

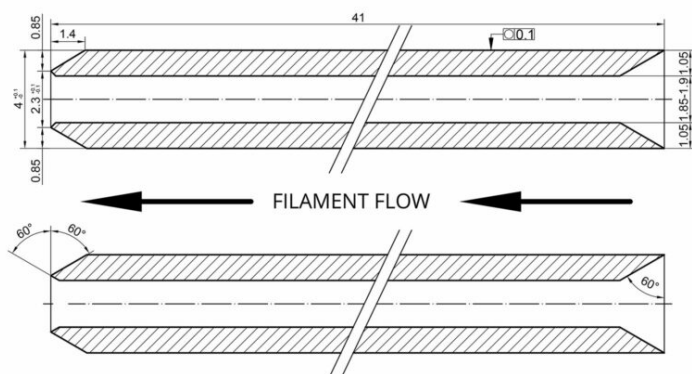
Tabla de Contenido

Como cortar el tubo PTFE - Multi Material	3
Paso 1 - Introducción	4
Paso 2 - Últimos modelos de impresoras Multi Material	5
Paso 3 - impresoras Multi Material obsoletas	5
Paso 4 - Unidad MMU3	6
Paso 5 - OBSOLETO: PTFE para la MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 1)	7
Paso 6 - OBSOLETO: PTFE para la MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 2)	8
Paso 7 - OBSOLETO: Teflón para la MK3/MK2.5 MMU2 (parte 1)	9
Paso 8 - OBSOLETO: PTFE para la unidad MK3/MK2.5 MMU2 (parte 2)	10
Paso 9 - OBSOLETO: Teflón para la MK2/S MMU1	11
Paso 10 - MMU1: Donde recortar el tubo (importante)	12
Paso 11 - Y-splitter de PTFE del MMU1: Herramientas adecuadas	13
Paso 12 - MMU1: Recortando el tubo PTFE	14
Paso 13 - MMU1: Taladrando la esquina del tubo	15

Como cortar el tubo PTFE - Multi Material

MK2/S MMU1 HOTEND

Note: all PTFE dimensions are in mm.



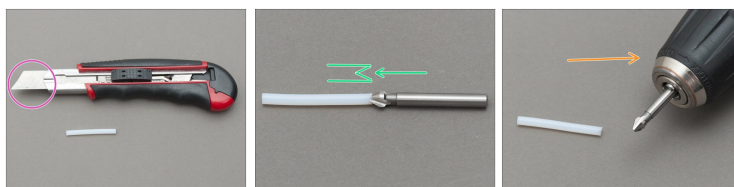
PRUSA
RESEARCH
by JOSEF PRUSA

help.prusa3d.com/g108483

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

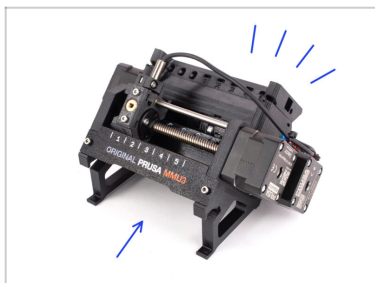


PASO 1 Introducción



- Esta guía está dedicada a los tubos de PTFE para impresoras Original Prusa Multi Material. **A continuación se indican las especificaciones de los tubos de PTFE.**
- ⚠ Todos los tubos necesarios vienen con los productos actuales ya cortados a medida. Para sustituirlos, visita la tienda de Prusa. Sin embargo, si necesitas fabricar tus propios tubos de PTFE, asegúrate de leer atentamente la siguiente guía.
- Para obtener la guía de recorte del PTFE para impresoras Original Prusa de un solo material, ve a: Como cortar el tubo PTFE - impresoras Original Prusa
- Para recortar, consigue una herramienta de corte con una hoja fina. Utiliza una cuchilla de afeitado o un cuchillo para alfombras. **NO** uses un cuchillo de cocina.
- Para el achaflanado, recomendamos utilizar una broca específica con cabeza cónica adecuadamente angulada.
- Para utilizar la broca de achaflanar, recomendamos hacerlo a mano. Si utilizas un taladro eléctrico, ajústelo a baja velocidad y presiona con mucha suavidad.

PASO 2 Últimos modelos de impresoras Multi Material

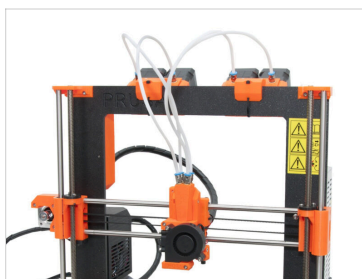


◆ Últimos productos:

- ◆ Original Prusa i3 MK3S Unidad MMU3

ⓘ Haz clic en el enlace para acceder al paso correspondiente.

PASO 3 impresoras Multi Material obsoletas

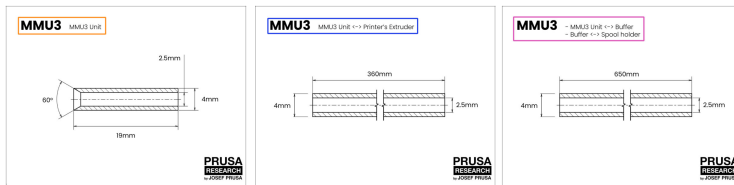


◆ Impresoras obsoletas:

- ◆ Original Prusa i3 MK3S MMU2S
- ◆ Original Prusa i3 MK2.5S MMU2S
- ◆ Original Prusa i3 MK3 MMU2
- ◆ Original Prusa i3 MK2.5 MMU2
- ◆ Original Prusa i3 MK2/S MMU1

ⓘ Haz clic en el nombre de la impresora para ser redirigido al paso adecuado.

PASO 4 Unidad MMU3



⚠ Esta es una forma ideal del tubo de PTFE para impresora multimaterial. Las dimensiones y ángulos dados son valores recomendados.

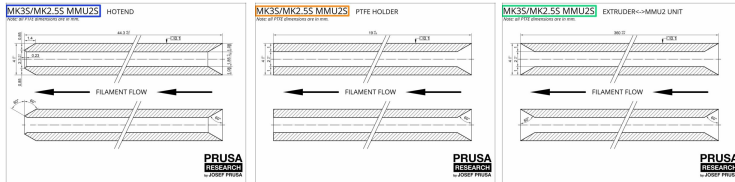
🟠 Unidad MMU3

🟡 Unidad MMU3 - Extrusor de la impresora

🟣 Unidad MMU3 - Buffer Buffer - Soporte bobina

i Las dimensiones del tubo de PTFE en el hotend de la MK3S+ son las mismas que en la versión monomaterial de la impresora.

PASO 5 OBSOLETO: PTFE para la MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 1)





 Esta es una forma ideal del tubo de PTFE para impresora multimaterial. Las dimensiones y ángulos dados son valores recomendados.

 PTFE FUSOR

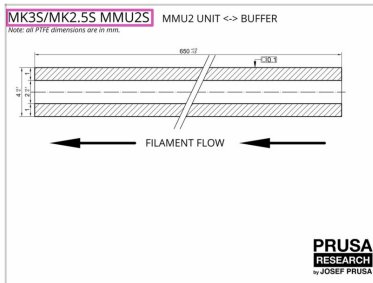
 SOPORTE PTFE

 UNIDAD EXTRUSOR A MMU2S

 Consulta el siguiente paso para los otros tubos de PTFE para la impresora MMU2S.

 Todas las dimensiones están en milímetros.

PASO 6 OBSOLETO: PTFE para la MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 2)

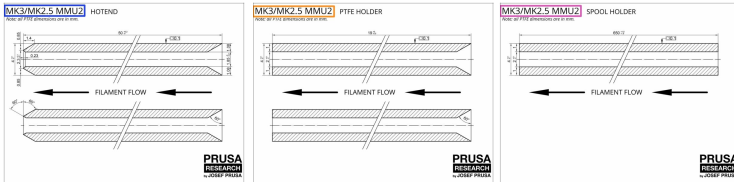


⚠ Esta es una forma ideal del tubo de PTFE para impresora multimaterial. Las dimensiones y ángulos dados son valores recomendados.

🟡 UNIDAD MMU2S A BUFFER

📘 Todas las dimensiones están en milímetros.

PASO 7 OBSOLETO: Teflón para la MK3/MK2.5 MMU2 (parte 1)



⚠ Esta es una forma ideal del tubo de PTFE para impresora multimaterial. Las dimensiones y ángulos dados son valores recomendados.

🔵 PTFE del FUSOR

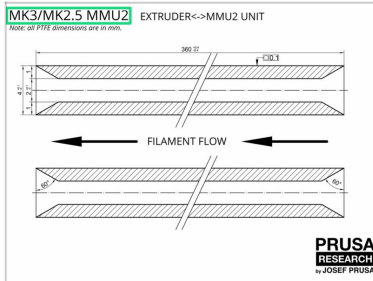
🟠 SOPORTE PTFE

🟣 SOPORTE BOBINA

📘 Consulta el siguiente paso para el último tubo PTFE de la unidad MMU2.

📘 Todas las dimensiones están en milímetros.

PASO 8 OBSOLETO: PTFE para la unidad MK3/MK2.5 MMU2 (parte 2)

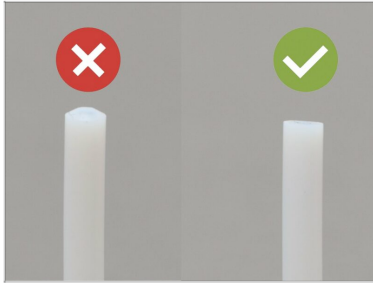



⚠ Esta es una forma ideal del tubo de PTFE para impresora multimaterial. Las dimensiones y ángulos dados son valores recomendados.


🟢 Del EXTRUSOR a la UNIDAD MMU2S


ⓘ Todas las dimensiones están en milímetros.

PASO 10 MMU1: Donde recortar el tubo (importante)

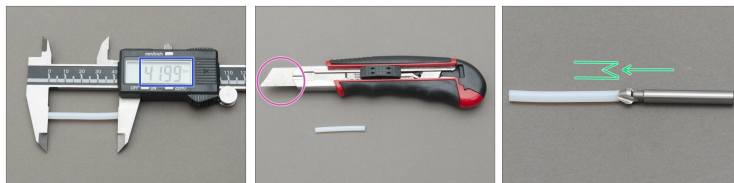


 **ES CRUCIAL** cortar a la medida correcta del tubo, compruebalo dos veces antes de cortar!

 Un extremo del tubo tiene un borde exterior "redondeado". **NO CORTES** esta parte.

 Mira el otro final, donde el tubo ha sido taladrado, que tiene forma "cónica". Este es el lado por donde entra el filamento. Esta parte tiene que montarse **fuera del fusor**.

PASO 11 Y-splitter de PTFE del MMU1: Herramientas adecuadas



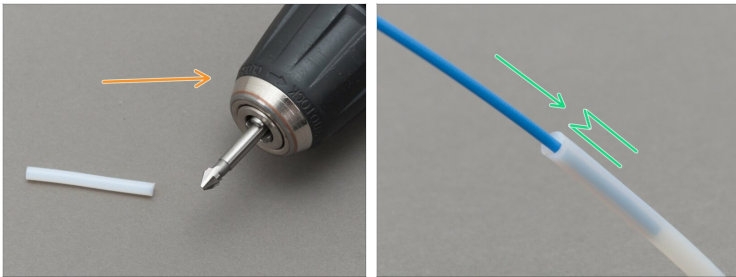
- ◆ Durante el montaje del MMU1, puede suceder que su tubo de PTFE sea demasiado largo para caber en el divisor en Y.
- ⚠ **ATENCIÓN!!!** ¡Lee todas las instrucciones al menos dos veces! Si recortas o perforas el tubo incorrectamente, ¡tendrás que pedirlo nuevamente!
- ⚠ **LEE CUIDADOSAMENTE** las instrucciones para las herramientas antes de continuar. Prusa Research no se hace responsable de ningún daño o lesión.
- ◆ Para recortar, obtenga una herramienta de corte con una hoja delgada. Usa una navaja o una cuchilla para alfombras. **NO** utilices cuchillo de cocina.
- ◆ Para el taladrado se recomienda utilizar una broca con cabeza cónica o puede utilizar una broca con un diámetro de 3,5 - 4 mm. La finalidad es hacer una entrada cónica en el tubo.

PASO 12 MMU1: Recortando el tubo PTFE



- ◆ Toma la cuchilla o cuchillo y corta con cuidado el tubo.
- ⚠ ¡No presiones demasiado durante el corte en el tubo, puede deformar la forma circular y esto provocará un atasco del filamento!
- ◆ La longitud óptima es **41 mm** para el MMU1 Y-Splitter.

PASO 13 MMU1: Taladrando la esquina del tubo



- Después de cortar el tubo a la longitud adecuada, debes renovar la entrada cónica.
- Utilice la broca que preparó al principio. Puede usar un taladro eléctrico, pero ajústelo a RPM bajas y presione muy suavemente.
- **Es importante lograr una entrada suave**, para que el filamento se deslice hacia adentro. Limpia el tubo de cualquier partícula que pueda impedirlo.
- ¡Eso es todo! Coloca el tubo PTFE en el Multiplexer y continua con el montaje.
