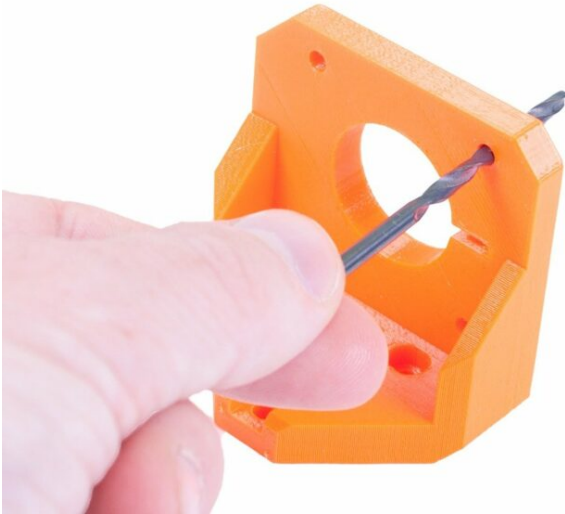


Inhaltsverzeichnis

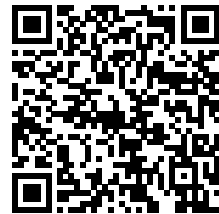
Nachbearbeitung der gedruckten Teile	3
Schritt 1 - Warum sollen die gedruckten Teile nachbearbeitet werden?	4
Schritt 2 - Für die Nachbearbeitung verwendete Werkzeuge	5
Schritt 3 - Optionale Werkzeuge für die Nachbearbeitung	6
Schritt 4 - Gedruckte Teile zur Nachbearbeitung	7
Schritt 5 - Allgemeine Nachbearbeitung (Tipps und Tricks)	8
Schritt 6 - Allgemeine Nachbearbeitung (Tipps und Tricks)	9
Schritt 7 - Nachbearbeitung von Y-Achsteilen	10
Schritt 8 - Nachbearbeitung von X-Achsteilen	11
Schritt 9 - Nachbearbeitung von X-Achsteilen	12
Schritt 10 - Nachbearbeitung von E-Achsteilen	12
Schritt 11 - Nachbearbeitung von E-Achsteilen	13
Schritt 12 - Nachbearbeitung von E-Achsteilen	13
Schritt 13 - Nachbearbeitung von E-Achsteilen	14
Schritt 14 - Nachbearbeitung von LCD-Teilen	15

Nachbearbeitung der gedruckten Teile



help.prusa3d.com/g18684

Scannen Sie den
QR-Code, um die
neueste Version
dieses Kapitels
anzuzeigen.



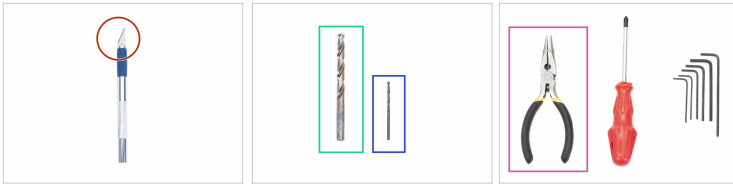
SCHRITT 1 Warum sollen die gedruckten Teile nachbearbeitet werden?



- ◆ Dieser Leitfaden erklärt im Detail, **wie man gedruckte Teile nachbearbeitet** die auf Original Prusa i3 Druckern verwendet werden, **um eine einfache Montage danach zu gewährleisten.**
- ◆ **Einige gedruckte Teile** für Original Prusa-Drucker **erfordern Nachbearbeitung.** Das Überspringen dieses Teils kann Probleme und Schäden an den Teilen während der Montage verursachen.
- ◆ Das 3D-Drucken ist ein sehr genaues Herstellungsverfahren, aber es gibt einige Faktoren, die das endgültige Druckteil beeinflussen können:
 - ◆ **Temporäre Stützen** - müssen nach dem Druck entfernt werden
 - ◆ **Unterschiedliche Materialeigenschaften** - nicht alle PETG oder ABS sind gleich
 - ◆ **Defekte in Drucken** - Fäden, geometrisch bedingte Unvollkommenheiten

SCHRITT 2 Für die Nachbearbeitung verwendete

Werkzeuge



⚠️ WARNUNG: folgende Werkzeuge können Sie leicht verletzen. Stellen Sie sicher, dass Sie das Handbuch des Werkzeugherstellers lesen!

⚠️ IMMER Schutzausrüstung wie Schutzbrille und Handschuhe verwenden.

🛠️ Empfohlene Werkzeuge für diese Anleitung:

🔴 **Scharfe und dünne Schneideklinge**, am besten ist ein Skalpell, aber es kann auch ein Universalmesser verwendet werden.

🔵 **Spiralbohrer, idealerweise mit einem flachen Kopf**, aber diese sind nicht leicht zu finden. Je kleiner der Winkel am Kopf des Bohrers, desto besser. Für gedruckte Teile benötigen Sie zwei Größen:

🟢 8,1 mm / 0,3-Zoll-Bohrer (oder etwas größer, aber nicht kleiner)

🟠 3 mm / 0,12-Zoll-Bohrer (oder etwas größer, aber nicht kleiner)

🟡 **Zangen mit dünnen/schlanken Backen sind die besten**, Sie können auch die mitgelieferten verwenden, aber es kann sein, dass Sie bestimmte Stellen nicht erreichen können.

SCHRITT 3 Optionale Werkzeuge für die Nachbearbeitung



- ◆ Die folgenden Werkzeuge werden nicht benötigt, aber wenn Sie die perfekte Form und das perfekte Aussehen erreichen wollen, raten wir Ihnen, sie zu verwenden:
 - ◆ **Gebogenes/abgerundetes Skalpell** - einige Teile des gedruckten Teils sind mit einer gebogenen Klinge leichter zu reinigen.
 - ◆ **Heißluftpistole** - bestimmte Materialien neigen dazu, während des Drucks Fäden zu erzeugen. Diese lassen sich am einfachsten mit einem Heißluftstrom entfernen.
 - ⓘ Die optimale Temperatur für die Heißluftpistole beträgt 250 °C (482 °F) und bläst aus einer Entfernung von 10 - 15 cm (4 - 6 Zoll) auf die Teile.
 - ⚠ **WARNUNG: Das Blasen heißer Luft aus einer kürzeren Entfernung kann das Teil beschädigen und sogar schmelzen!**
 - ⚠ **Berühren Sie nicht die HEISSEN TEILE der Heißluftpistole!!!**
-

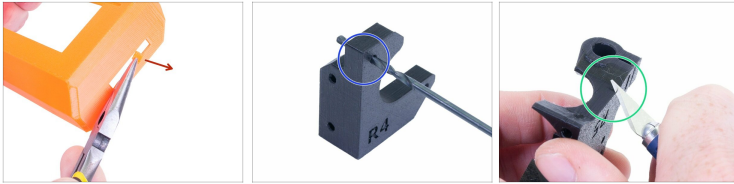
Nachbearbeitung der gedruckten Teile

SCHRITT 4 Gedruckte Teile zur Nachbearbeitung



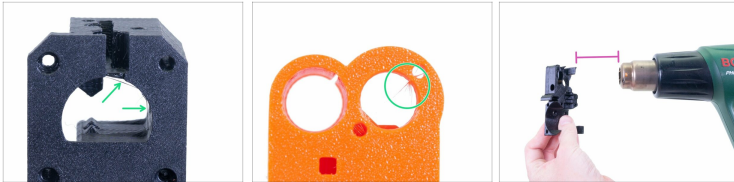
- Nachdem der Druck beendet ist, sollten alle Teile auf sichtbare Fehler überprüft werden. Grundlegende Tipps werden in gegeben:
- Allgemeine Nachbearbeitung (Tipps und Tricks)
- Einige gedruckte Teile erfordern eine spezielle Nachbearbeitung, verwenden Sie die unten aufgeführten Schritte:
 - Nachbearbeitung von Y-Achsteilen
 - Nachbearbeitung von X-Achsteilen
 - Nachbearbeitung von E-Achsteilen
 - Nachbearbeitung von LCD-Teilen

SCHRITT 5 Allgemeine Nachbearbeitung (Tipps und Tricks)



- Verwenden Sie eine Zange, um die provisorischen Stützen vorsichtig zu entfernen.
- Reinigen Sie die Schrauben- und Stangenlöcher mit Bohrern. Vermeiden Sie es, den Durchmesser des Lochs zu vergrößern.
- Verwenden Sie ein Skalpell oder ein Universalmesser und entfernen Sie vorsichtig den "Elefantenfuß" (zerquetschte erste Schicht) von den Rändern der gedruckten Teile.

SCHRITT 6 Allgemeine Nachbearbeitung (Tipps und Tricks)



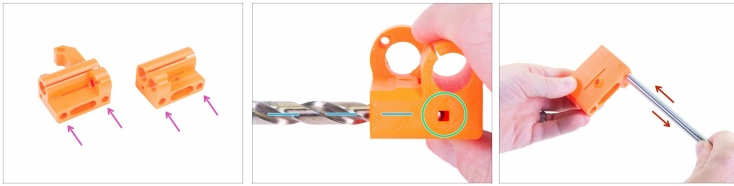
- ◆ Verwenden Sie die Heißluftpistole, um die Fäden an den einzelnen gedruckten Teilen zu entfernen.
- ⓘ Stellen Sie die Temperatur der Heißluftpistole auf 250 °C (482 °F)
- ◆ Blasen Sie den gedruckten Teil aus einer Entfernung von 10 - 15 cm (4 Zoll - 6 Zoll), bis die Fäden schmelzen.
- ⓘ Einige Fäden können dicker sein und nicht einfach schmelzen. Entfernen Sie sie mit dem Skalpell.
- ⚠ **WARNUNG: Das Blasen heißer Luft aus einer kürzeren Entfernung kann das Teil beschädigen.**

SCHRITT 7 Nachbearbeitung von Y-Achsenteilern



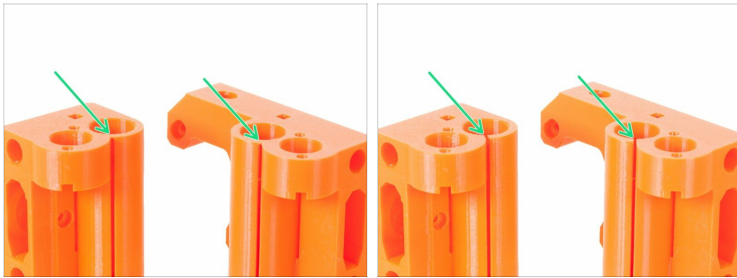
- (i) HINWEIS:** Dieser Schritt ist nur für den **MK3S**
- Mit einem Skalpell Rückstände in der Schraubennut des Y-belt-tensioner entfernen.
 - Verwenden Sie einen 3 mm (0,12 Zoll) Bohrer, um alle Schraubenlöcher an den Kunststoffteilen der Y-Achse zu reinigen.

SCHRITT 8 Nachbearbeitung von X-Achsenteilern



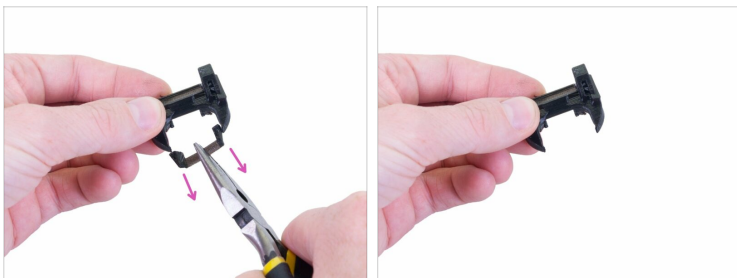
- ◆ Reinigen Sie die Löcher mit dem Bohrer 8,1 mm (0,3 Zoll) im X-End-Motor und der im Bild markierten X-End-Rolle, um das Einführen der Stangen zu erleichtern.
- ◆ **Der Bohrer muss parallel zur Lochachse sein.**
- ◆ Überprüfen Sie die Position der Bohrerspitze durch das Vierkantloch. **Bohren Sie nicht den Boden des Loches!**
- ◆ Führen Sie die Stange in jedes gereinigte Loch ein. Versuchen Sie, die Stange leicht einzuführen und herauszuziehen. **Die Stange darf sich im Druckteil nicht frei bewegen.**
- ◆ Verwenden Sie einen 3 mm (0,12 Zoll) Bohrer, um alle Schraubenlöcher an den Kunststoffteilen der X-Achse zu reinigen.

SCHRITT 9 Nachbearbeitung von X-Achsentteilen



- Schneiden Sie die Rille auf der Oberseite des X-End-Motors und der X-End-Rolle ein, um das Einsetzen der Lager in die Bohrungen zu erleichtern.

SCHRITT 10 Nachbearbeitung von E-Achsentteilen



- Verwenden Sie eine Zange, um die Druckstützen an der Lüfterhaube zu entfernen.

SCHRITT 11 Nachbearbeitung von E-Achsentteilen



- Die Nut am P.I.N.D.A.-Sensorhalter mit einem Skalpell am Extruderkörper aufschneiden.
- Verwenden Sie einen 3 mm (0,12 Zoll) Bohrer, um alle Schraubenlöcher an den E-Achsen-Kunststoffteilen zu reinigen.

SCHRITT 12 Nachbearbeitung von E-Achsentteilen



- Bohren Sie beide Löcher auf der Extruder-Rolle mit einem 3 mm (0,12 Zoll)-Bohrer.
- !** **Es ist WICHTIG, beide Löcher gleichzeitig zu bohren!**
- In den meisten Fällen muss beim gedruckten FS-Hebel-Teil die Kante der ersten Schicht entfernt werden. Diese Kante kann später eine **Fehlfunktion des Filament-Sensors verursachen..**
- Die Kante vorsichtig mit einem Skalpell entfernen, auf die im Bild gezeigte Ecke fokussieren.

SCHRITT 13 Nachbearbeitung von E-Achsenteil



- (i) HINWEIS:** Dieser Schritt ist für den **MK3S/MK2.5S** und Sie benötigen die Stahlkugel.
- ➊ Führen Sie ein Stück Filament durch das Adapter-Drucker Teil ein, um beide Filamentführungs Löcher zu reinigen.
 - ➋ Führen Sie die Stahlkugel ein und rollen Sie mit der Kugel nach allen Seiten, um eine reibungslose Bewegung zu gewährleisten.
 - ➌ Schieben Sie ein Stück Filament mehrmals durch das Loch, um es auf dem FS-Abdeck Teil zu reinigen. **Verwenden Sie zum Reinigen dieses Lochs keinen 3 mm (0,12inch) Bohrer!**
 - ➍ Verwenden Sie den 3 mm (0,12 Zoll) Bohrer zum Reinigen des Schraubenlochs.
- ⚠ HINWEIS: Die Filamentführungs Löcher müssen ordnungsgemäß gereinigt werden!**

SCHRITT 14 Nachbearbeitung von LCD-Teilen



- Verwenden Sie eine Zange und entfernen Sie vorsichtig die provisorischen Stützen im SD-Kartenschlitz der LCD-Abdeckung.
- Entfernen Sie die beiden provisorischen Stützen auf der längeren Seite, aber halten Sie den geneigten Teil oben, wodurch die Platine des LCDs "verriegelt" wird (siehe Bild).
