

Tabla de Contenido

Poleas del filamento MMU1	3
Paso 1 - Retirando los tornillos tensores	4
Paso 2 - Limpiando los huecos en las poleas	4
Paso 3 - Posición de la polea	5
Paso 4 - Volviendo a montar	6

Poleas del filamento MMU1

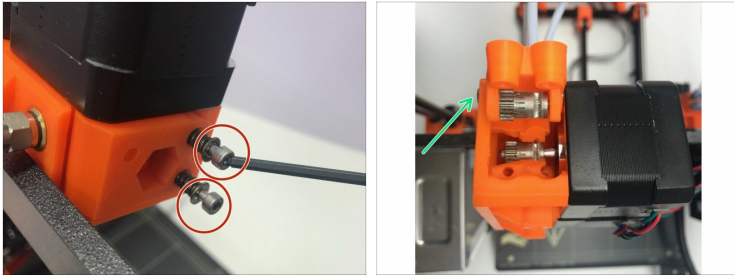


help.prusa3d.com/g109059

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

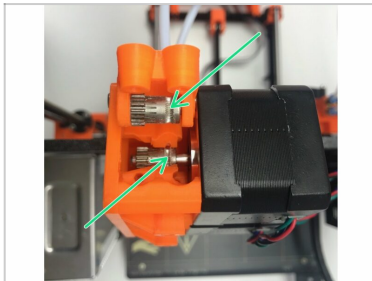


PASO 1 Retirando los tornillos tensores



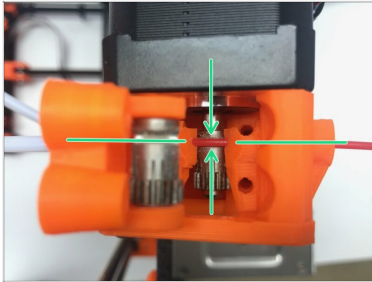
- Retira ambos tornillos tensores.
- Asegúrese de que la polea pueda moverse libremente en el tornillo, si no el tornillo de la caja está ligeramente flojo que sujeta la polea en su lugar.
- ⓘ Tenga en cuenta las tuercas M3nS para tornillos del tensor, ya que pueden caerse de las ranuras.

PASO 2 Limpiando los huecos en las poleas



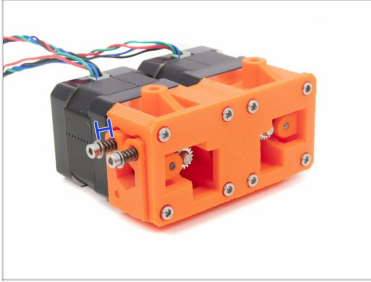
- Limpie la ranura fresada en ambas poleas de los residuos de filamentos.

PASO 3 Posición de la polea



- Asegúrese de que la ranura fresada en la polea montada en el motor esté perfectamente en el centro con el filamento.
- Asegúrese de que el tornillo prisionero esté apretado y que la polea esté asegurada en su lugar.

PASO 4 Volviendo a montar



- Una vez que haya terminado, vuelva a montar la polea tensora.
- Aprieta los tornillos, el espacio entre la arandela y la polea tensora (parte impresa) debe ser de 4-5 mm.
- ⓘ Esta foto es solo para ilustración, no es necesario que retires el extrusor de la impresora.
