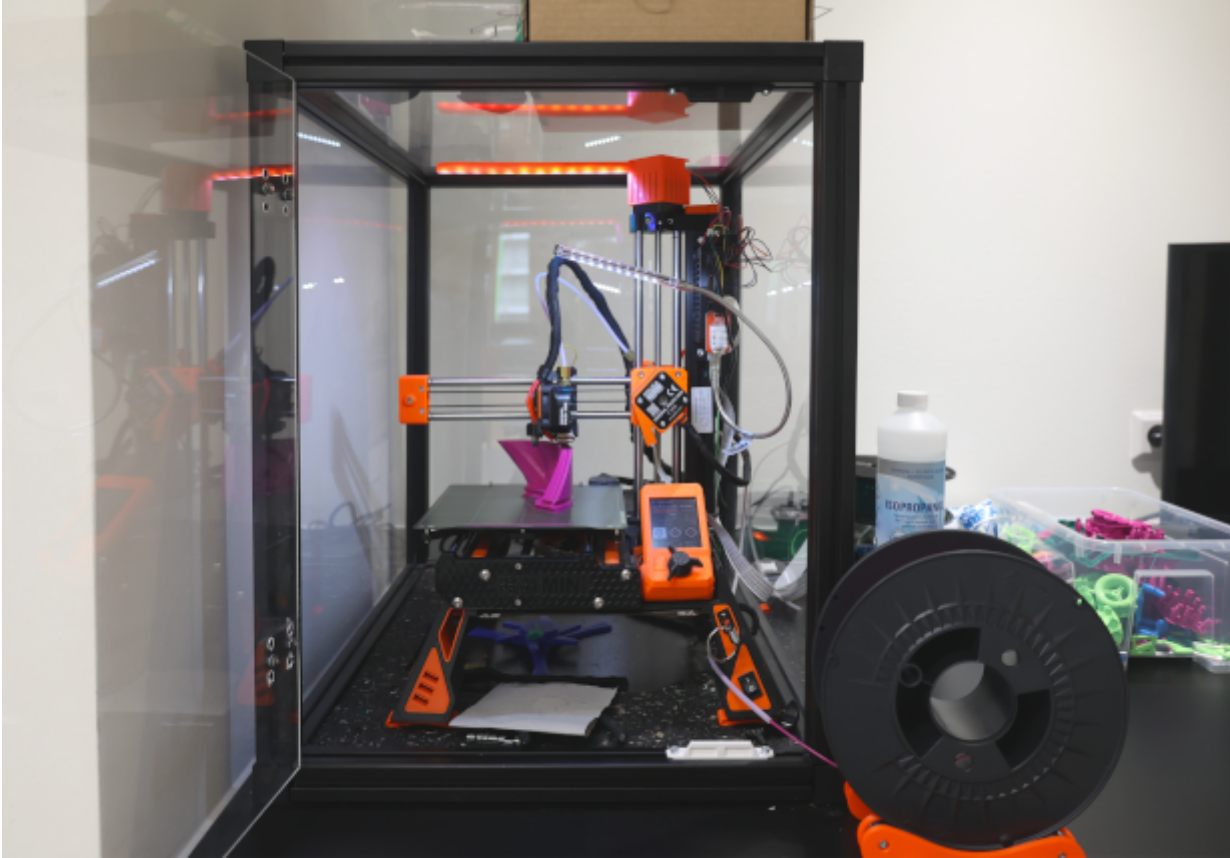


# Prusa MINI+ ("atlas\_1"), IP 10.10.8.2



Status = betriebsbereit

## Specs

- Bauvolumen 180 x 180 x 180 mm | 7 x 7 x 7 Zoll
- Schichthöhe 0,05 - 0,25 mm
- Düse 0,4 mm Standard, eine breite Palette von anderen Durchmessern/Düsen wird unterstützt
- Durchmesser des Filaments 1,75 mm
- Unterstützte Materialien Große Auswahl an Thermoplasten, einschließlich PLA, PETG, ASA, ABS, PC (Polycarbonat), CPE, PVA/BVOH, PVB, HIPS, PP (Polypropylen), Flex, nGen, Nylon,

Woodfill und andere gefüllte Materialien.

- Max. Verfahrgeschwindigkeit 200+ mm/s
- Max. Düsentemperatur 280 °C / 536 °F
- Max. Heizbett-Temperatur 100 °C / 212 °F
- Extruder Bowden-System mit 3:1-Getriebe
- Druckoberfläche Abnehmbare magnetische Stahlbleche(\*) mit verschiedenen Oberflächen, Heizbett mit Kompensation kalter Ecken
- Druckerabmessungen (ohne Spulenhalter & externes Netzteil) 4,5 kg 38×33×38 cm; 15×13×15 Zoll (X×Y×Z)

Firmware: 5.1.0

## IP, Zugang

- IP = 10.10.8.2
- url: [atlas.mint-labs.de](http://atlas.mint-labs.de)
- Nutzernamen und Passwort: gehe in die Druckereinstellungen

## Anschalten

- Der Drucker hängt an einer Mehrfach-Steckdose. Diese musst du anschalten.
- Der Drucker hat einen weiteren Schalter vorne rechts am Gehäuse/Standfuß

## Abschalten

- Schalter abschalten
- Mehrfachsteckdose abschalten
- fertig

## Wartungs-Tagebuch

- 31.03.2025: Schmieren aller Linearführungen und Reinigung des Druckers (von Mario L.)

---

Revision #25

Created 15 Oktober 2022 12:07:12 by Fabian

Updated 31 März 2025 17:05:47 by Mario