

# Table des matières

## Comment remplacer un tube PTFE

<b>(MK3/MK2.5)</b> .....	3
Étape 1 - Obtention du bon tube PTFE .....	4
Étape 2 - Outils nécessaires pour ce guide .....	5
Étape 3 - Préparation des pièces nécessaires .....	6
Étape 4 - Chirurgie de l'extrudeur (partie 1) .....	7
Étape 5 - Chirurgie de l'extrudeur (partie 2) .....	7
Étape 6 - Chirurgie de l'extrudeur (partie 3) .....	8
Étape 7 - Chirurgie de l'extrudeur (partie 4) .....	9
Étape 8 - Retrait de l'ancien tube PTFE .....	10
Étape 9 - Assemblage du nouveau tube PTFE .....	11
Étape 10 - Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 1) .....	12
Étape 11 - Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 2) .....	12
Étape 12 - Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 3) .....	13
Étape 13 - Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 4) .....	14
Étape 14 - C'est fini ! .....	14



# Comment remplacer un tube PTFE (MK3/MK2.5)

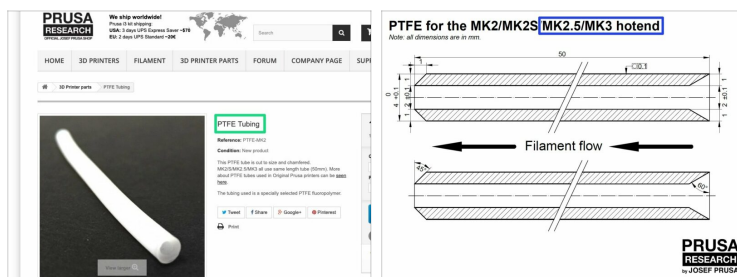


[help.prusa3d.com/g17366](https://help.prusa3d.com/g17366)

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



## ÉTAPE 1 Obtention du bon tube PTFE



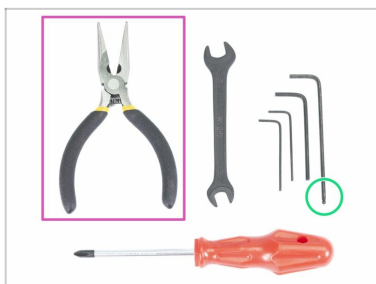
⚠ Ce guide vous accompagnera tout au long du processus de **démontage de l'extrudeur MK3/MK2.5**, du remplacement du tube PTFE et du remontage de l'extrudeur.

⚠ Ce guide ne fonctionne pas pour les extrudeurs de type **MK3S, MK2.5S ou MMU2S !!!** Veuillez suivre : Comment remplacer un tube PTFE de hotend (MK3S+/MK3S/MK2.5S/MMU2S)

🛡 Pour obtenir le nouveau tube PTFE, vous avez deux options :

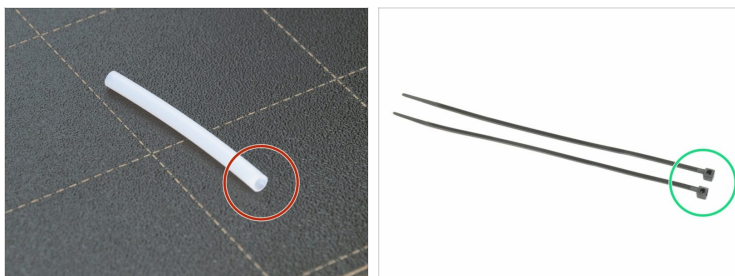
- 🟢 Acheter des tubes PTFE coupés et chanfreinés sur notre boutique en ligne
- 🟡 Faire votre propre tube PTFE en utilisant ce guide : Comment couper un tube PTFE - Imprimantes Original Prusa

## ÉTAPE 2 Outils nécessaires pour ce guide



- **Veillez préparer les outils suivants pour ce chapitre :**
  - Clé Allen de 2,5 mm pour les vis M3
  - Pince à bec fin pour les colliers de serrage
- ⓘ Outre les outils mentionnés, il est recommandé de se procurer un bol ou une petite boîte pour les vis et les pièces que vous retirerez lors du démontage, vous en aurez besoin plus tard.

## ÉTAPE 3 Préparation des pièces nécessaires



⚠ Assurez-vous que le **filament n'est pas chargé** dans la hotend. **Retirez-le** avant de continuer.

⚠ Assurez-vous que l'imprimante est **correctement refroidie** !

⬛ **Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :**

🟠 Tube PTFE pour la MK3/MK2.5 (1x)

🟢 Collier de serrage 2,5x100 mm (2x)

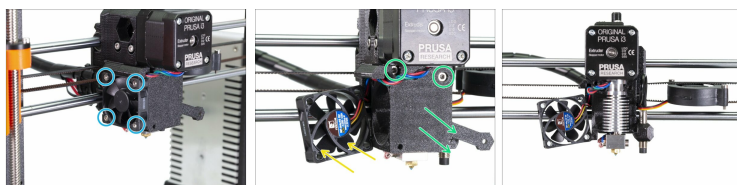
ⓘ La longueur du collier de serrage peut être légèrement différente. La largeur de 2,5 mm est recommandée en raison de la conception de l'imprimante.

## ÉTAPE 4 Chirurgie de l'extrudeur (partie 1)



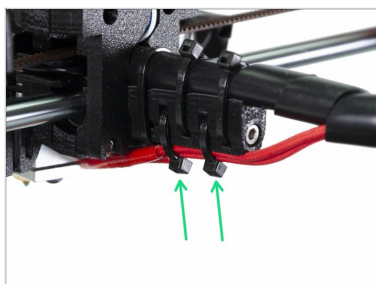
- ◆ Desserrez les vis M3 indiquées.
- ◆ Retirez complètement le fan-nozzle.
- ◆ Insérez délicatement le ventilateur d'impression avant dans la courroie de l'axe X.

## ÉTAPE 5 Chirurgie de l'extrudeur (partie 2)



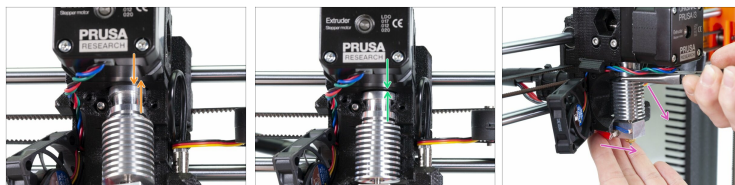
- ◆ Desserrez et retirez les quatre vis M3x18 du ventilateur gauche de la hotend.
- ◆ Desserrez et retirez les deux vis M3x25, puis retirez soigneusement la pièce extruder-cover.
- ◆ Votre disposition d'extrudeur et de ventilateur devrait ressembler à la dernière photo.

## ÉTAPE 6 Chirurgie de l'extrudeur (partie 3)



- Retournez l'imprimante et coupez les deux colliers de serrage des les câbles du bloc de chauffe. Soyez très prudent lors de la coupe !

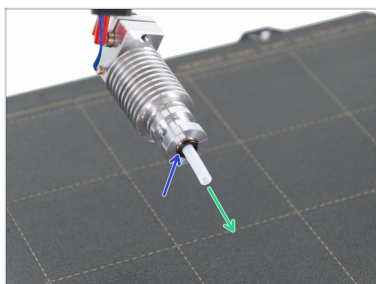
## ÉTAPE 7 Chirurgie de l'extrudeur (partie 4)



**⚠ ATTENTION :** Le retrait de la hotend de l'extrudeur nécessite une technique "spéciale", la hotend glisse alors facilement. N'utilisez pas une force excessive, vous risqueriez d'endommager certaines pièces de manière irréversible !!!

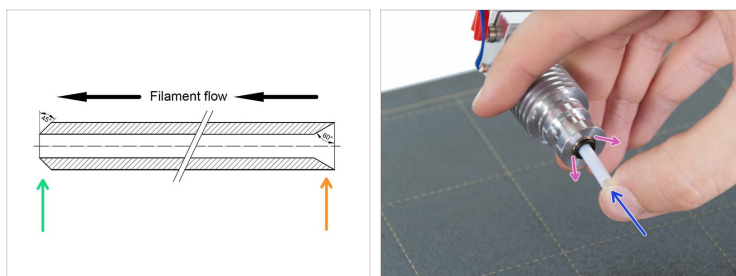
- 🟠 Vous pouvez retirer la hotend en l'inclinant tout en la poussant. Référez-vous à la première photo montrant la **MAUVAISE inclinaison**. Cette hotend est trop inclinée vers l'avant et il n'y a pas d'espace entre la hotend et le corps d'extrudeur. La hotend est en partie à l'intérieur et vous ne pourrez pas l'enlever.
- 🟢 La deuxième photo montre la **BONNE** inclinaison. La hotend est inclinée, mais il y a un écart entre la tête d'impression et le corps de l'extrudeur. Vous pourrez la retirer.
- 🟣 Maintenant, inclinons correctement la hotend. Prenez la pince dans la seconde main, saisissez la hotend au-dessus des ailettes du dissipateur thermique, tirez vers le bas et légèrement vers vous. La hotend devrait "sauter". Assurez-vous de ne pas trop étirer les câbles ou vous pourriez les endommager.

## ÉTAPE 8 Retrait de l'ancien tube PTFE



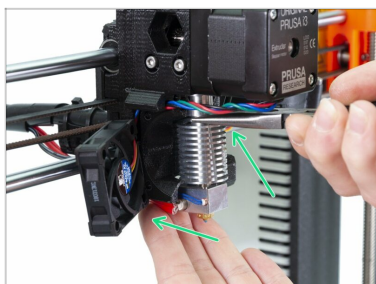
- ◆ Appuyez sur le collet en plastique noir vers le dissipateur thermique.
- ◆ Retirez le tube PTFE de la hotend.
- ⚠ **Jetez ce vieux tube immédiatement dans la poubelle la plus proche pour éviter de le réinstaller par accident ;)**

## ÉTAPE 9 Assemblage du nouveau tube PTFE



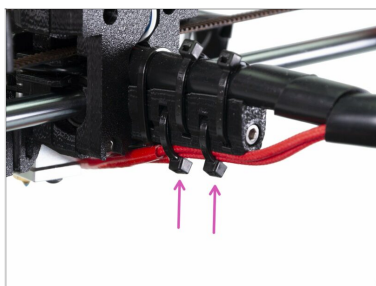
- À présent il est temps d'insérer le nouveau tube PTFE. Notez que les extrémités sont différentes.
- Une extrémité du tube a un **bord extérieur "arrondi"**. Cette extrémité doit se trouver à **l'intérieur de la hotend**.
- Regardez l'autre extrémité, où le tube est percé à l'intérieur, la forme du **bord est "conique"**. C'est le côté où le filament pénètre dans le tube. Cette partie doit être en **dehors de la hotend**.
- Poussez la collet noir à l'intérieur. Faites glisser le tube à fond et maintenez-le !
- A l'aide de votre seconde main, tirez le collet et seulement alors relâchez le tube !!! **CECI EST CRUCIAL pour que la hotend fonctionne correctement.**
- ① Après avoir inséré le nouveau tube PTFE, vérifiez que toutes les pièces sont correctement serrées et que rien ne s'est desserré pendant le processus.

## ÉTAPE 10 Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 1)



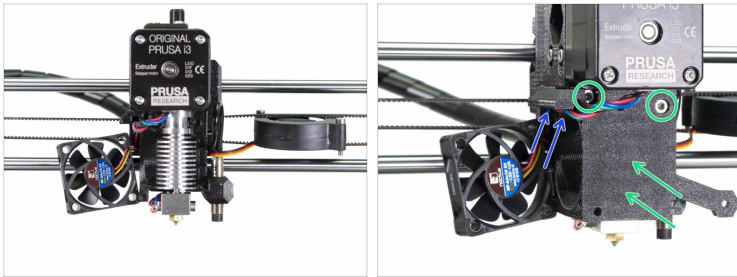
- Avec précaution, remettez en place la tête d'extrusion dans l'extrudeur-body.

## ÉTAPE 11 Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 2)



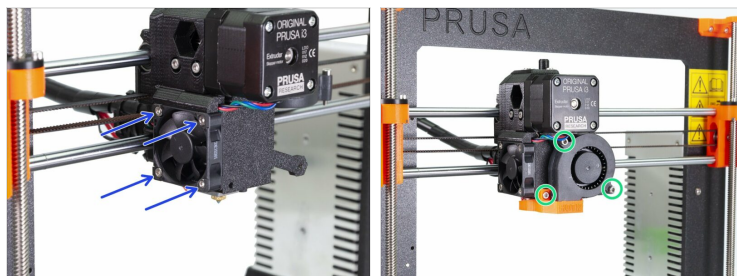
- Insérez les colliers de serrage dans les fentes du cable-holder.
- **ATTENTION !** Avant de serrer les colliers de serrage, ajoutez les câbles de la tête d'impression.

## ÉTAPE 12 Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 3)



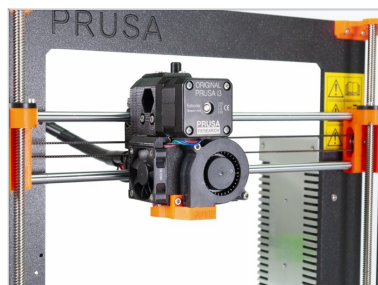
- Revenez à l'avant de l'imprimante.
- ⚠ **Soyez prudent lors de l'assemblage de l'extrudeur ! Assurez-vous de ne pincer aucun fil (par exemple la câble de la P.I.N.D.A.).**
- Remontez l'extruder-cover et serrez les deux vis M3x25.
- Guidez le câble du moteur dans la fente.

## ÉTAPE 13 Ré-assemblage de l'extrudeur (partie 4)



- ◆ Remettez le ventilateur gauche de la hotend et serrez les quatre vis M3x18. Serrez soigneusement, vous pouvez fissurer le cadre en plastique du ventilateur.
- ◆ Remplacez le ventilateur d'impression avant et le fan-nozzle. Serrez les trois vis. Procédez avec précaution, vous pouvez fissurer le cadre en plastique du ventilateur.

## ÉTAPE 14 C'est fini !



- ◆ **Bon boulot !**
- ◆ Faites chauffer l'imprimante et essayez-la ;)



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---