

Inhaltsverzeichnis

Reinigen des seitlichen Filament-Sensors (XL)	3
.....	3
Schritt 1 - Einleitung	4
Schritt 2 - Benötigte Werkzeuge	5
Schritt 3 - Drucker Vorbereitung	6
Schritt 4 - Abnehmen des seitlichen Filament- Sensors	7
Schritt 5 - Abziehen des Filament-Sensorkabels	8
Schritt 6 - Demontage des seitlichen Filament- Sensors	9
Schritt 7 - Zugang und Reinigung des Mechanismus	10
Schritt 8 - Wiederausammenbau des seitlichen Filament-Sensors	11
Schritt 9 - Wiederausammenbau des seitlichen Filament-Sensors	12
Schritt 10 - Abschließende Überprüfung	13
Schritt 11 - Es ist geschafft!	14

Reinigen des seitlichen Filament-Sensors (XL)



help.prusa3d.com/g547480

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



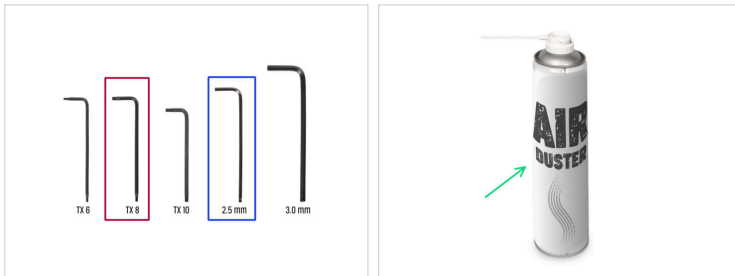
SCHRITT 1 Einleitung



◆ Diese Anleitung führt Sie durch die **Demontage und Reinigung des seitlichen Filamentsensors** am **Original Prusa XL**.

ⓘ Diese Anleitung gilt für alle Versionen des Original Prusa XL und für Filament-Sensoren, die auf beiden Seiten installiert sind.

SCHRITT 2 Benötigte Werkzeuge



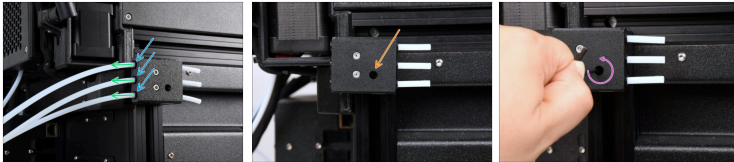
- **Bereiten Sie bitte für diese Anleitung vor:**
- Innensechsrund TX8-Schlüssel
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- Druckluft - *auch bekannt als Air Duster oder Dosenluft*

SCHRITT 3 Drucker Vorbereitung



- ◆ Beim XL mit einem Werkzeug entladen Sie das Filament, indem Sie zu *Filament* -> *Filament entladen* navigieren.
- ⓘ Entladen Sie beim Multi-Tool XL das Filament aus jedem Werkzeug, das an der Filament-Sensoreinheit befestigt ist.
- ◆ Navigieren Sie für jedes dieser Werkzeuge zu *Steuerung* -> *Werkzeug aufnehmen/parken* -> *Werkzeug aufnehmen #*.
 - ◆ Nachdem das Werkzeug aufgenommen wurde, navigieren Sie zu *Filament* -> *Filament entladen*.
 - ◆ Wiederholen Sie den Entladevorgang für jedes Werkzeug, das an der Filament-Sensoreinheit befestigt ist.
- ◆ Nachdem alle Filamente entnommen wurden, kühlen Sie die Düsen ab und schalten Sie dann den Drucker aus.


SCHRITT 4 Abnehmen des seitlichen Filament-Sensors




- i** Jeder der PTFE-Schläuche am seitlichen Filament-Sensor ist durch eine Spannzange gesichert, die durch die blauen Pfeile gekennzeichnet ist.
- Drücken Sie auf eine der PTFE-Schlauch-Spannzangen des Extruders.
- Ziehen Sie gleichzeitig den PTFE-Schlauch des Extruders vorsichtig aus der Filament-Sensoreinheit heraus.
- Wiederholen Sie den Vorgang für die restlichen PTFE-Schläuche.
- Die Filament-Sensoreinheit hat ein Loch, das durch den Pfeil gekennzeichnet ist. In der Bohrung befindet sich eine M3x12-Schraube.
- Stecken Sie den 2,5-mm-Innensechskantschlüssel in das Loch und lösen Sie die M3x12-Schraube, um den seitlichen Filament-Sensor vom Rest des Druckers zu lösen.

SCHRITT 5 Abziehen des Filament-Sensorkabels



 Der Stecker hat eine Sicherheitsverriegelung. **Es ist notwendig, die Verriegelung zu drücken, bevor Sie die Verbindung trennen.** Andernfalls kann der Stecker beschädigt werden.

-  Drücken Sie vorsichtig auf die Verriegelung des Steckers, um das Kabel des Filament-Sensors herauszuziehen.

SCHRITT 6 Demontage des seitlichen Filament-Sensors



- Lösen Sie die M3x8 Schrauben mit dem 2,5mm Innensechskantschlüssel
- Identifizieren Sie ein kleines Loch im filament-sensor-insert
- Stecken Sie einen Innensechskantschlüssel in das Loch und verwenden Sie ihn als Hebel, um den filament-sensor-insert nach oben zu drücken.

SCHRITT 7 Zugang und Reinigung des Mechanismus



- Lösen Sie mit dem TX 8 die beiden M3x10rT-Schrauben.
- ⚠ Lösen Sie die Schrauben vorsichtig. Vermeiden Sie Kratzer auf der Elektronikplatine mit dem TX 8.
- Der Mechanismus besteht aus drei Systemen: Kugel, Magnet und Feder.
- Blasen Sie Druckluft in die Bereiche, in denen die Feder sichtbar ist, um den Mechanismus zu reinigen.

SCHRITT 8 Wiederausammenbau des seitlichen Filament-Sensors



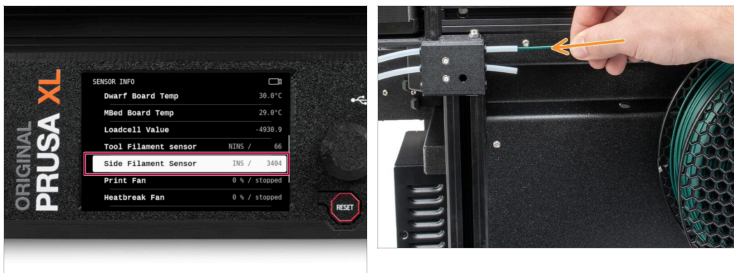
- Ziehen Sie die beiden M3x10rT-Schrauben mit dem TX 8 fest.
 - ⚠ Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an!
 - ⚠ Vermeiden Sie es, die Elektronikplatine während des Vorgangs zu zerkratzen.
- Schieben Sie den filament-sensor-insert in das filament-sensor-case
- Ziehen Sie die beiden M3x8-Schrauben mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel fest.

SCHRITT 9 Wiederausammenbau des seitlichen Filament-Sensors



- Stecken Sie das Kabel des Filament-Sensors in seinen Anschluss.
- Führen Sie die M3x12 Schraube mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel durch das Loch und ziehen Sie die Schraube fest.
- Schieben Sie jeden PTFE-Schlauch in seinen jeweiligen Anschluss.
- Ziehen Sie jeden PTFE-Schlauch vorsichtig zurück. Dadurch wird die schwarze Hülse im seitlichen Filament-Sensor herausgedrückt und der Schlauch verriegelt.

SCHRITT 10 Abschließende Überprüfung



- Für den folgenden Schritt bereiten Sie bitte ein kleines Stück Filament vor.

Reinigen des seitlichen Filament-Sensors (XL)

- Schalten Sie den Drucker ein.
- Navigieren Sie auf dem Multi-Tool XL zu *Steuerung* -> *Werkzeug aufnehmen/parken* -> *Werkzeug aufnehmen #*. Wählen Sie eines der Werkzeuge aus, die mit dem Filament-Sensor der betroffenen Seite verbunden sind.
- Navigieren Sie zu *Info* -> *Sensor Info* -> *Seitlicher Filament-Sensor*.
- In diesem Untermenü können Sie den Status überprüfen. Die möglichen Status sind **INS** (eingelegt) und **NINS** (nicht eingelegt).
- Führen Sie ein Stück Filament in den seitlichen Filamentsensor ein.
- Prüfen Sie, ob der Status von **NINS** auf **INS** und umgekehrt wechselt, je nachdem, ob ein Filament eingelegt wurde.
- Navigieren Sie im Multi-Tool XL zu *Steuerung* -> *Werkzeug auswählen/parken* -> *Aktuelles Werkzeug parken*. Wiederholen Sie diesen Schritt für jedes der Werkzeuge, die an denselben seitlichen Filament-Sensor angeschlossen sind.

SCHRITT 11 Es ist geschafft!



- ◆ **Das war's, gute Arbeit!** Sie haben gerade erfolgreich den Filament-Sensor-Mechanismus Ihres Original Prusa XL gereinigt.
