

Symptom	Cause	Solution	Parts
Drucker schaltet nicht an	Sicherung kaputt oder Verkabelung falsch	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kontrolle: Schauen, ob Display leuchtet beim Bewegen der X-Axis von Hand.</li> <li>2. Wenn ja, kontrollieren ob korrekt verkabelt und Steckdose Strom hat.</li> <li>3. Wenn nein, die Sicherungen und Kabelverbindungen überprüfen.</li> <li>4. Wenn es immer noch nicht geht dann Rambo oder PSU auswechseln.</li> </ol>	Sicherungen, Rambo, PSU,
Filament lädt nicht oder Extruder macht Klick-Geräusche beim Druck oder Filament kommt unregelmässig raus.	Die herausragenden Schrauben an E-Axis haben nicht die richtige Spannung.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Überprüfen ob die Länge der Federn der Schrauben 13mm beträgt.</li> <li>2. Schrauben oben am Extruder zu fest oder wenig fest angezogen -&gt; Das Filamente sollte leichte Kerben haben, sich aber nicht komplett verformen. (Abschnitt unter der grossen Kerbe betrachten, an der der Motor durchgedreht hat)</li> </ol>	E-Achse,
	Extruderrohr ist verstopft.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Extruder freilegen.</li> <li>2. Mit der Zange das Filament herausziehen</li> <li>3. Wenn das nicht funktioniert das Rohr im Extruder ersetzen.</li> <li>4. Wichtig: Es gibt einen Grund warum das Röhrchen verstopft war -&gt; Schrauben (siehe oben), Nozzle kontrollieren. -&gt; Falls diese korrekt und funktionsfähig sind, muss das Problem lokalisiert werden (GCode, Kalibrierung..)</li> </ol>	PTFE-Rohr,
	Die Nozzle ist verstopft.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nozzle aufheizen und mit einer Nadel entstopfen. (Nie über 260 C° wenn zuvor mit PLA gearbeitet wurde)</li> <li><u><a href="https://www.prusa3d.com/under-over-extrusion/">2. Mit dieser Anleitung die verstopften Nozzle befreien: https://www.prusa3d.com/under-over-extrusion/</a></u></li> <li>3. Nozzle ersetzen</li> </ol>	Nozzle,
First Layer haftet nicht an der Platte	Schlechte Kalibrierung	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Abstand der Pinda Sonde zum Heatbed, wenn die Nozzle das Heatbed genau berührt, auf die Dicke eines Kabelbinders einstellen.</li> <li>2. Z-Calibration durchführen.</li> <li>3. Mesh-Bed Calibration durchführen</li> <li><u><a href="#">4. First-Layer-Calibration durchführen. Währenddessen auf den Knob drücken und mit „Live Adjust Z“ die Höhe der Nozzles einstellen. -&gt;Video</a></u></li> </ol>	Z-Achse,
	Heatbed nicht sauber (ohne Klebeband)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Heatbed mit einem Lumpen und Glasreiniger reinigen.</li> <li>2. Heatbed mit Aceton reinigen. (Vorsicht: Nicht zu oft, da dass Heatbed sonst rau wird)</li> <li>3. Evt. mit einem Leimstift Heatbed einstreichen.</li> </ol>	Heatbed,
	Klebeband ungenau / löchrig.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Altes Klebeband entfernen und neue Streifen exakt kleben, so dass keine Überlappung/Erhöhungen entstehen.</li> </ol>	Klebeband,
Heatbed Folie ist stark defekt / blättert ab.	Zuviel Reinigung mit aggressiven Putzmitteln oder zerkratzt mit scharfen Gegenständen beim Entfernen der Modelle von der Platte.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Folie auswechseln mit Hilfe der Anleitung: <a href="https://manual.prusa3d.com/Guide/Austausch+der+PEI-Folie+beim+MK2.5-MK3/711">https://manual.prusa3d.com/Guide/Austausch+der+PEI-Folie+beim+MK2.5-MK3/711</a></li> <li>2. In Zukunft vorsichtiger die Modelle entfernen.</li> </ol>	Folie,
Klumpen	First Layer hat nicht an der Platte gehaftet.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nozzle aufheizen auf 250 Grad &gt; Settings &gt; Temperature &gt; Nozzle: 250 (Nie über 260 C° wenn mit PLA gearbeitet wird)</li> <li>2. Klumpen vorsichtig mit der Zange wegziehen und dabei die Extruder-Kabel nicht wegreißen.</li> <li>3. Nozzle vom Restfilament reinigen</li> <li>4. Wenn die Extruder-Kabel gerissen sind, neue Kabel am Helpdesk verlangen und auswechseln.</li> <li>5. Alte Kabel am Helpdesk abgeben. (Option die gerissenen Kabel wieder zu löten)</li> <li>6. Falls sich der Klumpen nicht lösen lässt, gesamten Extruder auswechseln.</li> <li>7. Ursache beheben: Siehe First Layer haftet nicht an Platte.</li> </ol> <p><u><a href="#">Anleitung</a></u></p>	Extruder, Nozzle, PTFE-Rohr,

	G-Code ist undruckbar.	1. Kontrollieren ob der Drucker an gewissen Ort steilere Überhänge wie 45° hat und/oder gewisse Flächen in der Luft drucken muss. (Diese Kontrolle in Cura vornehmen, und Layer um Layer kontrollieren) 2. Modell so drehen/schneiden damit es gedruckt werden kann oder mit Support (Cura) arbeiten.	G-Code,
Layer haften nicht aneinander	Es kommt nicht genug Filament.	1. Siehe Troubleshooting: Filament zieht nicht richtig nach.	Nozzle, PTFE-Rohr, Extruder,
	Die Einstellungen im G-Code sind falsch.	1. Maximale Layerhöhe bei Prusa i3 MK2 ist 0.4 mm.	G-Code,
Layer Shifting	Problem bei X-Axis oder Y-Axis	1. Gurte richtig anziehen (man sollte sie mit ein wenig Kraft zusammendrücken können)  2. Pulley richtig einstellen (die Schraube muss auf der flachen Fläche des Stabes angezogen werden, damit sie genug halt hat)  3. Überprüfen, ob sich die Achsen frei bewegen können, ohne dass Kabel im Weg sind  4. Achsen säubern und ölen	X-Achse, Y-Achse, Gurte, Pulley,
Spaghetti-Monster	Problem beim G-Code	1. Beim G-Code auf „Layer View“ schalten und überprüfen ob einige Layers übersprungen werden, also der Drucker irgendwann in der Luft druckt. Das STL mit dieser Anleitung reparieren: <a href="https://www.youtube.com/watch?time_continue=52&amp;v=YfkSE-pKSUw">https://www.youtube.com/watch?time_continue=52&amp;v=YfkSE-pKSUw</a>	G-Code,
	First Layer hat nicht an der Platte gehaftet	2. Nochmal drucken und überprüfen, ob die ersten beiden Layers sauber gedruckt werden. -> Sonst siehe Troubleshooting bei: First Layer haftet nicht richtig an der Platte.	
Supports failen	Problem beim G-Code	1. Wenn das Modell mehr als 45 Grad überhängende Stellen hat „Support“ einstellen. 2. Je höher der Support sein sollte, desto dichter muss man ihn einstellen. 3. Die Druckgeschwindigkeit verringern. 4. Das Modell in mehreren Teilen drucken, um zu viel Support zu vermeiden.	G-Code,
„XYZ-Calibration failed“	Endstops werden nicht erreicht	1. Kabel an der E-Achse richtig montieren, sodass sie beim erreichen des Endstops der X-Achse nicht im Weg sind.  2. Wenn der Drucker trotz Klick-Geräusch des Endstops nicht reagiert, dann sind die Endstops falsch verbunden oder defekt.	Endstops, Verkabelung,
	Nozzle drückt in das Heatbed	1. Kontrolle der Pinda Sonde: Metall-Lineal unter die Sonde halten und mit „Show End Stops“ 2. Wenn das rote Licht nicht aufblinkt, dann ist sie falsch verbunden oder defekt. 3. Wenn das rote Licht aufblinkt, dann ist lediglich der Abstand zwischen Pinda Sonde und Heatbed auf die Dicke eines Kabelbinders (ca. 2mm) einzustellen	Pinda Sonde,
	Gestell schief / Heatbed schief	1. 10 cm Abstand bei der Achse kontrollieren. 2. Rechter Winkel bei Achsen kontrollieren. 3. Kontrollieren ob der Rahmen den Boden berührt (Falls, ja siehe Punkt 4 -> Der Drucker sollte NUR auf den vier Füßchen stehen NICHT auf dem Rahmen) 4. Kontrollieren ob die Stäbe der Achsen komplett (bis zum Anschlag) in der Nut des Rahmens sind. 5. Kontrollieren ob der Drucker gleichmäßig auf allen vier Füßchen steht (er sollte nicht wippen)	Y-Achse,