

Table des matières

Conseils d'entretien	3
Étape 1 - Introduction à la maintenance	4
Étape 2 - Nettoyage et lubrification de tous les axes	5
Étape 3 - Nettoyage de tous les axes	6
Étape 4 - Lubrification de l'axe X	7
Étape 5 - Lubrification de l'axe Y	8
Étape 6 - Lubrification de l'axe Z	9

Conseils d'entretien



help.prusa3d.com/g23206

Scannez le QR code
pour afficher la
dernière version de
ce chapitre.



ÉTAPE 1 Introduction à la maintenance



◆ Ce guide vous guidera tout au long de la maintenance de votre imprimante. La plupart des étapes sont illustrées sur le modèle MK3S mais peuvent être utilisées sur presque toutes les imprimantes Original Prusa i3.

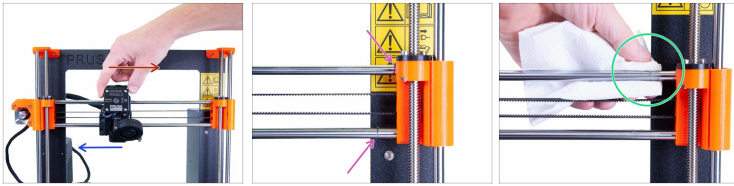
⚠ **Avant de commencer, assurez-vous que l'imprimante est correctement refroidie !**

ÉTAPE 2 Nettoyage et lubrification de tous les axes



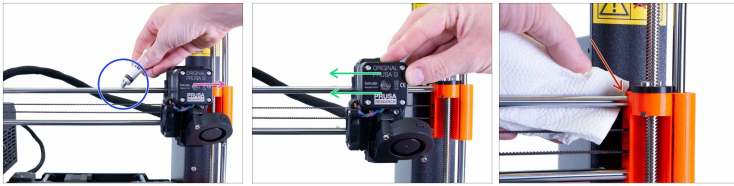
- ① Les prochaines étapes vous guideront à travers le processus de nettoyage et de lubrification de toutes les tiges lisses sur les axes X, Y et Z.
- ① Pour un entretien régulier il suffit d'appliquer le lubrifiant sur les tiges lisses. Il lubrifiera la surface intérieure des roulements linéaires.
- ◆ **Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :**
 - ◆ Lubrifiant Prusa ou similaire (il peut être trouvé dans notre boutique en ligne)
 - ◆ De l'essuie-tout ou plusieurs chiffons
- ① *Lubrifiants approuvés : GLEIT- HF 400, Mogul LV 2-EP ou Super Lube 210xx.μ HF 400, Mogul LV 2-EP ou Super Lube 210xx.*

ÉTAPE 3 Nettoyage de tous les axes



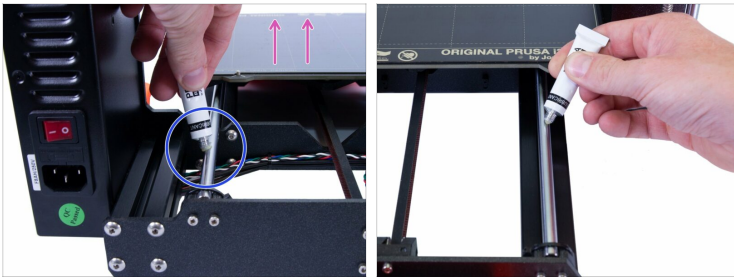
- i** Tout d'abord, nettoyons les axes de l'imprimante. Nous utiliserons l'axe X comme exemple, mais vous pouvez appliquer une approche similaire aux axes restants. *Gardez à l'esprit que l'axe Z doit être déplacé à l'aide du menu de l'imprimante.*
- ➡ Déplacez l'extrudeur complètement vers la gauche. De cette façon, vous exposerez la majorité de la tige lisse.
- ➡ Nettoyez toute la tige exposée et concentrez-vous sur le bord, où la plupart de la poussière est accumulée.
- ➡ Utilisez de l'essuie-tout ou un chiffon doux. Appliquez de l'IPA ou un dégraissant similaire pour éliminer toute graisse indésirable.
- ➡ Revenez à l'extrudeur (première image) et déplacez-le de l'autre côté de l'axe. Répétez la procédure de nettoyage et concentrez-vous à nouveau sur le bord de l'axe.
- i** Utilisez la même technique pour les axes Y et Z. N'oubliez pas d'utiliser un autre bout (partie) de la feuille d'essuie-tout ou vous pourriez répandre la poussière de l'axe préalablement nettoyé.
- ➡ Passez à l'étape (aux étapes) suivante(s) avec la lubrification.

ÉTAPE 4 Lubrification de l'axe X



- i** En supposant que l'axe X est nettoyé, passons au processus de lubrification. Ouvrez le tube et si nécessaire percez son couvercle de protection.
- ◆** Assurez-vous que l'extrudeur est déplacé complètement sur le côté.
- ◆** Appliquez une petite goutte de lubrifiant sur les deux tiges lisses. À l'aide de votre doigt ou de l'essuie-tout, étalez la pâte autour de la circonférence de chaque tige. *N'appliquez pas trop de pâte, cela aura l'effet inverse.*
- ◆** Déplacez l'extrudeur complètement de l'autre côté.
- ◆** Appliquez une goutte encore plus petite sur les parties des tiges, qui étaient auparavant recouvertes par l'extrudeur et déplacez à nouveau l'extrudeur à l'autre extrémité.
- ◆** Vous devez créer une très fine couche de lubrifiant sur les deux tiges, vérifier tout excès significatif de pâte et la nettoyer, car elle retiendra beaucoup de poussière avec le temps.

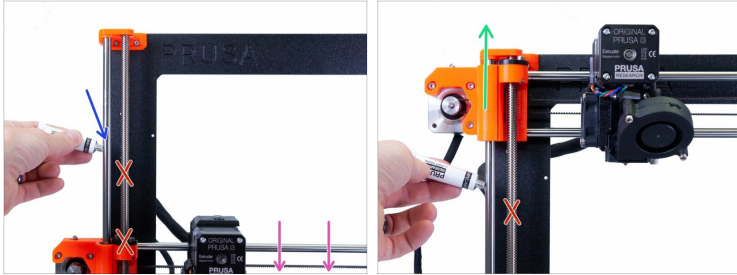
ÉTAPE 5 Lubrification de l'axe Y



- i** En supposant que l'axe Y est nettoyé, passons au processus de lubrification. Ouvrez le tube et si nécessaire percez son couvercle de protection.
- ◆** Assurez-vous que le plateau chauffant est déplacé complètement sur le côté.
- ◆** Appliquez une petite goutte de lubrifiant sur les deux tiges lisses. À l'aide de votre doigt ou de l'essuie-tout, étalez la pâte autour du diamètre de chaque tige. *N'appliquez pas trop de pâte, cela aura l'effet inverse.*
- ◆** Déplacez le plateau chauffant complètement de l'autre côté. Faites ensuite plusieurs allers-retours.
- ◆** Vous devez créer une très fine couche de lubrifiant sur les deux tiges, vérifier tout excès significatif de pâte et la nettoyer, car elle retiendra beaucoup de poussière avec le temps.

ÉTAPE 6 Lubrification de l'axe Z

Conseils d'entretien



- i** En supposant que l'axe Z est nettoyé, passons au processus de lubrification. Ouvrez le tube et si nécessaire percez son couvercle de protection.
- ◆ Mettez l'imprimante sous tension et utilisez le menu de l'imprimante (appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé, puis tournez-le) pour déplacer l'axe Z, tout en bas. **Assurez-vous de ne pas endommager le plateau chauffant !**
- ◆ Appliquez une petite goutte de lubrifiant sur les deux tiges lisses. À l'aide de votre doigt ou de l'essuie-tout, étalez la pâte autour du diamètre de chaque tige. *N'appliquez pas trop de pâte, cela aura l'effet inverse.*
- ◆ Déplacez l'axe Z jusqu'en haut. Utilisez à nouveau le menu.
- ◆ Appliquez une goutte encore plus petite sur les parties des tiges, qui étaient auparavant recouvertes par les extrémités de l'axe X et déplacez l'axe Z jusqu'en bas.
- ◆ Vous devez créer une très fine couche de lubrifiant sur les deux tiges, vérifier tout excès significatif de pâte et la nettoyer, car elle retiendra beaucoup de poussière avec le temps.
- ⚠ NE PAS APPLIQUER LE LUBRIFIANT SUR LES VIS SANS FIN OU LES ÉCROUS TRAPÉZOÏDAUX.**
- i** C'est tout pour la partie lubrification.
