

# Prusa MINI+ ("bergelmir\_2"), IP 10.10.8.3



Der Linke 3D-Drucker ist der bergelmir.

## 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. Verfahrensgeschwindigkeit 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 = 10.10.8.3
- url: [bergelmir.mint-labs.de](http://bergelmir.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 hinten am eingebauten Netzteil; dieser sollte immer an sein

## Abschalten

- Taster ausschalten
- fertig

## Wartungs-Tagebuch:

- 19.09.2023: Thermistor Heizbett getauscht von Mario L. und FQ



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

Revision #15

Created 15 Oktober 2022 12:26:30 by Fabian

Updated 31 März 2025 17:06:50 by Mario