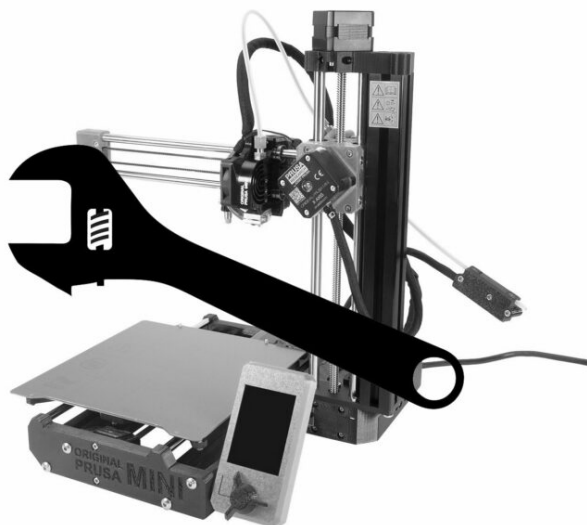


Spis treści

Rozwiązywanie problemów podczas montażu

| | |
|---|---|
| MINI/MINI+ | 3 |
| Krok 1 - Wstęp | 5 |
| Krok 2 - Ustawienie wysokości czujnika M.I.N.D.A./SuperPINDA | 6 |
| Krok 3 - Sprawdzenie długości wiązki przewodów | 7 |
| Krok 4 - Sprawdzenie rurki PTFE hotendu | 8 |
| Krok 5 - Rozwiązywanie innych problemów z MINI/MINI+ | 8 |

Rozwiązywanie problemów podczas montażu MINI/MINI+



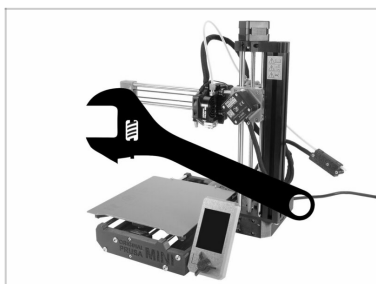
help.prusa3d.com/g7850

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



Rozwiązywanie problemów podczas montażu MINI/MINI+

KROK 1 Wstęp



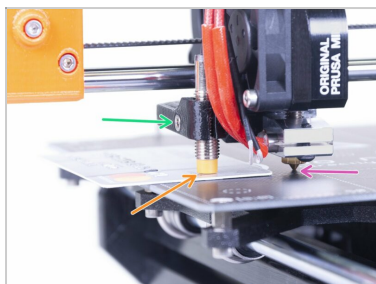
- ◆ Ten poradnik pokaże Ci problemy sprzętowe, które możesz napotkać w **Original Prusa MINI** oraz **MINI+**.

ⓘ Niektóre części mogą różnić się nieznacznie, jednak nie ma to wpływu na procedurę.

⚠ Zawsze przed rozpoczęciem jakiegokolwiek naprawy drukarki, poczekaj, aż ostygnie i odłącz zasilanie!

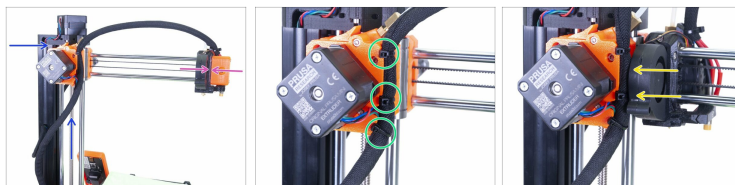
- ◆ Rozwiązania problemów możesz znaleźć pod poniższymi linkami:
 - ◆ Ustawienie czujnika M.I.N.D.A./SuperPINDA
 - ◆ Regulacja długości wiązki przewodów
 - ◆ Ustawienie rurki PTFE hotendu

KROK 2 Ustawienie wysokości czujnika M.I.N.D.A./SuperPINDA



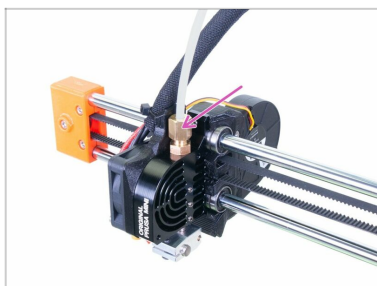
- i** Wysokość czujnika M.I.N.D.A./SuperPINDA jest ustawiona fabrycznie. Jej prawidłową pozycję możesz zweryfikować podążając za tymi instrukcjami.
- ◆** **Prawidłowa wysokość końcówki czujnika to 0,8-1,0 mm ponad końcówką dyszy.**
- ◆** Ostrożnie obniż całą oś X obracając śrubę trapezową ręką, aż końcówka dyszy dotknie powierzchni stołu. **Zachowaj ostrożność, aby nie spowodować wgniecenia powierzchni!**
- ◆** Poluzuj śrubę mocującą, aby móc poruszyć czujnikiem.
- ◆** Użyj starej karty, np. kredytowej (może zostać rozmagnesowana) lub końcówki opaski zaciskowej do ustawienia odpowiedniej odległości.
- ◆** Dokręć śrubę. Następnie ostrożnie przesunij oś X 5 mm w górę i włącz drukarkę.
- i** Jeśli karta ma wytłoczone napisy, to nie używaj tego obszaru, na którym są wypukłości.

KROK 3 Sprawdzenie długości wiązki przewodów



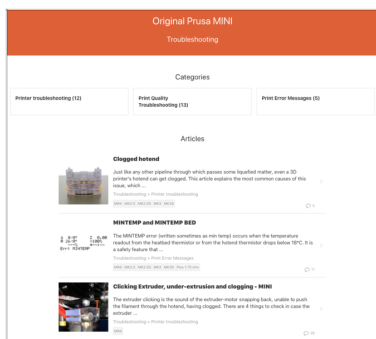
- i** W niektórych przypadkach może zdarzyć się, że wiązka przewodów nie jest ułożona prawidłowo, co spowoduje naciąganie ich przy krańcu osi. Naprawmy to :)
- Przed demontażem czegokolwiek, sprawdźmy to raz jeszcze. Przesuń oś X do szczytu obracając ręcznie śrubę trapezową.
- Przesuń głowicę do prawej strony i upewnij się, że dotyka części drukowanej na końcu osi.
- ⚠** **Głowica powinna pozostać w tej pozycji. Jeśli się cofa, to znaczy, że wiązka przewodów biegnąca nad osią X jest za krótka.**
- Obetnij trzy zaznaczone opaski zaciskowe i popraw przewody, aby głowica mogła swobodnie dotknąć końcówki osi. Nie przesadzaj jednak z ich wyciąganiem, aby nie napiąć zbyt mocno tego odcinka, który wychodzi z obudowy elektroniki.
- Po ustawieniu odpowiedniej długości, zaciśnij z powrotem opaski zaciskowe i upewnij się, że nie kolidują z obudową wentylatora.

KROK 4 Sprawdzenie rurki PTFE hotendu



i Drukarka zatyka się, wydruki są uszkodzone a warstwy porwane. Aby naprawić ten problem, podążaj za tymi instrukcjami: Zatkana dysza/hotend (MINI/MINI+).

KROK 5 Rozwiązywanie innych problemów z MINI/MINI+



◆ Nie ma tu rozwiązania problemu, którego szukasz? Sprawdź inne artykuły w tej sekcji
