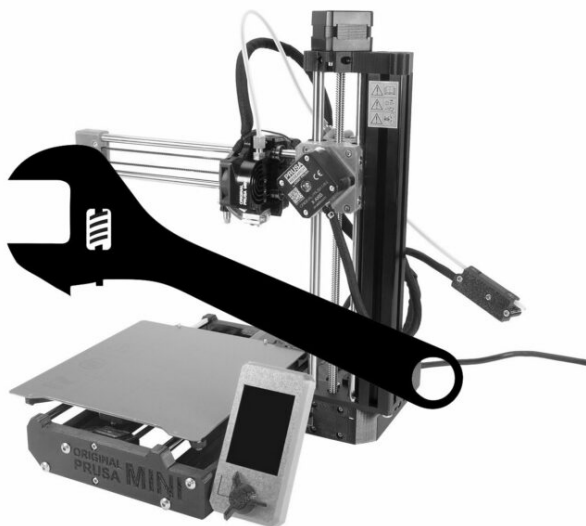


# Obsah

<b>Řešení potíží při skládání MINI/MINI+ .....</b>	<b>3</b>
Krok 1 - Úvod .....	4
Krok 2 - Úprava pozice senzoru M.I.N.D.A./SuperPINDA .....	5
Krok 3 - Kontrola rozložení délky kabelového svazku .....	6
Krok 4 - Kontrola PTFE trubičky hotendu. .....	7
Krok 5 - Další řešení potíží u MINI/MINI+ .....	7



# Řešení potíží při skládání MINI/MINI+

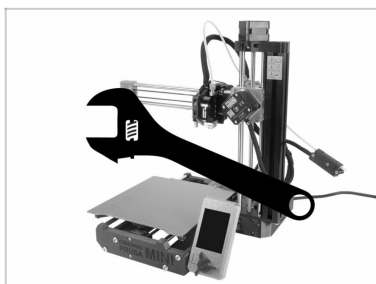


[help.prusa3d.com/g7849](https://help.prusa3d.com/g7849)

Naskenujte QR kód  
pro nejnovější verzi  
kapitoly.



## KROK 1 Úvod



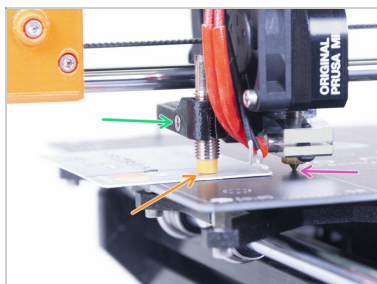
- Tento návod vás provede nejčastějšími hardwarovými problémy s vaší tiskárnou **Original Prusa MINIa MINI+**.

**i** Některé díly se mohou lehce lišit. Na proces to však nemá vliv.

**!** **Než začnete cokoliv opravovat, odpojte tiskárnu ze zástrčky a nechte ji vychladnout!**

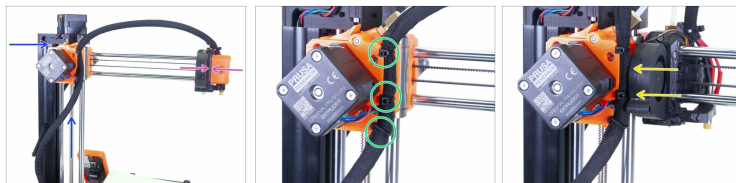
- Pro řešení potíží využijte následující odkazy:
  - Úprava pozice M.I.N.D.A./SuperPINDA senzoru
  - Úprava délky svazku kabelů
  - úprava PTFE trubičky hotendů

## KROK 2 Úprava pozice senzoru M.I.N.D.A./SuperPINDA



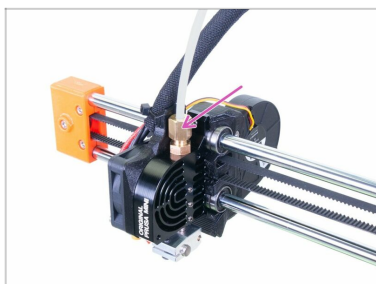
- i** Výška senzoru MINDA/SuperPINDA je nastavená z výroby. V tomto kroku si můžete správnou pozici ověřit.
- ◆** **Správná výška mezi špičkou trysky a senzorem je 0,8 - 1,0 mm.**
- ◆** Otáčejte závitovou tyčí a opatrně sjeďte celou osou X dokud se špička trysky nedotkne povrchu vyhřívané podložky. **Podložku neprohýbejte!**
- ◆** Povolte šroub, abyste mohli upravit polohu senzoru.
- ◆** Pro správné nastavení výšky použijte starou kreditní kartu (nová by se mohla demagnetizovat), nebo špičku stahovací pásky.
- ◆** Utáhněte šroub. Poté opatrně vyjedte osou alespoň 5 mm nahoru, než zapnete tiskárnu.
- i** V případě, že máte embosovanou kartu, tak využijte místa, kde nejsou vyražené znaky (karta je v těch místech moc vysoká).

## KROK 3 Kontrola rozložení délky kabelového svazku



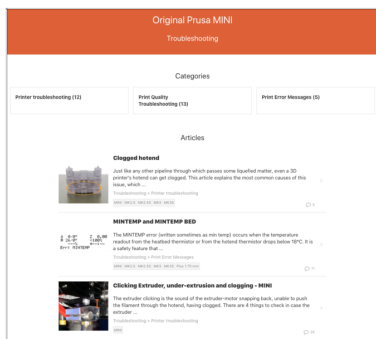
- i** Ve vzácných případech se může stát, že je délka kabelového svazku nevhodně rozložena a některé kabely uvnitř tak mohou být přepínány při tisku v krajních polohách. Pojdme to napravit ;)
- ◆** Než cokoliv začnete rozebírat, udělejte finální kontrolu. Otáčením závitové tyče vysuňte osu X úplně nahoru.
- ◆** Posuňte tiskovou hlavu úplně doprava a ujistěte se, že se vytištěné díly vzájemně dotýkají.
- ⚠** **Tisková hlava musí v této pozici zůstat sama od sebe. Pokud se má tendenci vracet, pak je svazek kabeláže nad osou X příliš krátký.**
- ◆** Pro úpravu rozložení délky kabeláže přestříhňte všechny tři vyznačené stahovací pásky. Upravte délku tak, aby se tisková hlava mohla dotýkat osy bez omezení. Nenechávejte však kabely nad osou příliš volné, protože tím byste zase mohli příliš napnout kabely vedoucí z boxu s elektronikou.
- ◆** Jakmile budete spokojeni, přichyťte kabeláž pomocí stahovacích pásek a ujistěte se, že jejich hlavičky nejsou v kolizi s ventilátorem.

## KROK 4 Kontrola PTFE trubičky hotendu.



- i** Tiskárna se ucpává, tisky jsou poškozené a vrstvy se trhají. Chcete-li tento případ vyřešit, postupujte podle následujících pokynů: Ucpaná tryska/hotend (MINI/MINI+)

## KROK 5 Další řešení potíží u MINI/MINI+



- 📖** Nenašli jste co hledáte? Zkuste další články v této sekci



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

