

# Inhaltsverzeichnis

<b>Tipps für die Wartung .....</b>	<b>3</b>
Schritt 1 - Einführung in die Wartung .....	4
Schritt 2 - Reinigung und Schmierung aller Achsen .....	5
Schritt 3 - Reinigung aller Achsen .....	6
Schritt 4 - Schmierung der X-Achse .....	7
Schritt 5 - Schmierung der Y-Achse .....	8
Schritt 6 - Schmierung der Z-Achse .....	10

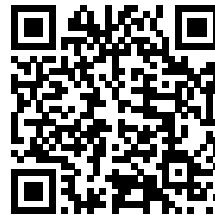


# Tipps für die Wartung



[help.prusa3d.com/g23204](https://help.prusa3d.com/g23204)

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



## SCHRITT 1 Einführung in die Wartung



- ◆ Dieser Leitfaden führt Sie durch die Wartung Ihres Druckers. Die meisten Schritte werden auf dem Modell MK3S gezeigt, können aber auf fast jedem Original Prusa i3 Drucker verwendet werden.

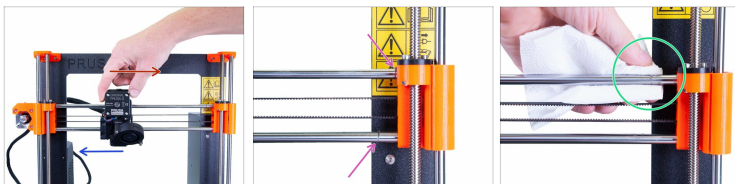
**⚠** **Bevor Sie beginnen, stellen Sie sicher, dass der Drucker richtig abgekühlt ist!**

## SCHRITT 2 Reinigung und Schmierung aller Achsen



- ① Die nächsten Schritte führen Sie durch den Prozess der Reinigung und Schmierung aller glatten Stangen auf der X-, Y- und Z-Achse.
- ① Für eine regelmäßige Wartung reicht es aus, das Schmiermittel auf die glatten Stangen aufzutragen. Dadurch wird die Innenfläche der Linearlager geschmiert.
- ◆ **Bereiten Sie bitte für die folgenden Schritte vor:**
  - ◆ Prusa-Schmiermittel oder ähnlich (Sie finden es in unserem E-Shop)
  - ◆ Mehrere Papierhandtücher oder Tücher
- ① *Zugelassene Schmiermittel: GLEIT- HF 400, Mogul LV 2-EP oder Super Lube 210xx.µ HF 400, Mogul LV 2-EP oder Super Lube 210xx.*

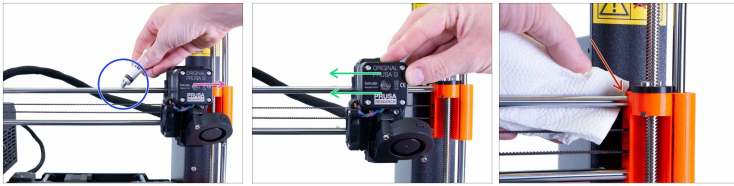
## SCHRITT 3 Reinigung aller Achsen



## Tipps für die Wartung

- ① Lassen Sie uns zuerst die Druckerachsen reinigen. Wir werden die X-Achse als Beispiel verwenden, aber Sie können einen ähnlichen Ansatz auf die übrigen Achsen anwenden. *Bedenken Sie, dass die Z-Achse über das Druckermenü bewegt werden sollte.*
- Bewegen Sie den Extruderkopf ganz nach links. Auf diese Weise wird der größte Teil der glatten Stange freigelegt.
- Reinigen Sie die gesamte freiliegende Stange und konzentrieren Sie sich auf die Kante, wo sich der meiste Staub ansammelt.
- Verwenden Sie ein Papiertuch oder ein weiches Stofftuch. Tragen Sie IPA oder ein ähnliches Entfettungsmittel auf, um unerwünschtes Fett zu entfernen.
- Kehren Sie zum Extruder zurück (erstes Bild) und bewegen Sie ihn auf die andere Seite der Achse. Wiederholen Sie den Reinigungsvorgang und fokussieren Sie erneut auf den Rand der Achse.
- ① Verwenden Sie die gleiche Technik für die Y- und Z-Achse. Vergessen Sie nicht, ein anderes Stück (Teil) des Tuches zu verwenden, da Sie sonst den Staub von der zuvor gereinigten Achse verteilen könnten.
- Fahren Sie im nächsten Schritt (in den nächsten Schritten) mit der Schmierung fort.

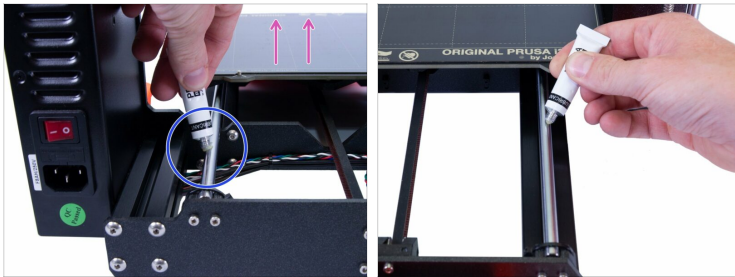
## SCHRITT 4 Schmierung der X-Achse



- i** Angenommen, die X-Achse ist gereinigt, gehen wir zum Schmierungsprozess über. Öffnen Sie die Tube und perforieren Sie bei Bedarf ihre Schutzhülle.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass der Extruder ganz zur Seite bewegt wurde.
- ◆ Tragen Sie einen kleinen Tropfen des Schmiermittels auf beide glatten Stangen auf. Verteilen Sie die Paste mit dem Finger oder dem Tuch auf der Oberfläche der beiden Stangen. *Tragen Sie nicht zu viel von der Paste auf, dies hat den gegenteiligen Effekt.*
- ◆ Bewegen Sie den Extruder ganz auf die andere Seite.
- ◆ Tragen Sie einen noch kleineren Tropfen auf die Teile der Stangen auf, die zuvor mit dem Extruder bedeckt waren, und bewegen Sie den Extruder ganz zurück.
- ◆ Sie sollten eine sehr dünne Schicht des Schmiermittels auf beiden Stangen erzeugen. Prüfen Sie, ob ein signifikanter Überschuss der Paste vorhanden ist, und reinigen Sie sie, da sie mit der Zeit viel Staub aufnehmen wird.

---

## SCHRITT 5 Schmierung der Y-Achse

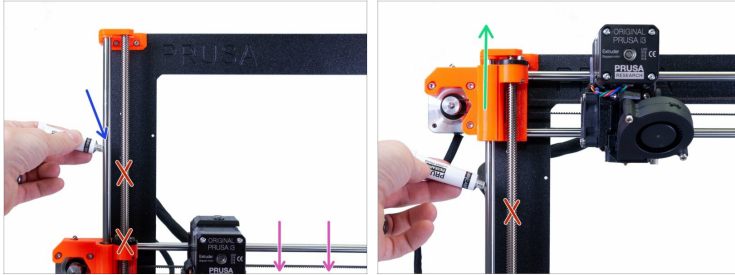


- i** Angenommen, die Y-Achse ist gereinigt, gehen wir zum Schmierungsprozess über. Öffnen Sie die Tube und perforieren Sie bei Bedarf ihre Schutzfolie.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass das Heizbett ganz zur Seite geschoben wird.
- ◆ Tragen Sie einen kleinen Tropfen des Schmiermittels auf beide glatten Stangen auf. Verteilen Sie die Paste mit dem Finger oder dem Tuch auf dem Durchmesser der beiden Stangen. *Tragen Sie nicht zu viel von der Paste auf, dies hat den gegenteiligen Effekt.*
- ◆ Bewegen Sie das Heizbett ganz auf die andere Seite. Dann einige Male hin und her.
- ◆ Sie sollten eine sehr dünne Schicht des Schmiermittels auf beiden Stangen erzeugen. Prüfen Sie, ob ein signifikanter Überschuss der Paste vorhanden ist, und reinigen Sie sie, da sie mit der Zeit viel Staub aufnehmen würde.

---

## SCHRITT 6 Schmierung der Z-Achse

## Tipps für die Wartung



- i** Angenommen, die Z-Achse ist gereinigt, gehen wir zum Schmierungsprozess über. Öffnen Sie die Tube und perforieren Sie bei Bedarf ihre Schutzfolie.
- ◆ Schalten Sie den Drucker ein und bewegen Sie über das Drucker Menü (Knopf drücken und halten, dann drehen) die Z-Achse ganz nach unten. **Achten Sie darauf, dass das Heizbett nicht beschädigt wird!**
- ◆ Tragen Sie einen kleinen Tropfen des Schmiermittels auf beide glatten Stangen auf. Verteilen Sie die Paste mit dem Finger oder dem Tuch auf dem Durchmesser der beiden Stangen. *Tragen Sie nicht zu viel von der Paste auf, dies hat den gegenteiligen Effekt.*
- ◆ Bewegen Sie die Z-Achse ganz nach oben. Benutzen Sie wieder das Menü.
- ◆ Wenden Sie einen noch kleineren Tropfen auf die Teile der Stangen an, die zuvor mit den X-Enden bedeckt waren, und bewegen Sie die Z-Achse ganz nach unten.
- ◆ Sie sollten eine sehr dünne Schicht des Schmiermittels auf beiden Stangen erzeugen. Prüfen Sie, ob ein signifikanter Überschuss der Paste vorhanden ist, und reinigen Sie sie, da sie mit der Zeit viel Staub aufnehmen würde.
- ⚠ TRAGEN SIE DAS SCHMIERMITTEL NICHT AUF DIE GEWINDESPINDELN ODER TRAPEZMUTTERN AUF!!!**

## Tipps für die Wartung

- ① Das ist alles für den Schmierungsteil.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---