

Montage de l'extrusion ou tête d'impression. Cet extrudeur est le [L3K de Pierreleseck & Skarab](#)



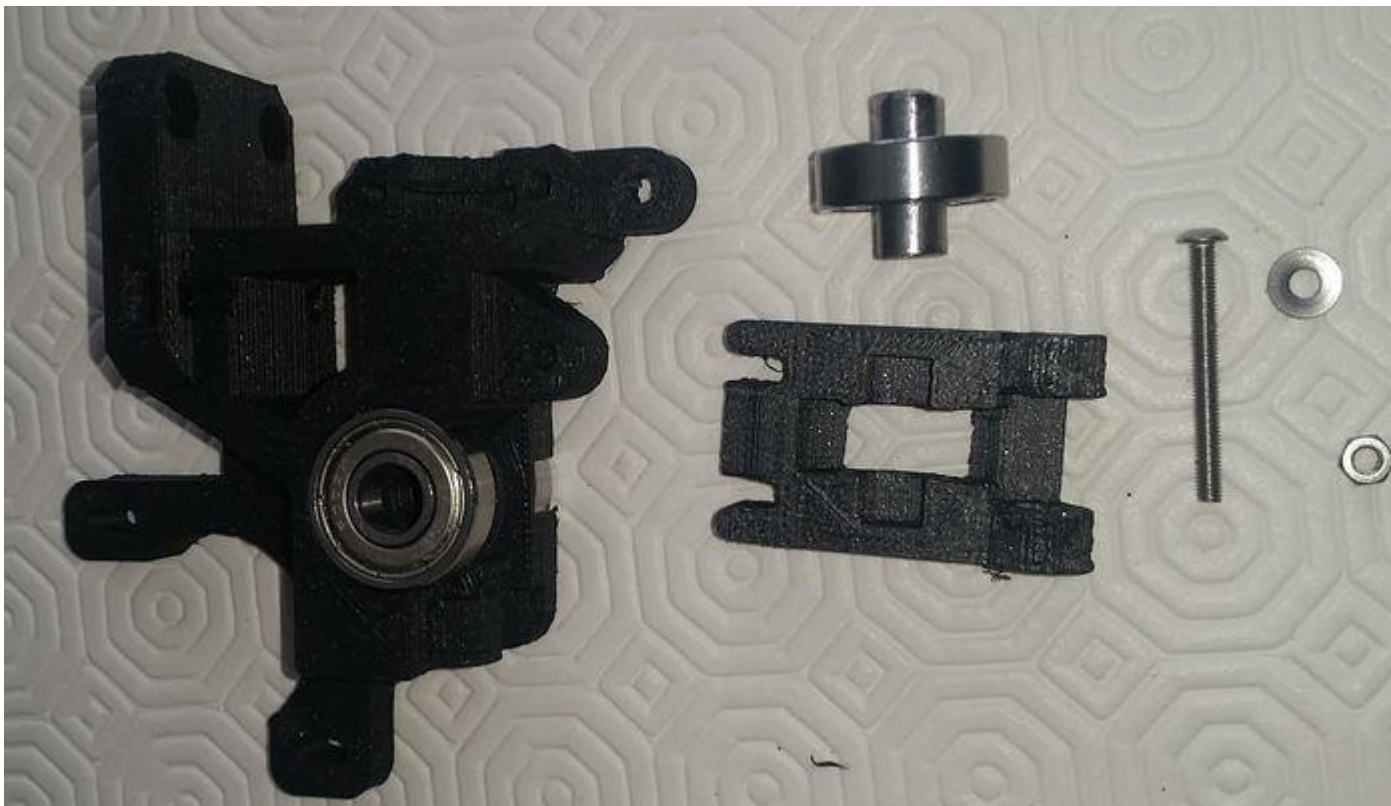
Voici les différentes pièces faisant partie de l'extrusion.



Prendre le corps, 2 608zz et la rondelle imprimée, la vis d'extrusion.

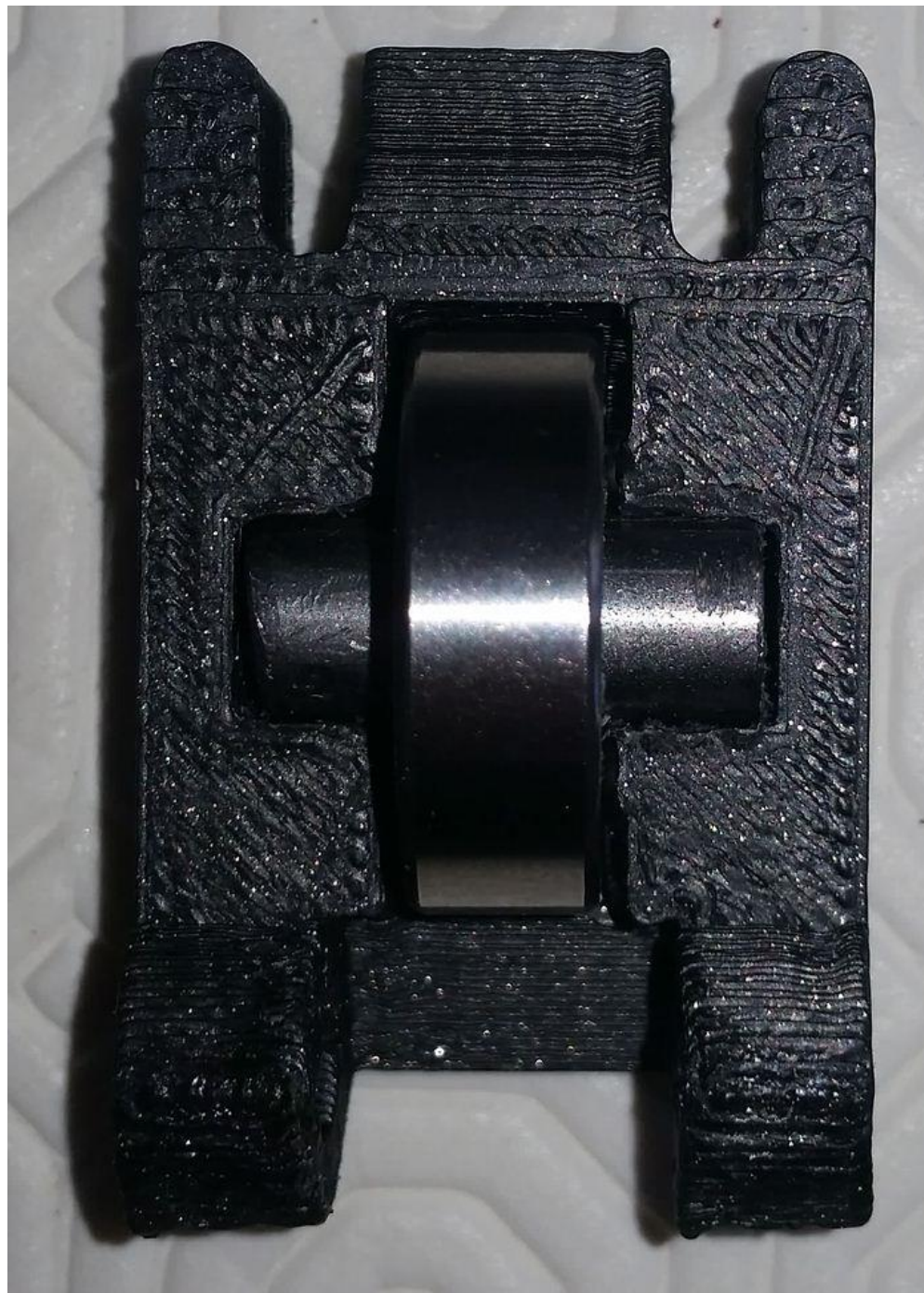


Insérer la rondelle puis un 608zz de chaque côté



Prendre le idler (pièce imprimée), 1 vis de 3*30 avec écrou et rondelle, 1 608zz et un bout de tige lisse de 8*20mm

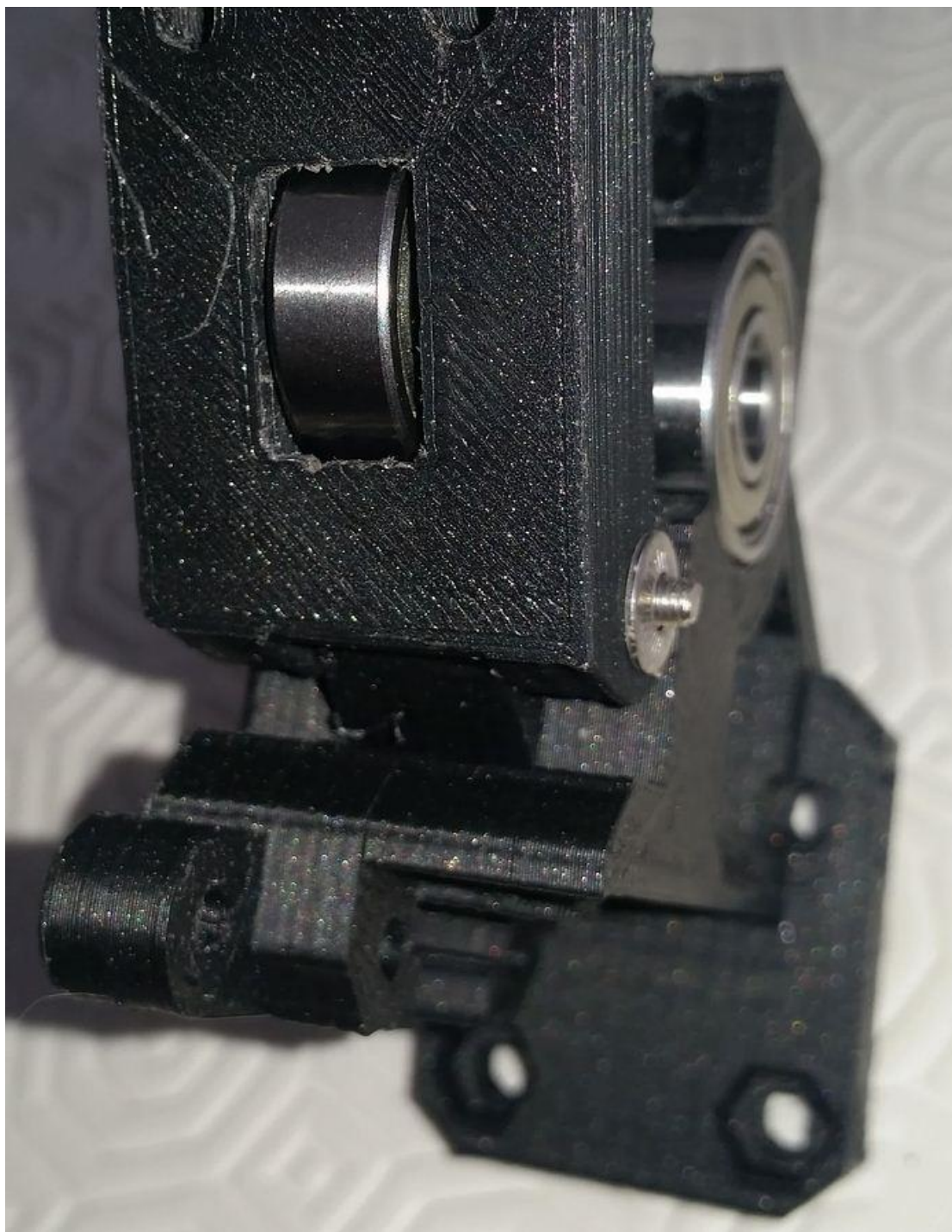
Insérer la tige lisse dans le 608zz .



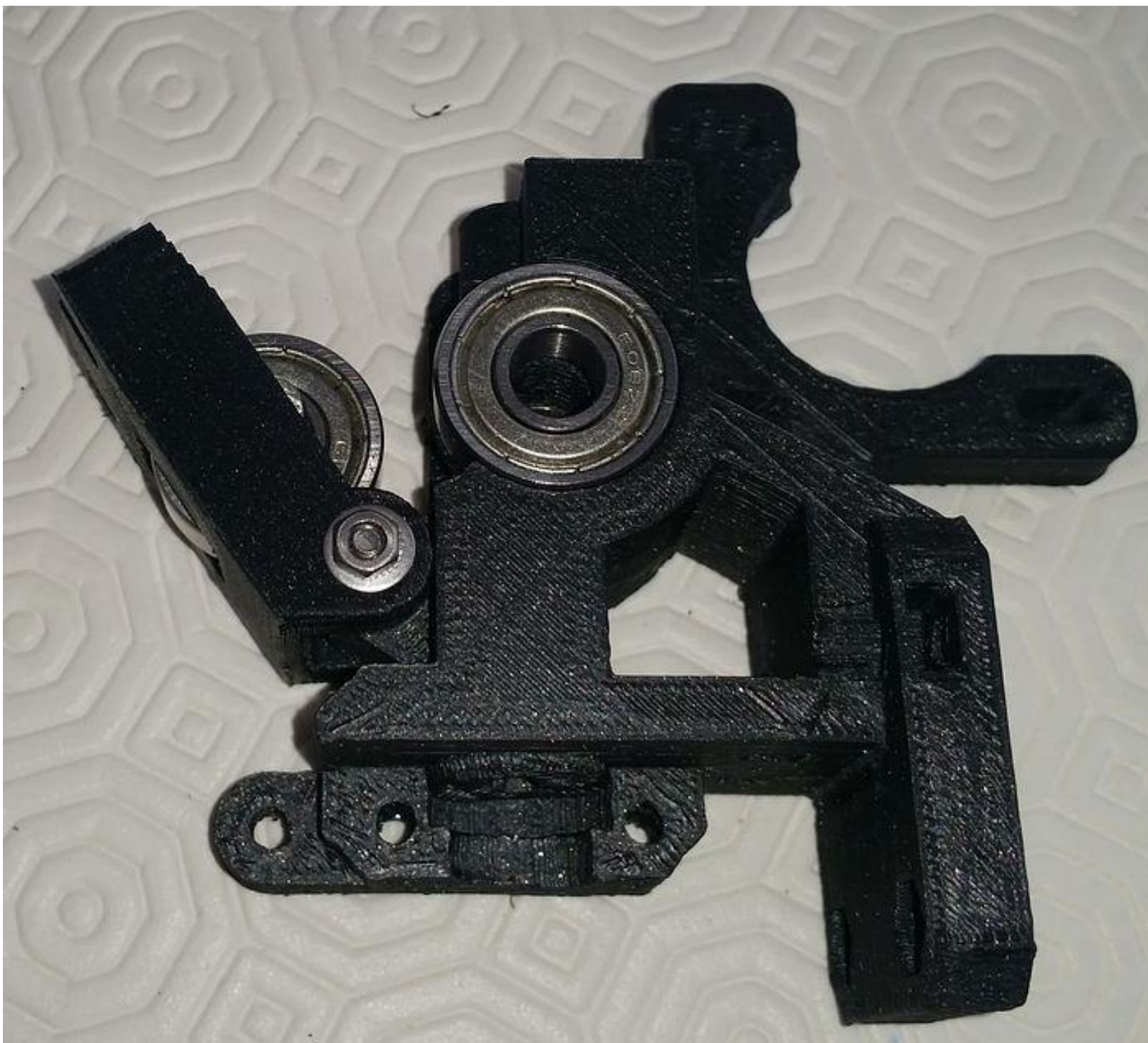
Insérer le montage 608zz et tige dans le idler.



Fixer le idler avec la vis de 3*30



Mettre la rondelle.

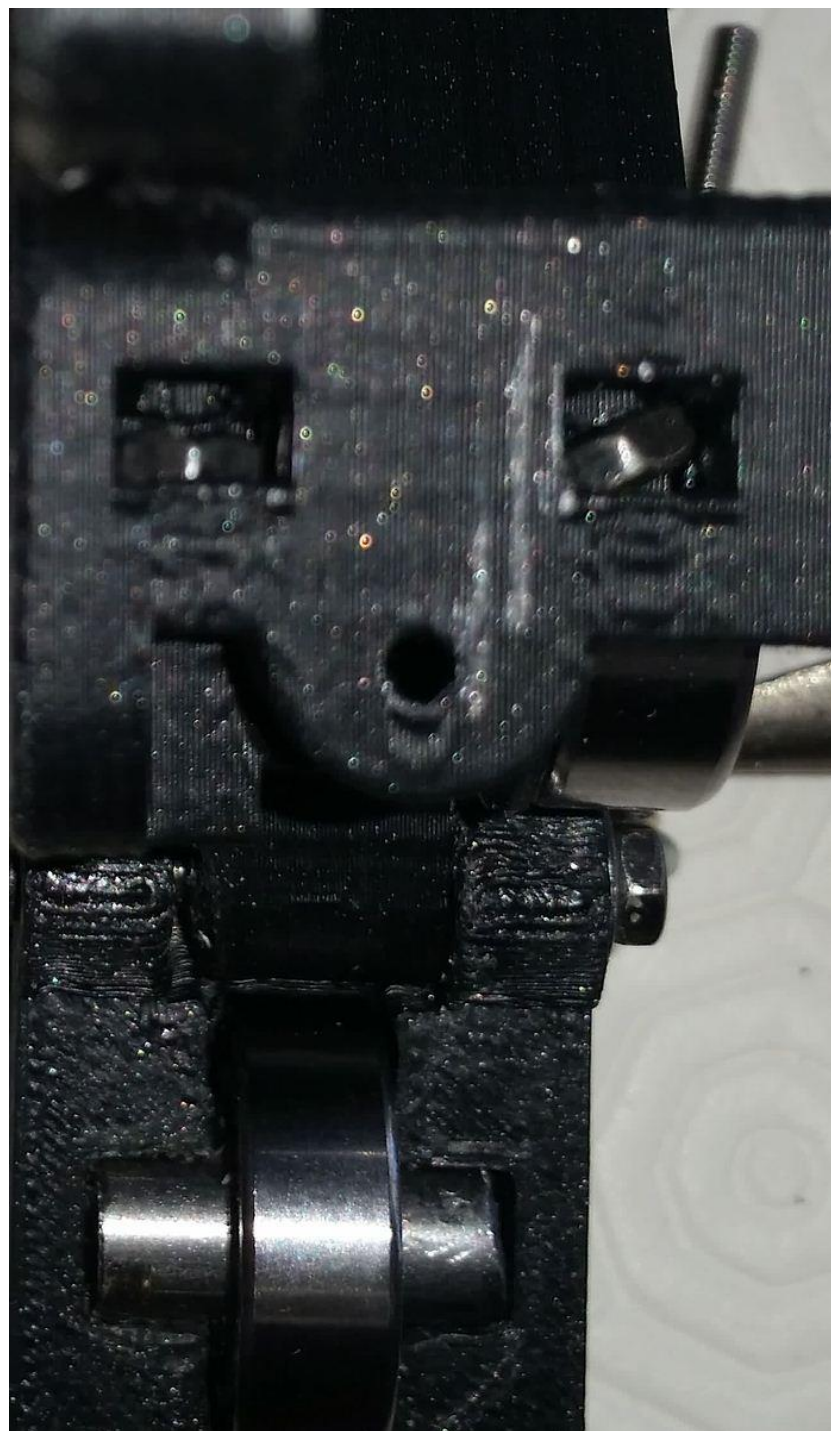


Serrer fermement l'écrou.



Prendre 4 rondelles M3 + 2 ressort de 20mm + 2vis de 3*50 + écrous.

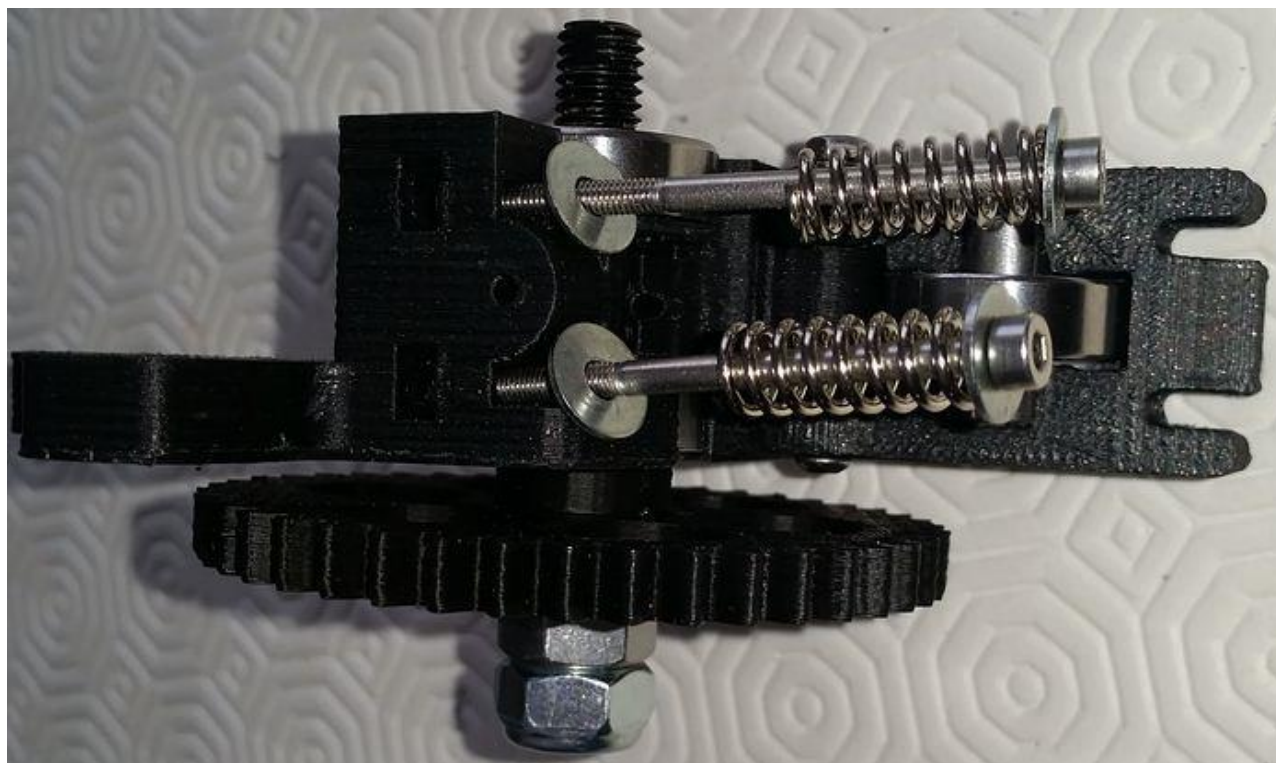
Sur chaque vis de 3*50 insérer une rondelle de 3 puis le ressort et une rondelle de 3.



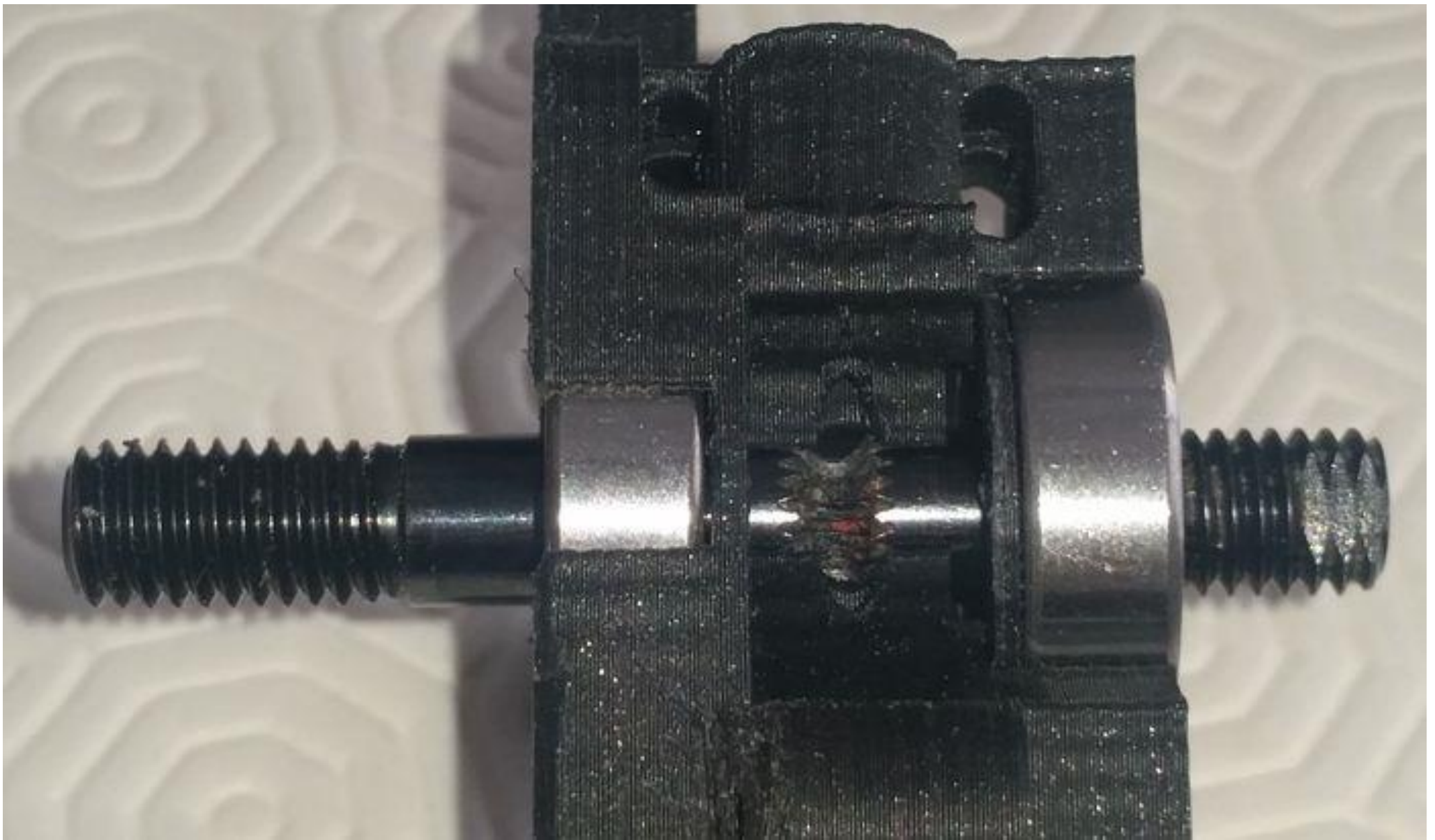
Insérer les 2 écrous dans les logements du corps (voir photo)



Visser les 2 vis de 3*50 avec es ressorts en englobant le idler comme sur la photo.



Vous devez pouvoir désolidariser le idler assez facilement.



Insérer la vis d'extrusion comme sur la photo.

Respecter bien son sens, remarquer le méplat sur la photo



Prendre la grande roue dentée et un écrou de 8.



Insérer l'écrou de 8 dans la grande roue dentée.



Insérer et visser la roue dentée sur la tige d'extrusion comme sur la photo.



Visser un deuxième écrou sur la tige d'extrusion qui doit toucher l'autre écrou.



Visser un écrou nylstop de 8 à la suite des 2 écrous.



Prendre 2 clef de 13 et fixer fermement le second écrou et l'écrou nylstop de façon à éviter tout desserrage de ceux-ci.



Retourner le corps et mettre une rondelle contact de 8 sur la vis d'extrusion contre le 608zz et un écrou de 8.



Visser un écrou nylstop de 8 et serrer fermement l'écrou précédent et celui-ci tout en laissant libre la rotation de la grande roue.

Vous devez pouvoir tourner la roue sans trop forcer. (Plus vous forcer plus votre moteur d'extrusion chaufferas)



les 2 clef de 13 avec la clef plate qui tourne dans le sens anti horaire et celle a œil qui tourne dans le sens horaire.



La pièce de fixation de hotend (Flange), 2 vis de 3*25 et 2 écrous de 3.



Insérer la hotend e3dv6 comme sur la photo.



Insérer un filament du haut du corps et jusqu'à ce que celui-ci se bloque.



Votre filament doit rentrer de plus de 80 mm.

Si ce n'est pas le cas c'est que le trou de votre hotend n'est pas en face de celui du corps.

Il faudra donc ajuster celui-ci.

[Mes Kit de pièces](#) sont contrôlés et testés avec une hotend e3dv6, pas de réglage à faire.



Insérer les 2 écrous dans leurs logements dans le flange.

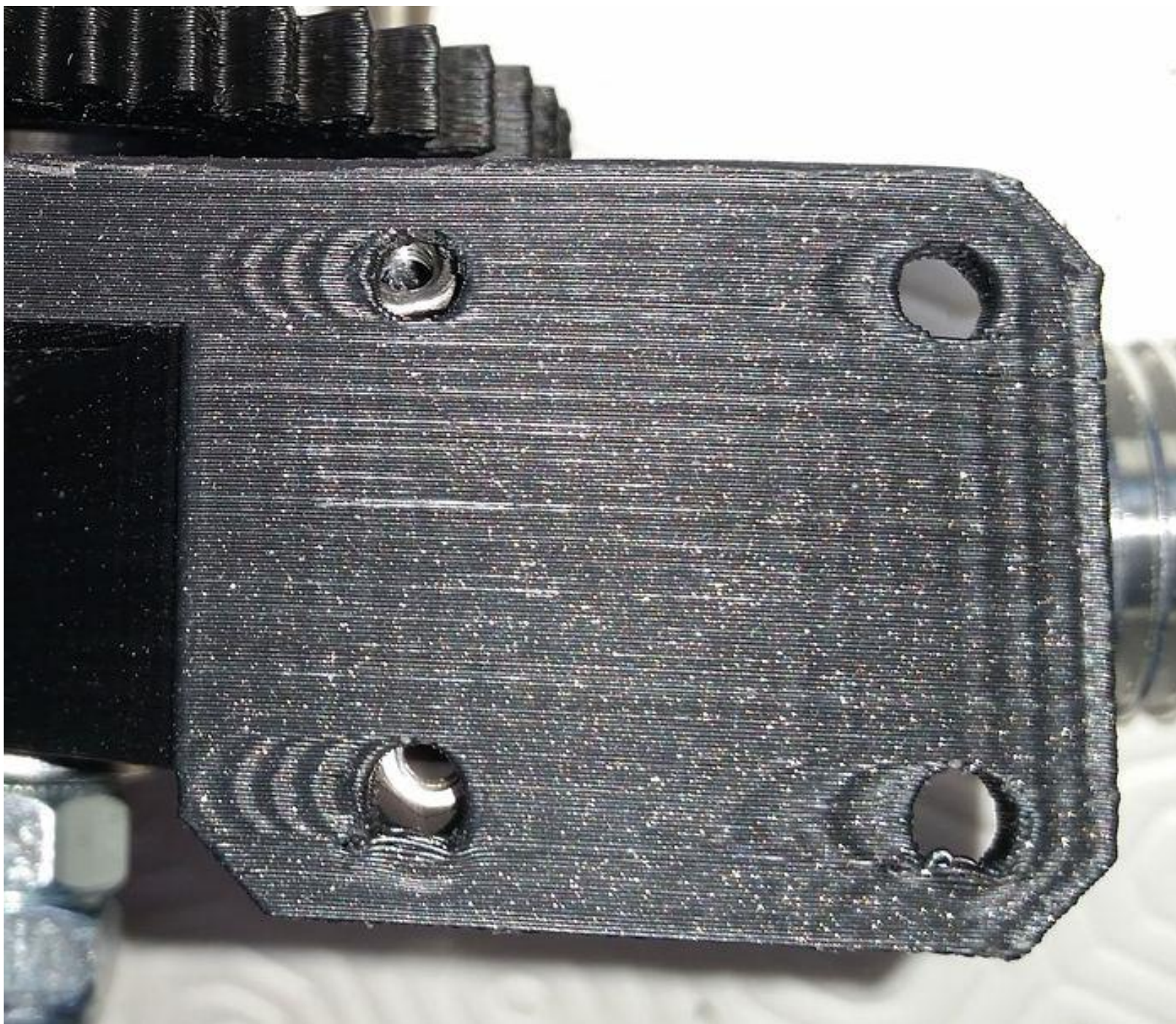


Fixer avec les 2 vis de 3*25 mais pas fermement pour contrôler la bonne position de la tête.

En effet il est plus judicieux de fixer la tête après la mise en place du charriot-X et des fanducts.



Prendre le charriot-X, les 2 fanducts, 2 vis de 3*20, 2 vis de 3*30, 4 écrous de 3 et 2 rondelles de 3.

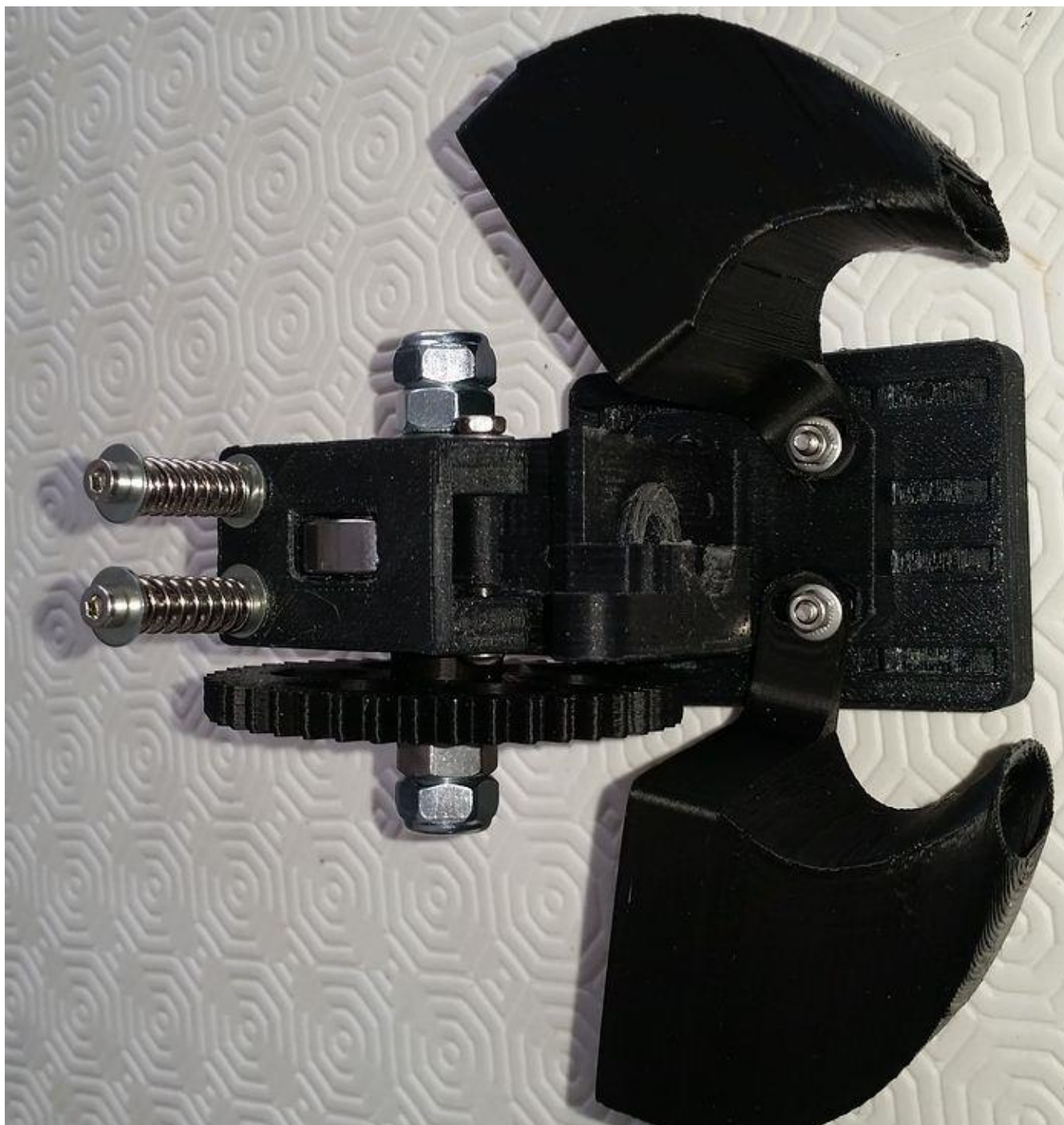


Insérer 2 écrous dans les logements du corps comme sur la photo.

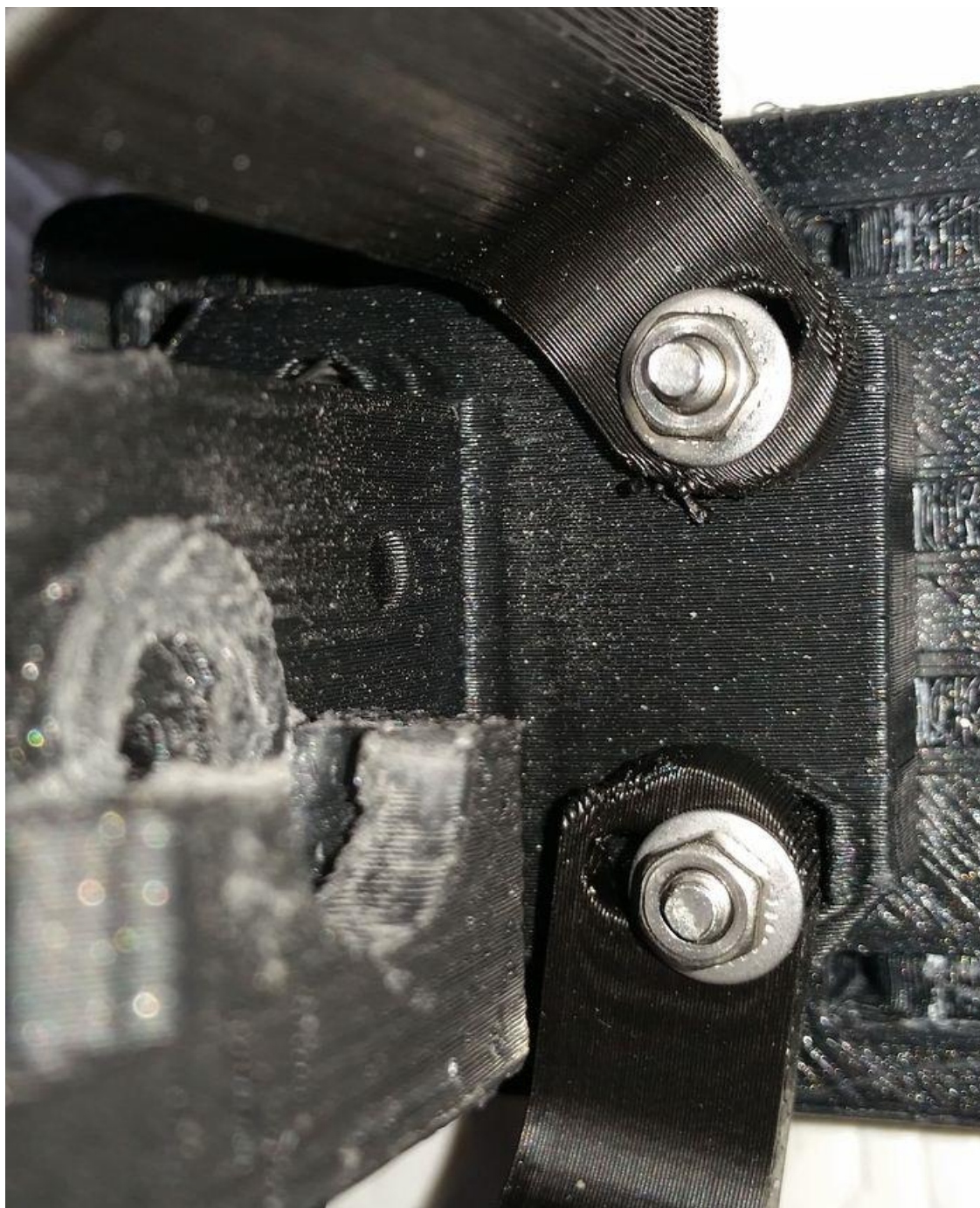


Insérer 2 vis de 3*20 dans le chariot-X.

Le chariot-X ici n'est pas monté pour des raison pratique de photo, le vôtre doit être avec les LM8UU et sur l'axe x.



Fixer les 2 vis de 3*20, puis insérer les 2 vis de 3*30 et fixer les fanducts comme sur la photo.



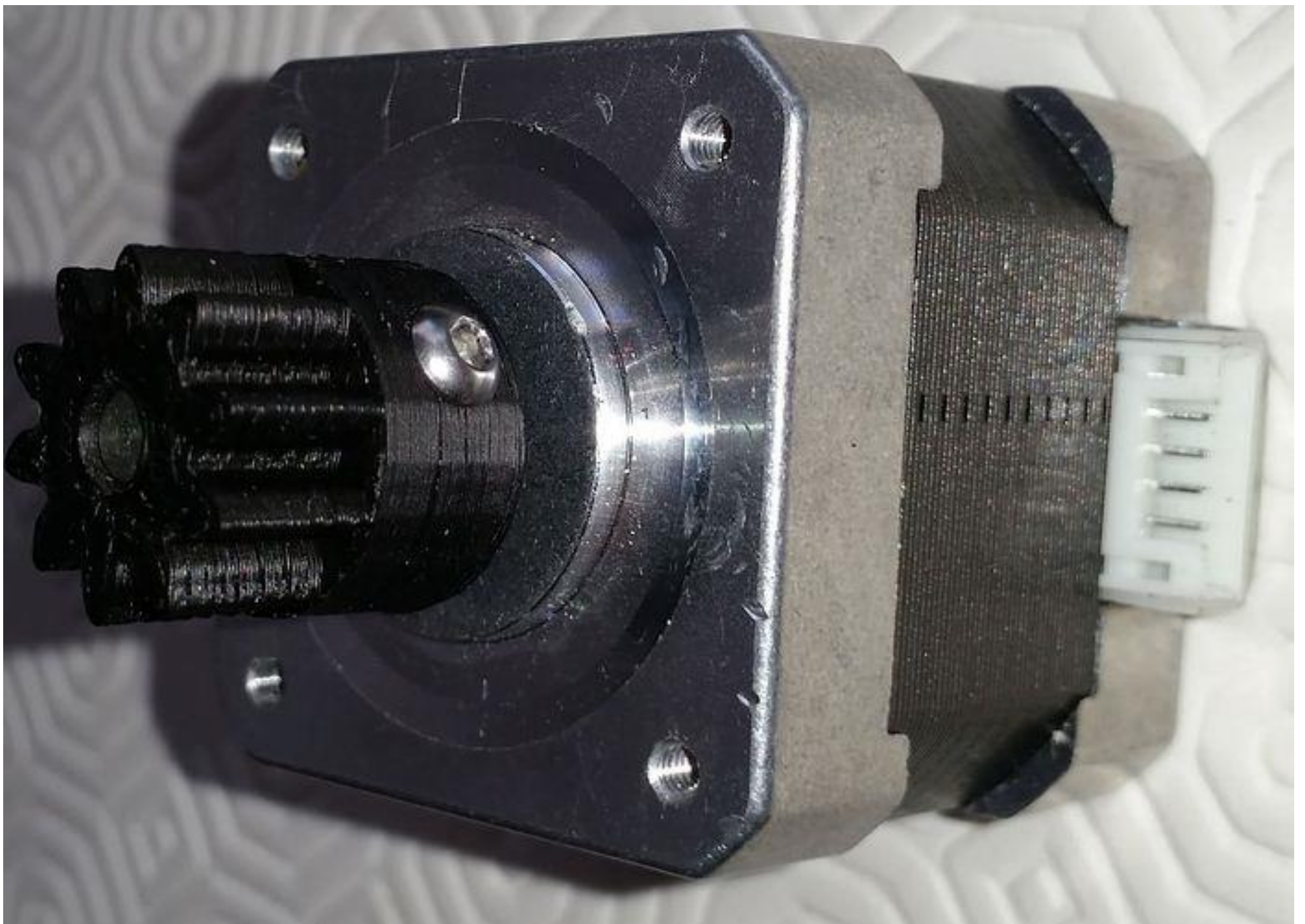
Ne pas oublier les rondelles.



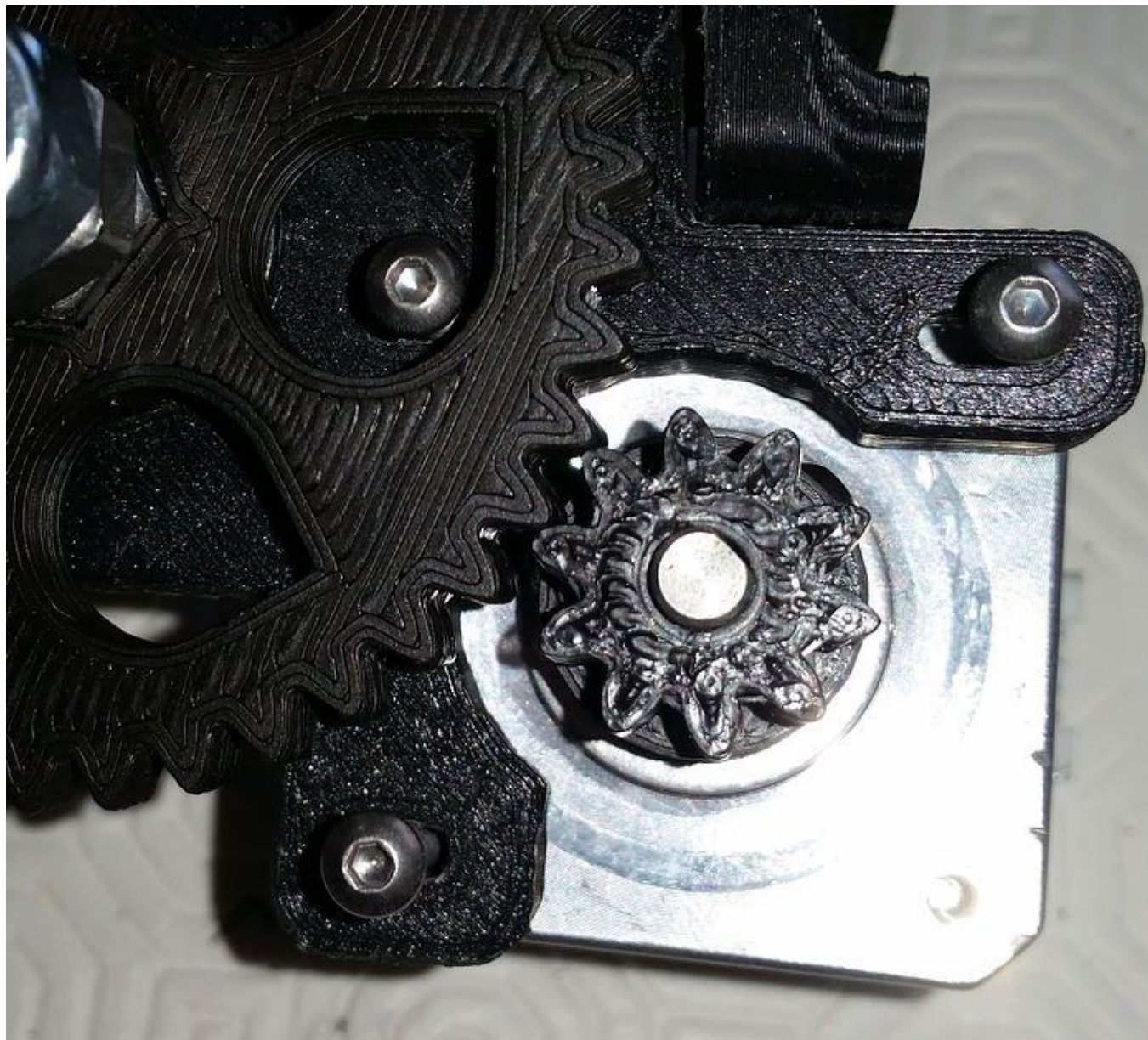
Prendre la petite roue dentée, un Nema 17, 1 vis et écrou de 3*8, 3 vis de 3*20



Insérer l'écrou dans le logement de la petite roue dentée et visser la vis de 3*8.



Mettre la roue dentée sur l'axe du Nema 17 et serrer légèrement la vis sur le méplat de celui-ci.



Fixer les 3 vis de 3*20, puis régler l'engrenage de façons à obtenir un mouvement de rotation souple.

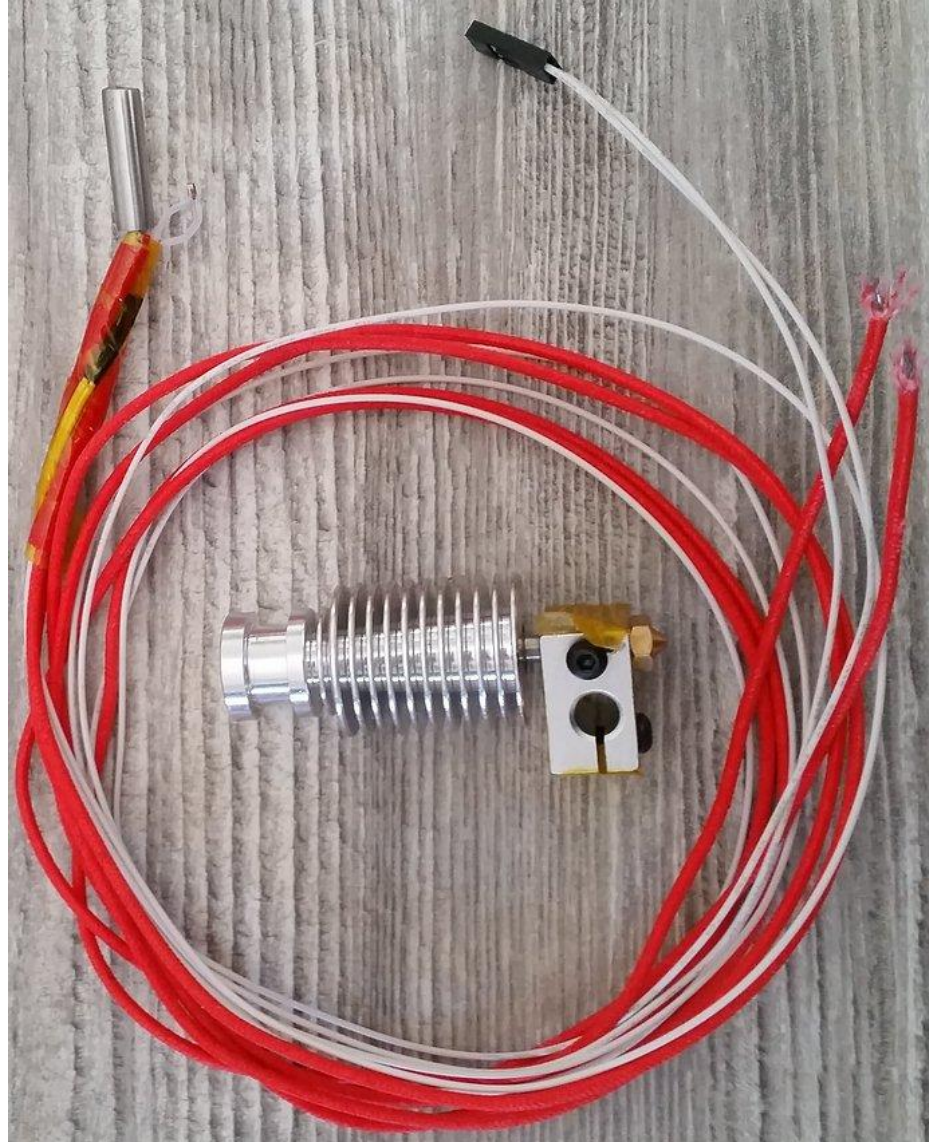
Serrer les 3 vis de 3*20 et celle de la petite poulie fermement.

Vous pouvez après cette étape fixer votre hotend et le flange.

Voilà votre extrusion est prête.

Montage de l'E3DV6.

Pour ceux qui comme moi ont acheté une E3DV6 sur aliexpress voici comment la montée et les vérifications à effectuer.



L'E3D-V6 à la réception.

J'ai mis du kapton autour de la hotend pour une meilleure diffusion de chaleur,
et pour éviter que les ventilateurs de pièces ne provoque une chute de température trop importante.



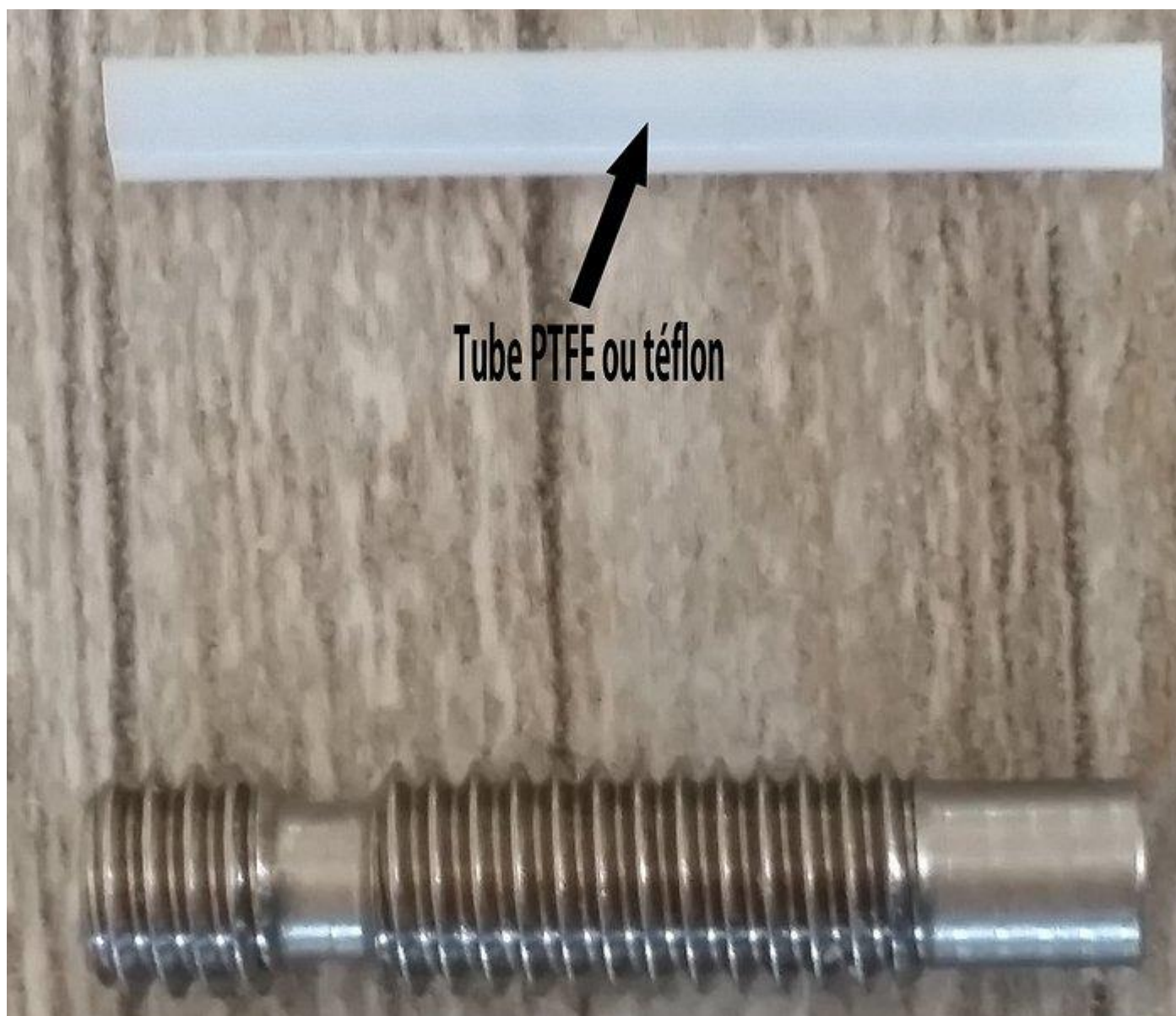
Dévisser la tige du coldend (partie avec ailette de refroidissement)



Dévisser la tige du bloc de chauffe.

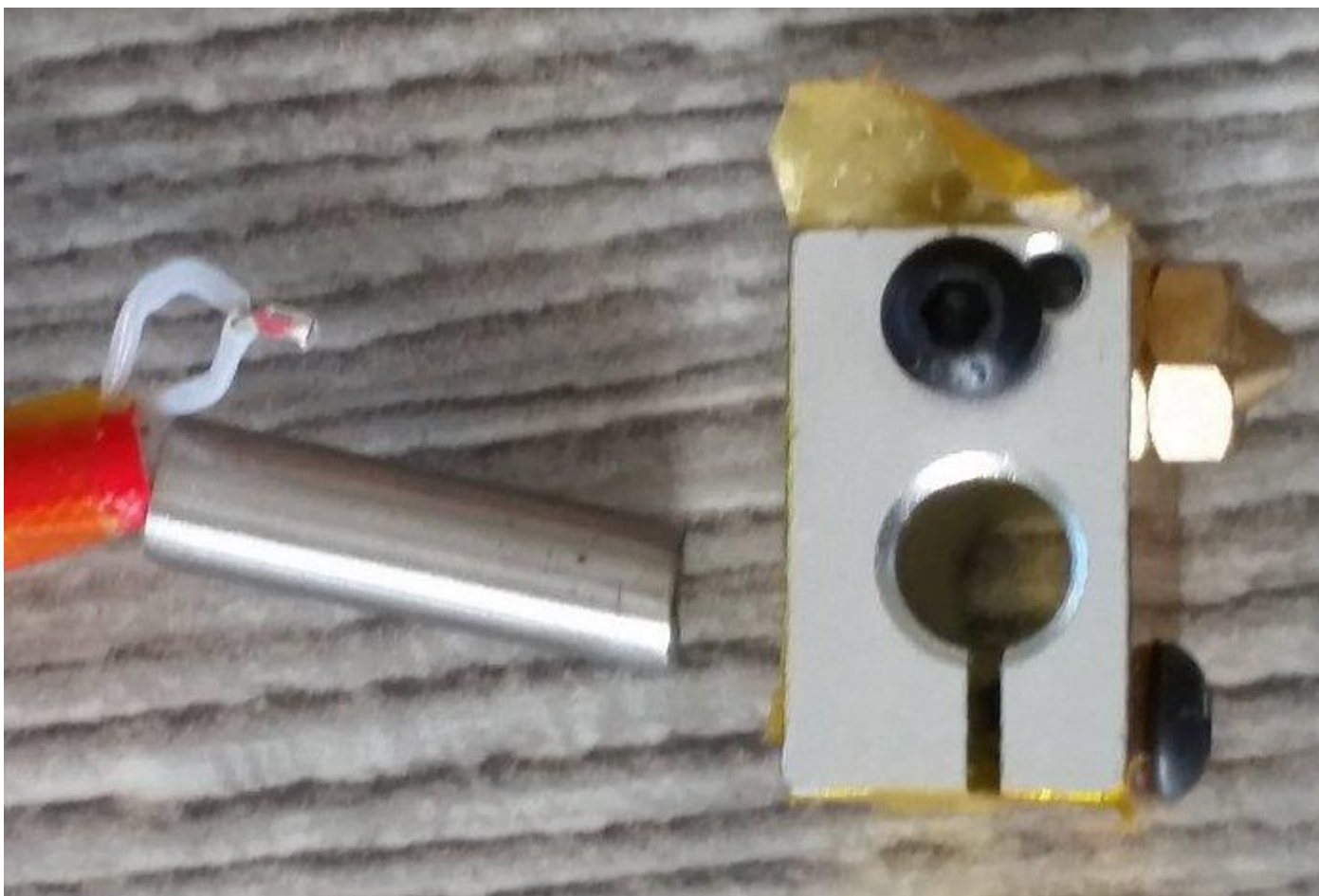


Contrôler si un tube de téflon ou ptfe comme sur la photo est visible au 2 extrémités.



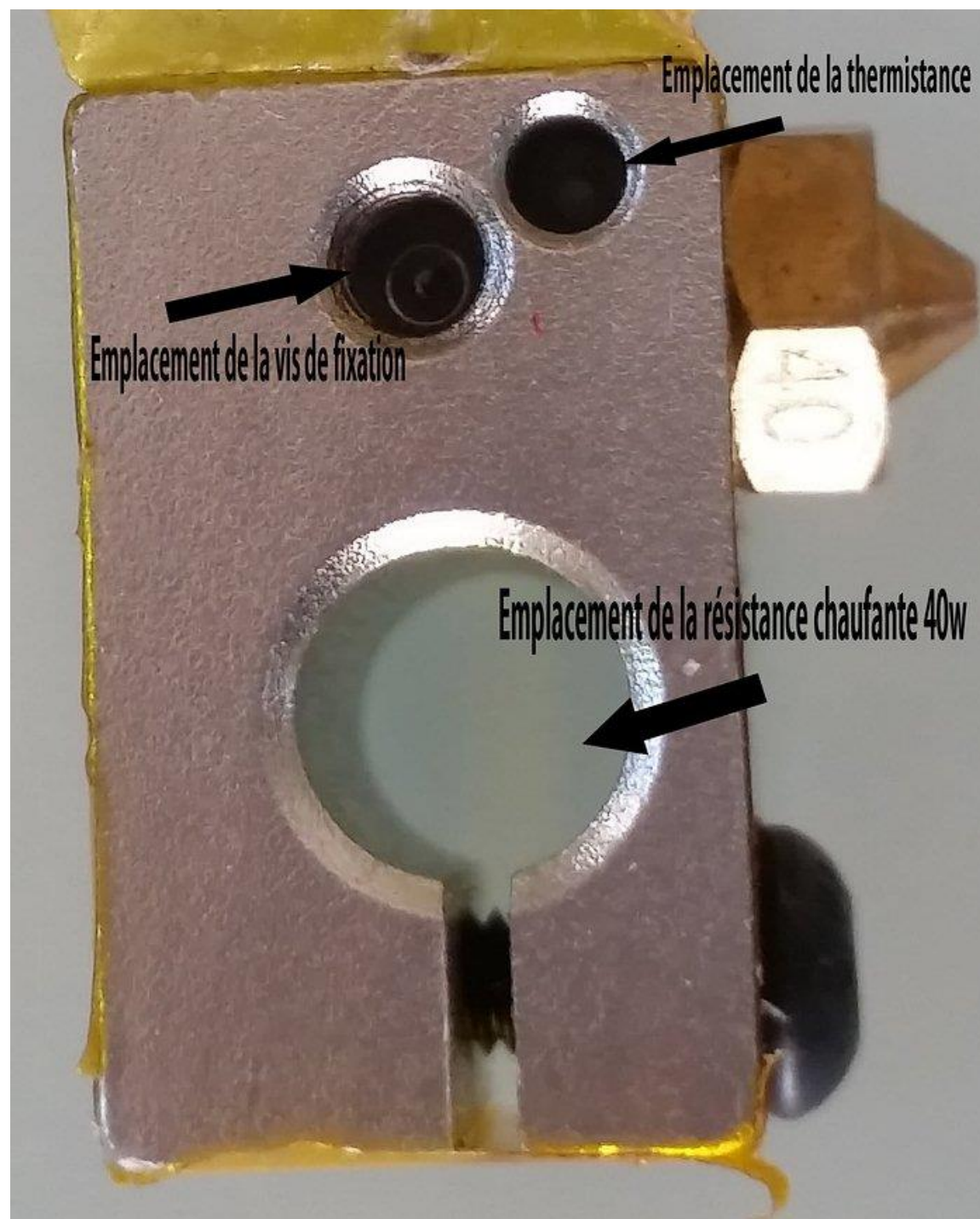
Tube PTFE ou téflon

Le tube de ptfe sortie de la tige.

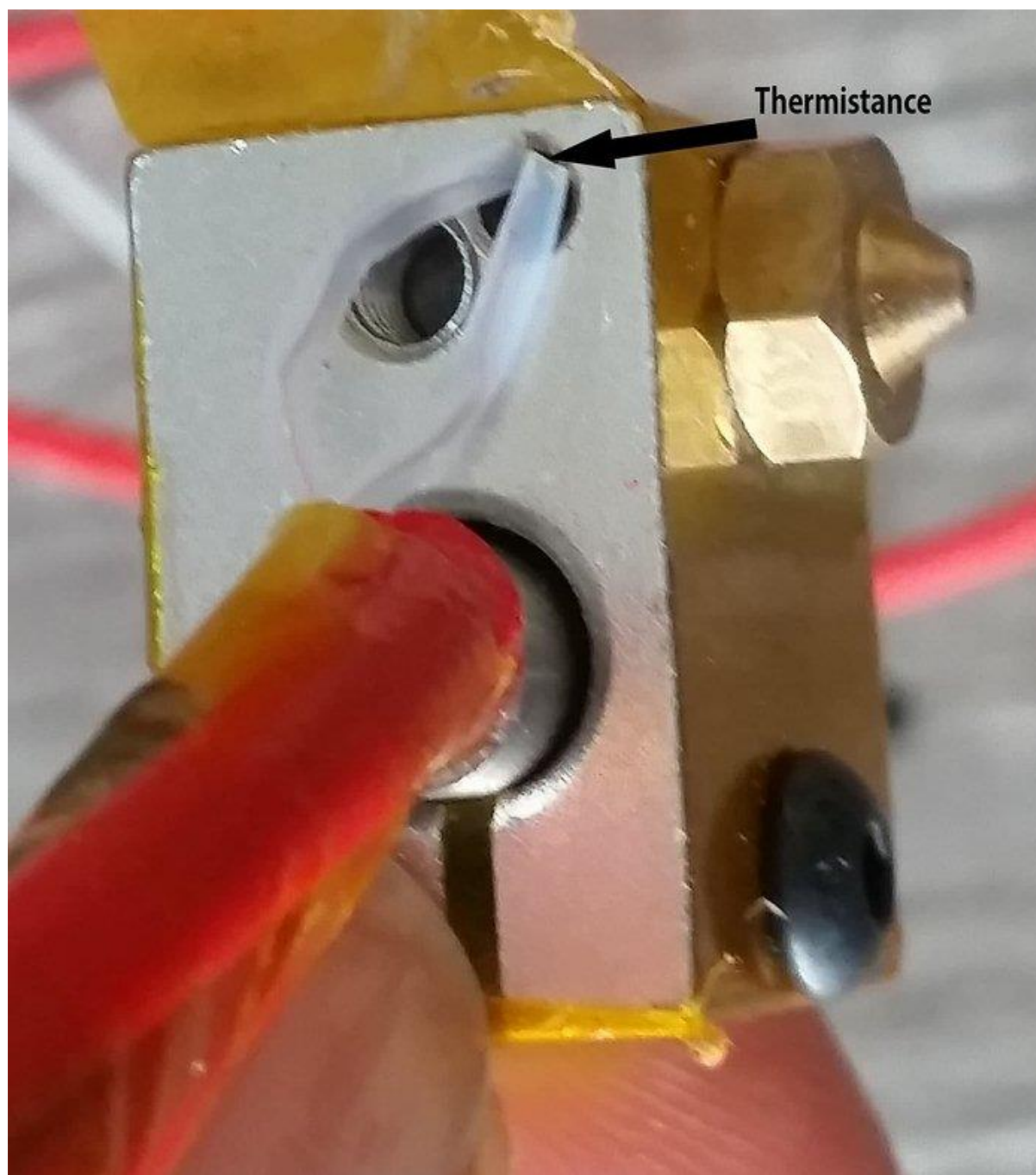


Prendre le câble avec la cartouche chauffante et la thermistance.

Recourber légèrement la thermistance si cela n'est pas déjà fait.

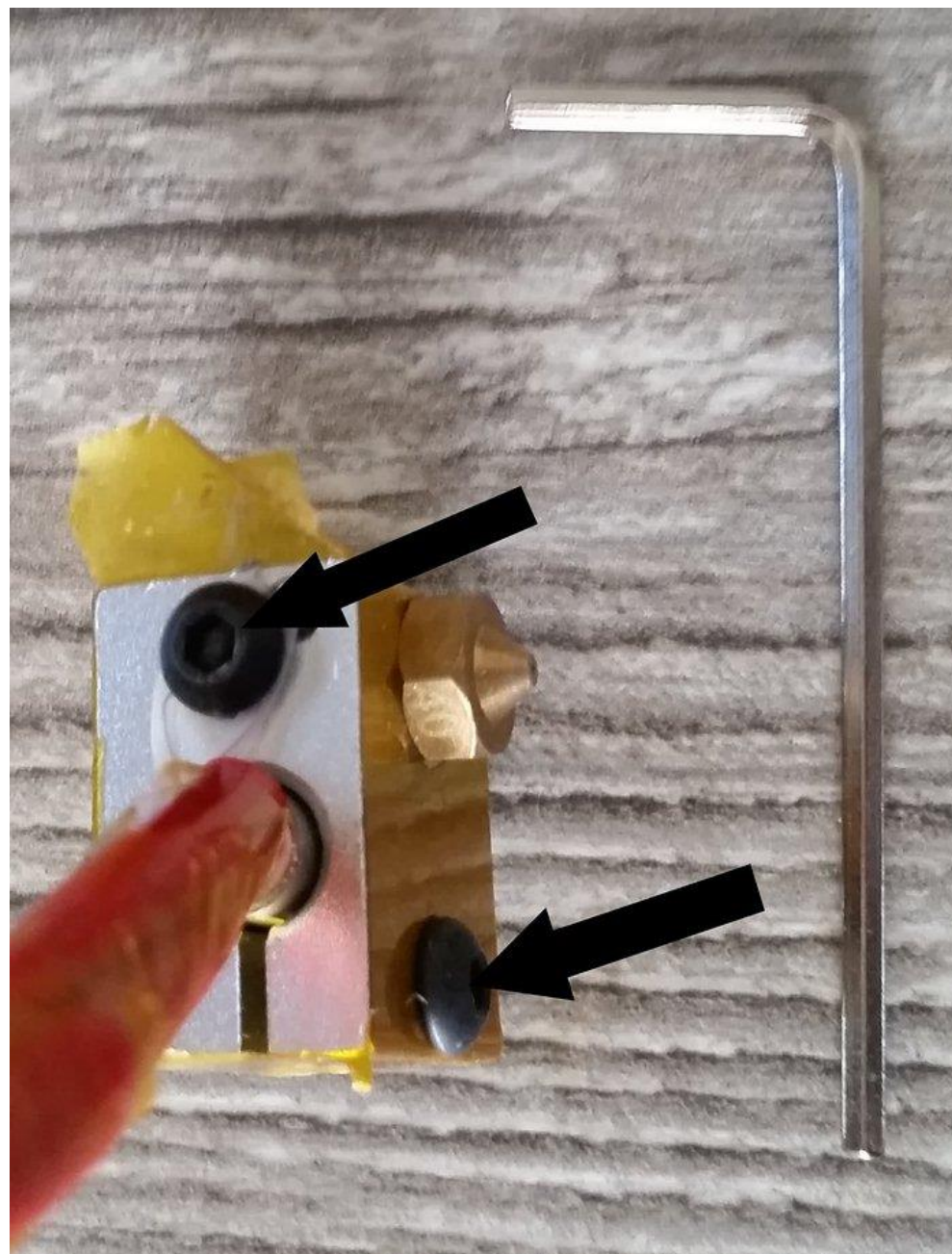


Corps de chauffe et ses différents emplacements.



Insérer la cartouche chauffante dans son logement.

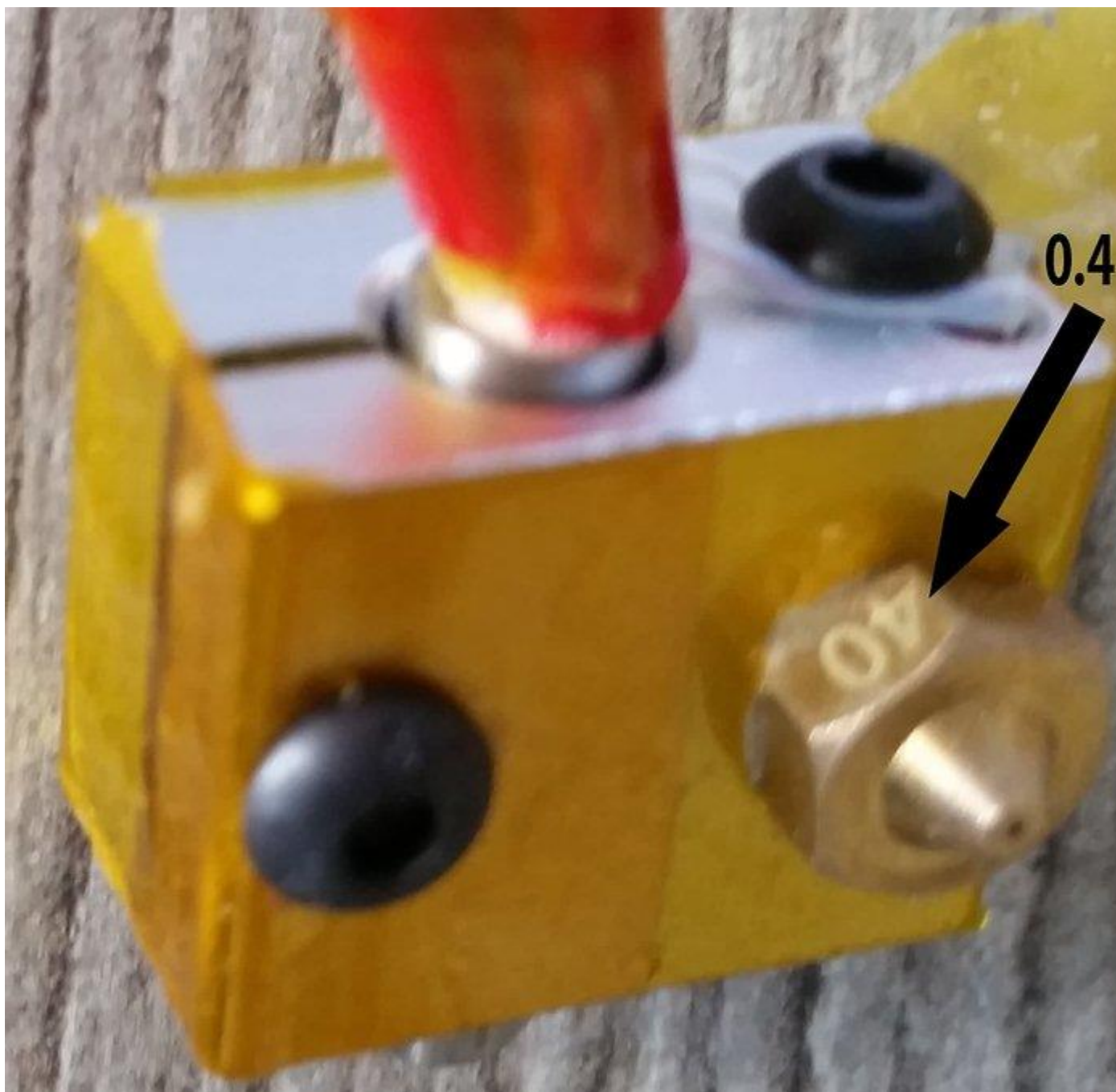
Insérer la thermistance dans son logement comme sur la photo et écarté légèrement ses 2 fils pour introduire la vis ultérieurement.



Visser à l'aide de la clef à len les 2 vis.

Pour le vis de la thermistance, ne pas serrer trop fort au risque de couper les câbles.

Pour la vis de la cartouche, serrer fermement.



On en profite pour vérifier que la buse correspond bien à celle commandée.

Ici 0.4.



Voilà vous pouvez insérer votre e3d-v6 dans le corps et serrer fermement le flange.

Merci de respecter les liens inscrit dans ce Fichier.

Ce pdf a été créé par [LGlinux](#)

[Ventes de pièces pour ITopie .](#)