

# Table des matières

<b>Comment remplacer un tube PTFE de hotend (MINI/MINI+)</b> .....	3
Étape 1 - Introduction .....	4
Étape 2 - Outils et visserie nécessaires pour ce guide .....	5
Étape 3 - Préparation de l'imprimante .....	6
Étape 4 - Protection supplémentaire du plateau chauffant .....	7
Étape 5 - Désassemblage des raccords .....	7
Étape 6 - Retrait du tube PTFE de la hotend .....	8
Étape 7 - Nettoyage de la tête d'impression .....	9
Étape 8 - Protection du plateau chauffant .....	10
Étape 9 - Tube PTFE de la hotend - préparation des pièces .....	10
Étape 10 - Installation du tube PTFE de la hotend .....	11
Étape 11 - Installation du tube PTFE de la hotend .....	12
Étape 12 - Installation du tube PTFE de la hotend .....	13
Étape 13 - Vérification de l'engrenage .....	14
Étape 14 - Réglage de la hauteur de la sonde M.I.N.D.A./SuperPINDA .....	15



# Comment remplacer un tube PTFE de hotend (MINI/MINI+)

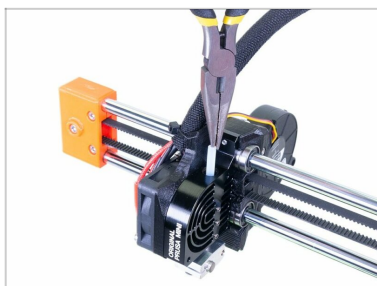


[help.prusa3d.com/g119455](https://help.prusa3d.com/g119455)

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



## ÉTAPE 1 Introduction



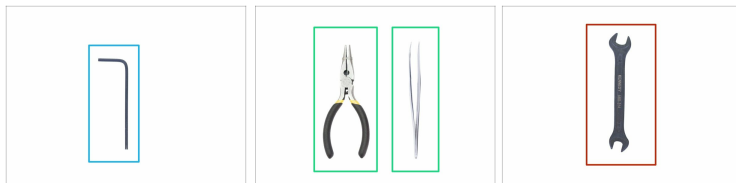
◆ Ce guide vous guidera à travers le remplacement du **tube PTFE de la hotend** sur l'**Original Prusa MINI** et la **MINI+**.

ⓘ Certaines pièces peuvent différer légèrement. Cependant, cela n'affecte pas la procédure.

◆ Toutes les pièces nécessaires sont disponibles dans notre boutique en ligne [shop.prusa3d.com](http://shop.prusa3d.com)

ⓘ Notez que vous devez être connecté pour avoir accès à la section des pièces de rechange.

## ÉTAPE 2 Outils et visserie nécessaires pour ce guide



- Clé Allen de 1,5 mm (1x)
  - Pince à bec effilé / pince à épiler (1x)
  - Clé 10 mm (1x)
  - Tissu ou morceau de tissu de 15x15 cm (1x)
- i** Le chiffon sera utilisé pour protéger le plateau chauffant. Vous pouvez utiliser n'importe quel matériau similaire.

---

## ÉTAPE 3 Préparation de l'imprimante



### Assurez-vous que :

- Le filament est déchargé de l'imprimante.
- La tête d'impression et le plateau chauffant sont refroidis à température ambiante !!!
- L'imprimante est hors tension et débranchée de la prise.

---

## ÉTAPE 4 Protection supplémentaire du plateau chauffant

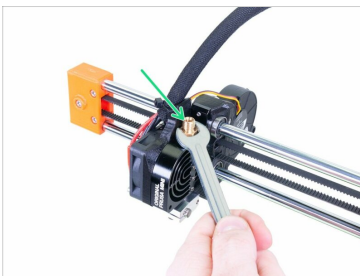
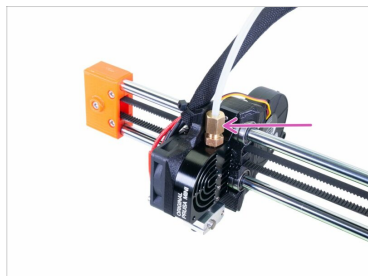
## Comment remplacer un tube PTFE de hotend (MINI/MINI+)



- **Avant d'aller plus loin, il est recommandé de protéger le plateau chauffant !**
- Retirez la feuille d'acier flexible.
- Utilisez n'importe quel morceau de chiffon ou de tissu épais pour couvrir le plateau chauffant. Cela vous assurera de ne pas endommager (rayer) la surface du plateau chauffant pendant le démontage.

---

## ÉTAPE 5 Désassemblage des raccords



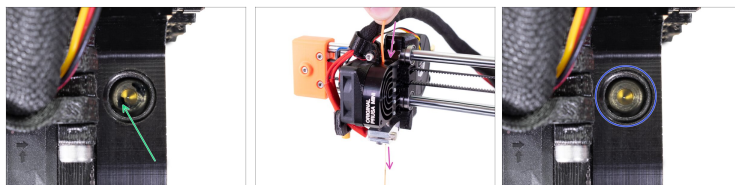
- Desserrez le raccord supérieur et retirez le long tube PTFE de la hotend.
- Desserrez et retirez le raccord inférieur du dissipateur thermique.

## ÉTAPE 6 Retrait du tube PTFE de la hotend



- ◆ Retirez délicatement l'ancien tube PTFE du dissipateur thermique à l'aide d'une pince ou d'une pince à épiler.
- ◆ Utilisez le flash LED de votre téléphone ou un appareil similaire pour éclairer dans le trou depuis le haut de la tête d'impression. Jetez un coup d'œil à l'intérieur et vérifiez qu'il n'y a pas de filament au fond de la barrière thermique. Il doit être propre et vous ne devez voir que la surface métallique à l'intérieur. Ouvrez l'image en taille réelle si nécessaire.
- ⚠ **Une tête d'impression propre est essentielle pour des impressions réussies. Vérifiez bien, il n'y a pas de filament à l'intérieur !!!**

## ÉTAPE 7 Nettoyage de la tête d'impression



**ATTENTION : Évitez de toucher les pièces CHAUDES !!!**



**Si vous voyez qu'il y a un reste de filament sur la tête d'impression, suivez ces étapes pour le retirer :**

- Retirez le tissu du plateau chauffant.
- Branchez l'imprimante et allumez-la.
- Préchauffez la buse. Accédez au menu **Contrôle > Température > Buse** et réglez-la à **230 °C**.
- Chassez le reste de filament en insérant une section de filament dans la tête d'impression.
- Retirez le filament et regardez s'il reste du filament dans la tête d'impression. **La tête d'impression doit être propre !**

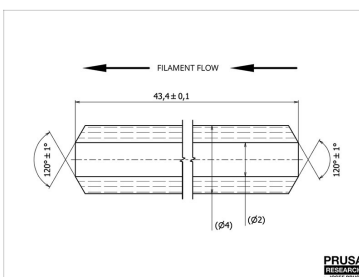
## ÉTAPE 8 Protection du plateau chauffant



**⚠ Laissez refroidir l'imprimante et attendez au moins dix minutes avant de passer à l'étape suivante.**

- Une fois l'imprimante refroidie, protégez le plateau chauffant avec le chiffon.
- Mettez l'imprimante hors tension et débranchez-la.

## ÉTAPE 9 Tube PTFE de la hotend - préparation des pièces



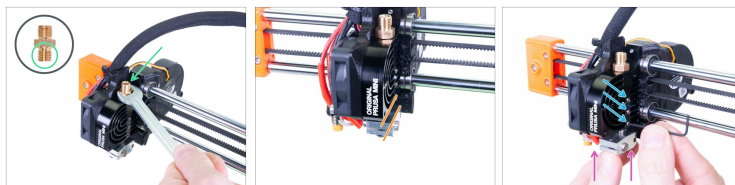
- **Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :**
  - Nouveau tube PTFE (1x)

## ÉTAPE 10 Installation du tube PTFE de la hotend




- ◆ Insérez et poussez le nouveau tube PTFE dans la barrière thermique à fond.
- ⓘ L'orientation de l'installation du tube PTFE n'a pas d'importance. Les deux extrémités sont symétriques.
- ◆ Desserrez les trois vis sur le côté du dissipateur thermique avec une clé Allen de 1,5.
- ◆ Poussez la buse vers le haut. Vous devez voir le tube PTFE remonter un peu.

## ÉTAPE 11 Installation du tube PTFE de la hotend

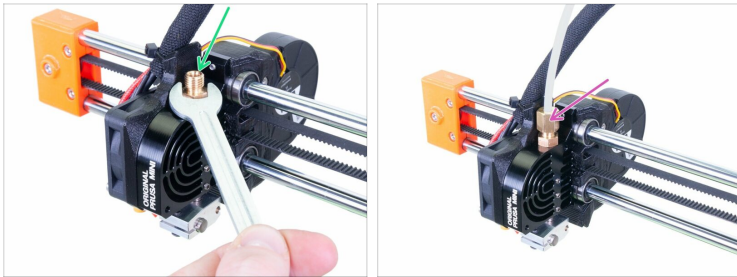


- ◆ Montez le raccord "inférieur" en haut du dissipateur thermique. Vissez-le à fond, mais ne le serrez pas. Dès que vous arrivez au bout du filetage, dévissez de d'un tour complet (360°).
- ⚠ **Faites attention à la bonne orientation du raccord.** Insérez le côté du gros filetage dans le dissipateur thermique.

## Comment remplacer un tube PTFE de hotend (MINI/MINI+)

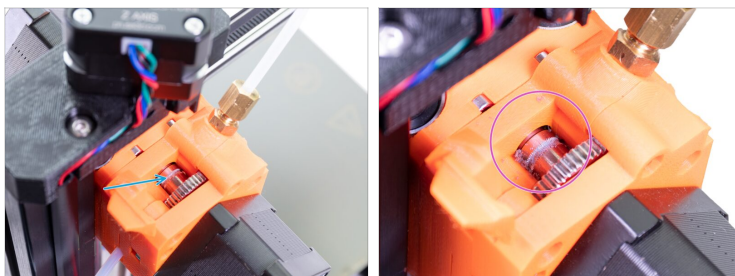
- ◆ Poussez le bloc de chauffe contre le raccord avec une force raisonnable. Pas besoin de tordre tout l'axe. Cela mettra en précontrainte le tube PTFE à l'intérieur. **Maintenant, il est important de maintenir la légère pression vers le haut.**
  - ◆ Assurez-vous que le bloc de chauffe est aligné avec le dissipateur thermique. Sinon, réalignez-le, mais maintenez la pression.
  - ◆ Tout en maintenant le bloc de chauffe par le bas (en appuyant sur le tube à l'intérieur), serrez les trois vis sans tête.
  - ◆ Maintenant, vous pouvez relâcher le bloc de chauffe. Assurez-vous qu'il ne bouge pas. Si c'est le cas, les vis sans tête n'ont pas été serrées correctement. Desserrez-les et revenez au début de cette étape.
-  **Il est crucial qu'il n'y ait pas d'espace entre le tube PTFE et les autres pièces de la hotend. C'est pourquoi nous le "pré-contraignons".**

## ÉTAPE 12 Installation du tube PTFE de la hotend



- ◆ Terminez le serrage du "raccord inférieur", vous devez faire un tour complet pour compenser le tour que nous avons fait à l'étape précédente.
- ◆ Montez et serrez le raccord supérieur avec le long tube PTFE avec une clé. **N'utilisez pas une force excessive !**

## ÉTAPE 13 Vérification de l'engrenage



- Ouvrez la porte d'inspection de l'extrudeur et vérifiez si la poulie est propre.
- S'il y a trop de résidu de filament sur la roue crantée utilisez de l'air comprimé pour retirer la poussière, ou alors suivez ce guide [Comment accéder à l'extruder-pulley et le nettoyer - MINI](#) pour procéder à un nettoyage plus efficace.

## ÉTAPE 14 Réglage de la hauteur de la sonde M.I.N.D.A./SuperPINDA



- À l'aide de vos doigts, tournez la tige fileté et déplacez l'ensemble du X-axis vers le bas. **Arrêtez-vous lorsque la hotend touche le plateau chauffant ! Évitez de déformer le plateau chauffant !**
- Desserrez légèrement la vis du minda-holder pour pouvoir ajuster la position de la sonde M.I.N.D.A./SuperPINDA.
- Prenez un collier de serrage du colis et placez-le sous la sonde M.I.N.D.A./SuperPINDA. Utilisez le milieu du collier de serrage et non sa pointe.
- Appuyez doucement la sonde M.I.N.D.A./SuperPINDA contre la carte de crédit.
- Serrez la vis du minda-holder. **N'utilisez pas une force excessive, vous pourriez casser la pièce imprimée !**
- Tournez la tige fileté manuellement dans le sens opposé pour déplacer l'axe d'au moins 5 mm vers le haut.
- Maintenant, veuillez suivre les instructions pour la Calibration de la première couche (MINI/MINI+).
- ... et c'est fini ! **Profitez bien de votre imprimante ;)**



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

