

Tabla de Contenido

Consejos de mantenimiento	3
Paso 1 - Introducción al mantenimiento	4
Paso 2 - Limpiando y lubricando todos los ejes	5
Paso 3 - Limpiando todos los ejes	6
Paso 4 - Lubricando el eje X	7
Paso 5 - Lubricando el eje Y	8
Paso 6 - Lubricando el eje Z	9

Consejos de mantenimiento



help.prusa3d.com/g23203

Escanea el código
QR para ver la última
versión de este
capítulo.



PASO 1 Introducción al mantenimiento



- Esta guía te guiará a través del mantenimiento de la impresora. La mayoría de los pasos se muestran en el modelo MK3S, pero se pueden utilizar en casi cualquier impresora Original Prusa i3.

⚠ Antes de empezar, asegúrate de que la impresora se ha enfriado completamente!

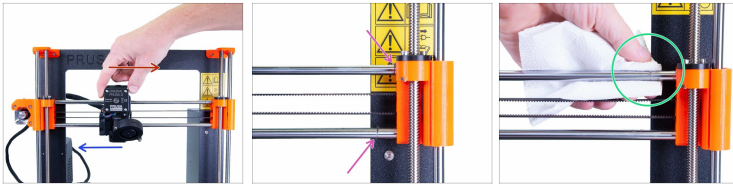
PASO 2 Limpiando y lubricando todos los ejes



- i** Los siguientes pasos te guiarán durante el proceso de limpieza y lubricado de las barras lisas de los ejes X Y y Z.
- i** Para el mantenimiento habitual, es suficiente con aplicar lubricante a las varillas lisas. Esto lubricará la superficie interior de los rodamientos lineales.
- ◆** **Para los siguientes pasos, por favor prepara:**

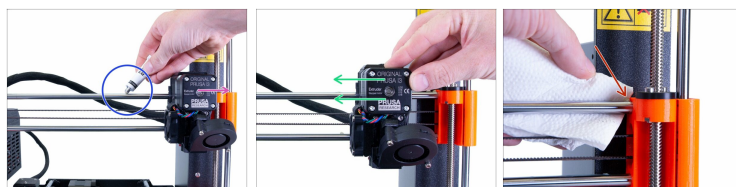
 - ◆** Lubricante Prusa o similar (se puede encontrar en nuestra tienda)
 - ◆** Varias toallas de papel o paños
- i** *Lubricantes aprobados: GLEIT-HF 400, Mogul LV 2-EP o Super Lube 210xx.μ HF 400, Mogul LV 2-EP o Super Lube 210xx.*

PASO 3 Limpiando todos los ejes



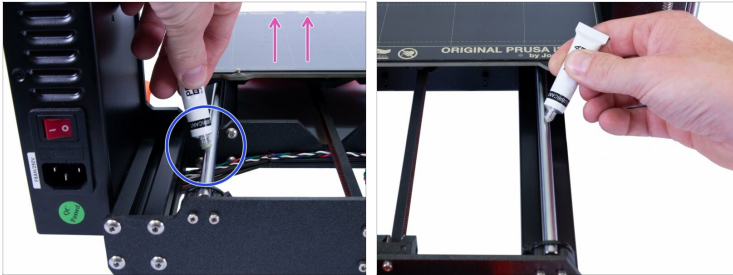
- i** Primero, limpiemos los ejes de la impresora. Usaremos el eje X como ejemplo, pero puedes aplicar un enfoque similar al resto de los ejes. *Ten en cuenta que el eje Z debe moverse usando el menú de la impresora.*
- ◆** Mueve el cabezal del extrusor completamente hacia la izquierda. De esta forma expondrá la mayor parte de la varilla lisa.
- ◆** Limpia toda la varilla expuesta y enfócate en el borde, donde se acumula la mayor parte del polvo.
- ◆** Utiliza papel o cualquier paño de fibra suave. Aplica Alcohol isopropílico (IPA) o un desengrasante similar para quitar toda la grasa.
- ◆** Vuelve al extrusor (primera imagen) y muévelo hasta el otro lado del eje. Repite el proceso de limpieza concentrándote, sobre todo, en el extremo del eje.
- i** Utiliza la misma técnica para los ejes Y y Z. No olvides usar una pieza (parte) diferente de la toalla o podrías esparcir el polvo del eje previamente limpiado.
- ◆** Continúa con la lubricación en los siguientes pasos.

PASO 4 Lubricando el eje X



- (i)** Suponiendo que el eje X esté limpio, pasemos al proceso de lubricación. Abre el tubo y si es necesario perfora su cubierta protectora.
- ◆** Asegúrate de que la extrusora se mueva completamente hacia un lado.
- ◆** Aplica una pequeña cantidad de lubricante en ambas varillas lisas. Utiliza los dedos o un paño para extender la pasta alrededor de la circunferencia de cada varilla. *No apliques demasiada pasta, podría tener el efecto contrario.*
- ◆** Mueve la extrusora completamente hacia el otro lado.
- ◆** Aplica una gota aún más pequeña en las partes de las varillas, que fueron previamente cubiertas con el extrusor y mueve el extrusor completamente hacia atrás.
- ◆** Debes crear una capa muy fina de lubricante sobre ambas varillas. Comprueba si ha quedado mucha pasta sobrante y límpiala, ya que irá acumulando polvo con el tiempo.

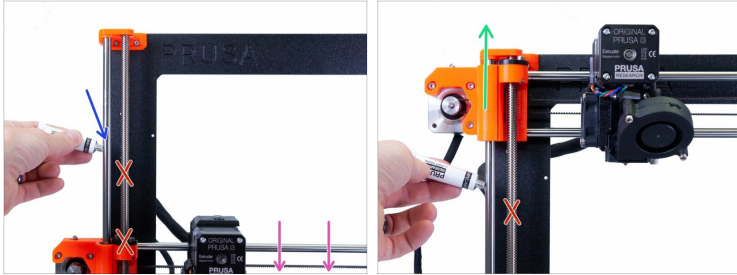
PASO 5 Lubricando el eje Y



- i** Suponiendo que el eje Y está limpio, pasemos a la fase de lubricado. Abre el tubo de lubricante y, si es necesario, agujerea la tapa protectora.
- ◆** Asegúrate de que la cama térmica se mueva completamente hacia un lado.
- ◆** Aplica una pequeña cantidad de lubricante en ambas varillas lisas. Utiliza los dedos o un paño para extender la pasta alrededor del perímetro de cada varilla. *No apliques demasiada pasta, podría tener el efecto contrario.*
- ◆** Mueve la base calefactable completamente hacia el otro lado. Llévela hacia adelante y hacia atrás varias veces.
- ◆** Debes crear una capa muy fina de lubricante sobre ambas varillas. Comprueba si ha quedado mucha pasta sobrante y límpiala, ya que irá acumulando polvo con el tiempo.

PASO 6 Lubricando el eje Z

Consejos de mantenimiento



- ❗ Suponiendo que el eje Z esté limpio, pasemos al proceso de lubricación. Abre el tubo y si es necesario perfora su cubierta protectora.
- 🟡 Enciende la impresora y usando el menú de la impresora (presiona y mantén presionado el botón giratorio, luego gíralo) mueve el eje Z, completamente hacia abajo. **¡Asegúrate de que no dañe la cama de calor!**
- 🟢 Aplica una pequeña cantidad de lubricante en ambas varillas lisas. Utiliza los dedos o un paño para extender la pasta alrededor del perímetro de cada varilla. *No apliques demasiada pasta, podría tener el efecto contrario.*
- 🟢 Mueve el eje Z completamente hacia arriba. Utiliza de nuevo el menú.
- 🟢 Aplica una gota aún más pequeña en la parte de las varillas que antes estaban cubiertas por los X-ends y mueve el eje Z hasta abajo.
- 🟢 Debes crear una capa muy fina de lubricante sobre ambas varillas. Comprueba si ha quedado mucha pasta sobrante y límpiala, ya que irá acumulando polvo con el tiempo.
- ⚠️ **¡¡¡NO PONGAS LUBRICANTE EN LOS HUSILLOS NI EN LAS TUERCAS TRAPEZOIDALES!!!**
- ❗ Hemos terminado la fase de lubricación.
