

Anleitung Aluminium-Druckbett 6mm Stärke

Wir bedanken uns für den Erwerb des Aluminium-Druckbetts für Ihren 3D-Drucker.
Dieser Artikel ist kompatibel zu CTC, Wanhao Duplicator 4, FlashForge Creatr, Replicator 1 sowie allen baugleichen Geräten.



Vor dem Umbau drucken Sie sich bitte den „Z-Spacer-Clip“
<http://blog.anv.de/download/3d-drucker-dateien/Z-Achse%20Distanzclip.stl> aus. **Dieser wird benötigt, da das neue Druckbett etwas dicker ist und somit der Z-Endstop etwas früher auslösen muss!**

Umbauanleitung – Schritt für Schritt **(ACHTUNG – TEILE KÖNNEN SCHARFE KANTEN AUFWEISEN!)**

1. Schalten Sie den 3D-Drucker aus und ziehen Sie den Netzstecker.
2. Ziehen Sie nun den Stecker vom Heizbett (hinten am Druckbett) ab. Dazu drücken Sie bitte oberhalb des Steckers den Sicherungshebel nach unten, indem Sie mit 2 Finger den Stecker von oben und unten umfassen und dann den Stecker nach hinten herausziehen.
3. Nun können Sie die unteren 4 Muttern, die der Justage des Druckbetts dienen, entfernen und das Druckbett komplett abnehmen. Die 4 langen Schrauben mitsamt Federn und Justagemuttern werden später wieder benötigt!
4. Entfernen Sie danach die kleineren M3-Schrauben der Heizbettbefestigung.
5. Nehmen Sie nun das neue Druckbett und schrauben Sie Ihr altes Heizbett wieder auf der Unterseite fest. Das Kaptonband bitte NICHT vom Druckbett entfernen!
6. Stecken Sie als nächstes die 4 langen Justageschrauben in die dafür vorgesehenen Löcher und befestigen Sie das Druckbett wieder an der Z-Plattform. Dazu werden die 4 alten Justagemuttern wieder von unten verschraubt. Vergessen Sie bitte nicht die 4 Federn wieder zwischen dem Druckbett und der Z-Plattform einzusetzen! Drehen Sie die Muttern bitte soweit an, dass die Spannfedern ziemlich fest zusammen gedrückt werden.
7. Stecken Sie den von Ihnen ausgedruckten „Z –Spacer-Clip“ jetzt von oben auf das hintere Querbrett der Z-Achse (hinter der Z-Spindel). Wenn nun die Bauplattform nach oben fährt, sollte der Z-Endstop genau auf das gedruckte Teil treffen und somit früher auslösen.
8. Prüfen Sie die Z-Position vor Inbetriebnahme per Hand, indem Sie die Z-Achse manuell (durch drehen der Z-Spindel) nach oben fahren. Der Endstop sollte auslösen, bevor die Düse das Druckbett berührt. Gegebenfalls stellen Sie den Endstop, durch lösen der kleinen Schraube, grob ein.
9. Nun können Sie den Stecker vom Heizbett wieder einstecken.
10. Entfernen Sie als letzten Schritt die blaue Schutzfolie von Ihrem neuen Druckbett und stecken Sie den Netzstecker wieder ein. Jetzt können Sie den Düsenabstand zur Bauplattform nochmals genau einstellen. Dazu gehen Sie im Druckermenü auf „UTILITIES/LEVEL BUILD PLATE“.



Falls Sie Probleme mit dem Zusammenbau haben sollten, dürfen Sie sich gerne per Email an uns wenden.

Wir helfen wirklich sehr gerne und professionell!

Email: info@3dprinterstore24.de

