

Tabla de Contenido

Cómo engrasar las guías de los rodamientos

lineales (HT90)	3
Paso 1 - Introducción	4
Paso 2 - Tools necessary for this guide	5
Paso 3 - Herramientas adicionales	5
Paso 4 - Preparación de la impresora	6
Paso 5 - Soltando el tope de apertura de la puerta	7
Paso 6 - Retirando el tope de apertura de la puerta	7
Paso 7 - Apertura de la puerta corredera	8
Paso 8 - Retirando el cabezal de impresión	9
Paso 9 - Retirando las varillas de carbono	10
Paso 10 - Filling the barrel	11
Paso 11 - Priming the syringe	12
Paso 12 - Lubricación del raíl superior	13
Paso 13 - Lubricación de los raíles inferiores	13
Paso 14 - Lubricación de los raíles izquierdo y derechoS	14
Paso 15 - Colocación de las varillas de carbono	15
Paso 16 - Colocando el cabezal de impresión	16
Paso 17 - Cierre de puerta corredera	16
Paso 18 - Fijación del tope de apertura de la puerta	17
Paso 19 - Conectando la impresora	17
Paso 20 - ¡Bien hecho!	18

Cómo engrasar las guías de los rodamientos lineales (HT90)

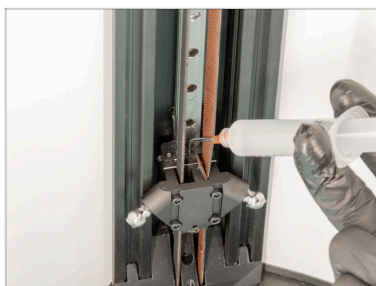


help.prusa3d.com/g868083

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

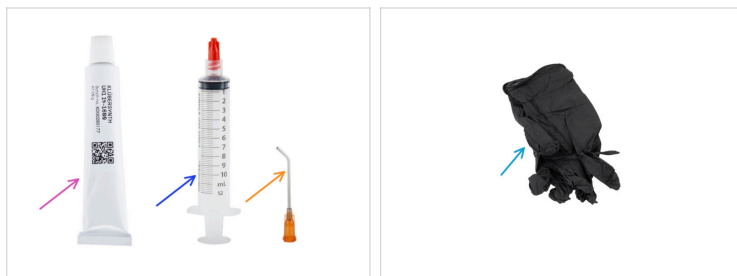


PASO 1 Introducción



- ◆ Esta guía le llevará a través de la lubricación de todas las **guías de los rodamientos lineales** en la **HT90**.
- ◆ Todas las piezas necesarias están disponibles en nuestra tienda **prusa3d.com**.
- ⓘ *El intervalo de lubricación recomendado para los rodamientos lineales es cada 1000 horas de impresión. No obstante, la propia impresora te notificará el mantenimiento a través del firmware.*

PASO 2 Tools necessary for this guide



● Para esta guía, prepara:

- Lubricant (1x)
- Syringe barrel (1x)
- Dosing needle (1x)
- Par de guantes de nitrilo (1x)

PASO 3 Herramientas adicionales



(i) Herramientas que no se suministran pero que pueden facilitar el mantenimiento.

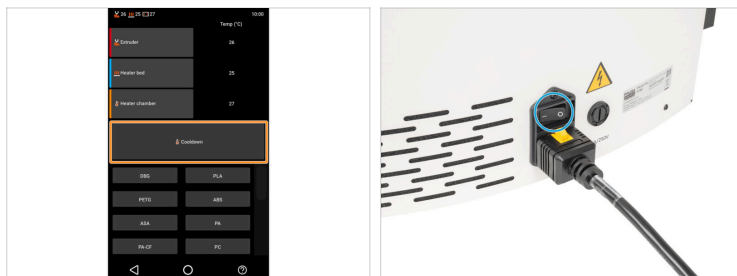
● Herramientas adicionales:

- Trozos de papel *para limpiar la grasa.*
- Trozo de tela *para proteger la base calefactable durante el montaje.*
- Destornillador plano

Cómo engrasar las guías de los rodamientos lineales

(HT90)

PASO 4 Preparación de la impresora



- Enfría la impresora. Ve a *More > Temperature > Cooldown*. Espera a que la impresora se enfríe.
- ⚠ Asegúrate de que la base calefactable se ha enfriado hasta la temperatura ambiente.
- Apaga el interruptor (símbolo "O").
- ⓘ A partir de ahora mostraremos la lubricación de los raíles de los rodamientos lineales en la impresora con las luces encendidas para una mejor visibilidad en el interior de la impresora. **Ten en cuenta que no debe encender la impresora.** La impresora de las imágenes se muestra con las luces encendidas para una mejor visualización para los clientes.

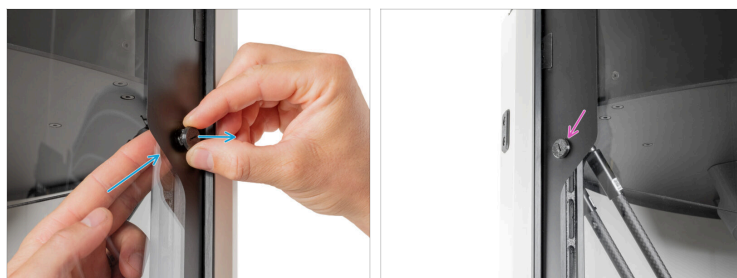
Cómo engrasar las guías de los rodamientos lineales (HT90)

PASO 5 Soltando el tope de apertura de la puerta



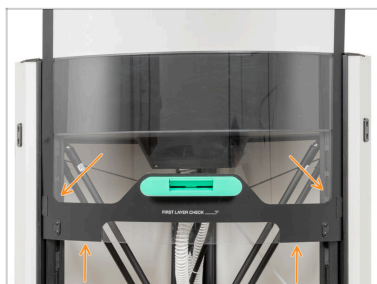
- Abre la puerta corredera.
- Con un destornillador plano, afloja el Door-opening-stopper girándolo 120° en el sentido contrario a las agujas del reloj.
- ❗ El Door-opening-stopper es una pieza impresa, solo un ligero giro aflojará esta pieza.

PASO 6 Retirando el tope de apertura de la puerta



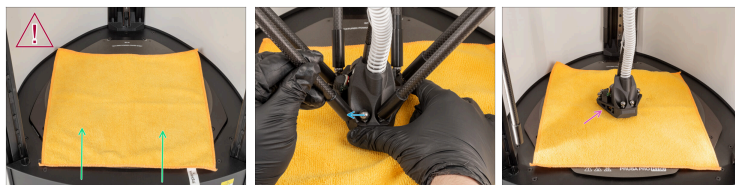
- Retira el Door-opening-stopper empujando desde el interior de la impresora.
- Repite el proceso con el segundo Door-opening-stopper en el otro lado de la tapa.

PASO 7 Apertura de la puerta corredera



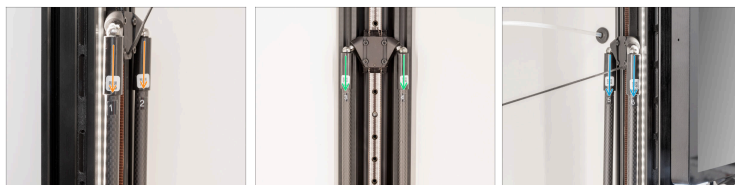
- Tira lentamente de la puerta corredera hasta el segundo escalón.

PASO 8 Retirando el cabezal de impresión



- Antes de continuar, te recomendamos que protejas la base calefactable.
- ⚠ **Asegúrate de que la base calefactable se ha enfriado a temperatura ambiente. Coloca el paño aproximadamente en la parte delantera central de la base calefactable.**
- Coloca el paño antipolvo aproximadamente en la parte delantera central de la base calefactable.
- Colócate los guantes en ambas manos.
- Retira con cuidado la primera varilla de carbono de la bola magnética del cabezal de impresión tirando de ella.
- Retira todas las varillas de carbono restantes de las bolas magnéticas del cabezal de impresión.
- Deja el cabezal de impresión sobre el paño.

PASO 9 Retirando las varillas de carbono



- i** Ten en cuenta que todas las varillas de carbono están numeradas.
- i** Las varillas están unidas a bolas magnéticas.
- o** Retira con cuidado las varillas de carbono 1 y 2 del carro izquierdo tirando de ellas.
- o** Retira con cuidado las varillas de carbono 3 y 4 del carro trasero tirando de ellas.
- o** Retira con cuidado las varillas de carbono 5 y 6 del carro derecho tirando de ellas.

PASO 10 Filling the barrel



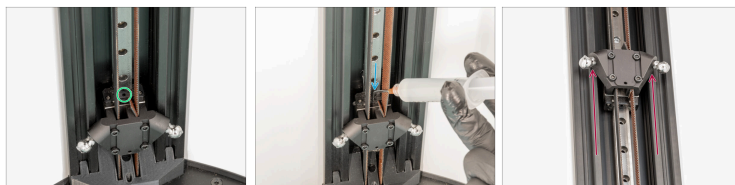
- ◆ Take the lubricant and open it.
- ◆ On the opposite side of the cap, there is a tip. Use the tip to puncture the protective seal in the tube opening.
- ⚠ **Do not squeeze the tube!** Otherwise, grease may leak out.
- ◆ Unscrew the protective cap from the syringe barrel.
- ◆ Remove the syringe plunger from the barrel.
- ◆ Hold the syringe barrel in a horizontal position.
- ◆ Squeeze out approximately 3-4 ml of lubricant from the tube into the barrel. ml of lubricant from the tube into the barrel.
- ⓘ You can add more if needed, and any excess can be used in subsequent steps.

PASO 11 Priming the syringe



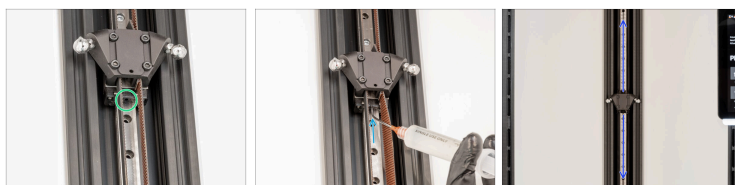
- ◆ Insert the syringe plunger into the barrel. Keep the syringe in a **horizontal position**.
- ◆ **Slowly** press the plunger to push the lubricant toward the bottom of the syringe.
- ◆ As the plunger approaches the bottom, make sure no large air bubble forms in the lubricant.
- ◆ Expel a small amount of lubricant together with any excess air.
- ◆ Wipe off any excess lubricant from the barrel opening.
- ◆ Screw the dosing needle onto the syringe barrel.

PASO 12 Lubricación del rail superior



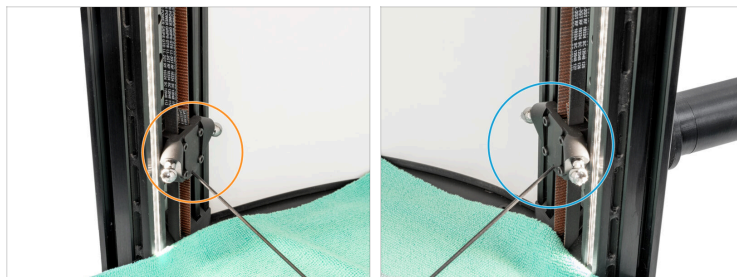
- En la parte superior del carro:
- Cada carro tiene un pequeño orificio para la lubricación resaltado en la imagen.
- Inserta la aguja y aprieta el cartucho. Deposita al menos 0.5 ml de lubricante o hasta que salga lubricante por el orificio.
- Mueve manualmente el carro hacia arriba.

PASO 13 Lubricación de los raíles inferiores



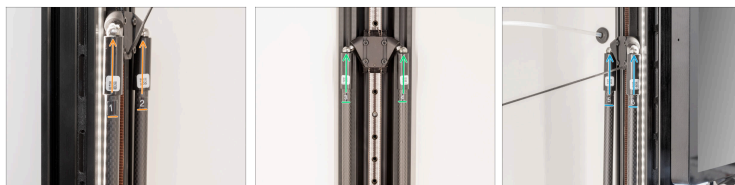
- En la parte inferior del carro:
- Cada carro tiene un pequeño orificio para la lubricación resaltado en la imagen.
- Inserta la aguja y aprieta el cartucho. Deposita al menos 0.5 ml de lubricante o hasta que salga lubricante por el orificio.
- Mueve manualmente el carro arriba y abajo para extender el lubricante alrededor de las bolas.

PASO 14 Lubricación de los raíles izquierdo y derechos



- Repita los pasos 11 y 12 para el raíl lineal **izquierdo**.
- Repita los pasos 11 y 12 para el raíl lineal **derecho**.

PASO 15 Colocación de las varillas de carbono



- i** Ten en cuenta que todas las varillas de carbono están numeradas.
- !** Sigue el mismo orden numérico que en las instrucciones.
- 1** Coloca con cuidado la **primera** varilla de carbono en la bola magnética **delantera** y la **segunda** varilla de carbono en la bola magnética **trasera** del carro izquierdo.
- 2** Coloca con cuidado la **tercera** varilla de carbono en la bola magnética **izquierda** y la **cuarta** varilla de carbono en la bola magnética **derecha** del carro trasero.
- 3** Coloca con cuidado la **quinta** varilla de carbono en la bola magnética **trasera** y la **sexta** varilla de carbono en la bola magnética **delantera** del carro derecho.
- 4** Limpia el exceso de lubricante de las piezas circundantes para evitar engrasar la base de impresión.

PASO 16 Colocando el cabezal de impresión



- ◆ Fija las varillas de carbono una a una a las bolas magnéticas del cabezal de impresión.
- ◆ Coloca las varillas de carbono restantes (2-6).
- ⚠ Limpia el exceso de lubricante de las piezas circundantes con una toalla de papel para evitar engrasar la base de impresión.
- ◆ Retira el paño antipolvo de la parte inferior.

PASO 17 Cierre de puerta corredera



- ⚠ Antes de bajar la puerta corredera, comprueba que las Door-guides de plástico de ambos lados están insertadas en los rails. Mira la imagen.
- ◆ Ahora tira lentamente de la puerta corredera hacia abajo hasta que los recortes de plástico para el Door-opening-stopper queden debajo del panel superior. Mira la imagen.

PASO 18 Fijación del tope de apertura de la puerta



- Con un destornillador plano, fije el Door-opening-stopper girándolo en el sentido de las agujas del reloj.
- ⓘ El Door-opening-stopper es una pieza impresa, solo un ligero giro fijará esta pieza.
- Repite este proceso en el lado izquierdo de la puerta corredera
- Cierra la puerta corredera.

PASO 19 Conectando la impresora



- Enciende el interruptor (símbolo "I").

PASO 20 ¡Bien hecho!



- ¡Buen trabajo! Los raíles lineales están lubricados. ¡Felices impresiones!
