

Raise3D Pro2 Замена экструдера

ШАГ 1: Подготовка

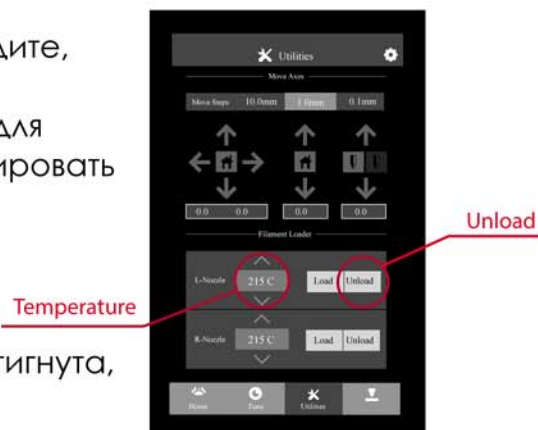
Опустите стол по Z-оси через меню «Утилиты». Опускайте стол, пока у вас не будет достаточного пространства для удобного маневрирования инструментами (5-12 дюймов).



ШАГ 2: Выгрузите пластик

Зайдите в меню **Утилиты**-Выгрузка пластика. Следите, чтобы температура загрузки/выгрузки пластика соответствовала вашему типу материала (215 C для Raise3D PLA). Используйте стрелки, чтобы отрегулировать температуру, если это необходимо.

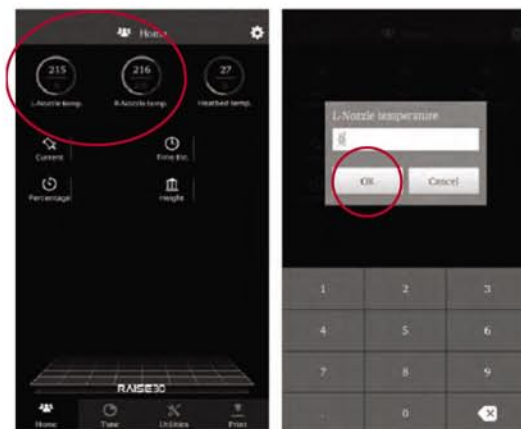
Нажмите кнопку «Выгрузить». Убедитесь, что принтер начал нагреваться до заданной температуры. Как только температура будет достигнута, кнопка «Выгрузка» станет доступной. Нажмите «Выгрузить» для извлечения пластика.



ШАГ 3: Охлаждение

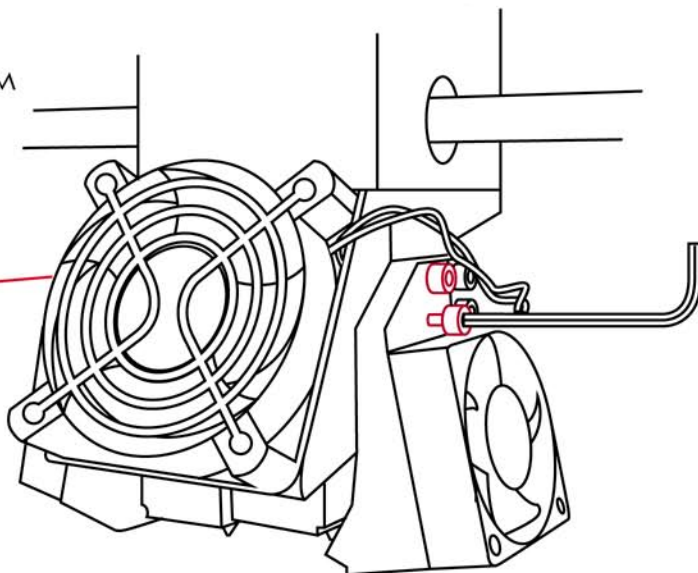
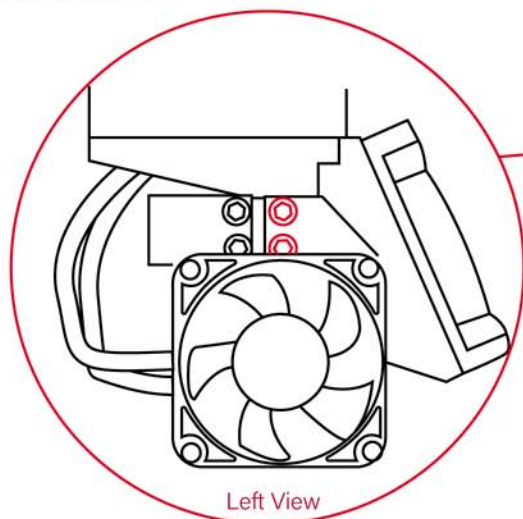
Откройте вкладку **Главная** и нажмите на температуру сопла. В новом окне установите температуру 0 и нажмите «ОК». Сделайте это для обоих сопел. Дайте соплам полностью остыть, прежде чем продолжить.

Когда экструдеры достигнут комнатной температуры, выключите принтер.



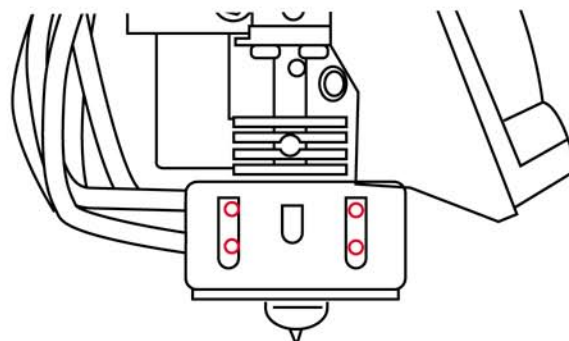
ШАГ 4: Снимите боковой охлаждающий вентилятор

Открутите два крепежных винта охлаждающего вентилятора шестигранным ключом 2,5 мм.

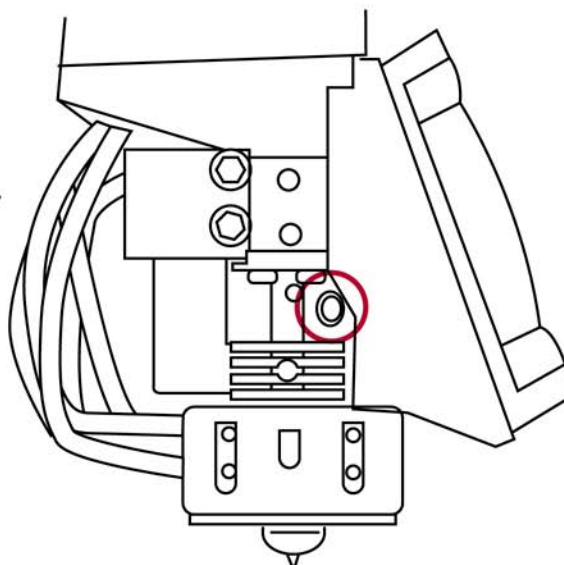


ШАГ 5: Снимите экструдер

Ослабьте 4 шпильки внутри нагревательного блока. Это поможет снять нагреватель, который будет удален на следующем шаге.



Ослабьте крепежный винт, чтобы снять экструдер. Достаньте нагреватель и термопару из блока нагревателя, чтобы снять экструдер.



Чтобы заменить сопло, смотрите файл “Инструкция по замене сопла Pro2”.

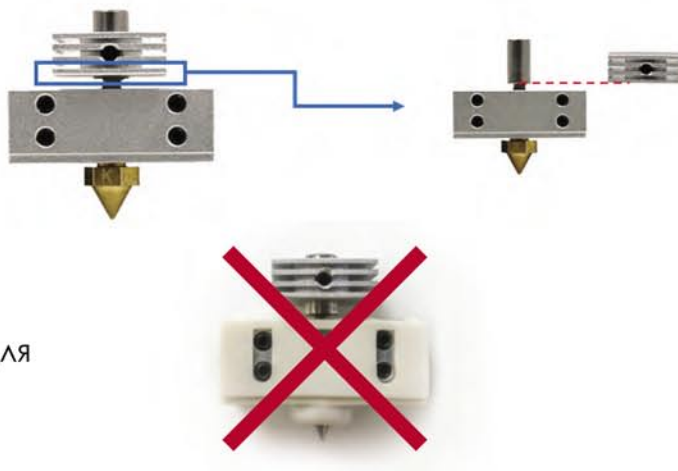
Когда завершите замену сопла, возвращайтесь к этой инструкции и продолжайте установку экструдера.

ШАГ 6: Осмотрите новый экструдер

Перед тем как заменить экструдер убедитесь, что новый экструдер правильно отрегулирован.

Нижняя часть радиатора должна быть на одном уровне с нижней частью утолщения трубки экструдера.

Если радиатор установлен неправильно, обратитесь к инструкции по замене сопла для получения дополнительной информации.



ШАГ 7: Установка нагревателя

Вставьте нагреватель в нижнее отверстие блока нагревателя. Нагреватель должен немного выступать с другой стороны нагревательного блока. Зафиксируйте нагреватель с помощью двух шпилек.

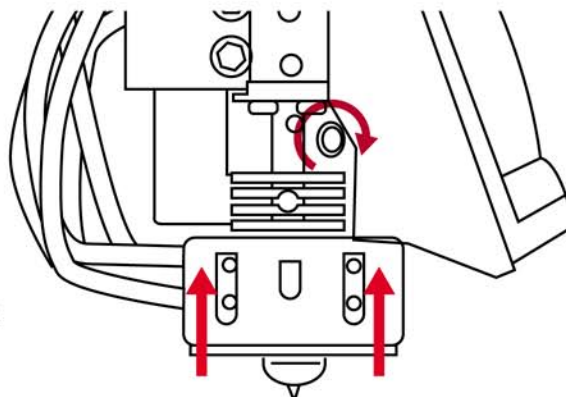
В верхнее отверстие нагревательного блока установите термopapу. Закрепите ее с помощью шпилек.



ШАГ 8: Установка нового экструдера

Вставьте экструдер в паз и зафиксируйте его крепёжным винтом.

Если вы заменили оба экструдера, повторите шаги 4-8 со вторым экструдером перед тем, как выставлять зазор между столом и соплом.

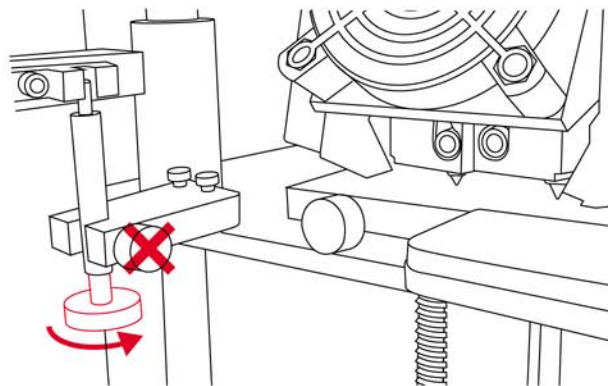


ШАГ 9: Калибровка

Ослабьте винт по оси Z, вращая его против часовой стрелки на 1 полный оборот.

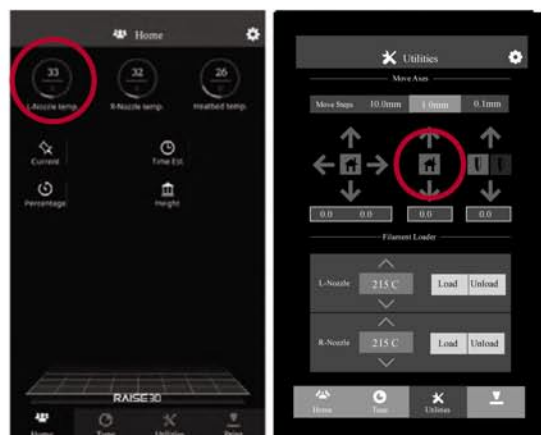
Включите принтер.

**** Вентиляторы будут вращаться. Соблюдайте осторожность при работе рядом с вращающимися деталями.**



На вкладке «Главная» выберите «Левое сопло» и установите температуру 180 градусов. Это поможет опустить сопло в рабочее положение.

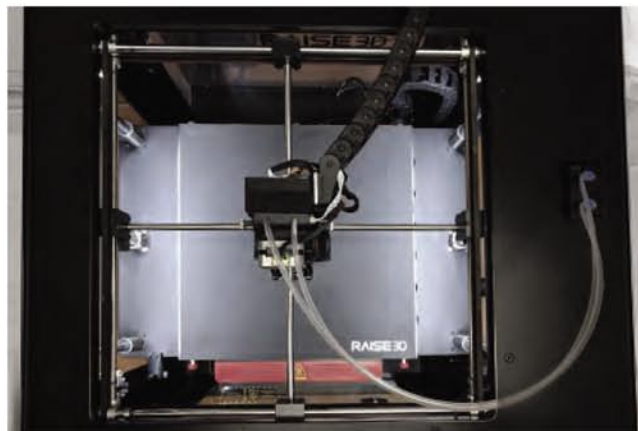
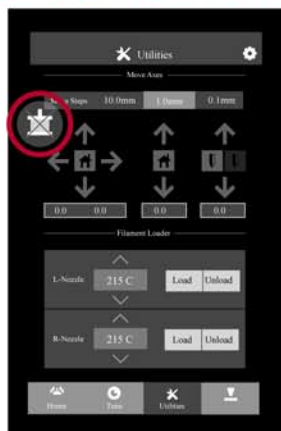
На вкладке «Утилиты» выберите кнопку «Дом» по Z-оси, чтобы переместить стол в нулевое положение.



Шаг 10 Расположение экструдера

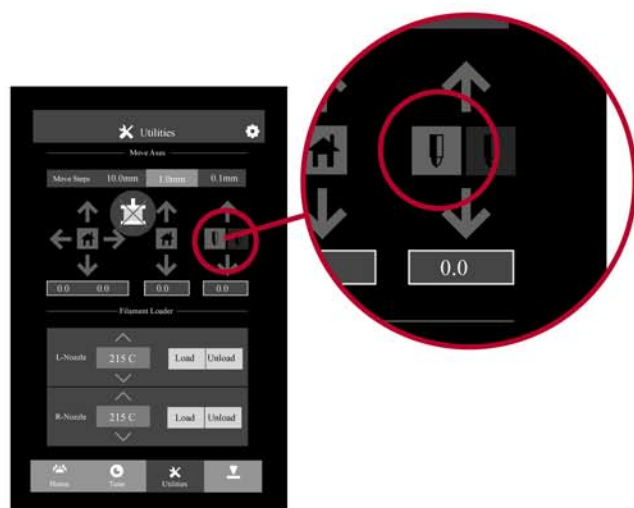
Отключите двигатели с помощью кнопки «Отключить двигатель». Это позволит вам свободно перемещать экструдер вручную. Переместите головку экструдера в центр стола.

**** При перемещении экструдера не трогайте нагретый экструдер. Экструдер нужно перемещать медленно и плавно.**



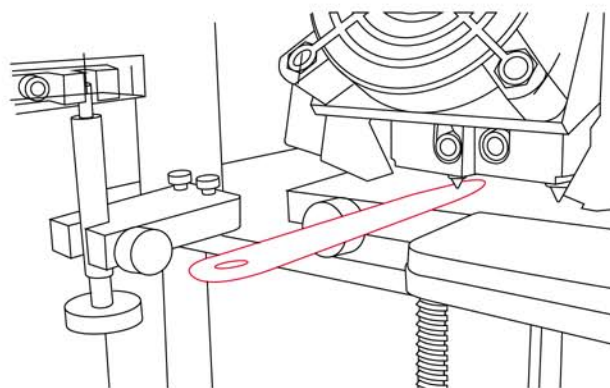
ШАГ 11: Калибровка левого сопла

Выберите значок левого сопла и нажмите стрелку вниз, чтобы сопло заняло рабочее положение.



Используйте щуп (входит в комплектацию принтера) и поместите его под левое сопло.

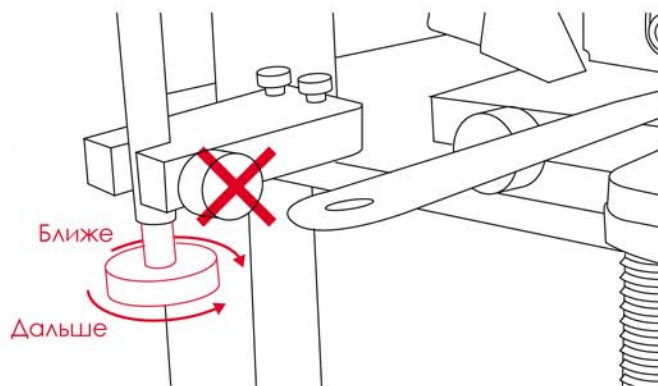
При правильной калибровке щуп должен быть плотно прижат соплом к столу.



Чтобы отрегулировать высоту сопла, поверните большой винт, как показано на рисунке. НЕ трогайте боковой винт.

**** Корректировки должны выполняться поэтапно.**
Изменения высоты НЕ будут видны до тех пор, пока стол не будет в нулевом положении (нужно нажать «дом» по Z оси на вкладке «Утилиты»).

После этого можно проверять щупом зазор между соплом и столом. Возвращение стола в нулевое положение требуется каждый раз после регулировки винта по Z-оси. Повторяйте до достижения желаемого результата.



ШАГ 12: Калибровка правого сопла

**** Перед тем как приступить к этому пункту, убедитесь, что зазор между столом и левым соплом выставлен правильно.**

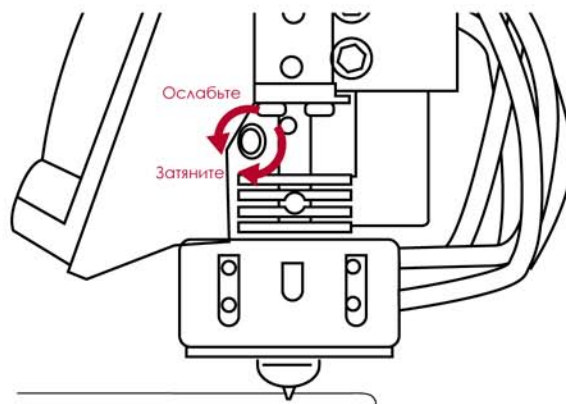
С главного экрана нагрейте правое сопло до 180 С. Выберите значок правого сопла на вкладке «Утилиты» и нажмите стрелку вниз, чтобы сопло заняло рабочее положение.

Установите температуру 0 С и дайте соплу полностью остыть, прежде чем продолжить.



Как только сопло полностью остынет, вставьте щуп под правое сопло и проверьте зазор между столом и соплом.

Если сопло нужно поднять или опустить, ослабьте крепежный винт и вручную переместите, поднимите или опустите экструдер.



**** НЕ регулируйте высоту стола. Регулировка стола повлияет на левое сопло, которое потребует повторной калибровки, начиная с шага 9.**

После регулировки затяните фиксирующий винт.

ШАГ 13: Установка вентилятора

После калибровки выключите принтер и установите охлаждающие вентиляторы.

