

## **Очистка экструдера от засорения филаментом.**

Иногда при печати на принтерах первых серий выпуска может происходить засорение экструдера. Причиной может являться застревание филамента в термобарьере в связи с нарушением теплового обмена или неплотного прилегания сопла к термобарьеру.

Такая ситуация характеризуется непрохождением нити филамента в сопло и невозможностью её движения в обратную сторону и удаления из экструдера в связи с образованием пробки в термобарьере.

В такой ситуации может потребоваться разборка экструдера и очистка или замена термобарьера.

При выполнении работ по разборке экструдера используйте фотоматериалы по снятию сопла и снятию экструдера, а также сборочный чертеж экструдера БГ-91.С607 СБ. (При составлении данной инструкции используется указание позиций по сборочному чертежу экструдера первой серии).

### **Выполнение работ.**

Снимите с экструдера чехол (при наличии) (поз.23 на сборочном чертеже) и снимите сопло, руководствуясь фотоинструкцией по снятию сопла **(при нагревом до температуры плавления пластика экструдере)**.

Снимите экструдер с направляющей руководствуясь фотоинструкцией по снятию экструдера.

Торцевым шестигранным ключом на 2,5 выкрутите два винта (поз.33) и снимите систему охлаждения экструдера (поз.1). (Примечание: у вашего принтера охлаждение экструдера может иметь конструктивное исполнение с двумя плоскими турбовентиляторами справа и слева).

Удерживая нагревательный блок (поз.18), рожковым ключом на 8, открутите винт (поз.14) и скрутите с винта радиатор (поз.10) и нагревательный блок с термобарьером (поз.11).

Откроется фторопластовая трубка (поз.25). Удалите ее из радиатора и после этого будет возможно удалить остатки нити филамента из термобарьера.

Торцевым шестигранным ключом на 1,5 выкрутите из радиатора стопорный винт (поз.43) и выньте термобарьер (поз.11) из радиатора (поз.10).

Со стороны резьбовой части термобарьера вы обнаружите «пробку» из застывшего филамента. В случае отсутствия у вас запасного термобарьера, возможно отремонтировать засоренный термобарьер, очистив его от остатков филамента. Удаление застывших остатков филамента производится с помощью нагрева термобарьера внешним источником тепла. Для этого установите термобарьер в тиски стороной с застывшим филаментом вверх, предварительно защитив термобарьер подходящим материалом, чтобы не повредить внешнюю поверхность.

Нагрейте термобарьер используя строительный или промышленный фен, до температуры плавления филамента. Температура плавления пластика PLA – 200°C, температура плавления пластика ABS - 240°C.

Используя тонкий острый предмет (например, иглу или сверло диаметром до 2 мм.) удалите остатки расплавленного филамента из термобарьера.

### Сборка экструдера.

Установите термобарьер в нагревательный блок (поз.18), вкрутив термобарьер на длину резьбовой части. С противоположной стороны нагревательного блока вкрутите сопло (поз.51) до упора его в термобарьер. Сопряжение торцов термобарьера и сопла в нагревательном блоке должно быть плотным.

На выступающую гладкую часть термобарьера нанесите термопасту типа КПТ-8 или аналогичную и вставьте собранный узел в радиатор (поз.10). Закрепите радиатор на термобарьере стопорным винтом (поз.43) с помощью торцевого шестигранного ключа на 1,5, при этом **острая часть стопорного винта должна попасть в выемку на термобарьере.** ВНИМАНИЕ: между нагревательным блоком и радиатором должен остаться зазор 1,5-2,5 мм.

Через радиатор вставьте в термобарьер до упора фторопластовую трубку (поз.25).

Собранный узел закрепите на корпусе экструдера (поз.7), вкрутив в радиатор винт (поз.14) через шайбу (поз.46), затянув его с помощью рожкового ключа на 8.

Дальнейшую сборку выполните в последовательности, обратной разборке.

Установите экструдер на направляющей согласно инструкции по снятию экструдера.

**Затяните сопло (поз.51) ключом на 7 в нагревательном блоке (поз.18), удерживая нагревательный блок ключом на 24, при нагревом до температуры плавления пластика экструдере.**