

Spis treści

Jak wymienić rurkę PTFE (MK3/MK2.5)	3
Krok 1 - Wybór odpowiedniej rurki teflonowej	4
Krok 2 - Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji	5
Krok 3 - Przygotowanie potrzebnych elementów	6
Krok 4 - Rozmontowanie ekstrudera (część 1)	7
Krok 5 - Rozmontowanie ekstrudera (część 2)	7
Krok 6 - Rozmontowanie ekstrudera (część 3)	8
Krok 7 - Rozmontowanie ekstrudera (część 4)	9
Krok 8 - Wyciągnięcie starej rurki PTFE	10
Krok 9 - Montaż nowej rurki PTFE	11
Krok 10 - Ponowny montaż ekstrudera (część 1)	12
Krok 11 - Ponowny montaż ekstrudera (część 2)	12
Krok 12 - Ponowny montaż ekstrudera (część 3)	13
Krok 13 - Ponowny montaż ekstrudera (część 4)	14
Krok 14 - Gotowe!	14

Jak wymienić rurkę PTFE (MK3/MK2.5)

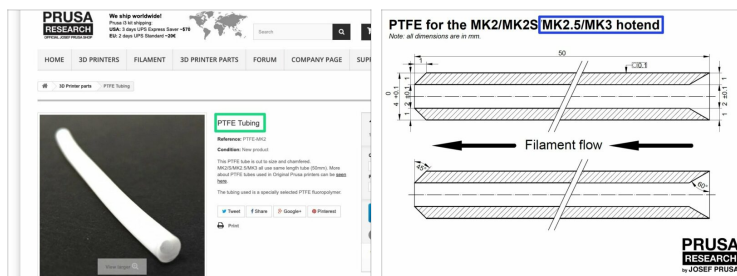


help.prusa3d.com/g17362

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

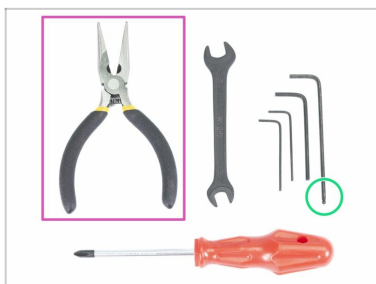


KROK 1 Wybór odpowiedniej rurki teflonowej



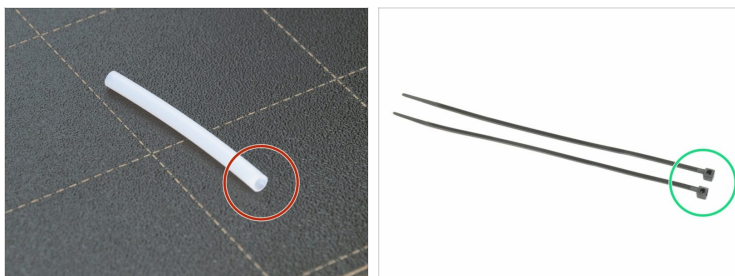
- ⚠ Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces demontażu ekstrudera w MK3/MK2.5, wymiany rurki PTFE i ponownego montażu.
- ⚠ Ta instrukcja nie dotyczy ekstrudera typu MK3S, MK2.5S i MMU2S!!! Przejdź do: Jak wymienić rurkę PTFE hotendu (MK3S+/MK3S/MK2.5S/MMU2S)
- 🛡 Masz 2 opcje pozyskania rurki PTFE:
 - 🟢 Kup odpowiednio dociętą i ukształtowaną rurkę PTFE w naszym e-sklepie
 - 🟡 Przygotuj własną rurkę PTFE podążając za tymi instrukcjami: Jak przyciąć rurkę PTFE - drukarki Original Prusa

KROK 2 Narzędzia niezbędne dla tej instrukcji



- **Do tego rozdziału przygotuj następujące narzędzia:**
 - Klucz imbusowy 2,5 mm do śrub M3
 - Szczypce spiczaste do opasek zaciskowych
- ⓘ Oprócz potrzebnych narzędzi, zalecamy również przygotowanie pojemnika na śruby i zdemontowane części - będziesz ich potrzebować na późniejszym etapie.

KROK 3 Przygotowanie potrzebnych elementów



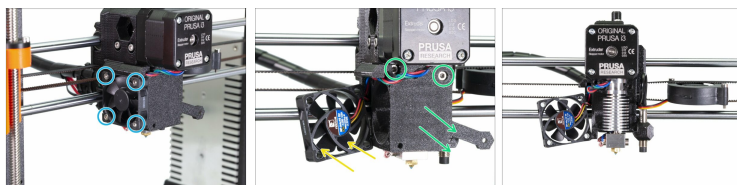
- ⚠ Upewnij się, że **filament nie jest załadowany** do hotendu. **Rozładuj go** przed przejściem dalej.
- ⚠ Upewnij się, że drukarka jest **schłodzona do temperatury otoczenia!**
- ⬛ **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - 🟠 Rurka teflonowa dla MK3/MK2.5 (1x)
 - 🟢 Opaska zaciskowa 2,5x100 mm (2x)
- ⓘ Opaski zaciskowe mogą różnić się długością, jednak szerokość równa 2.5 mm została zawarta w projekcie drukarki i taki rozmiar jest zalecany.

KROK 4 Rozmontowanie ekstrudera (część 1)



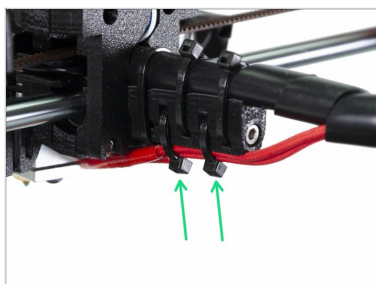
- Odkręć zaznaczone śruby M3.
- Zdemontuj i odłóż na bok dyszę wentylatora wydruku.
- Ostrożnie wsuń przedni wentylator wydruku w pasek osi X.

KROK 5 Rozmontowanie ekstrudera (część 2)



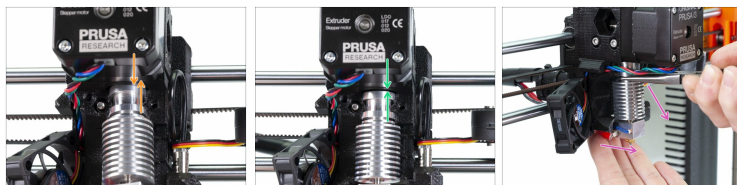
- Odkręć i wyjmij wszystkie cztery śruby M3x18 z lewego wentylatora hotendu.
- Odkręć i wyciągnij obydwie śruby M3x25, następnie ostrożnie zdejmij pokrywę ekstrudera.
- Twój zmontowany ekstruder z wentylatorem powinny wyglądać tak, jak na ostatniej ilustracji.

KROK 6 Rozmontowanie ekstrudera (część 3)



- Obróć drukarkę tyłem do siebie i obetnij opaski zaciskowe trzymające przewody grzałki hotendu. Zachowaj szczególną ostrożność przy obcinaniu!

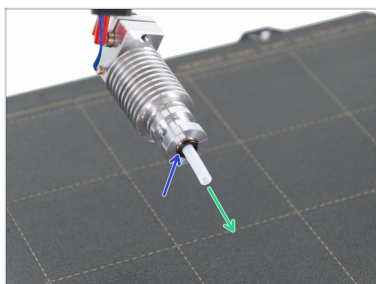
KROK 7 Rozmontowanie ekstrudera (część 4)



⚠ UWAGA: Wyciągnięcie hotendu z ekstrudera wymaga "specjalnej" techniki, która umożliwia dość łatwe wyjęcie części. Nie używaj nadmiernej siły, inaczej trwale uszkodzisz niektóre elementy!!!

- Hotend wyciąga się przez podważenie i pociągnięcie w tym samym czasie. Pierwsza ilustracja pokazuje **NIEPRAWIDŁOWY** kąt. W tym przypadku hotend jest pochylony zbyt mocno, a pomiędzy nim i korpusem ekstrudera nie ma odstępu. Nie będziesz w stanie go wyciągnąć.
- Druga ilustracja pokazuje **PRAWIDŁOWE** kąty między częściami. Hotend jest przekrzywiony, ale pomiędzy nim, a korpusem ekstrudera jest szpara. Będziesz w stanie go wyjąć.
- Teraz podważymy hotend w prawidłowy sposób. Weź szczypce, złap powyżej żeberek chłodzących radiatora i pociągnij delikatnie ku sobie. Hotend powinien "wyskoczyć". Postępuj ostrożnie, aby nie naciągnąć przewodów zbyt mocno - inaczej możesz je uszkodzić.

KROK 8 Wyciągnięcie starej rurki PTFE

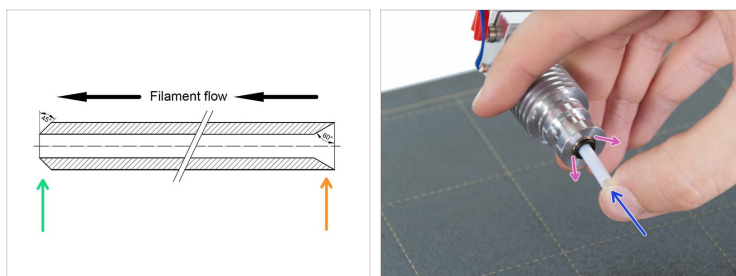


- ❖ Wciśnij czarny pierścień w kierunku hotendu.
- ❖ Wyciągnij rurkę teflonową z hotendu.



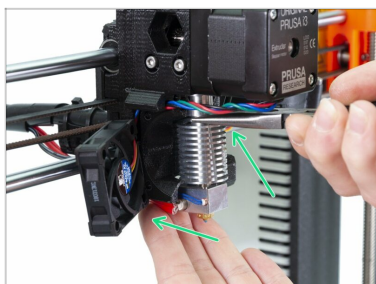
Natychmiast wyrzuć starą rurkę do najbliższego kosza na śmieci, żeby przez przypadek nie zamontować jej z powrotem ;)

KROK 9 Montaż nowej rurki PTFE



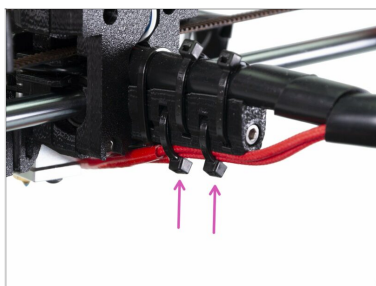
- Przyszedł czas na wsunięcie nowej rurki teflonowej. Zauważ, że jej końce różnią się.
- Jeden koniec rurki ma **zaokrągloną (ściętą) krawędź zewnętrzną**. Ten koniec musi znaleźć się **w środku hotendu**.
- Spójrz z drugiej strony, gdzie krawędź wewnętrzna rurki **jest załamana (posiada tzw. fazkę)**. Z tej strony filament wchodzi do rurki, więc musi znaleźć się **na zewnątrz hotendu**.
- Wciśnij czarny pierścień, wsuń rurkę do końca i trzymaj!
- Drugą ręką wyciągnij pierścień i dopiero potem puść rurkę!!! **TO KLUCZOWE** dla prawidłowego działania hotendu.
- ⓘ Po wsunięciu rurki PTFE upewnij się, że wszystkie części są prawidłowo dokręcone i żaden element nie został poluzowany.

KROK 10 Ponowny montaż ekstrudera (część 1)



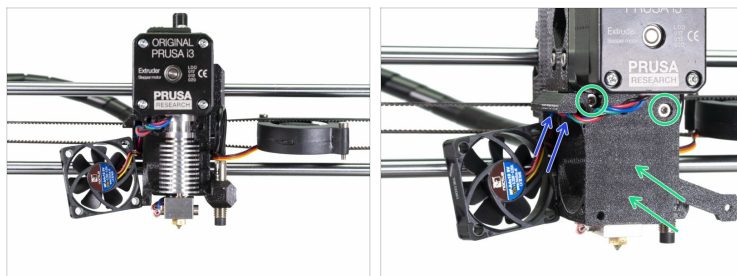
- Ostrożnie wsuń hotend z powrotem w korpus ekstrudera.

KROK 11 Ponowny montaż ekstrudera (część 2)



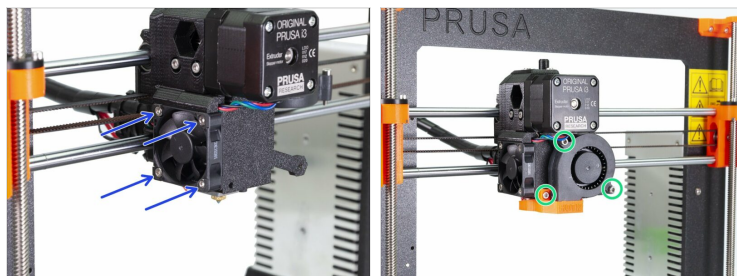
- Wsuń opaski zaciskowe w otwory w uchwycie przewodów.
- **UWAGA!** Dodaj przewody hotendu zanim zaciśniesz opaski zaciskowe.

KROK 12 Ponowny montaż ekstrudera (część 3)



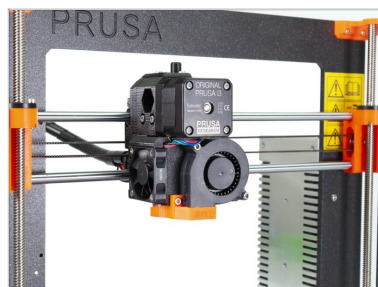
- Wróć do przedniej części drukarki.
- ⚠ **Postępuj ostrożnie podczas montowania ekstrudera!**
Upewnij się, że nie przyciskasz żadnego przewodu między częściami (np. z czujnika P.I.N.D.A.).
- Przykręć pokrywę ekstrudera (extruder-cover) z powrotem na swoje miejsce przy pomocy dwóch śrub M3x25.
- Poprowadź przewód z powrotem w kanałku.

KROK 13 Ponowny montaż ekstrudera (część 4)



- Przykręć lewy wentylator hotendu z powrotem na swoje miejsce przy pomocy czterech śrub M3x18. Dokręcaj je ostrożnie, aby nie połamać plastikowej ramki wentylatora.
- Umieść wentylator wydruku i dyszę wentylatora z powrotem na swoich miejscach i przykręć trzy śruby. Dokręcaj z wyczuciem, aby nie uszkodzić części plastikowych.

KROK 14 Gotowe!



- Świetna robota!
- Nagrzej drukarkę i wypróbuj ;)
