

Как очистить засоренный смеситель кранов

Шаг 1: Нагрейте горячий конец (сопло) до 200 градусов и дождитесь достижения этой температуры.

Шаг 2. Снимите фитинг и выщипайте нить (рис. 1).

Совет 1. Если нить выщипать трудно, можно использовать кусачки, чтобы зажать нить и выщипать их (рис. 2).

Совет 2: Если нить вообще невозможно выщипать, можно разрезать их кусачками.

Шаг 3. Снимите насадку с горячего конца.

Примечание. Обратите внимание: во избежание ожогов рекомендуется надевать термостойкие перчатки при работе.

Шаг 4. Установите инструмент для очистки горячего конца на горячий конец (рис. 3), закройте незасоренные каналы оставшейся частью заблокированных каналов.

Советы. Если горячий конец заблокирован нитями и его невозможно вставить в инструмент для очистки, вы можете использовать зажигалку, чтобы нагреть его.

Тонкий стержень инструмента для очистки хвоста, а затем вставьте его в хвост (рис. 4).

Шаг 5: Вручную медленно подайте нить длиной не менее 50 см из хвоста (рис. 5).

Шаг 6: Очистите нить перед хвостом (рис. 6).

При необходимости (если есть другие каналы заблокированы) можно закрыть

очистите канал с помощью «инструмента для очистки и Htend» перед очисткой следующего канала.

Шаг 7: Установите насадку обратно.



Рисунок 1



фигура 2



Рисунок 3

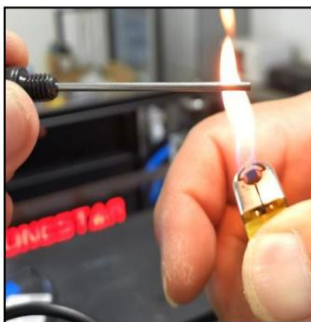


Рисунок 4

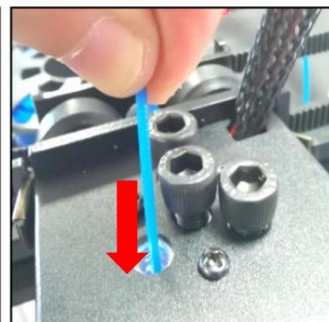


Рисунок 5

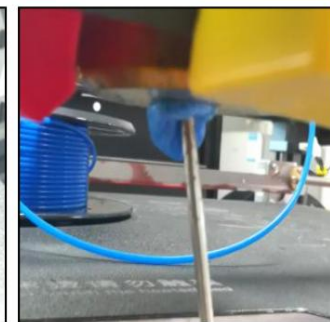


Рисунок 6

Почему хот-энд засоряется

Существует множество причин, которые могут привести к блокировке хот-энда. Вот некоторые из распространенных причин:

- **Неправильные настройки и нарезки (рис. 7).**

Советы: проверьте настройки и в программном обеспечении для нарезки, чтобы убедиться, что вы используете «Втягивание переключения экструдера/сопла». Например, устанавите «Дистанция втягивания переключения сопла» на 0 в Cura.

- **Неправильная загрузка нити.**

Советы: При загрузке нити в хот-энд убедитесь, что нить входит в нагревательный блок хот-энда, ее глубина составляет около 45 мм.

Совет 2. Рекомендуются использовать «инструмент для очистки хот-энда», чтобы избежать использования аналогов хот-энда.

- **Поврежденные форсунки**

Советы: Помимо полного засорения (расходные материалы могут вытечь из сопла), сопло может быть засорено частично. Если вы обнаружите, что нить вытекла из

сопла, то, скорее всего, сопло может быть частично засорено. В этом случае необходимо использовать иглу для очистки сопла или заменить новую

сопло напрямую

- **Сопло расположено слишком близко к печатной платформе.**

Вопрос: Если при печати первого слоя сопло находится слишком близко к горячему столу, нить может не выбрасываться. Если это сохраняется в течение длительного времени, это может привести к чрезмерному сжатию

нити в хот-энде и засорению (частично блокирует вход в хот-энд).

Решение: установите высоту первого слоя = 0,3–0,4 мм; температура нагревательного слоя = 70 градусов (PLA); скорость печати = 15 мм/с (или 50%); Выберите «Плот» в разделе «Прилипание пластины», чтобы облегчить наклеивание нити на парник.

- **Смешивайте разные типы нити.**

Советы: При смешивании различных типов материалов могут возникнуть неожиданные проблемы. Перед печатью любых изображений рекомендуется выполнить тест на экструзию вручную

объекта, чтобы убедиться, что нить можно нормально экструдировать после смешивания.

Совет 2. Прежде чем приступить к печати, выньте несколько нитей, чтобы убедиться, что нить может нормально вытечь.

- **Горячий конец перегрелся**

Советы: Перегретый горячий конец может легко привести к его блокировке. Будьте осторожны, чтобы рабочая температура радиатора горячего конца не превышала 60°C.

градусов, особенно при печати PLA-материалами. Если горячий конец перегрелся, проверьте охлаждающий вентилятор и температуру окружающей среды горячего конца.

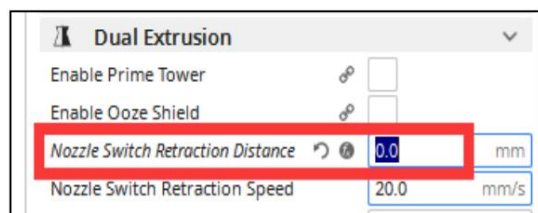


Рисунок 7