

# Indice

## Come sostituire il tubo di PTFE (MK3/MK2.5)

.....	3
Passo 1 - Ottenere il tubo in PTFE corretto .....	4
Passo 2 - Attrezzi necessari per questa guida .....	5
Passo 3 - Preparare le parti necessarie .....	6
Passo 4 - Intervento estrusore (parte 1) .....	7
Passo 5 - Intervento estrusore (parte 2) .....	7
Passo 6 - Chirurgia estrusore (parte 3) .....	8
Passo 7 - Chirurgia dell'estrusore (parte 4) .....	9
Passo 8 - Rimuovere il vecchio tubo di PTFE .....	10
Passo 9 - Assemblare il nuovo tubo di PTFE .....	11
Passo 10 - Riassemblaggio estrusore (parte 1) .....	12
Passo 11 - Riassemblaggio estrusore (parte 2) .....	12
Passo 12 - Riassemblaggio dell'estrusore (parte 3) .....	13
Passo 13 - Riassemblaggio estrusore (parte 4) .....	14
Passo 14 - È fatta! .....	14



## Come sostituire il tubo di PTFE (MK3/MK2.5)

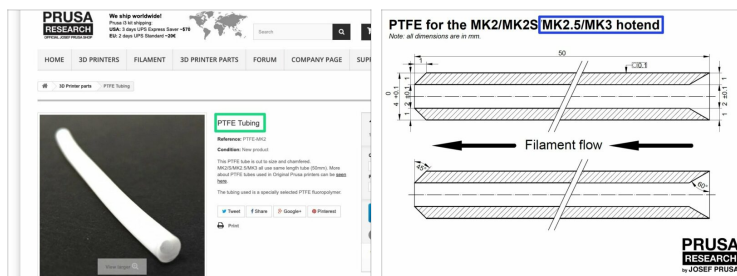


[help.prusa3d.com/g17365](https://help.prusa3d.com/g17365)

Scansionare il  
codice QR per  
visualizzare la  
versione più recente  
di questo capitolo.



## PASSO 1 Ottenere il tubo in PTFE corretto



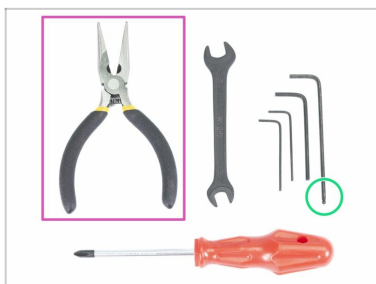
⚠ Questa guida ti condurrà attraverso l'intero processo di **disassemblaggio dell'estrusore MK3/MK2.5**, sostituzione del tubo in PTFE e riassettaggio dell'estrusore.

⚠ Questa guida **non funziona con gli estrusori di MK3S, MK2.5S o MMU2S!!!** Ti preghiamo di seguire: **Come sostituire un tubo di PTFE dell'hotend (MK3S+/MK3S/MK2.5S/MMU2S)**

🛡 **Per ottenere il nuovo tubo in PTFE hai due opzioni:**

- 🟢 Acquista dal nostro e-shop i tubi di PTFE già tagliati e smussati
- 🟡 Realizza il tuo tubo di PTFE seguendo questa guida: **Come accorciare il tubo in PTFE - Stampanti Original Prusa**

## PASSO 2 Attrezzi necessari per questa guida

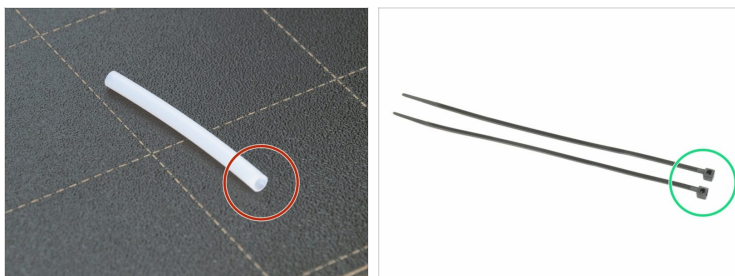


### ● Prepara gli attrezzi per questo capitolo:

- Chiave a brugola da 2.5mm per viti M3
- Pinza a becchi lunghi per le fascette

ⓘ Oltre agli attrezzi menzionati, è consigliato prendere una ciotola o una scatolina per le viti e le parti che smonterai durante l'operazione, poiché ti serviranno nuovamente in seguito.

## PASSO 3 Preparare le parti necessarie



⚠ Assicurati che **non sia caricato del filamento** nell'hotend. **Rimuovilo** prima di procedere oltre.

⚠ Accertati che la stampante si sia **raffreddata a dovere!**

● Per i seguenti passi prepara:

● Tubo di PTFE per MK3/MK2.5 (1x)

● Fascetta 2.5x100 mm (2x)

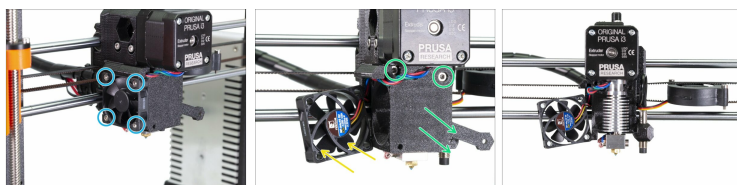
ⓘ La lunghezza della fascetta può variare leggermente. La larghezza di 2.5mm è suggerita, per via del design della stampante.

## PASSO 4 Intervento estrusore (parte 1)



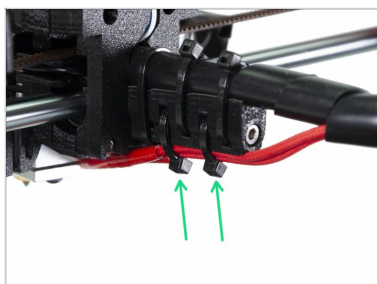
- Svita le viti M3 segnate.
- Rimuovi completamente la parte fan-nozzle.
- Con attenzione, fai passare la ventola frontale attraverso la cinghia X.

## PASSO 5 Intervento estrusore (parte 2)



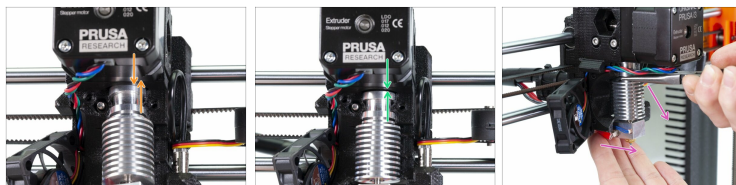
- Svita e rimuovi tutte e quattro le viti M3x18 dalla ventola sinistra dell'hotend.
- Svita e rimuovi entrambe le viti M3x25, quindi rimuovi con attenzione la parte extruder-cover.
- La disposizione dell'estrusore e della ventola dovrebbe essere come mostrato nell'ultima foto.

## PASSO 6 Chirurgia estrusore (parte 3)



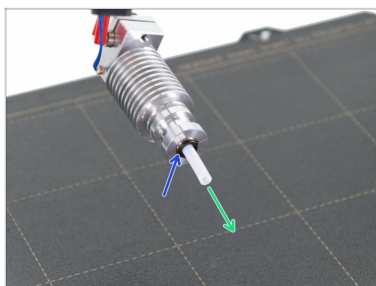
- Gira la stampante e taglia due fascette sui cavi del riscaldatore. Fai molta attenzione durante il taglio!

## PASSO 7 Chirurgia dell'estrusore (parte 4)



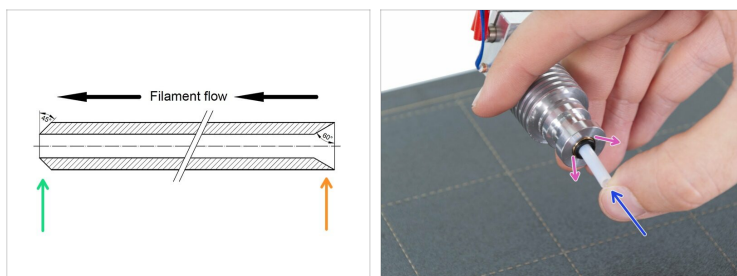
- ⚠ ATTENZIONE:** la rimozione dell'hotend dall'estrusore richiede una tecnica "speciale", che consente all'hotend di scorrere abbastanza facilmente. Non usare una forza eccessiva, altrimenti danneggerai alcune parti!!!
- ✶ L'estrusore viene rimosso inclinando e tirando allo stesso tempo. La prima immagine mostra l'**inclinazione ERRATA**. Questo hotend è troppo inclinato in avanti e non c'è spazio tra l'hotend e il corpo estrusore. L'hotend è parzialmente dentro e non riuscirai a rimuoverlo.
  - ✶ La seconda foto mostra l'**inclinazione CORRETTA**. L'hotend è inclinato, ma c'è dello spazio tra l'hotend e il corpo estrusore. Sarà possibile rimuoverlo.
  - ✶ Ora, inclina l'hotend correttamente. Con l'altra mano usa la pinza e afferra l'hotend sopra le alette dell'heatsink, tira verso il basso e leggermente verso di te. L'hotend dovrebbe "saltare" fuori. Assicurati di non stirare troppo i cavi o potresti danneggiarli.

## PASSO 8 Rimuovere il vecchio tubo di PTFE



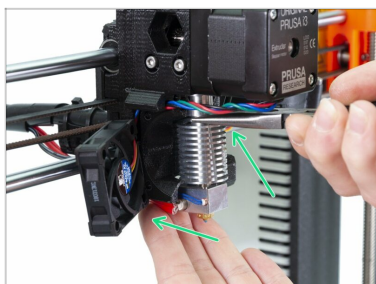
- Premi il colletto di plastica nera in basso verso il dissipatore.
- Rimuovi il tubo di PTFE dall'hotend.
- ⚠ **Butta subito nella spazzatura il vecchio tubo** per evitare di re-installarlo inavvertitamente ;)

## PASSO 9 Assemblare il nuovo tubo di PTFE



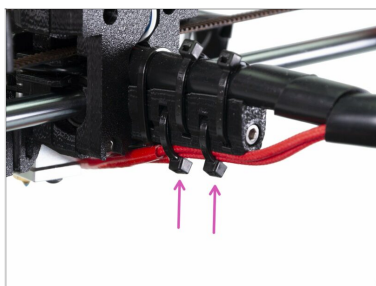
- Ora è il momento di inserire il nuovo tubo in PTFE. Nota che ci sono due estremità diverse.
- Un capo del tubo ha il **bordo esterno "arrotondato"**. Questo lato deve andare **dentro l'hotend**.
- Osserva l'altra estremità, dove il tubo è perforato all'interno, la forma del **bordo è "conica"**. Questo è il lato in cui il filamento entra nel tubo. Questa parte deve essere **al di fuori dell'hotend**.
- Spingi il colletto nero verso dentro. Fai scivolare il tubo di PTFE dentro e tienilo!
- Con l'altra mano solleva il colletto e solo allora lascia il tubo!!! **QUESTO E' FONDAMENTALE** per il corretto funzionamento dell'hotend.
- ⓘ Dopo aver inserito il nuovo tubo di PTFE, controlla che tutte le parti siano strette correttamente e che non si sia allentato niente durante il processo.

## PASSO 10 Riassemblaggio estrusore (parte 1)



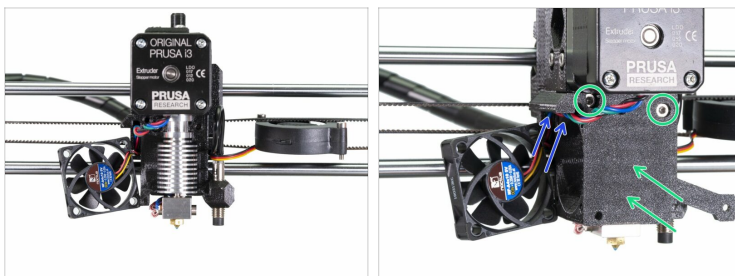
- Reinserisci con cautela l'hotend nel extruder-body.

## PASSO 11 Riassemblaggio estrusore (parte 2)



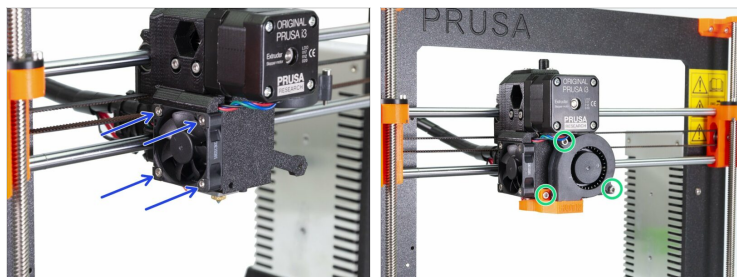
- Inserisci le fascette nelle fessure del supporto cable-holder.
- ATTENZIONE!** Prima di stringere le fascette aggiungi i cavi dell'hotend.

## PASSO 12 Riassemblaggio dell'estrusore (parte 3)



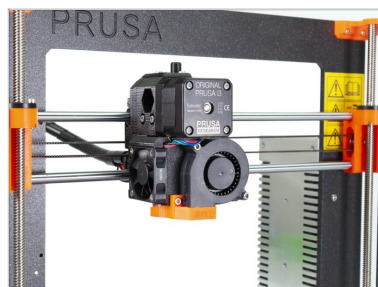
- Spostati sulla parte frontale della stampante.
- ⚠ **Sii cauto assemblando l'estrusore! Assicurati di non schiacciare nessun filo (per esempio il cavo della P.I.N.D.A.)**
- Riassembla il coperchio dell'estrusore e stringi entrambe le viti M3x25.
- Riposiziona il cavo del motore nel canale.

## PASSO 13 Riassemblaggio estrusore (parte 4)



- ◆ Sposta indietro la ventola hotend sinistra e serra tutte e quattro le viti M3x18. Stringile con attenzione, è possibile rompere il telaio di plastica della ventola.
- ◆ Riposiziona la ventola di stampa anteriore e il convogliatore della ventola (fan-nozzle). Stringi tutte e tre le viti. Procedi con attenzione, è possibile rompere il telaio di plastica della ventola.

## PASSO 14 È fatta!



- ◆ **Ottimo lavoro!**
- ◆ Riscalda la stampante e provala ;)



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---