

Changing Belt - Beltwechsel

iFactory3D One Pro

Language

ENG Page 2

DE Page 7

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

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

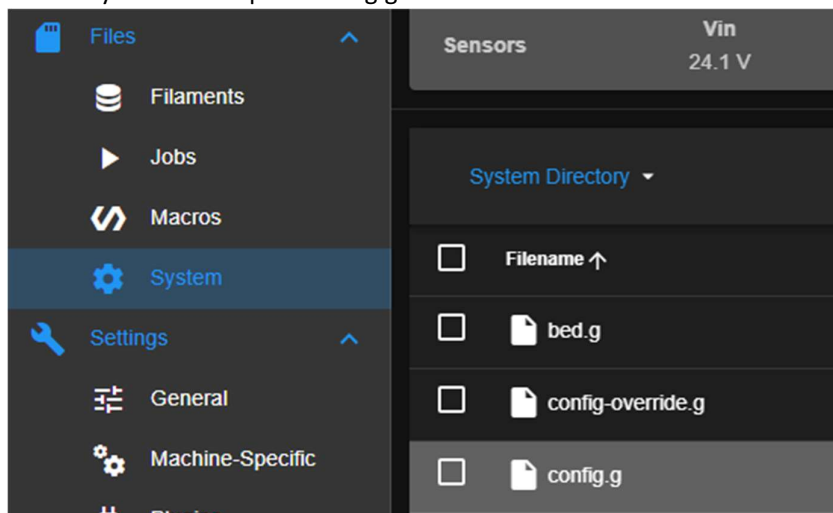
Notes: Changing the belt is just necessary when it took damage. Stains on the surface will not affect the future print quality.

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

For **seamless** belt the Z-Steps need to be changed (Skip for new standard belt):

Open the duet-interface of the machine by adding “:3000” to the ip-adress of your machine in a web-browser.

Go to “System” and open “config.g”:



In line 27 change Z Steps from 910 for the standard belt to 933 for the seamless belt:

```

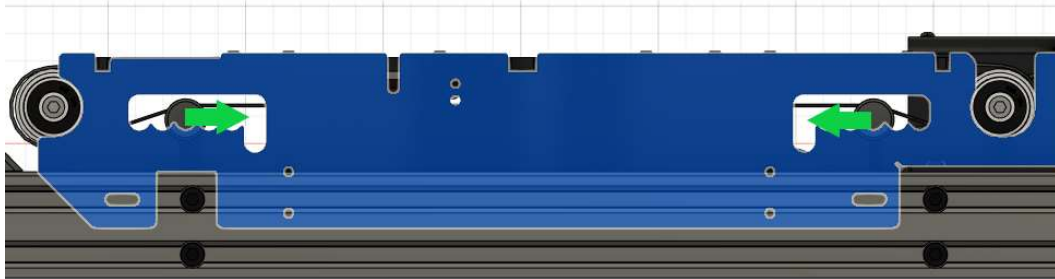
19 ; Drives
20 M569 P0.0 S1 D3
21 M569 P0.1 S1 D3
22 M569 P0.2 S1
23 M569 P0.3 S1
24 ;M569 P0.4 S1 D2
25 M584 X0.0 Y0.1 E0.3 Z0.2
26 M350 X16 Y16 Z16 E16 I1
27 M92 X80.00 Y80.00 Z933 E409.00
28 M566 X600.00 Y600.00 Z15.00 E120.00
29 M203 X18000.00 Y18000.00 Z500.00 E1500.00
30 M201 X1500.00 Y1500.00 Z300.00 E5000.00
31 M906 X1000 Y1000 Z1000 E1000 I30
32 M84 S30

```

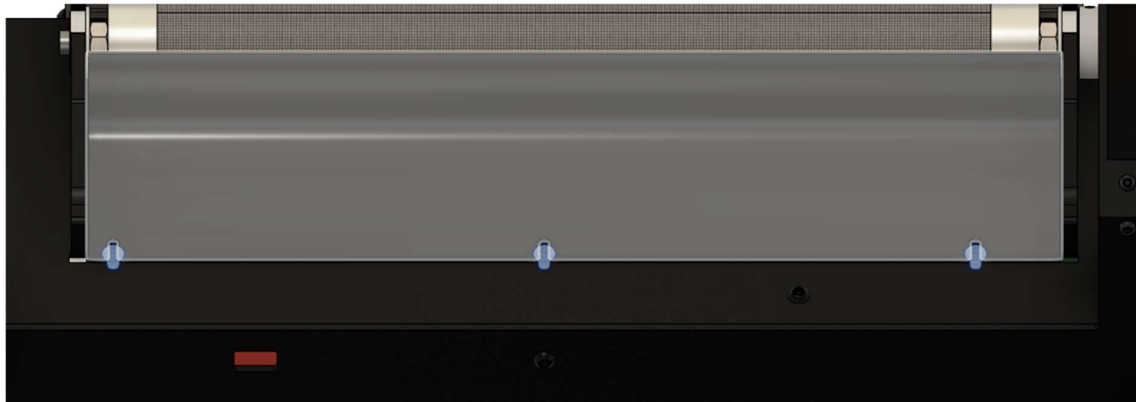
Choose “Save” and “Restart Mainboard”.

Step 1:

Loosen the two tensioning rods by pushing them inwards.

**Step 2:**

Loosen the 3 screws securing the scraper foil.



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

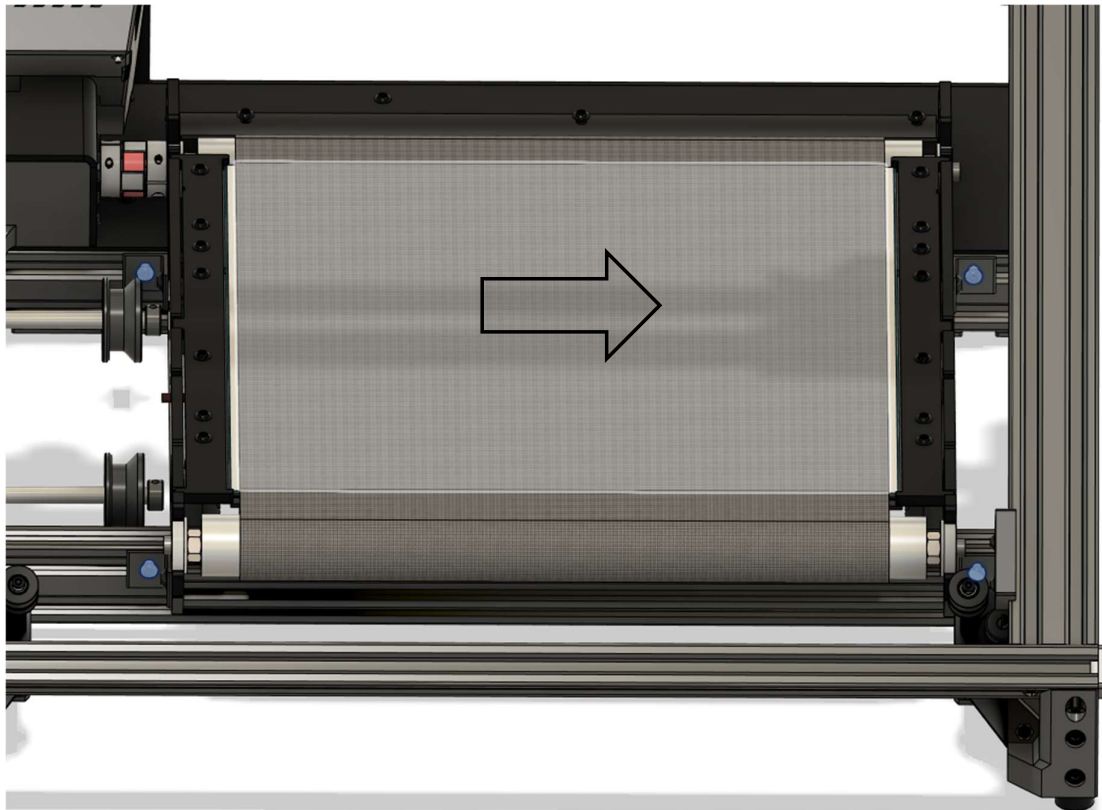
Step 3:

Loosen the four screws in the corners.

The Z-motor coupler will be separated into two pieces while the belt assembly is pushed to the side.

Lift the front of the belt assembly to release it from the recesses in the front electronics housing.

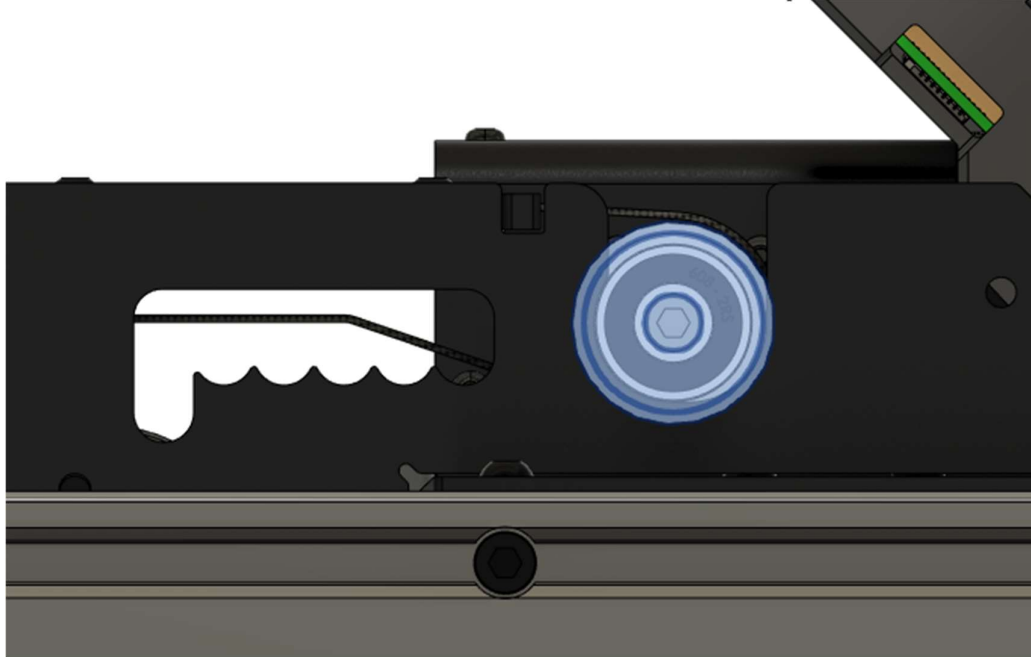
Slide the whole printbed to the right side (Viewed from rear view).



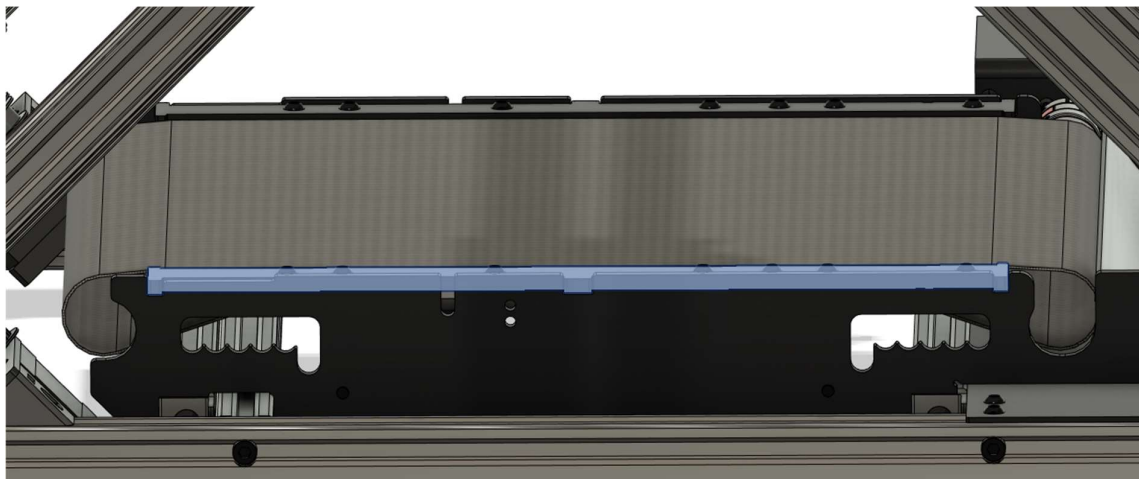
Step 4:

Remove the front roll, then the back roll.

Half of the coupler for the Z-motor should be still connected to the front roll.

**Step 5:**

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



Step 6:

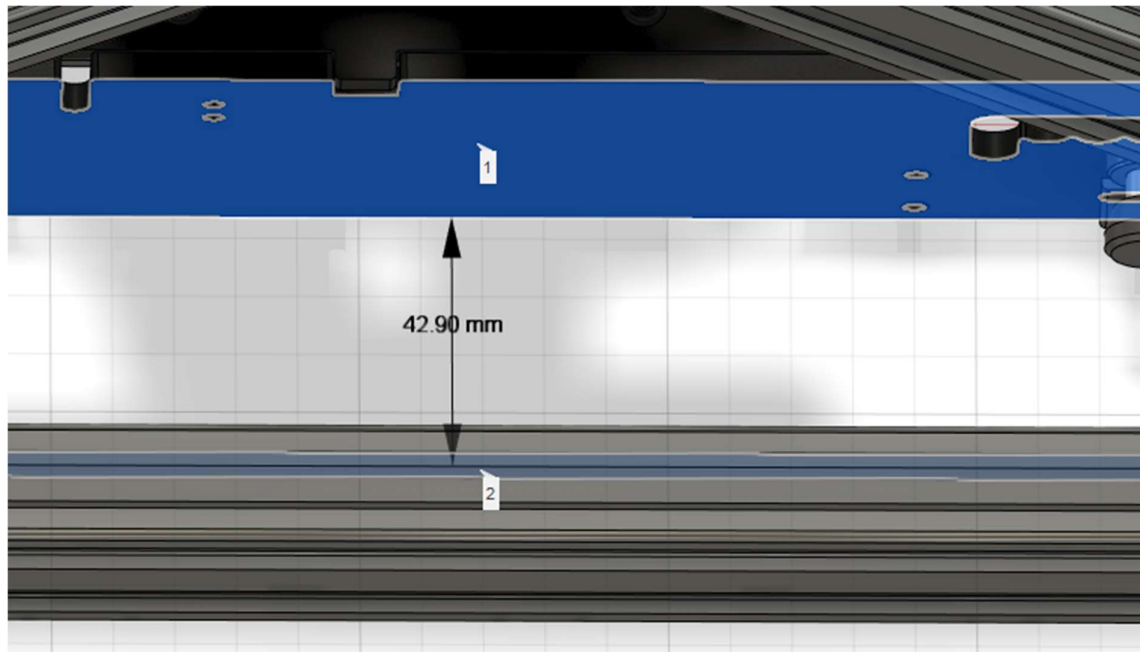
Insert the new belt.

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.



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:

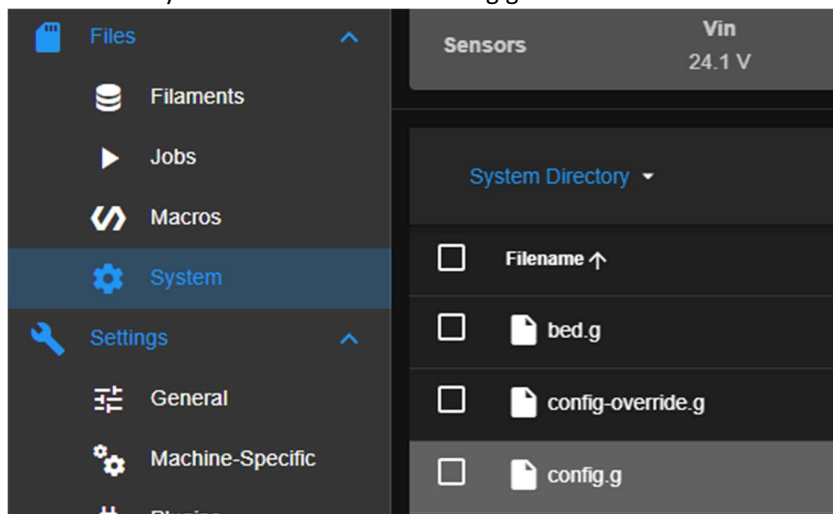
Der Belt muss erst gewechselt werden, wenn er Schaden genommen hat oder Bauteile mit der Oberfläche verschmolzen sind. Farbige Rückstände auf der Oberfläche werden die zukünftige Druckqualität nicht beeinflussen.

Als Verschleißteil ist der Belt von der Garantie ausgeschlossen.

Für das nahtlose Fließband, muss der Steps/mm-Wert angepasst werden (Überspringen Sie diesen Schritt bei Standard-Fließbändern):

Öffnen Sie das Duet-Interface durch Hinzufügen von “:3000” hinter der Ip-Adresse in einem Web-Browser.

Wählen Sie “System” und öffnen Sie “config.g”:



In Zeile 27: Ändern Sie die Schrittweite für Z von 910 für das Standard-Fließband zu 933 für das nahtlose Band:

```

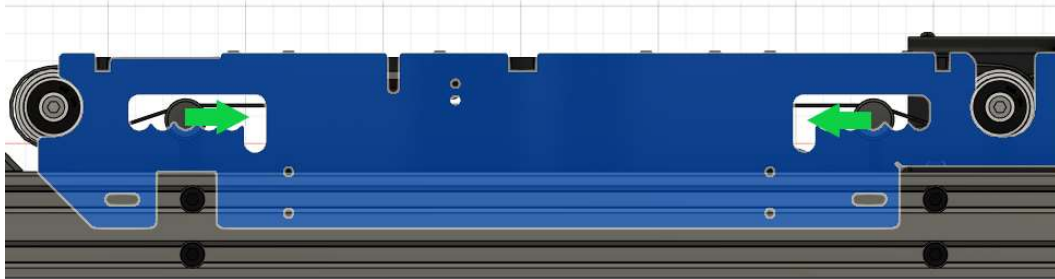
19 ; Drives
20 M569 P0.0 S1 D3
21 M569 P0.1 S1 D3
22 M569 P0.2 S1
23 M569 P0.3 S1
24 ;M569 P0.4 S1 D2
25 M584 X0.0 Y0.1 E0.3 Z0.2
26 M350 X16 Y16 Z16 E16 I1
27 M92 X80.00 Y80.00 Z933 E409.00
28 M566 X600.00 Y600.00 Z15.00 E120.00
29 M203 X18000.00 Y18000.00 Z500.00 E1500.00
30 M201 X1500.00 Y1500.00 Z300.00 E5000.00
31 M906 X1000 Y1000 Z1000 E1000 I30
32 M84 S30

```

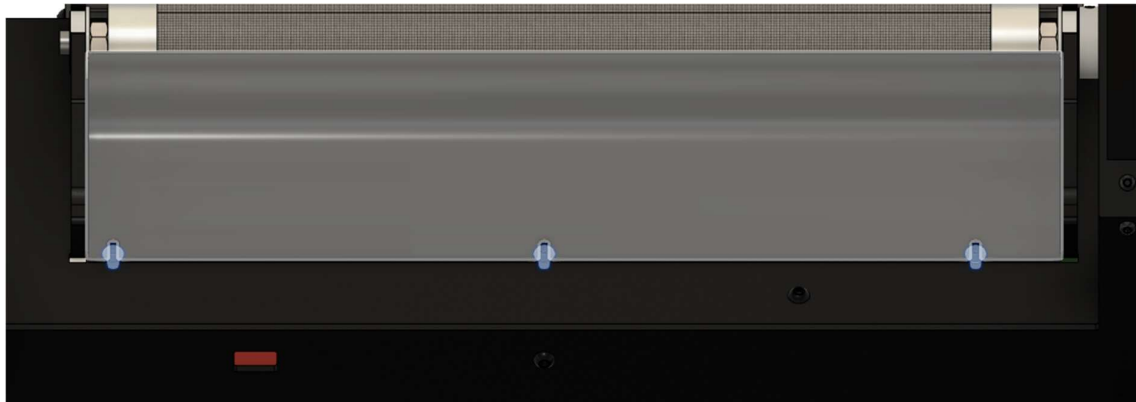
Wählen Sie “Save” und “Restart Mainboard”.

Schritt 1:

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

**Schritt 2:**

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.

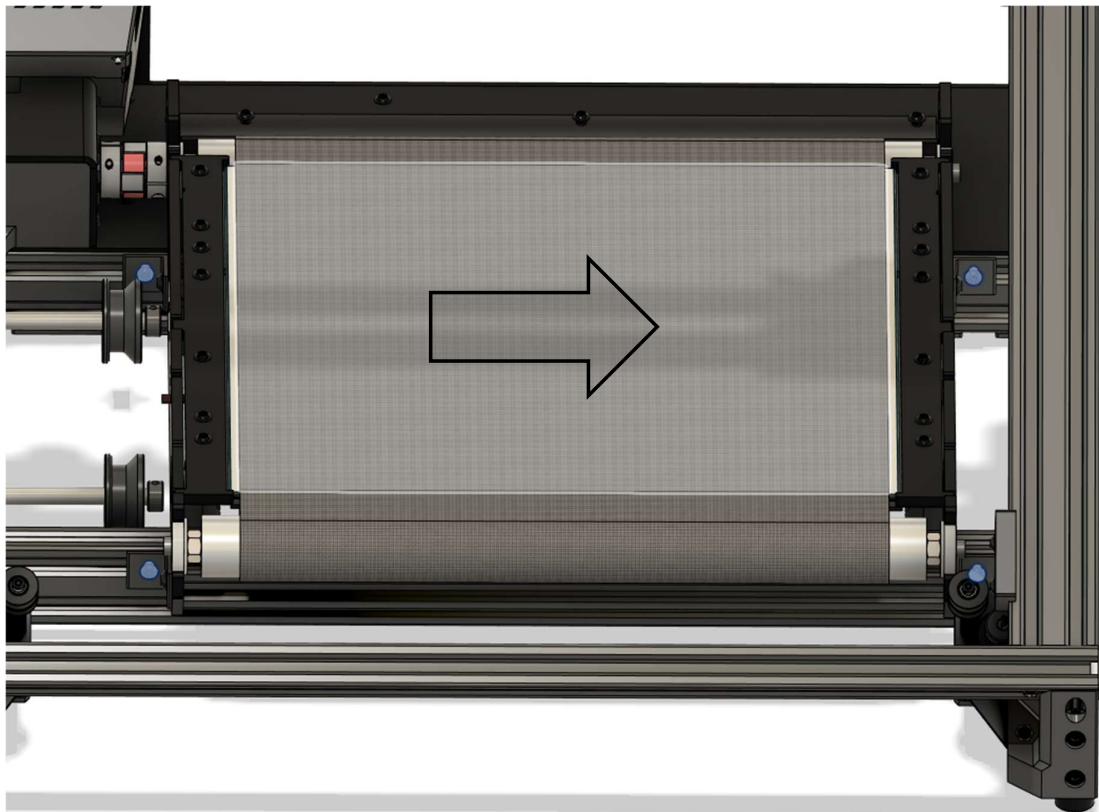
Schritt 3:

Lösen Sie die vier Schrauben in den Eckwinkeln an.

Die Kupplung de Z-Motors lässt sich in zwei separate Teile aufteilen, es müssen keine Schrauben gelöst werden.

Heben Sie die Fließband-Baugruppe an der Vorderseite an, um sie aus den Aussparungen des Elektronikgehäuses zu ziehen.

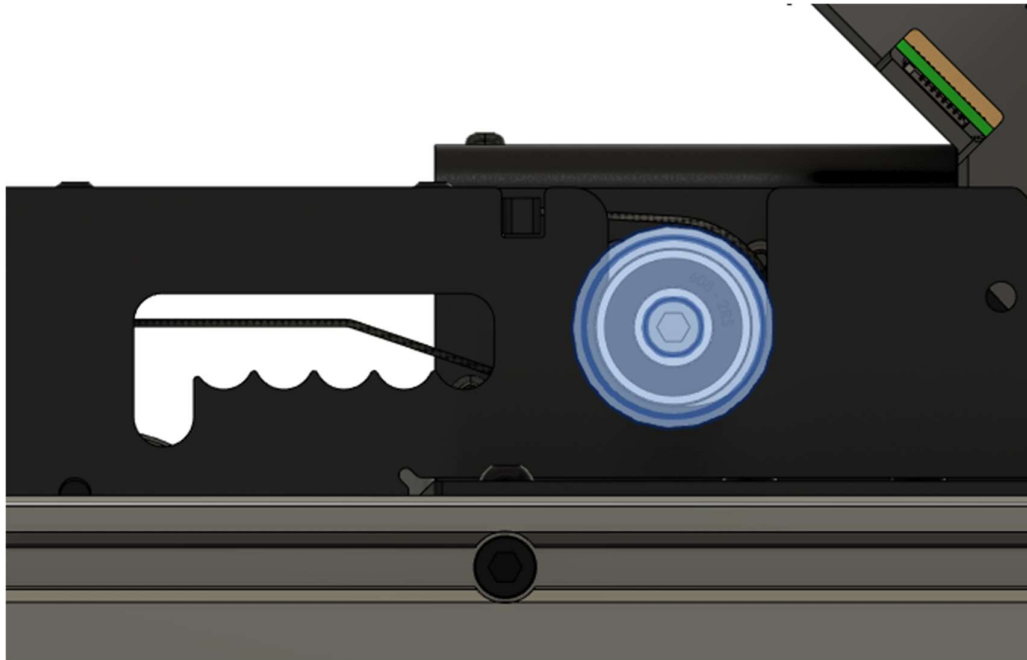
Schieben Sie das gesamte Druckbett an das rechte, untere Profil (Hinteransicht).



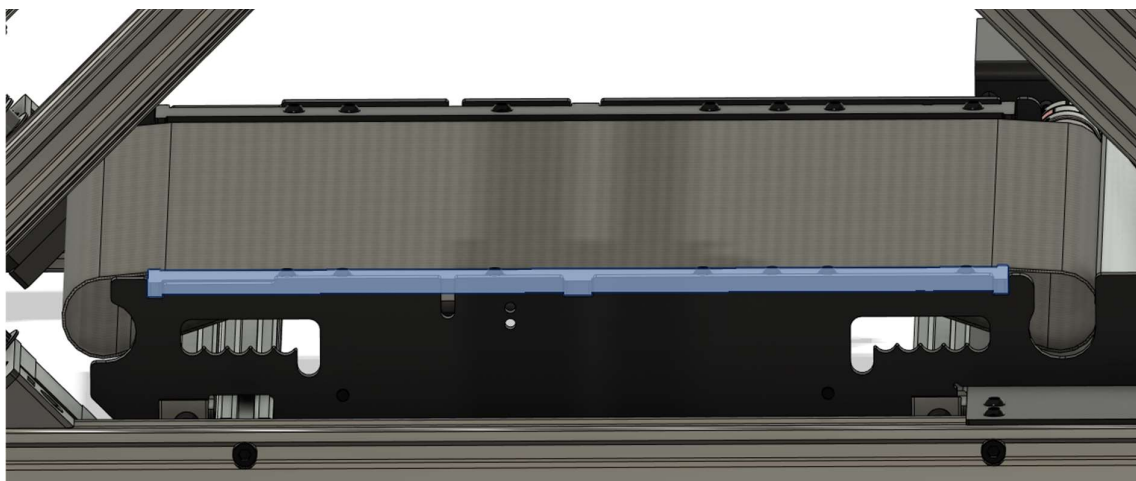
Schritt 4:

Entfernen Sie zunächst die vordere Antriebsrolle, daraufhin die hintere.

Dabei sollte die halbe Motorkupplung auf der vorderen Rolle montiert bleiben.

**Schritt 5:**

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



Schritt 6:

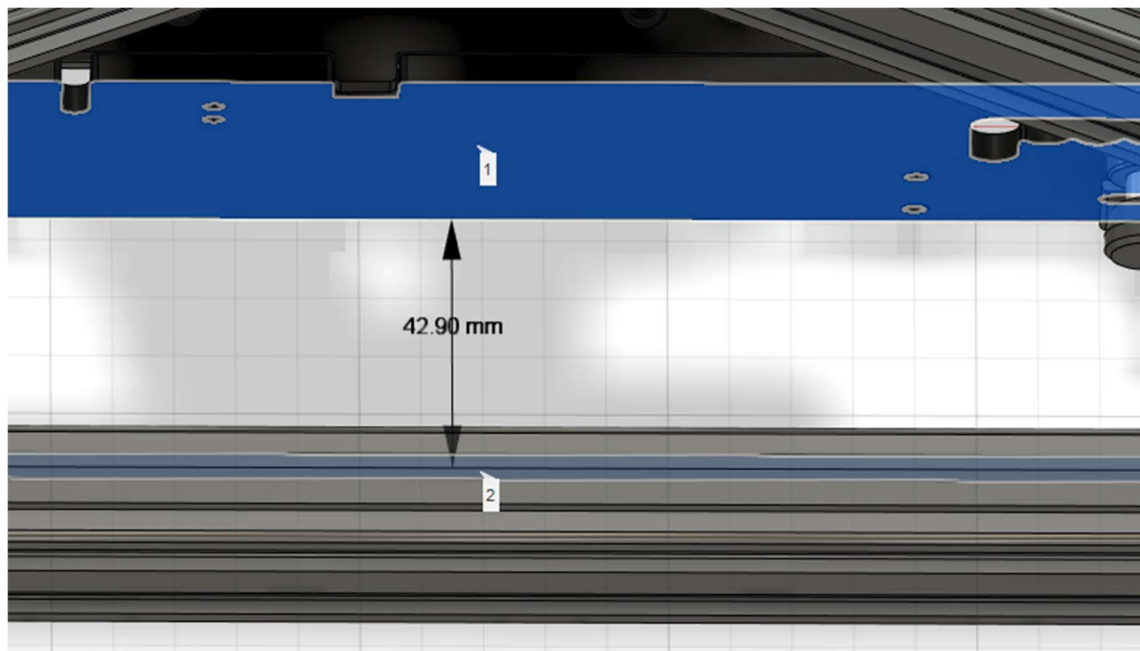
Schieben Sie den neuen Belt ein.

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