

Changing Belt - Beltwechsel

iFactory3D One Pro

Language

ENG Page 2

DE Page 8

Check for updated versions of the instructions on how to change the belt on <https://ifactory3d.com/en/support/assembly-instructions/>

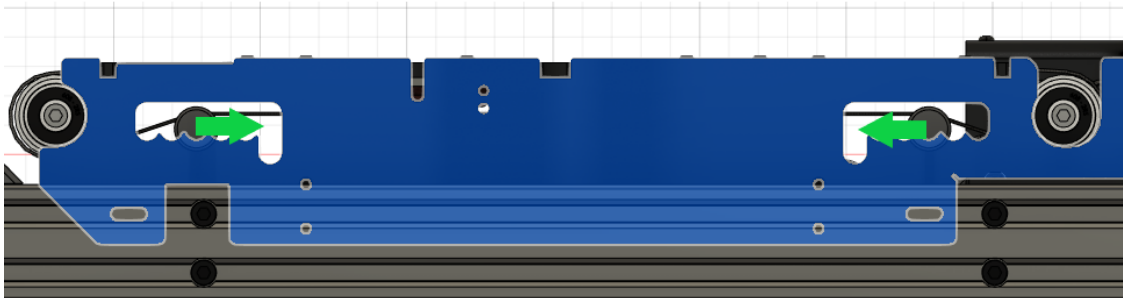
Die neueste Version der Beltwechsel-Anleitung kann hier abgerufen werden: <https://ifactory3d.com/anleitungen-und-support/aufbau-anleitung/>

Notes: Changing the belt is just necessary when it took damage. Stains on the surface will not affect the future print quality.

The belt is a wearing part, meaning it is not covered by warranty.

Step 1:

Loosen the two tensioning rods by pushing them inwards.

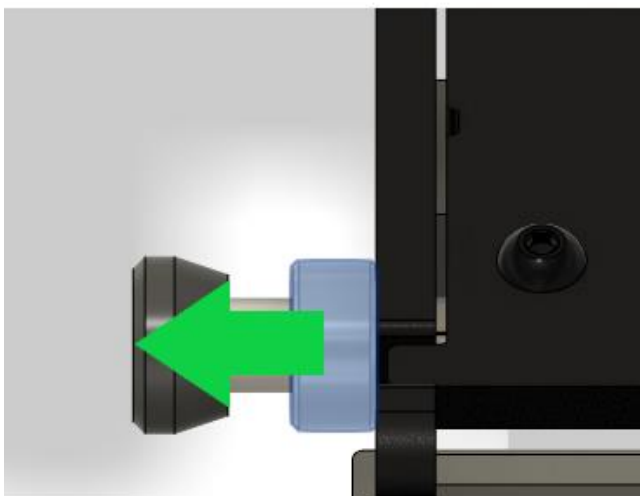


Step 2:

Remove the rod cover (printed part).

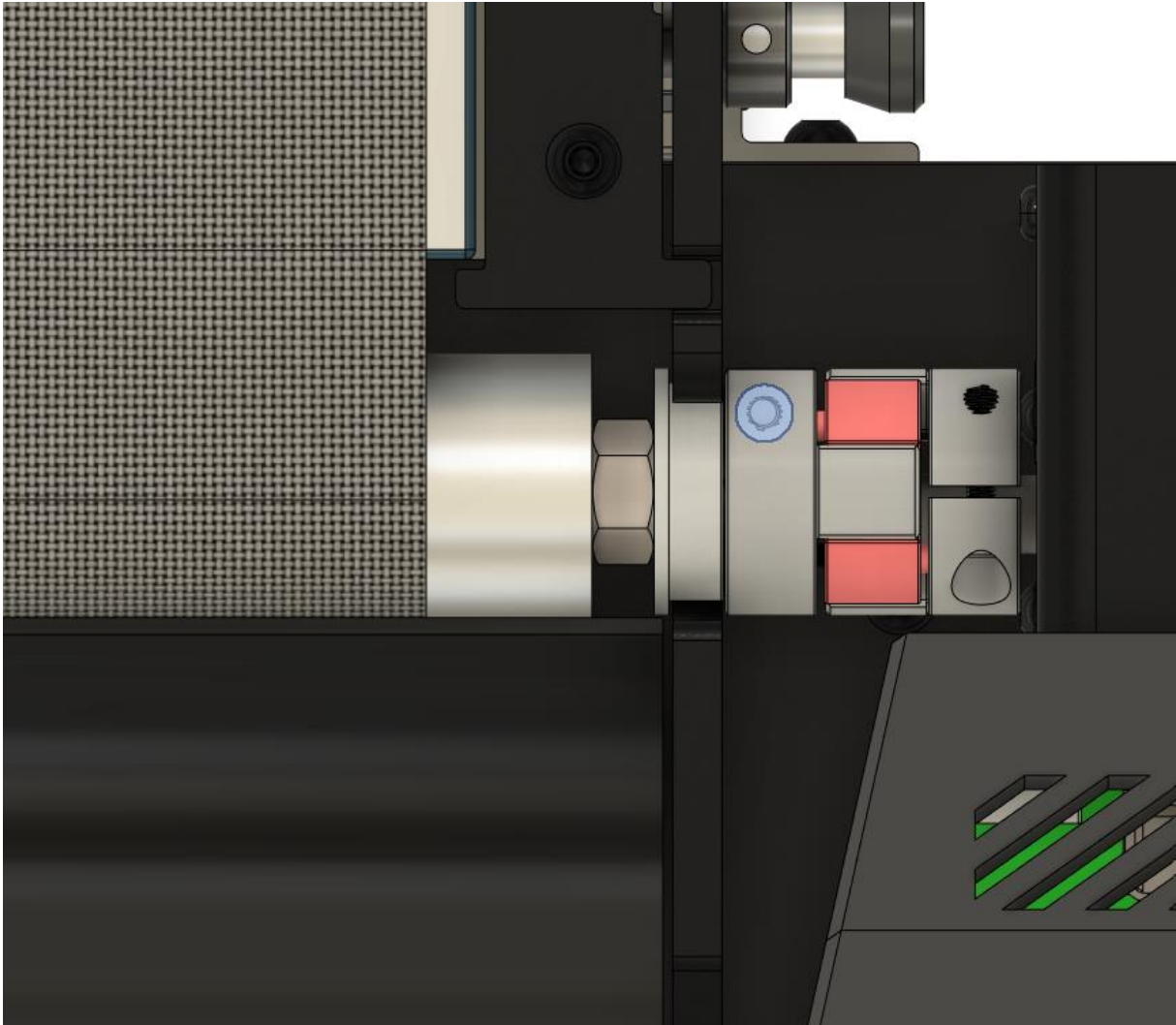
Loosen one collar ring on each tensioning rod and remove them.

Then remove both tensioning rods.



Step 3:

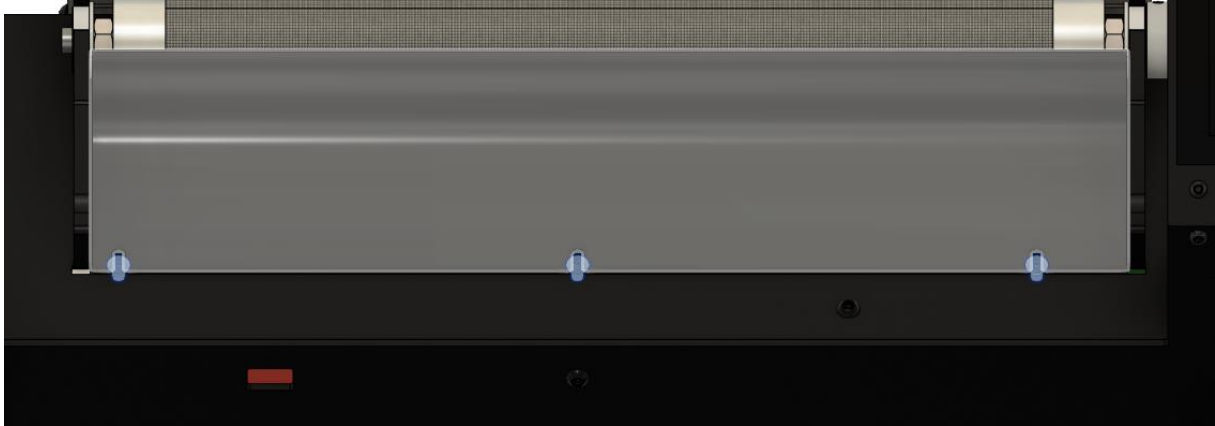
Loosen the screw in the motor coupler on the side of the roll.



Note: Coupler might look different and have multiple screws. Loosen all of them (on roll side).

Step 4:

Loosen the 3 screws securing the scraper foil.



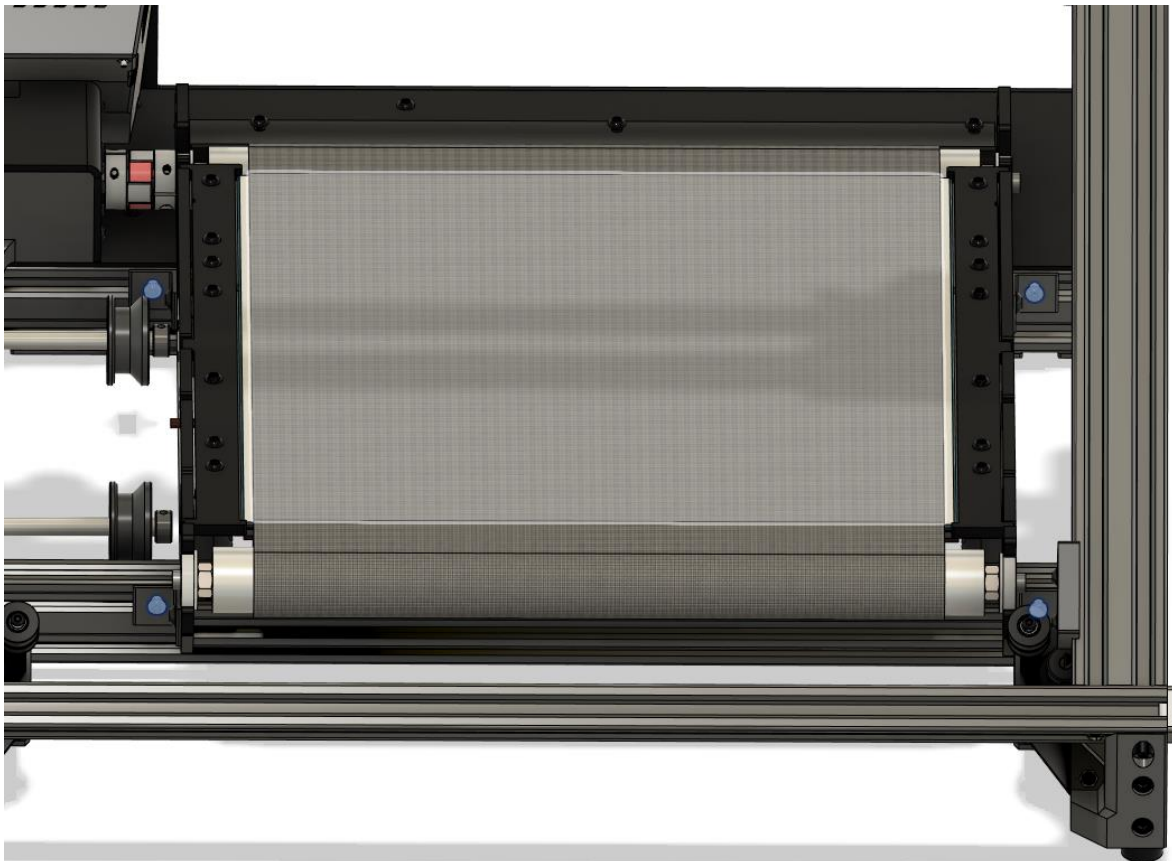
! Do not push the screws towards the mainboard case. Pushing might cause damage to the electronics.

Step 5:

NOTE: This step could be skipped if the front roll can already be removed without bending the motor coupler. However, we recommend performing this step.

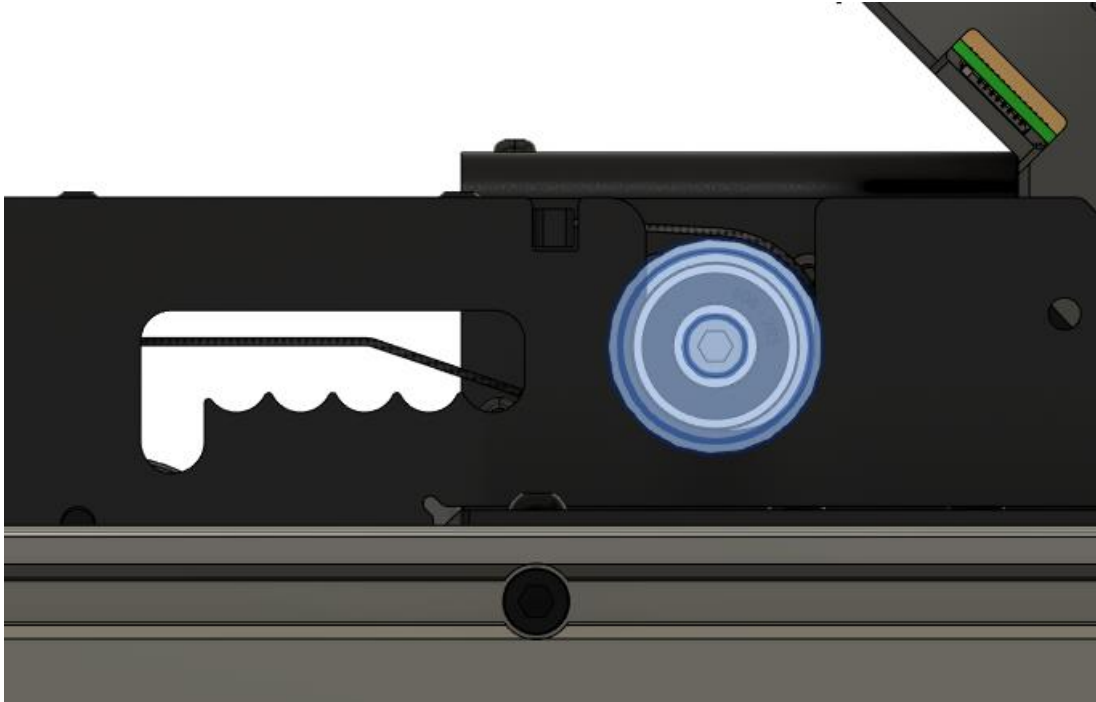
Loosen the four screws in the corners.

Slide the whole printbed to the right side (Viewed from rear view).

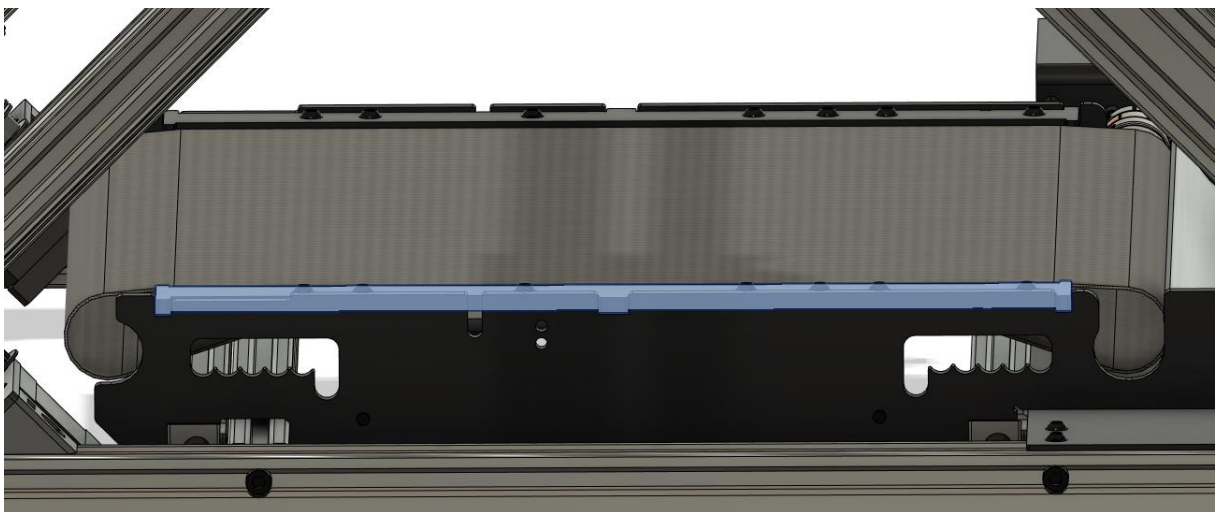


Step 6:

Remove the front roll, then the back roll.

**Step 7:**

Lift the heatbed on one side to remove the belt. (Just lift the upper part [blue], the side plate should stay in place.)



Step 8:

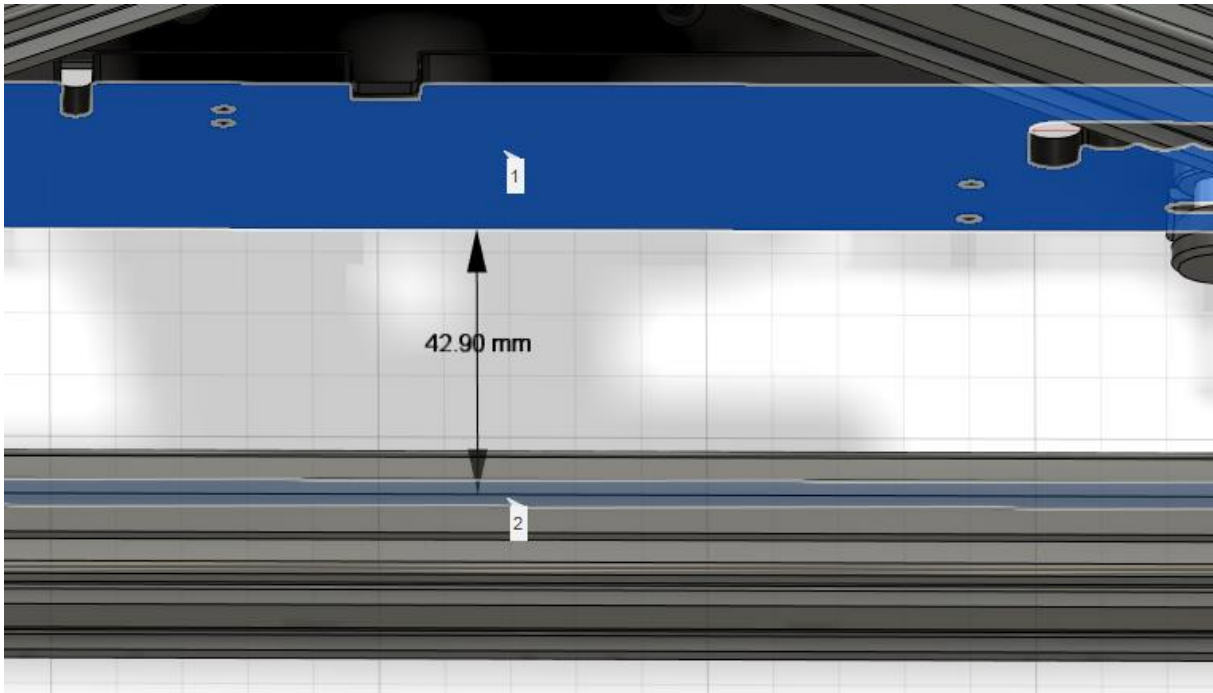
Insert the new belt.

Perform all steps in opposite order to reassemble the printer.

Notes:

! For Serial Numbers < 9797010 this distance is 40mm. Check if the front teeth of the side plates are matching the cut-outs in the top plate of the electronics case.

When repositioning the printbed (Step 5), make sure the distance between printbed and outer aluminum profile is 42.9 mm in the front and back.



When inserting the tensioning rods, make sure they are positioned underneath the new belt and are pushing it upwards. Also make sure that no cables are touching the tensioning rods or the belt.

The length of the belt can vary, so the tensioning rods do not necessarily have to be placed in the same position as on the old belt.

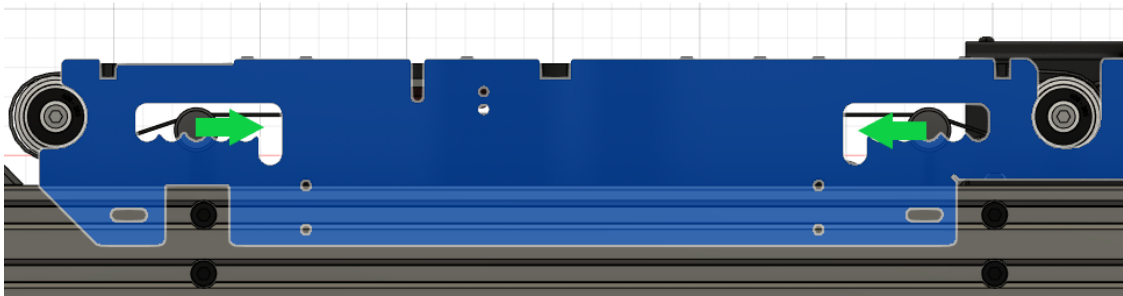
Hinweis:

Der Belt muss erst gewechselt werden, wenn er Schaden genommen hat oder Bauteile mit der Oberfläche verschmolzen sind. Farbige Rückstände auf der Oberfläche werden die zukünftige Druckqualität nicht beeinflussen.

Als Verschleißteil ist der Belt von der Garantie ausgeschlossen.

Schritt 1:

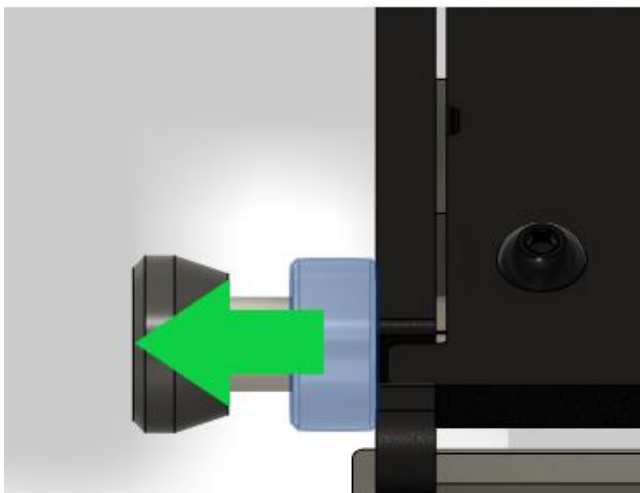
Schieben Sie beide Spannrollen nach innen, um die Spannung auf den Belt zu reduzieren.

**Schritt 2:**

Entfernen Sie die 3D-gedruckte Endkappe.

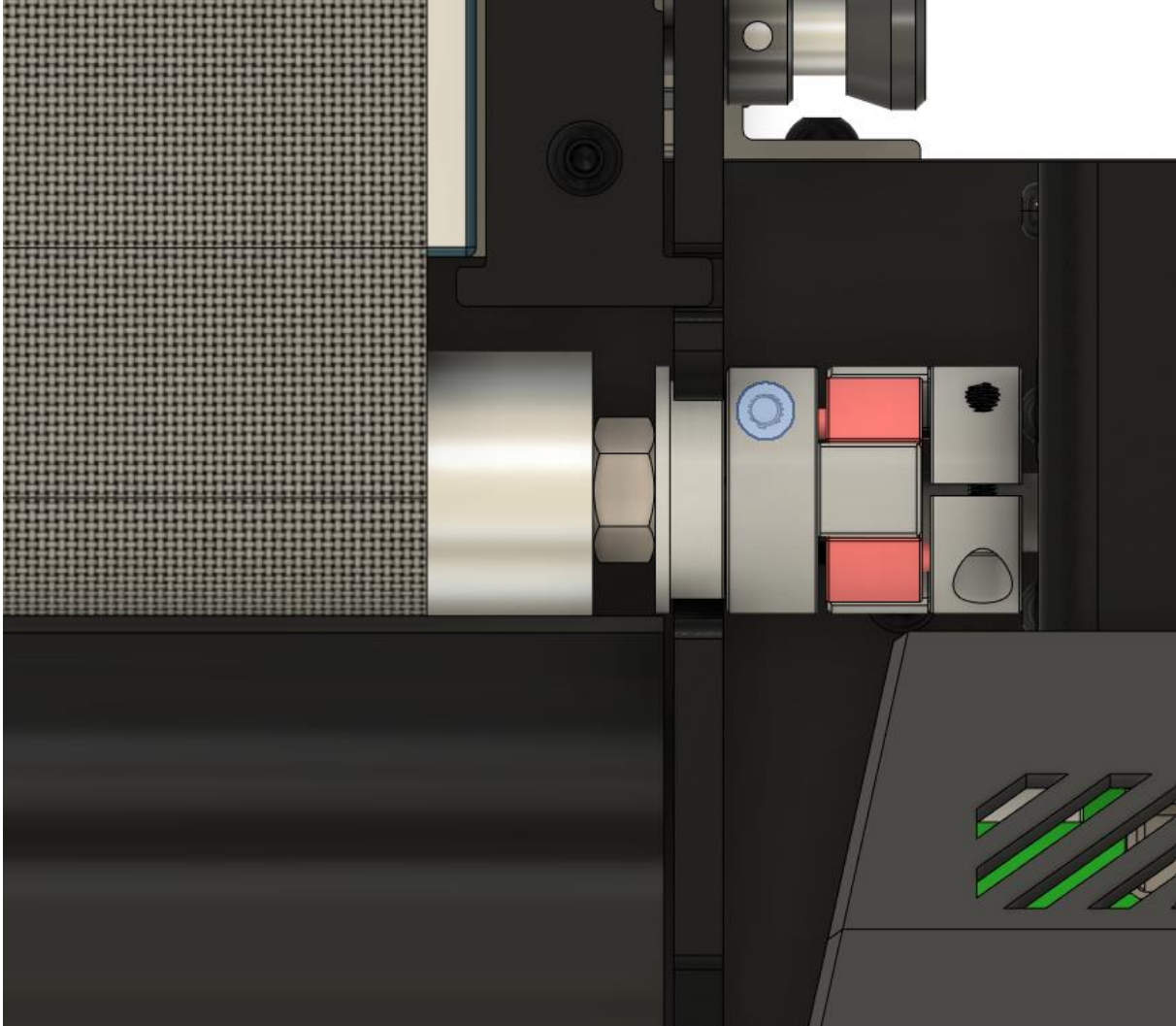
Lösen Sie die Madenschrauben in den Stellringen (eine Seite pro Spannrolle).

Entfernen Sie beide Spannrollen.



Sschritt 3:

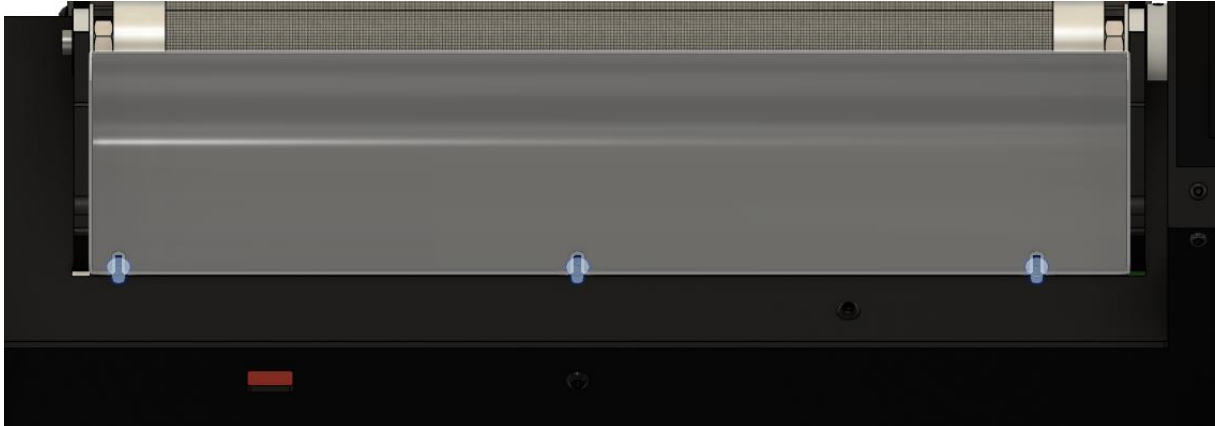
Lösen Sie die Schraube(n) in der Motorkupplung auf der Seite der vorderen Antriebswelle.



Hinweis: Die Motorkupplung kann von der Darstellung abweichen und mehrere Schrauben enthalten. Lösen Sie in diesem Fall alle Schrauben auf der Seite der Antriebswelle.

Schritt 4:

Lösen Sie die drei Schrauben, die die Abschaber-Folie fixieren.



! Drücken Sie die Schrauben beim Lösen nicht in Richtung des Elektronikgehäuses (unten), um Schäden an der Elektronik zu vermeiden.

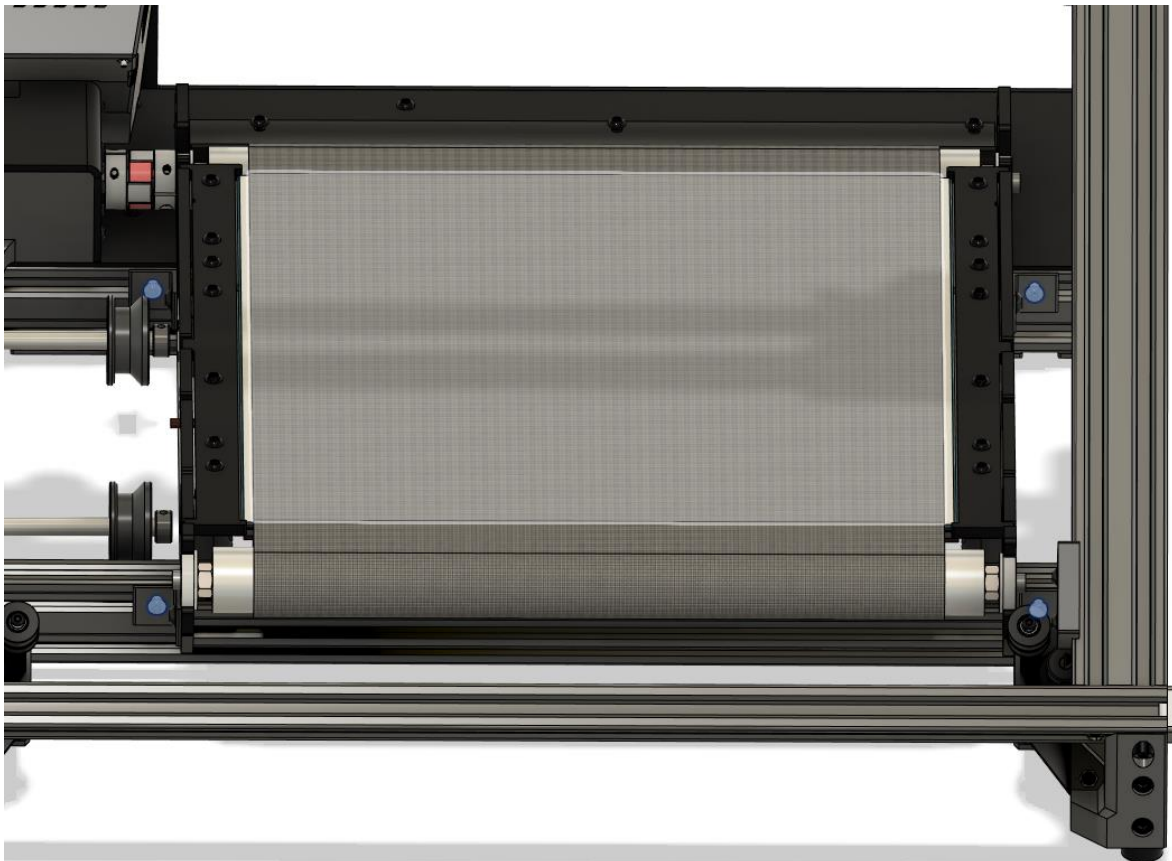
Schritt 5:

HINWEIS: Dieser Schritt kann übersprungen werden, wenn sich die vordere Antriebsrolle bereits ohne Kraftaufwand aus dem Fließband entfernen lässt. Dabei darf die Motorkupplung nicht gebogen werden.

Wir empfehlen dennoch, diesen Schritt auszuführen.

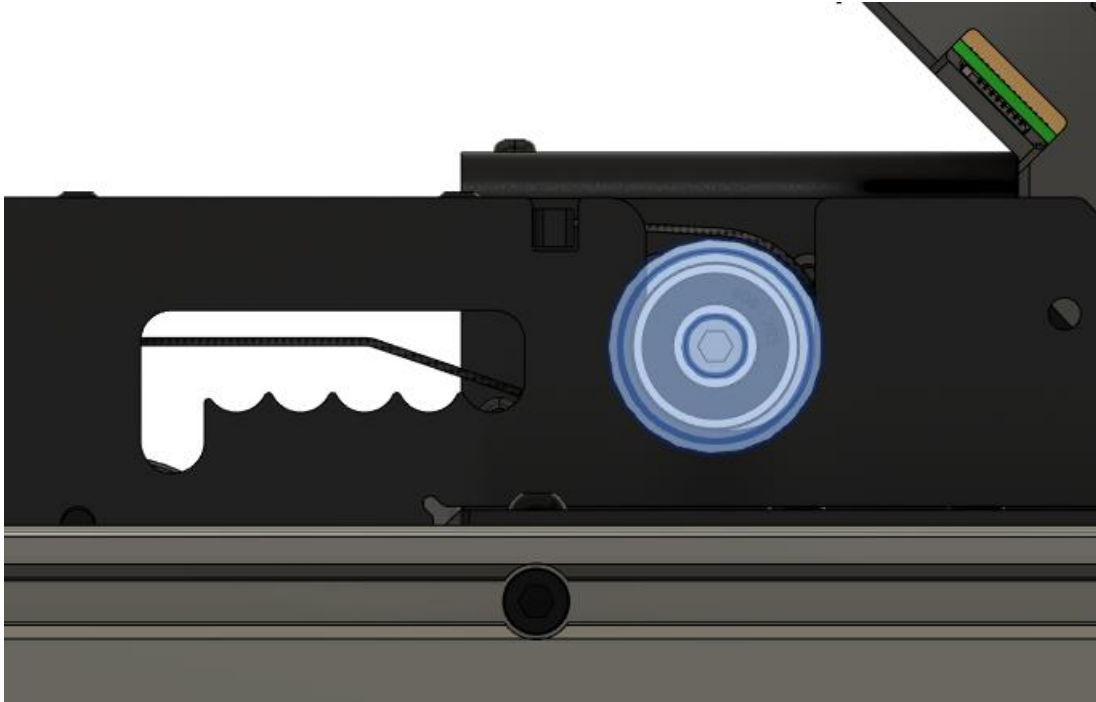
Lösen Sie die vier Schrauben in den Eckwinkeln an.

Schieben Sie das gesamte Druckbett an das rechte, untere Profil (Hinteransicht).

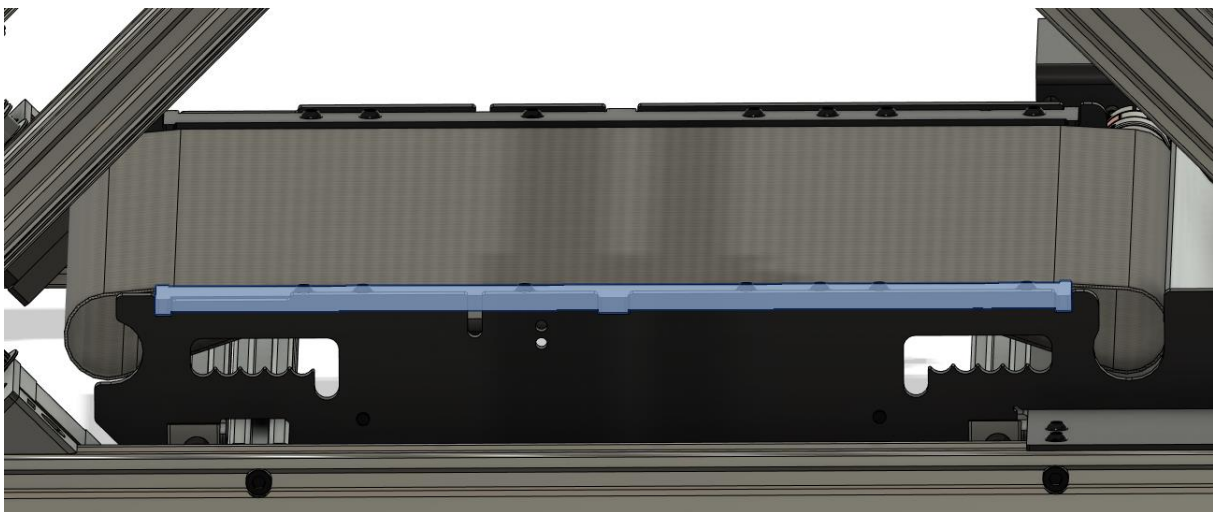


Schritt 6:

Entfernen Sie zunächst die vordere Antriebsrolle, daraufhin die hintere.

**Schritt 7:**

Heben Sie die Oberseite des Druckbetts an einer Seite an (nur den oberen Teil [Blau]), um den Belt seitlich herausziehen zu können.)



Schritt 8:

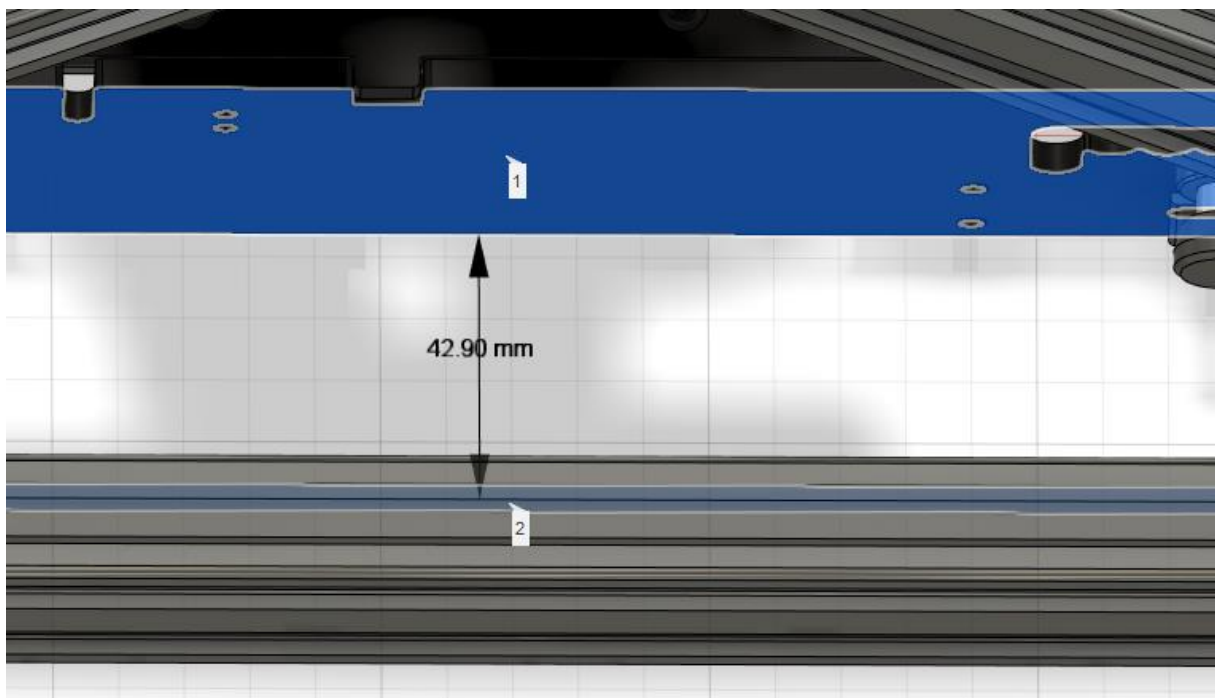
Schieben Sie den neuen Belt ein.

Führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus, um den Drucker wieder zusammenzubauen.

Hinweise:

! Bei Seriennummern < 9797010 liegt die Distanz bei 40mm. Die Zähne der Seitenplatten müssen mit den Aussparungen des oberen Blechs des Elektronikgehäuses übereinstimmen.

Bei dem Positionieren des Druckbettes (Schritt 5) ist darauf zu achten, dass der Abstand zwischen Seitenplatte der Spannvorrichtung und dem unteren Aluminiumprofil vorne und hinten gleich groß ist (Nennmaß 42,9 mm).



Die Spannrollen müssen beim Einsetzen unterhalb des Belts liegen und diesen nach oben drücken. Stellen Sie sicher, dass keine Kabel die Spannrollen oder den Belt berühren.

Die Länge des Belts kann variieren. Stellen Sie die Spannung über die Spannrollen individuell für den aktuell verwendeten Belt ein.