

Table des matières

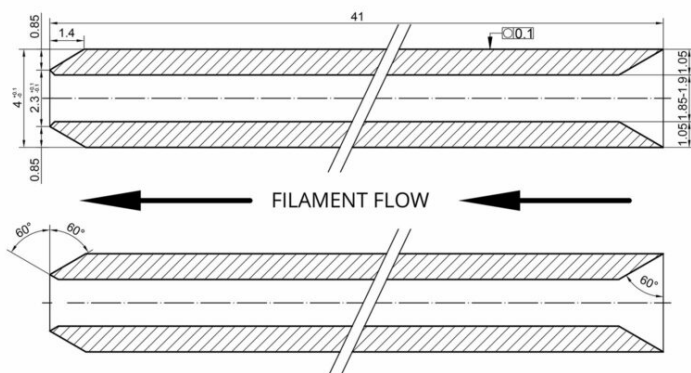
Comment couper un tube PTFE - Multi Material

.....	3
Étape 1 - Introduction	4
Étape 2 - Dernières imprimantes Multi Material	5
Étape 3 - Imprimantes Multi Material obsolètes	5
Étape 4 - Unité MMU3	6
Étape 5 - OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2S pour les MK3S/MK2.5S (partie 1)	7
Étape 6 - OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2S pour les MK3S/MK2.5S (partie 1) PTFE pour le MMU2S des MK3S/MK2.5S (partie 2) ..	8
Étape 7 - OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2 des MK3/MK2.5 (partie 1)	9
Étape 8 - OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2 des MK3/MK2.5 (partie 2)	10
Étape 9 - OBSOLÈTE : PTFE pour les MK2/S MMU1	11
Étape 10 - MMU1 : Où couper le tube (important)	12
Étape 11 - MMU1 Y-splitter PTFE : outils appropriés	13
Étape 12 - MMU1 : Taille de tube PTFE	14
Étape 13 - MMU1 : Perçage du bord du tube	15

Comment couper un tube PTFE - Multi Material

MK2/S MMU1 HOTEND

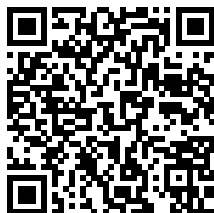
Note: all PTFE dimensions are in mm.



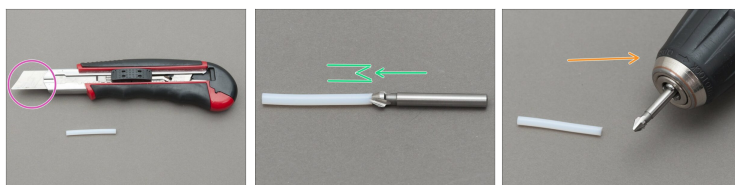
PRUSA
RESEARCH
by JOSEF PRUSA

help.prusa3d.com/g108486

Scannez le QR code
pour afficher la
dernière version de
ce chapitre.

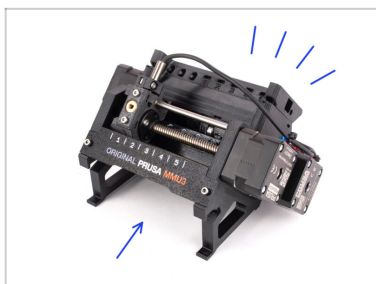


ÉTAPE 1 Introduction



- Ce guide est dédié aux tubes PTFE pour les imprimantes Original Prusa Multi Material. **Les spécifications des tubes PTFE sont répertoriées ci-dessous.**
- ⚠ **Tous les tubes requis sont livrés avec les produits actuels déjà découpés sur mesure. Pour les remplacements, visitez la boutique en ligne Prusa. Cependant, si vous devez fabriquer votre propre tube PTFE, assurez-vous de lire attentivement le guide suivant.**
- Pour le guide de découpe des PTFE imprimantes Original Prusa à matériau unique, rendez-vous sur : [Comment couper un tube PTFE - Imprimantes Original Prusa](#)
- Pour couper, procurez-vous un outil de coupe avec une lame fine. Utilisez un rasoir ou un cutter. **N'UTILISEZ PAS** un couteau de cuisine.
- Pour le chanfreinage, nous recommandons d'utiliser un foret spécifique avec une tête conique correctement inclinée.
- Pour utiliser le foret à chanfreiner, nous vous recommandons de l'utiliser à la main. Si vous utilisez une perceuse électrique, réglez-la à basse vitesse et appuyez très doucement.

ÉTAPE 2 Dernières imprimantes Multi Material

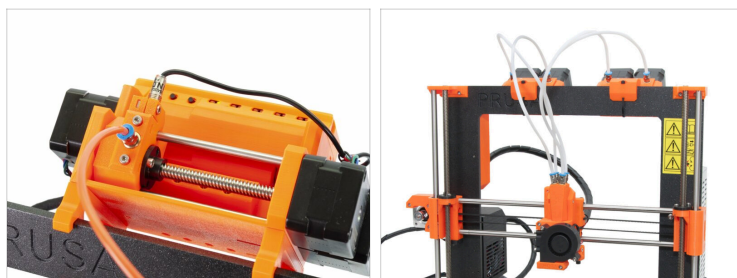


◆ Derniers produits :

◆ Unité Original Prusa MMU3

ⓘ Cliquez sur le lien pour être redirigé vers l'étape appropriée.

ÉTAPE 3 Imprimantes Multi Material obsolètes

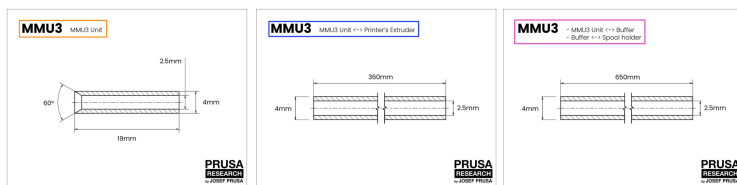


◆ Les imprimantes obsolètes :

- ◆ Original Prusa i3 MK3S MMU2S
- ◆ Original Prusa i3 MK2.5S MMU2S
- ◆ Original Prusa i3 MK3 MMU2
- ◆ Original Prusa i3 MK2.5 MMU2
- ◆ Original Prusa i3 MK2/S MMU1

ⓘ Cliquez sur le nom de l'imprimante pour être redirigé vers l'étape appropriée.

ÉTAPE 4 Unité MMU3



⚠ C'est une forme idéale du tube PTFE pour une imprimante Multi Matériaux. Les dimensions et les angles donnés sont des valeurs recommandées.

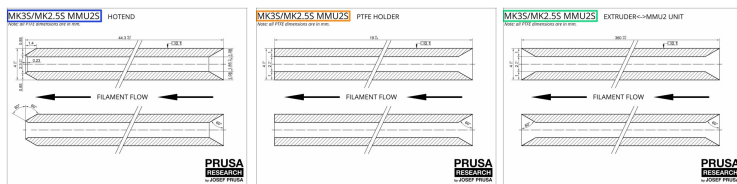
🟠 Unité MMU3

🟡 Unité MMU3 - Extrudeur de l'imprimante

🟣 Unité MMU3 - Tampon Tampon - Support de bobine

i Les dimensions du tube PTFE dans la hotend de la MK3S+ sont les mêmes que sur la version mono-matériau de l'imprimante.

ÉTAPE 5 OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2S pour les MK3S/MK2.5S (partie 1)



⚠ C'est une forme idéale du tube PTFE pour une imprimante Multi Matériaux. Les dimensions et les angles donnés sont des valeurs recommandées.

🟡 PTFE DE LA HOTEND

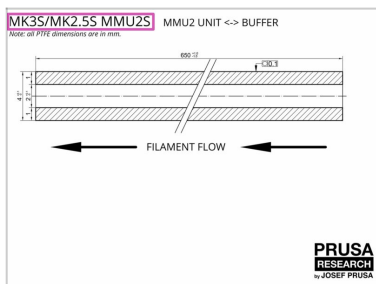
🟠 SUPPORT DU PTFE

🟢 EXTRUDEUR VERS L'UNITÉ MMU2S

i Voir l'étape suivante pour les autres tubes PTFE pour l'imprimante MMU2S.

i Toutes les dimensions sont en millimètres.

ÉTAPE 6 OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2S pour les MK3S/MK2.5S (partie 1) PTFE pour le MMU2S des MK3S/MK2.5S (partie 2)

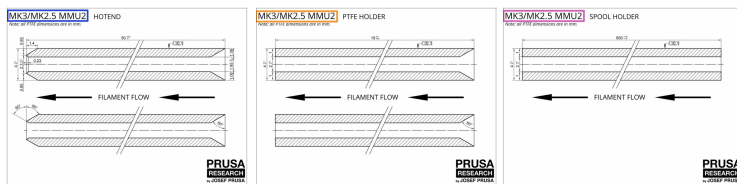


! C'est une forme idéale du tube PTFE pour l'imprimante Multi Material. Les dimensions et les angles donnés sont des valeurs recommandées.

◆ UNITÉ MMU2S VERS LE TAMPON

i Toutes les dimensions sont en millimètres.

ÉTAPE 7 OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2 des MK3/MK2.5 (partie 1)



⚠ C'est une forme idéale du tube PTFE pour l'imprimante Multi Material. Les dimensions et les angles donnés sont des valeurs recommandées.

🔵 PTFE DE LA HOTEND

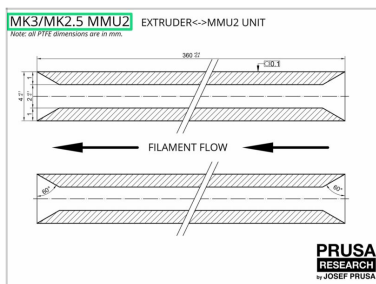
🟠 SUPPORT DU PTFE

🟡 SUPPORT DE BOBINE

i Voir l'étape suivante pour le dernier tube PTFE pour l'imprimante MMU2.

i Toutes les dimensions sont en millimètres.

ÉTAPE 8 OBSOLÈTE : PTFE pour le MMU2 des MK3/MK2.5 (partie 2)

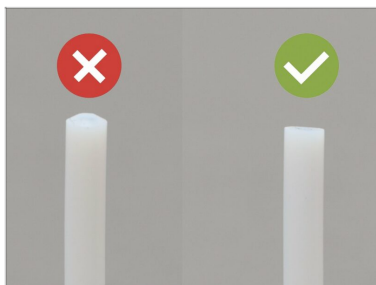


⚠ C'est une forme idéale du tube PTFE pour l'imprimante Multi Material. Les dimensions et les angles donnés sont des valeurs recommandées.

🟢 EXTRUDEUR VERS L'UNITÉ MMU2

ⓘ Toutes les dimensions sont en millimètres.

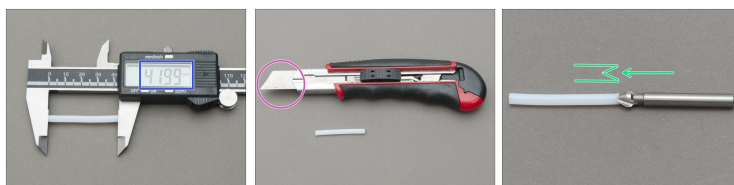
ÉTAPE 10 MMU1 : Où couper le tube (important)



⚠ IL EST CRUCIAL de couper la bonne extrémité du tube, vérifiez bien avant de commencer !

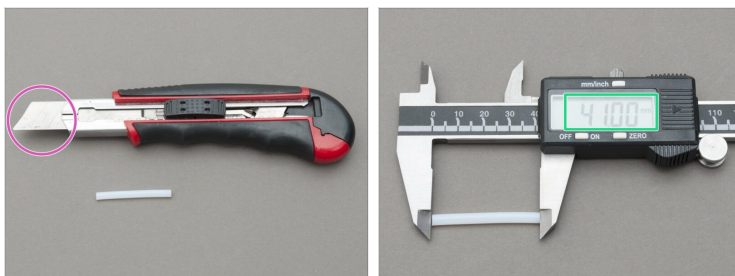
- L'une des extrémités du tube a une bordure extérieure "arrondie". **NE COUPEZ PAS** cette partie.
- Observez l'autre extrémité, là où le tube est évidé, la forme de la bordure est "conique". C'est le côté que vous **POUVEZ COUPER**.

ÉTAPE 11 MMU1 Y-splitter PTFE : outils appropriés



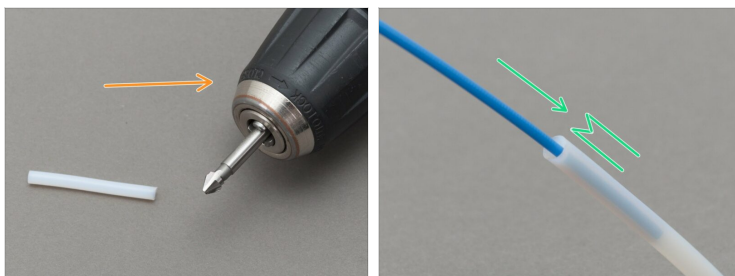
- ◆ Lors de l'assemblage du MMU1, il peut arriver que votre tube PTFE soit trop long pour tenir dans le Y-splitter.
- ⚠ **ATTENTION !!!** Veuillez lire toutes les instructions au moins deux fois ! Si vous coupez ou percez le tube de manière incorrecte, vous devrez en commander un autre !
- ⚠ **LISEZ ATTENTIVEMENT** les instructions pour les outils avant de continuer. Prusa Research n'est pas responsable de tout dommage ou blessure.
- ◆ Pour la coupe, procurez-vous un outil de coupe avec une lame fine. Utilisez un rasoir ou un cutter. **N'UTILISEZ PAS** de couteau de cuisine.
- ◆ Pour le perçage, il est recommandé d'utiliser un foret à tête conique ou vous pouvez utiliser un foret de diamètre 3,5 - 4 mm. Il s'agit de faire une entrée conique dans le tube.

ÉTAPE 12 MMU1 : Taille de tube PTFE



- ◆ Prenez le rasoir ou le couteau et coupez soigneusement le tube.
- ⚠ N'appuyez pas trop fort pendant la découpe du tube, vous pouvez déformer la forme circulaire et cela entraînera un bourrage de filament !
- ◆ La longueur optimale est de **41 millimètres** pour le Y-splitter du MMU1.

ÉTAPE 13 MMU1 : Perçage du bord du tube



- Après avoir coupé le tube à la longueur appropriée, vous devez créer l'entrée conique.
- Utilisez le foret que vous avez préparé au début. Vous pouvez utiliser une perceuse électrique, mais réglez-la à un faible régime et appuyez très doucement.
- **Il est important d'obtenir une entrée fluide**, afin que le filament glisse. Nettoyez le tube de toute particule qui pourrait l'en empêcher.
- Voilà ! Remettez le tube PTFE dans le Multiplexeur et poursuivez l'assemblage.
