

ProFab3D Mini FAQ

Feilsøking

Alle maskiner vil kunne feile på en eller annen måte, men som regel er det enkelt og raskt både å finne feilen og å utbedre den. Denne oversikten er grei å ta, gjerne laminert, i nærheten av maskinen.

Symptom	Årsak	Løsning
Printeren stopper å skrive midt i en utskrift	Feil i Slicing	Slice filen på nytt og prøv igjen
	Minnekortet er korrupt	Formater minnekortet som FAT32, med 512kb FILTILDELINGSTABELL
Utskriften løsner fra platen	Fett/skitt på platen	Vask skriveflaten med sprit mellom hver utskrift for å sikre godt feste
	Dysen er for høyt oppe fra platen	Utfør ny justering av Z høyde. Juster dysen nærmere skriveplaten med å skru på justeringsskruene mot klokken i hjørnene på skriveplaten.
Det kommer ikke noe ut av dysen selv om maskinen er varm, og du prøver å presse filamentet gjennom med hånden.	Dysen er for nær skriveplaten	Utfør ny justering av Z høyde. Juster dysen nærmere skriveplaten med å skru på justeringsskruene med klokken i hjørnene på skriveplaten.
	Tett dyse	Rens dyse med rensesett
Ekstruder lager klikkelyd under utskrift For lite filament kommer ut	Klogg i hotend	<ul style="list-style-type: none"> • Varm maskinen til 150°C • Trekk ut filament • Skru av dysen med en 7mm fastnøkkel mens du holder fast i varmeblokken med en tang. PASS FINGRENE, BRUK HANSKER • Skru av maskinen • Løsne viften ved å ta av klipset på hver side • Løsne den lille skruen som sitter på festet som holder heatbreak fast i kjøleblokken. • Trekk hele varmeblokken og heatbreak nedover til den er fri fra maskinen, og skru løs heatbreak fra varmeblokken. Dette bør gjøres mens blokken ennå er varm, SÅ PASS FINGRENE, BRUK HANSKER • Varm forsiktig opp heatbreak med en lighter/gassflamme slik at filamentet som sitter fast inni blir mykt, og trykk det ut. Til dette kan brukes en 1,5mm ståltråd, eller bare litt filament. Pass på at du ikke varmer for mye, du skal bare få filamentet varmt nok til å presses ut, ikke brennes. • Når kloggen er fjernes skrues dysen helt inn i varmeblokken, og så ca 1 omgang UT igjen. Heatbreak skrues så inn fra toppen til den stopper i dysa. DETTE SKAL IKKE STRAMMES TIL FØR DU HAR VARMET MASKINEN OPP TIL 150°C • Monter så alt sammen igjen, fest viften og varm maskinen til 150°C

		<ul style="list-style-type: none"> • Skru dysen fast til varmeblokken på samme måte som du tok den av. Dysen må sitte godt fast, men tåler ikke så mye da den er laget av messing, så du må være forsiktig her. PASS FINGRENE, BRUK HANSKER.
Det første laget er ikke synlig, og kanskje ekstruderen lager en klikkelyd	Dysen er for nærme skriveplaten	Utfør ny justering av Z høyde. Juster dysen nærmere skriveplaten med å skru på justeringsskruene med klokken i hjørnene på skriveplaten.
Jeg får ikke fjernet filamentet ut av maskinen selv om den er varm	Klogg i hotend	<ul style="list-style-type: none"> • Varm maskinen til 150°C • Klipp av filamentet så nærme ekstruderen du kan. • Skru av dysen med en 7mm fastnøkkel mens du holder fast i varmeblokken med en tang. PASS FINGRENE, BRUK HANSKER • Skru av maskinen • Løsne viften ved å ta av klipset på hver side • Løsne den lille skruen som sitter på festet som holder heatbreak fast i kjøleblokken. • Trekk hele varmeblokken og heatbreak nedover til den er fri fra maskinen, og skru løs heatbreak fra varmeblokken. Trekk filamentet ut av slangen og klipp det slik at du har ca 5cm igjen. Dette bør gjøres mens blokken ennå er varm, SÅ PASS FINGRENE, BRUK HANSKER • Varm forsiktig opp heatbreak med en lighter/gassflamme slik at filamentet som sitter fast inni blir mykt, og trekk det ut med den 5cm lange biten som stikker ut. Om noe ennå sitter fast inni kan brukes en 1,5mm ståltråd, eller bare litt filament til å dytte dette ut når filamentet er varmt. Pass på at du ikke varmer for mye, du skal bare få filamentet varmt nok til å presses ut, ikke brennes. • Når kloggen er fjernes skrues dysen helt inn i varmeblokken, og så ca 1 omgang UT igjen. Heatbreak skrues så inn fra toppen til den stopper i dysa. DETTE SKAL IKKE STRAMMES TIL FØR DU HAR VARMET MASKINEN OPP TIL 150°C • Monter så alt sammen igjen, fest viften og varm maskinen til 150°C • Skru dysen fast til varmeblokken på samme måte som du tok den av. Dysen må sitte godt fast, men tåler ikke så mye da den er laget av messing, så du må være forsiktig her. PASS FINGRENE, BRUK HANSKER.
Jeg trykker PRINT i menyen, men listen med filer kommer ikke opp	Maskinen sliter med å lese kortet	Trykk OK(velgerhjulet) Prøv å velge PRINT en gang til

	Minnekortet er korrumpert	Formater minnekortet som FAT32, med 512kb FILTILDELINGSTABELL
Jeg starter en print, og maskinen går til høyre, bak og lager en hakkende lyd.	Feil i slicer START GCODE i Cura	<ul style="list-style-type: none"> • Velg meny SETTINGS – PRINTER – MANAGE PRINTERS • Finn Monoprice Select Mini V1(Eller din printer) i listen, velg denne og trykk MACHINE SETTINGS • Merk alt som står i boken under START G-CODE og fjern det ved å trykke DELETE på tastaturet. • Erstatt det med dette: G21 G90 G28 G1 Z0.3 F1200 G92 E0 G1 Y100 Y0 E12 F600 G92 E0 • Trykk CLOSE – CLOSE • Reslice og print
Maskinen lager skurrende/klirrende lyd	Noe er løst	Stram til alle skruer du kan se da de kan løsne litt under bruk på grunn av vibrasjon
	Lagrene er tørre	Ha litt olje(symaskinolje) på stengene til lagrene til skrivehodet, sengen og gjerne de du kommer til inni tårnet på maskinen.
Slangen som guider filament fra ekstruder til skrivehodet løsner i koblingen	Koblingen er utslitt/defekt	Kontakt E3printable for å skaffe en ny kobling
Viften lager ulyd ved bruk	Lageret i viften er skittent/utslitt	Kontakt E3printable for å skaffe en ny vifte
Skjermen har svarte felter	Døde piksler	Disse er ikke avgjørende for funksjonen av maskinen med mindre det er så mye at det dekker store deler av skjermen. Ta kontakt med E3printable.no
Tallene for temperatur ser ut som det er to tall oppå hverandre	Bug i firmware	Skrumaskinen av og på etter utskriften er fullført.
Displayet lyser opp om jeg beveger skriveflaten selv om maskinen er av.	Stepper motorene	Dette er normalt. Stepper motorene blir som dynamoer når de ikke er i bruk, og beveges, slik at de skaper spenning som får maskinen som lyser opp.
Varmesengen varmes ikke opp til satt temperatur	For kaldt	Varmesengen på disse maskinene er ikke veldig sterke, så om det er veldig kaldt i rommet kan de slite med å nå høye temperaturer. Juster slicer slik at den starter å skrive på lavere temperatur.
	Kabelbrudd	Ta kontakt med E3printable.no
Temperaturen viser 999 eller 0	Kabelbrudd	Ta kontakt med E3printable.no
Hotend varmer ikke opp til tross for at den er satt til PREHEAT		