



Руководство по подаче, извлечению и замене горячего конца смешанного цвета

Как загрузить/выгрузить нить для смешивания цветов HOTEND

как загружать и перевозить цветные горячие концы накала

Как обращаться со смешанной термонитью

Как загрузить/выгрузить скругление для смешивания цветов HOTEND

Как загрузить и выгрузить провод со смешанным термоконцом

# Как выгрузить нить

• Шаг 1: нагрейте сопло и дождитесь достижения температуры: PLA — 220 градусов, ABS/PETG — 250 градусов (рис. 1). • Шаг 2:

используйте меню, чтобы вручную выдавливать материал до тех пор, пока нить не выйдет из

распылителя. плавно сгруппируйте (рис. 2) • Шаг 2. Шаг 3. Выберите «Выгрузить нить E1/E2/E3/E4» в меню управления, затем нажмите на ручку экструдера и вытащите нить (рис. 3).

• Шаг 1: Нагрев сопла, PLA до 210 градусов, ABS до 250 градусов. (Рис. 1) • Шаг 2:

Удалите небольшое количество нити из всех экструдеров до тех пор, пока нить не сможет хорошо вытечь из

сопла. (Рис. 2) • Шаг 3: Выполните «Выгрузить нить E1/E2/E3/E4» в МЕНЮ ЖК-дисплея, затем вытащите нить из экструдера. (Рис. 3)

• первый шаг: нагревательная форсунка, PLA до 210 градусов ABS до 250 градусов. (Fig 1) • Второй этап:

выжать немного волокна из всех экструдеров до тех пор, пока волокна не будут вытекать из сопла.

(рис. 2)

• Этап 3: выполнение “Unload filament E1/E2/E3/E4”. вытащить нить накала из экструдера. (Fig 3)

• Первый этап: нагрев форсунок, PLA при 210 градусах, ABS при 250 градусах. (Рис. 1) • Второй шаг:

удалите некоторое количество волокон со всех вытесняющих машин до тех пор, пока волокна не смогут выйти через  
открытие форсунки. (Рис. 2) •

Третий этап: выполнение «Выгрузки нити E1/E2/E3/E4», вытащите фонарь из папки. (Рис. 3)

• Шаг 1: Нагрев сопла, PLA при 210 градусах, ABS при 250 градусах. (Рис. 1) • Шаг 2:

Удалите некоторое количество нити из всех экструдеров до тех пор, пока нить не сможет хорошо выйти из сопла. (Рис. 2) • Шаг 3:

Выполните «Выгрузить нить E1/E2/E3/E4». Удалите нить из экструзионного питателя. (Рис. 3)

• Первый этап: Нагрев форсунок, PLA при 210 градусах, ABS при 250 градусах. (Рис. 1) • Второй

шаг: выдавливайте небольшое количество нитей из всех экструдеров до тех пор, пока нити не выйдут из сопла. (Рис. 2) • Шаг 3:

Внедрение ЖК-меню «Выгрузить нить

E1/E2/E3/E4». Растяните провода экструзионной печи. (Рис. 3)

# Как загрузить нить

• Шаг 1: нагрейте сопло и подождите, пока температура достигнет температуры PLA — 220 градусов, ABS/PETG — 250 градусов (рис. 1). • Шаг 2:

используйте инструмент для очистки горячего конца, чтобы закрыть канал неиспользуемого горячего конца (рис. 4). )

• Шаг 3, используйте диагональные плоскогубцы, чтобы срезать головку нити под фаску (Рис5) • Шаг

4, нажмите на головку экструдера, вставьте нить и подайте нить в горячий конец (Рис6) • Шаг 5, если вам необходимо загрузить несколько

расходных материалов одновременно, повторите шаги 3 и 4 • Шаг 6, используйте меню,

чтобы вручную сжимать материал до тех пор, пока расходные материалы не начнут плавно выходить из группы распыления (рис. 3).

• Шаг 1: Нагрев сопла, PLA до 210 градусов, ABS до 250 градусов. (Рис1) • Шаг 2:

Используйте инструмент для очистки хотэнда, чтобы закрыть неиспользованный канал. (Рис4) • Шаг 3: Отрежьте головку нити косым резак. (Рис5) • Шаг

4: Нажмите на ручку экструзионного питателя и вставляйте нить до тех пор, пока она не войдет в горячий конец. (Рис.6) • Шаг 5: Повторите шаги 3 и 4, если вам нужно загрузить более одной нити одновременно. • Шаг

6: Очистите нить из всех экструдеров до тех пор, пока нить не сможет вытечь из сопла. (Рис3)

• первый шаг: нагревательная форсунка, PLA до 210 градусов ABS до 250 градусов. (Fig1) • Шаг 2: Закрытие неиспользованных каналов с помощью утилиты горячей очистки. (Fig4) • Третий этап: резать патрон накала

косым резак. (Fig5) • шаг четвертый: нажать рукоятку экструдера,

вставить нить накала в горячий конец. (Fig6) • Шаг 5: если необходимо одновременно загружать несколько

нить накала, повторить шаги 3 и 4 • шаг шестой: экструзия из всех экструдеров длинных шёлков до тех пор, пока длинный шёлк не истечет из соплового отверстия. (Fig3)

## Как загрузить нить

• Первый этап: нагрев форсунок, PLA при 210 градусах, ABS при 250 градусах. (Рис.1) •

Мера 2: использование приборов термической очистки для закрытия неиспользуемых каналов. (Рис4) •

Третий шаг: разрежьте лампу косым резаком. (Рис5) • Четвертый

шаг: Нажмите, чтобы снять ручку с духовки и вставить лампу в горячий конец. (Рис6) • Мера 5: повторите

шаги 3 и 4, если необходимо ввести несколько нитей одновременно. • Шестой шаг: удалите длинную

проволоку из всех вытесняющих машин до тех пор, пока проволока не сможет выйти через  
открытие форсунки. (Рис3)

• Шаг 1: Нагрев сопла, PLA при 210 градусах, ABS при 250 градусах. (Рис1)

• Шаг 2: Используйте инструмент для очистки хотэнда, чтобы закрыть неоткрытый  
канал. (Рис4) • Шаг 3: Отрежьте головку нити угловыми плоскогубцами.

(Рис5) • Шаг 4: Нажмите на ручку экструзионного питателя и вставляйте нить до тех пор, пока она не войдет в горячий

конец. (Рис.6) • Шаг 5: Повторите шаги 3 и 4, если вам нужно загрузить более одной нити

одновременно. • Шаг 6: Извлеките нить из всех экструдеров до тех пор, пока она не сможет хорошо выйти из сопла. (Рис3)

• Первый этап: Нагрев форсунок, PLA при 210 градусах, ABS при 250 градусах. (Рис1)

• Шаг 2: Закройте неиспользуемые каналы с помощью инструмента для термической очистки концов.  
(Рис4) • Шаг 3: обрежьте проволоку ножом. (Рис5) •

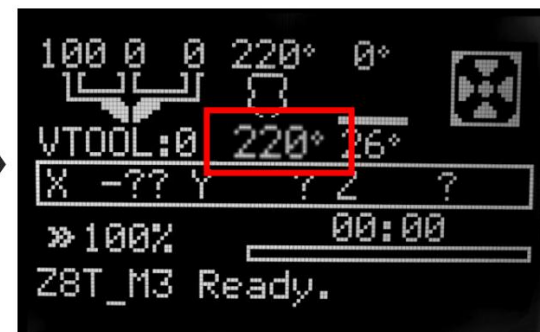
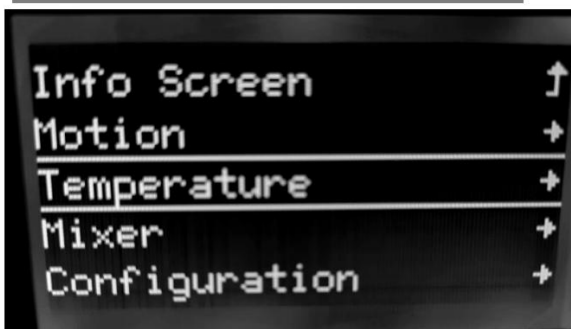
Шаг 4: Нажмите на ручку экструзионной печи и вставьте проволоку в горячий конец. (Рис.6) • Шаг 5:

Повторите шаги 3 и 4, если необходимо загрузить несколько нитей одновременно. • Шаг 6:

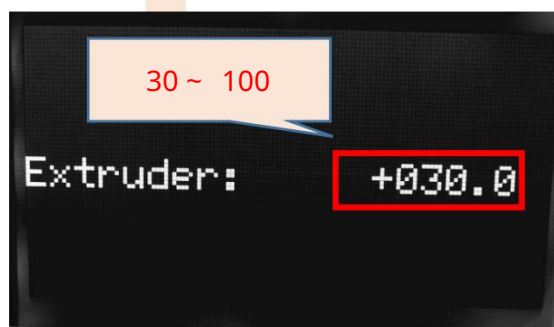
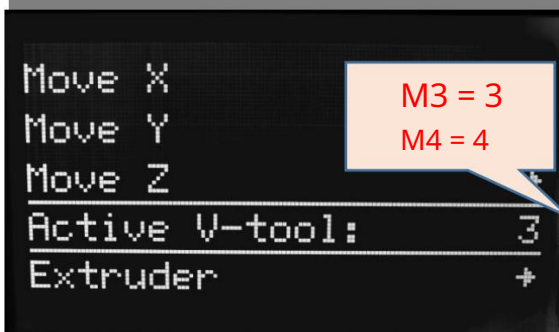
Выдавливайте нити из всех экструдеров до тех пор, пока они не выйдут из сопловых отверстий. (Рис3)

# Как загрузить/выгрузить нить

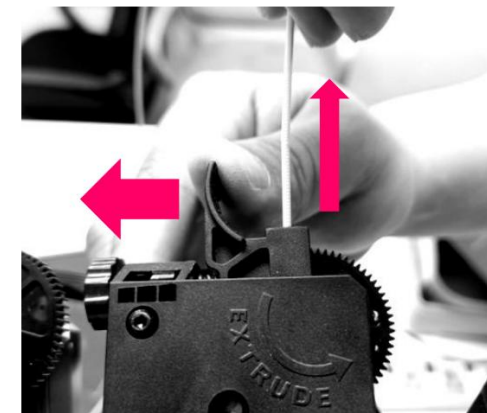
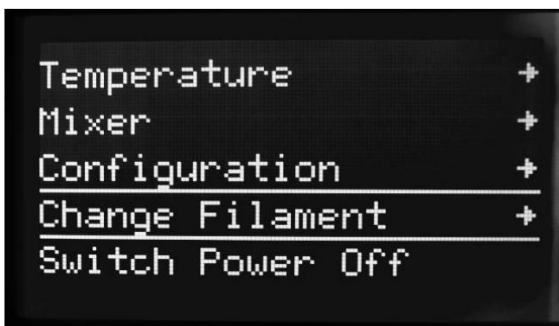
МЕНЮ>>температура



МЕНЮ>>Движение>>Переместить ось



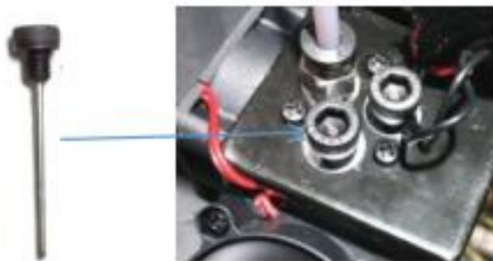
(рис. 2)



(Рис. 3)



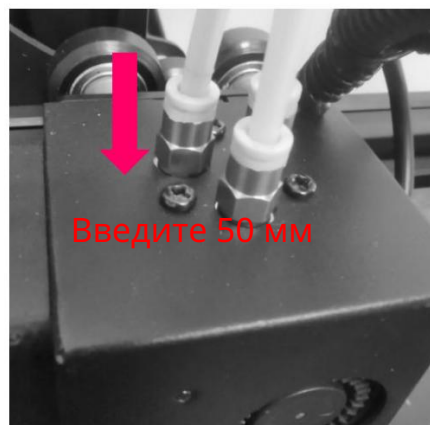
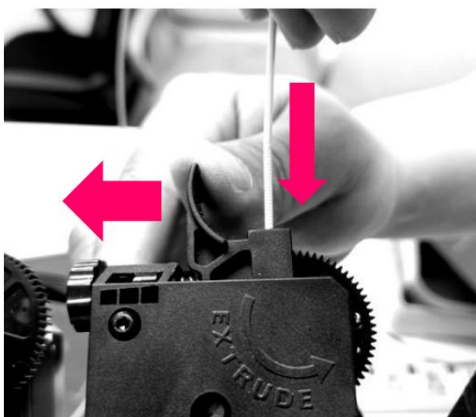
# Как загрузить/выгрузить нить



(Рис. 4)



(Рис. 5)



(Рис. 6)

