

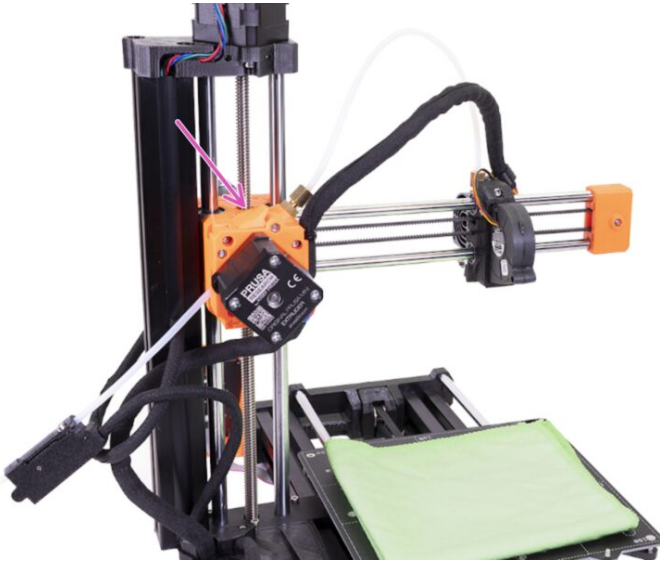
# Tabla de Contenido

## Como acceder y limpiar el extrusor-polea

<b>(MINI/MINI+)</b> .....	3
Paso 1 - Introducción .....	4
Paso 2 - Herramientas y tornillos necesarios para esta guía .....	5
Paso 3 - Preparando la impresora .....	6
Paso 4 - Protegiendo la base calefactable .....	7
Paso 5 - Retirando el tubo bowden de PTFE .....	7
Paso 6 - Desmontaje del extrusor .....	8
Paso 7 - Desmontaje del extrusor .....	9
Paso 8 - Cirugía del extrusor .....	10
Paso 9 - Cirugía del extrusor .....	10
Paso 10 - Instalando la polea .....	11
Paso 11 - Vuelta a montar el extrusor .....	12
Paso 12 - Montaje del extrusor .....	12
Paso 13 - Montando los tubos de PTFE .....	13



# Como acceder y limpiar el extrusor- polea (MINI/MINI+)



[help.prusa3d.com/g126460](https://help.prusa3d.com/g126460)

Escanea el código  
QR para ver la última  
versión de este  
capítulo.



## PASO 1 Introducción

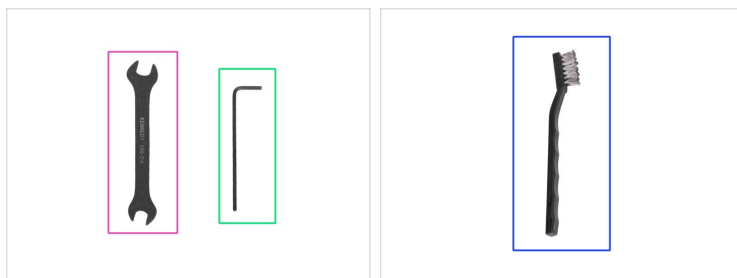


Esta guía te guiará por el acceso y la limpieza de la **polea del extrusor** en la **Original Prusa MINI y MINI+**.

**i** Algunas partes pueden ser ligeramente diferentes. Sin embargo, esto no afecta el procedimiento.

Antes de continuar con el desmontaje, asegúrate de haber intentado limpiar los engranajes utilizando la "puerta de inspección" en la parte superior. Consulta el capítulo "Mantenimiento regular" del Manual MINI disponible en [prusa3d.com/drivers](https://prusa3d.com/drivers)

## PASO 2 Herramientas y tornillos necesarios para esta guía



- Tamaño de llave 10 mm (1x)
- Llave Allen de 2,5 mm (1x)
- Cepillo de acero (1x)
- Paño o pieza de tela 15x15cm (1x)
- ① Usaremos el paño para proteger la base calefactable. Puedes usar cualquier otro material parecido.

## PASO 3 Preparando la impresora




### Asegúrate de que:

- Descarga el filamento de la impresora.
- Las piezas de la impresora, el cabezal de impresión y la base térmica, se enfrían a temperatura ambiente.
- La impresora está apagada y desenchufada del enchufe.

## PASO 4 Protegiendo la base calefactable



 **Antes de continuar, te recomendamos que protejas la base calefactable.**

- Retira la lámina de acero flexible.
- Usa un paño o un trozo de tela que sea lo suficientemente grueso para cubrir la base calefactable. Así te asegurarás de no dañar (rayar) la superficie durante el desmontaje.

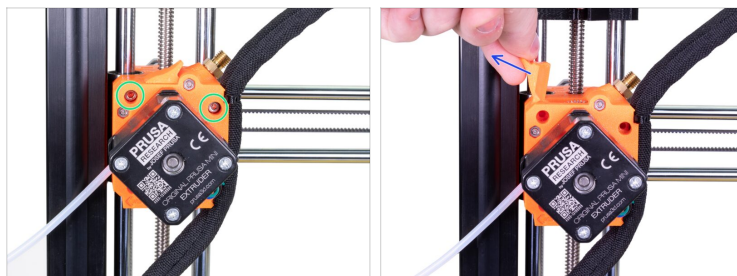
---

## PASO 5 Retirando el tubo bowden de PTFE



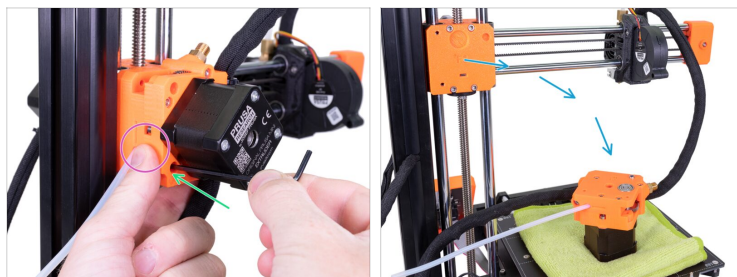
- Suelta el accesorio superior y retírelo junto con el tubo largo de PTFE del extrusor.

## PASO 6 Desmontaje del extrusor



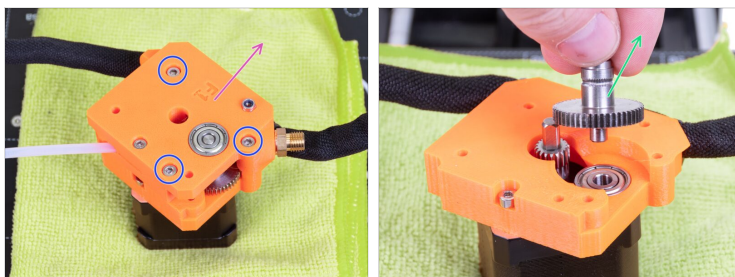
- ◆ Suelta y retira dos tornillos del extrusor.
- ◆ Retira la puerta de inspección.
- ⓘ Guarda todos los sujetadores retirados y las piezas impresas para su uso posterior.

## PASO 7 Desmontaje del extrusor



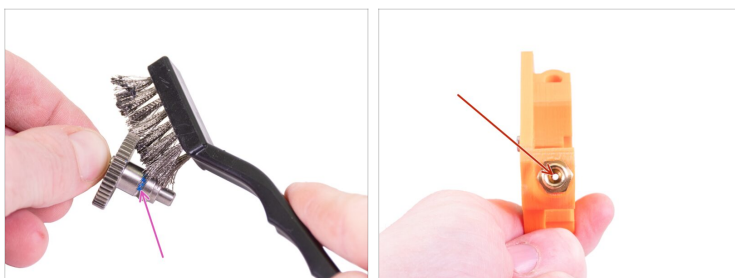
- ◆ Sujeta el extrusor con la mano.
  - ◆ Suelte y retira el tornillo inferior.
  - ◆ Coloca con cuidado la extrusora sobre un trozo de tela sobre la base calefactora de modo que el motor mire hacia abajo.
- ⓘ Si la extrusora no llega a la base de calor, mueve el eje Z hacia abajo o el eje X más cerca. Hazlo manualmente, no es necesario encender la impresora.

## PASO 8 Cirugía del extrusor



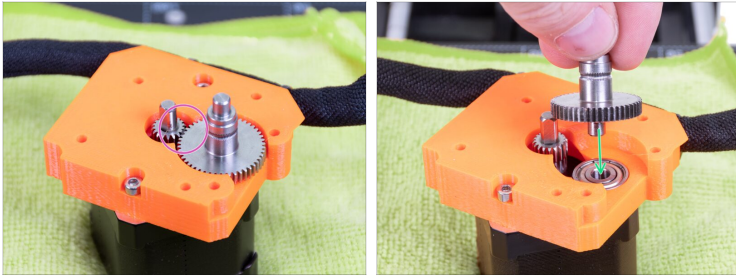
- ◆ Suelta y quita tres tornillos en la parte superior de la parte trasera del extrusor.
- ◆ Retira la extrusora-trasera.
- ◆ Extrae la polea de la pieza "extruder-front".

## PASO 9 Cirugía del extrusor



- ◆ Utiliza el cepillo de acero para eliminar los residuos de filamentos en la ranura dentada de la polea.
- ◆ Comprueba la parte "trasera del extrusor" para ver si hay impurezas en el orificio del filamento.

## PASO 10 Instalando la polea



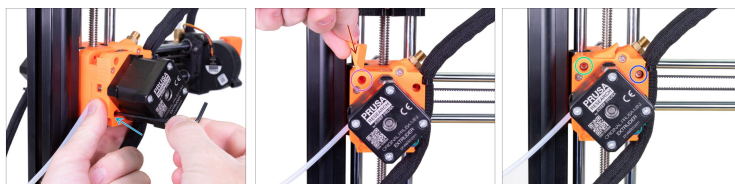
- Coloca la polea nuevamente en el cojinete. La parte más larga con la ranura dentada debe mirar hacia arriba. Mira la foto.
- Los engranajes deben estar alineados correctamente. Gira uno de los engranajes para asegurarte de que el segundo también se mueve.
- Asegúrate de que no haya residuos de filamentos y otros desechos alrededor de los engranajes. El área debe estar limpia.

## PASO 11 Vuelta a montar el extrusor



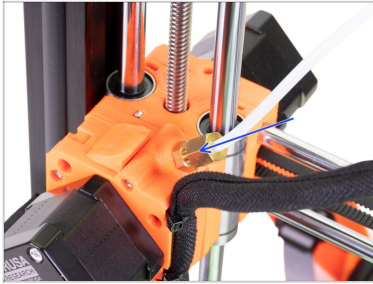
- Coloca la parte posterior del extrusor en la parte frontal del extrusor. Comprueba la orientación correcta de las piezas como se muestra en la imagen.
- El eje de la polea debe encajar en el cojinete.
- Asegura ambas partes con tres tornillos M3x25.

## PASO 12 Montaje del extrusor



- Coloca el extrusor en el Z-carriage y fíjalo con el tornillo M3x25 en el orificio inferior.
- Coloca la puerta de inspección en la extrusora.
- Asegúrate de que los agujeros estén alineados.
- Asegúralo con el tornillo M3x25, pero no lo aprietes demasiado. Tienes que poder abrir la puerta.
- Inserta y aprieta el tornillo M3x25 en el orificio derecho.

## PASO 13 Montando los tubos de PTFE



- ◆ Monta el accesorio superior con el tubo de PTFE y apriétalo con la llave. **¡No aprietes demasiado el accesorio, podrías deformarlo!**
- ◆ **¡Buen trabajo, está hecho!**
- ◆ Calienta la impresora y pruébala ;)



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

