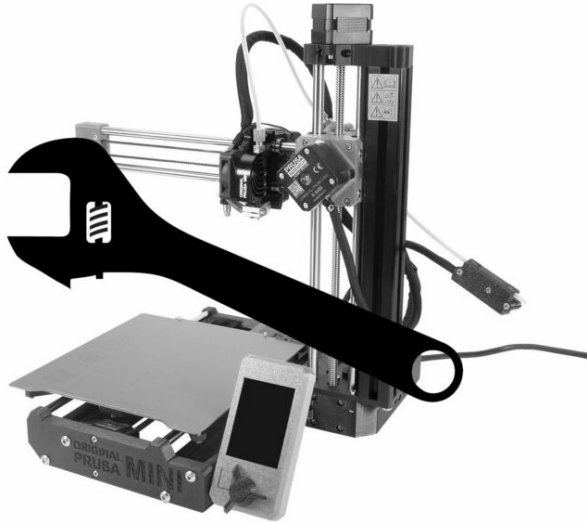


Inhaltsverzeichnis

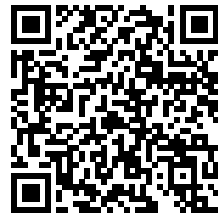
Fehlerbehebung bei der MINI/MINI+ Montage	3
.....	3
Schritt 1 - Einleitung	5
Schritt 2 - Einstellen der Höhe des M.I.N.D.A./SuperPINDA-Sensors	6
Schritt 3 - Prüfen der Kabelbündelposition	7
Schritt 4 - Überprüfung des PTFE-Schlauches des Hotends.	8
Schritt 5 - Weitere Fehlerbehebung für MINI/MINI+	8

Fehlerbehebung bei der MINI/MINI+ Montage



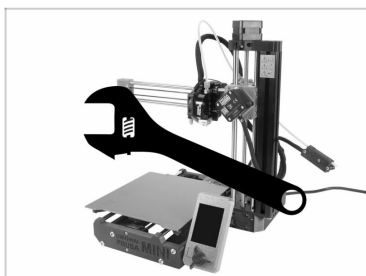
help.prusa3d.com/g7852

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



Fehlerbehebung bei der MINI/MINI+ Montage

SCHRITT 1 Einleitung



- Dieser Leitfaden führt Sie durch die häufigsten Hardware-Probleme mit Ihrem **Original Prusa MINI und MINI+**.

i Einige Teile können leicht abweichen. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf das Verfahren.

! **Bevor Sie mit der Reparatur beginnen, lassen Sie bitte den Drucker abkühlen und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose!**

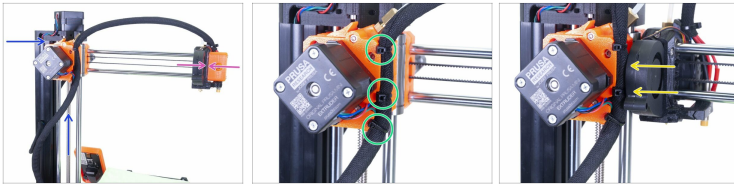
- Verwenden Sie die folgenden Links, um Ihr Problem zu lösen:
 - Einstellung des M.I.N.D.A./Super PINDA-Sensors
 - Anpassen der Kabelbündellänge
 - Einstellen des PTFE-Schlauches des Hotends

SCHRITT 2 Einstellen der Höhe des M.I.N.D.A./SuperPINDA-Sensors



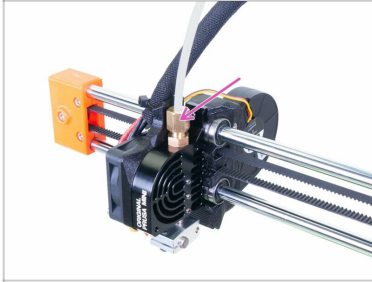
- i** Die Höhe des M.I.N.D.A./SuperPINDA-Sensors wird während der Produktion eingestellt. Sie können seine korrekte Position überprüfen, indem Sie diesem Schritt folgen.
- ◆** **Die korrekte Höhe zwischen der Düsen Spitze und dem Sensor beträgt 0,8-1,0 mm.**
- ◆** Senken Sie die gesamte X-Achse vorsichtig ab, indem Sie die Leitspindel drehen, bis die Spitze der Düse die Oberfläche des Heizbetts berührt.
Vermeiden Sie das Biegen des Heizbetts!
- ◆** Lösen Sie die Schraube, damit Sie den Sensor einstellen können.
- ◆** Verwenden Sie Ihre alte Kreditkarte (eine neue könnte entmagnetisiert sein) oder die Spitze des Kabelbinders, um die richtige Höhe einzustellen.
- ◆** Ziehen Sie die Schraube fest. Bewegen Sie dann die Achse vorsichtig um 5 mm nach oben, bevor Sie den Drucker einschalten.
- i** Falls Sie eine geprägte Karte haben, vermeiden Sie den Bereich mit Symbolen, da dieser Teil dicker ist.

SCHRITT 3 Prüfen der Kabelbündelposition



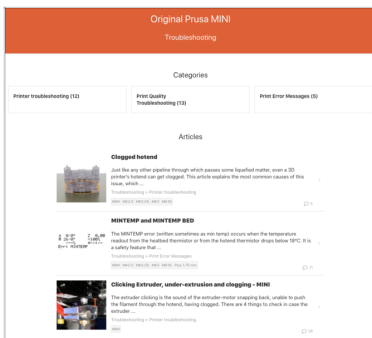
- i** In seltenen Fällen kann es vorkommen, dass die Länge des Kabelbündels nicht richtig verteilt ist und einige Drähte gespannt werden, wenn sich der Druckkopf in seiner maximalen Reichweite befindet. Lassen Sie uns das beheben :)
- Bevor Sie irgendetwas zerlegen, lassen Sie uns zunächst eine letzte Kontrolle durchführen. Drehen Sie die Leitspindel, bis die X-Achse ganz oben ist.
- Bewegen Sie den Druckkopf ganz nach rechts und stellen Sie sicher, dass er das gedruckte Teil berührt.
- ⚠** **Der Druckkopf muss von sich aus in dieser Position bleiben. Wenn nicht, dann ist das gesamte Kabelbündel oberhalb der X-Achse zu kurz.**
- Um die Kabelverteilung zu korrigieren, schneiden Sie alle drei markierten Kabelbinder durch. Nehmen Sie eine Verstellung vor, so dass der Druckkopf das Ende der Achse frei berühren kann. Seien Sie mit der Länge der Kabel oberhalb der Achse nicht zu großzügig, da Sie die von der Elektronikbox kommenden Kabel überdehnen könnten.
- Wenn Sie zufrieden sind, bringen Sie die Kabelbinder wieder an und stellen Sie sicher, dass die Köpfe nicht mit dem Gehäuse des Ventilators kollidieren.

SCHRITT 4 Überprüfung des PTFE-Schlauches des Hotends.



i Der Drucker verstopft, die Drucke sind beschädigt und die Schichten sind gerissen. Um diesen Fall zu beheben, befolgen Sie diese Anweisungen: Verstopfte Düse/Hotend (MINI/MINI+)

SCHRITT 5 Weitere Fehlerbehebung für MINI/MINI+



🛠 Haben Sie nicht gefunden, was Sie gesucht haben? Versuchen Sie andere Artikel in diesem Abschnitt
