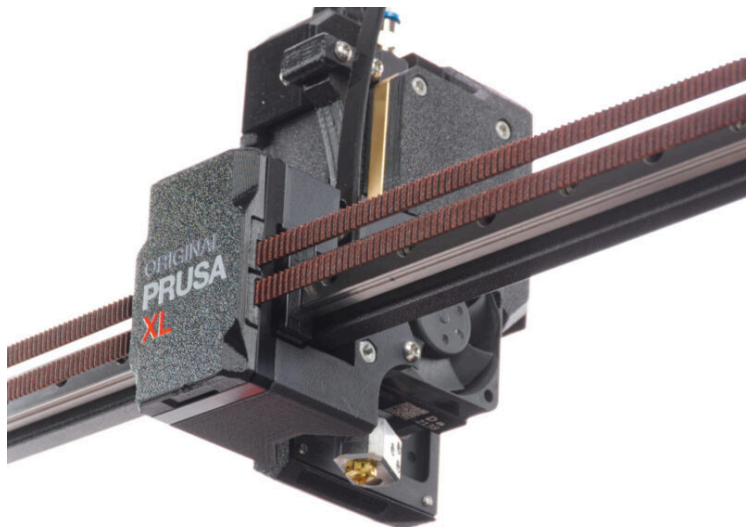


Obsah

Jak vyměnit termistor hotendu (XL s 1

nástrojovou hlavou)	3
Krok 1 - Úvod	4
Krok 2 - Nářadí potřebné k této kapitole	5
Krok 3 - Vysunutí filamentu	6
Krok 4 - Čištění hotendu	7
Krok 5 - Příprava tiskárny	8
Krok 6 - Odpojení hotendu	9
Krok 7 - Odstranění hotendu	10
Krok 8 - Odstranění termistoru	10
Krok 9 - Instalace termistoru: příprava dílů	11
Krok 10 - Vložení nového termistoru	11
Krok 11 - Vložení hotendu	12
Krok 12 - Připojení hotendu	13
Krok 13 - ZAPNUTÍ tiskárny	13
Krok 14 - Kontrola teploty	14
Krok 15 - A je to!	14

Jak vyměnit termistor hotendu (XL s 1 nástrojovou hlavou)

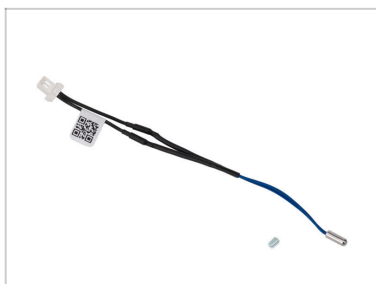


help.prusa3d.com/g575818

Naskenujte QR kód
pro nejnovější verzi
kapitoly.



KROK 1 Úvod



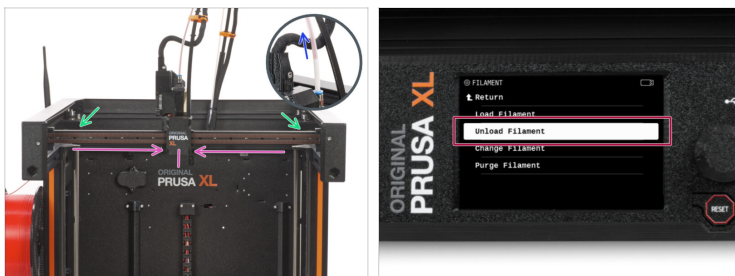
- Tento návod vás provede výměnou **termistoru hotendu** na tiskárně **Original Prusa XL**.
- Tento návod je pouze pro **single tool**.
- Termistor hotendu NTC 100k je dostupný na našem eshopu.
- ⓘ Pro přístup do sekce náhradních dílů musíte být přihlášení.

KROK 2 Nářadí potřebné k této kapitole



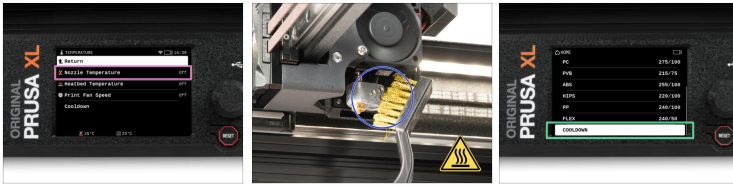
- **Pro tuto kapitolu si prosím připravte:**
- TX 6 Torx klíč
- Tx 8 Torx klíč
- Kartonová krabice jako ochrana vyhřívané podložky při montáži. *Tip: použijte krabici od Prusamentu.*
- Malý mosazný kartáček pro čištění trysky

KROK 3 Vysunutí filamentu



- Manuálně posuňte sestavu osy X zcela směrem k přední části tiskárny.
- Posuňte extruder přibližně na střed osy X.
- Pokud jste zavedli filament, vysuňte ho z hotendu. Na obrazovce přejděte do *Filament* -> *Vysunout Filament*.
- ⚠ **UPOZORNĚNÍ: Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi HORKÉ. Těchto součástí se nedotýkejte!!!**
- Vyjměte filament z hotendu. Není nutné jej úplně odstranit z tiskárny. Stačí několik centimetrů nad extruder.

KROK 4 Čištění hotendu



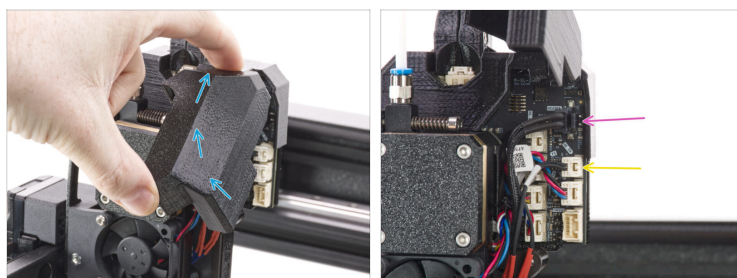
- ⚠️ **UPOZORNĚNÍ:** Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi **HORKÉ**. **Těchto součástí se nedotýkejte!!!**
- 📘 Pro následující kroky je nutné mít topný blok a hotend očištěný od zbytků filamentu.
- ⚠️ Pokud máte na hotendu ochranu Prusa, odstraňte ji.
 - 🟡 Na obrazovce tiskárny přejděte do *Ovládání* -> *Teplota* -> *Teplota trysky* a nastavte teplotu na 260°C.
 - ⬛ Počkejte alespoň 5 minut. Zbytky filamentu je třeba mírně zahřát, aby se daly snáze odstranit.
 - 🟡 Pomocí mosazného kartáčku pečlivě očištěte topný blok od zbytků filamentu. **Vyvarujte se kontaktu kartáče s kabelem hotendu, protože by mohlo dojít ke zkratu.**
 - 🟢 Až bude topný blok perfektně čistý, můžete tiskárnu nechat zchladnout. Na obrazovce přejděte do nabídky *Předehřev* -> *Zchladit*.
- ⚠️ **Vyčkejte, až horké díly zchladnou** na okolní teplotu. To zabere přibližně 10 minut.

KROK 5 Příprava tiskárny



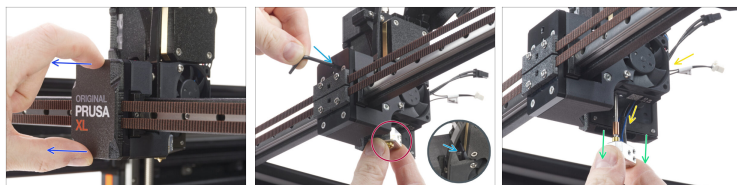
- i** Před těmito kroky doporučujeme zakrýt vyhřívanou podložku!
- Ujistěte se, že je vyhřívaná podložka zchlazená na pokojovou teplotu. Umístěte prázdnou kartonovou krabici přibližně do přední střední části vyhřívané podložky.
- Na zadní straně tiskárny vypněte vypínač napájení (symbol "O").

KROK 6 Odpojení hotendu



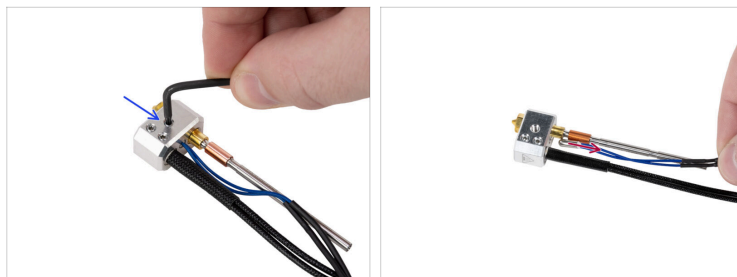
- Otevřete dwarf-cover-door pro přístup k desce s elektronikou.
- ⚠ Každý konektor je vybaven bezpečnostní západkou. **Před odpojením je nutné západku stisknout.** V opačném případě může dojít k poškození konektoru.
- Odpojte kabel topení hotendu.
- Odpojte kabel termistoru hotendu.
- Nechte prozatím oba kabely volné.

KROK 7 Odstranění hotendu



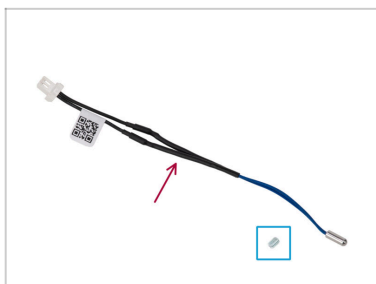
- i Pokud je v dílu X-carriage-cover otvor, není nutné kryt odstraňovat. Pomocí otvoru uvolněte hotend.
- Vyjměte díl x-carriage-cover (kryt) z dílu X-carriage.
- Pravou rukou přidržte hotend.
- Levou rukou zasuňte klíč Torx TX 8 skrze X-carriage až na doraz k stavěcímu šroubu v extruderu. Šroub povolte. **Šroub nevytahujte, stačí několik otáček!**
- Opatrně vytáhněte sestavu hotendu z extruderu.
- Současně vytlačte kabely hotendu za ventilátorem ven z extruderu.

KROK 8 Odstranění termistoru



- Pomocí klíče Torx TX 6 povolte a odstraňte stavěcí šroub.
- Vytáhněte termistor z topného bloku.

KROK 9 Instalace termistoru: příprava dílů

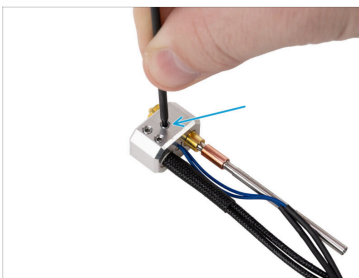
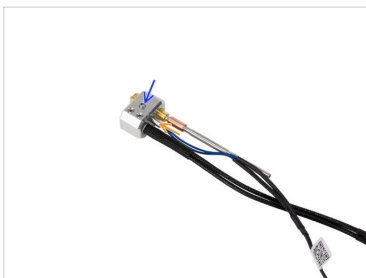


● Pro následující krok si prosím připravte:

● Nový XL termistor NTC 100k (1x)

● Nový stavěcí šroub (červík) M3x4 (1x)

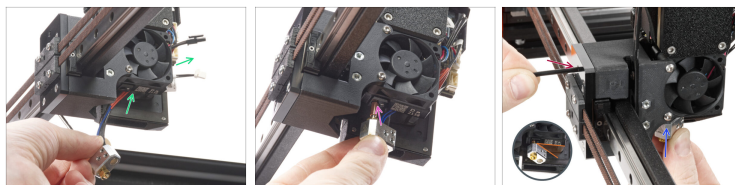
KROK 10 Vložení nového termistoru



- Vložte nové stavěcí šrouby a zašroubujte je. Prozatím stačí několik otáček.
- Vložte nový termistor do heaterblocku až na doraz.
- Pomocí delší strany klíče TX 6 Torx jemně utáhněte stavěcí šroub, přičemž udržte termistor ve správné poloze.

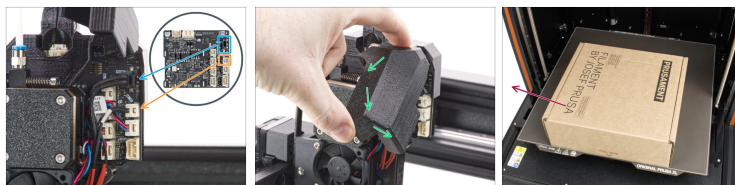
⚠ **Utahujte jemně, ale pevně. Použití větší síly může způsobit fatální poškození termistoru.**

KROK 11 Vložení hotendu



- ◆ Zasuňte kabel hotendu za ventilátor chladiče až k elektronice.
- ◆ Najděte otvor v chladiči zesponu extruderu a zasuňte do něj hrot hotendu.
- ◆ Zasuňte sestavu hotendu až na doraz.
- ◆ Natočte topný blok podle obrázku. Musí být dodržen úhel přibližně 35° - 40°, aby nedošlo k poškození kabelů hotendu.
- ◆ Udržujte polohu a pomocí klíče Torx TX 8 utáhněte šroub, abyste zajistili hotend. **Při utahování nepoužívejte příliš velkou sílu**, mohlo by dojít k poškození koncovky hotendu.

KROK 12 Připojení hotendu



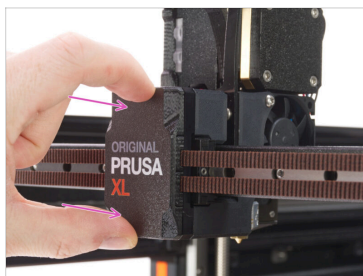
- ◆ Zapojte topení hotendu do horního slotu na desce s elektronikou.
- ◆ Zapojte termistor hotendu do spodnějšího slotu na desce s elektronikou.
- ◆ Zavřete dwarf-cover-door.
- ◆ Odstraňte kartonovou krabici z vyhřívané podložky.

KROK 13 ZAPNUTÍ tiskárny



- ◆ Na zadní straně tiskárny zapněte vypínač napájení (symbol "I").

KROK 14 Kontrola teploty

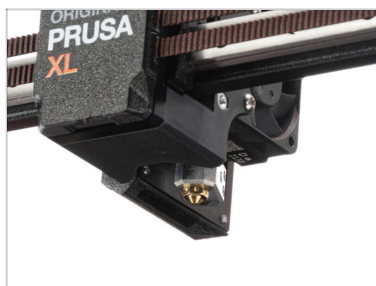


- Pro kontrolu, zda vše funguje, přejděte do *Předehřev* -> *PLA* a na hlavní obrazovce zkontrolujte, zda se teplota hotendu zvyšuje.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Hotend a vyhřívaná podložka jsou velmi **HORKÉ**. **Těchto součástí se nedotýkejte!!!**

- Zaklapněte díl x-carriage-cover (kryt) zpět na X-carriage. Musíte cítit lehké "cvaknutí", abyste si byli jistí, že kryt správně nasedl na díl.

KROK 15 A je to!



- Jednoduché, že?** Skvělá práce. Právě jste úspěšně vyměnili termistor hotendu na vaší tiskárně Original Prusa XL.
