



## Print Head Replacement Instructions ( for E285/E175)



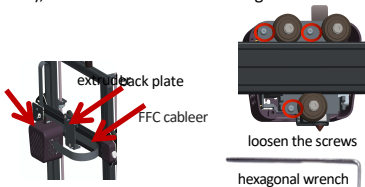
Remarque: (l'image est pour référence  
seulement, le produit réel prévaudra)

- English
- Deutsche
- Français

Version: V2.0

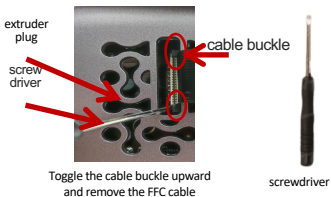
## 1.Remove the existing extruder

There is 3pcs fixed screw at the back of extruder, use the hexagonal wrench to loosen the screw ( no need to remove ), and then take out the existing extruder.



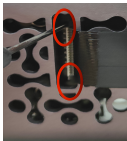
## 2.Unlock and unplug the FFC cable

The connection between the side port of the print head and the FFC cable is a snap-clamping method. Use the configuration tool screwdriver to insert from the side end of the print head (as shown in the figure below) to the two ends of the line buckle, and then pick up the buckles respectively and take them out FFC cable.



### 3.Insert the FFC wire into the new extruder

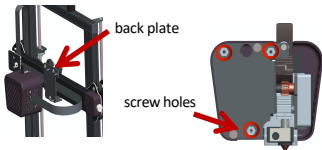
Carefully insert the FFC cable into the buckle, and press down the left and right ends of the buckle with a screwdriver.



screwdriver

### 4.Assemble the new extruder

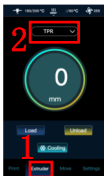
Aim the screw holes on the back plate and fasten the extruder



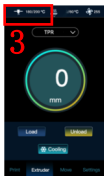
Remark: The default extruder of 3D printer is E285, this page is the instruction for change the E285 to E175. E285 is for TPR 2.85mm filament, E175 is for PLA/PETG 1.75mm filament.

## Extruder nozzle cleaning

1. Turn on the device, click to enter the "Extruder" page, expand the material selection drop-down box, and select a material for preheating (select the material used for the last printing, here is the TPR material as an example). After selecting the material, the nozzle automatically starts heating. (Shown in the picture below)

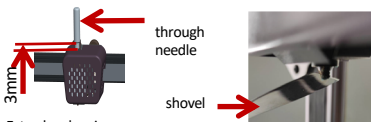


2. Observe the status bar at the top, wait for the print head to heat up to the target temperature, and clean the print head with a through needle.





3. How to clean the E285 nozzle: push the feed handle above the nozzle, insert the through needle from above, and poke down with a certain force, the depth of the through needle inserted into the nozzle is about 3mm between the end and the nozzle shell, back and forth Pull and insert a few times until the nozzle has no residue to squeeze out. After cleaning, please use a shovel to scrape off the residue on the nozzle, otherwise it will affect the levelling and printing effect.



Extruder cleaning

Through needle is only for E285 print extruder, E175 print extruder is not available

Extruder cleaning

4. The E175 nozzle does not available for through-needle cleaning. After heating the temperature, directly insert the PLA material into the nozzle and eject the miserable material. It is also necessary to use a shovel to scrape off the residue on the nozzle to avoid affecting the levelling and printing effects.



# ATOMSTACK

## Installationsanweisungen für den Druckkopf ( für E285/E175)

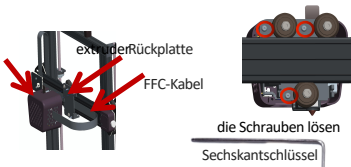


Hinweis: (Das Bild dient nur als Referenz, das tatsächliche Produkt hat Vorrang.)

- English
- Deutsche
- Français

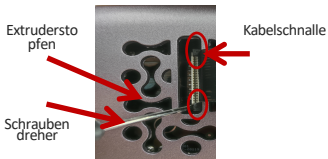
## 1. Entfernen Sie den vorhandenen Extruder

Auf der Rückseite des Extruders befinden sich 3 feste Schrauben. Verwenden Sie den Sechskantschlüssel, um die Schraube zu lösen (keine Entfernung erforderlich) und nehmen Sie dann den vorhandenen Extruder heraus.



## 2. Entriegeln und ziehen Sie das FFC-Kabel

Die Verbindung zwischen dem seitlichen Anschluss des Druckkopfes und dem FFC-Kabel ist eine Schnappklemmmethode. Verwenden Sie den Schraubendreher des Konfigurationswerkzeugs, um vom seitlichen Ende des Druckkopfs (wie in der Abbildung unten gezeigt) zu den beiden Enden der Schnurschnalle einzuführen, dann nehmen Sie die Schnallen jeweils auf und nehmen sie das FFC-Kabel heraus.

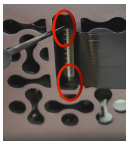


Schieben Sie die Kabelschnalle nach oben und entfernen Sie das FFC-Kabel

Schraubendreher

### 3. Führen Sie den FFC-Draht in den neuen Extruder ein

Führen Sie das FFC-Kabel vorsichtig in die Schnalle ein und drücken Sie das linke und rechte Ende der Schnalle mit einem Schraubendreher nach unten.



Schraubendreher

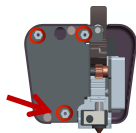
### 4. Bauen Sie den neuen Extruder zusammen

Richten Sie die Schraubenlöcher auf der Rückplatte aus und befestigen Sie den Extruder



Rückplatte

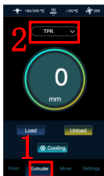
Schraubenlöcher



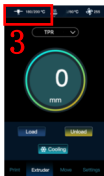
Anmerkung: Der Standardextruder des 3D-Druckers ist E285, diese Seite ist die Anleitung zum Umrüsten des E285 auf E175. E285 ist für TPR 2,85 mm Filament, E175 ist für PLA/PETG 1,75 mm Filament.

## Reinigung der Extruderdüsen

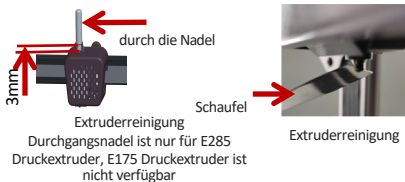
1. Schalten Sie das Gerät ein, klicken Sie, um die Seite "Extruder" aufzurufen, erweitern Sie das Dropdown-Feld für die Materialauswahl und wählen Sie ein Material zum Vorwärmen aus (wählen Sie das Material aus, das für den letzten Druck verwendet wurde, hier ist das TPR-Material als Beispiel) . Nach Auswahl des Materials beginnt die Düse automatisch mit dem Aufheizen. (Im Bild unten gezeigt)



2. Beobachten Sie die Statusleiste oben, warten Sie, bis sich der Druckkopf auf die Zieltemperatur erwärmt hat, und reinigen Sie den Druckkopf mit einer durchgehenden Nadel.



3. So reinigen Sie die E285-Düse: Schieben Sie den Transportgriff über die Düse, stecken Sie die Durchgangsnadel von oben ein und stechen Sie mit einer gewissen Kraft nach unten, die Tiefe der in die Düse eingeführten Durchgangsnadel beträgt ca. 3 mm zwischen dem Ende und dem Düsenschale, hin und her Ziehen und einige Male einführen, bis die Düse keine Rückstände zum Auspressen hat. Bitte kratzen Sie nach der Reinigung die Rückstände an der Düse mit einer Schaufel ab, da sonst die Nivellierung und der Druckeffekt beeinträchtigt werden.



4. Die E175-Düse ist nicht für die Reinigung durch die Nadel verfügbar. Nach dem Erhitzen der Temperatur das PLA-Material direkt in die Düse einführen und das miserable Material ausstoßen. Es ist auch erforderlich, die Rückstände an der Düse mit einer Schaufel abzukratzen, um die Egalisierung und Druckwirkung nicht zu beeinträchtigen.



# ATOMSTACK

## Instructions d'installation de la tête d'impression ( pour E285/E175)

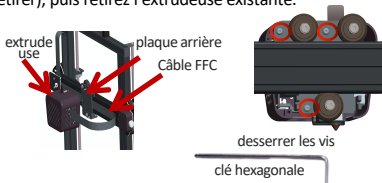


Remarque: (l'image est pour  
référence seulement, le produit réel  
prévaudra)

- English
- Deutsche
- Français

## 1.Retirer l'extrudeur existant

Il y a 3 vis fixes à l'arrière de l'extrudeuse, utilisez la clé hexagonale pour desserrer la vis (pas besoin de la retirer), puis retirez l'extrudeuse existante.



## 2.Déverrouiller et débrancher le câble FFC

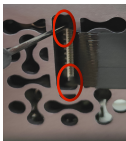
La connexion entre le port latéral de la tête d'impression et le câble FFC est une méthode de serrage rapide. Utilisez le tournevis de l'outil de configuration pour insérer de l'extrémité latérale de la tête d'impression (comme indiqué dans la figure ci-dessous) aux deux extrémités de la boucle de ligne, puis ramassez les boucles respectivement et retirez-les du câble FFC.





### 3. Insérez le fil FFC dans la nouvelle extrudeuse

Insérez soigneusement le câble FFC dans la boucle et appuyez sur les extrémités gauche et droite de la boucle avec un tournevis.



Schraubendreher

### 4. Assembler la nouvelle extrudeuse

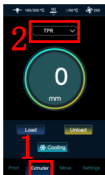
Visez les trous de vis sur la plaque arrière et fixez l'extrudeuse



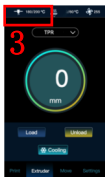
Remarque : l'extrudeur par défaut de l'imprimante 3D est E285, cette page est l'instruction pour changer l'E285 en E175. E285 est pour le filament TPR 2,85 mm, E175 est pour le filament PLA/PETG 1,75 mm.

## Nettoyage des buses d'extrudeuse

1. Allumez l'appareil, cliquez pour accéder à la page "Extrudeuse", développez la liste déroulante de sélection de matériau et sélectionnez un matériau pour le préchauffage (sélectionnez le matériau utilisé pour la dernière impression, voici le matériau TPR à titre d'exemple) . Après avoir sélectionné le matériau, la buse commence automatiquement à chauffer. (Montré dans l'image ci-dessous)



2. Observez la barre d'état en haut, attendez que la tête d'impression chauffe à la température cible et nettoyez la tête d'impression avec une aiguille traversante.



3. Comment nettoyer la buse E285: poussez la poignée d'alimentation au-dessus de la buse, insérez l'aiguille traversante par le haut et poussez vers le bas avec une certaine force, la profondeur de l'aiguille traversante insérée dans la buse est d'environ 3 mm entre l'extrémité et le coque de la buse, d'avant en arrière Tirez et insérez plusieurs fois jusqu'à ce que la buse n'ait plus de résidus à faire sortir. Après le nettoyage, veuillez utiliser une pelle pour gratter les résidus sur la buse, sinon cela affectera l'effet de nivellement et d'impression.



Nettoyage de l'extrudeuse

L'aiguille traversante est uniquement pour l'extrudeuse d'impression E285, l'extrudeuse d'impression E175 n'est pas disponible

Nettoyage de l'extrudeuse

4. La buse E175 n'est pas disponible pour le nettoyage par aiguille. Après avoir chauffé la température, insérez directement le matériau PLA dans la buse et éjectez le matériau misérable. Il est également nécessaire d'utiliser une pelle pour gratter les résidus sur la buse pour éviter d'affecter les effets de nivellement et d'impression.



Avant le nettoyage



Après le nettoyage



## Customer Service:

For more details about our warranty policy,  
please visit our official website:

[www.atomstack3d.com](http://www.atomstack3d.com)

Any technical support please send us email to:

[support@atomstack3d.com](mailto:support@atomstack3d.com)

Manufacturer: Shenzhen AtomStack Technologies  
Co., Ltd

Add: AB301, New Chabridge Industrial Park, No.3,  
Baolong 6 Rd., Longgang Dist., Shenzhen Zip code  
518116

Search:

