

Tabla de Contenido

Como reemplazar un tubo PTFE del fusor

| | |
|--|----|
| (MINI/MINI+) | 3 |
| Paso 1 - Introducción | 4 |
| Paso 2 - Herramientas y tornillos necesarios para esta guía | 5 |
| Paso 3 - Preparación de la impresora | 6 |
| Paso 4 - Protección adicional de la base calefactable | 7 |
| Paso 5 - Desmontaje de las conexiones | 7 |
| Paso 6 - Retirando el tubo de PTFE del hotend | 8 |
| Paso 7 - Limpieza del cabezal de impresión | 9 |
| Paso 8 - Protegiendo la base calefactable | 10 |
| Paso 9 - Tubo PTFE del hotend - preparación de las piezas | 10 |
| Paso 10 - Instalación del tubo PTFE del fusor | 11 |
| Paso 11 - Instalación del tubo PTFE del fusor | 12 |
| Paso 12 - Instalación del tubo PTFE del fusor | 12 |
| Paso 13 - Comprobando el engranaje | 13 |
| Paso 14 - Ajuste de la altura del sensor M.I.N.D.A./SuperPINDA | 14 |

Como reemplazar un tubo PTFE del fusor (MINI/MINI+)

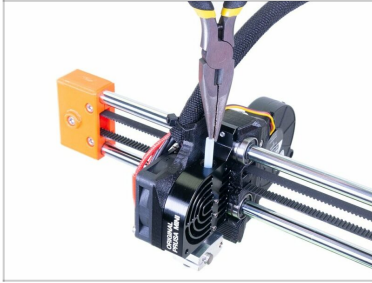


help.prusa3d.com/g119452

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



PASO 1 Introducción



- Esta guía te guiará a través del reemplazo del **tubo de PTFE de la punta caliente** en la **Original Prusa MINI y MINI+**.

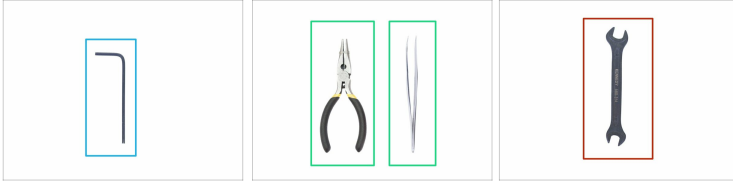
ⓘ Algunas partes pueden ser ligeramente diferentes. Sin embargo, esto no afecta el procedimiento.

- Todas las piezas necesarias están disponibles en nuestra tienda virtual shop.prusa3d.com

ⓘ Ten en cuenta que debes iniciar sesión para tener acceso a la sección de repuestos.

Como reemplazar un tubo PTFE del fusor (MINI/MINI+)

PASO 2 Herramientas y tornillos necesarios para esta guía






- Llave Allen de 1,5 mm (1x)
- Alicates / pinzas de punta fina (1x)
- Llave de 10 mm (1x)
- Paño o pieza de tela 15x15 cm (1x)
- ⓘ Usaremos el paño para proteger la base calefactable. Puedes usar cualquier otro material parecido.

PASO 3 Preparación de la impresora



Asegúrate de eso:

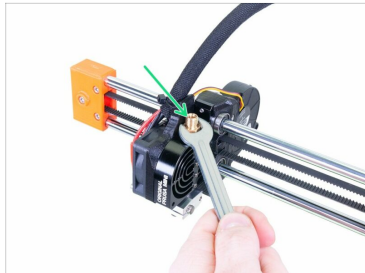
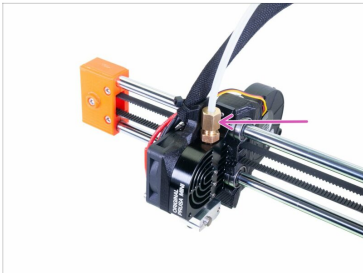
-  Descarga el filamento de la impresora.
-  ¡¡¡El cabezal de impresión y la base calefactable se han enfriado a temperatura ambiente!!!
-  La impresora está apagada y desconectada del enchufe.

PASO 4 Protección adicional de la base calefactable



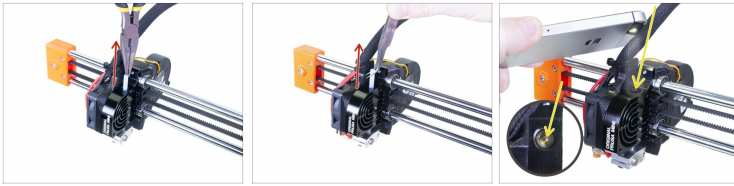
- **Antes de continuar, se recomienda proteger la base calefactable.**
- Retira la lámina de acero flexible.
- Usa cualquier trozo de paño o un trozo de tela para cubrir la base calefactable. Así te asegurarás de no dañar (rayar) la superficie de la base durante el desmontaje.

PASO 5 Desmontaje de las conexiones



- Afloja el accesorio superior y retira el tubo de PTFE largo de la punta caliente.
- Afloja y retira el racor inferior del disipador.

PASO 6 Retirando el tubo de PTFE del hotend

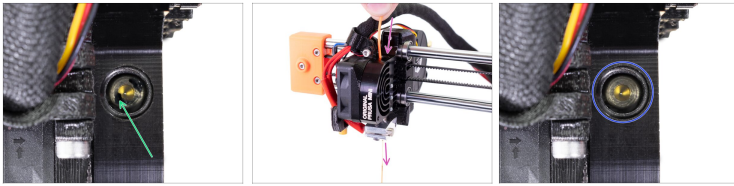


- ◆ Saca con cuidado el tubo de PTFE del disipador con unos alicates o pinzas.
- ◆ Utiliza el flash LED de tu teléfono o un dispositivo similar para iluminar el orificio desde la parte superior del cabezal de impresión. Echa un vistazo al interior y comprueba que no haya filamentos en la parte inferior del puente térmico. Debe estar limpio y solo debe ver la superficie metálica del interior. Abre la imagen a tamaño completo si es necesario.



Un cabezal de impresión limpio es esencial para impresiones exitosas. ¡Vuelve a verificar, no hay filamento adentro!

PASO 7 Limpieza del cabezal de impresión



ADVERTENCIA: ¡Evita tocar las **partes CALIENTES!**



Si vez algún residuo de filamento en el cabezal de impresión, sigue estos pasos para eliminarlo:

- Retira el paño de la base calefactable.
- Conecta la impresora y enciéndela.
- Precalienta la boquilla. En el **Menú**, navega hasta **Ajustes-> Temperaturas -> Boquilla** y gira el selector hasta **230 °C**.
- Exprime el residuo de filamento insertando un trozo de filamento a través del cabezal de impresión.
- Extrae el filamento y comprueba si hay residuos en el cabezal de impresión. **¡El cabezal de impresión debe estar limpio!**

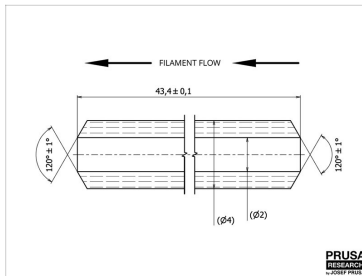
PASO 8 Protegiendo la base calefactable



⚠ Enfría la impresora y espera al menos diez minutos antes de continuar con el siguiente paso.

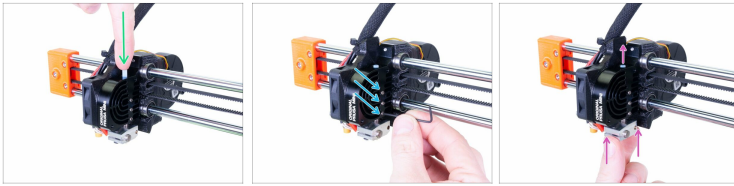
- Después de que la impresora se ha enfriado, protege la base térmica con el paño.
- Apaga y desenchufa la impresora.

PASO 9 Tubo PTFE del hotend - preparación de las piezas



- **Para los siguientes pasos, prepárate:**
 - Nuevo tubo de PTFE de la punta caliente (1x)

PASO 10 Instalación del tubo PTFE del fusor



- ◆ Inserta y empuja el nuevo tubo de PTFE en el heatbreak hasta el fondo.
- ⓘ No importa la orientación de la instalación del tubo de Teflón. Los dos extremos son iguales.
- ◆ Afloja tres tornillos en el costado del disipador de calor con una llave Allen 1.5.
- ◆ Empuja la boquilla hacia arriba. Debes ver que el tubo de PTFE se mueve un poco hacia arriba.

PASO 11 Instalación del tubo PTFE del fusor

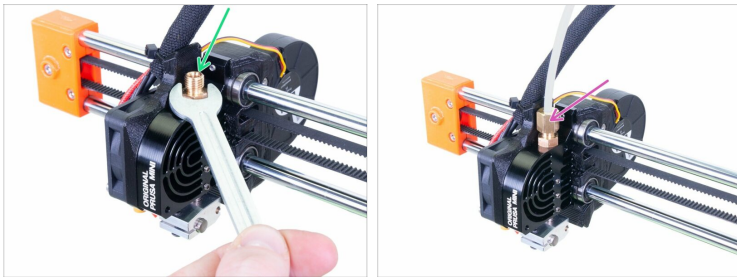


- ◆ Monta el accesorio "inferior" en la parte superior del disipador de calor. Atorníllalo completamente, pero no lo aprietes. Tan pronto como llegues al final del hilo, suéltalo dando una vuelta completa (360 °).
- ⚠ **Presta atención a la orientación correcta del racor.** Inserta el lado de la rosca gruesa en el disipador de calor.

Como reemplazar un tubo PTFE del fusor (MINI/MINI+)

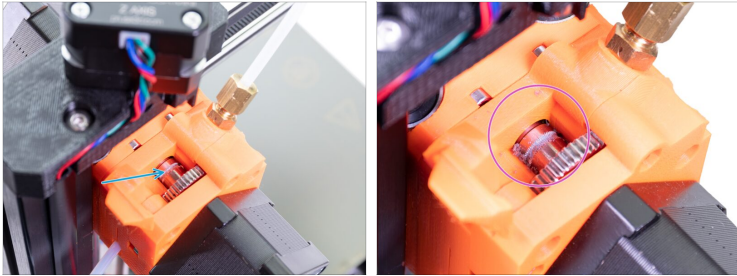
- Empuja el bloque calefactor contra el accesorio con una fuerza razonable. No es necesario doblar todo el eje. Esto pretensará el interior del tubo de PTFE. **Ahora, es importante mantener una presión levemente hacia arriba.**
 - Asegúrate de que el bloque calefactor esté alineado con el dissipador térmico. Si no es así, vuelve a alinearlo, pero mantén la presión.
 - Mientras sostienes el bloque calefactor desde abajo (presionando el tubo hacia adentro), aprieta los tres tornillos prisioneros.
 - Ahora, puedes liberar el bloque calefactor. Asegúrate de que no se mueva. Si es así, los tornillos prisioneros no se ajustaron correctamente. Libérelos y vuelve al principio de este paso.
- ⚠ **Es fundamental que no haya ningún espacio entre el tubo de PTFE y otras partes de la punta caliente. Es por eso que lo estamos "pre-estresando".**

PASO 12 Instalación del tubo PTFE del fusor



- Termina de apretar el "racor inferior", debes darle una vuelta completa para compensar el giro que hicimos en el paso anterior.
- Monta y aprieta el accesorio superior con el tubo de PTFE largo con una llave. **¡No uses fuerza excesiva!**

PASO 13 Comprobando el engranaje



- ◆ Abre la puerta de inspección de la extrusora y comprueba si la polea está limpia.
- ◆ Si hay demasiado residuo de filamento en la polea, usa aire comprimido para eliminar el polvo o siga esta guía para una limpieza más profunda.

PASO 14 Ajuste de la altura del sensor

M.I.N.D.A./SuperPINDA



- Con los dedos, gira el tornillo de avance y mueve todo el eje X hacia abajo. **¡Detente cuando la punta caliente toque la base de calor! ¡Evita doblar la cama de calor!**
- Suelta ligeramente el tornillo del soporte minda-holder para que puedas ajustar la posición del sensor M.I.N.D.A./SuperPINDA.
- Sacar una brida del paquete y colócala debajo del sensor M.I.N.D.A./SuperPINDA. Utiliza la parte central de la brida, no la punta.
- Presiona suavemente el sensor M.I.N.D.A./SuperPINDA hacia abajo contra la tarjeta de crédito.
- Aprieta el tornillo del minda-holder. **¡No aprietes demasiado fuerte, podrías partir la pieza impresa!**
- Gira el tornillo de avance manualmente en la dirección opuesta para mover el eje al menos 5 mm hacia arriba.
- Ahora, por favor sigue las instrucciones para el Calibración Primera Capa (MINI/MINI+).
- ... ¡y ya está! Disfruta de tu impresora ;)
