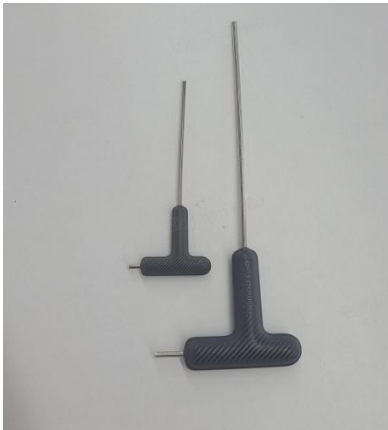


Bambulab A1 Wartungsrichtlinien ©Quelle Bambulab

Regelmäßige Wartung kann den Verschleiß minimieren, die Lebensdauer des Druckers verlängern und gleichzeitig das Risiko eines Druckfehlers senken.

Benötigtes Werkzeug

Werkzeuge	Abb.	Werkzeuge	Abb.
Sauberes Tuch		Alkohol	N/A
Schmieröl		Schmierfett	
Innensechskantschlüssel		Pinzette	



Aufgrund des Nutzer-Feedbacks bezüglich der Klebrigkeit des Schmierfetts und seines Potenzials, Staub und Schmutz anzuziehen, **haben wir umfassende Verifikationstests durchgeführt und uns entschieden, das Schmiermittel für die Y-Achsen-Führungsschiene des A1-Modells zu wechseln. Daher empfehlen wir für die Y-Achsen-Führungsschiene des A1-Modells die Verwendung von Schmieröl zur Schmierung. Wir empfehlen, für zukünftige Wartungsarbeiten auf Schmieröl umzusteigen, falls Sie zuvor Schmierfett verwendet haben.** Während des Schmiervorgangs können Sie das Schmierfett von der Führungsschiene abwischen und dann der Anleitung zur Anwendung des Schmieröls folgen.

Freundliche Erinnerung:

Die Zubehörbox enthält zwei Arten von Schmiermitteln: Schmieröl und Schmierfett. Die Verpackung kann je nach Charge variieren, bitte beachten Sie die tatsächlich erhaltene Verpackung. Hier ist eine Einführung in ihre jeweiligen Anwendungen:



Verwendungszwecke von Schmieröl: Wird für die lineare X-Achsen-Schiene, die Y-Achsen-Führungsschiene und zur Eliminierung von Geräuschen an Umlenkrollen verwendet.

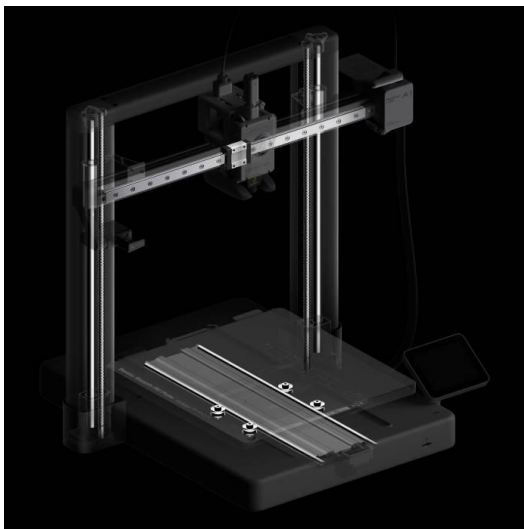
Verwendungszwecke von Schmierfett: Wird zum Schmieren von Gewindespindeln und Extruderrädern verwendet.

Bitte beachten Sie, dass die Verwendung von Schmierfett auf der linearen X-Achsen-Schiene strengstens verboten ist.

Bewegliche Teile

Bezieht sich auf die Komponenten, die während des Druckvorgangs mechanische Bewegungen ausführen, einschließlich Spindeln, Führungsschienen, Gleitern, Kupplungen, Riemen, Lüftern usw. Die wichtigsten Wartungsmaßnahmen sind Reinigung und Schmierung. Metallteile müssen rostgeschützt werden. Gummitteile müssen auf Alterung (einschließlich Verformung), Verschleiß usw. überprüft und bei Bedarf ersetzt werden.

Führungsschienensystem



Wir haben uns besonders Mühe gegeben, Ihnen die zuverlässigsten Vollmetallschienen und ein abgedecktes Antriebssystem zu bieten. Dieses Schienensystem stellt sicher, dass Sie die beweglichen Komponenten des A1 nicht häufig einstellen müssen, erfordert jedoch eine regelmäßige Schmierung und Reinigung, um Verschleiß und Geräusche zu reduzieren, die Genauigkeit und Lebensdauer des Druckers zu gewährleisten und das Rosten der Führungsschienen effektiv zu verhindern.

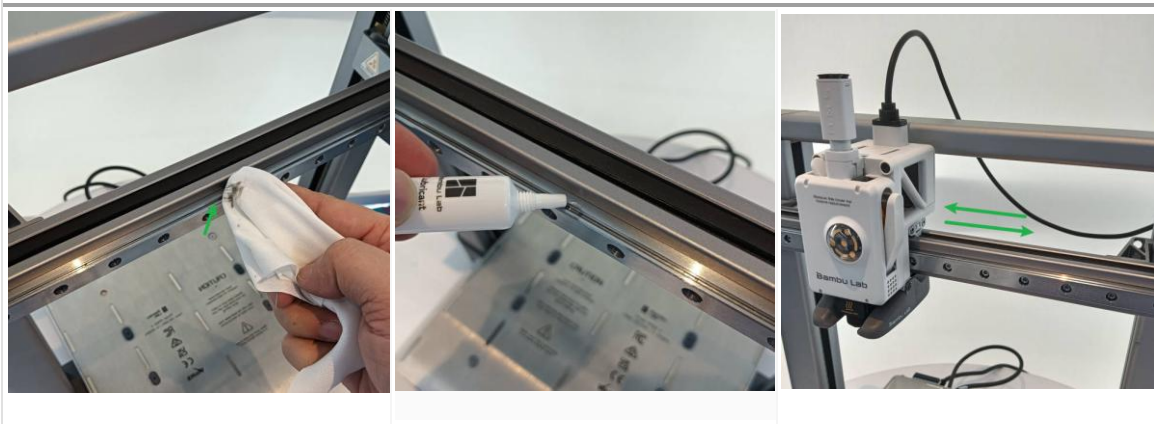
X-Schiene	Wann: Jeden Monat
	Materialien & Werkzeuge: Tuch, Pinzette, Schmieröl
	Lösung: Reinigung, Schmieröl
	Vorgehen: Verwenden Sie eine Pinzette, um klumpige und fadenförmige Fremdkörper auf der Führungsschiene zu entfernen, und wischen Sie körnige Fremdkörper und Flecken mit einem staubfreien Tuch ab; schmieren Sie die X-Schiene erneut und bewegen Sie den Werkzeugkopf nach dem Schmieren

	vor und zurück, um sicherzustellen, dass das Schmieröl die gesamte Linearschiene schmiert.
Y-Schiene	<p>Wann: Jeden Monat</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Tuch, Schmieröl</p> <p>Lösung: Reinigung, Schmieröl</p> <p>Vorgehen: Verwenden Sie eine Pinzette, um klumpige und fadenförmige Fremdkörper auf der Führungsschiene zu entfernen, und wischen Sie körnige Fremdkörper und Flecken mit einem staubfreien Tuch ab; schmieren Sie die Y-Schienen auf beiden Seiten erneut und bewegen Sie das Heizbett nach dem Schmieren vor und zurück, um sicherzustellen, dass das Schmieröl die gesamte Y-Schiene schmiert.</p> <p>Leitfaden zur Schmierung der Y-Achsen-Führungsschiene des A1</p>

i Info: Bitte verwenden Sie das **Schmieröl**, um die Führungsschienen der X/Y-Achse zu schmieren. Das Schmieröl wird derzeit in verschiedenen Verpackungsversionen geliefert, wie im Bild gezeigt, die alle normal verwendet werden können.



! Hinweis: Das Video zeigt als Beispiel das **Schmieröl** in schwarzer Verpackung. Die neue Version des Schmieröls wird in **grüner Verpackung** geliefert. Bitte achten Sie daher genau darauf und verwenden Sie **nicht versehentlich das Schmierfett**.



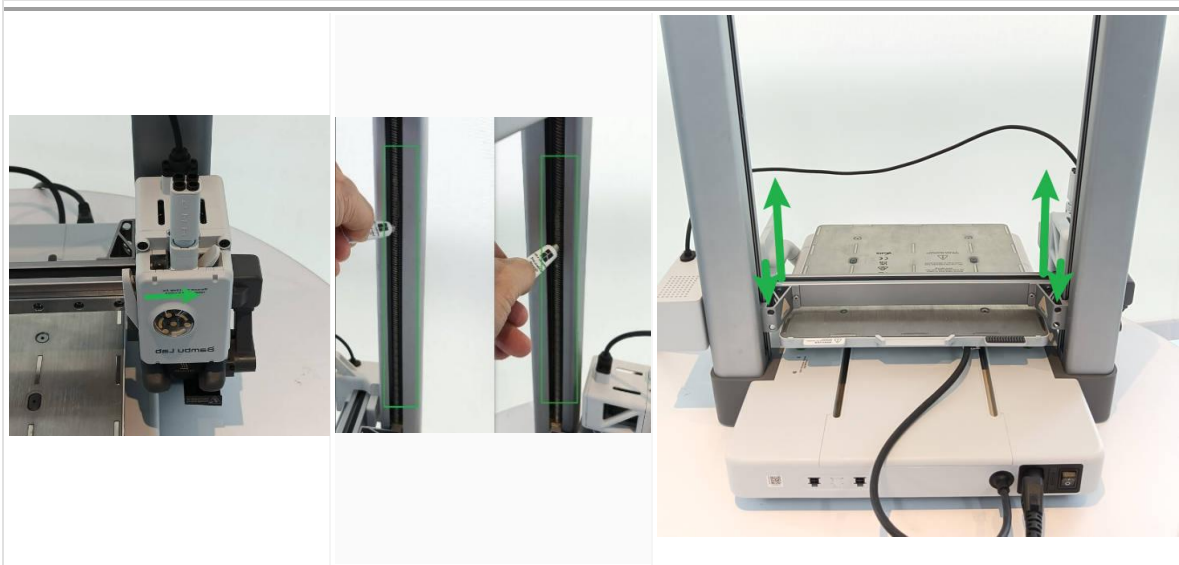
Detaillierte Anweisungen zur Schmierung der Y-Achsen-Führungsschiene finden Sie im folgenden Wiki:

- [Anleitung zum Schmieren der A1 Y-Achsen-Führungsschiene](#)

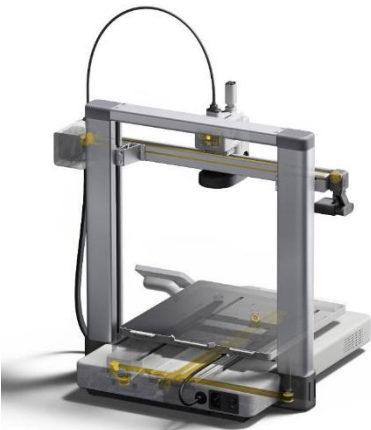
Gewindespindel

Der A1 verwendet eine doppelte Gewindespindelstruktur. Über die Gewindespindel kann der Z-Achsen-Motor die X-Achse dazu antreiben, sich entlang der Z-Achsenrichtung auf und ab zu bewegen. Eine ordnungsgemäße Schmierung gewährleistet den reibungslosen Betrieb der X-Achse entlang der Z-Richtung und kann Geräusche, die durch die Bewegung der Spindel verursacht werden, effektiv reduzieren.

Gewindespindel	Wann: Alle 3 Monate
	Materialien & Werkzeuge: Schmierfett
	Lösung: Schmieren
	Vorgehen: Bewegen Sie den Werkzeugkopf in die Position des Reinigungswischers, tragen Sie Schmierfett auf den Arbeitsbereich der beiden Gewindespindeln auf und heben und senken Sie die X-Achse manuell, um sicherzustellen, dass der gesamte Arbeitsbereich der Spindel mit Schmierfett beschichtet ist.



X Y Z Riemen



Der A1 kann die Riemen Spannung automatisch durch die Vibrationsfrequenzkalibrierung überprüfen. Wenn der Riemen locker ist, benachrichtigt Sie das HMS-System, den automatischen Riemen spanner zu verwenden, um den Riemen auf die richtige Spannung einzustellen.

X- Riemen	Wann: HMS fordert auf
	Materialien & Werkzeuge: H2 Innensechskantschlüssel
	Lösung: Nachspannen
	Vorgehen: Lösen Sie die Spannschraube hinter dem Werkzeugkopf, bewegen Sie den Werkzeugkopf 2 bis 3 Mal entlang der X-Schiene und ziehen Sie dann die Spannschraube wieder fest.
Y- Riemen	Wann: HMS fordert auf
	Materialien & Werkzeuge: H2 Innensechskantschlüssel

	<p>Lösung: Nachspannen</p> <p>Vorgehen: Entfernen Sie die Y-Achsen-Spannabdeckung, lösen Sie 2 Spannschrauben, bewegen Sie das Heizbett 2 bis 3 Mal langsam vor und zurück, ziehen Sie dann die Spannschrauben wieder fest und setzen Sie die Abdeckung wieder auf.</p>
Z- Riemen	<p>Wann: HMS fordert auf</p> <p>Materialien & Werkzeuge: H2 Innensechskantschlüssel</p> <p>Lösung: Nachspannen</p> <p>Vorgehen: Lösen Sie die 2 Spannschrauben, betätigen Sie den Drucker, heben und senken Sie die X-Achse 2 Mal und ziehen Sie die Spannschrauben wieder fest.</p>

Hinweis: Lösen oder entfernen Sie die Y-Spannschraube nicht vollständig, da Sie sonst den Y-Spanner wieder zusammenbauen müssen.

Wenn der Zahnriemen nach längerem Gebrauch offensichtlichen Verschleiß aufweist und die Druckqualität beeinträchtigt, lesen Sie bitte die entsprechende Wartungsanleitung zum Austausch der Riemen.

Umlenkrolle

Dies bezieht sich hauptsächlich auf die Umlenkrolle der X-Achse und Y-Achse. Regelmäßige Wartung der Umlenkrolle kann abnormale Geräusche und ungewöhnlichen Widerstand effektiv verhindern.

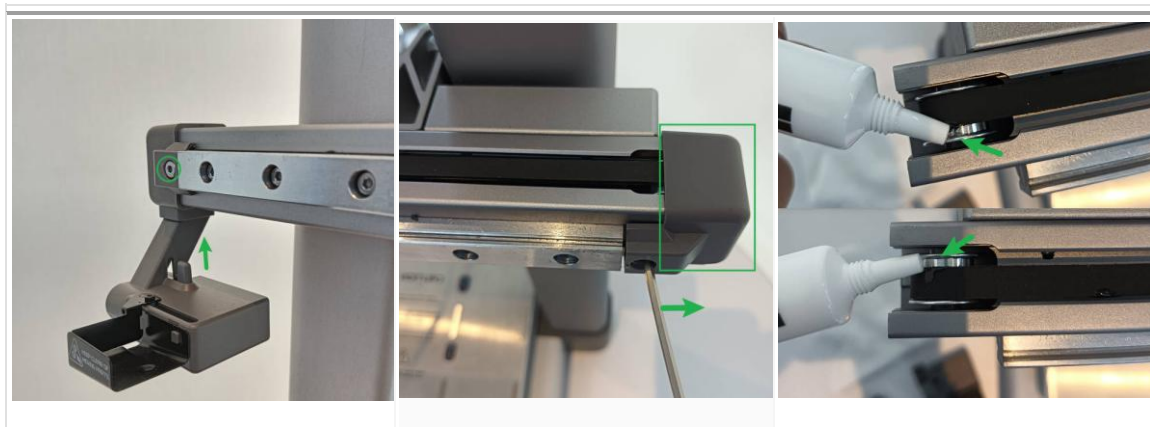
	<p>Wann: Alle 3 Monate</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Schmieröl, Innensechskantschlüssel</p> <p>Lösung: Schmieren</p> <p>Vorgehensweise: 2 Schrauben lösen und den Reinigungswischer entfernen; 1 Schraube lösen, die linke Abdeckung mit einem Schraubenschlüssel lösen und entfernen; Bewegen Sie den Werkzeugkopf, und wenn der Zahnriemen von der Umlenkrolle abweicht, geben Sie einen Tropfen Schmieröl hinzu. Wenn ungewöhnliche Geräusche von der Umlenkrolle und der rotierenden Welle auftreten,</p>
X- Umlenkrolle	

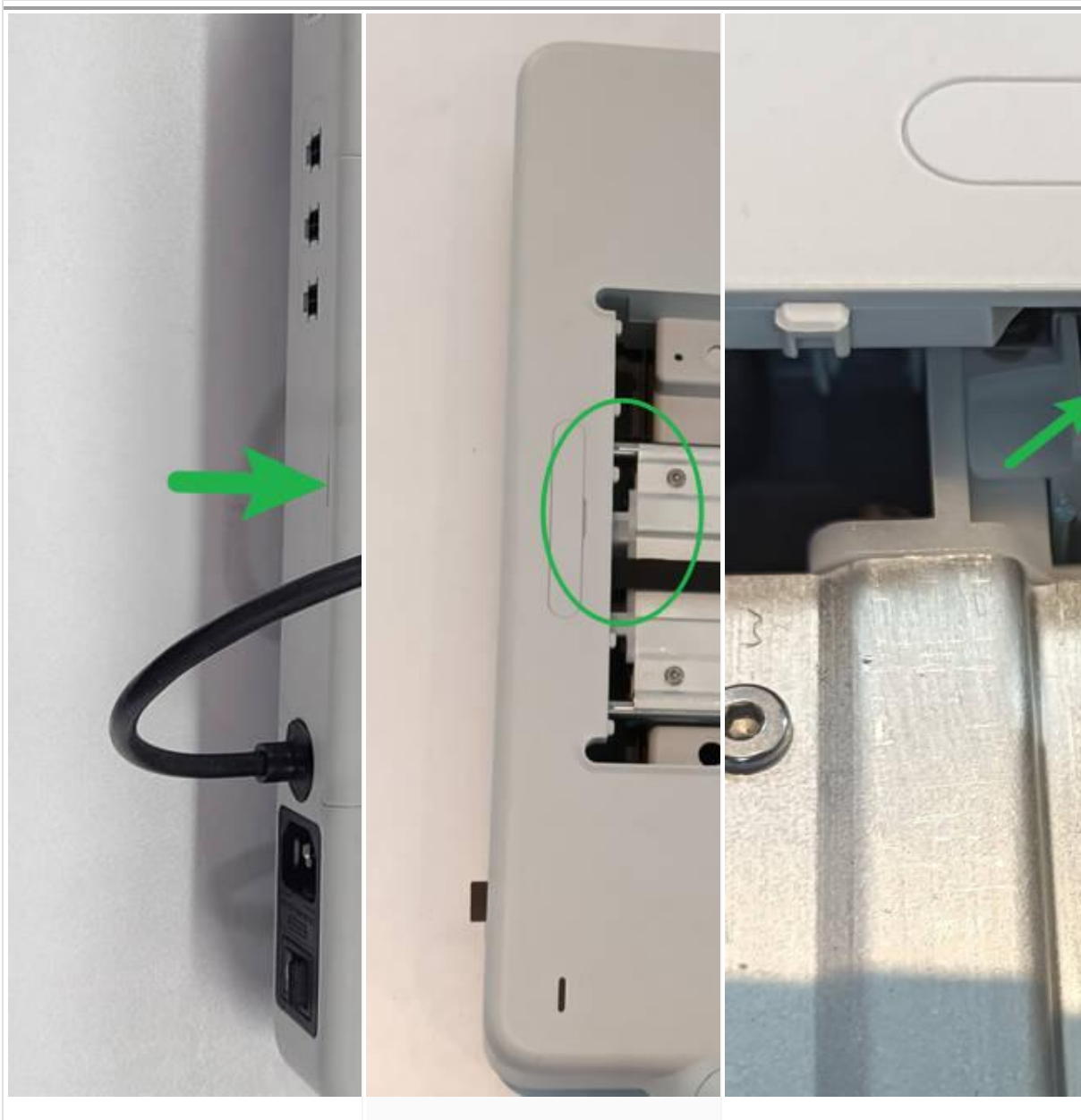
	können Sie ebenfalls Schmieröl hinzufügen. Halten Sie den Werkzeugkopf während des gesamten Vorgangs ganz rechts und schieben Sie ihn nicht nach links, um zu verhindern, dass er von der Schiene rutscht und die Kugellager im Schlitten herausfallen.
Y-Umlenkrolle	<p>Wann: Alle 3 Monate</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Schmieröl, Innensechskantschlüssel</p> <p>Lösung: Schmieren</p> <p>Vorgehen: Entfernen Sie die obere Y-Achsen-Abdeckung und tragen Sie eine angemessene Menge Schmieröl zwischen dem Riemen und der Umlenkrolle auf.</p>

⚠ WICHTIG

Bewegen Sie ihn nicht nach links und fahren Sie ihn nicht hin und her, bis die Abdeckung wieder angebracht ist. Wenn der Werkzeugkopf vom Ende der Schiene abrutscht, können die [Kugellager im Schlitten](#) herausfallen.

Vor dem Schmieren empfehlen wir, den Druckkopf mit einem **Kabelbinder** zu sichern: Platzieren Sie ihn auf der linken Seite des Druckkopfes, um zu verhindern, dass er nach links gleitet.





Extruder

Nach längerem Gebrauch des Druckers können Filamentreste und Staub im Extruder verbleiben, was leicht dazu führen kann, dass das Extrusionszahnrad während des Betriebs stecken bleibt oder sich sogar nicht mehr drehen lässt. Um den normalen Druck des Druckers zu gewährleisten, muss der Extruder rechtzeitig von Fremdmaterialien gereinigt werden.

Extrudereinheit	<p>Wann: Unterextrusion, Extruderverstopfung</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Pinzette, Innensechskantschlüssel, Blasebalg</p> <p>Lösung: Reinigung</p>
-----------------	--

Vorgehen: Entfernen Sie den Filament-Andruckblock, lösen Sie den Filamentschneidhebel, verwenden Sie eine Pinzette, um die internen fadenförmigen Fremdmaterialien zu entfernen, verwenden Sie einen Blasebalg, um Rückstände und Staub abzublasen, und nehmen Sie bei Bedarf die Filamentnabe heraus und reinigen Sie diese.

Video-Anleitung zur Reinigung des Extruders:

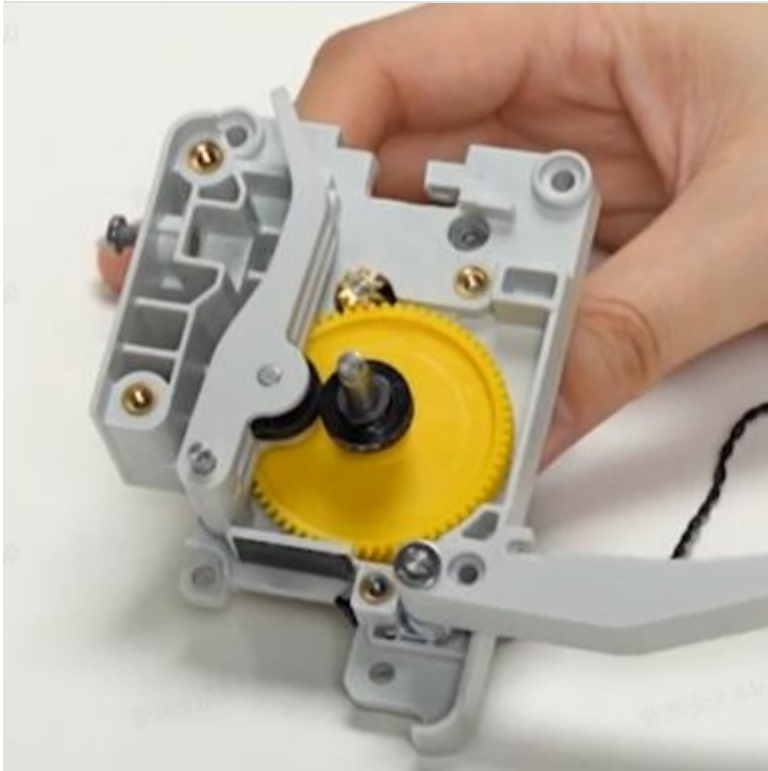


Extruder-Zahnradbaugruppe

Wenn die Reinigung des Extruders gemäß den oben genannten Schritten nicht zu zufriedenstellenden Ergebnissen führt, können Sie den Extruder zerlegen und die Extrusionsradbaugruppe zur Reinigung entfernen. Unter normalen Umständen ist es ratsam, beim Drucken von nicht-kohlefaserverstärkten Filamenten wie PLA und PETG das Extruderzahnrad alle 5 Spulen zu reinigen. Beim Drucken mit kohlefaserverstärkten Filamenten reinigen Sie das Extruderzahnrad alle 2 Spulen. Wenn Sie feststellen, dass das Extruderzahnrad offensichtlich abgenutzt ist und die Reinigung der Düse die Extrusion nicht verbessert, können Sie die Zahnradbaugruppe ersetzen.

Extruder-Zahnradbaugruppe	<p>Wann: Unterextrusion, Extruderverstopfung</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Pinzette, Innensechskantschlüssel, Blasebalg</p> <p>Lösung: Reinigung</p> <p>Vorgehen: Wenn Sie beim Reinigen des Extruders Fremdmaterialien finden, die nicht entfernt werden können, müssen Sie die vordere Extrusionsabdeckung entfernen und die Extrusionsradbaugruppe zur Reinigung herausnehmen. Spezifische Demontage- und Montagethoden finden Sie auf</p>
---------------------------	---

der Seite für Details. [Tutorial zur Reinigung des A1-Serien-Extruders](#)



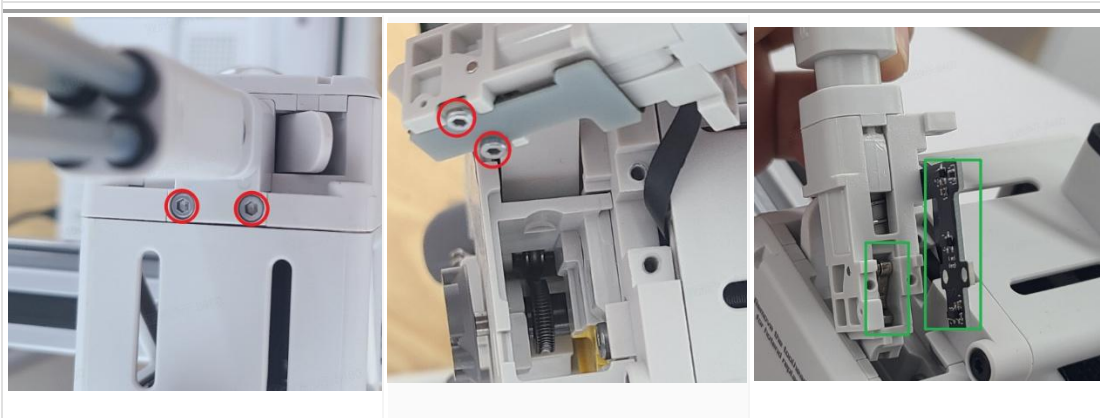
[Tutorial zur Installation des Extrudermoduls](#)

Filamentsensor

Auf der Filamentsensorplatine befinden sich mehrere Hall-Sensoren. Das Anhaften von Fremdmaterial wie Materialfragmenten und Staub führt zu abnormalen Hall-Werten und verursacht Fehlalarme. Die rechtzeitige Reinigung der Filamentsensorplatine kann das Problem von Fehlalarmen effektiv lösen und das Druckerlebnis verbessern.

Filamentsensor	Wann: Fehlalarm
	Materialien & Werkzeuge: Innensechskantschlüssel, Blasebalg
	Lösung: Reinigung
	Vorgehen: Lösen Sie die 2 Schrauben, ziehen Sie vorsichtig die gesamte untere Halterungsbaugruppe heraus, entfernen Sie die 2 Schrauben, die den Filamentsensor arretieren, und reinigen Sie mit einem Blasebalg.

Video-Anleitung zur Reinigung der Filamentsensorplatine:

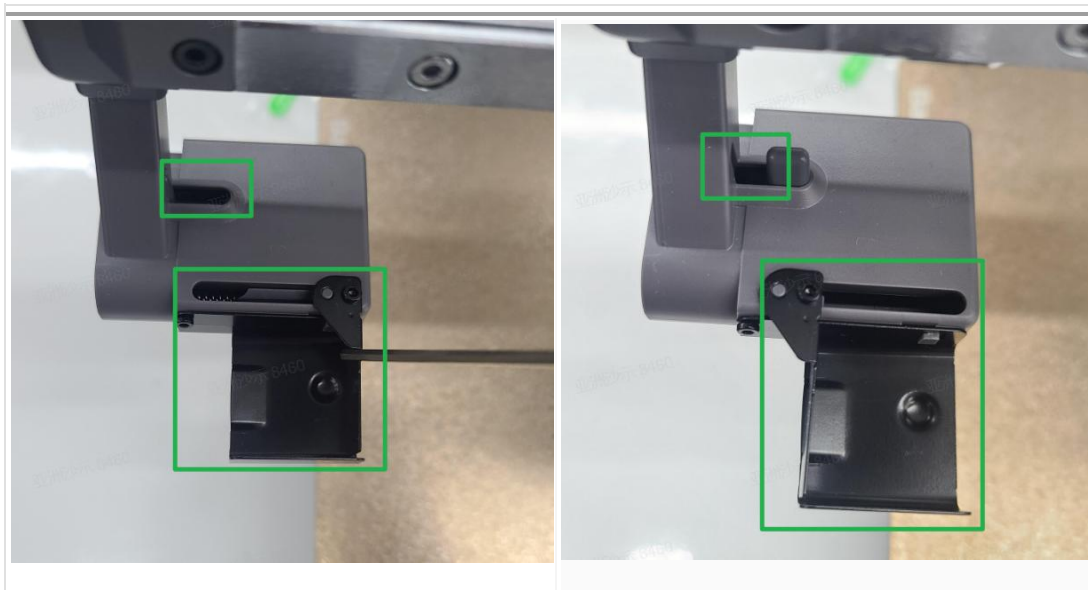


Hinweis: Ziehen Sie beim Zerlegen das Verbindungskabel nicht zu stark heraus, um Schäden und eine fehlerhafte Installation zu vermeiden.

Reinigungswischer

Der Reinigungswischer des A1 wird verwendet, um das aus der Düse ausgestoßene Abfallmaterial effizient zu verarbeiten und einen kontinuierlichen und reibungslosen Druckprozess zu gewährleisten. Wenn die Bewegung des Reinigungswischers durch Fremdkörper blockiert ist oder der Aktionsmechanismus verformt ist, kann der Reinigungswischer stecken bleiben, was zu einer abnormalen Materialausgabe führt oder den Drucker Schrittfehler verursachen lässt. Daher ist es notwendig, Fremdkörper umgehend zu entfernen und den verformten Reinigungswischer zu ersetzen, um die Erfolgsrate des Filamentwechsels zu verbessern und das Druckerlebnis zu optimieren.

Reinigungswischer	Wann: Übermäßige Ansammlung oder Verformung des Reinigungswischers
	Materialien & Werkzeuge: Pinzette, Innensechskantschlüssel, Blasebalg
	Lösung: Reinigung, Austausch
	Vorgehen: Entfernen Sie den Werkzeugkopf vom Reinigungswischer, verwenden Sie eine Pinzette, um überschüssigen Abfall zu entfernen, und verwenden Sie einen Blasebalg, um Rückstände und Staub abzublasen.



Lüfter

Der A1 ist mit 2 Lüftern ausgestattet, namentlich dem Hotend-Lüfter und dem Bauteilkühlungs-Lüfter. Um eine gute Kühlwirkung der Maschine zu gewährleisten, ist es notwendig, den Zustand des Lüfters regelmäßig zu überprüfen und Fremdkörper rechtzeitig zu entfernen.

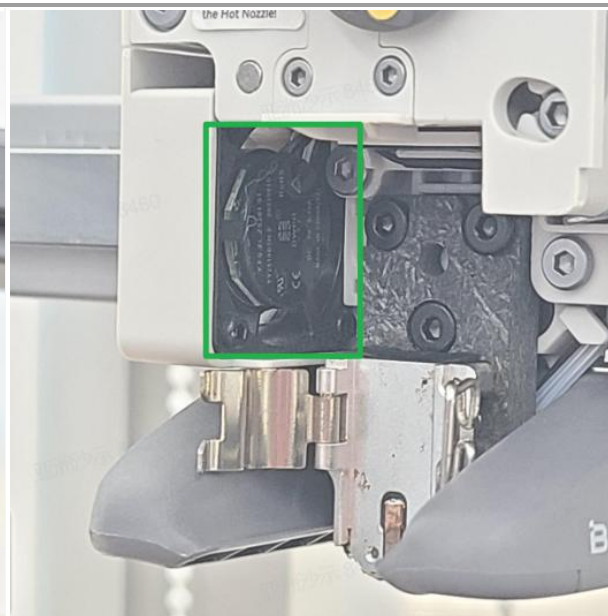
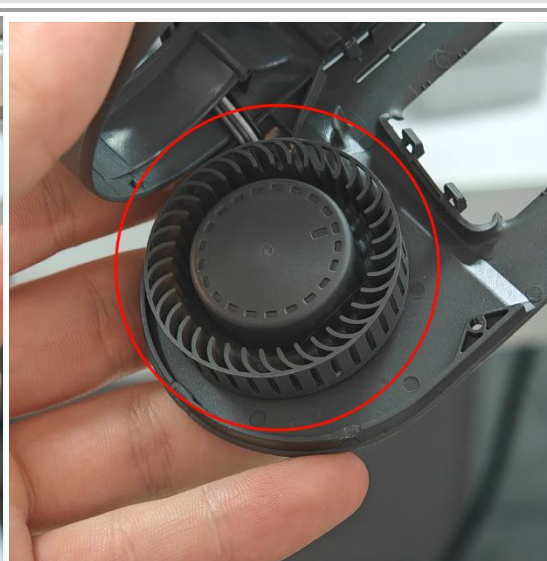


Bauteilkühlung

Hotend-Lüfter

Bauteilkühlungs-Lüfter	<p>Wann: Jede Woche</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Tuch, Pinzette</p> <p>Lösung: Reinigung</p>
------------------------	---

	Vorgehen: Überprüfen Sie, ob sich Fremdkörper oder Staub im Luftkanal angesammelt haben, und reinigen Sie diesen
Hotend-Lüfter	<p>Wann: Jede Woche</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Tuch, Pinzette</p> <p>Lösung: Reinigung</p> <p>Vorgehen: Sie können die vier Schrauben an der Unterseite lösen, das untere Gehäuse öffnen und die Luftkanäle auf Fremdkörper oder Staubansammlungen überprüfen, um dann mit der Reinigung fortzufahren.</p>



Regelmäßige Wartungsteile

Bezieht sich auf Produktteile oder -komponenten, die aufgrund von Verschleiß oder Verbrauch während des normalen Betriebs des Produkts ersetzt werden müssen, wie z.B. PTFE-Schläuche, Hotends usw.

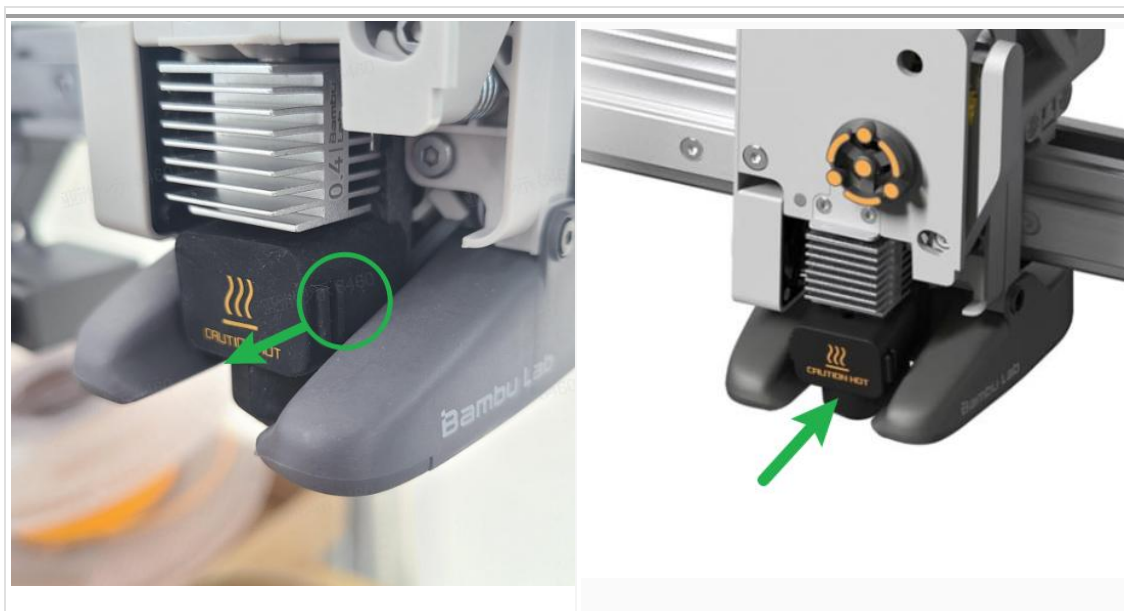
Solche anfälligen Teile müssen proaktiv gereinigt und inspiziert werden, um Anomalien zu erkennen und sie umgehend zu ersetzen, um eine Beeinträchtigung des normalen Drucks zu vermeiden.

Silikonsocke für Hotend

Die Silikonsocke für das Hotend hilft, die Stabilität der Hotend-Temperatur aufrechtzuerhalten. Wenn Anzeichen von Beschädigungen an der Silikonsocke vorhanden sind oder die Silikonsocke nicht gut am Hotend befestigt werden kann, sollte die Silikonsocke ersetzt werden, um Druckqualitätsprobleme durch Temperaturunterschiede zu vermeiden.

Silikonsocke für Hotend	Wann: Beschädigt oder nicht installierbar
	Materialien & Werkzeuge: Silikonsocke für Hotend
	Lösung: Austausch
	Vorgehen: Wenn die Hotend-Temperatur unter 60 Grad liegt, beachten Sie die am Extruder angebrachte Hotend-Austauschanleitung für den Austausch.

Hinweis: Bitte stellen Sie sicher, dass die Silikonsocke für das Hotend installiert ist, da es sonst zu einer Hotend-Temperaturwarnung kommen kann.



Hotend

Das A1 Hotend verfügt über ein Schnellverschluss-Design. Um die normale Funktion des Hotend-Schnellverschlusses zu gewährleisten und Rückstände auf der Oberfläche des Hotends und der Heizbaugruppe umgehend zu entfernen, um die Genauigkeit der Hotend-Temperaturmessung sicherzustellen, muss es regelmäßig entfernt werden. und reinigen Sie die Oberfläche des Heizelements. Unter normalen Umständen ist es ratsam, beim Drucken von nicht-kohlefaserverstärkten Filamenten wie PLA und PETG die Düse alle 5 Spulen zu reinigen. Beim Drucken mit kohlefaserverstärkten Filamenten reinigen Sie die Düse alle 2 Spulen. Wenn Sie feststellen, dass die Düse offensichtlich abgenutzt ist, Material austritt und die Reinigung der Düse die Extrusion nicht verbessert, ersetzen Sie sie bitte durch ein neues Ersatz-Hotend.

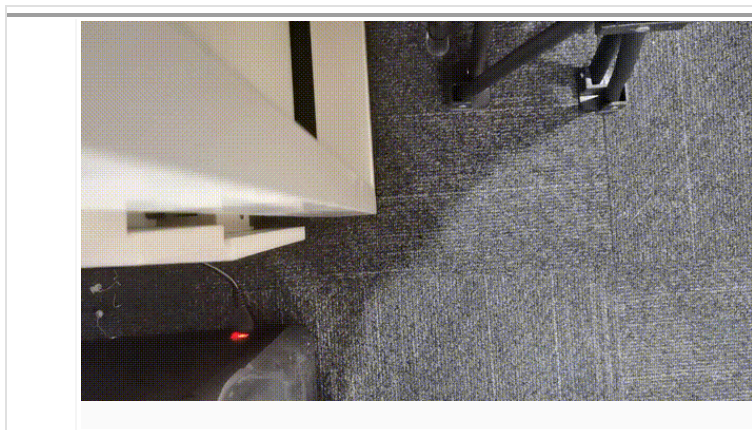
Hotend-Heizbaugruppe	<p>Wann: Jeden Monat</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Handschuhe, Tuch, Pinzette</p> <p>Lösung: Reinigung</p> <p>Vorgehen: Nach dem Entfernen der Silikonsocke für das Hotend reinigen Sie die Anhaftungen am Hotend, entfernen Sie dann das Hotend, verwenden Sie eine Pinzette, um ein fusselfreies, in absoluten Alkohol getauchtes Tuch aufzurollen, und wischen Sie die Oberfläche der Heizbaugruppe sauber.</p>
<p>Wann: Gebrochene Struktur oder Kabel, oder Heizungsfehler aufgrund eines fehlgeschlagenen Drucks oder demontierter Teile</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Neue Heizbaugruppe des Hotends</p> <p>Lösung: Austausch</p> <p>Vorgehensweise: Siehe Anleitung zum Austausch der Heizbaugruppe des Hotends.</p>	
Hotend	Wann: Verschleiß und Undichtigkeit

	<p>Materialien & Werkzeuge: Hotend</p> <p>Lösung: Austausch</p> <p>Vorgehen: Beachten Sie die am Extruder angebrachten Hotend-Austauschanweisungen für den Austausch.</p>
--	---

Hinweis:

1. Wenn sich Restmaterial am Hotend befindet und das Hotend nicht normal entfernt werden kann, müssen Sie die Temperatur auf 80 Grad einstellen, um die Rückstände vor dem Entfernen aufzuweichen;
2. Bitte stellen Sie sicher, dass die Silikonsocke für das Hotend nach der Reinigung installiert ist, da es sonst zu einer Hotend-Temperaturwarnung kommen kann.

Video-Anleitung zum Hotend-Austausch:

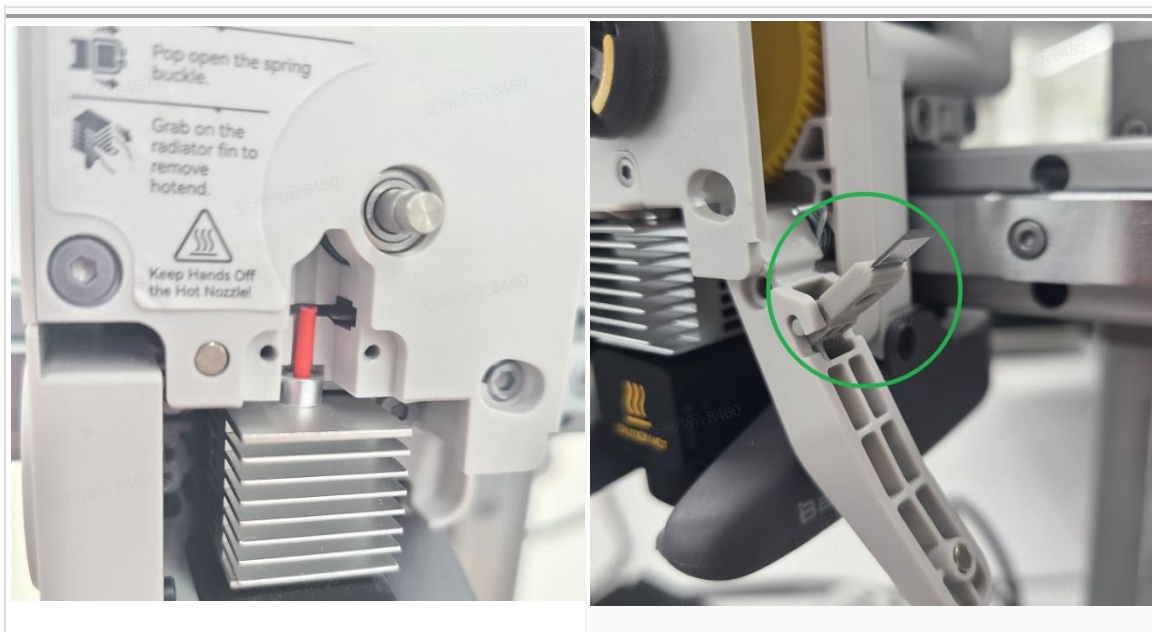


Filamentschneider

Wie die X-Serie Drucker ist auch der A1 mini mit einem Filamentschneider ausgestattet, um einen automatischen Filamentwechsel zu ermöglichen. Wenn Sie mehrfarbig drucken, wird die Filamentschneiderklinge nach dem Drucken mehrerer Filamentrollen stumpf oder sogar beschädigt. Daher wird empfohlen, regelmäßig zu überprüfen, ob die Klinge noch scharf und intakt ist, um Schrittverluste durch hohen Schneidwiderstand zu vermeiden und die Druckerfolgsrate zu verbessern. Wenn Sie feststellen, dass der Filamentschneider abgenutzt ist und die Filamente nicht reibungslos schneiden kann, ersetzen Sie ihn bitte durch einen neuen Filamentschneider.

Filamentschneider	Wann: Überprüfen Sie die Klinge einmal alle 3 Rollen PLA\ABS\PETG
	Materialien & Werkzeuge: Innensechskantschlüssel
	Lösung: Austausch Vorgehen: Zerlegen Sie den Filament-Andruckblock und überprüfen Sie, ob die Klinge fehlt. Sollte eine Anomalie vorliegen, lösen Sie den Griff des Filamentschneiders und ersetzen Sie ihn durch einen neuen Filamentschneider.

Video-Anleitung zur Wartung und zum Austausch des Filamentschneiders:



PTFE-Schlauch

Wir senden das Filament vom AMS lite (oder Spulenhalter) durch einen PTFE-Schlauch zur Filamentnabe. Nach längerem Reiben mit den Filamenten wird der PTFE-Schlauch unterschiedlich stark abgenutzt und erhöht den Filamentzufuhrwiderstand. Um einen abnormalen Filamenttransport durch Verschleiß des PTFE-Schlauchs zu vermeiden, sollte der PTFE-Schlauch bei offensichtlichen Verschleißerscheinungen ersetzt werden.

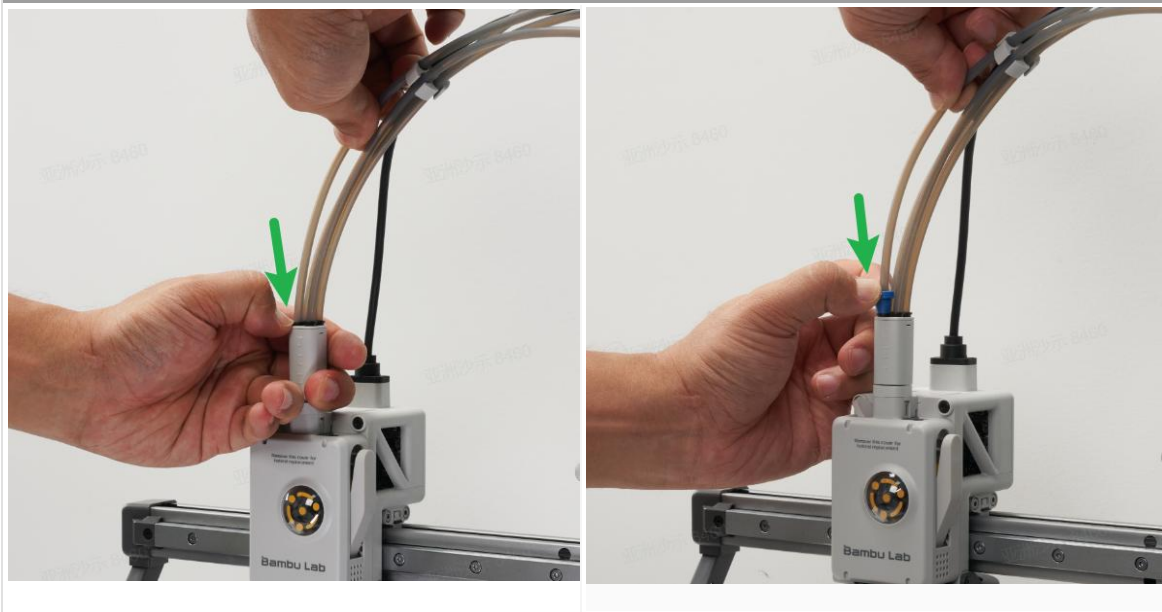
PTFE-Schlauch	Wann: PLA und andere nicht-kohlefaserverstärkte Materialien, alle 6 Rollen; Kohlefasermaterialien oder Holz-Kunststoff-Verbundwerkstoffe und andere hochreibende Materialien, alle 2 Rollen
	Materialien & Werkzeuge: Mit den Händen oder mit Hilfe von

Hilfswerkzeugen

Lösung: Austausch

Vorgehen: Drücken Sie den Stecker der Filamentnabe und ziehen Sie den Materialschlauch nach oben; wenn es schwierig ist, dies mit bloßen Händen zu drücken, können Sie Werkzeuge wie gedruckte Modelle oder Pinzetten verwenden.

[ptfe_tool.3mf](#)



Hinweis: Die Spezifikationen des vom A1 mini verwendeten PTFE-Schlauchs sind 4 mm Außendurchmesser und 2,5 mm Innendurchmesser.

Düsenwischer

Der A1 ist nur mit einem Düsenwischer ausgestattet. Der Düsenwischer wird verwendet, um das Restfilament an der Düse zu reinigen. Wenn Sie feststellen, dass der Düsenwischer beschädigt oder verformt ist, kann dies zu einer unvollständigen Reinigung von Restmaterial an der Düse führen und somit die Druckqualität beeinträchtigen. Sie müssen ihn ersetzen, um die Düsenreinigungsleistung zu gewährleisten. Wir liefern Ersatz-Silikonwischer, die Sie selbst austauschen können.

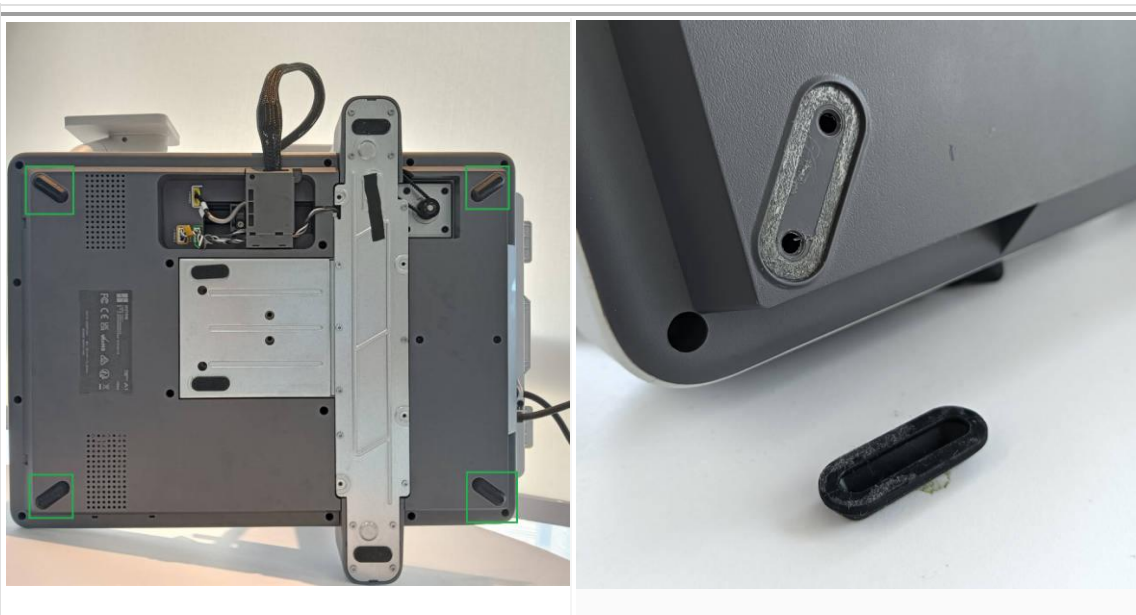
Heizbett- Düsenwischer	Wann: Der Düsenwischer ist beschädigt
	Materialien & Werkzeuge: Pinzette
	Lösung: Austausch
	Vorgehen: Verwenden Sie eine Pinzette, um den alten Düsenwischer anzuheben und zu entfernen, ziehen Sie dann das Schutzband vom neuen Düsenwischer ab, richten Sie ihn an der Installationsnut aus und befestigen Sie ihn.



Stützendes Fußpolster

Um die Auswirkungen von Drucker-Vibrationen auf die Druckqualität zu reduzieren, ist der A1-Drucker mit 4 Stützenden Fußpolstern an der Unterseite ausgestattet. Sie sind mit doppelseitigem Klebeband an der unteren Abdeckung befestigt und können während des Transports durch Reibung und Extrusion beschädigt werden. Wenn es abfällt, müssen Sie das abgefallene weiche Fußpolster erneut befestigen. Wenn das Stützende Fußpolster verloren gegangen ist, verwenden Sie bitte ein Ersatzfußpolster oder kaufen Sie es über den offiziellen Store.

Es ist zu beachten, dass das Stützende Fußpolster an Ihrem Drucker aufgrund von Unterschieden in den Produktionschargen von den Fußpolstern anderer Personen abweichen kann.



<p>Stützendes Fußpolster</p>	<p>Wann: Fußpolster fallen ab</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Stützendes Fußpolster, Sekundenkleber</p> <p>Lösung: Neu verkleben</p> <p>Vorgehen: Geben Sie Sekundenkleber auf die heiße Kante des abgelösten weichen Fußes und befestigen Sie ihn dann wieder an der Installationsposition.</p>
<p>Stützendes Fußpolster</p>	<p>Wann: Fußpolster fehlen</p> <p>Materialien & Werkzeuge: Stützendes Fußpolster, Pinzette, Alkohol, Reinigungstuch</p> <p>Lösung: Austausch</p> <p>Vorgehen: Verwenden Sie eine Pinzette, um Klebereste zu entfernen, reinigen Sie die Stelle gründlicher mit einem in Alkohol getauchten Reinigungstuch und kleben Sie dann die neuen Pads an die Installationsposition.</p>



