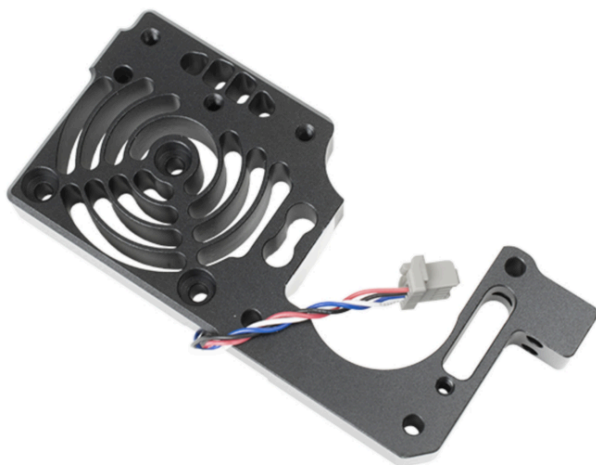


Table des matières

Comment remplacer le dissipateur thermique du Nextruder (XL Multi-Outils)	3
Étape 1 - Introduction	4
Étape 2 - Outils nécessaires pour ce guide	5
Étape 3 - Pièces supplémentaires	6
Étape 4 - Déchargement du filament	7
Étape 5 - Préparation de l'imprimante	8
Étape 6 - Protection du plateau chauffant	9
Étape 7 - Déconnexion du faisceau de câbles du Nextruder	10
Étape 8 - Déverrouillage du Nextruder	11
Étape 9 - Retrait de la carte du changeur d'outils	12
Étape 10 - Accès à la carte Dwarf	12
Étape 11 - Retrait du ventilateur du dissipateur thermique	13
Étape 12 - Ouverture de l'idler de l'extrudeur	13
Étape 13 - Dépose de l'assemblage du réducteur & du moteur	14
Étape 14 - Retrait de la hotend	15
Étape 15 - Retrait de l'assemblage du dissipateur thermique	16
Étape 16 - Retrait du ventilateur d'impression	17
Étape 17 - Retrait de l'idler-swivel	17
Étape 18 - Retrait de la thermistance NTC & du capteur à effet Hall	18
Étape 19 - Retrait du capteur de filament	19
Étape 20 - Nouveau dissipateur thermique : préparation des pièces	20
Étape 21 - Installation du capteur à effet Hall	20
Étape 22 - Installation du capteur de filament	21

Étape 23 - Montage de l'idler-swivel	22
Étape 24 - Insertion de la thermistance NTC	23
Étape 25 - Assemblage du réducteur : préparation des pièces	24
Étape 26 - Préparation des pièces du réducteur	25
Étape 27 - Assemblage du réducteur	26
Étape 28 - Assemblage de PG-ring	27
Étape 29 - Montage du réducteur	28
Étape 30 - Vérification du PG-assembly	29
Étape 31 - Lubrification des engrenages	30
Étape 32 - Recouvrement du réducteur	31
Étape 33 - Connexion des câbles du Nextruder	31
Étape 34 - Fixation de la carte du changeur d'outils & de l'assemblage du ventilateur d'impression	32
Étape 35 - Montage du ventilateur hotend	33
Étape 36 - Refixation de la carte du changeur d'outils et de la hotend	34
Étape 37 - Recouvrement de la carte Dwarf	35
Étape 38 - Fixation le changeur d'outils et le hotend	35
Étape 39 - Montage du festo	36
Étape 40 - Connexion du Nextruder	37
Étape 41 - Stationnement de l'outil	38
Étape 42 - Assistant	39
Étape 43 - Calibration des engrenages Nextruder	40
Étape 44 - Bien joué !	41

Comment remplacer le dissipateur thermique du Nextruder (XL Multi-Outils)

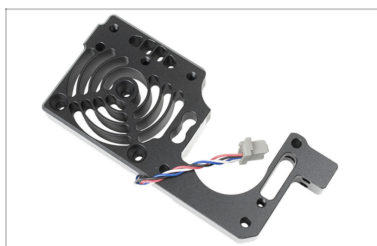


help.prusa3d.com/g559639

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

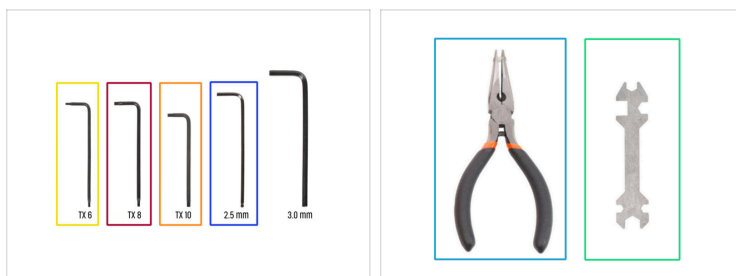


ÉTAPE 1 Introduction



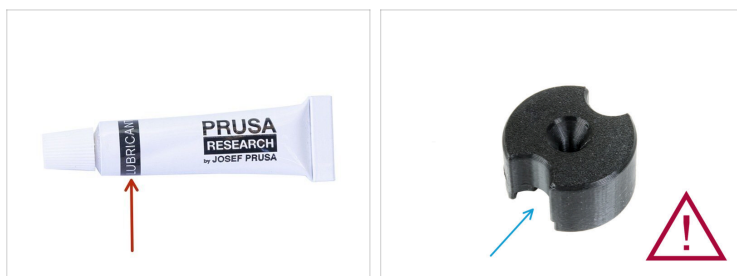
- Ce guide vous guidera tout au long du remplacement du **dissipateur thermique** sur l'**Original Prusa XL (Multi-Outils)**.
- 📌 Les **instructions suivantes sont destinées uniquement à la XL multi-outils**, bien que la plupart des étapes soient communes. Une version mono-outil sera proposée ultérieurement.
- ⓘ Certaines pièces peuvent différer légèrement. Cependant, cela n'affecte pas la procédure.
- ⚠ **Les instructions suivantes nécessitent une extrême attention.** La procédure implique une intervention directe dans le réducteur planétaire.

ÉTAPE 2 Outils nécessaires pour ce guide



- **Pour ce guide, veuillez préparer :**
- Clé Torx TX10
- Clé Torx TX6
- Clé Torx TX8
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé universelle
- Pince à bec fin
- Pince coupante latérale *recommandée pour couper les colliers de serrage*

ÉTAPE 3 Pièces supplémentaires



- **Pour ce guide, veuillez préparer :**
- Lubrifiant Prusa (1x) *fourni avec votre imprimante*
- PG-assembly-adaptor (1x)
- ⚠ **Le PG-assembly-adaptor n'est pas inclus dans la boîte et doit être imprimé. Vous pouvez télécharger le fichier STL sur printables.com.**
- ⓘ Le fichier STL se trouve dans la section **Pièces pour la maintenance**. Avant de continuer, assurez-vous de **passer en revue les paramètres d'impression recommandés** fournis dans la légende.
- ⚠ **NE continuez PAS sans le PG-assembly-adaptor. Il est nécessaire pour l'assemblage !**

ÉTAPE 4 Déchargement du filament



- i** L'étape suivante n'est nécessaire que si un filament est chargé dans la tête d'outil actuelle.
- ◆** Déchargez le filament de la hotend. Sur l'écran, accédez à *Filament* -> *Décharger le filament* et sélectionnez l'outil sur lequel vous souhaitez travailler.
- ◆** 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.
- ◆** Refroidissez l'imprimante à température ambiante. Sur l'écran, accédez au *Préchauffage* -> *Refroidissement*.
- ⚠** **ATTENTION : Attendez que l'imprimante refroidisse complètement à température ambiante avant de continuer.**

Comment remplacer le dissipateur thermique du Nextrunder (XL Multi-Outils)

ÉTAPE 5 Préparation de l'imprimante



- ◆ 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



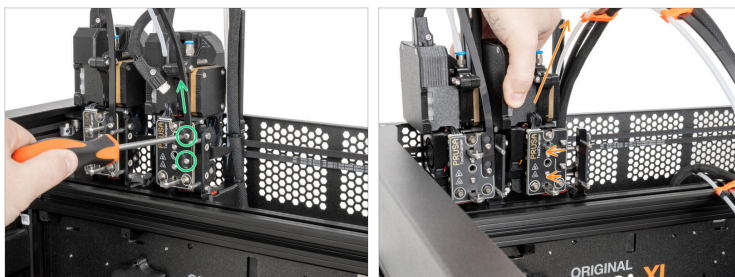
- **Avant de continuer, il est recommandé de protéger le plateau chauffant.**
- Assurez-vous que le plateau chauffant est refroidi à température ambiante. Placez la boîte en carton vide approximativement sur la partie centrale avant du plateau chauffant.

ÉTAPE 7 Déconnexion du faisceau de câbles du Nextrunder



- Sur la tête d'outil sélectionnée sur laquelle vous souhaitez travailler :
 - Localisez le raccord FESTO (QSM-M5), appuyez sur le collet bleu et débranchez le tube PTFE du deuxième Nextrunder. Laissez le PTFE pendre librement.
 - Localisez le câble du Nextrunder, appuyez sur la broche de sécurité et débranchez le câble du deuxième Nextrunder. Laissez le câble pendre.

ÉTAPE 8 Déverrouillage du Nextruder



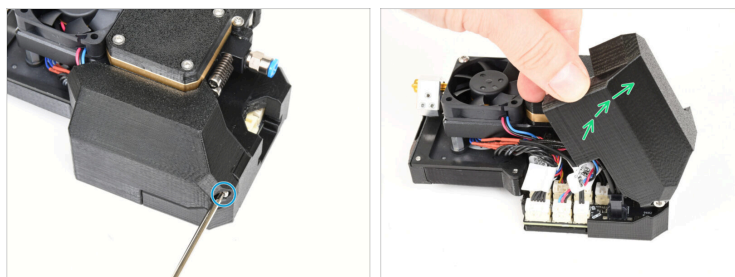
- Sur la tête d'outil sélectionnée sur laquelle vous souhaitez travailler :
- Depuis la face avant du Nextruder, à l'aide d'un tournevis T10, desserrez (quelques tours suffisent) deux vis M3x8r et retirez le support de câble.
- Retirez délicatement le Nextruder du dock et mettez-le de côté.

ÉTAPE 9 Retrait de la carte du changeur d'outils



- À l'aide d'un tournevis T10, retirez la vis M3x30 qui maintient le bouclier du ventilateur.
- ⬛ Tournez le nextruder avec le ventilateur d'impression tourné vers le haut.
- Retirez les vis M3x8rt du changeur d'outils à l'aide d'un tournevis T10.
- Débranchez le câble du changeur d'outils. Appuyez sur le loquet de sécurité tout en déconnectant le connecteur.
- Retirez le changeur d'outils du Nextruder.

ÉTAPE 10 Accès à la carte Dwarf



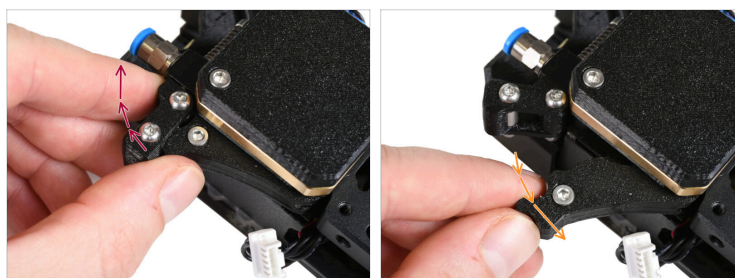
- Desserrez la vis M3x16, quelques tours suffisent pour libérer la dwarf-cover-door. **Pas besoin de retirer complètement la vis.**
- Ouvrez largement la dwarf-cover-door.

ÉTAPE 11 Retrait du ventilateur du dissipateur thermique



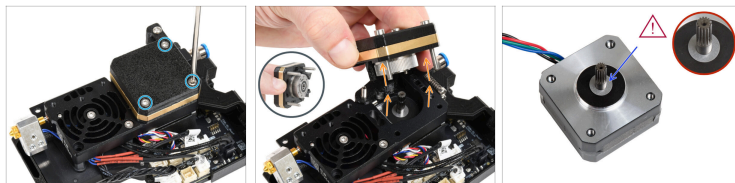
- 🟠 Retirez deux vis M3x20rT du ventilateur du dissipateur thermique à l'aide d'un tournevis T10.
- ⚠️ Chaque connecteur a un loquet de sécurité. **Il est nécessaire d'appuyer sur le loquet avant de déconnecter.** Sinon, le connecteur pourrait être endommagé.
- 🟡 Débranchez le câble du ventilateur du dissipateur thermique de la carte Dwarf.
- 🟢 Retirez le ventilateur du dissipateur thermique et mettez-le de côté.

ÉTAPE 12 Ouverture de l'idler de l'extrudeur



- 🟠 Poussez l'idler-swivel vers le haut.
- 🟠 Tirez le levier de l'idler vers le bas afin de relâcher la tension sur le réducteur.

ÉTAPE 13 Dépose de l'assemblage du réducteur & du moteur



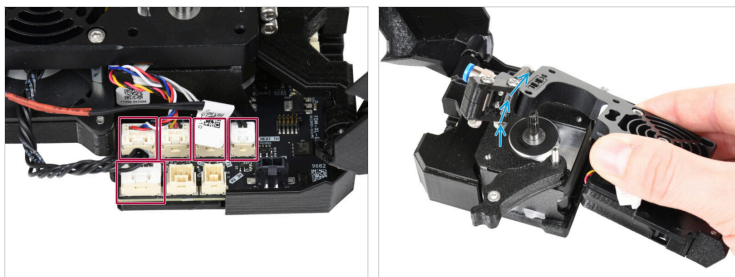
- ◆ Desserrez complètement les trois vis M3x25 du cache imprimé du réducteur. **Conservez les vis dans l'assemblage, ne les retirez pas complètement.**
 - ◆ Faites retirer délicatement l'assemblage du réducteur. **Il est nécessaire de retirer l'assemblage en un seul morceau.** Cela signifie le PG-cover (cache supérieur en plastique), le PG-ring (anneau en laiton), le PG-assembly (engrenages métalliques) et la plaque principale (plaque inférieure en plastique), tous reliés par des vis M3x25.
 - ◆ Mettez de côté l'assemblage du réducteur et le moteur de l'extrudeur.
- ⚠ Faites attention à ne pas perdre l'entretoise de l'arbre du moteur.**

ÉTAPE 14 Retrait de la hotend



- ◆ Débranchez le câble de la thermistance de la hotend de la carte Dwarf. **Appuyez sur le loquet de sécurité tout en déconnectant le connecteur.**
- ◆ Débranchez le câble de l'élément chauffant de la hotend de la carte Dwarf. **Appuyez sur le loquet de sécurité tout en déconnectant le connecteur.**
- ◆ Avec une clé Torx TX 8, desserrez la vis de blocage de l'extrudeur. **Ne retirez pas complètement la vis.** Quelques tours suffisent pour libérer l'assemblage de la hotend dans le dissipateur.
- ◆ Retirez délicatement l'assemblage de la hotend du dissipateur thermique.
- ◆ En même temps, tirez les câbles de la hotend déconnectés par dessous le dissipateur thermique.

ÉTAPE 15 Retrait de l'assemblage du dissipateur thermique



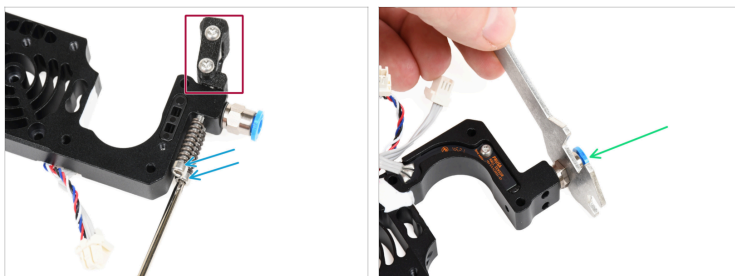
- Débranchez tous les câbles restants de la carte Dwarf. Appuyez sur le loquet de sécurité tout en déconnectant chaque connecteur.
- Retirez l'assemblage du dissipateur thermique et mettez-le de côté.


ÉTAPE 16 Retrait du ventilateur d'impression



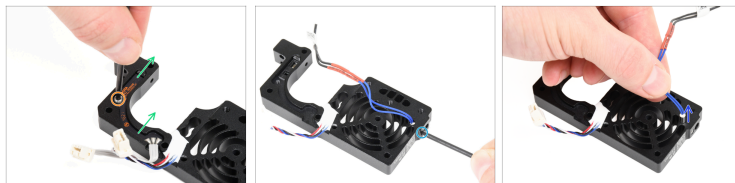
- Retirez les deux vis M3x10 du dissipateur thermique avec une clé Allen de 2,5 mm.
- Séparez le dissipateur thermique et le ventilateur d'impression.
- Mettez le ventilateur d'impression de côté. Nous en aurons encore besoin plus tard.

ÉTAPE 17 Retrait de l'idler-swivel



- Retirez les deux vis M3x30 pour retirer l'idler-swivel du dissipateur thermique.
- Retirez l'idler-swivel du dissipateur thermique.
- Retirez le festo avec une clé universelle.
-  **Faites attention à ne pas perdre les ressorts.**

ÉTAPE 18 Retrait de la thermistance NTC & du capteur à effet Hall



- Dévissez la vis M2,5x6rT pour retirer le capteur de filament à effet Hall.
- Retirez délicatement le capteur de filament à effet Hall.
- Desserrez la vis de blocage du bas du dissipateur thermique pour retirer la thermistance NTC.
- Retirez la thermistance NTC du dissipateur thermique.

ÉTAPE 19 Retrait du capteur de filament



⚠ SOYEZ TRÈS PRUDENT lorsque vous retirez le capteur de filament. Le capteur de filament contient de minuscules pièces (ressort, aimant, bille d'acier) qui ont tendance à tomber lorsque le capteur est retiré.

➊ Retirez très soigneusement le capteur de filament du dissipateur thermique à l'aide de la pince à bec effilé.

⚠ ATTENTION : Évitez de saisir fermement la pièce, car cela pourrait provoquer des dommages irréparables.

⚠ Ne perdez pas les petites pièces ! Vous en aurez à nouveau besoin plus tard. **Gardez-les de côté dans un endroit sûr.**

➋ Retirez la vis de blocage du dissipateur thermique.

(i) Astuce : rangez les petites pièces dans une boîte ou un bol.

Comment remplacer le dissipateur thermique du
Nextruder (XL Multi-Outils)

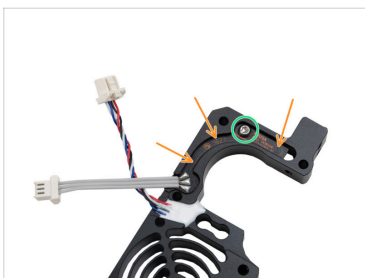
ÉTAPE 20 Nouveau dissipateur thermique : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

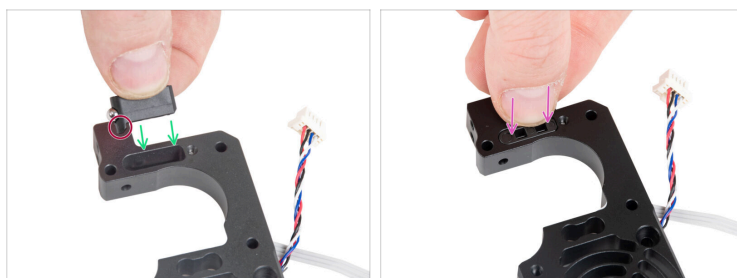
● Nouveau dissipateur thermique (1x)

ÉTAPE 21 Installation du capteur à effet Hall



- Placez le capteur de filament à effet Hall dans l'emplacement de forme similaire dans le dissipateur thermique.
- Fixez-le avec une vis M2,5x6rT. Serrez-le très soigneusement, vous pouvez casser la carte électronique.
- Insérez la vis de blocage dans la fente la plus proche du bas du dissipateur thermique. Voir la photo.

ÉTAPE 22 Installation du capteur de filament



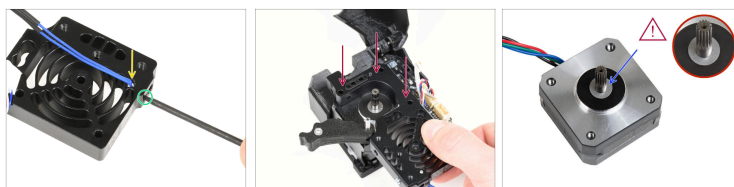
- ◆ Insérez l'assemblage du support de bille Prusa dans le dissipateur thermique. Assurez-vous que la partie de la bille d'acier est plus proche du côté du dissipateur thermique.
- ⚠ **Noter la bonne orientation de l'assemblage du support de bille Prusa. Il y a une saillie sur la pièce. La saillie doit être tournée vers le bas.**
- ◆ Poussez l'assemblage dans le dissipateur thermique.

ÉTAPE 23 Montage de l'idler-swivel



- Serrez l'idler-swivel avec deux vis M3x30.
- ⓘ Notez la bonne orientation de la pièce. Les têtes de vis de l'idler-swivel doivent être tournées vers le haut (comme sur la photo).
- La pointe de chaque vis doit affleurer la pièce en plastique de l'autre côté.

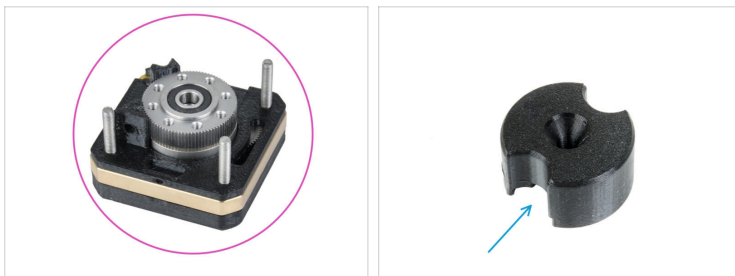
ÉTAPE 24 Insertion de la thermistance NTC



- ✦ Sur le côté du moteur de l'extrudeur, insérez la thermistance NTC dans le trou dans le dissipateur thermique.
 - ✦ Fixez-la avec la vis de blocage M3x4T. Vissez-la à fond. Serrez doucement, mais fermement à l'aide de deux doigts et du côté court de la clé Torx T6. Appliquer plus de force peut causer des dommages permanents au filetage.
 - ✦ Alignez le dissipateur thermique avec l'assemblage du moteur.
- ⚠ Vérifiez à nouveau que l'entretoise est toujours en place sur l'arbre du moteur !

Comment remplacer le dissipateur thermique du
Nextruder (XL Multi-Outils)

ÉTAPE 25 Assemblage du réducteur : préparation des pièces



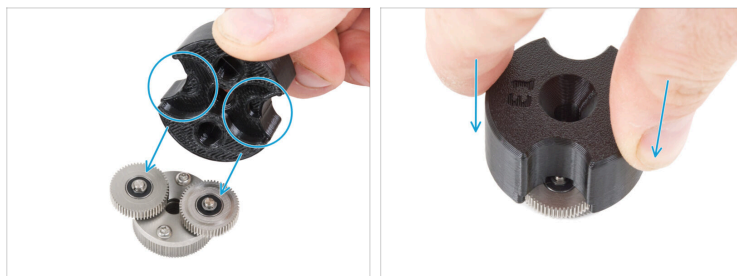
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Assemblage du réducteur (1x) *que vous avez retiré du Nextruder*
- PG-assembly-adapter (1x)

ÉTAPE 26 Préparation des pièces du réducteur



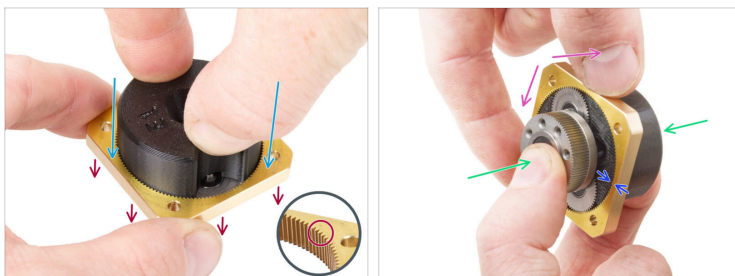
- ◆ Démontez l'assemblage du réducteur en ses éléments constitutifs :
 - ◆ PG-ring (1x)
 - ◆ PG-assembly (1x)
 - ◆ PG-front-case (1x)
 - ⚠ Assurez-vous qu'il y a une entretoise en plastique à l'intérieur du boîtier. Il peut être noir ou blanc. **Ne retirez pas l'entretoise en plastique** du boîtier.
 - ◆ Main-plate (1x)
 - ◆ Vis M3x25 (3x)
- ◆ À l'aide d'une serviette en papier, nettoyez toutes les pièces de la graisse.

ÉTAPE 27 Assemblage du réducteur



- ◆ Dans les étapes suivantes, nous remonterons l'assemblage du réducteur pour garantir une installation correcte.
- ⚠ **Les instructions suivantes doivent être effectuées correctement et avec soin.** Obtenez une meilleure compréhension et un assemblage réussi en regardant la vidéo à côté du guide : prusa.io/PG-assembly
- ⓘ La vidéo est pour la MK4, mais la procédure est identique.
- ◆ Après avoir regardé la vidéo, suivez les étapes de ce guide.
- ◆ Fixez le PG-assembly-adaptateur sur le PG-assembly. Notez les emplacements pour les engrenages dans l'adaptateur.

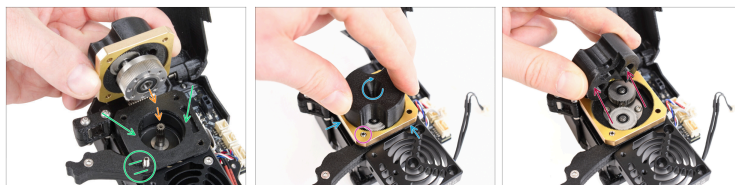
ÉTAPE 28 Assemblage de PG-ring



⚠ Ne montez pas le réducteur sans le PG-assembly-adapter. Cet outil est destiné à garantir que les engrenages sont correctement emboîtés.

- Faites glisser le PG-ring sur l'adaptateur.
- Notez qu'il y a un chanfrein sur un côté des dents du PG-ring. Ce côté doit être orienté vers le bas (vers le PG-assembly).
- Saisissez l'ensemble de l'assemblage d'une main afin de pouvoir le faire tourner avec le PG-ring.
- Avec l'autre main, faites glisser le PG-ring sur le PG-assembly dans un mouvement d'oscillation (déplacez le PG-ring à plusieurs reprises vers la gauche et la droite) - un quart de tour suffit.
- Arrêtez-vous lorsque les surfaces des engrenages affleurent approximativement la surface du PG-ring.

ÉTAPE 29 Montage du réducteur



Procédez très prudemment dans cette étape.

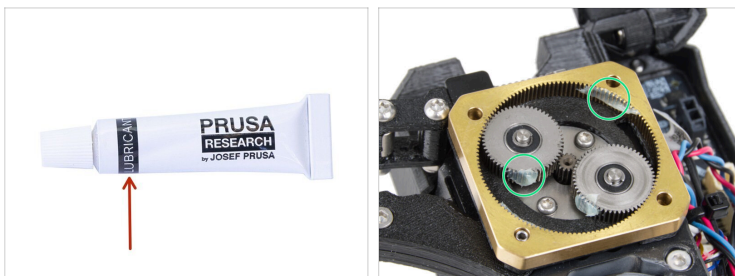
- ◆ Fixez la main-plate sur le dissipateur thermique. Notez l'orientation de la pièce. Utilisez la découpe pour la vis à douille comme guide (coin inférieur gauche).
- ◆ Maintenez la position du PG-assembly et fixez-le sur l'arbre du moteur de l'extrudeur.
- ◆ Assurez-vous que le PG-ring s'adapte parfaitement à la vis de blocage.
- ◆ Faites pivoter très doucement et librement l'ensemble du PG-assembly (PG-assembly-adapter, PG-assembly et PG-ring) jusqu'à ce qu'il descende afin qu'il y ait un espace minimal entre l'assemblage et la plaque principale. Ne poussez pas sur l'assemblage.
- ◆ Retirez le PG-assembly-adapter.

ÉTAPE 30 Vérification du PG-assembly



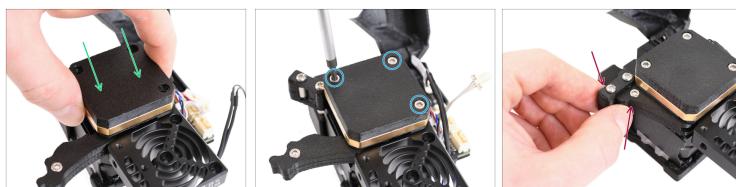
- ◆ Fixez à nouveau le PG-assembly-adapter sur le PG-assembly pour vérifier que toutes les pièces sont correctement mises en place.
- ◆ Faites pivoter avec le PG-assembly-adapter. L'assemblage PG doit pouvoir tourner facilement sans avoir à exercer beaucoup de force.
- ◆ Retirez le PG-adapter. Vous n'en aurez plus besoin lors de l'assemblage. Nous vous recommandons de le conserver pour la maintenance.
- ◆ Assurez-vous que le PG-assembly ne dépasse pas au-dessus du PG-ring. Il doit être positionné plus bas que le niveau de la surface du PG-ring ou au même niveau que l'anneau.
- ◆ Il ne doit y avoir aucun espace entre le PG-ring et la main-plate. Si vous voyez un espace, retirez l'assemblage de l'engrenage planétaire et repositionnez-le.

ÉTAPE 31 Lubrification des engrenages



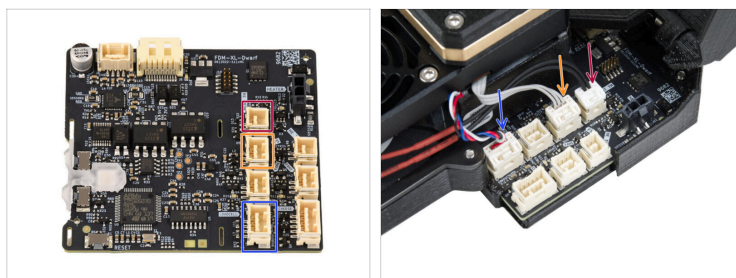
- Ouvrez le lubrifiant Prusa. En utilisant le côté opposé du capuchon, percez le trou dans l'ouverture du tube.
- Appliquez une petite quantité de lubrifiant Prusa tout autour du PG-ring et des dents du PG-assembly.
- ① Astuce : appliquez une petite quantité de lubrifiant sur la pointe du collier de serrage puis étalez le lubrifiant sur les engrenages.
- À l'aide d'un essuie-tout, essuyez tout excès de lubrifiant sur les surfaces avant.

ÉTAPE 32 Recouvrement du réducteur



- Placez la PG-case sur le réducteur.
- Insérez trois vis M3x25 dans la PG-case, mais ne les serrez pas complètement. Elles seront serrées ultérieurement.
- Fermez le levier de l'idler et verrouillez-le en position avec l'idler-swivel.

ÉTAPE 33 Connexion des câbles du Nextruder



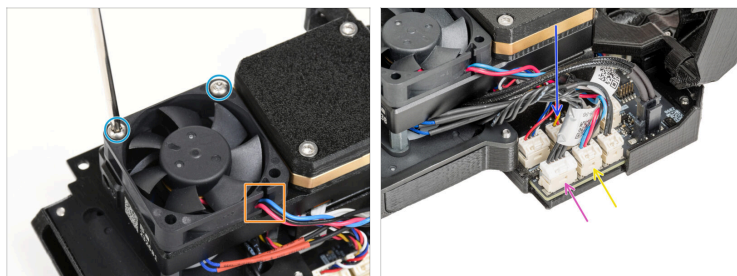
- Branchez le câble du capteur de force sur la carte Dwarf.
- Branchez le câble du capteur de filament sur la carte Dwarf.
- Branchez le câble de la thermistance du dissipateur thermique sur la carte Dwarf.

ÉTAPE 34 Fixation de la carte du changeur d'outils & de l'assemblage du ventilateur d'impression



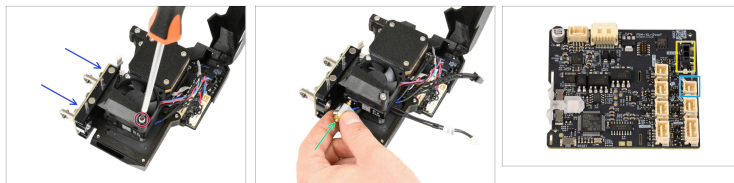
- Préparez la carte du changeur d'outils et l'assemblage du ventilateur d'impression.
- Alignez les trois entretoises métalliques avec les trous du dissipateur thermique, assurez-vous que les câbles de la carte et du ventilateur sont guidés sous l'entretoise supérieure avant de fixer le dissipateur thermique, afin qu'ils ne soient pas pincés.
- Utilisez les vis M3x10 pour fixer l'assemblage du dissipateur thermique & du réducteur aux entretoises sur le cache du ventilateur d'impression. Commencez par la vis centrale en prenant soin de ne pincer aucun câble.

ÉTAPE 35 Montage du ventilateur hotend



- Fixez le ventilateur de la hotend au dissipateur thermique avec son câble positionné comme on peut le voir sur l'image.
- ⚠ **Attention à l'orientation du ventilateur.**
- Fixez le ventilateur du dissipateur thermique avec deux vis M3x18rT.
- Branchez le câble du ventilateur d'impression sur la carte Dwarf.
- Branchez le câble du changeur d'outils sur la carte Dwarf.
- Branchez le câble du ventilateur de la hotend sur la carte Dwarf.

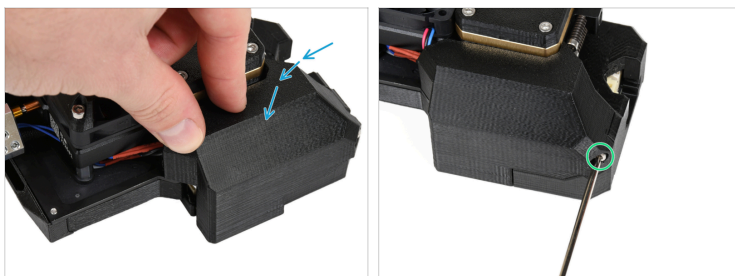
ÉTAPE 36 Refixation de la carte du changeur d'outils et de la hotend



- ◆ Fixez la carte du changeur d'outils avec le bouclier thermique au Nextruder.
- ◆ Fixez le bouclier du ventilateur avec une vis M3x30.
- ◆ Insérez la hotend dans le dissipateur thermique.
- ⚠ **Faites passer les câbles de la hotend entre les entretoises du dissipateur thermique comme indiqué sur l'image et assurez-vous qu'ils ne sont pas pincés.**
- ◆ Branchez le câble de la thermistance de la hotend.
- ◆ Branchez le câble de l'élément chauffant de la hotend.

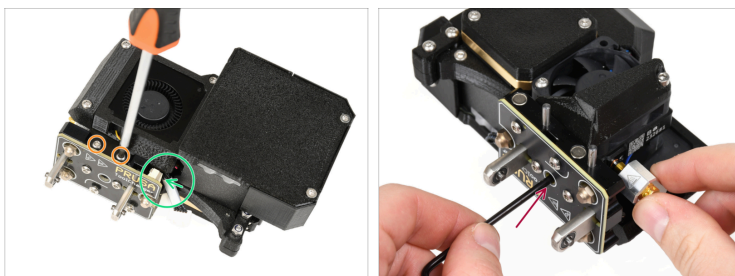
Comment remplacer le dissipateur thermique du
Nextruder (XL Multi-Outils)

ÉTAPE 37 Recouvrement de la carte Dwarf



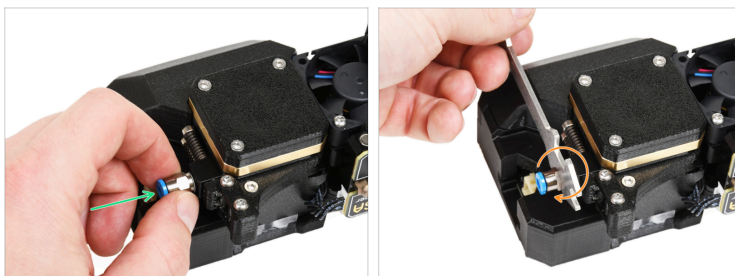
- ◆ Fermez le capot imprimé de la carte Dwarf sur le Nextruder.
- ◆ Serrez la vis M3x12.

ÉTAPE 38 Fixation le changeur d'outils et le hotend



- ◆ Fixez le changeur d'outils avec deux vis M3x8rt.
- ◆ Connectez le câble du changeur d'outils.
- ◆ Tout en poussant la hotend dans le dissipateur thermique, serrez la vis sans tête avec une clé Torx TX 8.

ÉTAPE 39 Montage du festo



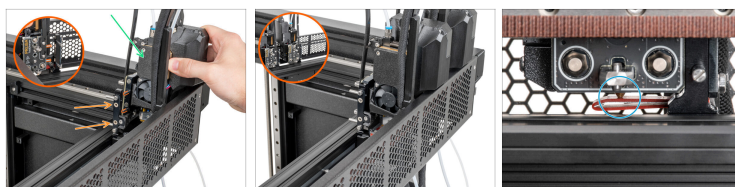
- i À partir de septembre 2024, vous pourrez recevoir un nouveau Raccord M5-4 noir. L'assemblage et la fonctionnalité restent identiques au bleu.
- Montez le festo sur le dessus du dissipateur thermique.
- Serrez doucement le festo avec une clé universelle.

ÉTAPE 40 Connexion du Nextruder



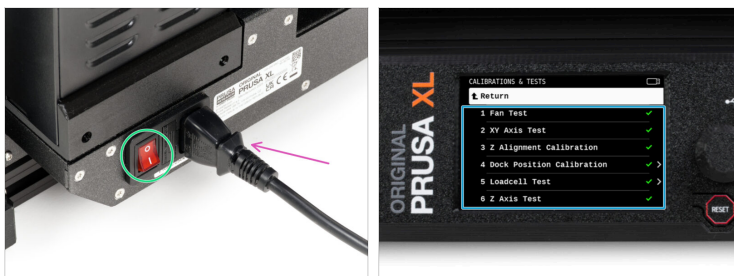
- ◆ Insérez le tube PTFE dans le connecteur Festo aussi loin que possible. Tirez légèrement sur le tube PTFE pour vous assurer qu'il est fermement fixé.
 - ◆ Branchez le câble Dwarf extrudeur à la carte Dwarf.
 - ◆ Faites glisser la plaque en nylon noir sur les vis de la carte Cheese, et serrez-les avec une clé Torx T10.
- ⚠ Assurez-vous que la plaque en nylon n'est pas tordue.

ÉTAPE 41 Stationnement de l'outil



- ◆ Tournez délicatement l'imprimante de manière à ce que la face avant soit tournée vers vous.
- ◆ 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 42 Assistant



- ◆ À l'arrière de l'imprimante, branchez le câble du bloc d'alimentation.
- ◆ Allumez l'interrupteur d'alimentation (symbole "I").
- ◆ Exécutez les tests à partir du menu *Contrôle - Calibrations & Tests*.
- ⓘ L'assistant testera tous les composants importants de l'imprimante. L'ensemble du processus prend quelques minutes. Certaines parties de l'assistant nécessitent une interaction directe de l'utilisateur. Suivez les instructions à l'écran.
- ⚠ **REMARQUE : Lors du test des axes, assurez-vous que rien dans l'imprimante n'obstrue le mouvement des axes.**
- ⚠ **ATTENTION : Ne touchez pas l'imprimante pendant l'assistant, sauf si vous y êtes invité ! Certaines parties de l'imprimante peuvent être CHAUDES et se déplacer à grande vitesse.**

ÉTAPE 43 Calibration des engrenages Nextruder



- Branchez l'imprimante et allumez-la.
- Nous devons maintenant simuler le mouvement du réducteur. Sur l'écran LCD, accédez à Filament - *Décharger le filament*.
- Dès que le mouvement de l'extrudeur est terminé, serrez les trois vis M3x25 sur la PG-case dans le bon ordre (indiqué sur la photo).
- Desserrez ensuite légèrement les vis et répétez le processus en serrant les vis dans le bon ordre. Cela garantit que le réducteur est correctement installé.

Comment remplacer le dissipateur thermique du Nextruder (XL Multi-Outils)

ÉTAPE 44 Bien joué !



🟩 **Félicitations**, vous venez de remplacer avec succès le dissipateur thermique de votre Original Prusa XL !
