

# Prusa MK4 ("galatea\_7"), IP 10.10.8.8



# Status = betriebsbereit

## Specs

- Bauvolumen 25×21×22 cm
- 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 290 °C / 572 °F
- Maximale Heizbett-Temperatur 120 °C / 248 °F
- Extruder Nextruder, E3D V6 Hotend kompatibel (mit Adapter)
- Druckoberfläche Abnehmbare magnetische Stahlbleche(\*) mit verschiedenen Oberflächenbehandlungen, Heizbett mit Kompensation der kalten Ecken
- Abmessungen des Druckers (ohne Spule) 7 kg, 50×55×40 cm; (X×Y×Z)
- Stromverbrauch PLA Verbrauch: 80W / ABS Verbrauch: 120W

Firmware: 5.1.0

## IP, Zugang

- IP = 10.10.8.8
- Admin-Zugang: galatea\_7\_admin, für Passwort nen Admin fragen!
- Benutzer und Passwort: Am Drucker im Menü -> network -> PrusaLink

## 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

- Mehrfachsteckdose abschalten
- fertig

# Wartungs-Tagebuch

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

Revision #7

Created 19 September 2023 12:58:38 by Fabian

Updated 31 März 2025 17:08:19 by Mario