

1. Filamentführungsschlauch verstopft

Problem: Beim Wechsel des Filaments kann das Filament nicht durch den Führungsschlauch geführt werden.

Mögliche Ursachen & Lösungen:

- **Ursache 1:** Ungleichmäßig oder schräg abgeschnittenes Filamentende blockiert die Filamenterkennung.
 - **Lösung:** Drehe das Filament oder schneide das Ende gerade ab, bevor du es erneut einführst.
 - **Ursache 2:** Filamentbruch im Filamentführungsschlauch.
 - **Lösung:** Entferne das abgebrochene Filament aus dem Führungsschlauch.
-

2. Problem bei der Filamentextrusion

Problem:

1. Unterextrusion
2. Kein Filamentfluss

Mögliche Ursachen & Lösungen:

- **Filament verheddert sich auf der Spule**
 - **Lösung:** Überprüfe, ob das Filament frei abrollt.
 - **Falsche Parameter-Einstellungen**
 - **Lösung:** Stelle sicher, dass die Düsentemperatur mit den Filament-Spezifikationen übereinstimmt.
 - **Düse oder Extruder verstopft**
 - **Lösung:**
 - Entferne den Filamentführungsschlauch am Extruder, halte das Filament und drücke es nach unten, um die Verstopfung zu lösen.
 - Falls keine Besserung, benutze die mitgelieferte Reinigungsnadel zur Düsenreinigung.
 - Falls weiterhin keine Extrusion erfolgt, ersetze die Düse oder überprüfe den Extruder auf Blockaden.
-

3. Keine Extrusion in der ersten Schicht

Ursache: Abstand zwischen Düse und Druckbett ist zu gering.

Lösung: Druckbett neu leveln.

4. Modell haftet nicht auf der Bauplatte

Mögliche Ursachen & Lösungen:

- **Bauplatte beschädigt oder abgenutzt**
 - **Lösung:** Falls die Oberfläche uneben ist, ersetze die Bauplatte.
- **Öl- oder Fettrückstände auf der Bauplatte**
 - **Lösung:** Reinige die Bauplatte mit Isopropanol oder Spülmittel.
- **Falscher Abstand nach dem Leveln**
 - **Lösung:** Druckbett erneut leveln.
- **Fehlende oder falsche Druckparameter**
 - **Lösung:**
 - Eine dünne Schicht Klebstoff gleichmäßig auf die Bauplatte auftragen.



- Firmware aktualisieren und Leveling vor jedem Druck aktivieren.
- Falls nötig, Betttemperatur um **5-10°C erhöhen** (PLA: 55-60°C, ABS: 110°C).
- Falls Modell weiterhin nicht haftet, Bett manuell um **0,05-0,1mm** anheben.

5. Düse kratzt an der Bauplatte

Problem: Nach dem automatischen Leveln ist der Extruder zu nah an der Bauplatte.

Mögliche Ursachen & Lösungen:

- **Filamentreste an der Düsenspitze oder verschmutzte Bauplatte**
 - **Lösung:** Düse und Bauplatte reinigen.
- **Fehler beim automatischen Leveln**
 - **Lösung:**
 - Drucker neustarten und automatisches Leveln erneut durchführen.
 - Falls Problem weiterhin besteht, Firmware auf neueste Version aktualisieren.



6. Kein Filament wird beim Laden extrudiert

Problem: Beim Laden des Filaments wird kein Material extrudiert oder das Filament kann nicht nach unten geführt werden.

Mögliche Ursachen & Lösungen:

- **Extruder nicht korrekt montiert**
 - **Lösung:** Überprüfe die Extruderinstallation.
- **Falsche Parameter-Einstellungen**
 - **Lösung:** Stellen sicher, dass die Düsentemperatur korrekt ist.
- **Düse oder Extruder verstopft**
 - **Lösung:**



- Falls keine Extrusion erfolgt, den Filamentschlauch entfernen und das Filament manuell nach unten drücken.
 - Falls das Problem bleibt, die mitgelieferte Reinigungsnadel verwenden.
 - Falls nötig, die Düse ersetzen oder den Extruder auf Blockaden prüfen.
-

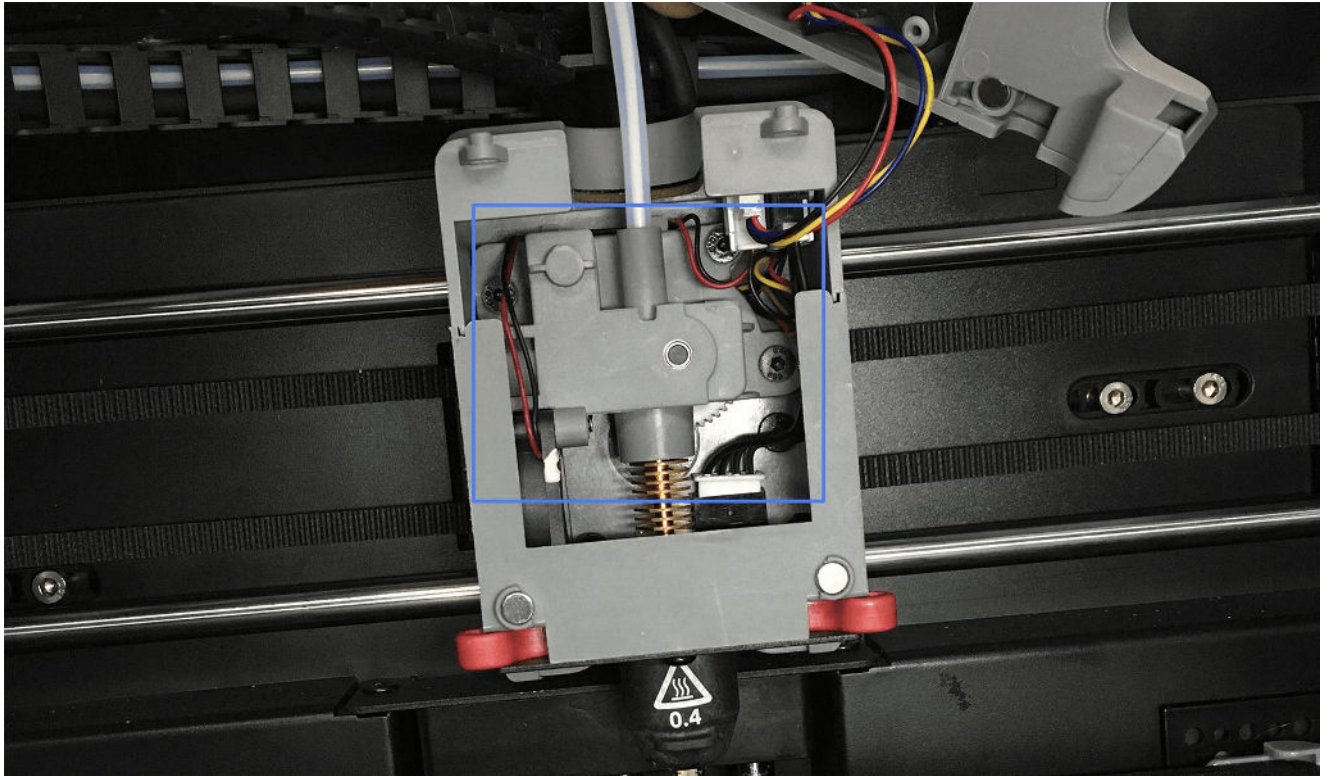
7. Extruder verstopft

Problem:

1. Kein Filamentfluss beim Drucken.
2. Kein Filamentfluss beim Filamentwechsel (knarzendes Geräusch beim manuellen Laden des Filaments).

Mögliche Ursache:

- Verstopfung des Extruders oder Rutschen des Filament-Förderrads.



Lösung:

- Extruder auf Blockaden prüfen und das Förderrad reinigen.