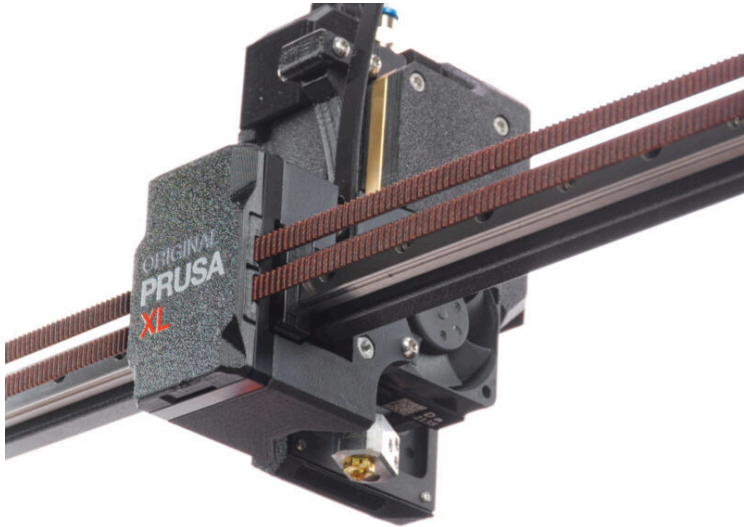


Inhaltsverzeichnis

Installation des Nextruder V6 Düsenadapters

(XL Einzelkopf)	3
Schritt 1 - Einleitung	4
Schritt 2 - Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel	5
Schritt 3 - Vorbereiten des Druckers	6
Schritt 4 - Reinigen des Hotends	7
Schritt 5 - Vorbereiten des Druckers	8
Schritt 6 - Trennen des Hotends	9
Schritt 7 - Entfernen des Hotends	10
Schritt 8 - Entfernen der Prusa-Düse	11
Schritt 9 - Einbau der V6-Düse: Vorbereitung der Teile	11
Schritt 10 - Installation des Nextruder V6- Düsenadapters	12
Schritt 11 - Anschließen des Hotends	13
Schritt 12 - Festziehen der Düse	14
Schritt 13 - Festziehen der Hotend-Baugruppe	15
Schritt 14 - Es ist geschafft	16

Installation des Nextruder V6 Düsenadapters (XL Einzelkopf)

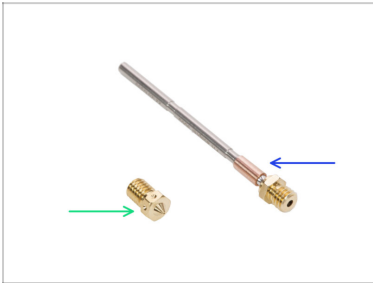


help.prusa3d.com/g404662

Scannen Sie den
QR-Code, um die
neueste Version
dieses Kapitels
anzuzeigen.



SCHRITT 1 Einleitung



- ◆ Diese Anleitung führt Sie durch die Installation des **Nextruder V6 Düsenadapters** auf dem **Original Prusa XL**.
- ⓘ Für die Installation des **Nextruder V6 Düsen-Adapters** auf dem **Original Prusa MK4** sehen Sie sich die entsprechende Anleitung an: Wie installiert man den Nextruder V6 Düsen-Adapter (MK4)
- ◆ Die V6-Düse ist in unserem E-Shop erhältlich prusa3d.com.
- ⓘ Die folgenden Anweisungen sind mit allen V6-Düsendurchmessern kompatibel.
- ◆ Der Nextruder V6 Düsenadapter ist in unserem E-Shop prusa3d.com erhältlich.
- ⓘ Beachten Sie, dass Sie eingeloggt sein müssen, um Zugriff auf den Bereich Ersatzteile zu haben.

SCHRITT 2 Benötigte Werkzeuge für dieses Kapitel



- **Bereiten Sie bitte für dieses Kapitel vor:**
- Innensechsrund TX8-Schlüssel
- 2,5mm Innensechskantschlüssel
- Schraubenschlüssel 13-16
- Universal-Schlüssel
- Ein Pappkarton zum Schutz des Heizbetts während des Zusammenbaus. *Tipp: Verwenden Sie den Prusament Karton.*
- Kleine Messingbürste zur Reinigung der Düse

SCHRITT 3 Vorbereiten des Druckers











- Bewegen Sie die X-Achsen-Baugruppe manuell ganz zur Vorderseite des Druckers.
- Bewegen Sie den Extruder ungefähr in die Mitte der X-Achse.
- Wenn Sie das Filament geladen haben, entladen Sie es aus dem Hotend. Navigieren Sie auf dem Bildschirm zu *Filament* -> *Filament entladen*.
- ⚠ **WARNUNG: Das Hotend und das Heizbett sind sehr HEISS. Berühren Sie diese Teile nicht!!!**
- Entfernen Sie das Filament aus dem Hotend. Es ist nicht notwendig, es vollständig aus dem Drucker zu entfernen. Nur ein paar Zentimeter über dem Extruder.

SCHRITT 4 Reinigen des Hotends



Installation des Nextruder V6 Düsenadapters (XL Einzelkopf)

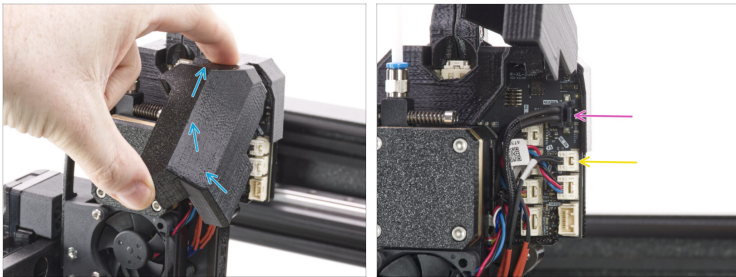
-  **WARNUNG: Das Hotend und das Heizbett sind sehr HEISS. Berühren Sie diese Teile nicht!!!**
-  Für die folgenden Schritte müssen der Heizblock und das Hotend von den Resten des Filaments befreit sein. Andernfalls kann es schwierig sein, die Düse zu lösen.
-  **Wenn Sie eine Prusa Hotend-Socke auf dem Hotend haben, entfernen Sie sie.**
-  Gehen Sie auf dem Bildschirm des Druckers auf *Steuerung* -> *Temperatur* und stellen Sie die Düsentemperatur auf 250°C.
-  Warten Sie mindestens 5 Minuten. Die Reste des Filaments müssen leicht erwärmt werden, damit sie sich leichter entfernen lassen.
-  Reinigen Sie mit der Messingbürste vorsichtig den Heizblock und das Hotend von den Resten des Filaments. **Vermeiden Sie den Kontakt der Bürste mit den Kabeln des Hotends, da dies einen Kurzschluss verursachen könnte.**
-  Wenn der Heizblock und das Hotend vollkommen sauber sind, kühlen Sie den Drucker ab. Navigieren Sie auf dem Bildschirm zu *Vorheizen* -> *Abkühlen*.
-  **Warten Sie, bis die heißen Teile auf Umgebungstemperatur abgekühlt sind. Das dauert etwa 10 Minuten.**

SCHRITT 5 Vorbereiten des Druckers



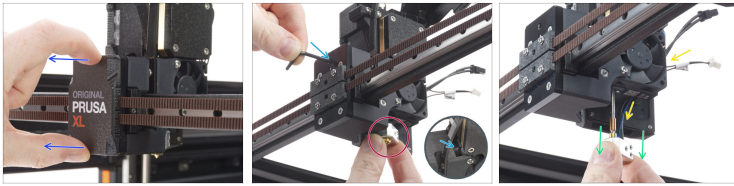
- i** **Bevor Sie fortfahren, empfiehlt es sich, das Heizbett zu schützen.**
- **Stellen Sie sicher, dass das Heizbett auf Umgebungstemperatur abgekühlt ist.** Stellen Sie den leeren Karton ungefähr in die vordere Mitte des Heizbettes.
- Schalten Sie auf der Rückseite des Druckers den Netzschalter aus (Symbol "O").
- Ziehen Sie das Netzkabel ab.

SCHRITT 6 Trennen des Hotends



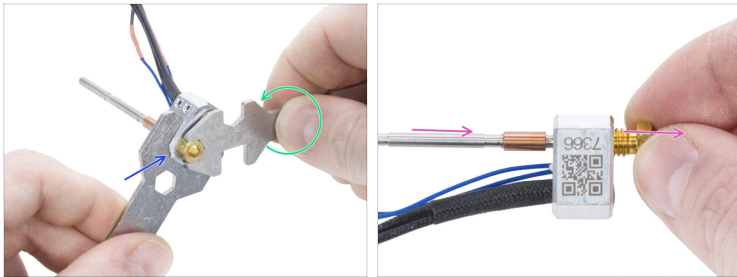
- Öffnen Sie die dwarf-cover-door, um Zugang zur Elektronikplatine zu erhalten.
- Ziehen Sie das Thermistorkabel des Hotends ab.
- ⚠ **Jeder Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. Es ist notwendig, die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen.** Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.
- Ziehen Sie das Heizkabel des Hotends ab.
- Lassen Sie beide Kabel vorerst frei hängen.

SCHRITT 7 Entfernen des Hotends



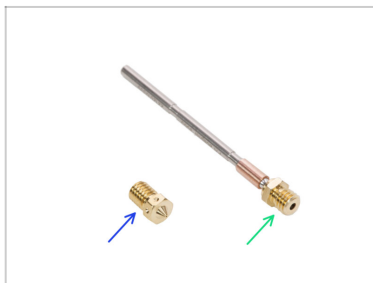
- ◆ Entfernen Sie die X-Schlitten-Abdeckung vom X-Schlitten.
- ◆ Halten Sie das Hotend mit Ihrer rechten Hand.
- ◆ Führen Sie den TX 8-Schlüssel mit der linken Hand ganz durch den X-Schlitten, bis er die Madenschraube im Extruder erreicht. Lösen Sie die Schraube. **Entfernen Sie die Schraube nicht**, ein paar Umdrehungen reichen aus!
- ◆ Ziehen Sie die Hotend-Baugruppe vorsichtig aus dem Extruder heraus.
- ◆ Schieben Sie gleichzeitig die Hotend-Kabel hinter dem Lüfter aus dem Extruder.

SCHRITT 8 Entfernen der Prusd-Düse



- ◆ Greifen Sie den Heizblock mit dem 13-mm-Ausschnitt des Universalschlüssels X.
- ◆ Greifen Sie die Düse mit der 7mm Aussparung des Universalschlüssels Y und lösen Sie sie.
- ◆ Lösen Sie die Düse mit dem Röhrchen manuell von der Hotend-Baugruppe und nehmen Sie sie ab.

SCHRITT 9 Einbau der V6-Düse: Vorbereitung der Teile



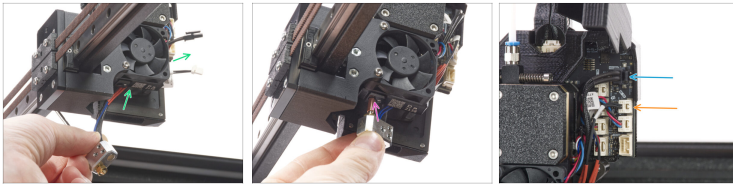
- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
- ◆ Nextruder V6 Düsen Adapter (1x)
- ◆ V6 Düse (1x)

SCHRITT 10 Installation des Nextruder V6- Düsenadapters



- ◆ Schrauben Sie den Nextruder V6 Düsen Adapter von der Seite mit den Kabeln aus an den Heizblock.
- ◆ Halten Sie den Heizblock in der Hand und ziehen Sie den Nextruder V6 Düsen Adapter mit dem Universalschlüssel fest.
- ◆ Schrauben Sie auf der gegenüberliegenden Seite des Heizblocks die V6-Düse ein. **Ziehen Sie sie nicht ganz fest.** Lassen Sie einen Spalt von 2 - 3 mm zwischen der Düse und dem Heizblock.
- ⓘ Das endgültige Festziehen der Düse erfolgt später. Fahren Sie bitte mit dem nächsten Schritt fort. Das endgültige Festziehen der Düse erfolgt später. Fahren Sie bitte mit dem nächsten Schritt fort.

SCHRITT 11 Anschließen des Hotends











- Schieben Sie das Hotend-Kabel hinter dem Lüfter des Kühlkörpers bis zur Elektronik.
- Suchen Sie das Loch im Kühlkörper von der Unterseite des Extruders aus und setzen Sie das Hotend-Röhrchen in den Kühlkörper ein.
- ⚠ **Ziehen Sie die Madenschraube zur Sicherung des Hotends noch nicht fest! Warten Sie die Anleitung ab.**
- Schließen Sie die Hotend-Heizung an den oberen Steckplatz auf der Elektronikplatine an.
- Schließen Sie den Hotend-Thermistor an den unteren Steckplatz auf der Elektronikplatine an.
- Lassen Sie die Hotend-Baugruppe an den Kabeln hängen. **Vermeiden Sie es, an dem Hotend zu ziehen.**

SCHRITT 12 Festziehen der Düse



Installation des Nextruder V6 Düsenadapters (XL Einzelkopf)

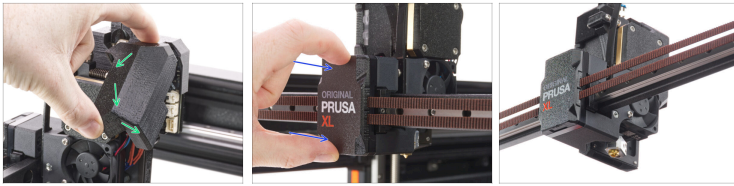
-  In den folgenden Schritten müssen wir die Düse aufheizen. **Vermeiden Sie es, die HEISSEN Teile des Hotends zu berühren.**
-  **Entfernen Sie den Karton vom Heizbett!**
-  Schließen Sie das Netzkabel an den Drucker an und schalten Sie ihn ein.
-  Gehen Sie auf dem Druckerbildschirm zu *Steuerung* -> *Temperatur* -> *Düsentemperatur* und stellen Sie mit dem Regler **250°C** ein.
-  **WARNUNG: Ab sofort sind das Hotend und Heizbett sehr HEISS. Berühren Sie diese Teile nicht!!!**
-  Greifen Sie den Heizblock mit dem Schraubenschlüssel 13-16. **Vermeiden Sie es, am Hotend zu ziehen!**
-  Ziehen Sie die Düse mit dem Universalschlüssel fest. **Ziehen Sie ihn nicht zu fest an, Sie können das Gewinde beschädigen.** Verwenden Sie eine ausreichende Kraft. Das vorgeschriebene Anzugsdrehmoment beträgt 1,5 Nm.
-  **Hinweis: Vermeiden Sie ein Verbiegen der Hotend-Baugruppe beim Festziehen! Danach bleibt ein Spalt von etwa 1 mm zwischen der Düse und dem Heizblock.**

SCHRITT 13 Festziehen der Hotend-Baugruppe



- ◆ Kühlen Sie den Drucker ab. Gehen Sie zu *Vorheizen* -> **ABKÜHLEN**.
 - ◆ **Warten Sie, bis beide Temperaturen unter 35°C fallen.** Das kann etwa 10 Minuten dauern. Sehen Sie sich die Statusleiste am unteren Rand des Bildschirms an.
 - ◆ **Versichern Sie sich, dass das Hotend abgekühlt ist.** Schieben Sie die Hotend Baugruppe ganz hinein.
 - ◆ Drehen Sie den Heizblock wie in der Abbildung gezeigt. Der Winkel muss etwa 35° - 40° betragen, damit die Kabel des Hotends nicht beschädigt werden.
 - ◆ Halten Sie die Position und ziehen Sie die Madenschraube mit dem TX 8 Schlüssel vorsichtig fest, um das Hotend zu fixieren.
- ⚠ Wenden Sie beim Festziehen keine zusätzliche Kraft an, da dies das Hotend-Röhrchen beschädigen kann.**

SCHRITT 14 Es ist geschafft



- ◆ Schließen Sie die Dwarf-cover-door.
- ◆ Setzen Sie die Abdeckung des X-Schlittens wieder auf den X-Schlitten. Sie müssen ein leichtes "Klicken" spüren, um sicherzustellen, dass die Abdeckung auf das Teil passt.
- ◆ **Das war's, gute Arbeit!** Sie haben soeben erfolgreich die V6-Düse auf Ihrem Original Prusa XL installiert.
