

Spis treści

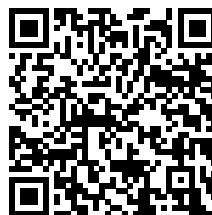
Porady dotyczące konserwacji	3
Krok 1 - Wprowadzenie do konserwacji	4
Krok 2 - Czyszczenie i smarowanie osi	5
Krok 3 - Czyszczenie osi	6
Krok 4 - Smarowanie osi X	7
Krok 5 - Smarowanie osi Y	8
Krok 6 - Smarowanie osi Z	9

Porady dotyczące konserwacji



help.prusa3d.com/g23202

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



KROK 1 Wprowadzenie do konserwacji



● Ten przewodnik poprowadzi Cię przez proces rutynowej konserwacji Twojej drukarki. Większość pokazanych kroków dotyczy MK3S, ale możesz odnieść je do prawie każdej drukarki Original Prusa i3.

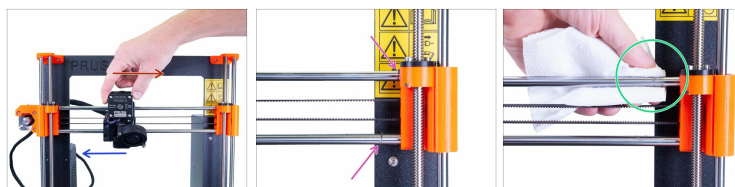
⚠ **Zanim zaczniesz, upewnij się, że drukarka jest schłodzona do temperatury otoczenia!**

KROK 2 Czyszczenie i smarowanie osi



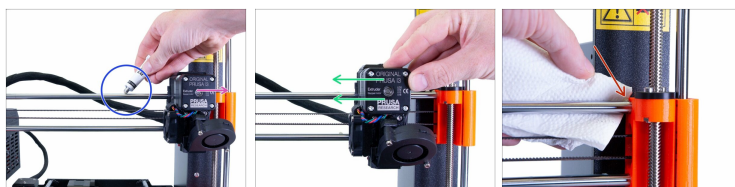
- i** Najbliższe kroki instrukcji pokażą Ci jak wyczyścić i nasmarować pręty liniowe osi X, Y oraz Z.
- i** Podczas rutynowej konserwacji wystarczy nałożyć środek smarny na pręty liniowe. Pozwoli to nasmarować wewnętrzne powierzchnie łożysk.
- ◆** **Do kolejnych etapów przygotuj:**
 - ◆** Środek smarny Prusa lub podobny (możesz go znaleźć w naszym sklepie internetowym)
 - ◆** Kilka arkuszy ręcznika papierowego lub ściereczki
- i** *Zalecane środki smarne: GLEIT- HF 400, Mogul LV 2-EP lub Super Lube 210xx.μ HF 400, Mogul LV 2-EP lub Super Lube 210xx.*

KROK 3 Czyszczenie osi



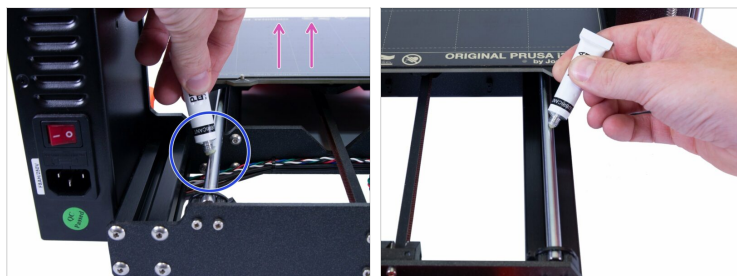
- i** Zaczynamy od czyszczenia prętów liniowych. Pokażemy oś X jako przykład, ale to samo podejście możesz zastosować przy pozostałych. *Pamiętaj, że oś Z należy podnosić z menu drukarki.*
- Przesuń głowicę do końca w lewo - w ten sposób dasz sobie dostęp do najdłuższych odcinków pręta.
- Wyczyść całe odsłonięte odcinki prętów liniowych. Skup się szczególnie na końcach, gdzie zbiera się najwięcej zanieczyszczeń.
- Użyj ręcznika papierowego lub miękkiej tkaniny. Pozostałości smaru możesz usunąć używając alkoholu izopropylowego.
- Przesuń głowicę do końca w prawo i powtórz czyszczenie na odsłoniętym odcinku osi.
- i** Użyj tej samej techniki na osi Y oraz Z. Użyj czystego ręcznika/tkaniny, aby nie przenosić zanieczyszczeń zebranych poprzednio.
- W kolejnym kroku przejdziemy do smarowania prętów.

KROK 4 Smarowanie osi X



- i Zakładamy, że oś X jest czysta - przejdźmy więc do smarowania. Otwórz tubkę i, jeśli to konieczne, przebij membranę zabezpieczającą
- ◆ Upewnij się, że głowica jest przesunięta do skraju osi.
- ◆ Nałóż niewielką ilość smaru na obydwa pręty i rozetrzyj go równomiernie palcem/ręcznikiem papierowym dookoła na całym obwodzie i na całej długości. *Nie nakładaj zbyt dużej ilości, ponieważ osiągniesz odwrotny efekt.*
- ◆ Przesuń ekstruder do drugiej krawędzi osi.
- ◆ Nałóż jeszcze mniejszą ilość środka smarnego na odcinki, w których poprzednio znajdowała się głowica i przesuń ją w całym zakresie osi.
- ◆ Obydwa pręty powinny być pokryte cienką warstwą smaru, jednak nie powinno być go w nadmiarze. Wyczyść wszystkie naddatki, ponieważ będą zbierać kurz.

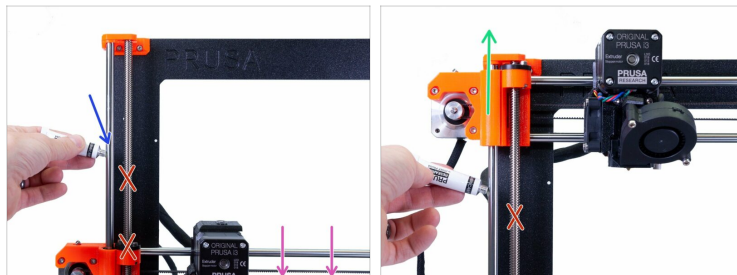
KROK 5 Smarowanie osi Y



- ❗ Zakładamy, że oś Y jest czysta - przejdźmy więc do smarowania. Otwórz tubkę i, jeśli to konieczne, przebij membranę zabezpieczającą
- 🟡 Upewnij się, że stół jest przesunięty do skrajnego położenia osi.
- 🟢 Nałóż niewielką ilość środka smarnego na obydwie pręty i rozetrzyj go równomiernie palcem/ręcznikiem papierowym dookoła i na całej długości. *Nie nakładaj zbyt dużej ilości, ponieważ osiągniesz odwrotny efekt.*
- ⬛ Kilukrotnie przesunij stół do drugiego skrajnego położenia osi, następnie z powrotem.
- 🟠 Obydwie pręty powinny być pokryte cienką warstwą smaru, jednak nie powinno być go w nadmiarze. Wyczyść wszystkie naddatki, ponieważ będą zbierać kurz.

KROK 6 Smarowanie osi Z

Porady dotyczące konserwacji



- i** Zakładamy, że oś Z jest czysta - przejdźmy więc do smarowania. Otwórz tubkę i, jeśli to konieczne, przebij membranę zabezpieczającą
- ✦ Włącz drukarkę, wejdź w menu i przesuń oś Z do dołu (naciśnij i przytrzymaj pokrętko, następnie obróć). **Pilnuj, aby nie uszkodzić stołu!**
- ✦ Nałóż niewielką ilość środka smarnego na obydwie pręty i rozetrzyj go równomiernie palcem/ręcznikiem papierowym dookoła i na całej długości. *Nie nakładaj zbyt dużej ilości, ponieważ osiągniesz odwrotny efekt.*
- ✦ Przesuń oś Z do szczytu, ponownie używając menu.
- ✦ Nałóż jeszcze mniejszą ilość środka smarnego na odcinki, w których poprzednio znajdowały się końcówki osi X i przesuń oś Z w całym zakresie.
- ✦ Obydwie pręty powinny być pokryte cienką warstwą smaru, jednak nie powinno być go w nadmiarze. Wyczyść wszystkie naddatki, ponieważ będą zbierać kurz.
- ⚠ NIE NAKŁADAJ SMARU NA ŚRUBY TRAPEZOWE, ANI NA NAKRĘTKI!!!**
- i** To wszystko, jeśli chodzi o smarowanie.
