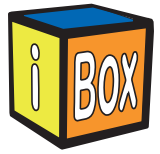
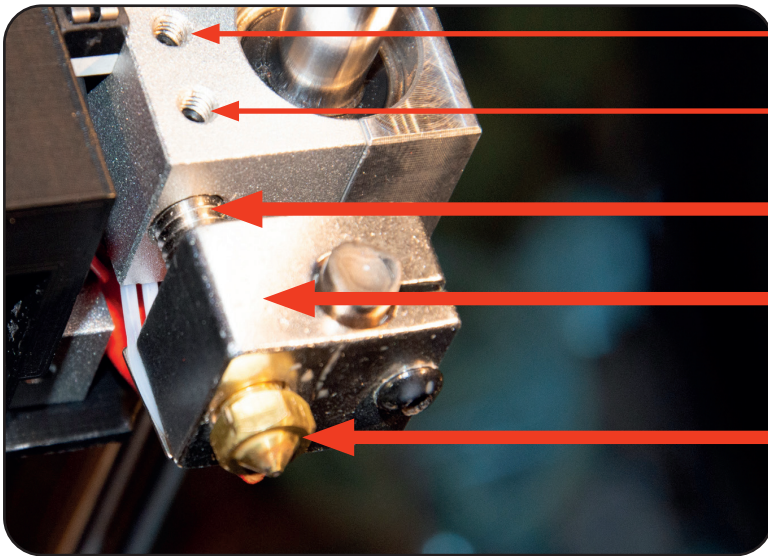


# JG Titan MKII V2 „single“ Montage / Assembling



## 1. Alte Heatbrake demontieren Dissemble old heatbrake



Entfernen Sie die Nozzle im **beheiztem Zustand**. Demontieren Sie anschließend die Heizpatrone und den Temperatursensor im **kalten Zustand**.

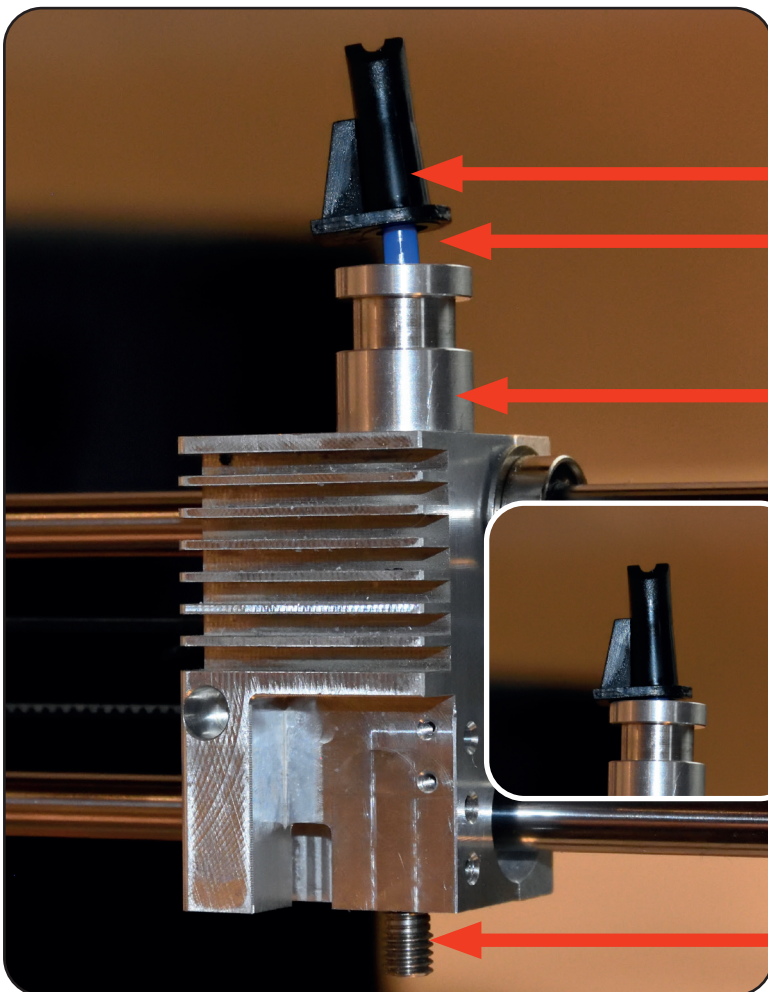
**(Achten Sie hierbei auf Kabelbruch!)**  
Schrauben Sie nun den Heatblock und die alte Heatbrake ab. **(Vorher seitliche Inbusschrauben lösen)**

Remove the nozzle **when heated**. Then dismantle the heating cartridge and the temperature sensor **when cold**.

**(Pay attention to cable breakage!)**  
Now unscrew the heatblock and the old heatbrake.

**(First loosen side Allen screws)**

## 2. HD Tube und Heatbrake montieren Mount HD Tube and heatbrake



Demontieren Sie jetzt alle Anbauteile des Kühlkörpers.

Schrauben Sie nun das Aluminium Verbindungsstück des Extruders ein.

**(Muss zuvor aus Extruder demontiert werden).**

Schrauben Sie anschließend die neue Heatbrake mit **bündig** eingesetztem HD Tube in den Kühlkörper ein und setzen Sie den Extruder-Hals auf.

**(Muss zuvor aus Extruder demontiert werden).**

Nun schrauben Sie die Heatbrake mit **bündigem** HD Tube so weit zurück bis der Extruder-Hals exakt auf dem Aluminium Verbindungsstück aufliegt.

**Jetzt sollte der HD Tube oben im Extruder-Hals anliegen und unten mit der Heatbrake bündig sein.**

Disassemble now all attachments of the heat sink.

Now screw in the aluminum connector of the extruder.

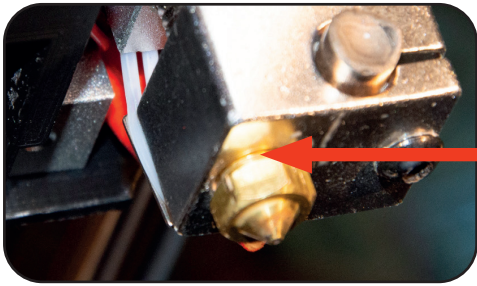
**(Must be removed from extruder beforehand).**

Then screw the new Heatbrake into the heat sink with the HD Tube inserted **flush** and put the extruder neck on. **(Must be removed from extruder beforehand).**

Now screw the Heatbrake back with a **flush** HD tube until the extruder neck rests exactly on the aluminum connector.

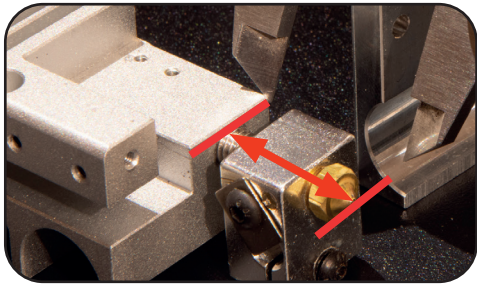
**Now the HD tube should be in the top of the extruder neck and flush with the heatbrake.**

### 3. Heatblock montieren Mount heatblock



Montieren Sie nun den Heatblock und die Nozzle in umgekehrter Reihenfolge zu Schritt 1. **Der Abstand zwischen Heatblock und dem Nozzle Gewindeende sollte 1mm sein.**

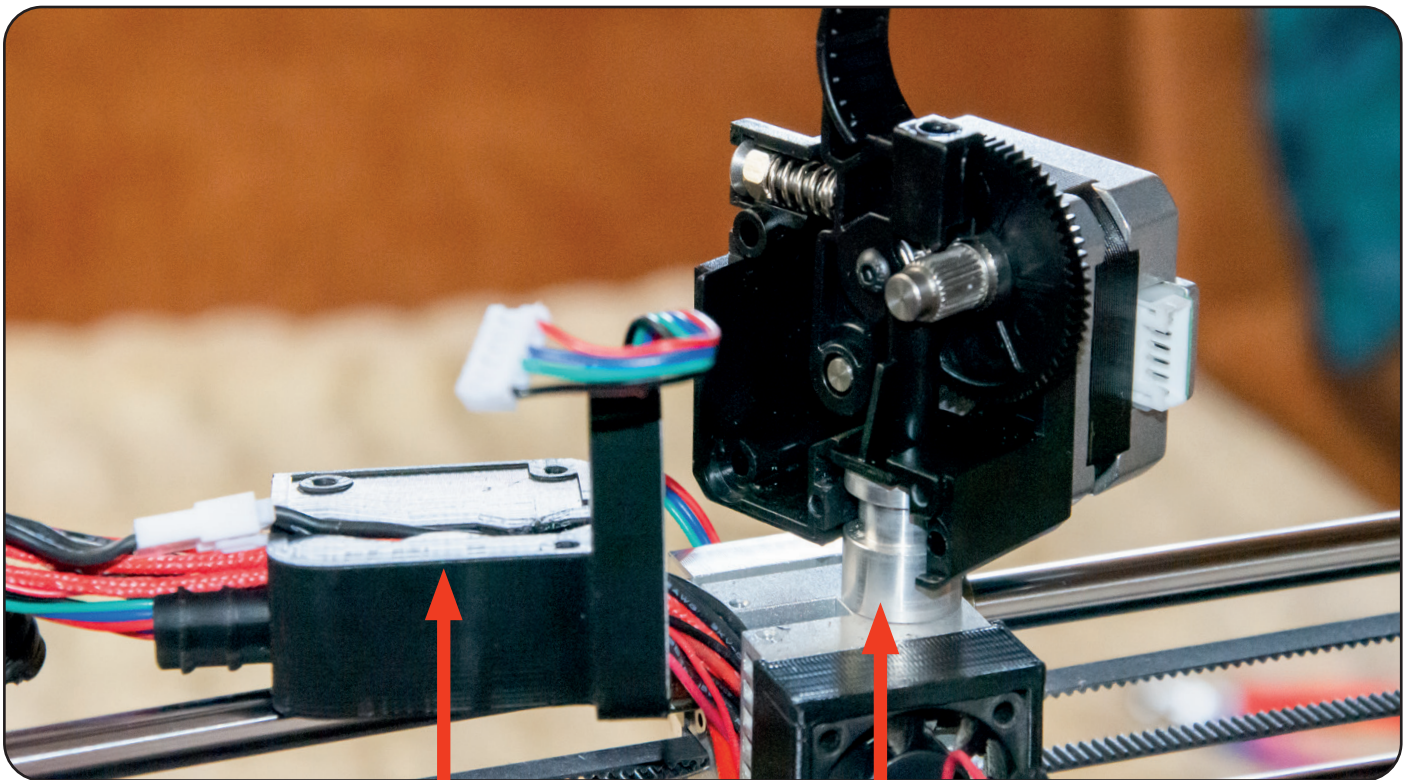
Now mount the heat block and the nozzle in reverse order to step 1. **The distance between the heatblock and the Nozzle threaded end should be 1mm.**



Sollten Sie unsere optionale **Fullmetall Heatbrake (ArtNr.: 1020-2320)** oder eine andere Nozzle verwenden, justieren Sie das System bitte auf einen **Abstand von 20mm von Nozzle-Spitze zu Unterseite-Kühlkörper.**

If you are using our optional **Full Metal Heatbrake (Art.: 1020-2320)** or another Nozzle, please adjust the system to a **distance of 20mm from Nozzle Tip to Bottom Heat Sink.**

### 4. Extruder vorbereiten Prepare extruder



Legen Sie alle Kabel durch den Seitendeckel. Achten Sie darauf, dass das **Kabel des Temperaturfühlers zuletzt** eingelegt wird!

Setzen Sie danach den Extruder auf das Aluminium Verbindungsstück auf.

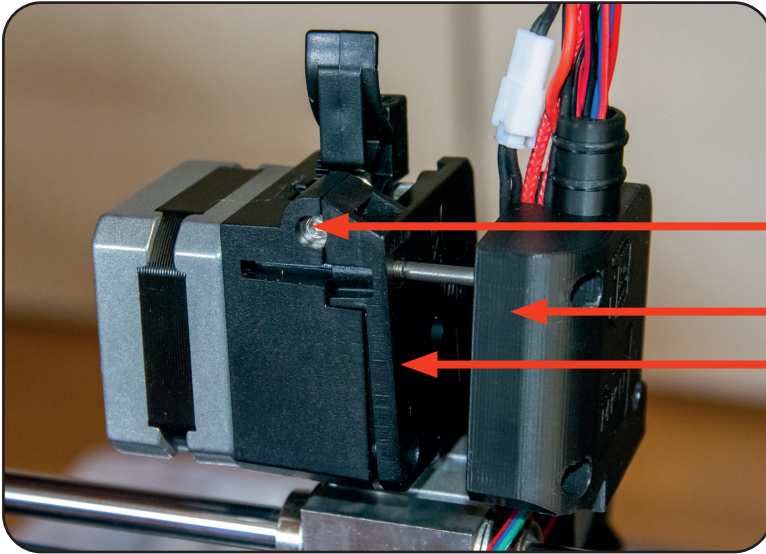
**Beachten Sie, dass Sie den Extruder später im Uhrzeigersinn ausrichten müssen, da sich ansonsten das Aluminium Verbindungsstück wieder lockert!**

Lay all cables through the side cover. Make sure that the **cable of the temperature sensor is inserted last!**

Then place the extruder on the aluminum connector.

**Note that you will have to align the extruder later in a clockwise direction, otherwise the aluminum connection piece loosens!**

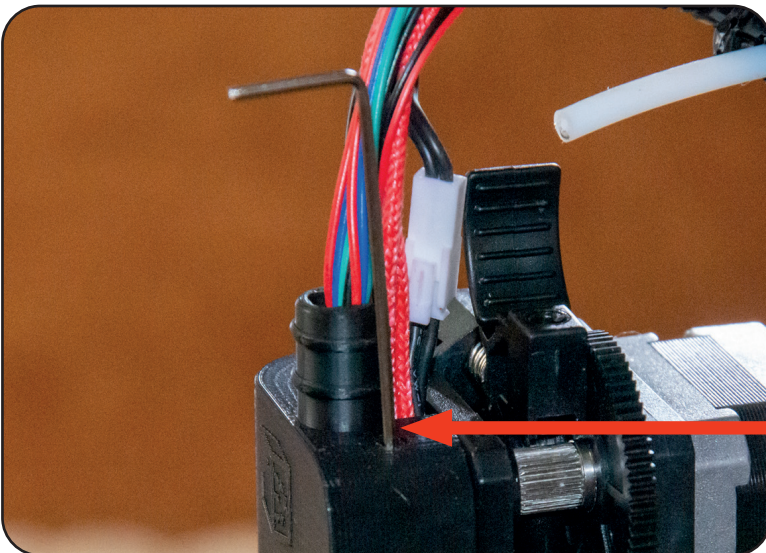
## 5. Extruder montieren Mount extruder



Setzen Sie den Extruder Deckel auf.  
**(Achten Sie auf den korrekten Sitz der Stellmutter für die Spannfeder!)**  
Drehen Sie nun den Extruder im Uhrzeigersinn in die korrekte Position und montieren Sie den Seitendeckel mit den 3 Inbusschrauben.

Put the extruder lid on.  
**(Make sure that the adjusting nut for the tension spring is in the correct position!)**  
Now turn the extruder clockwise to the correct position and mount the side cover with the 3 Allen screws.

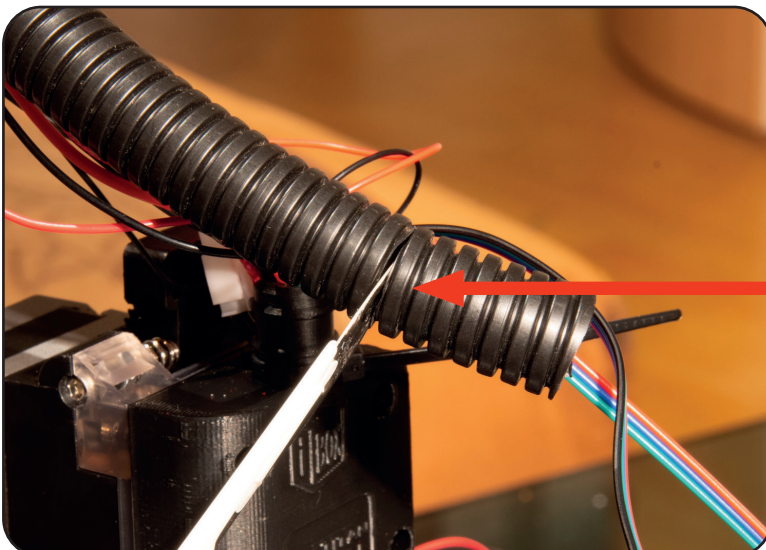
## 6. Seitendeckel fixieren Mount side cover



Schrauben Sie mit der M2x8mm Schraube den Seitendeckel am Kühlkörper fest.

Screw the side cover to the heat sink with the M2x8mm screw.

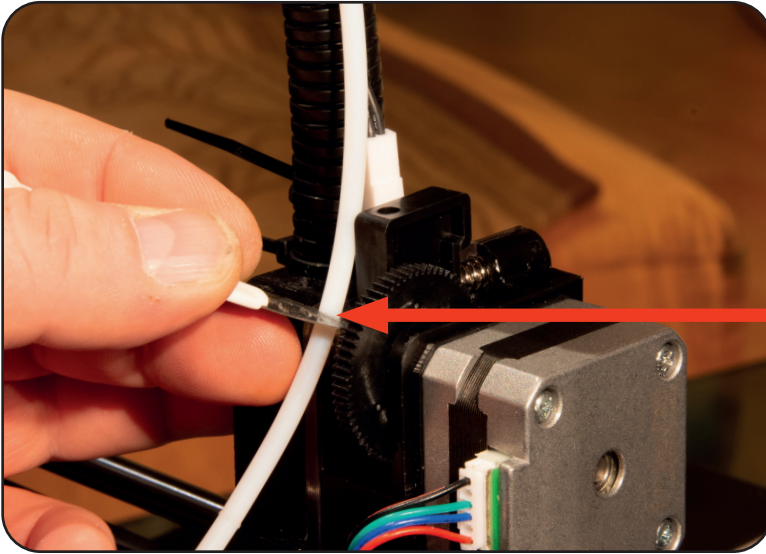
## 7. Kabel in den Kabelkanal legen Lay the cable in the cable duct



Legen Sie alle Kabel und den PTFE Schlauch in den Kabelkanal und verbinden Sie die beiden Lüfter sowie den Temperaturfühler. Schneiden Sie nun das überschüssige Ende ab.

Insert all cables and the PTFE hose into the cable duct and connect the two fans and the temperature sensor. Now cut off the excess end.

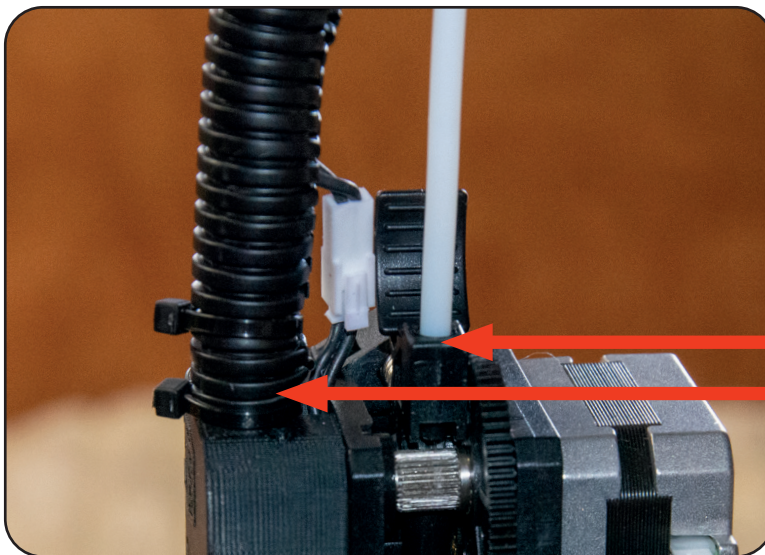
## 8. PTFE Schlauch kürzen Cut PTFE Tube



Schneiden Sie den PTFE Schlauch auf die korrekte Länge. Benutzen Sie keine Zange oder Schere! Das Ende sollte bis knapp an das Kugellager des Extruders reichen.

Cut the PTFE tube to the correct length. Do not use pliers or scissors! The end should reach almost to the ball bearing of the extruder.

## 9. Kabel und Bowden fixieren Fix cable and bowden



Fixieren Sie den Kabelbaum mit Kabelbindern am Seitendeckel und stecken Sie den Bowden in die Extruder Zuführung.

Fix the cable harness with cable ties on the side cover and insert the bowden into the extruder feeder.

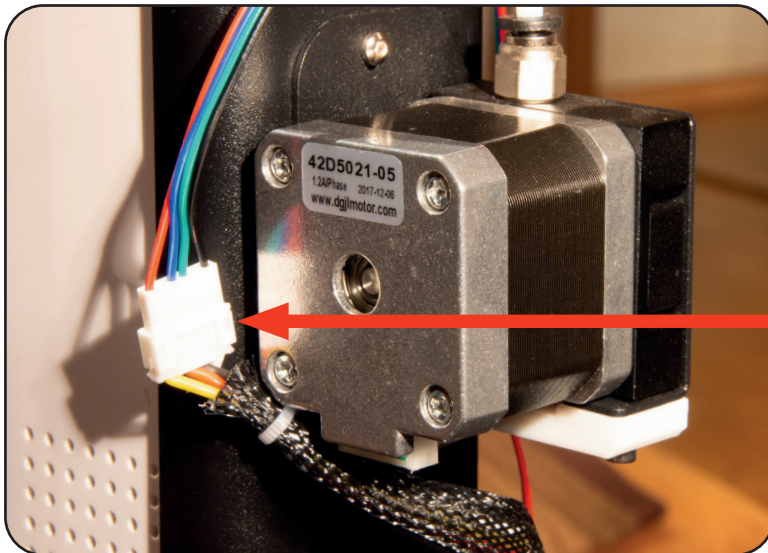
## 10. Kabelbinder verbaugen Assemble cable ties



Setzen Sie die Kabelbinder nach Ihren Wünschen.

Put the cable ties according to your wishes.

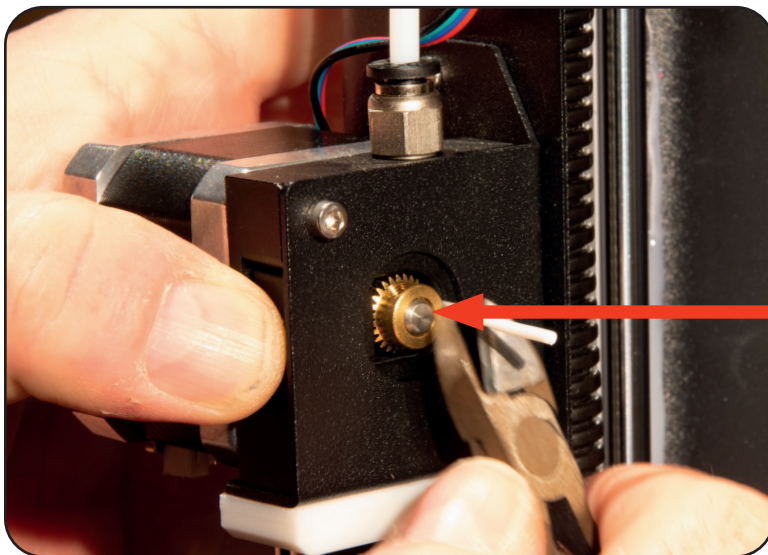
## 11. Extruder Stepper anschließen Connect extruder stepper



Verbinden Sie den Anschluss des alten Extruders mit dem des neuen.

Connect the outlet of the old extruder to that of the new one.

## 12. Materialzufuhr frei machen Free up material supply



Benutzen Sie ein Stück 1,78mm Filament um den alten Extruder in geöffneter Stellung zu fixieren. Schieben Sie es nicht zu weit hinein, da es sonst die Zufuhr blockiert!

Use a piece of 1.78mm filament to fix the old extruder in open position. Do not push it too far, otherwise it will block the supply!

Infos zur Marlin Konfiguration / Info for Marlin configuration:  
<https://e3d-online.dozuki.com/Guide/Titan+Marlin+Configuration/35>

Marlin JG Titan MKII Standardwerte / Marlin JG Titan MKII standard values (configuration.h):

<b>DEFAULT_AXIS_STEPS_PER_UNIT</b>	<b>391</b>
<b>DEFAULT_MAX_FEEDRATE</b>	<b>35</b>
<b>DEFAULT_MAX_ACCELERATION</b>	<b>1500</b>
<b>DEFAULT_RETRACT_ACCELERATION</b>	<b>1500</b>

## JOIN OUR Community !

[www.inventbox.com/de/produkte/jg-aurora-upgrades/jg-titan-mkii-kit/support](http://www.inventbox.com/de/produkte/jg-aurora-upgrades/jg-titan-mkii-kit/support)

Facebook Group: „JGAurora A5 / A5S / A3S / A1 MKII Upgrades“

