

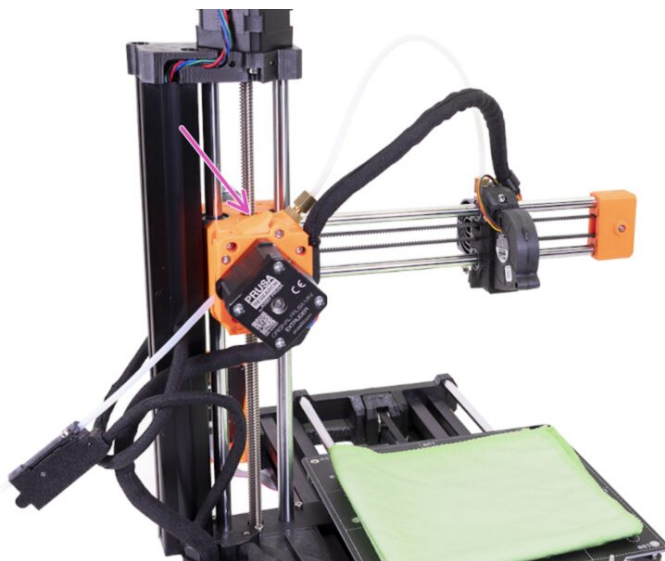
# Spis treści

## Jak wyczyścić kółko radełkowane ekstrudera

<b>(MINI/MINI+)</b> .....	3
Krok 1 - Wprowadzenie .....	4
Krok 2 - Narzędzia i elementy złączne niezbędne dla tej instrukcji .....	5
Krok 3 - Przygotowanie drukarki .....	6
Krok 4 - Zabezpieczenie stołu grzewczego .....	7
Krok 5 - Odłączenie rurek PTFE .....	7
Krok 6 - Demontaż ekstrudera .....	8
Krok 7 - Demontaż ekstrudera .....	8
Krok 8 - Rozmontowanie ekstrudera .....	9
Krok 9 - Rozmontowanie ekstrudera .....	9
Krok 10 - Montaż kółka radełkowanego .....	10
Krok 11 - Ponowny montaż ekstrudera .....	11
Krok 12 - Montaż ekstrudera .....	11
Krok 13 - Montaż rurek PTFE .....	12



# Jak wyczyścić kółko radełkowe ekstrudera (MINI/MINI+)



[help.prusa3d.com/g126459](https://help.prusa3d.com/g126459)

Zeskanuj kod QR,  
aby przejść do  
najnowszej wersji  
tego rozdziału.



## KROK 1 Wprowadzenie

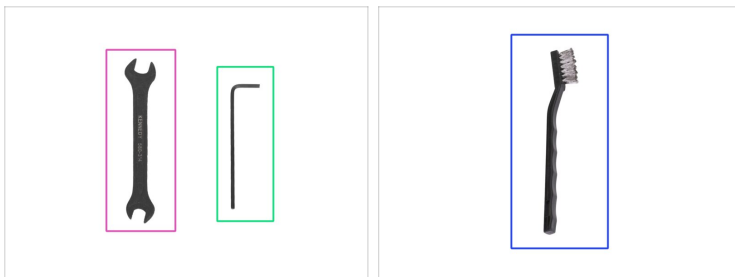


- Ten przewód poprowadzi Cię przez proces czyszczenia **kółka radełkowanego ekstrudera w Original Prusa MINI oraz MINI+**.

ⓘ Niektóre części mogą różnić się nieznacznie, jednak nie ma to wpływu na procedurę.

- **Zanim zaczniesz demontaż, sprawdź czy jesteś w stanie wyczyścić radełko przez drzwiczki inspekcyjne w górnej części ekstrudera.** Szczegóły znajdziesz w Podręczniku dla MINI, rozdział "Rutynowa konserwacja" dostępnym na [prusa3d.pl/sterowniki](http://prusa3d.pl/sterowniki)

## KROK 2 Narzędzia i elementy złączne niezbędne dla tej instrukcji



- ◆ Klucz 10 mm (1x)
- ◆ Klucz imbusowy 2,5 mm (1x)
- ◆ Szczotka druciana (1x)
- ◆ Tkanina lub inny materiał o wymiarach 15x15 cm (1x)
- ⓘ Użyjemy tkaniny do zabezpieczenia podgrzewanego stołu. Możesz użyć innego, podobnego materiału.

## KROK 3 Przygotowanie drukarki




### Upewnij się, że:



- Filament jest rozładowany.
- Podgrzewany stół i głowica są schłodzone do temperatury otoczenia!!!
- Drukarka jest wyłączona a przewód zasilający jest odłączony.

## Jak wyczyścić kółko radełkowane ekstrudera (MINI/MINI+)

### KROK 4 Zabezpieczenie stołu grzewczego




 **Zalecamy zabezpieczenie stołu przed kolejnymi czynnościami.**

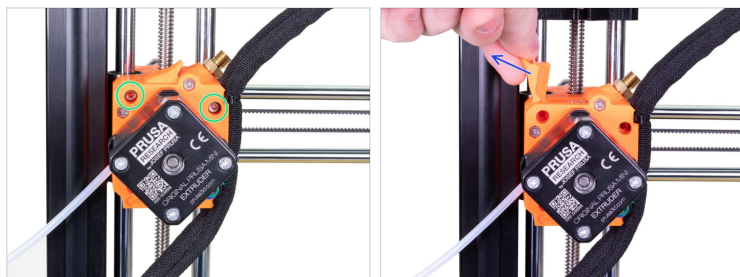
-  Zdejmij płytę stalową stołu.
-  Przykryj podgrzewany stół grubą tkaniną - w ten sposób zabezpieczysz go przed uszkodzeniami podczas pracy.

### KROK 5 Odłączenie rurek PTFE



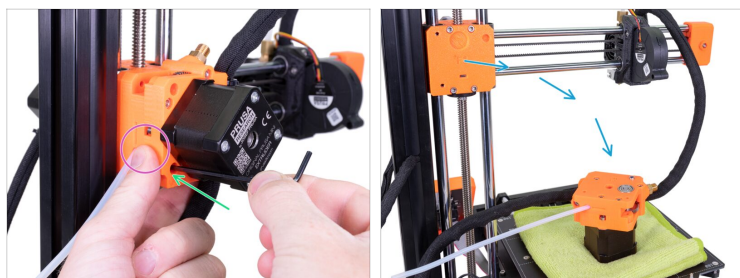
-  Poluzuj górną nakrętkę złącza i wyciągnij je z rurką PTFE z ekstrudera.

## KROK 6 Demontaż ekstrudera



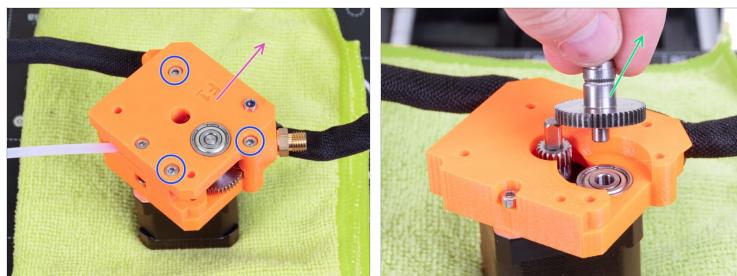
- ◆ Odkręć i wyciągnij dwie śruby z ekstrudera.
- ◆ Wyciągnij drzwiczki inspekcyjne z ekstrudera.
- ⓘ Zachowaj wszystkie wyciągnięte elementy do późniejszego montażu.

## KROK 7 Demontaż ekstrudera



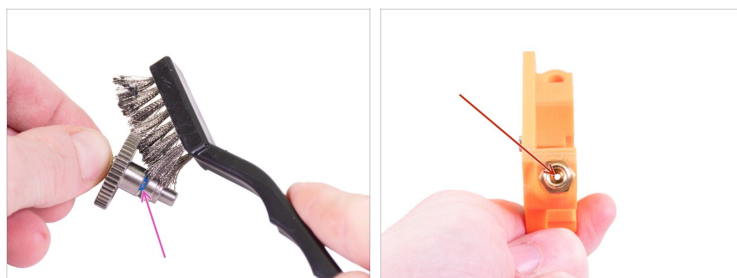
- ◆ Przytrzymaj ekstruder ręką.
- ◆ Odkręć i wyciągnij dolną śrubę.
- ◆ Ostrożnie połóż ekstruder na stole przykrytym kawałkiem tkaniny tak, aby silnik był pod spodem.
- ⓘ Jeśli ekstruder nie sięga stołu, obniż oś Z lub przesunij oś X bliżej. Zrób to ręcznie, nie musisz włączać drukarki.

## KROK 8 Rozmontowanie ekstrudera



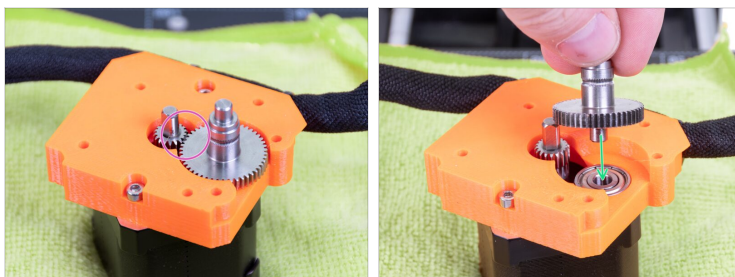
- ◆ Odkręć i wyciągnij trzy śruby w tylnej pokrywie ekstrudera (extruder-rear).
- ◆ Zdemontuj tylną pokrywę ekstrudera (extruder-rear).
- ◆ Wyciągnij kółko radełkowane z przedniej pokrywy ekstrudera (extruder-front).

## KROK 9 Rozmontowanie ekstrudera



- ◆ Wyczyść resztki filamentu zalegające w rowkach części radełkowanej przy pomocy szczotki drucianej.
- ◆ Sprawdź, czy w otworze na filament w tylnej pokrywie ekstrudera (extruder-rear) nie ma pozostałości filamentu.

## KROK 10 Montaż kółka radełkowanego



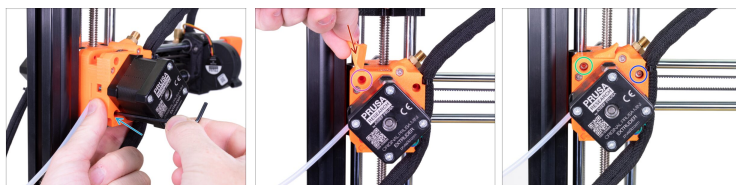
- Umieść kółko radełkowane z powrotem w łożysku. Dłuższa część (z radełkiem) musi być skierowana ku górze.
- Koła zębate muszą się odpowiednio zazębiać. Obróć jedno z nich, aby sprawdzić, czy drugie obraca się prawidłowo.
- Upewnij się, że na kołach zębatych i w ich okolicy nie ma pozostałości filamentu - całość musi być czysta.

## KROK 11 Ponowny montaż ekstrudera



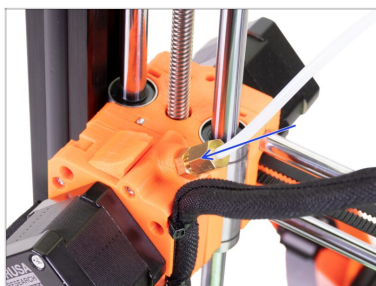
- Umieść tylną pokrywę ekstrudera (extruder-rear) na przedniej (extruder-front). Sprawdź prawidłowe ułożenie części - porównaj z ilustracją.
- Walek silnika musi pasować do łożyska.
- Przykręć części do siebie przy pomocy trzech śrub M3x25.

## KROK 12 Montaż ekstrudera



- Umieść ekstruder na wózku osi Z i przykręć śrubą M3x25 używając dolnego otworu.
- Umieść drzwiczki inspekcyjne na ekstruderze.
- Upewnij się, że otwory są ze sobą zrównane.
- Dokręć części do siebie śrubą M3x25, ale nie używaj nadmiernej siły. Musisz mieć możliwość otwarcia drzwiczek.
- Wsuń śrubę M3x25 w otwór z prawej strony i dokręć.

## KROK 13 Montaż rurek PTFE



- ◆ Nałóż na króciec nakrętkę złącza z długą rurką PTFE i dokręć przy pomocy klucza. **Nie używaj nadmiernej siły!**
- ◆ Świetna robota. **Skończone!**
- ◆ Nagrzej drukarkę i wypróbuj ;)



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---