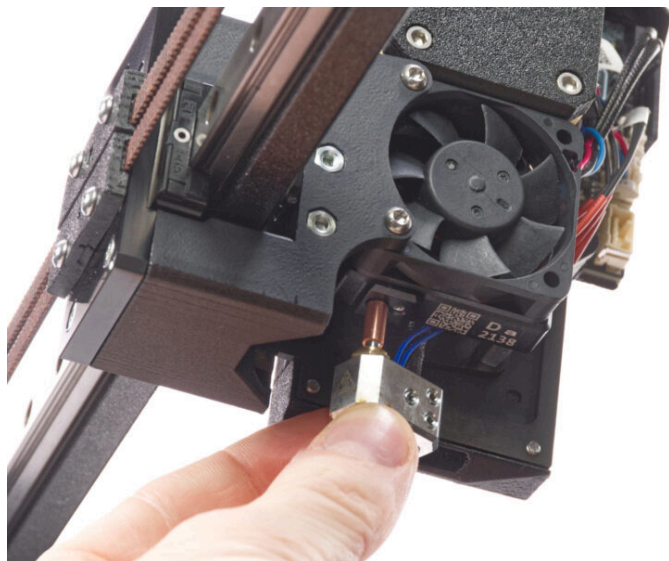


Tabla de Contenido

| | |
|--|----|
| Cómo sustituir el conjunto del Hotend (XL monocabezal) | 3 |
| Paso 1 - Introducción | 4 |
| Paso 2 - Herramientas necesarias para este capítulo | 5 |
| Paso 3 - Preparando la impresora | 6 |
| Paso 4 - Protegiendo la base calefactable | 7 |
| Paso 5 - Desconectando el hotend | 8 |
| Paso 6 - Retirando el hotend | 9 |
| Paso 7 - Instalando el hotend de la XL: preparación de las piezas | 9 |
| Paso 8 - Introduciendo el hotend | 10 |
| Paso 9 - Conectando el hotend | 11 |
| Paso 10 - Comprobando la temperatura | 12 |
| Paso 11 - Eso es todo | 12 |

Cómo sustituir el conjunto del Hotend (XL monocabezal)



help.prusa3d.com/g409915

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

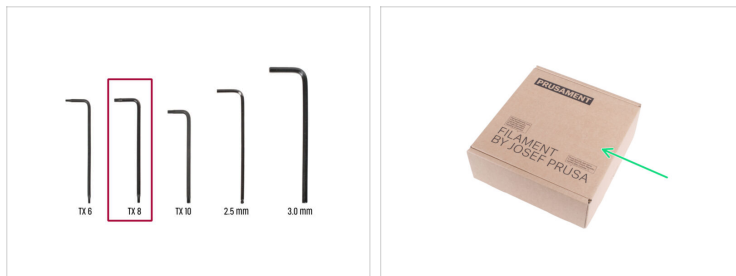


PASO 1 Introducción



- ◆ Esta guía detalla los pasos para el cambio del **conjunto del fusor** en la **Original Prusa XL (monocabezal)**.
- ◆ Para reemplazar el **conjunto del fusor en la Original Prusa XL (multi-herramienta)** ves a **Cómo reemplazar la Prusa Nozzle (XL multi-herramienta)**
- ⓘ 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 tener acceso a la sección de repuestos.

PASO 2 Herramientas necesarias para este capítulo



- **Para este capítulo, prepara por favor:**
- Llave Torx TX8
- 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 3 Preparando la impresora



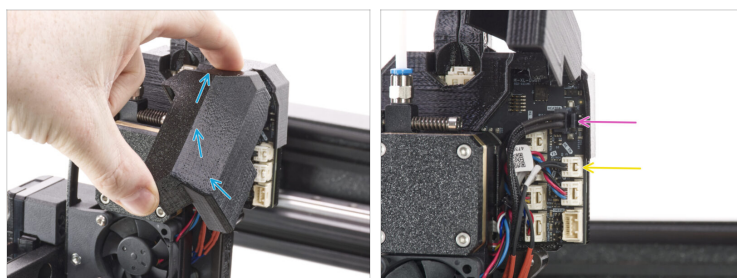
- Mueve manualmente el conjunto del eje X hasta la parte frontal de la impresora.
- Mueve el extrusor aproximadamente al centro del eje X.
- Si has cargado el filamento, descárgalo del hotend. En la pantalla, ve a *Filamento* -> *Descargar Filamento*.
- ⚠ **ADVERTENCIA: El hotend y la base calefactable 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.
- 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 4 Protegiendo la base calefactable



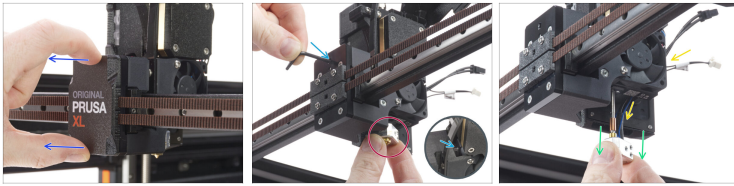
- **Antes de continuar, te recomendamos que protejas la base calefactable.**
- **Asegúrate de que la base calefactable se enfría a temperatura ambiente. Coloca la caja de cartón vacía aproximadamente en la parte delantera central de la base calefactable.**

PASO 5 Desconectando el hotend



- Abre la dwarf-cover-door para acceder a la placa electrónica.
- Desconecta el cable del calefactor 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 termistor del hotend.
- Deja ambos cables libres por ahora.

PASO 6 Retirando el hotend



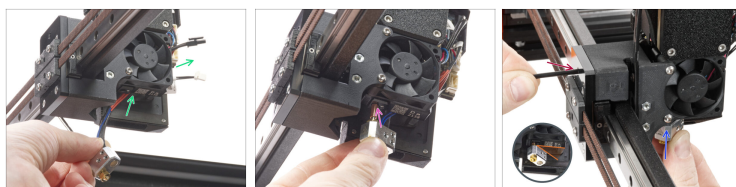
- ◆ Retira la x-carriage-cover del carro del eje X.
- ◆ Sujeta el hotend con la mano derecha.
- ◆ Con la mano izquierda, introduzca la llave Torx TX8 a través del carro X hasta llegar al tornillo prisionero del extrusor. Afloja el tornillo. **No quites el tornillo**, ¡unas vueltas son suficientes!
- ◆ 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 7 Instalando el hotend de la XL: preparación de las piezas



- ◆ **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**
- ◆ Conjunto nuevo del Hotend XL (1x)

PASO 8 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.
- ◆ 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, aprieta el tornillo prisionero para fijar el hotend.

 **No utilices fuerza adicional al apretar, puede dañar el tubo del hotend.**

PASO 9 Conectando el hotend



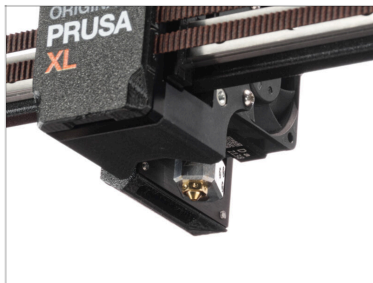
- Conecta el cartucho calentador a la ranura superior de la placa electrónica.
- Conecta el termistor del hotend a la ranura inferior de la placa electrónica.
- Retira la caja de cartón de la base calefactable
- Cierra la dwarf-cover-door.

PASO 10 Comprobando la temperatura



- ◆ Cierra la dwarf-cover-door.
- ◆ Para comprobar si todo está funcionando correctamente, ve a *Precaentar* -> *PLA* y en la pantalla principal comprueba si la temperatura del hotend está aumentando.
- ⚠ **ADVERTENCIA: El hotend y la base calefactable están muy CALIENTES. ¡No toques estas piezas!**
- ◆ Vuelve a encajar la x-carriage-cover en el carro X. Debes sentir un ligero "clíc" para asegurarte de que la cubierta encaja en la pieza.

PASO 11 Eso es todo



- ◆ **¡Fácil!** Buen trabajo. Acabas de sustituir con éxito el Hotend de tu Original Prusa XL.
