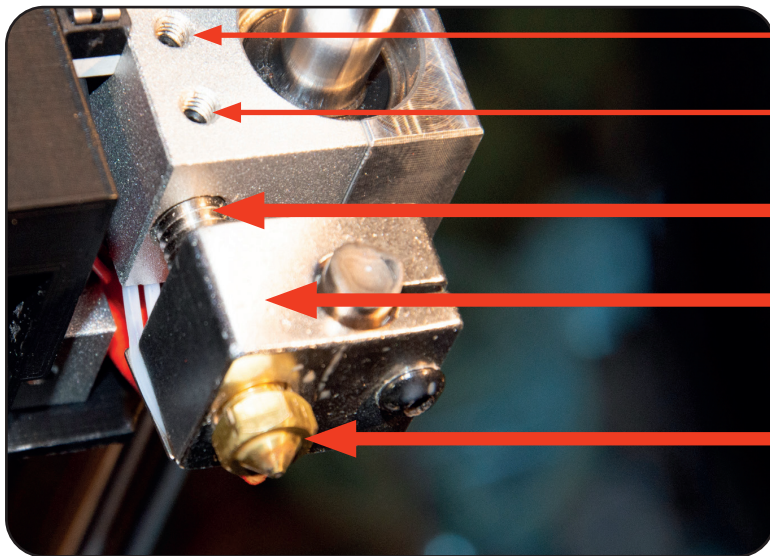


JG Titan MKII V2 Upgrade / Assembling



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**.

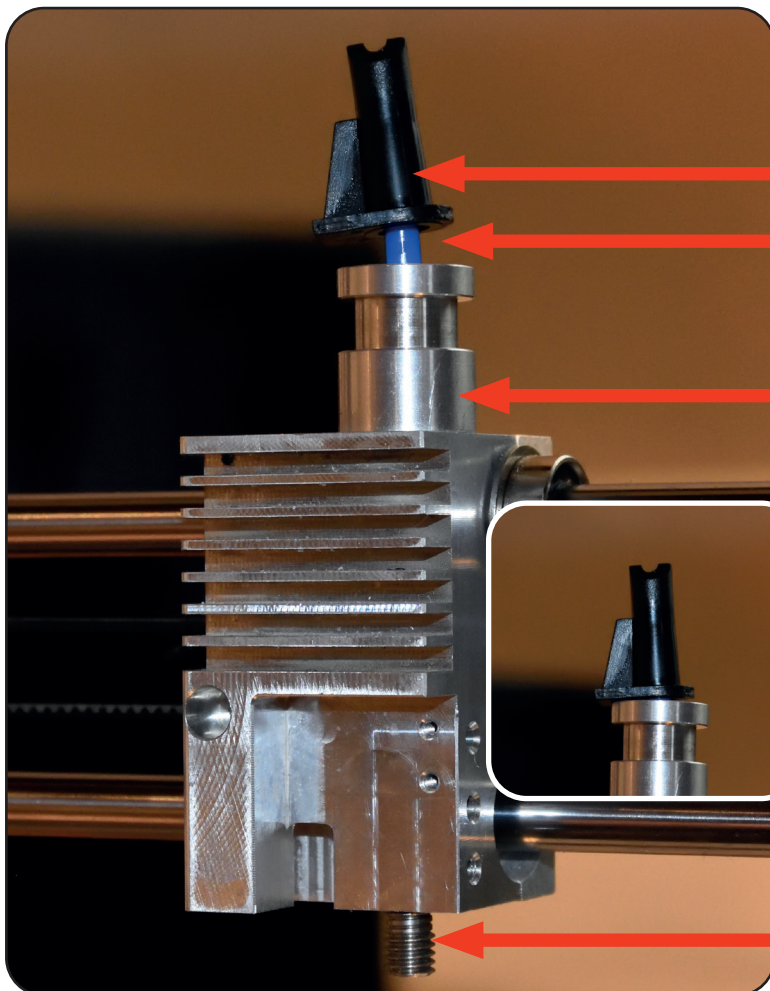
(**Achten Sie hierbei auf Kabelbruch!**)
Schrauben Sie nun den Heatblock und die alte Heatbrake ab. (**Vorher seitliche Inbusschrauben lösen**)

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.

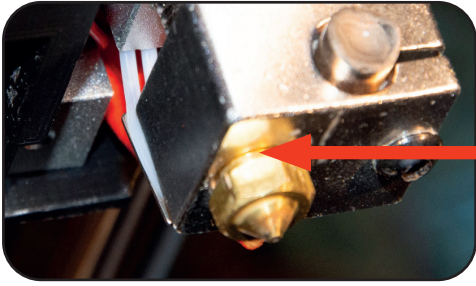
(**Must be removed from extruder beforehand**).

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.

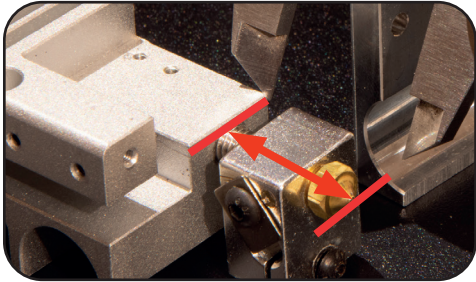
Now the HD tube should be in the top of the extruder neck and flush with the heatbrake.

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.**

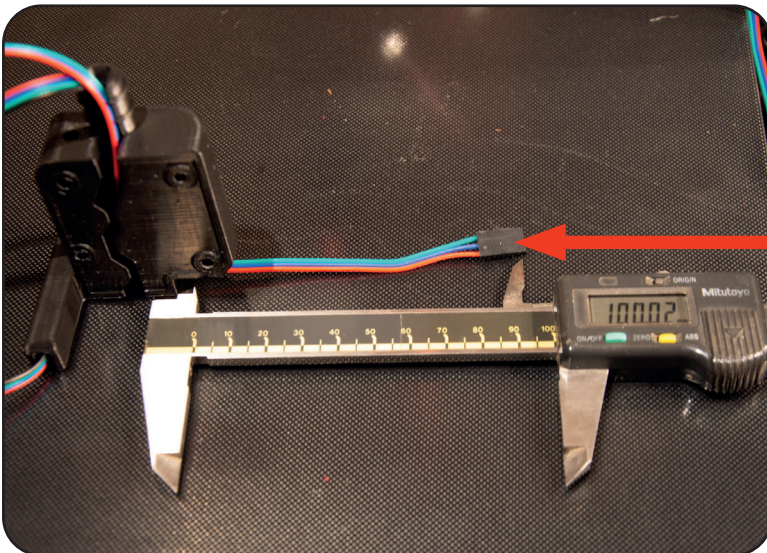
Now mount the heat block and the nozzle in reverse order to step 1. **The distance between the heatblock and the Nozzle threaded end should be 1mm.**



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.

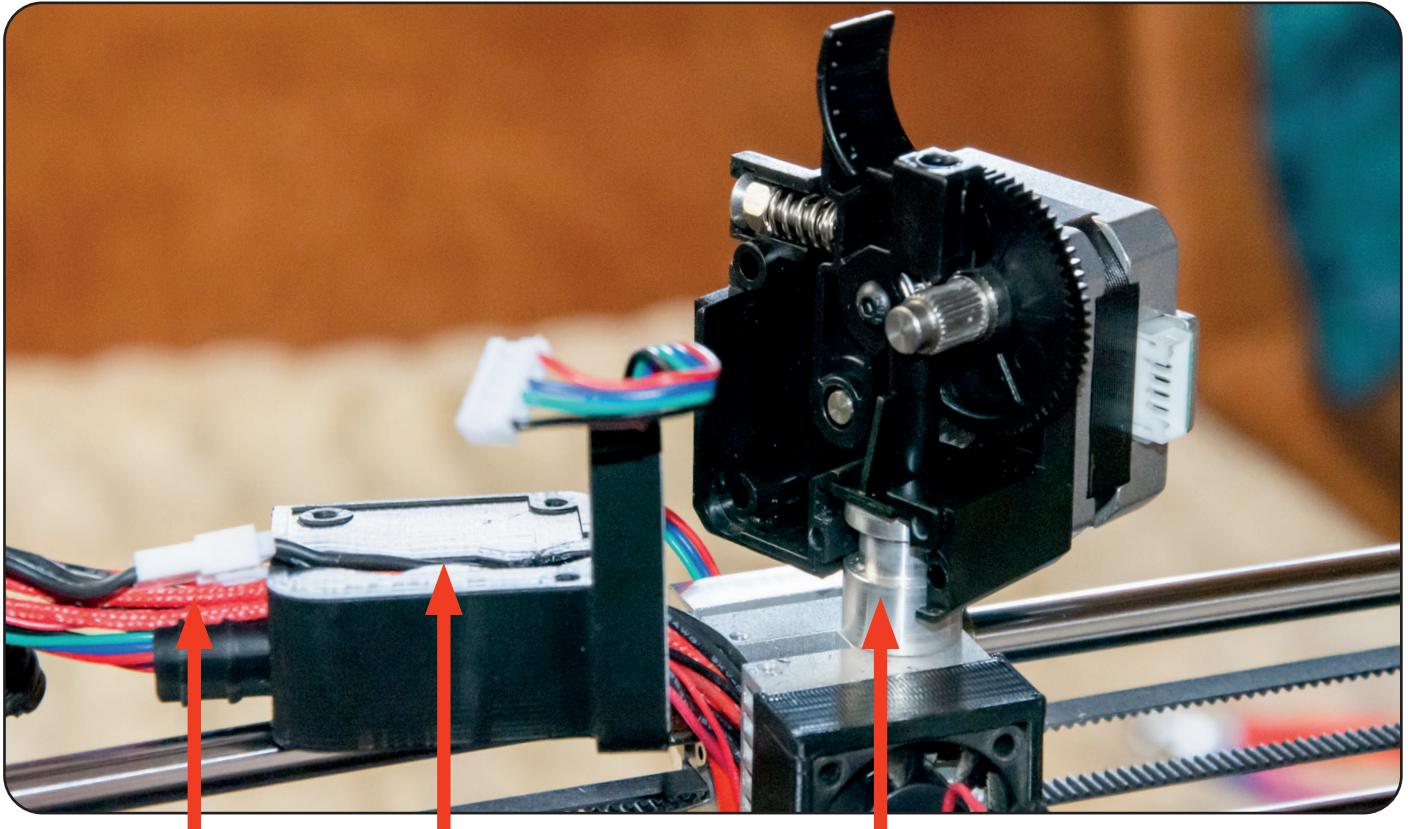
4. Seitendeckel vorbereiten Prepare side cover



Legen Sie das 130cm 3-Pol Kabel mit dem Weibchen in den Seitendeckel. **Das Kabel sollte ca. 10cm Herausstehen.**

Insert the 130cm 3-pole cable with the female into the side cover. **The cable should stand out about 10cm.**

5. 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.

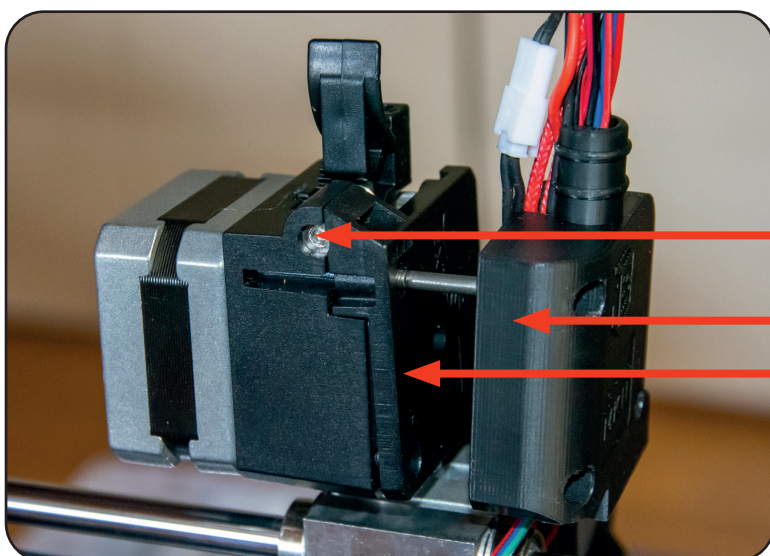
Beachten Sie, dass Sie den Extruder später im Uhrzeigersinn ausrichten müssen, da sich ansonsten das Aluminium Verbindungsstück wieder lockert!

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!

6. 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.

JOIN OUR Community !
Facebook Group: „JGAurora A5 / A3S MKII Upgrades“

