

Prusa i3 MK3S

OV har 4 3D-printere av typen Prusa i3 MK3S. Disse er relativt enkle å bruke, **MEN** krever at man vet litt om 3D-printing. Laster man opp en fil ute å tenke noe mer over det blir printen mest sannsynlig dårlig, derfor anbefaler vi at du leser gjennom denne guiden før du printer.

Brukermanual:

https://cdn.prusa3d.com/downloads/manual/prusa3d_manual_mk3s_en.pdf

Regler: [Regler for 3D-Printing](#)

Lurt å gjøre før man printer:

Sjekk at munnstykket er rent og uten rester fra tidligere prints

Hvis ikke Løft printerarmen Trykk reheat Vent til oppvarmet Bruk dedikert børste!//omhu

Er printeplaten ren?

Den trenger ikke å renses mellom hver gang, men er det mye rester fra tidligere prints kan renses med **Isopropyl** alkohol eller bare litt vann og bittelitt såpe på et papirstykke.

Hvordan printe?

PrusaSlicer:

Det anbefales sterkt å gå gjennom den offisielle guiden for slicing med PrusaSlicer (<https://www.prusa3d.com/prusaslicer/>)

Her lastes 3D-modellene inn, innstillinger settes før filen eksporteres i riktig format til SD-kortet. Denne sliceren vil som regel gi best resultat, ettersom den inneholder ferdigkonfigurerte profiler for prusa-printerne. **SJEKK PLASTIKTYPE!!**

Med Multifilament Modul: Se [Mech/MMU2S](#)

Vanlige problemer:

Nyttig artikkel: https://blog.prusaprinters.org/does-your-freshly-assembled-original-prusa-i3-mk3-print-as-the-best-it-can_29445/

Løft printerarmen:

Ønsker du å løfte printarmen for å rense nozzle-en, fjerne stygg print etc.?

FIX: Settings Move Axes Move Z

Dette vil ikke endre kalibreringen.

Mekanisk problem? Spør et styremedlem.

Bed-leveling

Dersom første lag ikke legger seg skikkelig, følg denne guiden for å kalibrere printerens på nytt.

https://help.prusa3d.com/en/article/first-layer-calibration_112364



