

Table des matières

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (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 - Installation de la hotend de la XL : préparation des pièces	12
Étape 11 - Insertion de la hotend	13
Étape 12 - Connexion de la hotend	14
Étape 13 - Stationnement du Nextruder	15
Étape 14 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse	16
Étape 15 - Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse	17
Étape 16 - Ergot de calibration : préparation des pièces	18
Étape 17 - Assistant : Calibration du Décalage des Outils	19
Étape 18 - Assistant : Installation de la plaque	20
Étape 19 - Assistant : Installation de l'ergot de calibration	20
Étape 20 - Assistant : Calibration du décalage terminé	21
Étape 21 - Ergot de calibration	21
Étape 22 - Vérification finale	22
Étape 23 - C'est fini	23

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-outils)



help.prusa3d.com/g573717

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

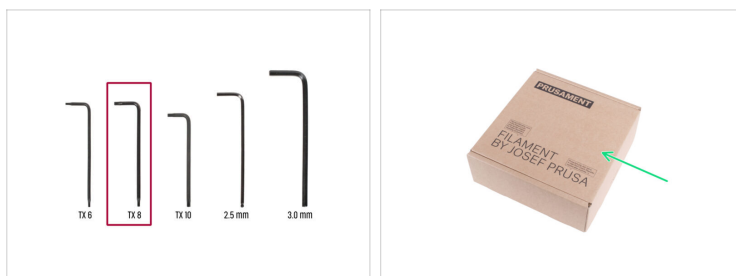


ÉTAPE 1 Introduction



- ◆ Ce guide vous guidera tout au long du remplacement de l'**assemblage de la hotend** sur l'**Original Prusa XL multi-outils**.
- ◆ Pour remplacer l'assemblage de la hotend sur l'Original Prusa XL (mono-outil) accédez à Comment remplacer la Prusa Nozzle (XL mono-outil)
- ⓘ 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
- 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*

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-outils)

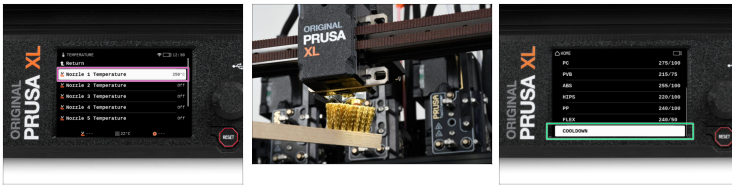
ÉTAPE 3 Préparation de l'imprimante



- 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.

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-outils)

ÉTAPE 4 Nettoyage de la hotend



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

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-outils)

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.

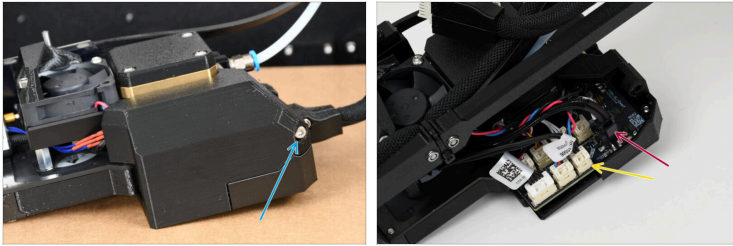
Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi- outils)

ÉTAPE 7 Retrait du Nextruder



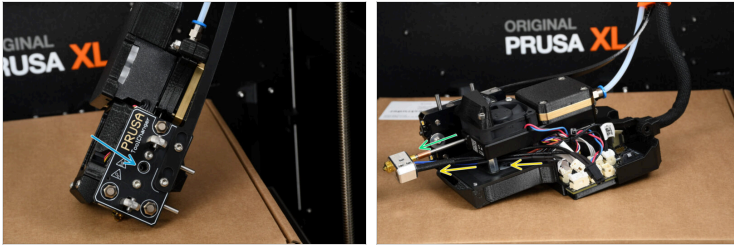
- Retirez le Nextruder en le tirant vers l'extérieur des inserts métalliques.
- ⓘ Bien qu'une petite résistance soit attendue, les inserts métalliques étant magnétiques, **utiliser une force modérée.**
- ◆ Placez soigneusement le Nextruder sur la boîte en carton.

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.

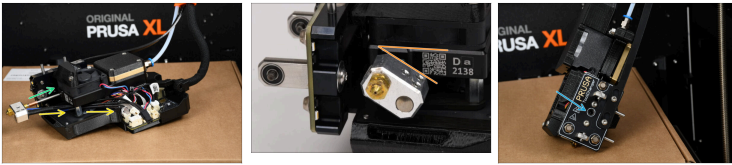
ÉTAPE 10 Installation de la hotend de la XL : préparation des pièces



- ◆ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ◆ **Nouvel assemblage de la hotend de la XL (1x)**

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-outils)

ÉTAPE 11 Insertion de la hotend

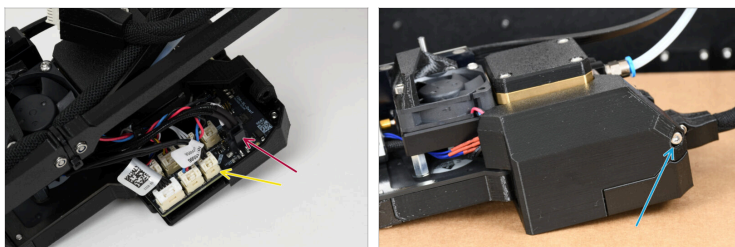


- Passez les câbles de la hotend derrière le ventilateur du radiateur jusqu'à l'électronique.
- Localisez le trou dans le dissipateur thermique à partir du bas de l'extrudeur et insérez le tube de la hotend dans le dissipateur thermique.
- Poussez l'assemblage de la hotend à fond.
- Tournez le bloc de 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)
- Maintenez la position et à l'aide de la clé Torx TX 8, serrez la vis sans tête pour fixer la hotend. N'utilisez pas de force excessive lors du serrage, cela pourrait endommager le tube de la hotend.

⚠ N'utilisez pas de force excessive lors du serrage, cela pourrait endommager le tube de la hotend.

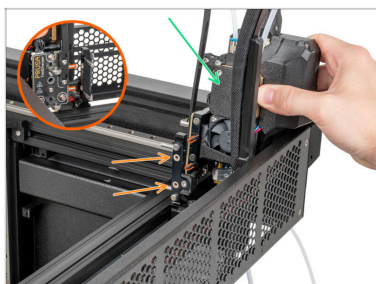
Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi- outils)

ÉTAPE 12 Connexion de la hotend



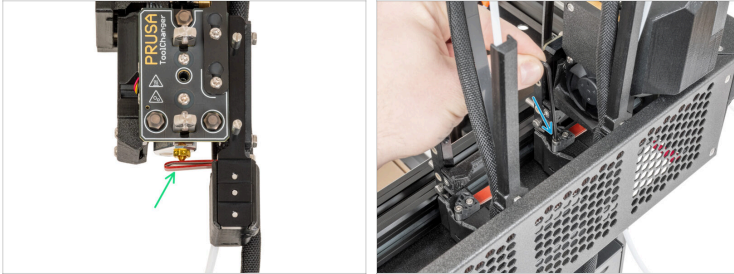
- Connectez l'élément chauffant de la hotend au connecteur supérieur de la carte électronique.
- Connectez la thermistance de la tête d'impression au connecteur inférieur de la carte électronique.
- Serrez la vis M3x12 et fermez la dwarf-cover-door.
- Retirez la boîte en carton du plateau chauffant.

ÉTAPE 13 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'Obturbateur de Buse touche légèrement la buse.

ÉTAPE 14 Calibration de la hauteur de l'Obturateur de Buse



- ① À partir de mai 2024, vous pourrez recevoir un obturateur de buse gris. L'assemblage et la fonctionnalité restent identiques au rouge.
- L'image suivante a été réalisée avec le Nextruder et le dock retirés de l'imprimante pour une meilleure visibilité de la manière dont ils doivent être disposés. **Veillez ne pas retirer les docks de l'imprimante et régler la hauteur du joint avec la dock toujours connecté à l'imprimante.**
- Dans l'étape suivante, nous calibrerons la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- A l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, serrez ou desserrez la vis M3x30 pour calibrer la hauteur de l'Obturateur de Buse.
- ① Si vous disposez d'une ancienne version du XL-dock-cable-router, suivez les instructions du nouveau XL-dock-cable-router.
- Passez à l'étape suivante.

ÉTAPE 15 Calibration de la hauteur de l'Obturbateur de Buse



- Si l'Obturbateur de Buse est trop bas ou trop haut, nous devons repositionner sa hauteur.
- À l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm :
 - Tournez la vis M3x30 dans le sens des aiguilles d'une montre pour régler l'Obturbateur de Buse plus bas.
 - Tournez la vis M3x30 dans le sens antihoraire pour régler l'Obturbateur de Buse plus haut.
- La bonne position du joint de buse est lorsqu'il n'est pas plié et qu'il touche la buse.

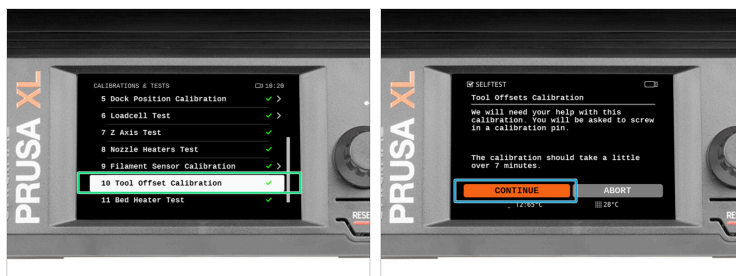
Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-
outils)

ÉTAPE 16 Ergot de calibration : préparation des pièces



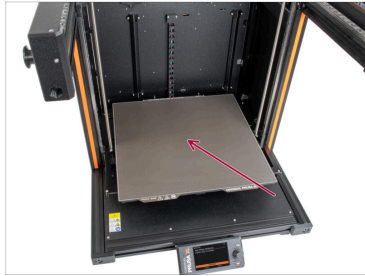
- Retirez l'ergot de calibration.
- Ergot de calibration (1x)

ÉTAPE 17 Assistant : Calibration du Décalage des Outils



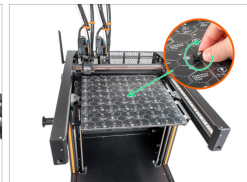
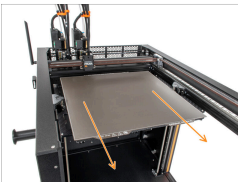
- Après le remplacement de la hotend, la **Calibration du Décalage des Outils** doit être exécutée.
- Allez dans *Contrôle > Calibrations & Tests > Calibration du décalage d'outil*.
- Lors de la calibration du décalage, vous devrez visser l'ergot de calibration au centre du plateau chauffant.
- Cliquer sur *Continuer* pour démarrer la Calibration du Décalage des Outils.

ÉTAPE 18 Assistant : Installation de la plaque



- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Placez la plaque d'impression sur un plateau chauffant.
- (i) Maintenant, l'imprimante démarre une courte calibration.

ÉTAPE 19 Assistant : Installation de l'ergot de calibration



- Suivez les instructions de l'assistant à l'écran.
- Retirez la plaque d'impression du plateau chauffant.
- Installez l'ergot de calibration au milieu du plateau chauffant. Tournez l'ergot dans le sens des aiguilles d'une montre.
- (i) L'imprimante va maintenant calibrer les cinq têtes d'outils.

ÉTAPE 20 Assistant : Calibration du décalage terminé



- ◆ 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'impression sur le plateau chauffant.
- ⓘ L'imprimante terminera la calibration.
- ◆ Bon travail ! La Calibration du Décalage des Outils est terminée.

ÉTAPE 21 Ergot de calibration



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

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-outils)

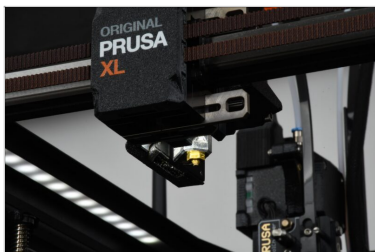
ÉTAPE 22 Vérification finale



- Sur l'écran de l'imprimante, accédez à *Contrôle* -> *Saisir/Stationner l'Outil* -> *Saisir l'Outilet* choisissez l'outil avec la hotend 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.**

Comment remplacer l'assemblage de la Hotend (XL multi-outils)

ÉTAPE 23 C'est fini



- ◆ **Voilà, bon travail !**
Vous venez d'installer avec succès la hotend sur votre Original Prusa XL multi-outils.
