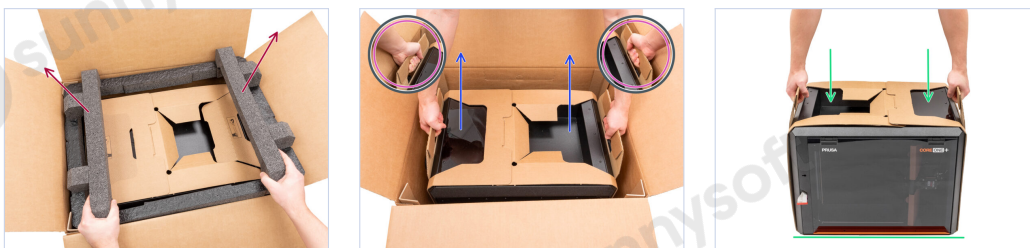
Krok 5 – Przygotowanie paczki



⚠ Dokładny wygląd wkładek piankowych i sposób zamocowania materiałów opakowaniowych mogą się różnić od zdjęć w instrukcji.

- Otwórz paczkę. W górnej warstwie znajdziesz misie Haribo, Podręcznik druku 3D, list powitalny, dokumentację i następujące elementy:
 - płyta drukowa
 - dysk USB
 - kabel zasilający
 - listwy antywibracyjne (2×) lub nóżki antywibracyjne (4×); produkty i opakowania mogą się różnić
- Wyjmij te elementy z opakowania i odłóż je w bezpieczne miejsce do późniejszego użytku.
- Usuń kartonową warstwę ochronną.
- Wyjmij pudełko z Prusamentem i odłóż je na bok.

Krok 6 – Wyjmowanie drukarki z pudełka



- Usuń górne wypełnienie piankowe.
- Zwróć uwagę na dwa wycięcia (uchwyty) po obu stronach warstwy kartonowej. Zagnij je w dół.
- ⚠ **OSTRZEŻENIE: Drukarka jest ciężka. Obchodź się z nią ostrożnie!**
- Chwyć oba uchwyty i **OSTROŻNIE** wyjmij drukarkę z pudełka.
 - 📌 Wskazówka: Poproś kogoś o przytrzymanie dolnego kartonowego pudełka; łatwiej wtedy wyjmiesz drukarkę.
- Postaw drukarkę na stabilnej i czystej powierzchni.

Krok 7 – Usuwanie warstwy kartonowej



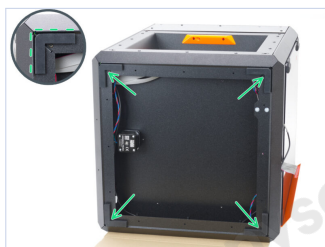
- Rozdziel oba końce kartonowej warstwy ochronnej, wyciągając górną warstwę.
- Odchyl kartonową warstwę ochronną od drukarki.

Krok 8 – Nóżki antywibracyjne: przygotowanie części



- Do następnych kroków przygotuj:
- nóżkę antywibracyjną (4×)

Krok 9 – Naklejanie nóżek antywibracyjnych



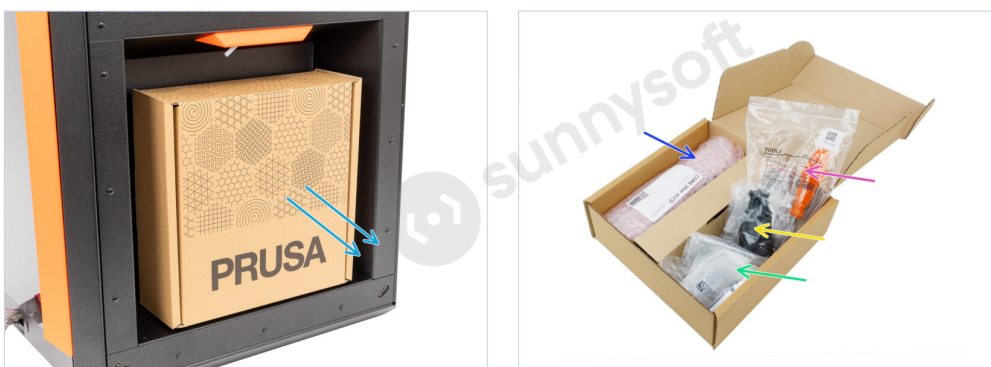
- Zdejmij folię ochronną ze wszystkich nóżek antywibracyjnych.
- W każdym rogu ramy naklej jedną nóżkę antywibracyjną tak, aby była wyrównana z zewnętrzną krawędzią płaskiej strony profilu.
- Ostrożnie obróć drukarkę do „naturalnej pozycji” z pomarańczowym uchwytem drzwiczek po prawej stronie.
- Teraz możesz całkowicie usunąć warstwę kartonową z drukarki.

Krok 10 – Usuwanie wewnętrznych zabezpieczeń



- Otwórz drzwiczki.
- Na osi X znajdziesz dwie kartonowe blokady. Mają nacięcie, którym zwalnia się blokadę.
- Pociągnij za nacięcie, zwolnij blokadę i wyjmij ją.
- W ten sam sposób usuń drugą blokadę.

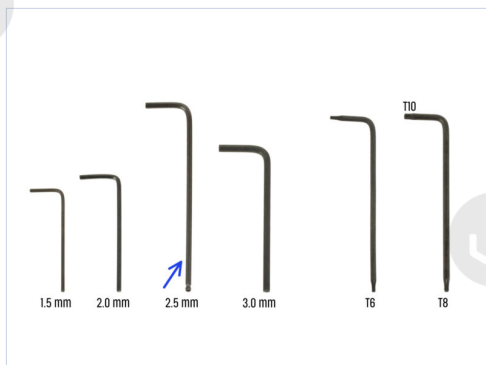
Krok 11 – Przygotowanie paczki z narzędziami



- Paczka z narzędziami jest umieszczona po prawej stronie drukarki.
- Wyjmij kartonową paczkę z narzędziami z drukarki.
- Otwórz paczkę całkowicie. W środku znajdziesz:
 - paczkę z zespołem xLCD
 - torebkę z narzędziami
 - uchwyt szpuli i O-ring
 - akcesoria
- Odłóż zawartość do późniejszego użytku. Przejdź do rozdziału 3: Montaż xLCD.

3. Montaż xLCD

Krok 12 – Narzędzia potrzebne w tym rozdziale



- Do tego rozdziału przygotuj:
- klucz imbusowy 2,5 mm

Krok 13 – Zdejmowanie ramki



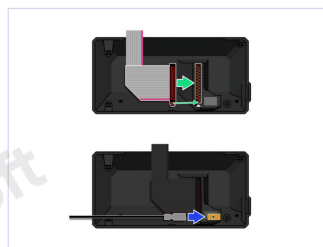
- Otwórz drzwiczki na oścież.
- Unieś prawy koniec przedniej ramki i wyhacz go z ramy drukarki.
- Wyciągnij ramkę z drukarki. Nie wyrzucaj tej części.
- ⚠ **Postępuj ostrożnie, aby nie porysować części ani nie uszkodzić drzwiczek.**
- ⓘ Ramkę trzymają na drukarce magnesy, więc łatwo ją zdjąć.
- Z drukarki wystają teraz kable. Zajmiesz się nimi za chwilę; na razie zostaw je tak, jak są, i nie wsuwaj ich z powrotem do drukarki.

Krok 14 – Montaż xLCD: przygotowanie części



- Do następnych kroków przygotuj:
- zespół xLCD (1×)

Krok 15 – Podłączanie zespołu xLCD



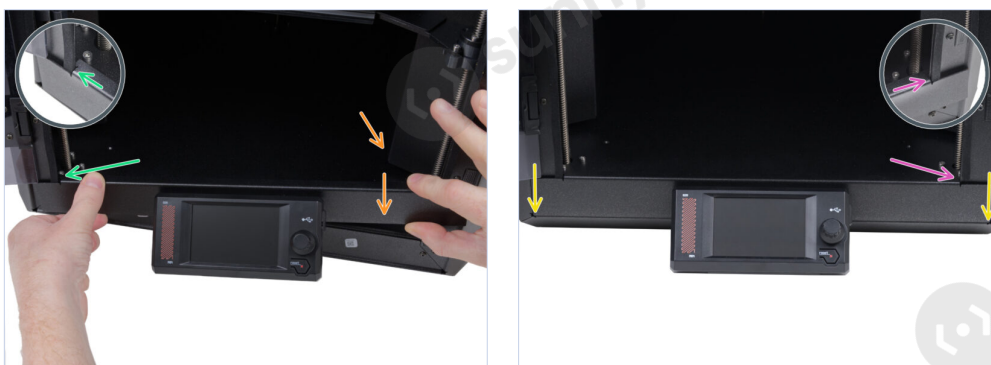
- ⓘ Tylna pokrywa (uchwyt wyświetlacza xLCD) może się różnić w zależności od wersji, procedura montażu jest jednak taka sama.
- Kabel xLCD (szary, z czerwonym złączem) podłącz do płyty xLCD z tyłu zespołu xLCD. Nie ciągnij za kabel!
 - ⚠ **Upewnij się, że zatrzask złącza jest po tej samej stronie co symbol trójkąta na płycie xLCD. W przeciwnym razie xLCD nie będzie działać.**
- Kabel FE nasuń metalowym złączem do oporu na mosiężne złącze Faston FE na płycie xLCD. Nie ciągnij za kabel!
- ⓘ Prawidłowe podłączenie obu kabli pokazują fotografie.

Krok 16 – Montaż ramki na xLCD



- Nałóż ramkę na śruby z tyłu zespołu xLCD.
- Upewnij się, że magnesy na ramce są skierowane do góry. Ramka ma cztery magnesy, na zdjęciu widać tylko dwa.
- Upewnij się, że obie śruby (M3x6) nie są dokręcone do oporu; między łbem śruby a pokrywą xLCD ma zostać szczelina około 3 mm.
- Przesuń ramkę ku sobie tak, aby obie śruby oparły się o koniec otworów w kształcie dziurki od klucza.
- Przytrzymaj ramkę w tej pozycji i całkowicie dokręć obie śruby.

Krok 17 – Zakładanie zespołu wyświetlacza



- Zespół wyświetlacza (xLCD z ramką) ostrożnie załóż na drukarkę w następujący sposób:
 - ⚠ **Postępuj ostrożnie, aby nie porysować części ani nie uszkodzić drzwiczek.**
 - Zahacz lewą stronę ramki o lewą ramę drukarki; kwadratowe wycięcie musi pewnie zaskoczyć w ramie.
 - Powoli opuść na miejsce także prawą stronę.
 - Zamocuj prawą stronę ramki do prawej ramy drukarki; kwadratowe wycięcie musi pewnie zaskoczyć w ramie.
- Sprawdź, czy ramka przylega równo na obu końcach dolnej krawędzi ramy. Spróbuj powoli zamknąć drzwiczki; ramka nie może im przeszkadzać.

Krok 18 – Zdejmowanie folii ochronnych



- Teraz możesz usunąć folie ochronne z przezroczystych paneli drukarki.
- Folia ochronna znajduje się na górnej, lewej i prawej stronie drukarki.
- Prawie gotowe! Przejdź do ostatniego rozdziału 4: Kalibracja i pierwsze uruchomienie.

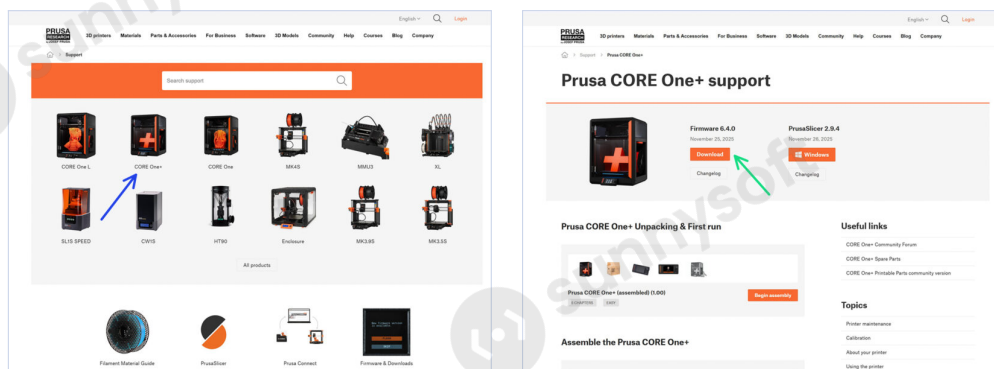
4. Kalibracja i pierwsze uruchomienie

Krok 19 – Płyta drukowa i uchwyt szpuli



- ❶ Ten rozdział przeprowadzi Cię przez kalibrację i przygotowanie drukarki do pierwszego uruchomienia.
- ⚠ **Upewnij się, że na stole grzewczym nic nie leży. Stół musi być czysty; wszelkie zanieczyszczenia mogą uszkodzić powierzchnię stołu i płyty drukowej.**
- Połóż płytę drukową na stole grzewczym tak, że najpierw wyrównasz tylne wycięcie z kołkami ustalającymi z tyłu stołu. Przytrzymaj płytę za dwa przednie rogi i powoli ją połóż; uważaj na palce!
 - Dla optymalnych wyników utrzymuj płytę drukową w czystości.
 - Najczęstszą przyczyną odklejania się wydruku jest zatłuszczona płyta drukowa. Jeśli dotkniesz jej powierzchni, odtłuść ją alkoholem izopropylowym (IPA).
- Nałóż O-ring na uchwyt szpuli.
- Wsuń uchwyt szpuli do uniwersalnego pucka po prawej stronie drukarki i zablokuj go, obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Krok 20 – Aktualizacja oprogramowania sprzętowego



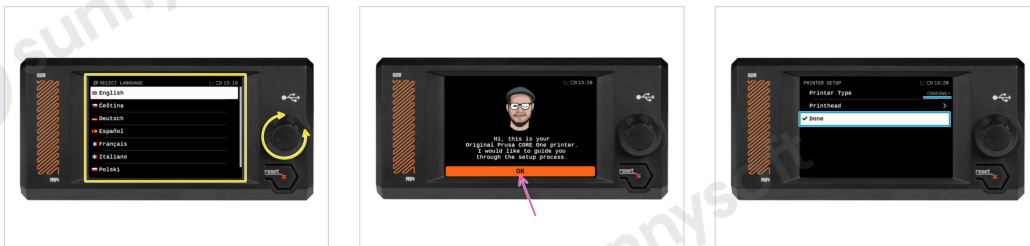
- ❗ Każde opakowanie drukarki zawiera dysk USB z najnowszym oprogramowaniem sprzętowym (firmware). Mimo to zalecamy sprawdzić wersję firmware i w razie potrzeby ją zaktualizować.
- Otwórz stronę help.prusa3d.com.
- Przejdź na stronę drukarki Prusa CORE One+.
- Zapisz plik firmware (.bbf) na dołączonym dysku USB.
- ❗ Wskazówka: Na stronę drukarki Prusa CORE One+ możesz też przejść przez adres prusa.io/core-one-plus.

Krok 21 – Włączanie



- Podłącz do drukarki dysk USB z opakowania.
 - ❗ Dołączony dysk USB zawiera plik z najnowszą wersją firmware.
- Podłącz kabel zasilający i podłącz drukarkę do gniazdka.
- Włącz drukarkę wyłącznikiem z tyłu.
- ❗ Drukarka sprawdzi teraz, czy na dysku USB jest dostępny nowy plik firmware.
- Jeśli pojawi się ekran **New firmware available** (Dostępne nowe oprogramowanie sprzętowe), potwierdź **FLASH** (Wgraj), naciskając pokrętkę. Nowa wersja wgra się automatycznie.
 - Jeśli taki komunikat się nie pojawi, drukarka ma już najnowszą firmware. Przejdź do następnego kroku.

Krok 22 – Konfiguracja drukarki: wstęp



- Drukarka wyświetli monit o wybór języka. Pokrętkiem lub na ekranie dotykowym wybierz swój język.
- Po wyborze języka drukarka wyświetli ekran powitalny. Naciśnij **OK** i kontynuuj konfigurację.
- Na następnym ekranie pojawi się monit o wybór modelu drukarki. Zmontowana drukarka Prusa CORE One+ została u producenta w pełni przetestowana, dlatego model **COREONE+** jest już wstępnie wybrany. Kontynuuj, naciskając **Done** (Gotowe).

Krok 23 – Konfiguracja drukarki: ustawienia sieci



- Ekran **Network Setup** poprosi Cię o połączenie z siecią Wi-Fi za pomocą oficjalnej aplikacji mobilnej Prusa.
 - ⓘ Więcej informacji znajdziesz na prusa.io/app.
- Jeśli wybierzesz **No** (Nie), drukarka zaproponuje inne sposoby połączenia z Wi-Fi. Ten krok jest opcjonalny i można go wykonać później.
- ⓘ Możesz pominąć ten ekran i skonfigurować sieć później.

Krok 24 – Kreator: wstęp



- ❶ Drukarka poprosi Cię o uruchomienie serii selftestów i kalibracji wszystkich ważnych podzespołów. Cały proces trwa kilka minut, a niektóre jego części wymagają Twojego udziału.
- Drukarka została u producenta dokładnie przetestowana, mimo to zalecamy uruchomić selftest i przejść go do końca. Selftest rozpoczniesz, wybierając YES (Tak).
- ⚠ **Ostrzeżenie: Podczas selftestu trzymaj drzwiczki zamknięte, dopóki nie pojawi się odpowiedni monit. Otwarcie drzwiczek przerywa proces.**
 - Podczas selftestu wewnątrz drukarki są GORĄCE i ruchome części.
- ⚠ **Uwaga: W niektórych fazach Kreatora, na przykład podczas testu wentylatorów i kalibracji osi, drukarka jest bardzo głośna.**
- Drukarka zacznie od testu wszystkich wentylatorów. Uwaga, przez chwilę będzie dość głośna!

Krok 25 – Kreator: test czujnika Loadcell



- W następnym kroku Kreatora pojawi się prośba o dotknięcie dyszy; w ten sposób czujnik Loadcell zostanie przetestowany i skalibrowany. Podczas tej procedury części drukarki nie nagrzewają się, możesz ich dotykać. Wybierz **Continue** (Kontynuuj).
- ❗ Kalibracja czujnika Loadcell wymaga otwartych drzwiczek, ponieważ trzeba sięgnąć do wnętrza drukarki.
- Na razie nie dotykaj dyszy; poczekaj na komunikat **Tap nozzle NOW** (Dotknij dyszy TERAZ).
- Stuknij w dyszę od dołu. Jeśli czujnik Loadcell nie zarejestruje dotknięcia, pojawi się prośba o powtórzenie. Po udanym teście zobaczysz **Loadcell test passed OK** (Test Loadcell zakończony pomyślnie).
- Aby Kreator mógł kontynuować, zamknij drzwiczki.

Krok 26 – Kreator: wyrównanie przekładni



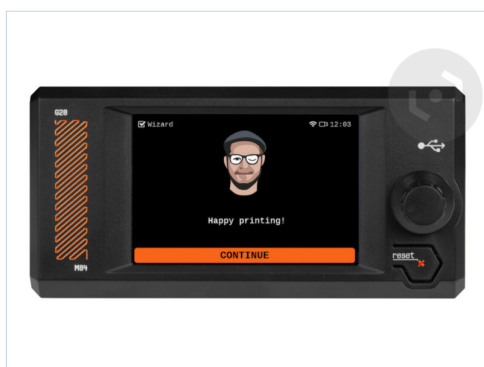
- Na następnym ekranie pojawi się monit o kalibrację przekładni. W drukarkach zmontowanych przez producenta ten krok nie jest konieczny.
- Kontynuuj, naciskając **Skip** (Pomiń).

Krok 27 – Kreator: kalibracja czujnika filamentu

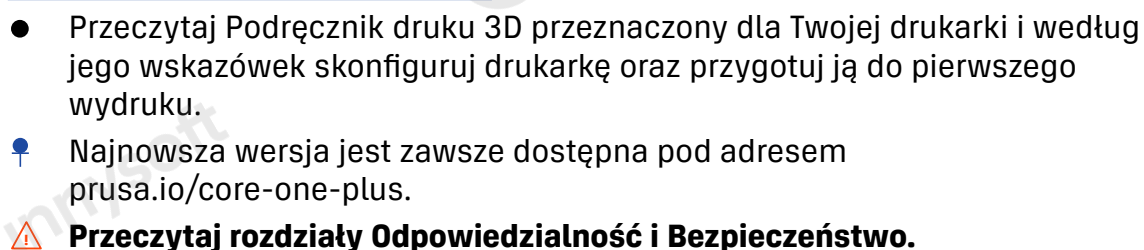


- Do kalibracji czujnika filamentu potrzebny będzie krótki kawałek filamentu. Przygotuj go i wybierz **Continue** (Kontynuuj).
- ⓘ Przed rozpoczęciem kalibracji w ekstruderze nie może być żadnego filamentu.
- Załóż szpulę filamentu na uchwyt szpuli po prawej stronie drukarki.
- Po wyświetleniu monitu zacznij wsuwać filament do rurki PTFE pod prawym uchwytem.
- Po zakończeniu kalibracji wyjmij filament.

Krok 28 – Kreator zakończony



- Gratulacje! Kreator został zakończony. Czas wypróbować pierwsze wydruki.



[2D printers](#)
[Materials](#)
[Parts & Accessories](#)
[For Business](#)
[Software](#)
[3D Models](#)
[Community](#)
[Help](#)
[Courses](#)
[Blog](#)
[Company](#)

[English](#)
[Login](#)

[Home](#)
[Support](#)

CORE One L

CORE One+

CORE One

MK3S

MK3S XL

MK3S

SL1 SPEED

CW15

HT50

Enclosure

MK3.5S

MK3.5S

[All products](#)

Fluorim 3D printer

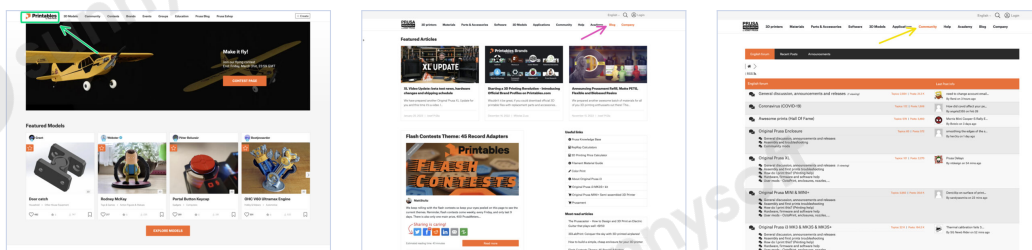
Propeller

Pico Connect

Accessories & Peripherals

- 18

Krok 31 – Dołącz do Printables!



- Dołącz do największej społeczności użytkowników drukarek Prusa! Pobieraj najnowsze modele w formacie STL lub G-code przygotowane dla Twojej drukarki. Zarejestruj się na [Printables.com](https://www.printables.com).
- Szukasz inspiracji do nowego projektu? Na blogu producenta (blog.prusa3d.com) co tydzień ukazuje się nowy artykuł.
- Potrzebujesz porady? Zajrzyj na forum producenta (forum.prusa3d.com); społeczność jest bardzo aktywna i chętnie pomoże.
- ❗ Wszystkie usługi Prusa współdzielą jedno konto użytkownika.

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

3D-TISKALNIK

Prusa CORE One+

Sestavljena različica – razpakiranje, montaža xLCD, umerjanje in prvi zagon



Navodila za zagon

Pred zagonom tiskalnika v celoti preberite ta navodila in postopajte korak za korakom po fotografijah. Barvni krogec ob alineji se nanaša na oznako iste barve na fotografiji (puščico ali krožec). Navodila shranite za poznejšo uporabo.

Vsebina

1	Uvod	3
	Korak 1 – Uvod	3
	Korak 2 – Orodje v paketu	4
	Korak 3 – Prusa Cheatsheet	4
	Korak 4 – Pripravimo vse potrebno!	5
2	Razpakiranje tiskalnika	5
	Korak 5 – Priprava paketa	5
	Korak 6 – Jemanje tiskalnika iz škatle	6
	Korak 7 – Odstranitev kartonske plasti	6
	Korak 8 – Protivibracijske nogice: priprava delov	6
	Korak 9 – Lepljenje protivibracijskih nogic	7
	Korak 10 – Odstranitev notranjih zaščitnih elementov	7
	Korak 11 – Priprava paketa z orodjem	8
3	Montaža xLCD	8
	Korak 12 – Orodje, potrebno za to poglavje	8
	Korak 13 – Snemanje okvirčka	9
	Korak 14 – Montaža xLCD: priprava delov	9
	Korak 15 – Priključitev sklopa xLCD	10
	Korak 16 – Montaža okvirčka na xLCD	10
	Korak 17 – Namestitev sklopa zaslona	11
	Korak 18 – Odstranitev zaščitnih folij	11
4	Umerjanje in prvi zagon	12
	Korak 19 – Tiskalna plošča in držalo koluta	12
	Korak 20 – Posodobitev strojne programske opreme	13
	Korak 21 – Vkllop	13
	Korak 22 – Nastavitev tiskalnika: uvod	14
	Korak 23 – Nastavitev tiskalnika: nastavitev omrežja	14
	Korak 24 – Čarovnik: uvod	15
	Korak 25 – Čarovnik: test senzorja Loadcell	15
	Korak 26 – Čarovnik: poravnava gonila	16
	Korak 27 – Čarovnik: umerjanje senzorja filamenta	16
	Korak 28 – Čarovnik je končan	17
	Korak 29 – Priročnik za 3D-tisk	17
	Korak 30 – Baza znanja	17
	Korak 31 – Pridružite se Printables!	18

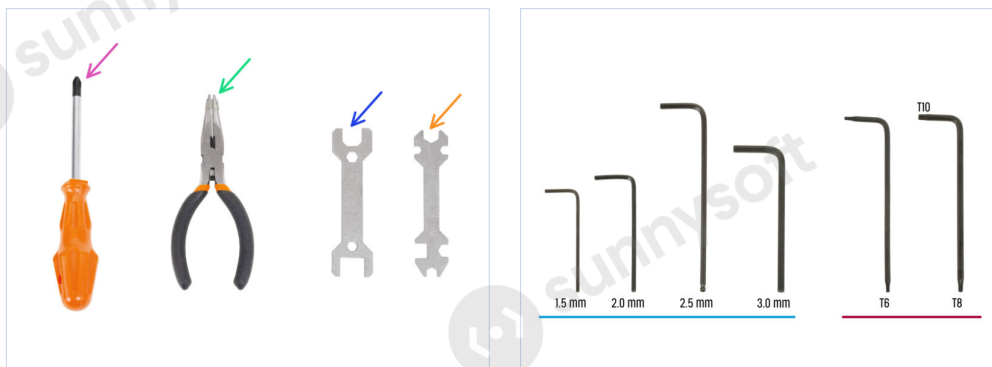
1. Uvod

Korak 1 – Uvod



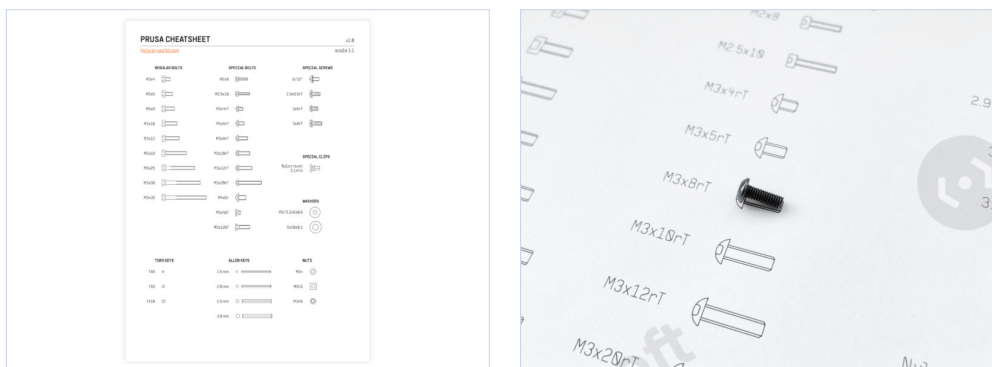
- Dobrodošli v navodilih za razpakiranje, umerjanje in nastavitve tiskalnika Prusa CORE One+. Sledite naslednjim korakom, da bo tiskalnik pripravljen na prvi tisk.
- ⓘ Tiskalnik Prusa CORE One+ se dobavlja sestavljen, pred tiskanjem pa je treba namestiti zaslon xLCD, ki je zaradi zaščite med prevozom odstranjen.
- ⚠ **Zaslona zdaj ne nameščajte; počakajte na ustrezna navodila v nadaljevanju.**
- ⚠ **Embalaže ne zavržite! Shranite originalno embalažo in zaščitne penaste dele. Pri pošiljanju izdelka ali njegovega dela na servis ali v okviru garancije mora biti zapakiran prav vanje, da ne pride do poškodb.**

Korak 2 – Orodje v paketu



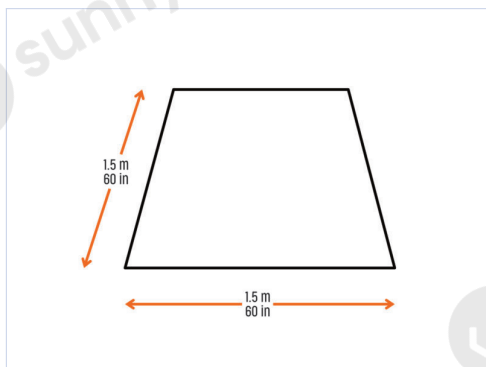
- Paket tiskalnika Prusa CORE One+ vsebuje vse orodje za uporabo in vzdrževanje tiskalnika:
 - križni izvijač (PH2) (1×)
 - koničaste klešče (1×)
 - ključ 13 mm (1×)
 - univerzalni ključ (1×)
 - komplet imbus ključev 1,5–3,0 mm
 - komplet ključev Torx T6–T10
- Na paket z orodjem boste naleteli med razpakiranjem tiskalnika; v navodilih vas bomo nanj opozorili.
- ① Za ta navodila boste potrebovali samo imbus ključ 2,5 mm.

Korak 3 – Prusa Cheatsheet



- Če niste prepričani, ali uporabljate pravo vrsto ali velikost vijaka, vam bo pomagal Prusa Cheatsheet. Natisnite ga v merilu 1:1 in spojni element položite na ustrezno risbo; tako primerjate njegovo vrsto in velikost.
- Cheatsheet lahko prenesete s spletne strani proizvajalca: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① V teh navodilih ne boste delali z vijaki ali maticami, cheatsheet pa vam lahko pride prav pri poznejšem vzdrževanju.

Korak 4 – Pripravimo vse potrebno!



⚠ OPOZORILO: Paket s tiskalnikom je težak. Ravnajte z njim previdno!

- Zagotovite si dovolj prostora za pripravo tiskalnika. Čist prostor je osnova.
- ⓘ Priporočena površina je najmanj 1,5 × 1,5 m.
- Povabite družino, prijatelje ali hišne ljubljence; bo zanimivo!
- Nadaljujte s poglavjem 2: Razpakiranje tiskalnika.

2. Razpakiranje tiskalnika

Korak 5 – Priprava paketa



⚠ Natančen videz penastih vložkov in način pritrditve embalažnega materiala se lahko razlikujeta od slik v navodilih.

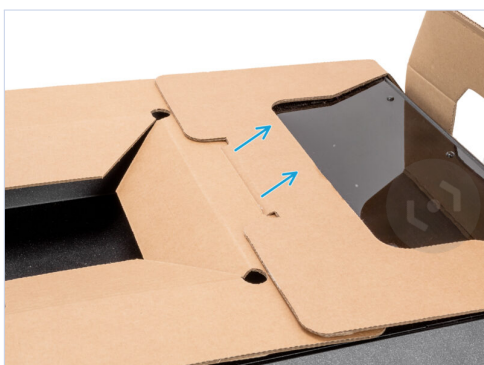
- Odprite paket. V zgornji plasti najdete gumijaste medvedke Haribo, Priročnik za 3D-tisk, uvodno pismo, dokumentacijo in te sestavne dele:
 - tiskalno ploščo
 - ključ USB
 - napajalni kabel
 - protivibracijski palici (2×) ali protivibracijske nogice (4×); izdelki in embalaža se lahko razlikujejo
- Te dele vzemite iz embalaže in jih shranite na varno mesto za poznejšo uporabo.
- Odstranite kartonsko zaščitno plast.
- Vzemite ven škatlo s Prusamentom in jo odložite na stran.

Korak 6 – Jemanje tiskalnika iz škatle



- Odstranite zgornje penasto polnilo.
- Bodite pozorni na dva izreza (ročaja) na obeh straneh kartonske plasti. Upognite ju navzdol.
- ⚠ **OPOZORILO: Tiskalnik je težak. Ravnajte z njim previdno!**
- Primite oba ročaja in PREVIDNO dvignite tiskalnik iz škatle.
 - 📌 Nasvet: Prosite nekoga, naj pridrži spodnjo kartonsko škatlo; tiskalnik boste tako lažje vzeli ven.
- Tiskalnik postavite na stabilno in čisto površino.

Korak 7 – Odstranitev kartonske plasti



- Oba konca kartonske zaščitne plasti ločite tako, da izvlečete zgornjo plast.
- Kartonsko zaščitno plast odmaknite od tiskalnika.

Korak 8 – Protivibracijske nogice: priprava delov



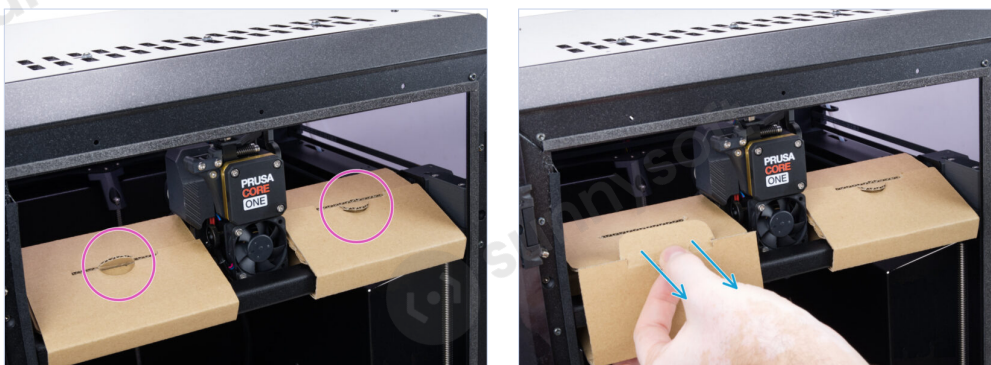
- Za naslednje korake si pripravite:
- protivibracijsko nogico (4×)

Korak 9 – Lepljenje protivibracijskih nogic



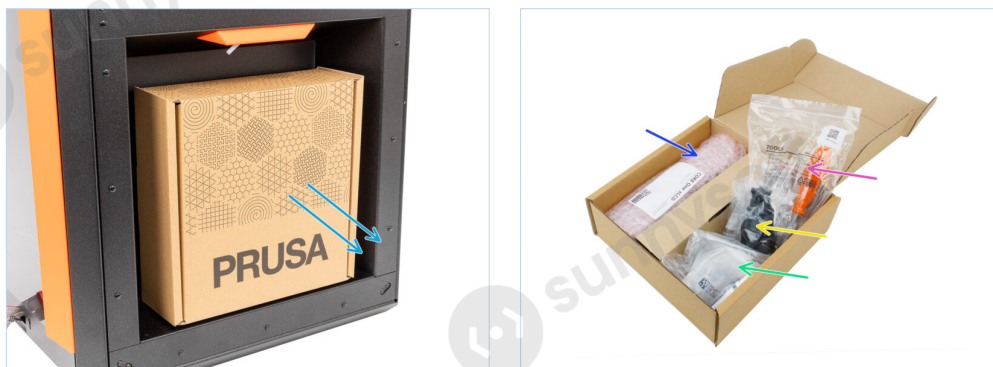
- Z vseh protivibracijskih nogic odstranite zaščitno folijo.
- V vsak kot okvirja prilepите eno protivibracijsko nogico tako, da je poravnana z zunanjim robom ravne strani profila.
- Tiskalnik previdno obrnite v »naravni položaj« z oranžnim ročajem vrat na desni strani.
- Zdaj lahko kartonsko plast povsem odstranite s tiskalnika.

Korak 10 – Odstranitev notranjih zaščitnih elementov



- Odprite vrata.
- Na osi X najdete dva kartonska fiksna elementa. Imata zarezo, s katero se fiksacija sprosti.
- Povlecite zarezo, sprostite fiksirni element in ga odstranite.
- Na enak način odstranite tudi drugi fiksirni element.

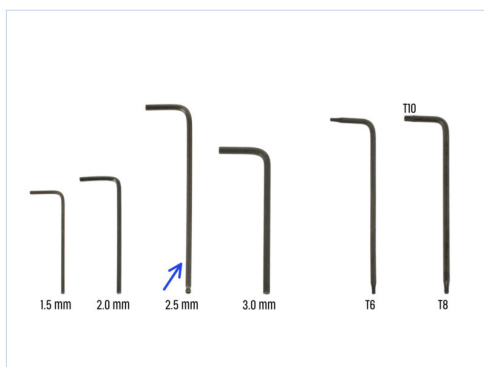
Korak 11 – Priprava paketa z orodjem



- Paket z orodjem je spravljeno na desni strani tiskalnika.
- Kartonski paket z orodjem vzemite iz tiskalnika.
- Paket povsem odprite. V njem najdete:
 - paket s sklopom xLCD
 - paket z orodjem
 - držalo koluta in O-obroček
 - pribor
- Vsebino shranite za poznejšo uporabo. Nadaljujte s poglavjem 3: Montaža xLCD.

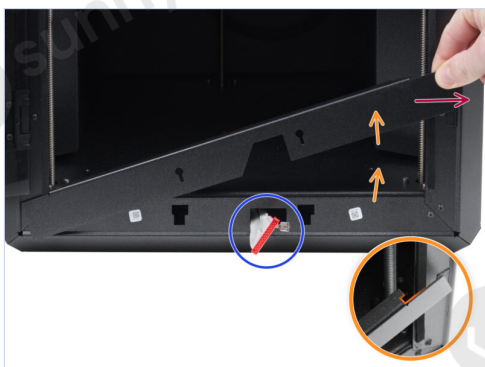
3. Montaža xLCD

Korak 12 – Orodje, potrebno za to poglavje



- Za to poglavje si pripravite:
 - imbus ključ 2,5 mm

Korak 13 – Snemanje okvirčka



- Vrata odprite na stežaj.
- Dvignite desni konec sprednjega okvirčka in ga odpnite z okvirja tiskalnika.
- Okvirček izvlecite iz tiskalnika. Dela ne zavržite.
- ⚠ **Postopajte previdno, da ne opraskate delov ali poškodujete vrat.**
- ℹ Okvirček na tiskalniku držijo magneti, zato ga je mogoče enostavno sneti.
- Iz tiskalnika zdaj štrlijo kabli. Z njimi se boste ukvarjali čez trenutek; zaenkrat jih pustite, kot so, in jih ne potiskajte nazaj v tiskalnik.

Korak 14 – Montaža xLCD: priprava delov



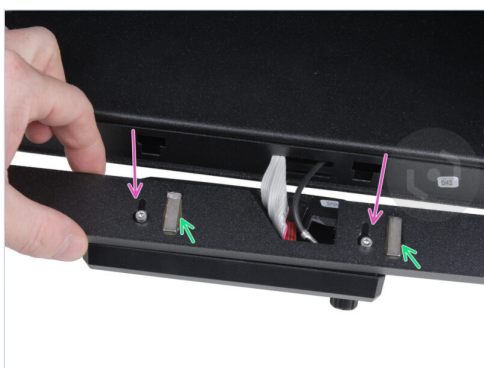
- Za naslednje korake si pripravite:
- sklop xLCD (1×)

Korak 15 – Priključitev sklopa xLCD



- ❗ Zadnji pokrov (držalo zaslona xLCD) se lahko glede na različico razlikuje, postopek montaže pa je enak.
- Kabel xLCD (siv, z rdečim priključkom) priključite na ploščo xLCD na zadnji strani sklopa xLCD. Ne vlecite za kabel!
- ⚠ **Prepričajte se, da je zapah priključka na isti strani kot simbol trikotnika na plošči xLCD. Sicer xLCD ne bo deloval.**
- Kabel FE s kovinskim priključkom do konca nataknite na medeninasti priključek Faston FE na plošči xLCD. Ne vlecite za kabel!
- ❗ Pravilno priključitev obeh kablov prikazujejo fotografije.

Korak 16 – Montaža okvirčka na xLCD



- Okvirček nataknite na vijaka na zadnji strani sklopa xLCD.
 - Prepričajte se, da so magneti na okvirčku obrnjeni navzgor. Okvirček ima štiri magneti, na sliki sta vidna le dva.
 - Prepričajte se, da vijaka (M3x6) nista privita do konca; med glavo vijaka in pokrovom xLCD mora ostati reža približno 3 mm.
- Okvirček potisnite k sebi tako, da oba vijaka sedeta na konec odprtin v obliki ključavnice.
- Okvirček pridržite v tem položaju in oba vijaka privijte do konca.

Korak 17 – Namestitev sklopa zaslona



- Sklop zaslona (xLCD z okvirčkom) previdno namestite na tiskalnik po tem postopku:
 - ⚠ **Postopajte previdno, da ne opraskate delov ali poškodujete vrat.**
 - Levo stran okvirčka zataknete za levi okvir tiskalnika; kvadratni izrez se mora trdno zaskočiti v okvir.
 - Počasi spustite na mesto tudi desno stran.
 - Desno stran okvirčka pritrdite na desni okvir tiskalnika; kvadratni izrez se mora trdno zaskočiti v okvir.
- Preverite, da okvirček enakomerno nalega na obeh koncih spodnjega roba okvirja. Poskusite počasi zapreti vrata; okvirček jih ne sme ovirati.

Korak 18 – Odstranitev zaščitnih folij



- Zdaj lahko odstranite zaščitne folije s prozornih plošč tiskalnika.
- Zaščitna folija je na zgornji, levi in desni strani tiskalnika.
- Skoraj ste že končali! Nadaljujte z zadnjim poglavjem 4: Umerjanje in prvi zagon.

4. Umerjanje in prvi zagon

Korak 19 – Tiskalna plošča in držalo koluta

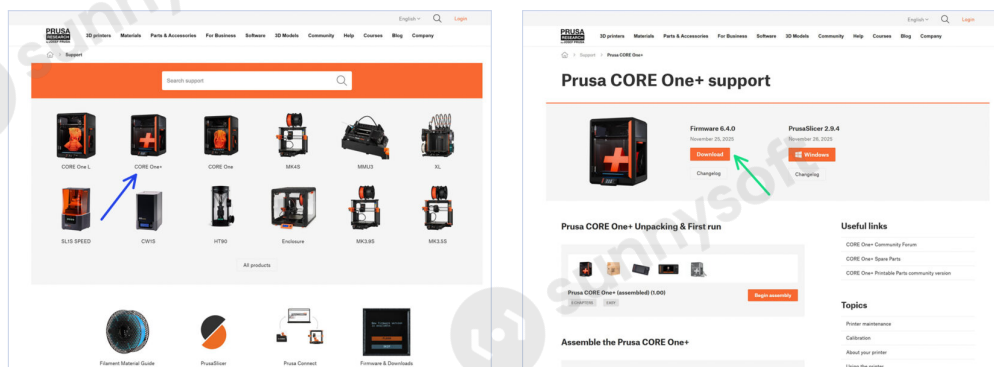


 To poglavje vas vodi skozi umerjanje in pripravo tiskalnika na prvi zagon.

 **Prepričajte se, da na ogrevani plošči ni ničesar. Plošča mora biti čista; kakršna koli umazanija lahko poškoduje površino ogrevane plošče in tiskalne plošče.**

- Tiskalno ploščo položite na ogrevano ploščo tako, da najprej poravnate zadnji izrez s pritrdilnima zatičema na zadnji strani ogrevane plošče. Ploščo pridržite za sprednja vogala in jo počasi položite; pazite na prste!
 - Za optimalne rezultate naj bo tiskalna plošča vedno čista.
 - Najpogostejši vzrok za odstopanje natisnjenega izdelka je mastna tiskalna plošča. Če ste se dotaknili površine, jo razmastite z izopropilnim alkoholom (IPA).
- Na držalo koluta nataknite O-obroček.
- Držalo koluta vstavite v univerzalni puk na desni strani tiskalnika in ga zaklenite z obratom v smeri urinega kazalca.

Korak 20 – Posodobitev strojne programske opreme



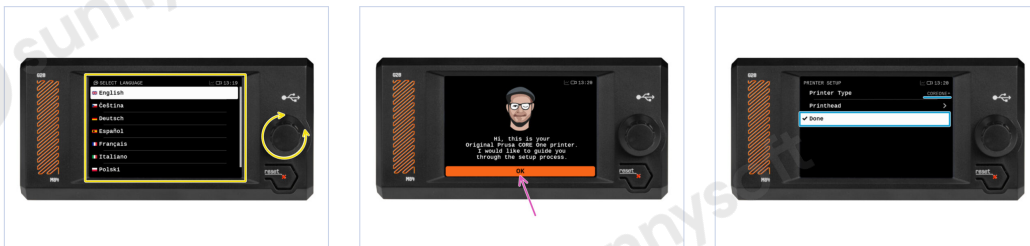
- ❗ Vsak paket tiskalnika vsebuje ključ USB z najnovejšo strojno programsko opremo. Kljub temu priporočamo, da različico strojne programske opreme preverite in jo po potrebi posodobite.
- Odprite stran help.prusa3d.com.
- Pojdite na stran tiskalnika Prusa CORE One+.
- Datoteko s strojno programsko opremo (.bbf) shranite na priloženi ključ USB.
- ❗ Nasvet: Do strani tiskalnika Prusa CORE One+ pridete tudi prek naslova prusa.io/core-one-plus.

Korak 21 – Vkllop



- V tiskalnik vstavite ključ USB iz paketa.
 - ❗ Priloženi ključ USB vsebuje datoteko z najnovejšo različico strojne programske opreme.
- Priključite napajalni kabel in tiskalnik priključite v vtičnico.
- Tiskalnik vklopite s stikalom na zadnji strani.
- ❗ Tiskalnik zdaj preveri, ali je na ključu USB na voljo nova datoteka s strojno programsko opremo.
- Če se prikaže zaslon **New firmware available** (Na voljo je nova strojna programska oprema), potrdite **FLASH** (Naloži) s pritiskom vrtljivega gumba. Nova različica se naloži samodejno.
 - Če se tako sporočilo ne prikaže, ima tiskalnik že najnovejšo strojno programsko opremo. Pojdite na naslednji korak.

Korak 22 – Nastavitev tiskalnika: uvod



- Tiskalnik prikaže poziv za izbiro jezika. Z vrtljivim gumbom ali na zaslonu na dotik izberite svoj jezik.
- Po izbiri jezika tiskalnik prikaže pozdravni zaslon. Pritisnite **OK** in nadaljujte z nastavitvijo.
- Na naslednjem zaslonu se prikaže poziv za izbiro modela tiskalnika. Sestavljeni tiskalnik Prusa CORE One+ je bil pri proizvajalcu v celoti preizkušen, zato je model **COREONE+** že vnaprej izbran. Nadaljujte s pritiskom na **Done** (Končano).

Korak 23 – Nastavitev tiskalnika: nastavitev omrežja



- Zaslon **Network Setup** vas pozove k povezavi z omrežjem Wi-Fi prek uradne mobilne aplikacije Prusa.
 - ⓘ Več preberite na prusa.io/app.
- Če izberete **No** (Ne), tiskalnik ponudi druge načine povezave z Wi-Fi. Ta korak je izbiran in ga lahko opravite pozneje.
- ⓘ Ta zaslon lahko preskočite in omrežje nastavite pozneje.

Korak 24 – Čarovnik: uvod



- ❗ Tiskalnik vas pozove k zagonu niza samopreizkusov in umerjanj vseh pomembnih sestavnih delov. Celoten postopek traja nekaj minut, nekateri njegovi deli pa zahtevajo vaše sodelovanje.
- Tiskalnik je bil pri proizvajalcu temeljito preizkušen, vseeno pa priporočamo, da samopreizkus opravite. Zaženete ga z izbiro YES (Da).
- ⚠ **Opozorilo: Med samopreizkusom pustite vrata zaprta, dokler niste pozvani. Z odprtjem vrat se postopek prekine.**
 - Med samopreizkusom so v tiskalniku VROČI in premikajoči se deli.
- ⚠ **Pozor: V nekaterih fazah Čarovnika, na primer pri testu ventilatorjev in umerjanju osi, je tiskalnik zelo glasen.**
- Tiskalnik začne s testom vseh ventilatorjev. Pozor, nekaj časa bo hrupno!

Korak 25 – Čarovnik: test senzorja Loadcell



- V naslednjem koraku Čarovnika boste pozvani, da se dotaknete šobe; s tem se preizkusi in umeri senzor Loadcell. Deli tiskalnika se pri tem ne segrevajo, lahko se jih dotaknete. Izberite Continue (Nadaljuj).
- ❗ Umerjanje senzorja Loadcell zahteva odprta vrata, ker je treba posegati v notranjost tiskalnika.
- Šobe se zaenkrat ne dotikajte; počakajte na poziv Tap nozzle NOW (ZDAJ se dotaknite šobe).
- Rahlo udarite po šobi od spodaj. Če senzor Loadcell dotika ne zazna, boste pozvani k ponovitvi. Ob uspešnem testu se prikaže Loadcell test passed OK (Test senzorja Loadcell je uspešno opravljen).
- Da lahko Čarovnik nadaljuje, zaprite vrata.

Korak 26 – Čarovnik: poravnava gonila



- Na naslednjem zaslonu se prikaže poziv k umerjanju gonila. Pri tiskalnikih, ki jih je sestavil proizvajalec, ta korak ni potreben.
- Nadaljujte s pritiskom na Skip (Preskoči).

Korak 27 – Čarovnik: umerjanje senzorja filameta



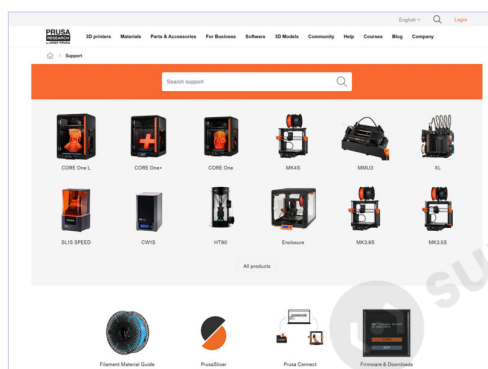
- Za umerjanje senzorja filameta boste potrebovali kratek kos filameta. Pripravite si ga in izberite **Continue** (Nadaljuj).
- ⓘ Pred začetkom umerjanja v ekstruderju ne sme biti nobenega filameta.
- Kolut filameta namestite na držalo koluta na desni strani tiskalnika.
- Ob pozivu začnite vstavljati filament v cevko PTFE pod desnim ročajem.
- Po končanem umerjanju filament odstranite.

- ## Korak 29 – Priročnik za 3D-tisk



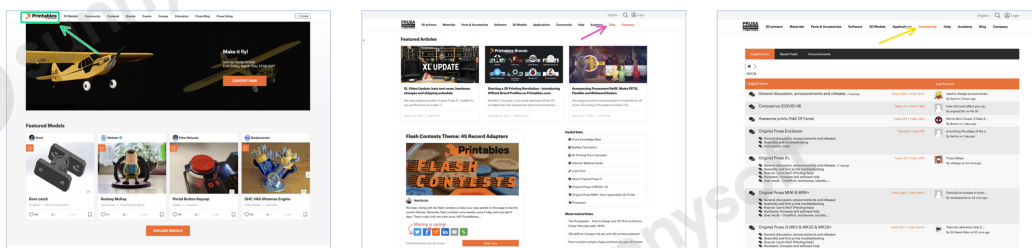
- **Preberite poglavji Odgovornost in Varnost.**

Korak 30 – Baza znanja



- Odgovori na nove težave se dodajajo vsak dan.

Korak 31 – Pridružite se Printables!



- Pridružite se največji skupnosti uporabnikov tiskalnikov Prusa! Prenašajte najnovejše modele v formatu STL ali G-code, pripravljene za vaš tiskalnik. Registrirajte se na [Printables.com](https://www.printables.com).
- Iščete navdih za nov projekt? Na blogu proizvajalca (blog.prusa3d.com) vsak teden izide nov članek.
- Potrebujete nasvet? Oglejte si forum proizvajalca (forum.prusa3d.com); skupnost je zelo dejavna in rada pomaga.
- ❗ Vse storitve Prusa si delijo en uporabniški račun.

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

3D PRINTER

Prusa CORE One+

Assembled version – unpacking, xLCD mounting, calibration and first run



Setup Manual

Read this entire manual before putting the printer into operation and follow the photographs step by step. The coloured dot next to a bullet point refers to the marker of the same colour in the photograph (an arrow or a circle). Keep this manual for future reference.

Contents

1	Introduction	3
	Step 1 – Introduction	3
	Step 2 – Tools included in the package	4
	Step 3 – Prusa Cheatsheet	4
	Step 4 – Let's get everything set up!	5
2	Unpacking the printer	5
	Step 5 – Preparing the package	5
	Step 6 – Removing the box	6
	Step 7 – Removing the cardboard layer	6
	Step 8 – Anti-vibration feet: parts preparation	7
	Step 9 – Sticking the anti-vibration feet	7
	Step 10 – Removing the inside protections	8
	Step 11 – Preparing the tool pack	8
3	Mounting the xLCD	9
	Step 12 – Tools necessary for this chapter	9
	Step 13 – Removing the bezel	9
	Step 14 – xLCD assembly: parts preparation	10
	Step 15 – Connecting the xLCD assembly	10
	Step 16 – Mounting the xLCD	11
	Step 17 – Attaching the display assembly	11
	Step 18 – Peeling off the protective films	12
4	Calibration and first run	12
	Step 19 – Print sheet and spool holder	12
	Step 20 – Firmware update	13
	Step 21 – Turning it on	13
	Step 22 – Setting up the printer: intro	14
	Step 23 – Setting up the printer: network setup	14
	Step 24 – Wizard: intro	15
	Step 25 – Wizard: Loadcell test	15
	Step 26 – Wizard: gearbox alignment	16
	Step 27 – Wizard: filament sensor calibration	16
	Step 28 – Wizard complete	17
	Step 29 – 3D Printing Handbook	17
	Step 30 – Prusa knowledge base	17
	Step 31 – Join Printables!	18

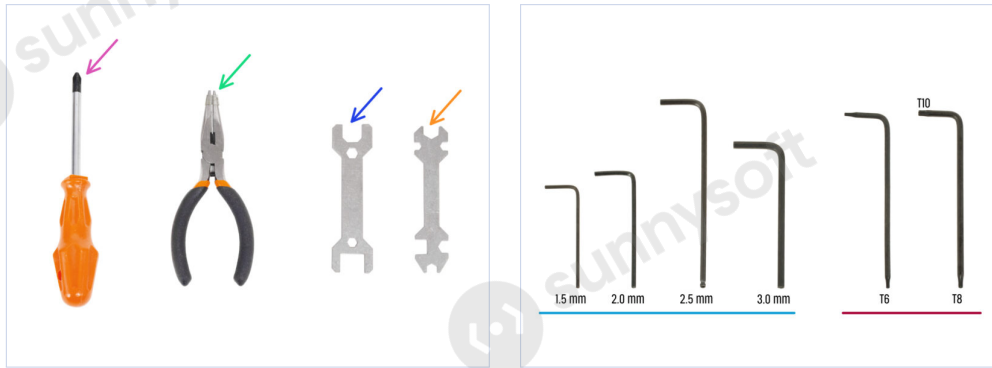
1. Introduction

Step 1 – Introduction



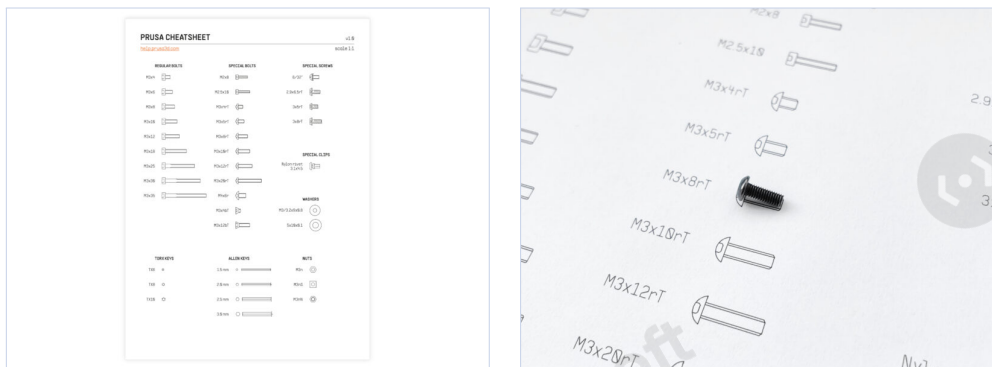
- Welcome to the guide for unboxing, calibrating, and setting up your Prusa CORE One+. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.
- ⓘ Although the Prusa CORE One+ comes pre-assembled, the xLCD display must be installed before printing, as it is removed for transport protection.
- ⚠ **Do not install the xLCD at this moment; wait for the appropriate instructions later in the guide.**
- ⚠ **Do not discard the packaging! Keep the original packaging and protective foam. The product, or any of its parts, must be packed in these for service or warranty shipping to prevent damage.**

Step 2 – Tools included in the package



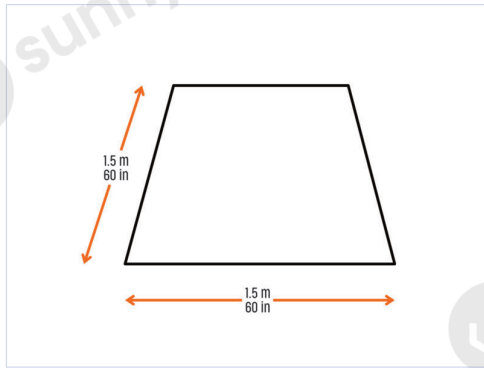
- Your Prusa CORE One+ package includes all the tools for printer operation and maintenance:
 - Phillips (PH2) screwdriver (1×)
 - needle-nose pliers (1×)
 - 13 mm wrench (1×)
 - universal wrench (1×)
 - Allen key set 1.5–3.0 mm
 - Torx key set T6–T10
- You will come across the tool pack while unpacking the printer; we will let you know when.
- ① For this guide, you will only need the 2.5 mm Allen key.

Step 3 – Prusa Cheatsheet



- If you are unsure whether you are using the correct screw type or size, the Prusa Cheatsheet will help you. Print it at a 1:1 scale and place the fastener on the corresponding drawing to compare its type and size.
- You can download the cheatsheet from the manufacturer's website: prusa.io/core-one-cheatsheet.
- ① This guide does not involve screws or nuts, but the cheatsheet may be useful for future maintenance.

Step 4 – Let's get everything set up!

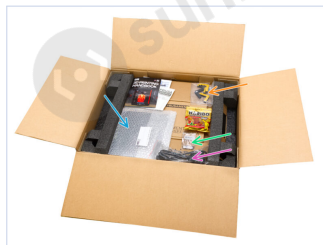


⚠ CAUTION: The package is heavy – handle it with care!

- Make sure you have enough space to prepare the printer. A clean space is essential.
- ① A minimum of 1.5×1.5 m is recommended.
- Bring your family, friends, or pets – this will be engaging!
- Continue to chapter 2: Unpacking the printer.

2. Unpacking the printer

Step 5 – Preparing the package



⚠ The package fixations and foam inserts may vary.

- Open the package. On the top layer, you will find Haribo gummy bears, the 3D Printing Handbook, a welcome letter, documentation, and these components:
 - print sheet
 - USB drive
 - power cord
 - anti-vibration bars (2×) or anti-vibration feet (4×); products and packaging may vary
- Remove these items from the package and place them in a safe spot for later use.
- Remove the cardboard protective layer.
- Take out the Prusament box and set it aside.

Step 6 – Removing the box



- Remove the top foam fixation.
- Notice the two cutouts (handles) on both sides of the cardboard layer. Bend them downward.
- ⚠ **CAUTION: The printer is heavy – handle it with care!**
- Grasp both handles and CAREFULLY lift the printer out of the box.
 - 📌 Tip: Ask someone to hold the bottom cardboard box in place to make it easier to lift the printer out.
- Place the printer on a stable and clean surface.

Step 7 – Removing the cardboard layer



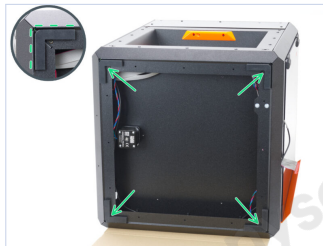
- Detach the two ends of the cardboard protective layer from each other by pulling the upper layer out.
- Fold down the cardboard protective layer away from the printer.

Step 8 – Anti-vibration feet: parts preparation



- For the following steps, prepare:
- anti-vibration foot (4×)

Step 9 – Sticking the anti-vibration feet



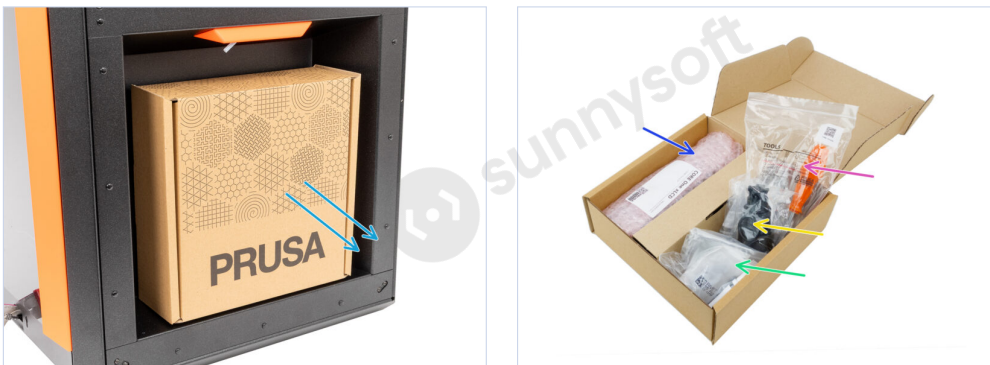
- Peel off the protective film from all anti-vibration feet.
- Stick one anti-vibration foot in each corner of the frame. Align it with the outer edge of the flat side of the profile.
- Carefully turn the printer to its “natural standing position” with the orange door handle on the right side.
- Now you can completely remove the cardboard layer from the printer.

Step 10 – Removing the inside protections



- Open the door.
- Locate the two cardboard fixtures on the X-axis. There is a notch that releases the fixation.
- Pull the notch, release, and remove the fixture.
- Using the same method, remove the second fixture.

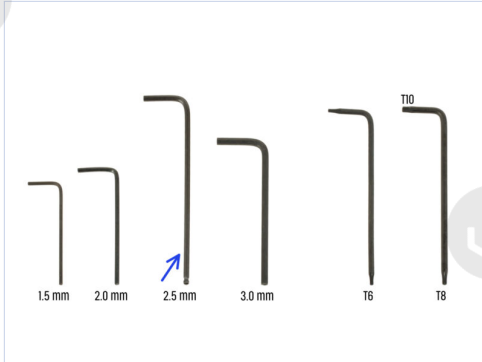
Step 11 – Preparing the tool pack



- The tool pack is located on the right side of the printer.
- Remove the cardboard tool pack from the printer.
- Open the tool pack completely. Inside, you will find:
 - xLCD assembly package
 - tools package
 - spool holder and O-ring
 - accessories
- Keep the contents aside for later use. Now continue to chapter 3: Mounting the xLCD.

3. Mounting the xLCD

Step 12 – Tools necessary for this chapter



- For this chapter, please prepare:
- 2.5 mm Allen key

Step 13 – Removing the bezel



- Open the door fully.
- Lift the right end of the front bezel and unhook it from the printer frame.
- Pull the bezel out of the printer. Do not discard the part.
- ⚠ **Proceed carefully to avoid scratching the parts or damaging the door.**
- ⓘ The bezel is attached to the printer with magnets, making it easy to remove.
- Note the cables coming from the printer. We will address them shortly. Avoid pushing them into the printer; keep them as they are.

Step 14 – xLCD assembly: parts preparation



- For the following steps, please prepare:
- xLCD assembly (1×)

Step 15 – Connecting the xLCD assembly



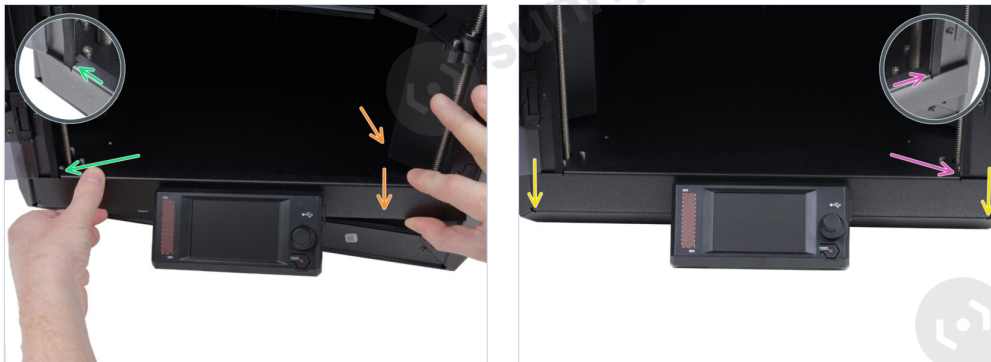
- ① The rear cover (xLCD display mount) may differ depending on the version, but the assembly procedure remains the same.
- Connect the xLCD cable (grey cable with red connector) to the xLCD board on the back of the xLCD assembly. Do not pull on the cable!
 - ⚠ **Ensure the latch on the connector is positioned on the same side of the slot as the triangle symbol on the xLCD board. Otherwise, the xLCD will not work.**
- Take the FE cable and fully slide the metal connector onto the FE Faston (brass connector) on the xLCD board. Do not pull on the cable!
- ① For a better overview of the correct connection of both cables, see the photographs.

Step 16 – Mounting the xLCD



- Install the bezel onto the screws on the back of the xLCD assembly.
 - Ensure the magnets face upward. The bezel has four magnets, but only two are visible in the picture.
 - Ensure both screws (M3x6) are not fully tightened, leaving a gap of approximately 3 mm between the screw head and the xLCD cover.
- Slide the bezel toward you, ensuring both screws are positioned at the end of the keyhole-shaped holes.
- Keep the bezel in position and fully tighten both screws.

Step 17 – Attaching the display assembly



- Carefully install the display assembly (xLCD and bezel) onto the printer using the following procedure:
 - ⚠ **Proceed carefully to avoid scratching the parts or damaging the door.**
 - Hook the left side of the bezel onto the left frame of the printer, ensuring the square cutout is securely attached to the frame.
 - Slowly lower the right side into place as well.
 - Secure the right side of the bezel onto the right frame of the printer, ensuring the square cutout is securely attached to the frame.
- Ensure the bezel is evenly seated at both ends along the bottom edge; test it by closing the door slowly to check if the bezel obstructs movement.

Step 18 – Peeling off the protective films



- Now you can remove the protective films from the transparent panels on the printer.
- The protective film is located on the top, left, and right sides of the printer.
- We are almost there! Continue to the last chapter 4: Calibration and first run.

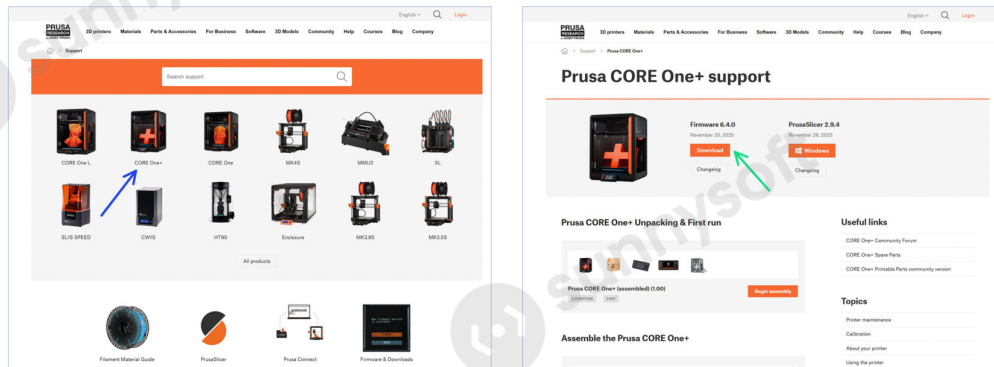
4. Calibration and first run

Step 19 – Print sheet and spool holder



- i This chapter will guide you through calibrating and preparing the printer for its first run.
- ⚠ **Make sure there is nothing on the heatbed. The heatbed must be clean. Any dirt can damage the surface of both the heatbed and the print sheet.**
- Attach the print sheet by first aligning the rear cutout with the locking pins on the back of the heatbed. Hold the sheet by the front two corners and slowly lay it down onto the heatbed; watch your fingers!
 - Keep the print sheet clean for optimum performance.
 - The most common cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface.
- Put the O-ring onto the spool holder.
- Push the spool holder into the Puck-universal and lock it in by turning clockwise.

Step 20 – Firmware update



- ① All shipped printer packages include a USB drive with the latest firmware. However, it is recommended to check and possibly upgrade the firmware version.
- Visit the help.prusa3d.com page.
- Navigate to the Prusa CORE One+ page.
- Save the firmware file (.bbf) onto the bundled USB drive.
- ① Pro tip: To access the Prusa CORE One+ homepage, you can use the URL prusa.io/core-one-plus.

Step 21 – Turning it on



- Insert the USB drive included in the package into the printer.
 - ① The included USB drive contains the latest firmware file.
- Connect the power cable and plug the printer into a wall outlet.
- Turn the printer on using the switch on the back.
- ① The printer will now detect whether a new firmware file is available on the USB drive.
- If the **New firmware available** screen appears, hit **FLASH** by pressing the rotary knob to upgrade to the latest firmware.
 - If no such message appears, the printer is running the latest firmware already. Proceed to the next step.

Step 22 – Setting up the printer: intro



- The printer displays a prompt to select your language. Use the rotary knob or the touchscreen to set your preference.
- After selecting your language, the printer will display the welcome screen. Hit **OK** to continue through the setup process.
- The next screen will prompt you to select your printer model. Since the assembled Prusa CORE One+ is fully tested at the manufacturer's facility, **COREONE+** has already been pre-selected. Hit **Done** to continue.

Step 23 – Setting up the printer: network setup



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

Step 24 – Wizard: intro



- ① The printer will prompt you to run self-tests and calibrations for all important components. The entire process takes a few minutes, with some parts requiring direct user interaction.
- Although the printer was thoroughly tested at the manufacturer's facility, we highly recommend running the self-test again. Hit **YES** to start the self-test.
- ⚠ **Warning: During the self-test, keep the door closed until you are prompted. Opening the door will interrupt the process.**
 - There are HOT and moving parts inside during the self-test.
- ⚠ **Caution: Some parts of the Wizard, such as fan testing and axis calibration, may be loud.**
- The printer will begin by testing all the fans. Be aware – it will be quite noisy for a while!

Step 25 – Wizard: Loadcell test



- The next step of the Wizard will prompt you to touch the nozzle to test and calibrate the Loadcell. During this procedure, the parts of the printer are not heated up, so you can touch them. Hit **Continue**.
- ① Loadcell calibration requires the door to be open, as you must interact directly inside the printer.
- Do not touch the nozzle yet; wait until prompted by the **Tap nozzle NOW** message.
- Tap the nozzle from below. In case the Loadcell does not detect the touch, you will be prompted to repeat the step. Otherwise, you will see **Loadcell test passed OK** when it succeeds.
- To allow the printer to continue with the Wizard, close the door.

Step 26 – Wizard: gearbox alignment



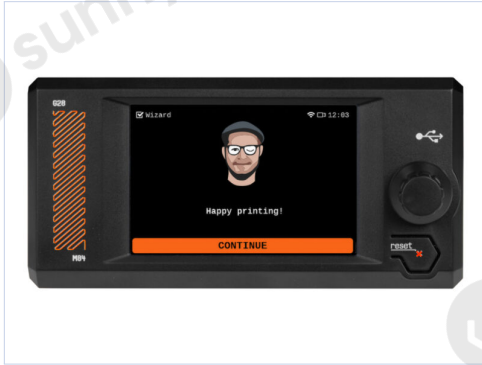
- The next screen will prompt you to perform gearbox calibration. This step is not necessary for printers assembled by the manufacturer.
- Hit Skip to continue.

Step 27 – Wizard: filament sensor calibration



- During the filament sensor calibration, you will need to use a short piece of filament. Prepare the filament and select **Continue**.
- ⓘ There should be no filament inside the extruder before the calibration process starts.
- Place a spool of filament onto the spool holder on the right side of the printer.
- When prompted, begin inserting the filament into the PTFE tube located beneath the right handle.
- Remove the filament after the calibration finishes.

Step 28 – Wizard complete



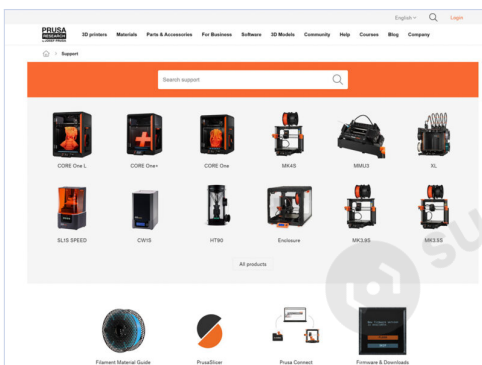
- Congratulations! The Wizard is complete. Now it is time to test some prints.

Step 29 – 3D Printing Handbook



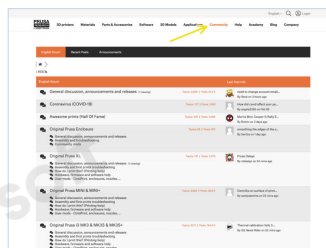
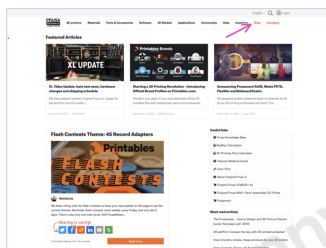
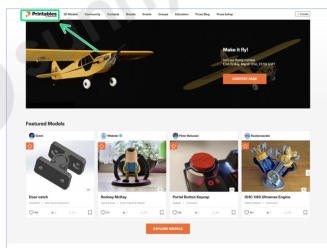
- Read the 3D Printing Handbook dedicated to your printer and follow the instructions to set up the printer and prepare it for your first print.
- 📌 The latest version is always available at prusa.io/core-one-plus.
- ⚠️ **Read the Disclaimer and Safety instructions chapters.**

Step 30 – Prusa knowledge base



- 📌 If you encounter any problems at all, do not forget you can always check out the manufacturer's knowledge base at help.prusa3d.com.
- New topics are being added every day!

Step 31 – Join Printables!



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

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