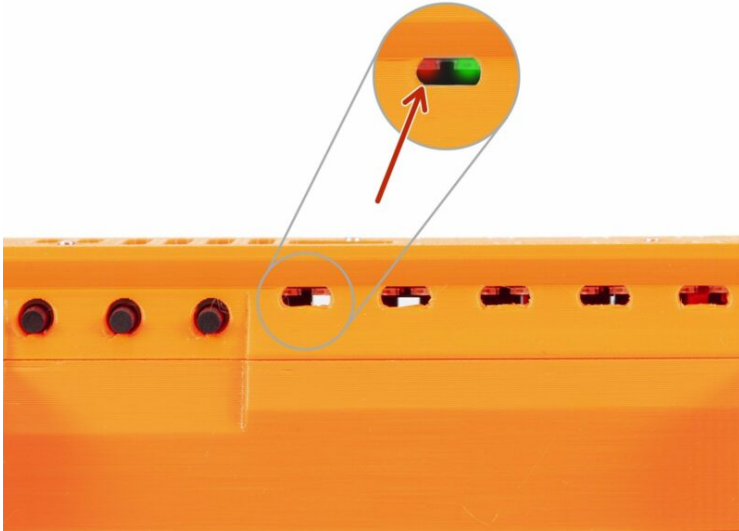


# Inhaltsverzeichnis

|  |   |
|--|---|
| <b>Filamentstau (MMU2S)</b> .....                                | 3 |
| Schritt 1 - Filamentstau .....                                   | 4 |
| Schritt 2 - Suche nach dem Ort des Staus<br>.....                | 5 |
| Schritt 3 - Bewegen des Filaments durch die<br>MMU-Einheit ..... | 6 |
| Schritt 4 - Schneiden und Begradigen des<br>Filaments .....      | 7 |
| Schritt 5 - Prüfen des Filaments .....                           | 8 |
| Schritt 6 - Erfolgreiche Behebung eines<br>Filamentstaus .....   | 9 |

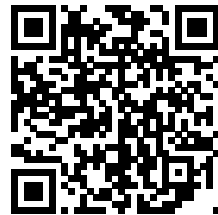


# Filamentstau (MMU2S)

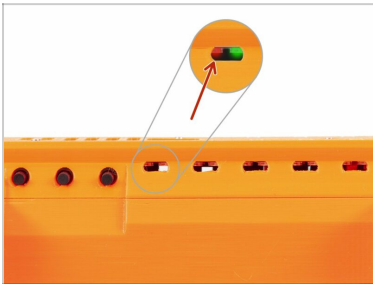


[help.prusa3d.com/g85940](https://help.prusa3d.com/g85940)

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

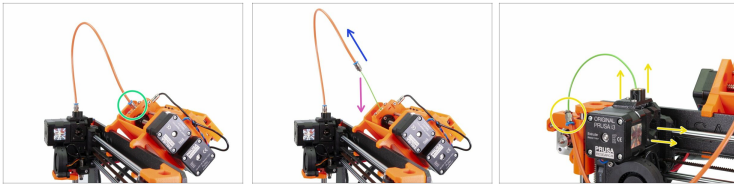


## SCHRITT 1 Filamentstau



- Während des Lade- oder Entladevorgangs kann ein Filamentstau bzw. eine -verklebung auftreten. Der Drucker wird mehrmals versuchen, das Problem selber zu beheben. Falls diese Versuche fehlschlagen, wird die LED über dem betroffenen Filament aufleuchten.
- Die LED wird ROT blinken:
  - **Langsames Blinken** - Fehler während des Filament-**Ladevorgangs** (Hineinschieben des Filaments in den Drucker)
  - **Schnelles Blinken** - Fehler während des Filament-**Entladevorgangs** (Herausziehen des Filaments aus dem Drucker)
- ⓘ Hinweis: die grüne LED leuchtet auf, falls das Filament vollständig geladen oder entladen wurde.
- Sobald ein Filamentstau festgestellt wird, wartet der Drucker auf eine Aktivität des Benutzers. Der Druck wird unterbrochen, es ist aber nicht notwendig, ihn vollständig abzubrechen. Die folgenden Schritte erklären, wie der Stau behoben und der Druck fortgesetzt werden kann.

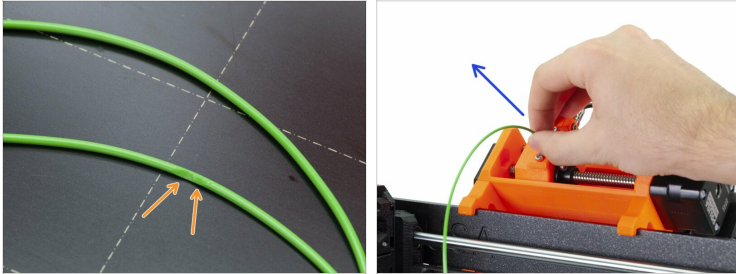
## SCHRITT 2 Suche nach dem Ort des Staus



- ◆ Beginnen Sie, indem Sie die Festo-Dichtung auf dem Selektor lösen. Beachten Sie, dass die Dichtung festsitzen kann; benutzen Sie einen 8mm-Schlüssel oder eine Spitzzange, um sie zu lösen.
- ◆ Schieben Sie den orangen PTFE-Schlauch leicht nach oben
- ◆ Entfernen Sie das Filament aus dem orangen PTFE-Schlauch
- ◆ Falls Sie das Filament nicht aus dem Schlauch entfernen können, fahren Sie am anderen Ende des Schlauchs weiter, **lösen Sie die Festo-Dichtung** auf dem Extruder und falls nötig, entfernen Sie die **Abdeckung des Filamentsensors** und öffnen Sie die **Extruder-Spannrolle**.
- ⚠ Falls das Filament sich innerhalb der MMU-Einheit verklemmt hat, benutzen Sie den **linken schwarzen Knopf** auf der Einheit, um das Filament **zu laden oder zu entladen**. *(Falls der Drucker im Ladevorgang war, arbeitet der Knopf im Lademodus. Falls der Drucker im Entladevorgang war, befindet sich der Knopf im Entlademodus).*
- ◆ Falls das Filament mit dem **linken Knopf** nicht geladen wird, kann es sein, dass das Filament sich nur im weißen PTFE-Schlauch befindet (d.h. aus der MMU-Riemenspannrolle herausgefallen ist). Schieben Sie in diesem Fall das Filament mit Ihren Fingern wieder hinein.

---

### SCHRITT 3 Bewegen des Filaments durch die MMU-Einheit

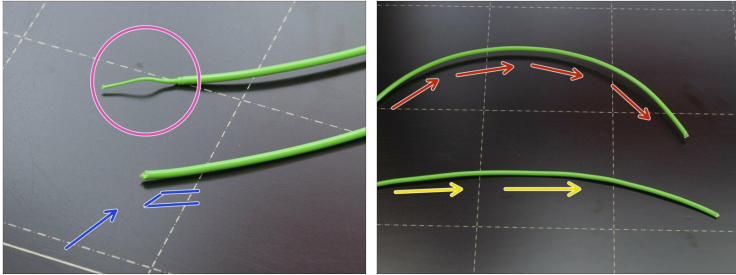


- ◆ Es kann vorkommen, dass die Riemenscheibe im Inneren der MMU-Einheit das Filament beschädigt (geschliffen) hat. Um sicherzugehen, dass das Filament in Ordnung ist, gehen wir wie folgt vor.
- ◆ Ziehen Sie mit den Fingern mindestens 10 cm des Filaments aus der MMU-Einheit heraus. Dadurch wird sichergestellt, dass ein neues und unbeschädigtes Filament von der Spule geladen wird.
- ⚠ **Der folgende Schritt zeigt Ihnen, wie das Filament geschnitten wird. Schneiden Sie es immer in der Nähe des Selektors und **vergewissern Sie sich, dass sich alle Schleifspuren auf dem geschnittenen Teil befinden, den Sie entfernen wollen.****

---

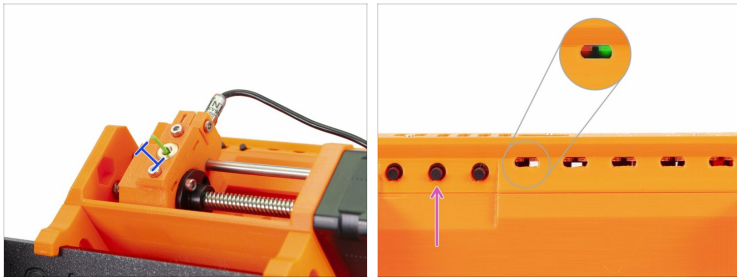
### SCHRITT 4 Schneiden und Begradigen des Filaments

## Filamentstau (MMU2S)



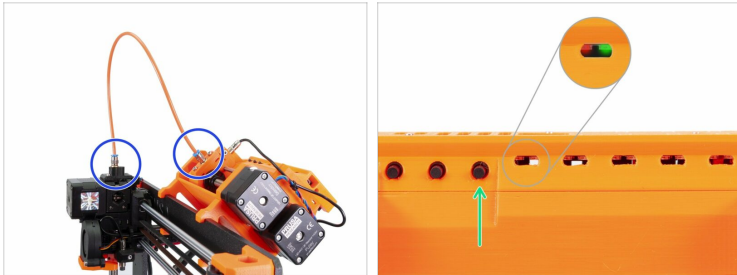
- ⚠** Wenn Sie das Filament schneiden, stellen Sie sicher, dass es sich nahe am Selektor befindet und dass alle beschädigten Filamentteile entfernt werden.
- Prüfen Sie die Spitze des Filaments, welches sich im orangen PTFE-Schlauch befand:
    - ◆ Ein Stau kann durch jegliche Art von Fäden, Blasen oder anderen Unförmigkeiten an der Spitze verursacht werden.
    - ◆ Schneiden Sie eine scharfe Spitze mit einer Spitzzange.
  - Während das Filament in die MMU-Einheit geladen wird, sollte das Ende auf einer Länge von 10-15cm so gerade wie möglich sein:
    - ◆ Geknicktes Filament kann die Ursache für einen Stau sein.
    - ◆ Drücken Sie das Filament zwischen Ihren Fingern und begradigen Sie es.

## SCHRITT 5 Prüfen des Filaments



- ◆ Bewegen Sie das Filament mit den Fingern in der MMU-Einheit zurück und lassen Sie etwa 1 cm herausstehen.
  - ◆ Lassen Sie uns nun die drei schwarzen Knöpfe verwenden.
  - ◆ Der linke Knopf wurde bereits verwendet, wenn das Filament in der Einheit verklemmt war.
  - ◆ Der mittlere Knopf wird jetzt verwendet. Drücken Sie ihn einmal und warten Sie, bis der Drucker den automatischen Prüfvorgang beendet hat.
- ⚠ Wenn die Prozedur **korrekt beendet** wird, wird die LED über dem betroffenen Filament auf **rot-grün blinkend** umschalten, wenn die Prozedur **versagt**, bleibt sie **rot**.

## SCHRITT 6 Erfolgreiche Behebung eines Filamentstaus



- ◆ Setzen Sie den orangen PTFE-Schlauch wieder an seinen Platz und prüfen Sie, dass beide Festo-Dichtungen korrekt befestigt sind.
- ◆ Drücken Sie den rechten Knopf und der Drucker wird mit dem Druck fortfahren.
- ◆ Das war's!!! Betrachten Sie sich als 3D-Drucker-Technikprofi ;)



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

