

# Prusa Selbstbau

## Nach jeder Benutzung bitte über das Webinterface unter den Drei Punkten oben Rechts „System“ „Shutdown“ wählen

Der Prusa ist (nach einschalten (An Lan Switch denken) im Lan über ein Webinterface unter [prusanet.warpzone.lan](http://prusanet.warpzone.lan) erreichbar. Hier infen sich die Job sowie die Möglichkeit den Drucker zu steuern.

Drucken

Dem Drucken geht stets voran, das man sein 3D Objekt mit einem Slicer und den zum Drucke rund Filament passenden Optionen in ein Gcode Date

Diese Gcode Datei kann im Webinterface unter „Jobs“ mit dem Plus Icon hochgeladen werden.

Der Druck kann anschließend gestartet werden.

## Wechsel des Filaments

### Auswerfen des Alten Filaments

1. Erhitze die Nozzle im „Home“ Reiter unter „Thermals“ auf die Drucktemperatur des Filaments
2. Klippe das Filament oberhalb der Einführung ab.
3. Wähle im „Home“ Reiter „Retract“ so oft bis sich das Filament lose herausziehen lässt (ggf. Länge Links neben dem Button Anpassen, damit man nicht so oft drücken muss)

### Einlegen des neuen Filaments

1. Erhitze die Nozzle im „Home“ Reiter unter „Thermals“ auf die Drucktemperatur des Filaments
2. Schiebe das Neue Filament in den Druckkopf soweit wie es geht hinein
3. Wähle im „Home“ Reiter „Extrude“ Schiebe das Filament ggf. etwas bis der Drucker es selbst zieht
4. das ganze solange bis die neue Farbe des neuen Filaments vollkommen aus dem Drucker heraus kommt. (ggf. Kannst du die Extrude-Länge (Neben dem Button) anpassen.

From:  
<http://wiki.warpzone.ms/> - **warpzone**

Permanent link:  
<http://wiki.warpzone.ms/infrastruktur:3d-drucker:prusaselbstbau>

Last update: **13.02.2026**

