

NEO 3D-Drucker Tausch Hot-End und Filamentzuführung

Benötigte Ersatzteile:

- [NEO Filamentzuführung Ersatz-Kit \(Art.Nr.: 100421\)](#)

Es können GRR Düsen für 1,75mm Filament mit 0,3mm, 0,4mm und 0,5mm (Standard) Düsendurchmesser im Neo verbaut werden.

Im Ersatz Kit sind keine Düsen enthalten.

Die Einstellungen für die verwendete Düsengröße müssen in der verwendeten Software entsprechend angepasst werden!

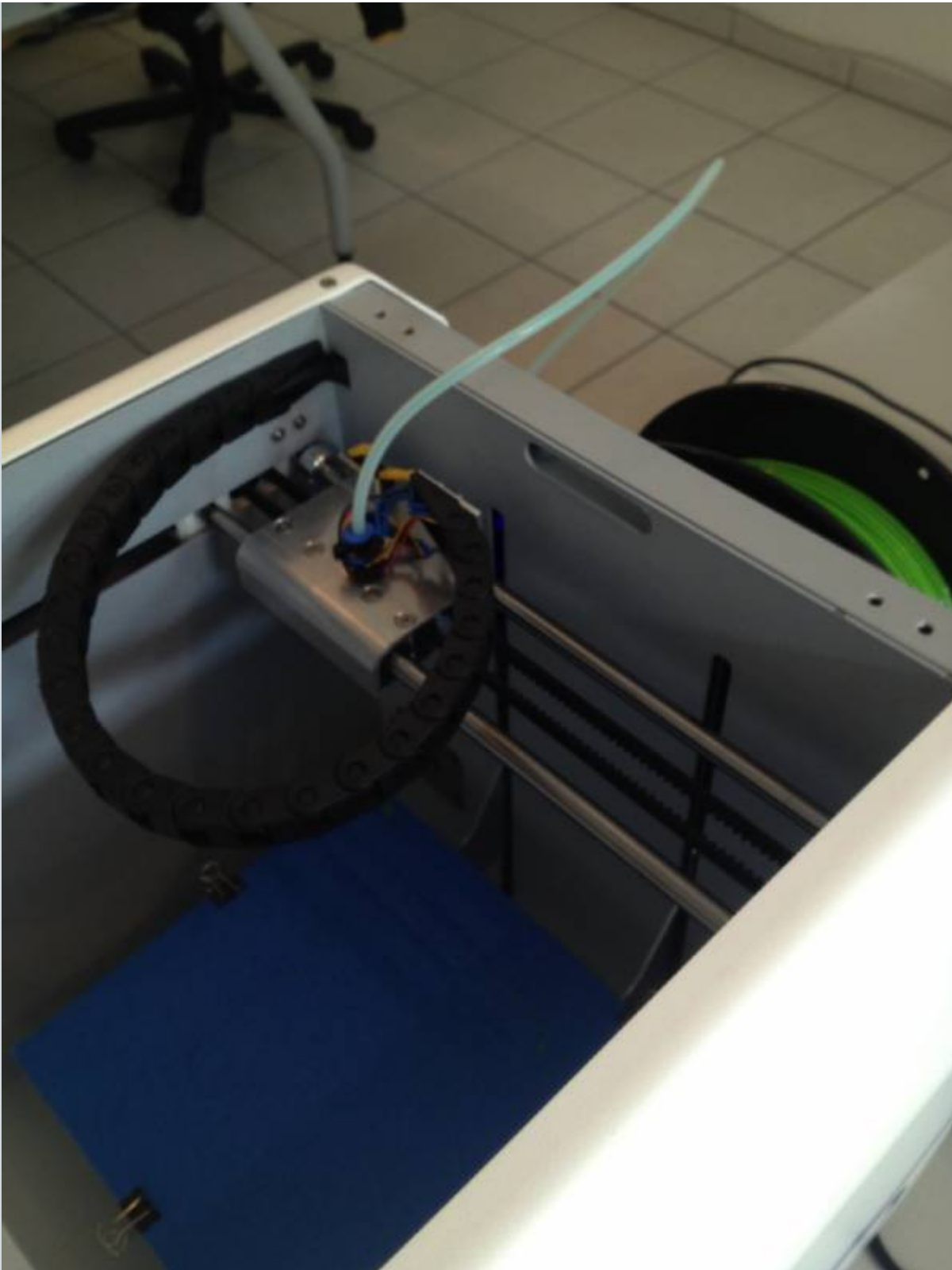
Benötigtes Werkzeug:

- 14er Gabelschlüssel für Düsenhaltemutter
- 13er Gabelschlüssel für Pushfitting
- Zange und/oder Seitenschneider
- scharfes Messer (Teppichmesser)

Demontage des Hot-Ends:

1. Extruder manuell auf ca. 200°C aufheizen
2. Altes Filament, sofern möglich, entfernen
3. PTFE-Bowden am Extruder lösen, dazu den blauen Ring am Pushfitting drücken
4. Drucker ausschalten bzw. vom Netz sowie vom Computer trennen
5. Klemmschraube vom Heizblock lösen
(nur wenn die Düse und/oder Düsenhaltemutter auch getauscht werden)
6. Heizblock von der Extruderdüse mit Zange abnehmen
(nur wenn die Düse und/oder Düsenhaltemutter auch getauscht werden)
7. Düsenhaltemutter lösen und Düse aus der Thermalbarriere entfernen
(nur wenn die Düse und/oder Düsenhaltemutter auch getauscht werden)
8. Heizblock abkühlen lassen
9. PTFE-Bowden am Hot-End lösen, dazu den blauen Ring am Pushfitting drücken
10. Verschraubung von Pushfit und Thermalbarriere lösen

Wenn keine [Plexiglas-Abdeckungen \(Art.Nr.: 100369\)](#) verwendet werden, sollte der PTFE-Bowden **nicht** durch die Durchführung am Rahmen des Druckers, sondern direkt von oben zum Hot-End geführt werden!



Vorteil: weniger Widerstand bei der Förderung des Filaments und dadurch bessere Druckergebnisse.

Montage des Hot-Ends

1. Die einzusetzende Düse muss sauber sein. PLA Rückstände werden in heißem Wasser weich und können so leichter gelöst werden.
Wichtig: Die Stirnfläche am oberen Rand der Extruderdüse muss sauber sein!
2. Stecken Sie die Thermalbarriere von unten und das Pushfitting mit dem größeren Innendurchmesser von oben durch das Hot-End-Halteblech.
Verschrauben Sie beide Teile fest miteinander
3. Schrauben Sie die Düsenhaltemutter gemeinsam mit der Extruderdüse von unten auf die Thermalbarriere auf
4. Vor der Montage des PTFE-Bowden prüfen Sie beide Enden, ob diese gerade abgeschnitten sind. Sollte dies nicht der Fall sein, oder die Enden anderweitig beschädigt sein, schneiden Sie das Ende entsprechend gerade ab.
5. Den PTFE-Bowden von oben in das Pushfitting am Hot-End einstecken, bis er nicht mehr weiter hinein zu drücken ist
6. Die blaue Düsenhaltemutter nun wieder eine Umdrehung lösen
7. Der Bowden sollte sich nun noch mal etwas nachschieben lassen (kann überprüft werden wenn zuvor der Bowden mit einem Marker markiert wird). Damit sich der Bowden setzt, diesen einige male versuchen leicht raus zu ziehen und wieder rein zu drücken
8. Jetzt können Sie die blaue Düsenhaltemutter anziehen
9. Den PTFE-Bowden nun zum Extruder führen und dort in das Pushfitting einstecken.
Sollte hier der PTFE-Bowden nicht mehr richtig gehalten werden, bitte auch dieses Pushfitting austauschen!
10. Den Heizblock auf die Extruderdüse aufstecken und festziehen.
Hier auf die korrekte Kabelverlegung achten!

From:

<http://wiki.germanreprap.com/> - German RepRap Wiki

Permanent link:

http://wiki.germanreprap.com/neo/hot_end_und_filamentzufuehrung

Last update: **2015/07/07 16:40**

