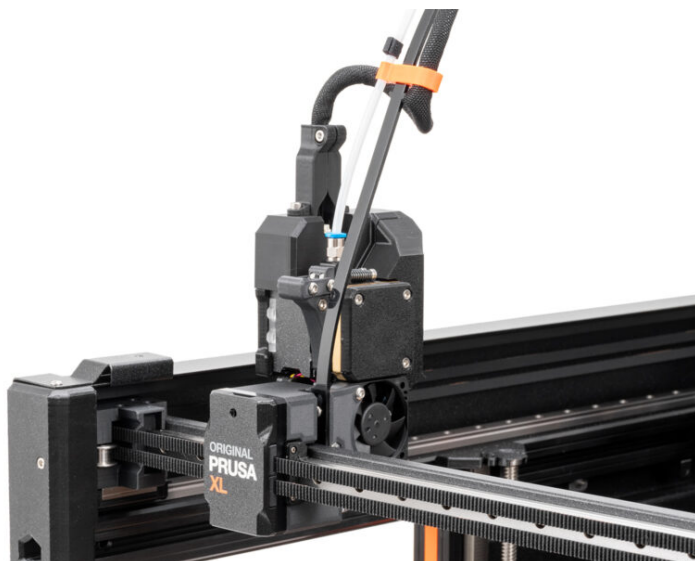


Tabla de Contenido

Cómo sustituir la cubierta del conector del cable principal (XL)	3
Paso 1 - Introducción	4
Paso 2 - Herramientas necesarias para este manual	5
Paso 3 - Descargando el filamento	6
Paso 4 - Desconectando la impresora	7
Paso 5 - Protegiendo la base calefactable	7
Paso 6 - Multi Cabezal y Un Cabezal	8
Paso 7 - Multi Cabezal: Desconectando el Nextruder	9
Paso 8 - Multi Cabezal: Desmontando el cable del Nextruder	9
Paso 9 - Multi Cabezal: Conector cubierta dwarf XL: preparación de las piezas	10
Paso 10 - Multi Cabezal: Preparando el conector de la cubierta dwarf XL	11
Paso 11 - Multi Cabezal: Reensamblaje del cable Nextruder	12
Paso 12 - Multi Cabezal: desenganchando el Nextruder	13
Paso 13 - Multi Cabezal: Desmontando el Nextruder	14
Paso 14 - Multi Cabezal: Base cubierta dwarf XL: preparación de las piezas	15
Paso 15 - Multi Cabezal: Preparando la base cubierta dwarf XL	15
Paso 16 - Multi Cabezal: Asegurando la cubierta base dwarf XL	16
Paso 17 - Multi Cabezal: puerta cubierta dwarf XL: preparación de las piezas	17
Paso 18 - Multi Cabezal: asegurando la puerta base dwarf XL	17
Paso 19 - Multi Cabezal: aparcando el Nextruder	18
Paso 20 - Multi Cabezal: asegurando el haz de cables	19

Paso 21 - Multi Cabezal: desenganchando el Nextruder	20
Paso 22 - Un Cabezal: desenganchando el Nextruder	21
Paso 23 - Un Cabezal: aflojando el conjunto de cables	22
Paso 24 - Un Cabezal: Desmontando el cable del Nextruder	22
Paso 25 - Un Cabezal: Conector cubierta dwarf XL: preparación de las piezas	23
Paso 26 - Un Cabezal: Preparando el conector de la cubierta dwarf XL	24
Paso 27 - Un Cabezal: Reensamblando el cable del Nextruder	25
Paso 28 - Un Cabezal: Desmontando el Nextruder	26
Paso 29 - Un Cabezal: Base cubierta dwarf XL: preparación de las piezas	27
Paso 30 - Un Cabezal: Preparando la base cubierta dwarf XL	27
Paso 31 - Un Cabezal: Asegurando la cubierta base dwarf XL	28
Paso 32 - Un Cabezal: Puerta Cubierta dwarf XL: preparación de las piezas	29
Paso 33 - Un Cabezal: asegurando la puerta base dwarf XL	29
Paso 34 - Un Cabezal: asegurando el cable Nextruder	30
Paso 35 - Un Cabezal: asegurando el haz de cables	30
Paso 36 - Un Cabezal: asegurando el Nextruder: preparación de las piezas	31
Paso 37 - Un Cabezal: Instalando el Nextruder	32
Paso 38 - ¡Buen trabajo!	32

Cómo sustituir la cubierta del conector del cable principal (XL)

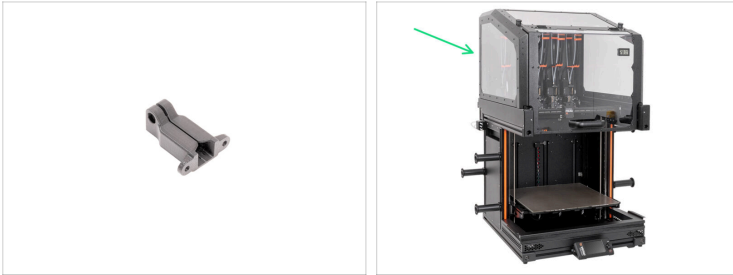


help.prusa3d.com/g831374

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



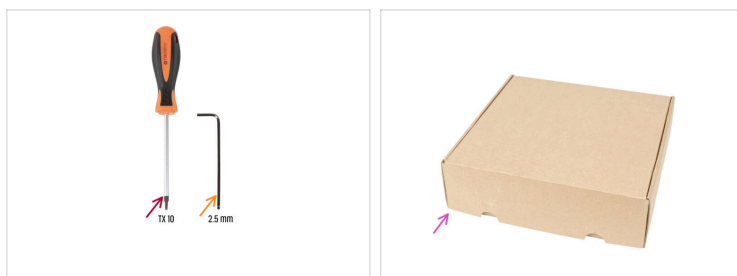
PASO 1 Introducción



- Esta guía le llevará a través de la instalación del **Cubierta del conector de cable principal** en la **Original Prusa XL**.
- ⓘ Las siguientes instrucciones son compatibles con las Original Prusa XL Multi Cabezal y Un Cabezal.
- Todas las piezas necesarias están disponibles en **Printables.com**.
- Este manual es compatible con el Original Prusa XL Enclosure.
- ⓘ Vamos a demostrar la sustitución de la cubierta del conector del cable principal en una impresora sin el XL Enclosure para una mejor visibilidad. No es necesario retirar el XL Enclosure.
- ⚠ **No deseches ninguna pieza desmontada a menos que se le indique.**

Cómo sustituir la cubierta del conector del cable principal

PASO 2 Herramientas necesarias para este manual ^(XL)



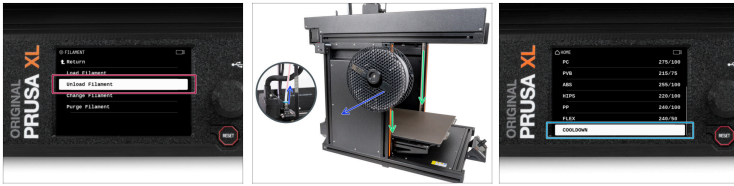
● **Para el siguiente manual, por favor prepara:**

● Destornillador T10 Torx

● Llave Allen de 2.5 mm

● Una caja de cartón para utilizarla como protección de la base calefactable durante la instalación.
Usaremos la caja del Nextruder como ejemplo.

PASO 3 Descargando el filamento ^(XL)



- ◆ Si has cargado el filamento, descárgalo del hotend. En la pantalla, ve a *Filamento* -> *Descargar Filamento*.
- ◆ Retira el filamento del hotend. Es necesario retirarlo completamente de la impresora.
- ⚠ **ADVERTENCIA: El hotend y la base calefactable están muy CALIENTES. ¡No toques estas piezas!**
- ◆ Mueva el eje Z abajo. En la pantalla, navega hasta *Control* -> *Mover Eje* -> *Mover Z*.
- ◆ Enfía la impresora. En la pantalla, ve a *Precaentar* -> *Enfriar*.
- ⚠ **Espera a que las piezas calientes se enfíen a temperatura ambiente. Tarda aproximadamente 10 minutos.**

Cómo sustituir la cubierta del conector del cable principal (XL)

PASO 4 Desconectando la impresora



- Apaga el interruptor (símbolo "O").
- Desde la parte posterior de la impresora, desenchufa el cable de la fuente de alimentación.

PASO 5 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 6 Multi Cabezal y Un Cabezal ^(XL)



⚠ Las siguientes instrucciones están divididas según la variante de tu impresora.

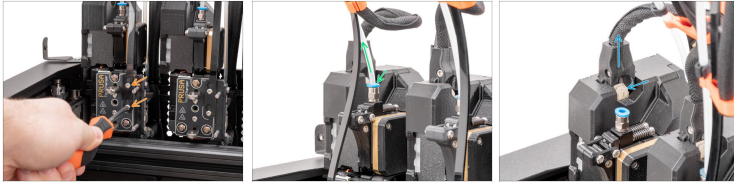
● Elige los pasos apropiados:

● Multi Cabezal: continúa en el siguiente paso.

● Un Cabezal: pase a la página **-Un Cabezal:** desenganchando el Nextruder

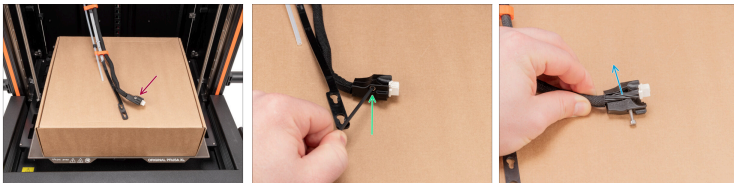
ⓘ Algunos pasos se muestran utilizando la variante Multi Cabezal, pero el procedimiento sigue siendo el mismo tanto para la variante Multi Cabezal como para la variante de Un Cabezal.

PASO 7 Multi Cabezal: Desconectando el Nextruder^(XL)



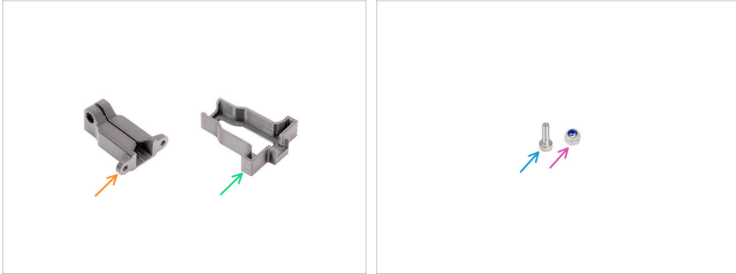
- Desde la parte frontal del Nextruder, utilizando un destornillador T10, afloja (unas pocas vueltas son suficientes) dos tornillos M3x8r y retira el soporte del cable.
- Localiza el racor, presiona la pinza azul y desenchufa el tubo de PTFE del Nextruder. Deja el PTFE colgando libremente.
- Localiza el cable del Nextruder, presiona la pestaña de seguridad y desenchufa el cable del Nextruder. Deja el cable colgando.

PASO 8 Multi Cabezal: Desmontando el cable del Nextruder



- Coloca el cable del Nextruder en la caja.
- Con una llave Allen de 2.5 mm, retira el tornillo M3x16 del xl-dwarf-cover-connector.
- Retira con cuidado el cable Nextruder del xl-dwarf-cover-connector. **Desecha la xl-dwarf-cover-connector, ya no será necesaria.**

PASO 9 Multi Cabezal: Conector cubierta dwarf XL: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

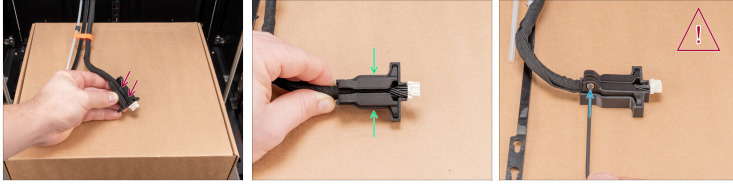
- XL-dwarf-cover-connector (1x)
- XL-dwarf-cover-connector-jig (1x)
- Tornillo M3x10 (1x)
- Tuerca M3nN (1x)

PASO 10 Multi Cabezal: ^(XL) Preparando el conector de la cubierta dwarf XL



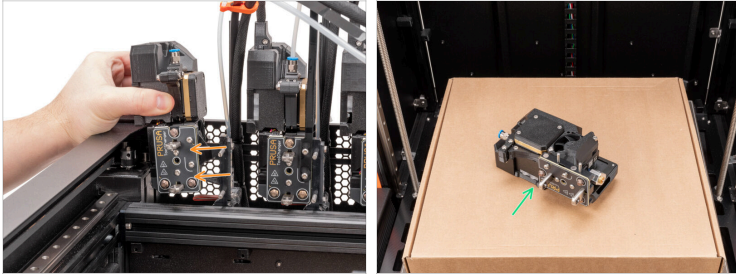
- Coge el XL-dwarf-cover-connector.
- ⚠ **Procede con cuidado, ¡no rompas el XL-dwarf-cover-connector!**
- Utiliza ambas manos para abrir suavemente el XL-dwarf-cover-connector. Una abertura de 5.0 mm es suficiente.
- Inserta la tuerca M3nN en el orificio hexagonal preparado en el XL-dwarf-cover-connector.

PASO 11 Multi Cabezal: Reensamblaje del cable Nextrunder^(XL)



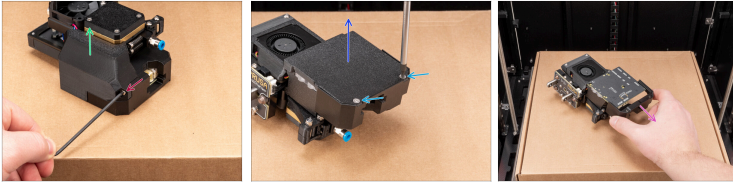
- Inserta el cable Nextrunder en el XL-dwarf-cover-connector preparado.
- Inserta el XL-dwarf-cover-connector en el XL-dwarf-cover-connector-jig.
- ⚠ **¡No pellizques ningún cable!**
 - ⓘ El cable del Nextrunder debe ser más largo que la parte delantera del XL-dwarf-cover-connector-jig.
- Inserta el tornillo M3x10 y fíjalo con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 12 Multi Cabezal: ^(XL) desenganchando el Nextruder



- Desacopla con cuidado el Nextruder.
- Coloca el Nextruder sobre la caja.

PASO 13 Multi Cabezal: ^(XL)Desmontando el Nextruder



- i** Los siguientes pasos son compatibles para los Nextruders de Un Cabezal y Multi Cabezal.
- Retira el tornillo M3x16 con una llave Allen de 2.5 mm.
 - Retira la XL-dwarf-cover-door.
 - Gira el Nextruder de modo que la parte trasera esté mirando hacia ti.
 - Retira dos tornillos M3x6bT con un destornillador Torx T10.
 - Retira la XL-dwarf-cover-back.
 - Retira la XL-dwarf-cover-base de la placa dwarf y **deséchala, ya que no es necesaria.**

PASO 14 Multi Cabezal: Base cubierta dwarf XL: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

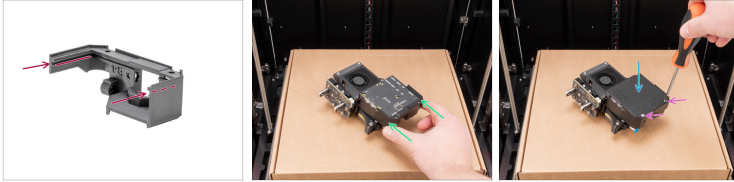
- XL-dwarf-cover-base (1x)
- Tuerca M3nS (4x)
- Tuerca M3nN (1x)
- XL-dwarf-cover-back (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x6bt (2x) *que quitaste antes*

PASO 15 Multi Cabezal: Preparando la base cubierta dwarf XL



- Inserta dos tuercas M3nS en los orificios.
 - Asegúrate de que los orificios de los tornillos de la pieza impresa estén alineados con las tuercas.
- Inserta dos tuercas M3nS en los orificios.
- Inserta la tuerca M3nN en el orificio.

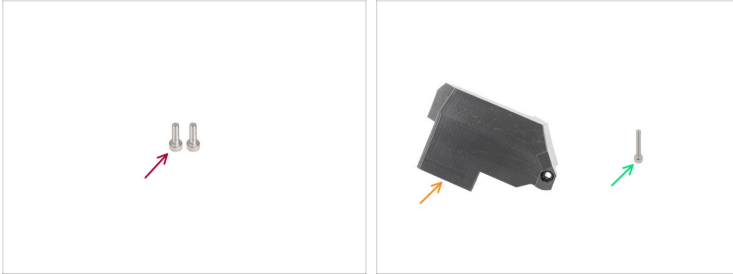
PASO 16 Multi Cabezal: Asegurando la cubierta base dwarf XL



- Hay un raíl en cada lado interior de la pieza. Estos raíles están pensados para deslizarse sobre la placa Dwarf.
- Empuja la XL-dwarf-cover-base a la placa Dwarf y colócala en su lugar.
- Coloca el XL-dwarf-cover-back en el conjunto.
- Inserta dos tornillos M3x6bT y fíjalos con el destornillador Torx T10.

Cómo sustituir la cubierta del conector del cable principal

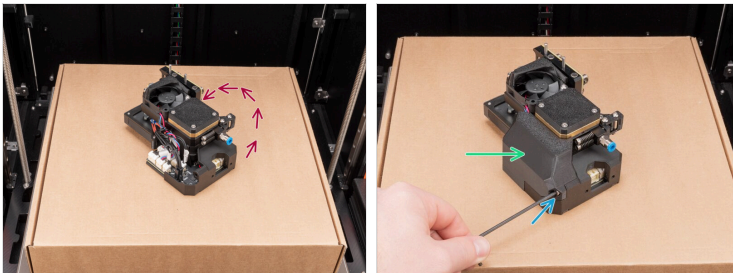
PASO 17 Multi Cabezal: ^(XL)puerta cubierta dwarf XL: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

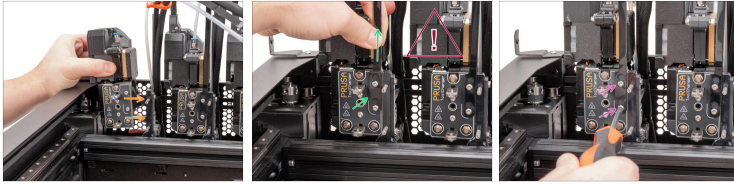
- Tornillo M3x10 (2x)
- XL-dwarf-cover-door (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x16 (1x) *que quitaste antes*

PASO 18 Multi Cabezal: asegurando la puerta base dwarf XL



- Gira el Nextruder por el lado de la placa Dwarf.
- Coloca la XL-dwarf-cover-door.
- Inserta el M3x16 y fija el tornillo con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 19 Multi Cabezal: ^(XL) aparcando el Nextruder



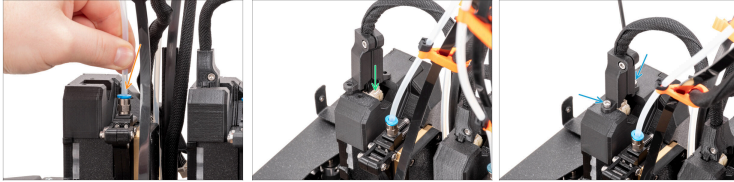
- Coloca los dos pines metálicos a través de los orificios blancos del dock. Los imanes te ayudarán a acoplar el Nextruder.



¡Comprueba que el haz de cables no está retorcido!

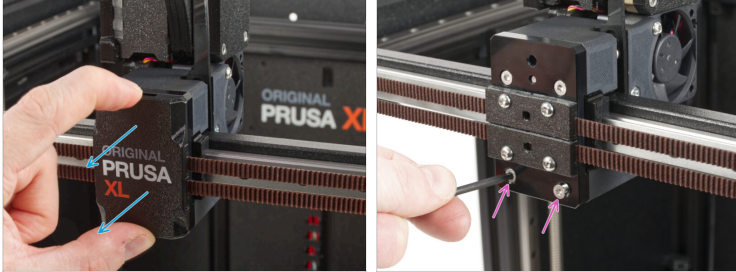
- Engancha los orificios de la placa flexible del haz de cables en las cabezas de los tornillos y empujalos a la posición correcta.
- Aprieta dos tornillos M3x8rT usando un destornillador T10.

PASO 20 Multi Cabezal: asegurando el haz de cables^(XL)



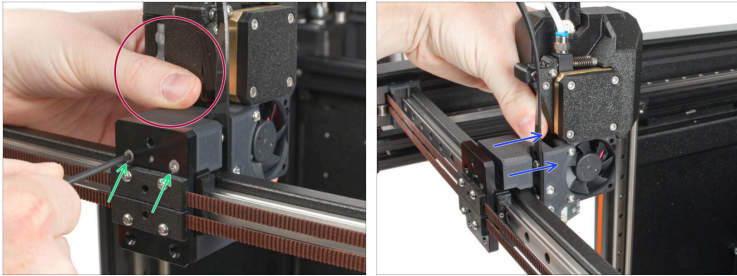
- Inserta el tubo de PTFE en el racor del Nextruder. Empújalo hasta el fondo.
- Conecta el cable Nextruder a la parte superior del Nextruder y conecta el cable principal a la ranura de la placa Dwarf.
- Inserta dos M3x10 y fija los tornillos con una llave Allen de 2.5 mm.
- Procede del mismo modo con el resto de herramientas.
- Cuando todas las herramientas restantes estén terminadas, continua con **Buen trabajo**

PASO 21 Multi Cabezal: desenganchando el Nextrunder^(XL)



- Aquí comienza el montaje para Un Cabezal.
- Gire la impresora de modo que la parte frontal quede orientada hacia ti.
- Retire la x-carriage-cover del carro X. **No lo tires, ¡lo usaremos más tarde!**
- Con una llave Torx T10, retira dos tornillos M3x12bT.

PASO 22 ^(XL) Un Cabezal: desenganchando el Nextruder



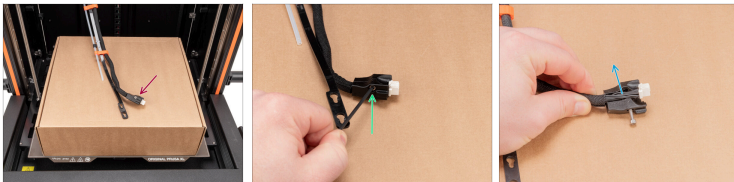
- ◆ Sujeta el Nextruder durante el desmontaje.
- ◆ Afloja dos tornillos M3x12bT con una llave Torx T10.
- ◆ Retira el Nextruder y colócalo cerca, lo reconstruiremos en los próximos pasos.
- ◆ Coloca el Nextruder con el haz de cables sobre la caja.

PASO 23 Un Cabezal: aflojando el conjunto de cables ^(XL)



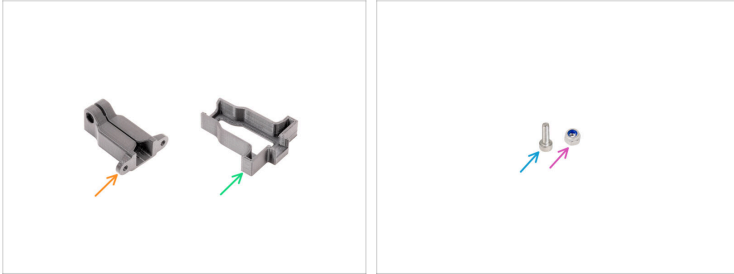
- Desde la parte frontal del Nextruder, utilizando un destornillador Torx T10 afloja dos tornillos y retira el soporte del cable.
- Presiona los racores y extrae el tubo de PTFE.
- Presiona la pestaña de seguridad y retira el cable del Nextruder.
- Deja el Nextruder a un lado, trabajaremos en él más tarde.

PASO 24 Un Cabezal: Desmontando el cable del Nextruder



- Coloca el cable del Nextruder en la caja.
- Con una llave Allen de 2.5 mm, retira el tornillo M3x16 del xl-dwarf-cover-connector.
- Retira con cuidado el cable Nextruder del xl-dwarf-cover-connector. **Desecha la xl-dwarf-cover-connector, ya no será necesaria.**

PASO 25 ^(XL) Un Cabezal: Conector cubierta dwarf XL: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

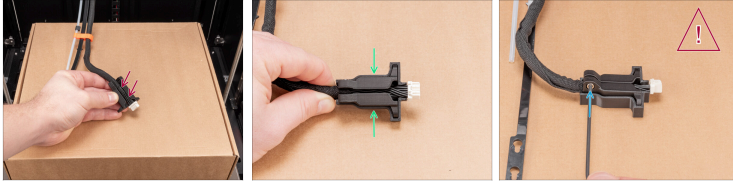
- XL-dwarf-cover-connector (1x)
- Opcional: XL-dwarf-cover-connector-jig (1x)
- (i) Para ajustar la longitud del cable.
- Tornillo M3x10 (1x)
- Tuerca M3nN (1x)

PASO 26 Un Cabezal: Preparando el conector de la cubierta dwarf XL^(XL)



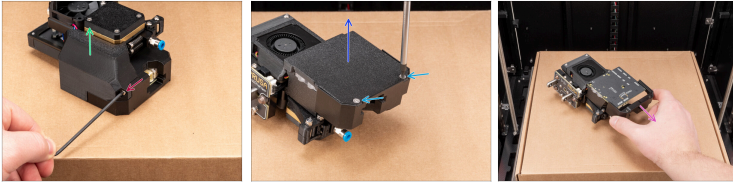
- Coge el XL-dwarf-cover-connector.
- Con ambas manos, abre con cuidado el conector de la XL-dwarf-cover. Ábralo lo justo—5.0 mm es suficiente.
- ⚠ **Procede con cuidado, ¡no rompas el XL-dwarf-cover-connector!**
- Inserta la tuerca M3nN en el orificio hexagonal preparado en el XL-dwarf-cover-connector.

PASO 27 Un Cabezal: Reensamblando el cable del Nextruder^(XL)



- Inserta el cable Nextruder en el XL-dwarf-cover-connector preparado.
- Inserta el XL-dwarf-cover-connector en el XL-dwarf-cover-connector-jig.
- ⚠ **¡No pellizques ningún cable!**
- ⓘ El cable del Nextruder debe sobrepasar la parte delantera del XL-dwarf-cover-connector-jig.
- Inserta el tornillo M3x10 y fíjalo con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 28 ^(XL) Un Cabezal: Desmontando el Nextruder



- ◆ Retira el tornillo M3x16 con una llave Allen de 2.5 mm. **¡No tires la pieza!**
- ◆ Retira la XL-dwarf-cover-door. **¡No tires la pieza!**
- ◆ Gira el Nextruder de modo que la parte trasera esté mirando hacia ti.
- ◆ Con un destornillador Torx T10, desatornilla dos tornillos M3x6bT. **¡No los tires!**
- ◆ Retira la XL-dwarf-cover-back. **¡No tires la pieza!**
- ◆ Retira la XL-dwarf-cover-base de la placa dwarf. **Tira la XL-dwarf-cover-base.**

PASO 29 Un Cabezal: Base cubierta dwarf XL: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

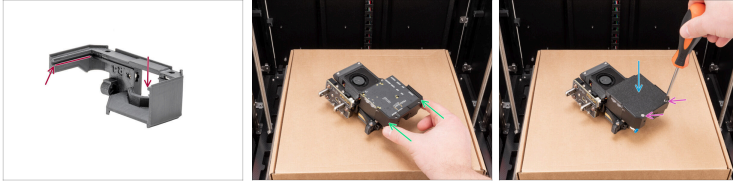
- XL-dwarf-cover-base (1x)
- Tuerca M3nS (4x)
- Tuerca M3nN (1x)
- XL-dwarf-cover-back (1x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x6bt (2x) *que quitaste antes*

PASO 30 Un Cabezal: Preparando la base cubierta dwarf XL



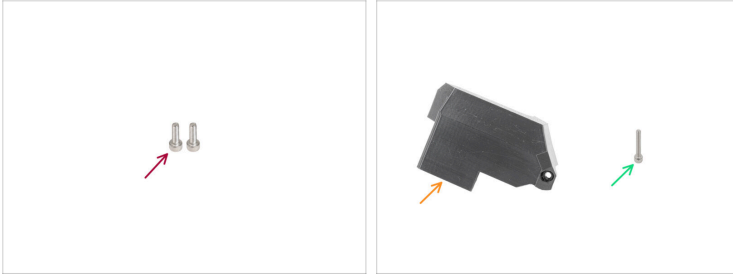
- Inserta dos tuercas M3nS en los orificios.
 - Asegúrate de que los orificios de los tornillos de la pieza impresa estén alineados con las tuercas.
- Inserta dos tuercas M3nS en los orificios.
- Inserta la tuerca M3nN en el orificio.

PASO 31 ^(XL) Un Cabezal: Asegurando la cubierta base dwarf XL



- Hay un raíl en cada lado interior de la pieza. Estos raíles están pensados para deslizarse sobre la placa Dwarf.
- Empuja la XL-dwarf-cover-base a la placa dwarf y colócala en su lugar.
- Coloca el XL-dwarf-cover-back en el conjunto.
- Inserta dos tornillos M3x6bT y fíjalos con el destornillador Torx T10.

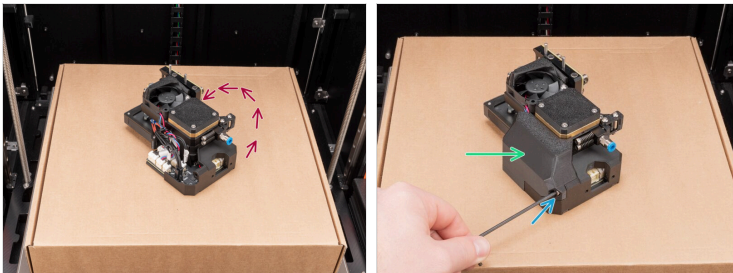
PASO 32 Un Cabezal: Puerta Cubierta dwarf XL: preparación de las piezas



● Para los siguientes pasos, por favor prepara:

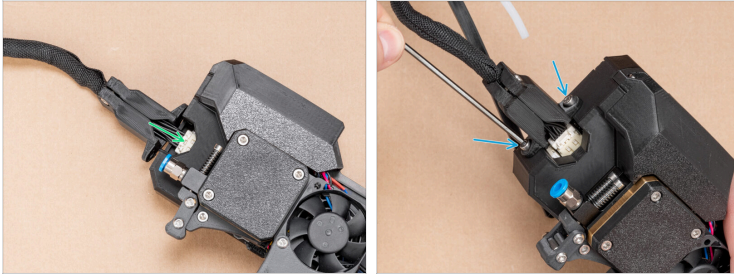
- Tornillo M3x10 (2x)
- XL-dwarf-cover-door (1x) que quitaste antes
- Tornillo M3x16 (1x) que quitaste antes

PASO 33 Un Cabezal: asegurando la puerta base dwarf XL



- Gira el Nextruder por el lado de la placa Dwarf.
- Coloca la XL-dwarf-cover-door.
- Inserta el M3x16 y fija el tornillo con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 34 Un Cabezal: asegurando el cable ^(XL) Nextruder



- Conecta el cable Nextruder a la parte superior del Nextruder y conecta el cable principal a la ranura de la placa Dwarf.
- Inserta dos M3x10 y fija los tornillos con una llave Allen de 2.5 mm.

PASO 35 Un Cabezal: asegurando el haz de cables



- Inserta el tubo de PTFE en el racor del Nextruder. Empújalo hasta el fondo.
- Engancha los orificios de la placa flexible del haz de cables y aprieta dos tornillos M3x8rT con un destornillador Torx T10.

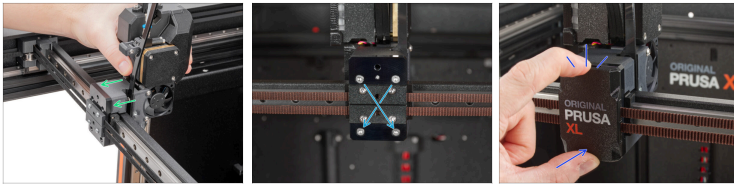
PASO 36 ^(XL) Un Cabezal: asegurando el Nextruder: preparación de las piezas



● **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

- Tornillo M3x12bT (4x) *que quitaste antes*
- Tornillo M3x10 (2x)
- X-carriage-cover (1x) *que quitaste antes*

PASO 37 Un Cabezal: Instalando el Nextruder^(XL)



- Desde la parte posterior del carro X, fija el conjunto del extrusor al carro X. Observa la orientación correcta del extrusor.
- Inserta y aprieta a fondo los cuatro tornillos M3x12bT en diagonal para fijar el conjunto del extrusor.
- Vuelve a colocar la parte inferior de x-carriage-cover en el carro X y, a continuación, encaja la parte superior en el carro X. Debes sentir un ligero "clic" para asegurarte de que la cubierta encaja en la pieza.

PASO 38 ¡Buen trabajo!



- ¡Bien hecho! El XL-dwarf-cover-connector está reemplazado.
