

3. Reinigung

- AM Lasercutter Reinigung
 - Grobreinigung
 - Reinigung empfindlicher Komponenten

AM Lasercutter Reinigung

Der AM Lasercutter muss vor dem Schneidvorgang gereinigt werden. **Beim Schneiden mit ungereinigtem Lasercutter besteht eine erhöhte Brandgefahr!**

Grobreinigung

Der AM Lasercutter wird gereinigt, indem der Auffangbehälter entfernt und in den Mülleimer entleert wird. Schwer zu entfernende Schnittreste können per Staubsauger aus dem Auffangbehälter gesaugt werden. Der Auffangbehälter befindet sich vorne mittig am Gerät.

Hinweis: der Auffangbehälter ist Teil des Sicherheitskreises. Wird die die Schublade nicht vollständig ins Gerät eingeschoben, dann bleibt der Sicherheitskreis unterbrochen.



Im AM Lasercutter liegt das Material auf einem Rost aus Alu-Profilen.

Die Alu-Profile sollten gereinigt werden, sobald sie stärker verschmutzt sind. Zur Reinigung können die Alu-Profile einzeln aus dem Gerät genommen werden. Die Alu-Profile können leicht mit einem Reinigungsmittel (z.B. Bref) und etwas Wasser gereinigt werden. Nach dem Reinigen sollten die Alu-Profile mit einem Papiertuch trocken gewischt werden.

Reinigung empfindlicher Komponenten

Der AM Lasercutter wird regelmäßig durch speziell ausgewählte FabLab Mitglieder gewartet. Dabei erfolgt auch eine Reinigung der empfindlichen Komponenten des AM Lasercutters.

Die Reinigung der empfindlichen Komponenten darf nicht ohne Einweisung durchgeführt werden!

Zu den empfindlichen Komponenten des AM Lasercutters zählen:

- die Spiegel
- die Linse
- die Nozzle
- Stellschrauben
- die Mechanik (Zahnriemen, Motoren)

Sollten die Spiegel, die Linse oder die Mechanik verschmutzt sein, so sollte dies im Werkstattprotokoll im Wiki vermerkt werden.

Eigene Reinigungsversuche sollten unterlassen werden um Schäden zu vermeiden.