

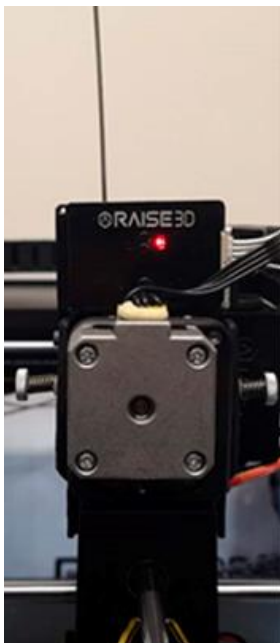


## Инструкция по устранению засора экструдера

- Выключите питание. Снимите барашковый винт со стороны экструдера, который вы хотите прочистить.

### ШАГ 1:

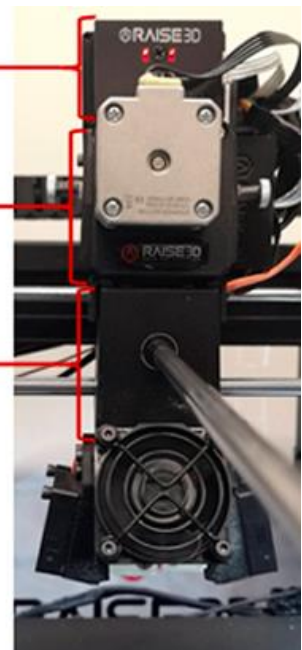
- Вставьте инструмент для прочистки сопла (находится в коробке для принадлежностей) в отверстие для подачи нити, чтобы определить зону засора. На инструменте для прочистки сопла отметьте глубину и выньте его из экструдера. Сравните внешний вид узла экструдера (по высоте), чтобы определить место, где находится засор.



а. Если засор расположен между датчиком окончания филамента и экструдером, перейдите ко второму шагу.

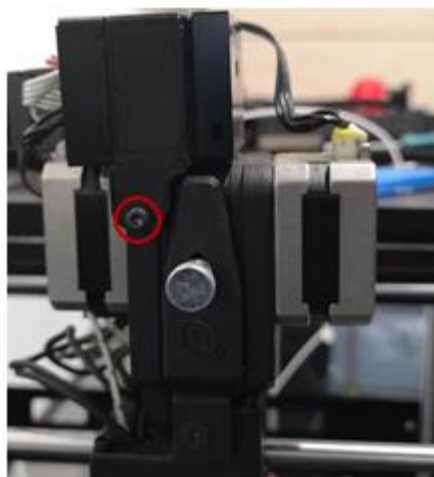
б. Если засор расположен между экструдером и держателем экструдера, перейдите к третьему шагу.

в. Если засор расположен в районе держателя экструдера, перейдите к четвертому шагу.

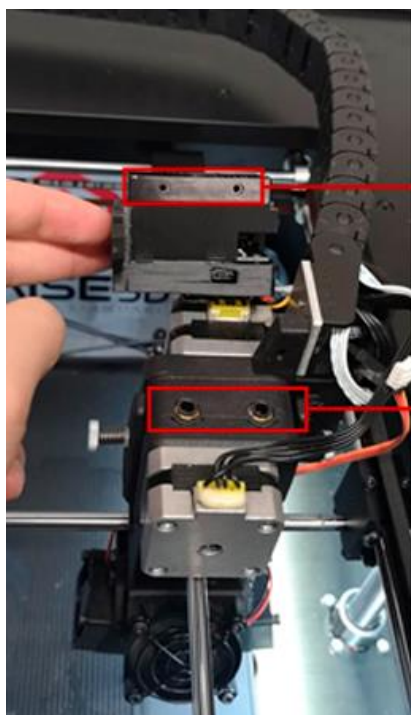


## ШАГ 2:

- С помощью шестигранного ключа на 2 мм открутите винт M3 и снимите датчик окончания филамента.



- Следуйте приведенным ниже инструкциям, чтобы устранить засор на этой высоте.



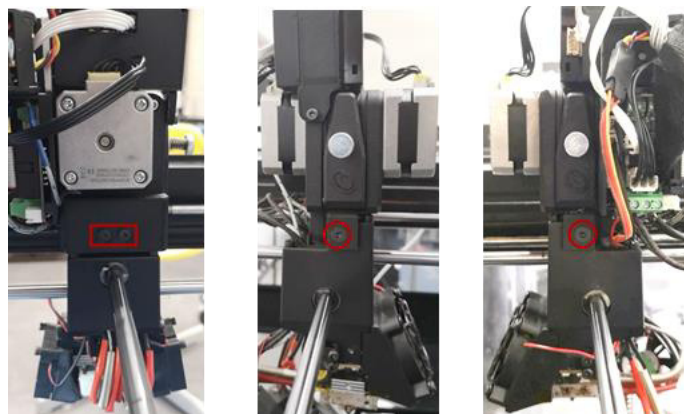
Если засор находится внутри датчика окончания нити, протяните инструмент для прочистки сопла полностью через датчик, вытолкнув пластик наружу.

Если засор находится на входе в экструдер, выньте его.

- Убедитесь, что в этой секции не осталось пластика. Если она чистая, переустановите датчик окончания филамента.

### ШАГ 3:

- Открутите два винта М3 на задней стороне с помощью шестигранного ключа на 2 мм и снимите крышку кабеля. Выкрутите два винта М4 (по 1 с каждой стороны) с помощью шестигранного ключа 2,5 мм и снимите экструдер.



- Следуйте приведенным ниже инструкциям, чтобы устранить засор на этой высоте.

Ослабьте винт-барашек и откройте боковую крышку. Проверьте, не застряла ли нить внутри шестеренок. Если это так, снимите пластик с шестеренок пинцетом.



Если засор находится внутри экструдера, протяните инструмент для прочистки сопла через экструдер для проталкивания засора наружу.

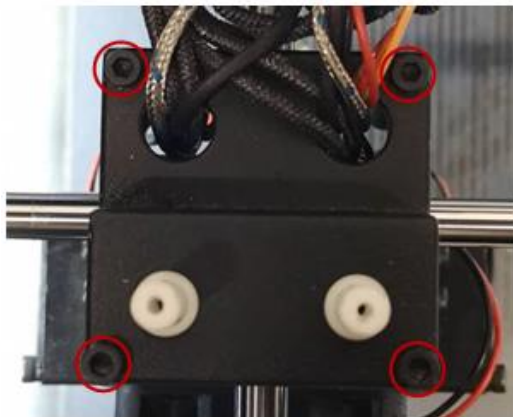
Если засор находится у входа в PTFE трубки в держателе экструдера, выньте его.



- Убедитесь, что секция чистая и установите датчик окончания филамента.

## ШАГ 4:

- Выкрутите четыре винта с торцевой головкой с помощью шестигранного ключа на 2,5 мм и снимите систему подъема сопла.

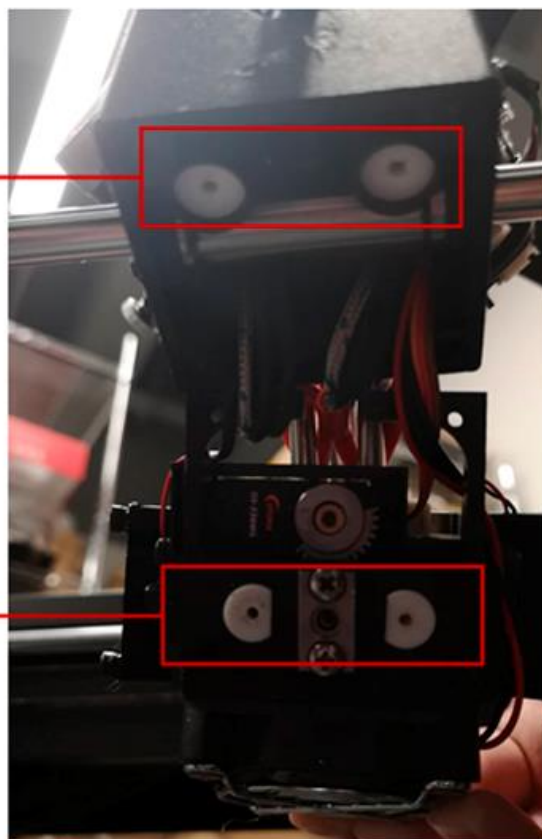


- Следуйте приведенным ниже инструкциям, чтобы устранить засор на этой высоте.

Если засор находится внутри PTFE трубок в держателе экструдера, протяните инструмент для прочистки сопла полностью через PTFE трубки, чтобы вытолкнуть нить наружу.

Если засор находится у входа в PTFE трубки в системе подъема сопел, выньте его.

Если засор находится внутри PTFE трубок в системе подъема сопла, снимите хотэнд и протяните инструмент для очистки сопла полностью через PTFE трубки, для выталкивания нити наружу.



- Если проблема не была устранена с помощью описанных выше шагов, перейдите к следующему шагу.



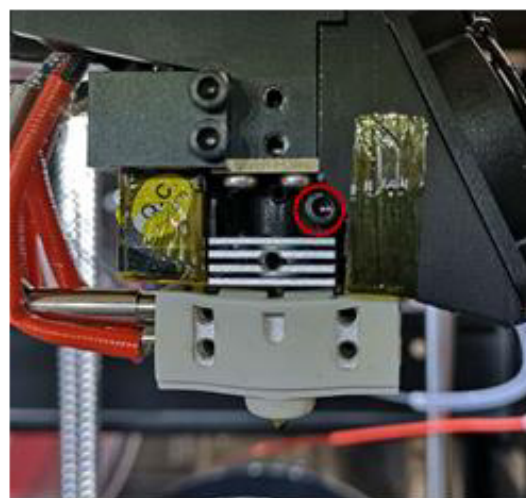
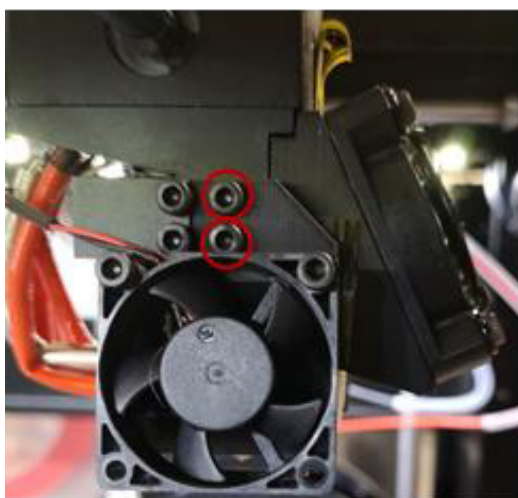
## ШАГ 5:

- Удалите хот-энд.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Выполняйте следующие операции в термостойких перчатках.

Включите принтер. Нагрейте насадку до нужной температуры. (Рекомендуемая установка на 10 градусов выше, чем температура печати застрявшего пластика.)

Выкрутите винты с помощью шестигранного ключа, отмеченные на рисунках, чтобы снять вентилятор и хотэнд.

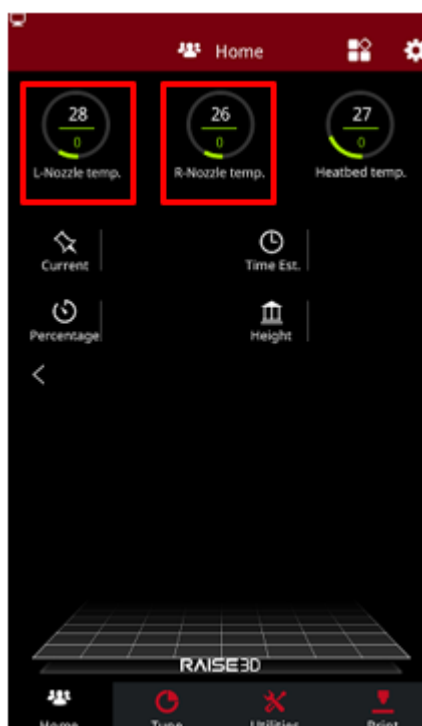


- Ослабьте четыре винта на нагревательном блоке. Снимите нагревательный стержень и термopару с хотэнда.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Температура нагревательного стержня и сопла очень высокая, не прикасайтесь к ним без термостойких перчаток и не позволяйте им касаться других компонентов.



- Установите температуру обоих сопел на 0 градусов и дождитесь, пока они остынут.



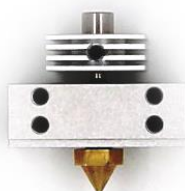
- Снимите силиконовую крышку. Одной рукой снимите насадку с 8-миллиметровой втулкой, а другой рукой удерживайте нагревательный блок в термостойких перчатках.



- Протяните инструмент для прочистки сопла через горловину трубки, чтобы вытолкнуть остатки нити. (Если игла не проходит, вставьте зонды нагревательного стержня и термопары обратно в нагревательный блок, и повторите попытку.)



- Установите хотэнд на место и затяните сопло. Проверьте, остался ли крошечный зазор между соплом и нагревательным блоком.



- Установить все компоненты на место.
- Пожалуйста, используйте руководство Pro2 Series - 032 «Как заменить хотэнд-V1.0» в качестве справочного материала во время установки хотэнда.
- Если проблему засора не удастся устранить с помощью описанных выше шагов, возможно, придется заменить сопло.