



## **混色热端进料退料和换料操作手册**

**How to Load/Unload Filament for Mixing Color HOTEND**

**как загружать и перевозить цветные горячие концы накала**

**Cómo manipular un filamento térmico mezclado**

**Como Carregar/Descarregar o Filé para Misturar Cor HOTEND**

**Comment charger et décharger un fil d 'extrémité thermique mélangé**

# How to unload filament

- 第1步, 加热喷嘴并等待温度到达, PLA是200℃, PETG是230℃ (Fig 1)
  - 第2步: 操作菜单手动挤料直至耗材顺利从喷嘴流出 (Fig 2)
  - 第3步: 操作菜单选择“Unload filament E1/E2/E3/E4”, 然后压住挤出机手柄并拔出耗材 (Fig 3)
- 
- Step 1: Heating the nozzle, PLA to 200 °C PETG to 230 °C. (Fig 1)
  - Step2: Purge a little filament from all extruders, until the filament can flow out from nozzle well. (Fig 2)
  - Step 3: Do **“Unload filament E1/E2/E3/E4”** from LCD MENU , then pull out filament from extrusion feeder. (Fig 3)
- 
- первый шаг: нагревательная форсунка, PLA до 200°C PETG до 230°C. (Fig 1)
  - Второй этап: выжать немного волокна из всех экструдеров до тех пор, пока волокна не будут вытекать из сопла. (Fig 2)
  - Этап 3: выполнение **“Unload filament E1/E2/E3/E4”**. вытащить нить накала из экструдера. (Fig 3)
- 
- Primer paso: toberas de calentamiento, de PLA a 200°C PETG a 230°C. (Fig 1)
  - Segundo paso: sacar un poco de fibra de todas las máquinas de desplazamiento hasta que las fibras puedan salir por la abertura de la tobera. (Fig 2)
  - Tercera etapa: ejecución del **“Unload filament E1/E2/E3/E4”** , sacar la luz del encuadernador. (Fig 3)
- 
- Passo 1: Aquecimento do bocal, PLA a 200°C PETG a 230°C. (Fig 1)
  - Step2: Purgar um pouco de filamento de todos OS extrusores, até que o filamento possa sair do poço do bocal. (Fig 2)
  - Passo 3: Executar **“Unload filament E1/E2/E3/E4”**. Retirar o filamento do alimentador de extrusão. (Fig 3)
- 
- Première étape: Tuyères de chauffage, PLA à 200°C PETG à 230°C. (Fig 1)
  - Deuxième étape: Extruder une petite quantité de filaments de toutes les extrudeuses jusqu'à ce que les filaments sortent de l' orifice de buse. (Fig 2)
  - Étape 3: mise en œuvre du menu LCD **“Unload filament E1/E2/E3/E4”**. étirez les fils du four d'extrusion. (Fig 3)

# How to load filament

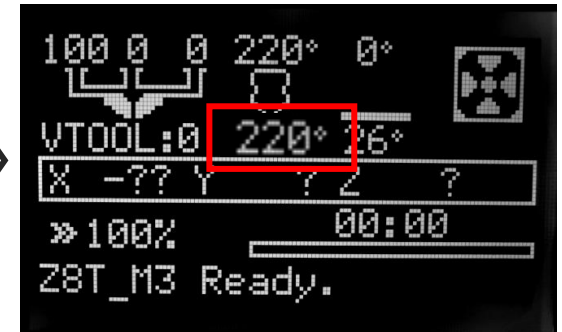
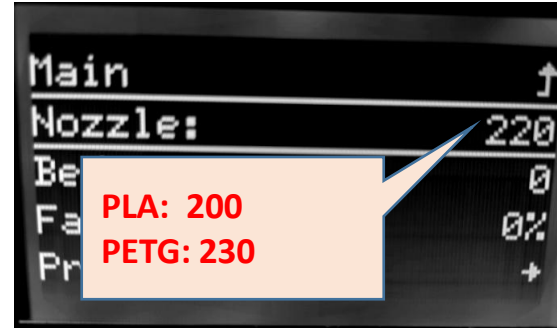
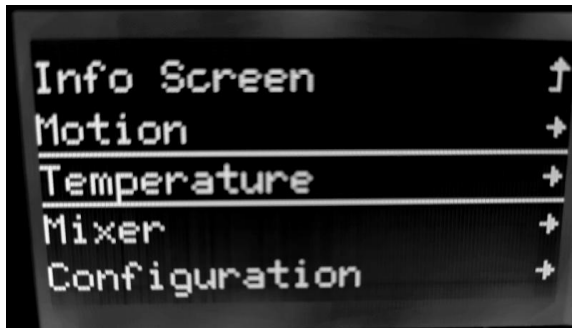
- 第1步, 加热喷嘴并等待温度到达, PLA是200°C, PETG是230°C (Fig1)
  - 第2步, 使用热端清理工具关闭未使用的热端的通道 (Fig4)
  - 第3步, 使用斜口钳剪将耗材头部剪成斜口 (Fig5)
  - 第4步, 压住挤出机压头并将耗材插入, 并一直将耗材送入热端内部 (Fig6)
  - 第5步, 如果需要同时装入多种耗材, 重复3和4
  - 第6步, 操作菜单手动挤料直至耗材顺利从喷嘴流出. (Fig3)
- 
- Step 1: Heating the nozzle, PLA to 200°C PETG to 230°C. (Fig1)
  - Step 2: Use the hotend clean tool to close unused channel. (Fig4)
  - Step 3: Cut the head of the filament with a slant cutter. (Fig5)
  - Step 4: Press the handle of extrusion feeder and insert the filament until it enter the hot end. (Fig6)
  - Step 5: Repeat step 3 and 4 if you need to load more than one filament at the same time
  - Step 6: Purg filament from all extruders, until the filament can flow out from nozzle well. (Fig3)
- 
- первый шаг: нагревательная форсунка, PLA до 200°C PETG до 230°C. (Fig1)
  - Шаг 2: Закрытие неиспользованных каналов с помощью утилиты горячей очистки. (Fig4)
  - Третий этап: резать патрон накала косым резакom. (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)

# How to load filament

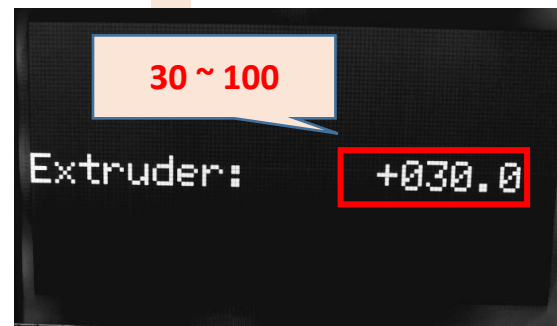
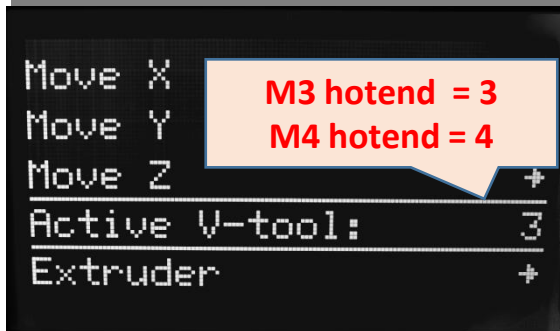
- Primer paso: toberas de calentamiento, de 200 a 200°C PETG a 230°C. (Fig1)
  - Medida 2: utilización de instrumentos de depuración de calor para cerrar canales no utilizados. (Fig4)
  - Tercer paso: cortar la lámpara con un cortador oblicuo. (Fig5)
  - Cuarto paso: presionar para sacar el mango del horno e insertar la lámpara en el extremo caliente. (Fig6)
  - Medida 5: repetición de las etapas 3 y 4 si es necesario introducir simultáneamente varios filamentos
  - Sexto paso: sacar alambre largo de todas las máquinas de desplazamiento hasta que el alambre pueda salir por la abertura de la tobera. (Fig3)
- 
- Passo 1: Aquecimento do bocal, PLA a 200°C PETG a 230°C. (Fig1)
  - Passo 2: Use a ferramenta de limpeza hotend para Fechar o canal não aberto. (Fig4)
  - Passo 3: Corte a cabeça do filamento com um alicate inclinado. (Fig5)
  - Passo 4: Pressione o cabo do alimentador de extrusão e insira o filamento até Entrar Na extremidade Quente. (Fig6)
  - Passo 5: Repetir o Passo 3 E 4 se você precisar carregar Mais de um filamento Ao Mesmo tempo.
  - Passo 6: Extrair filamento de todos OS extrusores, até que o filamento possa sair do poço do bocal. (Fig3)
- 
- Première étape: Tuyères de chauffage, PLA à 200°C PETG à 230°C. (Fig1)
  - Étape 2: fermer les canaux inutilisés au moyen d'un outil de nettoyage d'extrémité thermique. (Fig4)
  - Étape 3: couper le fil avec un coupe - lames. (Fig5)
  - Étape 4: appuyer sur la poignée du four d 'extrusion et insérer le fil dans l' extrémité chaude. (Fig6)
  - Étape 5: répéter les étapes 3 et 4 si plusieurs filaments doivent être chargés simultanément
  - Étape 6: Extruder les filaments de toutes les extrudeuses jusqu 'à ce qu' ils sortent des orifices de buse. (Fig3)

# How to load/unload filament

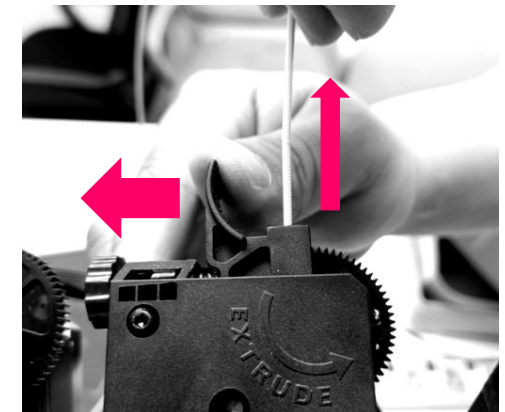
MENU>>temperature



MENU>>Motion>>Move axis

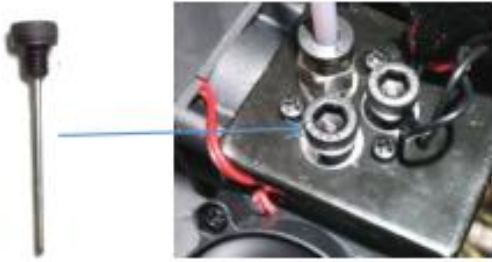


(Fig 2)



(Fig 3)

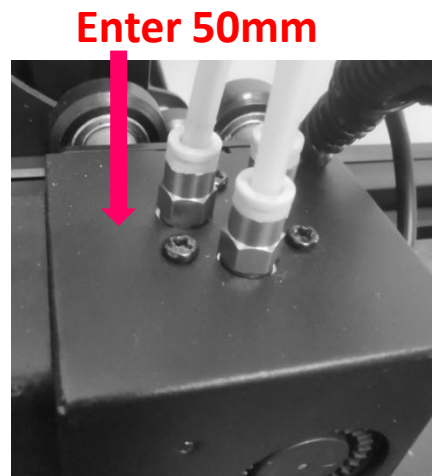
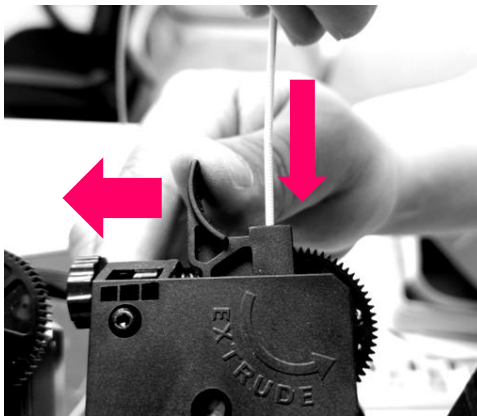
# How to load/unload filament



(Fig 4)



(Fig 5)



(Fig 6)

