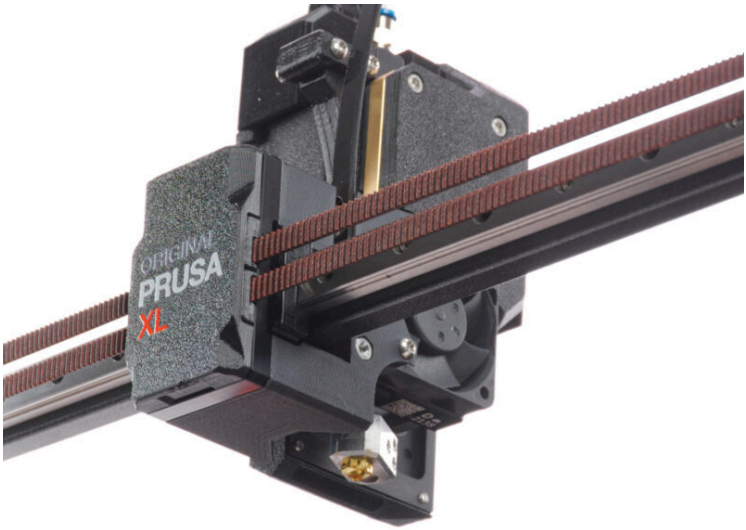
Spis treści

Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (XL single tool) 3

Krok 1 - Wprowadzenie 4
Krok 2 - Narzędzia niezbędne w tym rozdziale 5
Krok 3 - Przygotowanie drukarki 6
Krok 4 - Wyczyszczenie hotendu 7
Krok 5 - Przygotowanie drukarki 8
Krok 6 - Odłączenie hotendu 9
Krok 7 - Demontaż hotendu 10
Krok 8 - Demontaż dyszy Prusa Nozzle 11
Krok 9 - Montaż dyszy V6: przygotowanie części 11
Krok 10 - Montaż adaptera dyszy Nextruder V6 12
Krok 11 - Podłączenie hotendu 13
Krok 12 - Dokręcenie dyszy 14
Krok 13 - Mocowanie zespołu hotendu 15
Krok 14 - Gotowe 16

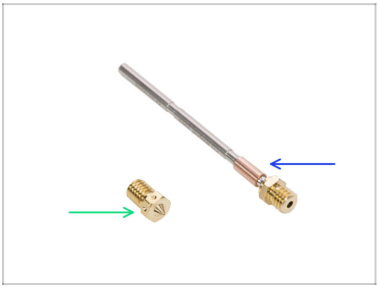
Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (XL single tool)



help.prusa3d.com/g404661

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

KROK 1 Wprowadzenie



- Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces montażu **adaptera dyszy Nextruder V6** w **Original Prusa XL**.

  ⓘ Aby zamontować **adapter dyszy Nextruder V6** w **Original Prusa MK4**, przejdź do dedykowanego poradnika: Jak zamontować adapter dyszy Nextruder V6 (MK4)

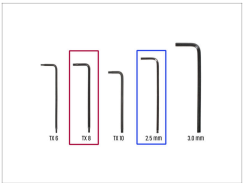
- Dysza V6 jest dostępna w naszym sklepie internetowym prusa3d.com.

  ⓘ Poniższe instrukcje mają zastosowanie do dysz V6 o dowolnej średnicy.

- Adapter dyszy Nextruder V6 jest dostępny w naszym sklepie internetowym prusa3d.com.

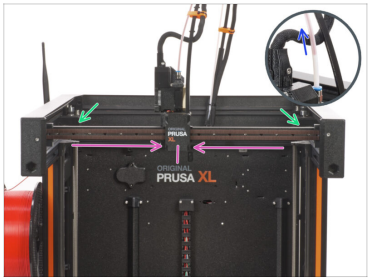
ⓘ Pamiętaj, że musisz się zalogować, aby mieć dostęp do sekcji części zamiennych.

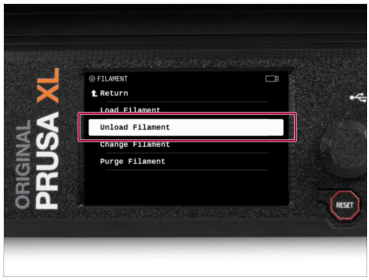
KROK 2 Narzędzia niezbędne w tym rozdziale



- **Do tego rozdziału przygotuj:**
- Klucz Torx T8
- Klucz imbusowy 2,5 mm
- Klucz 13-16
- Klucz uniwersalny
- Kartonowe pudełko jako ochrona stołu grzewczego podczas ustawiania. *Podpowiedź: użyj pudełka po Prusamencie.*
- Mała mosiężna szczotka *do czyszczenia dyszy*

KROK 3 Przygotowanie drukarki



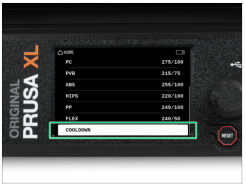


- Ręcznie przesuń zespół osi X całkowicie do przodu drukarki.
- Przesuń ekstruder w okolice środka osi X.
- Jeśli filament jest załadowany, rozładuj go z hotendu. Na ekranie przejdź do *Filament → Rozładuj filament → Rozładuj filament*.

⚠ **UWAGA: Hotend i stół grzewczy są bardzo GORĄCE. Nie dotykaj ich!!!**

- Wyciągnij filament z hotendu. Nie jest konieczne całkowite wyciągnięcie go z drukarki, wystarczy kilka centymetrów (cali) ponad ekstruder.

KROK 4 Wyczyszczenie hotendu



⚠ **UWAGA: Hotend i stół grzewczy są bardzo GORĄCE. Nie dotykaj ich!!!**

ⓘ Do wykonania kolejnych czynności konieczne jest, aby blok grzejny i hotend były czyste i wolne od wszelkich pozostałości filamentu. W przeciwnym razie zwolnienie dyszy może być utrudnione.

⚠ Jeśli masz na hotendzie skarpetę silikonową Prusa, to ją zdejmij.

- Na ekranie drukarki przejdź do *Sterowanie* *Temperatura*→ *Temperatura* i ustaw temperaturę dyszy na 250°C.
- Odczekaj co najmniej 5 minut. Resztki filamentu muszą się nagrzać, aby łatwiej było je usunąć.
- Używając mosiężnej szczotki, ostrożnie oczyść blok grzejny i hotend z pozostałości filamentu. **Nie dopuść do kontaktu szczotki z przewodami hotendu, gdyż może to spowodować zwarcie.**
- Gdy blok grzejny i hotend są idealnie czyste, ostudź drukarkę. Na ekranie przejdź do *Nagrzewanie* *Chłodzenie*→ *Chłodzenie*.

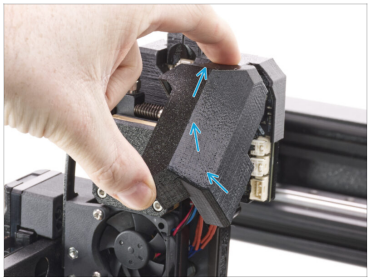
⚠ **Poczekaj, aż gorące części ostygną** do temperatury otoczenia. Trwa to około 10 minut.

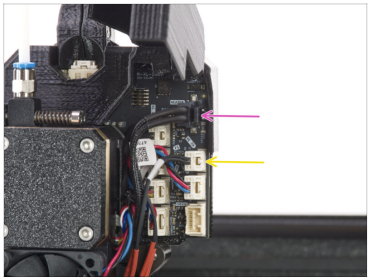
KROK 5 Przygotowanie drukarki

Zalecamy zabezpieczenie stołu przed kolejnymi czynnościami.

- **Upewnij się, że stół grzewczy jest schłodzony** do temperatury otoczenia. Połóż pusty karton w okolicy przedniej środkowej części stołu.
- Ustaw przełącznik zasilania z tyłu drukarki w pozycji OFF (symbol "**O**").
- Odłącz przewód zasilający.

KROK 6 Odłączenie hotendu



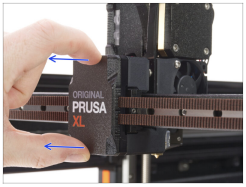


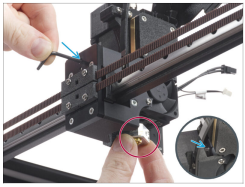
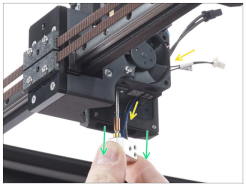
- Otwórz drzwi pokrywy płytki Dwarf [dwarf-cover-door], aby dostać się do płytki.
- Odłącz przewód termistora hotendu.

⚠ Każde złącze ma zatrzask zabezpieczający, który **należy koniecznie nacisnąć przed odłączeniem**. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia złącza.

- Odłącz przewód grzałki hotendu.
- Pozostaw oba przewody luźne na tym etapie.

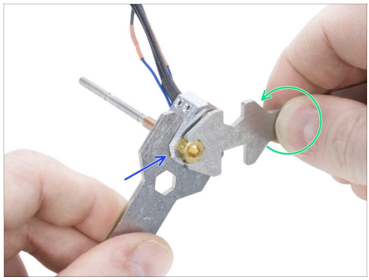
KROK 7 Demontaż hotendu

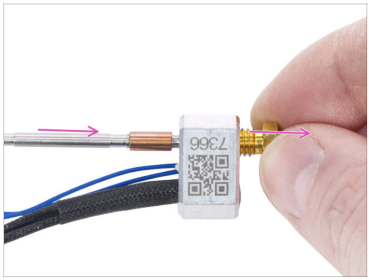


- Zdejmij pokrywę wózka osi X [x-carriage-cover] z wózka osi X.
- Przytrzymaj hotend prawą ręką.
- Lewą ręką wsuń klucz Torx T8 przez całą głębokość wózka osi X [X-carriage], aż do wkręta dociskowego w ekstruderze. Poluzuj wkręt. **Nie wykręcaj go całkowicie**, wystarczy kilka obrotów!
- Ostrożnie wyciągnij zespół hotendu z ekstrudera.
- Jednocześnie wypchnij przewody hotendu za wentylatorem poza ekstruder.

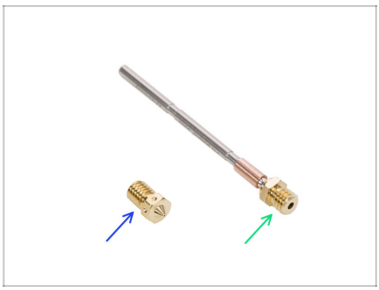
KROK 8 Demontaż dyszy Prusa Nozzle





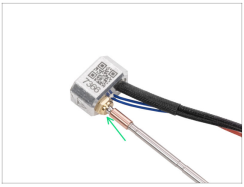
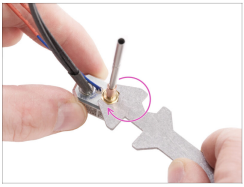
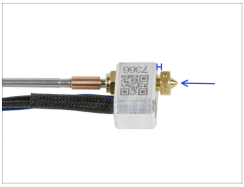
- Chwyć blok grzejny korzystając z wycięcia 13 mm w kluczu uniwersalnym X.
- Chwyć dyszę i poluzuj ją używając wycięcia o rozmiarze 7 mm w kluczu uniwersalnym Y.
- Ręcznie wyciągnij dyszę z rurką (nube) z zespołu hotendu.

KROK 9 Montaż dyszy V6: przygotowanie części



- **Do kolejnych etapów przygotuj:**
- Adapter dyszy Nextruder V6 (1x)
- Dysza V6 (1x)

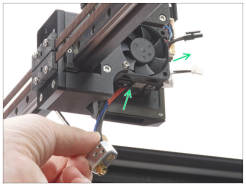
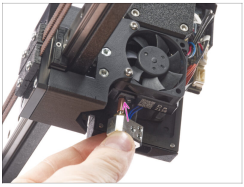
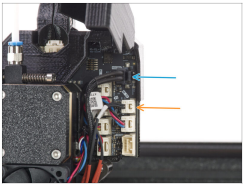
KROK 10 Montaż adaptera dyszy Nextruder V6

- Od strony z przewodami przykręć adapter dyszy Nextruder V6 do bloku grzejnego.
- Trzymając blok grzejny w dłoni, dokręć adapter dyszy Nextruder V6 kluczem uniwersalnym.
- Od przeciwnej strony bloku grzejnego wkręć dyszę V6. **Nie dokręcaj jej do końca**. Pozostaw szczelinę 2-3 mm pomiędzy dyszą a blokiem grzejnym.

ⓘ Ostateczne dokręcenie dyszy nastąpi później. Przejdź do następnego kroku.

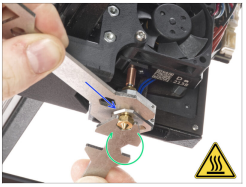
KROK 11 Podłączenie hotendu

- Przepchnij przewód hotendu za wentylatorem radiatora aż do płytki elektronicznej.
- Zlokalizuj otwór w radiatorze od spodu ekstrudera i włóż do niego rurkę hotendu (nube).

  ⚠ **Nie dokręcaj jeszcze wkręta dociskowego, aby zabezpieczyć hotend!** Poczekaj na instrukcję.
- Podłącz grzałkę hotendu do górnego gniazda na płytce elektronicznej.
- Podłącz termistor hotendu do dolnego gniazda na płytce elektronicznej.
- Pozostaw zespół hotendu zawieszony na przewodach. **Unikaj ciągnięcia za hotend.**

KROK 12 Dokręcenie dyszy



⚠ W kolejnych krokach będziemy musieli rozgrzać dyszę. **Uważaj, aby nie dotknąć GORĄCYCH elementów hotendu.**

⚠ **Zdejmij karton ze stołu grzewczego!**

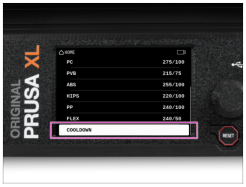
- Podłącz przewód zasilający do drukarki i włącz ją.
- Na ekranie drukarki przejdź do *Sterowanie* *Temperatura* *Dysza→ Temperatura* *Dysza→ Dysza* i używając pokrętła, ustaw **250°C**.

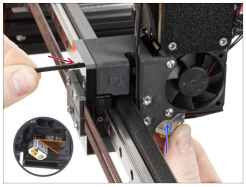
⚠ **UWAGA:** Od teraz, **hotend i stół grzewczy są bardzo GORĄCE. Nie należy dotykać tych części!!!**

- Chwyć blok grzejny za pomocą klucza 13-16. **Unikaj ciągnięcia za hotend!**
- Dokręć dyszę kluczem uniwersalnym. **Nie dokręcaj zbyt mocno, aby nie uszkodzić gwintu.** Użyj odpowiedniej siły. Zalecany moment dokręcania wynosi 1,5 Nm.

⚠ **UWAGA: Uważaj, aby nie wygiąć zespołu hotendu podczas dokręcania!** Po zakończeniu dokręcania między dyszą a blokiem grzejnym pozostanie szczelina około 1 mm.

KROK 13 Mocowanie zespołu hotendu

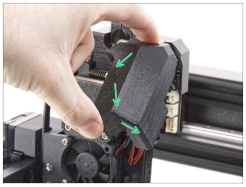
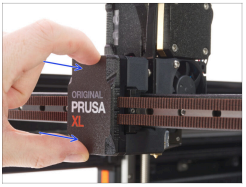


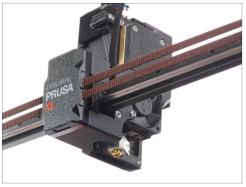


- Teraz należy schłodzić drukarkę. Przejdź do *Nagrzewanie CHŁODZENIE→ CHŁODZENIE*.
- **Poczekaj, aż obie temperatury spadną poniżej 35°C.** Może to potrwać około 10 minut. Obserwuj pasek stanu na dole ekranu.
- **Upewnij się, że hotend jest schłodzony.** Dociśnij zespół hotendu do końca.
- Obróć blok grzejny jak na ilustracji. Musi być ustawiony pod kątem 35°-40°, aby nie uszkodzić przewodów hotendu.
- Zachowaj pozycję elementów i za pomocą klucza Torx T8 ostrożnie dokręć wkręt dociskowy, aby zamocować hotend.

  ⚠ **Nie używaj zbyt dużej siły podczas dokręcania - może to spowodować uszkodzenie rurki hotendu.**

KROK 14 Gotowe



- Zamknij pokrywę płytki Dwarf [dwarf-cover-door].
- Załóż pokrywę wózka osi X [x-carriage-cover] z powrotem na wózek osi X. Musisz poczuć lekkie "kliknięcie", aby upewnić się, że pokrywa została dopasowana do części.
- **To wszystko, dobra robota!** Właśnie zakończyła się pomyślna instalacja dyszy V6 w Twojej Original Prusa XL.

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: