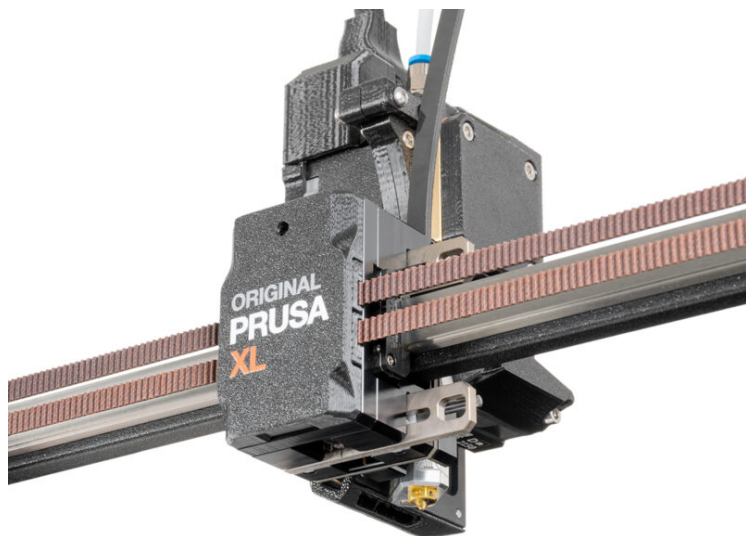


Table des matières

| | |
|---|----|
| Comment remplacer la Prusa Nozzle (XL multi-outils) | 3 |
| Étape 1 - Introduction | 4 |
| Étape 2 - Outils nécessaires | 5 |
| Étape 3 - Préparation de l'imprimante | 6 |
| Étape 4 - Nettoyage de la hotend | 7 |
| Étape 5 - Stationnement de l'outil | 8 |
| Étape 6 - Protection du plateau chauffant | 9 |
| Étape 7 - Retrait du Nextruder | 10 |
| Étape 8 - Déconnexion de la hotend | 11 |
| Étape 9 - Retrait de la hotend | 12 |
| Étape 10 - Retrait de la Prusa Nozzle (buse) | 13 |
| Étape 11 - Installation de la Prusa Nozzle : préparation des pièces | 13 |
| Étape 12 - Installation de la Prusa Nozzle | 14 |
| Étape 13 - Insertion de la hotend | 15 |
| Étape 14 - Connexion de la hotend | 16 |
| Étape 15 - Stationnement du Nextruder | 17 |
| Étape 16 - Vérification finale | 18 |
| Étape 17 - Réglage du diamètre de la buse | 19 |
| Étape 18 - Calibration du Décalage des Outils | 20 |
| Étape 19 - Calibration du Décalage des Outils - Installation de la plaque | 21 |
| Étape 20 - Calibration du Décalage des Outils - Installation de l'ergot de calibration | 22 |
| Étape 21 - Calibration du Décalage des Outils - Terminée | 23 |
| Étape 22 - Ergot de calibration | 23 |
| Étape 23 - C'est fini | 24 |

Comment remplacer la Prusa Nozzle (XL multi-outils)



help.prusa3d.com/g506487

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

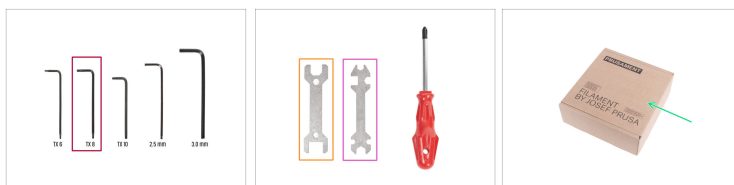


ÉTAPE 1 Introduction



- Ce guide vous guidera tout au long du remplacement de la **Buse Prusa** sur l'**Original Prusa XL multi-outils**.
- Pour remplacer la **Prusa Nozzle** sur l'**Original Prusa XL (mono-outil)** accédez à Comment remplacer la Prusa Nozzle (XL mono-outil).
- Pour remplacer la **Prusa Nozzle** sur l'**Original Prusa MK4** allez à Comment remplacer la Prusa Nozzle (MK4).
- ⓘ Les instructions suivantes sont compatibles avec tous les diamètres de Prusa Nozzle (buse).
- Toutes les pièces nécessaires sont disponibles sur notre boutique en ligne prusa3d.com.
- ⓘ Notez que vous devez être connecté pour avoir accès à la section des pièces de rechange.

ÉTAPE 2 Outils nécessaires



● **Pour ce guide, veuillez préparer :**

● Clé Torx TX 8

● Clé 13-16

● Clé universelle

● Une boîte en carton à utiliser comme protection du plateau chauffant pendant l'assemblage. *Astuce : utilisez la boîte de Prusament.*

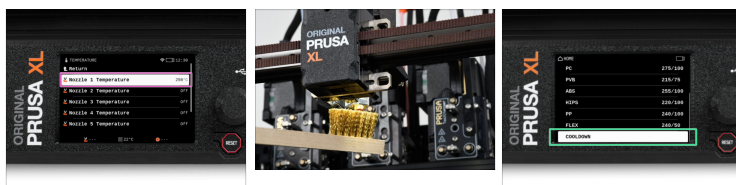
● Petite brosse en laiton *pour nettoyer la buse*

ÉTAPE 3 Préparation de l'imprimante










- Sur l'écran de l'imprimante, accédez à *Contrôle* -> *Saisir/Stationner l'Outil* -> *Saisir l'Outil*, puis sélectionnez l'outil doté de la buse à changer.
 - Déplacez l'extrudeur approximativement au centre de l'axe X.
 - Si vous avez chargé le filament, déchargez-le de la hotend. Sur l'écran, accédez à *Filament* -> *Décharger Filament*.
- ⚠ **ATTENTION : La hotend et le plateau chauffant sont très CHAUDS. Ne touchez pas ces pièces !!!**
- Retirez le filament de la hotend. Il n'est pas nécessaire de le retirer complètement de l'imprimante. Juste quelques centimètres (pouces) au-dessus de l'extrudeur.

ÉTAPE 4 Nettoyage de la hotend



- ⚠ **ATTENTION : La hotend et le plateau chauffant sont très CHAUDS. Ne touchez pas ces pièces !!!**

Comment remplacer la Prusa Nozzle (XL multi-outils)

-  Pour les étapes suivantes, il est nécessaire de nettoyer le bloc de chauffe et la hotend des restes de filament. Sinon, il peut être difficile de libérer la buse.
-  Si vous avez une chaussette de hotend Prusa sur la hotend, retirez-la.
-  Sur l'écran de l'imprimante, allez dans Contrôle -> Température et réglez la température de la buse à 250°C sur la tête d'outil sélectionnée.
-  Attendez au moins 5 minutes. Les restes de filament doivent être légèrement réchauffés pour pouvoir être retirés plus facilement.
-  À l'aide de la brosse en laiton, nettoyez soigneusement le bloc de chauffe et la hotend des résidus de filament. Évitez tout contact de la brosse avec les câbles de la hotend, car cela pourrait provoquer un court-circuit.
-  Lorsque le bloc de chauffe et la hotend sont parfaitement propres, refroidissez l'imprimante. Sur l'écran, accédez au *Préchauffage* -> *Refroidissement*.
-  **Attendez que les parties chaudes soient refroidies à température ambiante. Cela prend environ 10 minutes.**

ÉTAPE 5 Stationnement de l'outil



- ◆ Sur l'écran de l'imprimante, accédez à *Contrôle* -> *Saisir/Stationner l'Outil* -> *Stationner l'Outil Actuel*.
- ◆ Coupez l'interrupteur d'alimentation (symbole "O").
- ◆ Depuis l'arrière de l'imprimante, débranchez le câble du bloc d'alimentation.

ÉTAPE 6 Protection du plateau chauffant



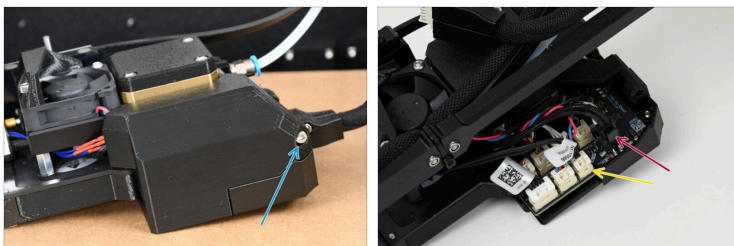
- Avant de continuer, il est recommandé de protéger le plateau chauffant.
- **Assurez-vous que le plateau chauffant est refroidi à température ambiante.** Placez la boîte en carton vide approximativement sur la partie centrale avant du plateau chauffant.

ÉTAPE 7 Retrait du Nextruder



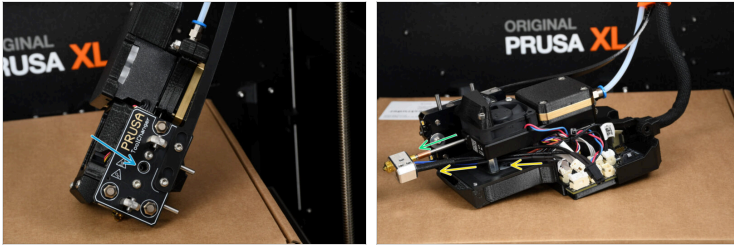
- ◆ Retirez le Nextruder en le tirant vers l'extérieur des inserts métalliques.
- ⓘ Bien qu'une petite résistance soit attendue, les inserts métalliques étant magnétiques, **utiliser une force modérée.**
- ◆ Placez soigneusement le Nextruder sur la boîte en carton.

ÉTAPE 8 Déconnexion de la hotend



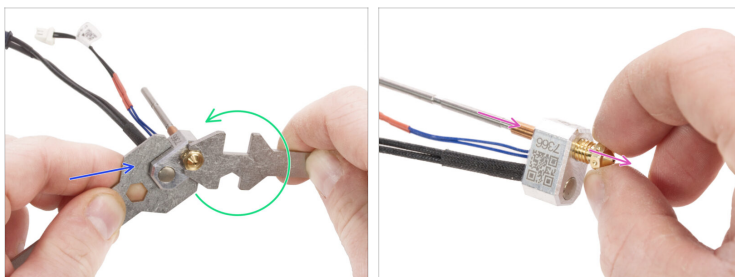
- ◆ Desserrez la vis M3x12 pour ouvrir la dwarf-cover-door.
- ⚠ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. **Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de déconnecter.** Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.
- ◆ Débranchez le câble de la thermistance de la hotend.
- ◆ Débranchez le câble de l'élément chauffant de la hotend.
- ◆ Laissez les deux câbles libres pour le moment.

ÉTAPE 9 Retrait de la hotend



- ◆ Insérez la clé Torx TX 8 complètement à travers la plaque de l'outil jusqu'à ce qu'elle atteigne la vis sans tête dans l'extrudeur. Desserrez la vis. **Ne retirez pas la vis**, quelques tours suffisent !
- ◆ Retirez délicatement l'assemblage de la hotend de l'extrudeur.
- ◆ En même temps, poussez les câbles de la hotend derrière le ventilateur hors de l'extrudeur.

ÉTAPE 10 Retrait de la Prusa Nozzle (buse)



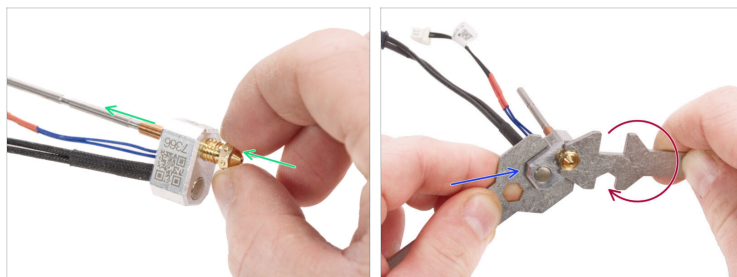
- ◆ A l'aide de la clé 13-16 maintenez le bloc de chauffe.
- ◆ À l'aide de la découpe de 7 mm de la clé universelle, saisissez la buse et desserrez-la.
- ◆ Desserrez et retirez manuellement la Prusa Nozzle (buse) de l'assemblage de la hotend.

ÉTAPE 11 Installation de la Prusa Nozzle : préparation des pièces



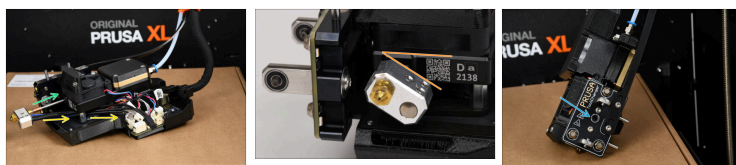
- ◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- ◆ Prusa Nozzle (buse) neuve (1x)

ÉTAPE 12 Installation de la Prusa Nozzle



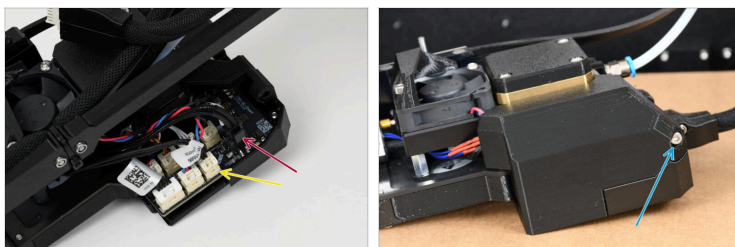
- ◆ Insérez la buse complètement dans le bloc de chauffe jusqu'à ce que la buse touche la surface du bloc de chauffe.
 - ◆ Saisissez le bloc de chauffe avec la clé 13-16.
 - ◆ À l'aide de la découpe de 7 mm de la clé universelle, serrez la buse contre le bloc de chauffe. **N'utilisez pas de force excessive !**
- ⓘ La valeur de couple spécifiée est de 1,5 Nm (13,3 lb-in).

ÉTAPE 13 Insertion de la hotend



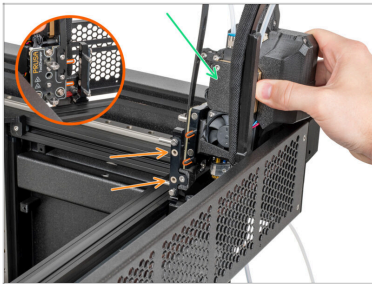
- Passez les câbles de la hotend derrière le ventilateur du radiateur jusqu'à l'électronique.
 - Localisez le trou dans le dissipateur thermique à partir du bas de l'extrudeur et insérez le tube de la hotend dans le dissipateur thermique.
 - Poussez tout l'assemblage de la hotend vers l'intérieur.
 - Tournez le bloc de chauffe comme sur l'image. Il doit y avoir un angle d'environ 35° à 40° pour éviter d'endommager les câbles de la hotend. (photo d'angle)
 - ⚠ **Verify that the nozzle is fully inserted into the heatsink! If not fully inserted, the nozzle can cause poor heat transfer, potentially leading to clogs.**
 - ⓘ To adjust the nozzle, loosen the thumbscrews, reposition it until the copper ring on the nozzle is not visible, and then retighten the screws.
 - Maintenez la position et à l'aide de la clé Torx TX 8, serrez soigneusement la vis de blocage pour fixer la hotend.
- 🔧 **N'utilisez pas de force excessive lors du serrage, cela pourrait endommager le tube de la hotend.**

ÉTAPE 14 Connexion de la hotend



- Connectez l'élément chauffant de la hotend au connecteur supérieur de la carte électronique.
- Connectez la thermistance de la tête d'impression au connecteur inférieur de la carte électronique.
- Serrez la vis M3x12 et fermez la dwarf-cover-door.
- Retirez la boîte en carton du plateau chauffant.

ÉTAPE 15 Stationnement du Nextruder



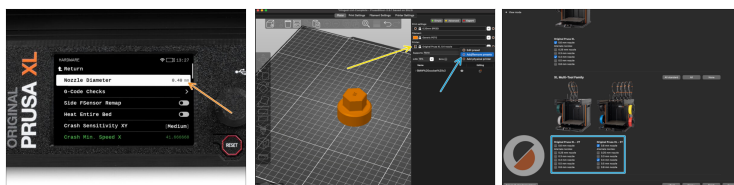
- Prenez le Nextruder et placez-le soigneusement à côté du dock.
- Placez les deux broches métalliques dans les trous blancs du dock. Les aimants vous aideront à stationner le Nextruder.
- ⓘ Vérifiez que l'Obturateur de Buse touche légèrement la buse.

ÉTAPE 16 Vérification finale



- Sur l'écran de l'imprimante, accédez à *Contrôle* -> *Saisir/Stationner l'Outil* -> *Saisir l'Outilet* choisissez l'outil avec la buse remplacée.
- Allez dans *Préchauffage* et sélectionnez l'une des températures de matériau (par exemple ABS avec 255°C sur la hotend)
- Revenez à l'écran principal et regardez sur la barre inférieure pour voir si la température augmente.
- Avant de passer à l'étape suivante, laissez refroidir l'imprimante. Sur l'écran, accédez au *Préchauffage* -> *Refroidissement*.
- ⚠ **Attendez que les parties chaudes soient refroidies à température ambiante. Cela prend environ 10 minutes.**

ÉTAPE 17 Réglage du diamètre de la buse



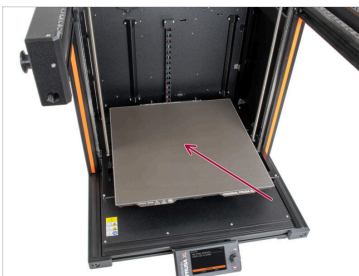
- Si vous avez remplacé votre buse par une autre ayant un diamètre différent, vous devez changer le paramètre de **diamètre de la buse** dans le menu de l'imprimante également.
- Allez dans **Réglages > Outils > Outil > Diamètre de la buse** et réglez-le à la taille correspondante.
- Lorsque vous découpez dans PrusaSlicer, assurez-vous d'avoir sélectionné le bon diamètre de buse dans le menu **Imprimante**.
 - Pour ajouter d'autres versions de diamètre de buse du profil d'imprimante dans PrusaSlicer, cliquez sur la petite icône en forme de rouage et sélectionnez **Ajouter/Supprimer des pré-réglages**. Ensuite, sélectionnez les diamètres de buses que vous allez utiliser.

ÉTAPE 18 Calibration du Décalage des Outils



- ◆ Naviguez vers **>Contrôle > Calibrations & Tests > Calibration du décalage d'outil.**
- ⓘ Lors de la calibration du décalage, vous devrez visser l'ergot de calibration au centre du plateau chauffant.
- ◆ Cliquer sur *Continuer* pour démarrer la Calibration du Décalage des Outils.
- ◆ Retirez l'ergot de calibration du capteur de filament latéral.

ÉTAPE 19 Calibration du Décalage des Outils - Installation de la plaque



Suivez les instructions à l'écran.

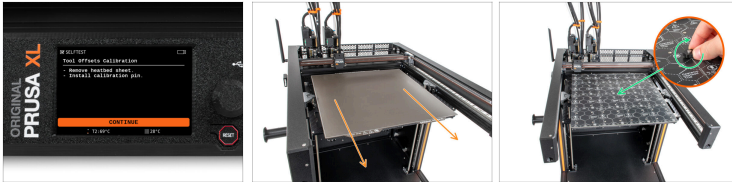


Placez la plaque d'acier sur le plateau chauffant.



Maintenant, l'imprimante démarre une courte calibration.

ÉTAPE 20 Calibration du Décalage des Outils - Installation de l'ergot de calibration



Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.



Retirez la plaque d'acier du plateau chauffant.



Installez l'ergot de calibration au milieu du plateau chauffant. Tournez l'ergot dans le sens des aiguilles d'une montre.



L'imprimante va maintenant calibrer les cinq têtes d'outils.

ÉTAPE 21 Calibration du Décalage des Outils - Terminée



Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.

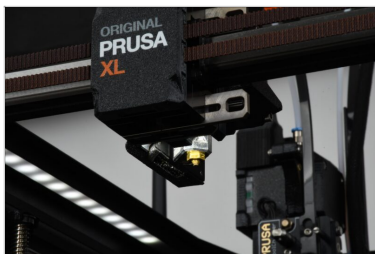
- Desserrez l'ergot de calibration du plateau chauffant et retirez-le. Tournez dans le sens antihoraire.
- Placez la plaque d'acier sur le plateau chauffant.
- L'imprimante terminera la calibration.
- Bon travail ! La calibration du décalage est terminée.

ÉTAPE 22 Ergot de calibration



- Insérez l'ergot de calibration dans le capteur de filament latéral.

ÉTAPE 23 C'est fini



- ◆ **Voilà, bon travail !**
Vous venez d'installer avec succès la Prusa Nozzle (buse) sur votre Original Prusa XL.
