

# Tabla de Contenido

<b>How to install the Nextruder V6 nozzle adapter (CORE One L)</b> .....	3
Paso 1 - Introduction .....	5
Paso 2 - Tools necessary for this guide .....	6
Paso 3 - Preparación de la impresora (parte 1) .....	7
Paso 4 - Preparación de la impresora (parte 2) .....	8
Paso 5 - Retirando la cubierta superior de la impresora .....	9
Paso 6 - Protecting the heatbed .....	10
Paso 7 - Accediendo a los cables del hotend .....	11
Paso 8 - Desconectando los cables del hotend .....	11
Paso 9 - Retirando el conjunto del hotend .....	12
Paso 10 - Removing the nozzle .....	12
Paso 11 - V6 adapter: parts preparation .....	13
Paso 12 - V6 adapter installation .....	14
Paso 13 - Reattaching the silicone sock .....	15
Paso 14 - Inserting the hotend .....	16
Paso 15 - Conectando los cables del hotend .....	16
Paso 16 - Guiando los cables del fusor .....	17
Paso 17 - Attaching the Printhead-cover-left .....	18
Paso 18 - Colocando la cubierta superior de la impresora .....	19
Paso 19 - Encendiendo la impresora .....	20
Paso 20 - Nozzle Hot Tightening .....	21
Paso 21 - Nozzle set up .....	22
Paso 22 - Final check .....	23



# How to install the Nextruder V6 nozzle adapter (CORE One L)



[help.prusa3d.com/g934729](https://help.prusa3d.com/g934729)

**Escanea el código  
QR para ver la última  
versión de este  
capítulo.**

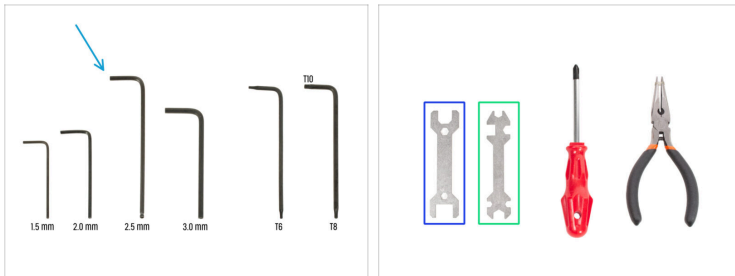


## PASO 1 Introduction



- ◆ This guide will take you through installing the nextruder V6 nozzle adapter on your Prusa CORE One L.
- ⓘ The following instructions are compatible with all nozzle diameters.
- ◆ Todas las piezas necesarias están disponibles en nuestra tienda [prusa3d.com](https://prusa3d.com).
- 📌 Ten en cuenta que debes iniciar sesión para tener acceso a la sección de repuestos.
- ⓘ Keep all the fasteners that you remove from the printer during the replacement process at hand; they will be reused.

## PASO 2 Tools necessary for this guide



### ● Prepara las herramientas para este guía:

- 2.5mm Allen key
- Wrench 13-16
- Universal wrench

## PASO 3 Preparación de la impresora (parte 1)



- 🟠 Close the door.
- 🟢 Navigate the screen to **Filament -> Unload filament**
- 🟡 Descarga el filamento de la impresora.
- ⬛ Retira la bobina de filamento de la impresora.
- ⚠️ **Asegúrate de que la impresora se ha enfriado completamente.**
  - ⬛ On the printer screen, navigate to **Preheat -> Cooldown** and wait for the temperatures to drop to ambient levels. This may take several minutes.

## PASO 4 Preparación de la impresora (parte 2)



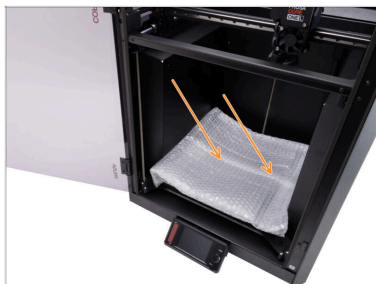
- ◆ Open the menu **Control -> Move Axis -> Move Z** and move the heatbed all the way down.
- ◆ Espera hasta que la base calefactable se mueva hacia abajo.
- ◆ Desde la parte posterior de la impresora, desenchufa el cable de la fuente de alimentación.
- ◆ Apaga el interruptor (símbolo "O").

## PASO 5 Retirando la cubierta superior de la impresora



- ◆ Abre la puerta y mete la mano por la parte delantera de la tapa superior.
- ⓘ La tapa se mantiene en su sitio gracias a un conjunto de pestañas de seguridad de plástico.
- ◆ Busca las dos pestañas de plástico situados en la parte inferior delantera de la tapa. Apriétalas a la vez.
- ◆ Levanta la parte delantera de la cubierta lo justo para desengancharla de la impresora y tira de ella 2 cm / 0.8 pulgadas hacia ti.
- ◆ Retira la cubierta superior desde el exterior.

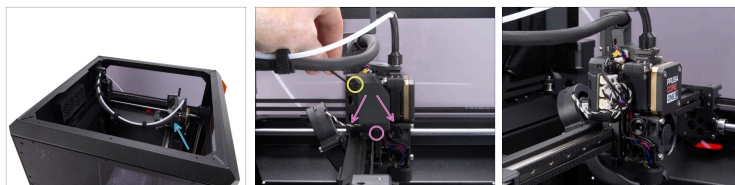
## PASO 6 Protecting the heatbed



**¡Antes de continuar, te recomendamos proteger primero la base calefactable!**

- Utiliza un trozo de tela, cartón, plástico de burbujas o cualquier material blando para cubrir la base calefactable. Así evitarás dañar la base calefactable o la lámina de impresión durante el proceso.

## PASO 7 Accediendo a los cables del hotend



- Coloca la impresora de manera que puedas acceder al lado izquierdo del Nextruder.
- Using the 2.5mm Allen key, remove the M3x10 screw on the top of the Printhead-cover-left (cover).
- Desengancha la tapa de la ranura inferior y retírala.

## PASO 8 Desconectando los cables del hotend



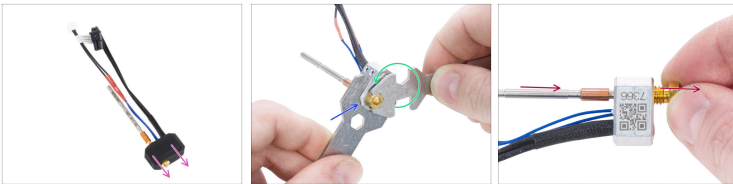
- ⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. Es necesario presionar la pestaña antes de desconectar. De lo contrario, el conector podría dañarse.**
- Presiona la pestaña de seguridad para desconectar el cable del calentador del hotend.
- Presiona la pestaña de seguridad para desconectar el cable del termistor del hotend.

## PASO 9 Retirando el conjunto del hotend <sup>One L)</sup>



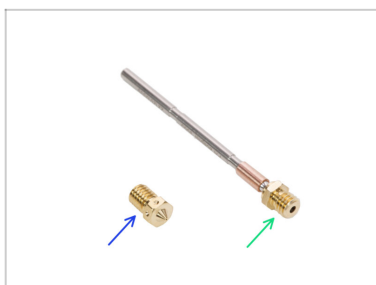
- Desconecta los cables del hotend de la guía de cables de plástico situada detrás de los dos tornillos de mariposa.
- Sujeta el hotend con la mano para evitar que se caiga.
- Utiliza la otra mano para aflojar los dos tornillos de mariposa dando unas vueltas. **No los quites del todo.**
- Retira el conjunto del hotend del disipador térmico.

## PASO 10 Removing the nozzle



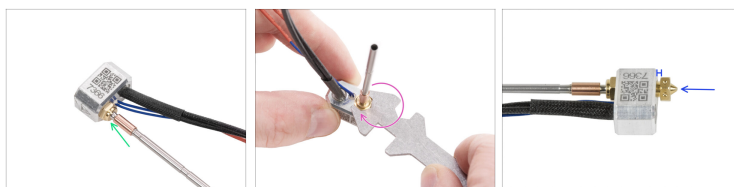
- Retira el calcetín de silicona del bloque calefactor.
- Use the 13-16 wrench to hold the heater block in place.
- Use the 7mm cutout in the universal wrench to loosen the nozzle.
- Desenrosca manualmente y retira la boquilla Prusa del conjunto del hotend.

## PASO 11 V6 adapter: parts preparation



- **Para los siguientes pasos, prepara:**
- Nextruder V6 nozzle adapter (1x)
- V6 nozzle (1x)
- ⓘ Consulta el artículo de Diferentes tipos de boquillas para más información sobre las opciones disponibles.

## PASO 12 V6 adapter installation <sup>One L)</sup>



- From the side with the cables, screw the Nextruder V6 nozzle adapter onto the heater block.
  - Hold the heater block in place and tighten the Nextruder V6 nozzle adapter using the universal wrench.
  - Desde el lado opuesto del bloque calefactor, atornilla la boquilla V6. Apriétalo suavemente pero con firmeza.
- ⓘ A gap of approximately 2 millimeters between the nozzle and the heater block is recommended.

## PASO 13 Reattaching the silicone sock



- ◆ With the new V6 nozzle adapter in place, reattach the silicone sock.
- ⓘ The CORE One L hotend assembly comes with a nextruder silicone sock installed by default. However, the silicone sock is optional.
- ◆ For more information, read this article: [Nextruder Silicone Sock](#).
- 📌 La boquilla predeterminada de la CORE One L es la HF de 0.4mm, (versión de Alto Flujo) etiquetada CHT

## PASO 14 Inserting the hotend



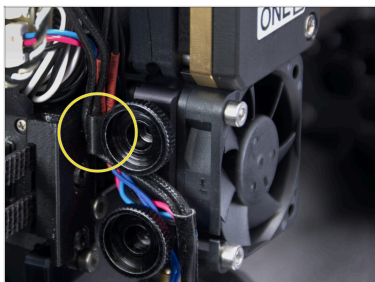
- ◆ Localiza el orificio en la parte inferior del disipador térmico del extrusor e inserta el conjunto del hotend.
- ⓘ Asegúrate de que haya suficiente espacio libre entre el nuevo conjunto del hotend y la cubierta del ventilador.
- ◆ Tighten both thumbscrews once the hotend assembly is completely inserted in the nextruder.
- ◆ Comprueba que el hotend esté completamente insertado en el disipador térmico. Debe quedar alineado con la cubierta del ventilador.

## PASO 15 Conectando los cables del hotend



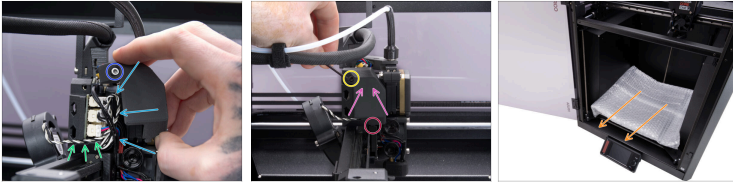
- ◆ Conecta el cable del termistor del hotend a la ranura superior izquierda de la LoveBoard.
- ◆ Conecta el calentador del hotend a la ranura negra de la parte superior de la LoveBoard.

## PASO 16 Guiando los cables del fusor



- Introduce los cables del hotend por detrás del gancho de la guía para los cables de plástico. Pasa primero el cable del termistor y, a continuación, el cable del calentador del hotend.

## PASO 17 Attaching the Printhead-cover-left



- ◆ Organize the cables to ensure they are not sticking out to prevent pinching them once you attach the Printhead-cover-left (cover).
- ◆ Asegúrate de que el cable del ventilador de impresión pase por la ranura de la Printhead-cover-rear.
- ◆ Tip: Prepare the M3x10 screw and set it up in the cover before attaching the cover.
- ◆ Insert the cover into the bottom slot in the Printhead-cover-rear first.
- ◆ Place the cover on the Nextruder.
- ◆ Fija la tapa en su sitio usando los tornillos M3x10.
- ◆ Retira el material protector de la base calefactable.


## PASO 18 Colocando la cubierta superior de la impresora






- Coloca la cubierta en la impresora con la rejilla de ventilación hacia delante y deslízala hacia atrás.
- Alinea la tapa de manera que los dos pestañas de plástico situados en la parte trasera se encajen y la fijen en su sitio.
- Una vez que la parte trasera esté bien fijada, baja la parte delantera de la funda y empújala suavemente hacia abajo para que los cierres delanteros encajen en su sitio.

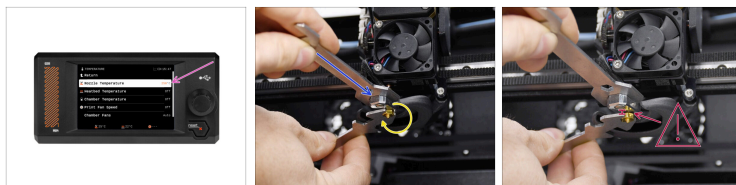
## PASO 19 Encendiendo la impresora <sup>One L</sup>



 Asegúrate de que la impresora está colocada en un lugar estable donde no se transmitan vibraciones ambientales (por ejemplo, donde estén imprimiendo otras impresoras).

-  Close the door.
-  Enchufa el cable de la fuente de alimentación desde la parte posterior de la impresora.
-  Enciende el interruptor (símbolo "I").

## PASO 20 Nozzle Hot Tightening <sup>One L)</sup>



- ⚠ En los pasos siguientes, tendremos que calentar la boquilla. **Evita tocar las partes CALIENTES del hotend.**
- 🟡 Set the nozzle temperature to 250°C. On the printer screen, navigate to **Control -> Temperature -> Nozzle Temperature** and set it to 250°C.
- 🟢 Secure the heaterblock in place with the wrench 13-16. Avoid pulling on the hotend!
- 🟠 Tighten the nozzle using the universal wrench. **Do not overtighten; you risk damaging the thread.** Apply sufficient force; the recommended tightening torque is 1.5 Nm.
- ⚠ **Avoid bending the hotend assembly while tightening!** If you do so, there will be a gap of approximately 1 mm / 0.04 inch between the nozzle and the heater block.

## PASO 21 Nozzle set up



**⚠** This step only applies if you changed the nozzle diameter or type. If you did not, continue to the next step.

- Navigate the screen to **Settings -> Hardware -> Printhead**.
- Selecciona el **diámetro de boquilla** que estás utilizando (por ejemplo, 0.25 / 0.3 / 0.4 / 0.5 / 0.6 / 0.8)
  - ⓘ En la CORE One L, 0.40 mm es el diámetro de la boquilla por defecto.
- Activa la opción **calcetín de silicona** si procede.
- Selecciona el **tipo de boquilla**.
  - ⓘ En la CORE One L, la boquilla de alto flujo es la predeterminada.

## PASO 22 Final check



- ◆ To verify the correct connection of the cables, navigate the screen to **Control -> Temperature -> Nozzle Temperature** and set it to above 200°C.
- ◆ Vuelve a la pantalla principal y comprueba la barra inferior para asegurarte de que la temperatura aumenta según lo previsto.



**Great job!** You just installed the V6 nozzle adapter on your PRUSA CORE One L.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

