

Tabla de Contenido

Como reemplazar la boquilla Prusa (XL monocabezal)	3
Paso 1 - Introducción	4
Paso 2 - Nozzle Replacement Tool	5
Paso 3 - Herramientas necesarias para este capitulo	6
Paso 4 - Preparación de la impresora	7
Paso 5 - Limpiando el hotend	8
Paso 6 - Protegiendo la base calefactable	9
Paso 7 - Desconectando el hotend	10
Paso 8 - Retirando el hotend	11
Paso 9 - Retirando la boquilla Prusa	12
Paso 10 - Instalando la boquilla Prusa: preparación de las piezas	12
Paso 11 - Instalando la boquilla Prusa	13
Paso 12 - Introduciendo el hotend	14
Paso 13 - Conectando el hotend	15
Paso 14 - Comprobación final	16
Paso 15 - Ajustando el diámetro de boquilla	17
Paso 16 - ¡Ya está!	18

Como reemplazar la boquilla Prusa (XL monocabezal)



help.prusa3d.com/g405850

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

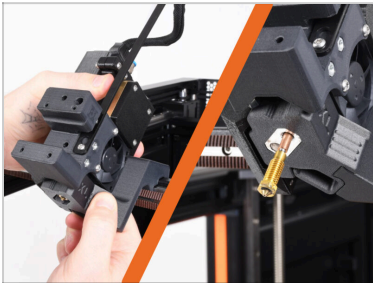


PASO 1 Introducción



- ◆ Esta guía te ayudara durante el cambio de la **boquilla Prusa** en la **Original Prusa XL**.
- ◆ Para cambiar la **Prusa Nozzle** en la **Original Prusa XL (multi-tool)** ves a [¿Cómo cambiar la Prusa Nozzle \(XL multi-tool\)](#).
- ◆ To replace the **Prusa Nozzle** on the **Original Prusa MK4** go to [How to replace the Prusa Nozzle \(MK4\)](#).
- ⓘ Las siguientes instrucciones son compatibles con todos los diámetros de las boquillas Prusa.
- ◆ Todas las piezas necesarias están disponibles en nuestra tienda [prusa3d.com](#).
- ⓘ Ten en cuenta que debes iniciar sesión para acceder a la sección de repuestos.

PASO 2 Nozzle Replacement Tool



Recommendation: There is an alternative nozzle replacement method that **requires using a printed replacement tool**. This approach is quicker and simpler, allowing you to replace the nozzle directly on the printer.



This method requires printing the Nozzle Replacement Tool. If you do not have the possibility to print the tool, follow the instructions in the next steps.



The Nozzle Replacement Tool part is available for download on [Printables.com](https://www.printables.com).

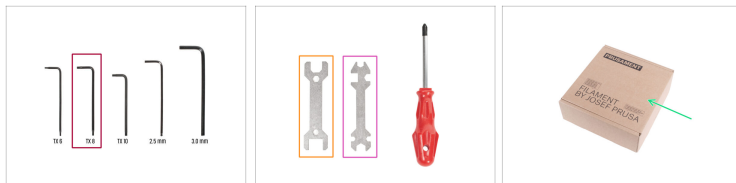


After printing the part, **follow the quick guide on the same Printables page.**



Note, the page includes instructions for Multi-tool and Single-head XL versions.

PASO 3 Herramientas necesarias para este capítulo



- **Para este capítulo, prepara por favor:**
- Llave Torx TX8
- Llave plana 13-16
- Llave universal
- Una caja de cartón para utilizarla como protección de la base calefactable durante la instalación.
Sugerencia: utiliza la caja de Prusament.
- Pequeño cepillo de latón *para limpiar la boquilla*

PASO 4 Preparación de la impresora



- Mueve manualmente el conjunto del eje X hasta la parte frontal de la impresora.
- Mueve el extrusor aproximadamente al centro del eje X.
- Si has cargado el filamento, descárgalo del hotend. En la pantalla, ve a *Filamento* -> *Descargar Filamento*.
- ⚠ **ADVERTENCIA: El hotend y la base calefactable están muy CALIENTES. ¡No toques estas piezas!**
- Retira el filamento del hotend. No es necesario retirarlo completamente de la impresora. Sólo unos centímetros (pulgadas) por encima del extrusor.

PASO 5 Limpiando el hotend



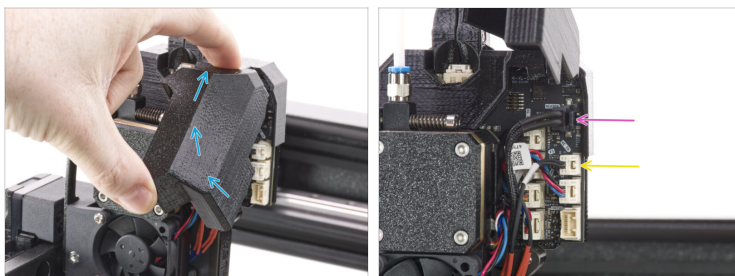
- ⚠ **ADVERTENCIA: El hotend y la base calefactable están muy CALIENTES. ¡No toques estas piezas!**
- ⓘ Para los siguientes pasos, es necesario tener el bloque calefactor y el hotend limpios de restos de filamento. De lo contrario, puede ser difícil liberar la boquilla.
- ⓘ Si tienes un calcetín de Prusa en el hotend, quítalo.
- 🟡 En la pantalla de la impresora, ve a *Control* -> *Temperatura* y ajusta la temperatura de la boquilla a 250 °C.
- ⬛ Espera al menos 5 minutos. Los restos de filamento deben calentarse ligeramente para poder retirarlos con mayor facilidad.
- 🟠 Con el cepillo de latón, limpia cuidadosamente el bloque calefactor y el hotend de los restos de filamento. **Evita que el cepillo entre en contacto con los cables del hotend, ya que podría provocar un cortocircuito.**
- 🟢 Cuando el bloque térmico y el hotend estén perfectamente limpios, enfría la impresora. En la pantalla, ve a *Precalear* -> *Enfriar*.
- ⚠ **Espera a que las piezas calientes se enfríen a temperatura ambiente. Tarda aproximadamente 10 minutos.**

PASO 6 Protegiendo la base calefactable



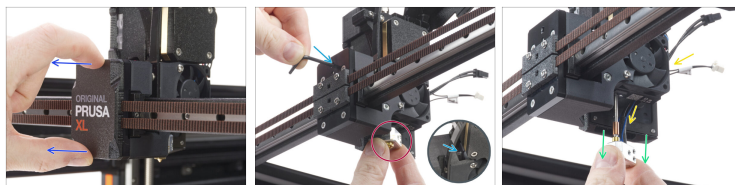
- **Antes de continuar, te recomendamos que protejas la base calefactable.**
- **Asegúrate de que la base calefactable se enfría a temperatura ambiente. Coloca la caja de cartón vacía aproximadamente en la parte delantera central de la base calefactable.**

PASO 7 Desconectando el hotend



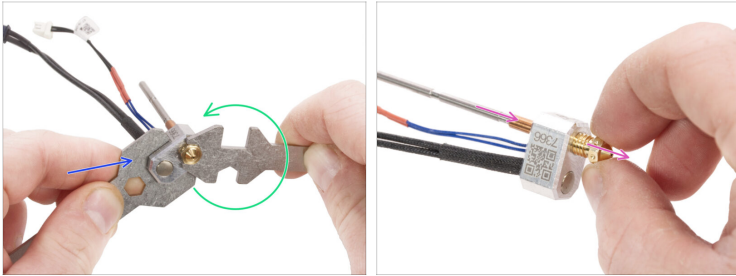
- Abre la dwarf-cover-door para acceder a la placa electrónica.
- Desconecta el cable del termistor del hotend.
- ⚠ Cada conector tiene una pestaña de seguridad. **Es necesario presionar la pestaña antes de desconectar.** De lo contrario, el conector podría dañarse.
- Desconecta el cable del calefactor del hotend.
- Deja ambos cables libres por ahora.

PASO 8 Retirando el hotend



- i** Puede que tengas una versión más nueva de la cubierta plástica con un agujero. En ese caso no es necesario retirarla.
- ◆** Retira la x-carriage-cover del carro X.
- ◆** Sujeta el hotend con la mano derecha.
- ◆** Con la mano izquierda, introduzca la llave Torx TX 8 a través del carro X hasta llegar al tornillo prisionero del extrusor. Afloja el tornillo. **No quites el tornillo**, unas vueltas son suficientes!
- ◆** Extrae con cuidado el conjunto del hotend del extrusor.
- ◆** Al mismo tiempo, empuja los cables del hotend situados detrás del ventilador hacia fuera del extrusor.

PASO 9 Retirando la boquilla Prusa



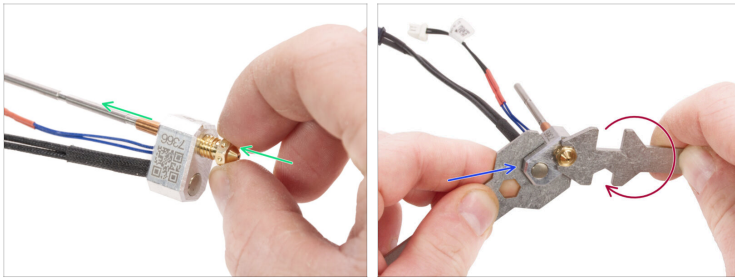
- Utilizando la llave de 13-16 mm sujeta el bloque calefactor.
- Utilizando el hueco de 7 mm de la llave universal, sujeta la boquilla y aflójala.
- Suelta y retira manualmente la boquilla Prusa con el tubo del conjunto del hotend.

PASO 10 Instalando la boquilla Prusa: preparación de las piezas



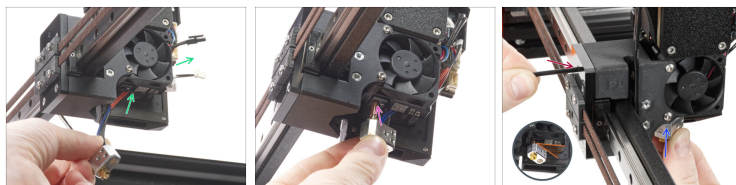
- **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- Nueva Boquilla Prusa (1x)

PASO 11 Instalando la boquilla Prusa



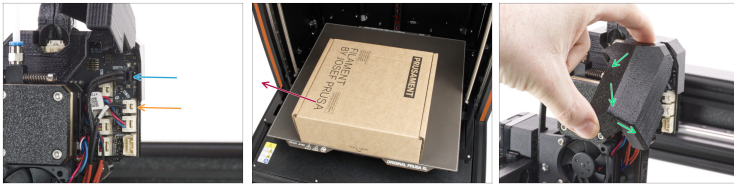
- Atornilla la boquilla completamente en el bloque calefactor hasta que la boquilla toque la superficie del bloque calefactor.
- Sujeta el bloque calefactor con la llave 13-16.
- Utilizando el corte de 7 mm de la llave universal, aprieta la boquilla contra el bloque calefactor. **¡No ejerzas ninguna fuerza adicional!**
- ⓘ El valor de par especificado es 1.5 Nm (13.3 lb-in).

PASO 12 Introduciendo el hotend



- ◆ Empuja el cable del hotend por detrás del ventilador del disipador hasta la electrónica.
 - ◆ Localiza el orificio del disipador térmico desde la parte inferior del extrusor e inserta el hotend nub en el disipador.
 - ◆ Empuja el hotend hasta el fondo.
 - ⚠ **Verify that the nozzle is fully inserted into the heatsink! If not fully inserted, the nozzle can cause poor heat transfer, potentially leading to clogs.**
 - ⓘ To adjust the nozzle, loosen the thumbscrews, reposition it until the copper ring on the nozzle is not visible, and then retighten the screws.
 - ◆ Gira el bloque calefactor como en la imagen. Debe haber un ángulo aproximado de 35° - 40° para evitar dañar los cables del hotend.
 - ◆ Mantén la posición y, con la llave Torx TX 8, apriete el tornillo prisionero para fijar el hotend. **No utilices fuerza adicional al apretar**, puede dañar el tubo del hotend.
- 📌 **Do not use extra force while tightening; it may damage the hotend tube.**

PASO 13 Conectando el hotend



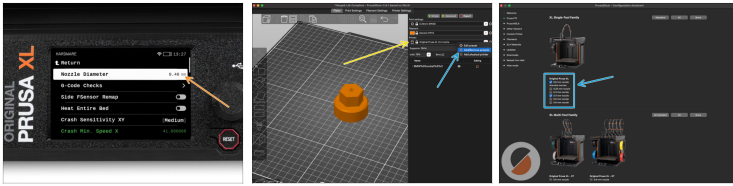
- ◆ Conecta el cartucho calentador a la ranura superior de la placa electrónica.
- ◆ Conecta el termistor del hotend a la ranura inferior de la placa electrónica.
- ◆ Retira la caja de cartón de la base calefactable
- ◆ Cierra la dwarf-cover-door.

PASO 14 Comprobación final



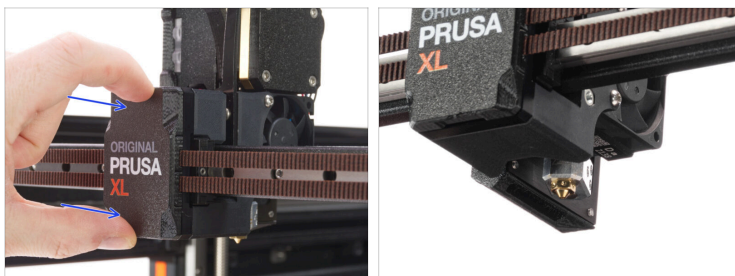
- ✦ Para comprobar si todo está conectado correctamente, ve a *Precalentar* y selecciona cualquiera de las temperaturas del material (por ej. ABS a 255°C en el hotend)
- ✦ Vuelve a la pantalla principal y observa en la barra inferior si sube la temperatura.
- ✦ Antes de continuar con el siguiente paso, enfría la impresora. En la pantalla, ve a *Precalentar* -> *Enfriar*.
- ⚠ **Espera a que las piezas calientes se enfríen a temperatura ambiente. Tarda aproximadamente 10 minutos.**

PASO 15 Ajustando el diámetro de boquilla



- Si has reemplazado la boquilla por otra de diferente diámetro, también necesitas cambiar el ajuste de **diámetro de boquilla** en el menú de la impresora.
- Ves a **Ajustes > Hardware > Diámetro de boquilla** y ajústalo al valor adecuado.
- Cuando laminas en PrusaSlicer, comprueba que seleccionas el diámetro de boquilla correcto en el menú de **Impresora**.
- Para añadir otras versiones con diferentes diámetro de boquilla al perfil de impresión en PrusaSlicer, pulsa el pequeño icono de engranaje y selecciona **Añadir/Eliminar Ajustes**. Luego, selecciona los diámetros de boquilla que quieres usar.

PASO 16 ¡Ya está!



- Vuelve a encajar la x-carriage-cover en el carro X. Debes sentir un ligero "clic" para asegurarte de que la cubierta encaja en la pieza.
- **Ya está, ¡buen trabajo!** Acabas de instalar correctamente la boquilla Prusa en tu Original Prusa XL.
