

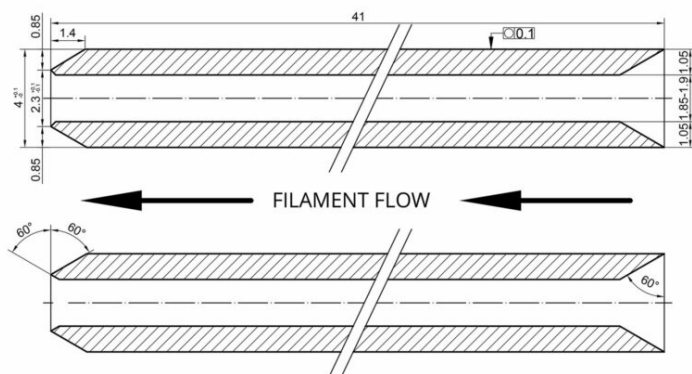
Spis treści

Jak przyciąć rurkę PTFE - Multi Material	3
Krok 1 - Wprowadzenie	4
Krok 2 - Najnowsze drukarki Multi Material	5
Krok 3 - Wycofane drukarki Multi Material	5
Krok 4 - Moduł MMU3	6
Krok 5 - PRZESTARZAŁY: PTFE do MK3S/MK2.5S MMU2S (część 1)	7
Krok 6 - PRZESTARZAŁE: RURKI PTFE do MK3S/MK2.5S MMU2S (część 2)	8
Krok 7 - PRZESTARZAŁE: Rurki PTFE do MK3/MK2.5 MMU2 (część 1)	9
Krok 8 - PRZESTARZAŁE: Rurki PTFE do MK3/MK2.5 MMU2 (część 2)	10
Krok 9 - PRZESTARZAŁE: Rurki PTFE do MK2/S MMU1	11
Krok 10 - MMU1: Jak obciąć rurkę (ważne)	12
Krok 11 - MMU1 Y-splitter PTFE: odpowiednie narzędzia	13
Krok 12 - MMU1: Przycięcie rurki PTFE	14
Krok 13 - MMU1: Kształtowanie końcówki rurki	15

Jak przyciąć rurkę PTFE - Multi Material

MK2/S MMU1 HOTEND

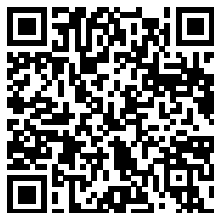
Note: all PTFE dimensions are in mm.



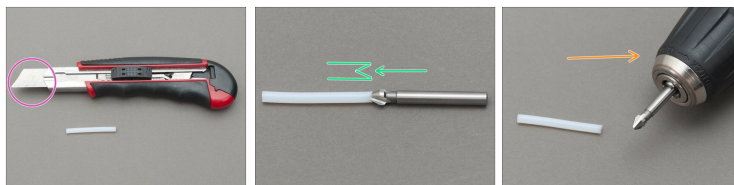
PRUSA
RESEARCH
by JOSEF PRUSA

help.prusa3d.com/g108482

Zeskanuj kod QR,
aby przejść do
najnowszej wersji
tego rozdziału.

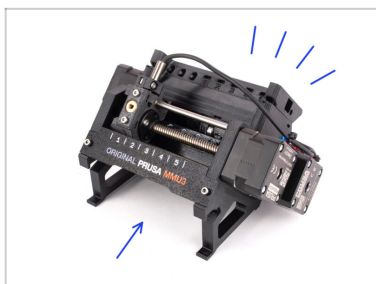


KROK 1 Wprowadzenie



- Ten poradnik dotyczy przygotowania rurki PTFE (teflonowej) **do drukarek Original Prusa Multi Material. Specyfikacje rurek PTFE znajdziesz poniżej.**
- ⚠ **Wszystkie wymagane rurki są dostarczane z aktualnymi produktami już przyciętymi na wymiar. Aby uzyskać zamienniki, odwiedź sklep internetowy Prusa. Jeśli jednak chcesz wykonać własne rurki PTFE, przeczytaj uważnie poniższy poradnik.**
- Instrukcję przycięcia rurki PTFE dla drukarek Original Prusa single material znajdziesz tutaj: [Jak przyciąć rurkę PTFE - drukarki Original Prusa](#)
- Do cięcia użyj cienkiego ostrza - np. żyłki lub nożyka do tapet. **NIE** używaj noża kuchennego.
- Do fazowania zalecamy użycie specjalnego pogłębiacza stożkowego (fazownika) o odpowiednim kącie.
- Zalecamy ręczne używanie fazownika. Jeśli używasz wiertarki elektrycznej, ustaw ją na niską prędkość i naciskaj bardzo delikatnie.

KROK 2 Najnowsze drukarki Multi Material



◆ Najnowsze produkty:

◆ Original Prusa MMU3

ⓘ Kliknij link, aby przejść do odpowiedniego kroku instrukcji.

KROK 3 Wycofane drukarki Multi Material

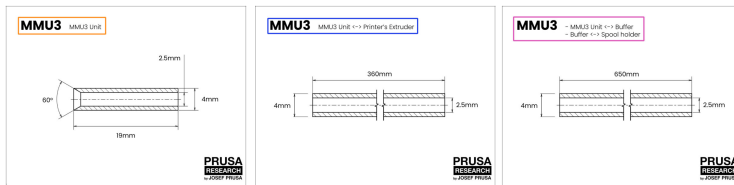


◆ Starsze drukarki:

- ◆ 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

ⓘ Kliknij nazwę drukarki, aby przejść do odpowiedniego kroku instrukcji.

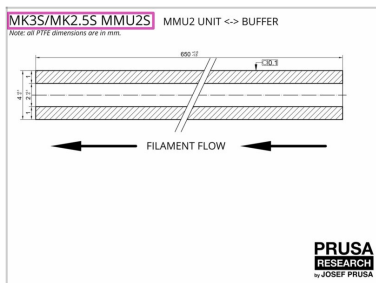
KROK 4 Moduł MMU3



⚠ To jest idealny kształt rurki PTFE do drukarki z dodatkiem Multi Material. Podane wymiary oraz kąty są wartościami zalecanymi.

- 🟠 Moduł MMU3
- 🟡 Moduł MMU3 - ekstruder
- 🟣 Moduł MMU3 - bufor Bufor - stojaki na szpule
- 📘 Wymiary rurki PTFE w hotendzie MK3S+ są takie same jak w jednomateriałowej wersji drukarki.

KROK 6 PRZESTARZAŁE: RURKI PTFE do MK3S/MK2.5S MMU2S (część 2)

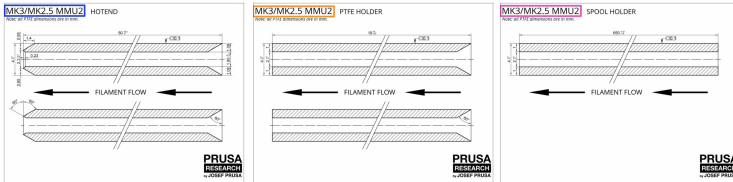


⚠ To jest idealny kształt rurki PTFE do drukarki z dodatkiem Multi Material. Podane wymiary oraz kąty są wartościami zalecanymi.

✦ RURKA PTFE ŁĄCZĄCA MMU2S i BUFOR FILAMENTU

ⓘ Wszystkie wymiary są podane w milimetrach.

KROK 7 PRZESTARZAŁE: Rurki PTFE do MK3/MK2.5 MMU2 (część 1)



⚠ To jest idealny kształt rurki PTFE do drukarki z dodatkiem Multi Material. Podane wymiary oraz kąty są wartościami zalecanymi.

🟡 RURKA PTFE HOTENDU

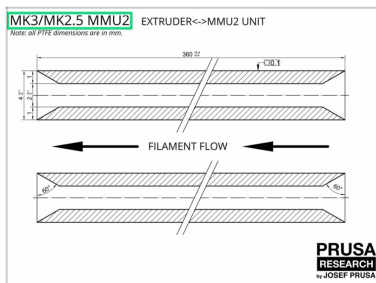
🟠 UCHWYT RUREK PTFE

🟣 STOJAK NA SZPULE

📄 W następnym kroku instrukcji zobaczysz ostatnią rurkę PTFE używaną w MMU2S.

📄 Wszystkie wymiary są podane w milimetrach.

KROK 8 PRZESTARZAŁE: Rurki PTFE do MK3/MK2.5 MMU2 (część 2)

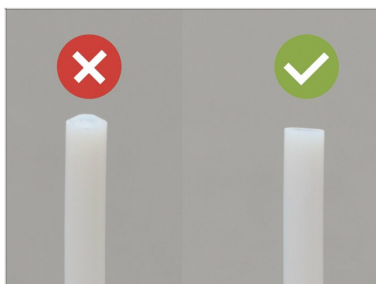


⚠ To jest idealny kształt rurki PTFE do drukarki z dodatkiem Multi Material. Podane wymiary oraz kąty są wartościami zalecanymi.

🟢 RURKA PTFE ŁĄCZĄCA EKSTRUDER I MMU2S

ⓘ Wszystkie wymiary są podane w milimetrach.

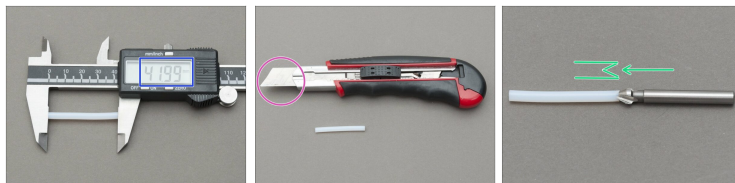
KROK 10 MMU1: Jak obciąć rurkę (ważne)



! **KLUCZOWE** jest obcięcie właściwego końca rurki. Sprawdź dwa razy, zanim przejdziesz do cięcia!

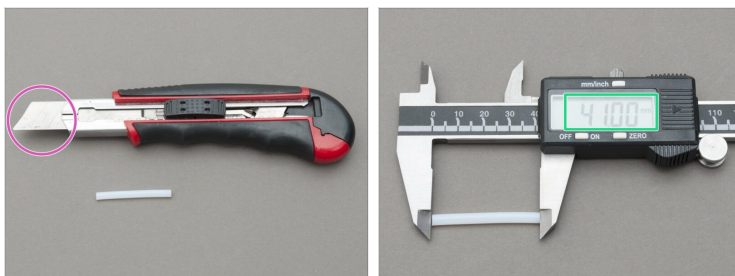
- Jeden z końców ma ściętą krawędź zewnętrzną. **NIE OBCINAJ** tej końcówki.
- Spójrz z drugiej strony, gdzie krawędź wewnętrzna rurki jest załamana (posiada tzw. fazkę). Tę stronę **MOŻESZ OBCIĄĆ**.

KROK 11 MMU1 Y-splitter PTFE: odpowiednie narzędzia



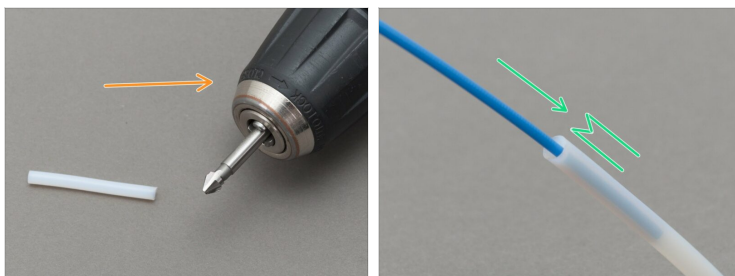
- ◆ Może się zdarzyć, że podczas montażu MMU1 rurka PTFE okaże się za długa, żeby wejść w rozdzielacz [Y-splitter].
- ⚠ **UWAGA!!!** Przeczytaj wszystkie instrukcje co najmniej dwa razy! Jeśli przytniesz lub nawiercisz rurkę w niewłaściwy sposób, konieczne będzie zamówienie nowej!
- ⚠ **ZAPOZNAJ SIĘ DOKŁADNIE** z instrukcjami użycia narzędzi, zanim przejdziesz dalej. Prusa Research nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone na osobach i mieniu.
- ◆ Do cięcia użyj cienkiego ostrza - np. żyłki lub nożyka do tapet. **NIE** używaj noża kuchennego.
- ◆ Do nawiercania zalecamy użycie pogłębiacza/fazownika lub wiertła o średnicy 3,5-4 mm. Celem jest załamanie (ścięcie) krawędzi wewnętrznej od strony wejścia w rurkę.

KROK 12 MMU1: Przycięcie rurki PTFE



- ◆ Ostrożnie przytnij rurkę nożem/żyłką.
- ⚠ Nie naciskaj zbyt mocno podczas cięcia, aby nie zdeformować jej średnicy wewnętrznej, ponieważ mogłoby to doprowadzić do zacinania się filamentu!
- ◆ Optymalna długość to **41 mm** dla Y-splittera MMU1.

KROK 13 MMU1: Kształtowanie końcówki rurki



- Po przycięciu rurki na odpowiednią długość wymagane jest ukształtowanie średnicy wewnętrznej od strony wejścia.
- Użyj pogłębiacza/wiertła przygotowanego na początku. Możesz założyć narzędzie na wkrętarce elektrycznej, jednak ustaw niskie obroty i dociskaj bardzo lekko.
- **Ważne jest, aby powierzchnia była równa**, co zapewni gładki ruch filamentu. Wyczyść wszelkie pozostałości i drobinki.
- Gotowe! Zamontuj rurkę PTFE z powrotem w multiplekserze i kontynuuj montaż.
