

# Prusa MK3S+ ("carpo\_3"), IP 10.10.8.5



Status = betriebsbereit

## Specs

- Bauvolumen 25×21×21 cm (9,84"×8,3"×8,3")
- Schichthöhe 0.05 - 0.35 mm
- Düse 0,4 mm Standard, eine breite Palette anderer Durchmesser/Düsen wird unterstützt
- Filament Durchmesser 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, Carbon gefüllt, Woodfill und andere gefüllte Materialien.

- Maximale Verfahrgeschwindigkeit 200+ mm/s
- Maximale Düsentemperatur 300 °C / 572 °F
- Maximale Heizbett-Temperatur 120 °C / 248 °F
- Extruder Direct Drive, Bondtech Antrieb, E3D V6 Hotend
- Druckoberfläche Abnehmbare magnetische Stahlbleche(\*) mit verschiedenen Oberflächenbehandlungen, Heizbett mit Kompensation der kalten Ecken
- Abmessungen des Druckers (ohne Spule) 7 kg, 50×55×40 cm; 19,6×21,6×15,7 in (X×Y×Z)
- Stromverbrauch PLA Verbrauch: 80W / ABS Verbrauch: 120W

Firmware: 3.13

## IP, Zugang

- IP = 10.10.8.5
- url: [carpo.mint-labs.de](http://carpo.mint-labs.de)
- Nutzernamen: carpo\_3\_admin
- Passwort: frage einen Admin!

## 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
- der eingebaute Raspberry Pi fährt nach dem Anschalten automatisch hoch

## Abschalten

- Drucker abschalten
- Mehrfachsteckdose abschalten
- fertig

---

Revision #10

Created 15 Oktober 2022 12:27:53 by Fabian

Updated 1 Dezember 2023 13:30:41 by Fabian