Drucker Mike macht Probleme

Material haftet nicht auf dem Druckbett

- Druckbett reinigen (Glasreiniger) dabei alte Filamentreste entfernen
- Abstand der Düse zum Druckbett kontrollieren

Drucker arbeitet instabil

- Zu hohe Luftfeuchtigkeit im Raum
- Lüftung/Luftzug direkt auf den Drucker
- Drucker steht wackelig
- Staubige Umgebung (Werkstatt)
- Stabile Temperatur (20 - 25°C)

Drucker kann nicht mehr angesteuert werden

- Drucker und/ oder Software neu starten
- Drucker reagiert nicht mehr auf Toucheingabe
  - Display am Rand entlang leicht eindrücken
  - Rorce Update durchführen kleiner Button auf dem Mainboard
- Drucker kann nicht mehr per Wlan angesteuert werden
  - Sind Drucker und PC im gleichen Subnetz?
    - ✗ Drucker und PC im selben Netzwerk oder über Multicast verbunden = wenden sie sich an Ihren IT-Admin
    - ✓ Kann der PC den Drucker anpingen?
      - ✗ Wlan Signal am Drucker prüfen
      - ✓ Firewall und AntiViren Einstellungen kontrollieren

Es wird kein Material mehr extrudiert

- Ist das Filament leer?
  - ✓ Düse Reinigen (Coldpull) und neues Filament einsetzten
  - ✗ Ist das Material im Trockner verheddert ist?
    - ✓ Verhedderung lösen; Coldpull; Filament neu einsetzen
    - ✗ Ist das Material im Druckkopf verheddert oder lässt sich auch mit hebl nach links und heißer Düse nicht entfernen?
      - ✗ Durchmesser des Materials kontrollieren
      - ✓ Druckkopf aufschrauben und verheddertes Material entfernen
      - Tritt das Problem während der ersten Schicht auf?
        - ✓ Druckbett in den Einstellungen um 0,1mm nach unten setzen
        - ✗ Durchmesser des Filaments kontrollieren
          - Wenn die Filament stärke nicht zwischen 1,70 mm und 1,78 mm liegt ca. 1,5m des Filaments abwickeln und erneut stärke messen
          - Spule als fehlerhaft makieren und recyceln
          - Coldpull und neues Filament einsetzten

Drucker macht komische Geräusche

- Leises klackern beim Drucken
- Lautes Brummen während des kalibrierens
  - Druckkopfkabel im Drucker verheddert

Die gedruckte Einlage ist zu weich

- Filamentdurchmesser kontrollieren
- Gedruckte Einlage ist weiß/ milchig
  - Material ist nicht Trocken
  - Spule 3 Stunden im angeschalteten Trockner trocknen lassen
  - Druck neustarten
- Druckergebnis schlecht
  - Hat Einlage 20 Shore über große Bereiche
    - 20 Shore Bereich verkleinern
- Düse verunreinigt
  - Mehrfachen Coldpull bis man durch die Düse durchschauen kann
    - Druck wiederholen
      - Düse austauschen