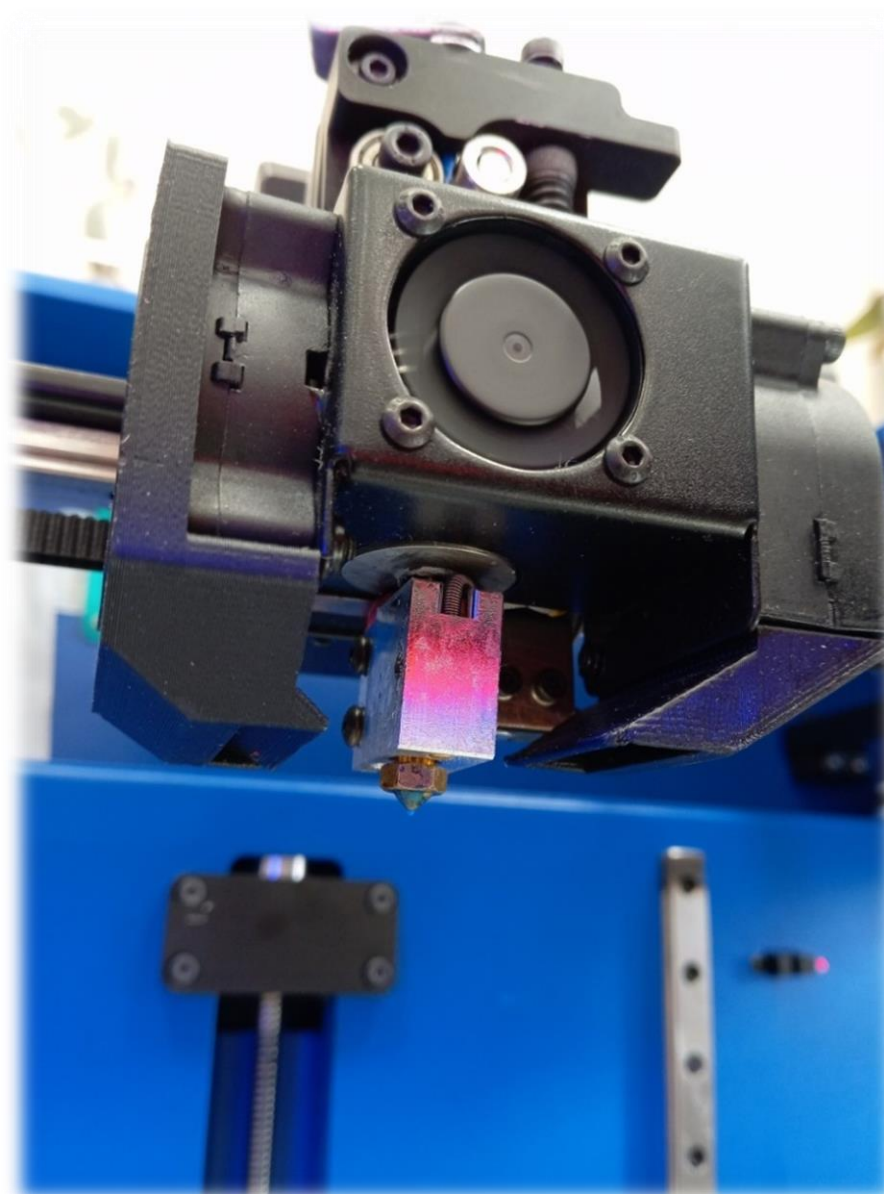
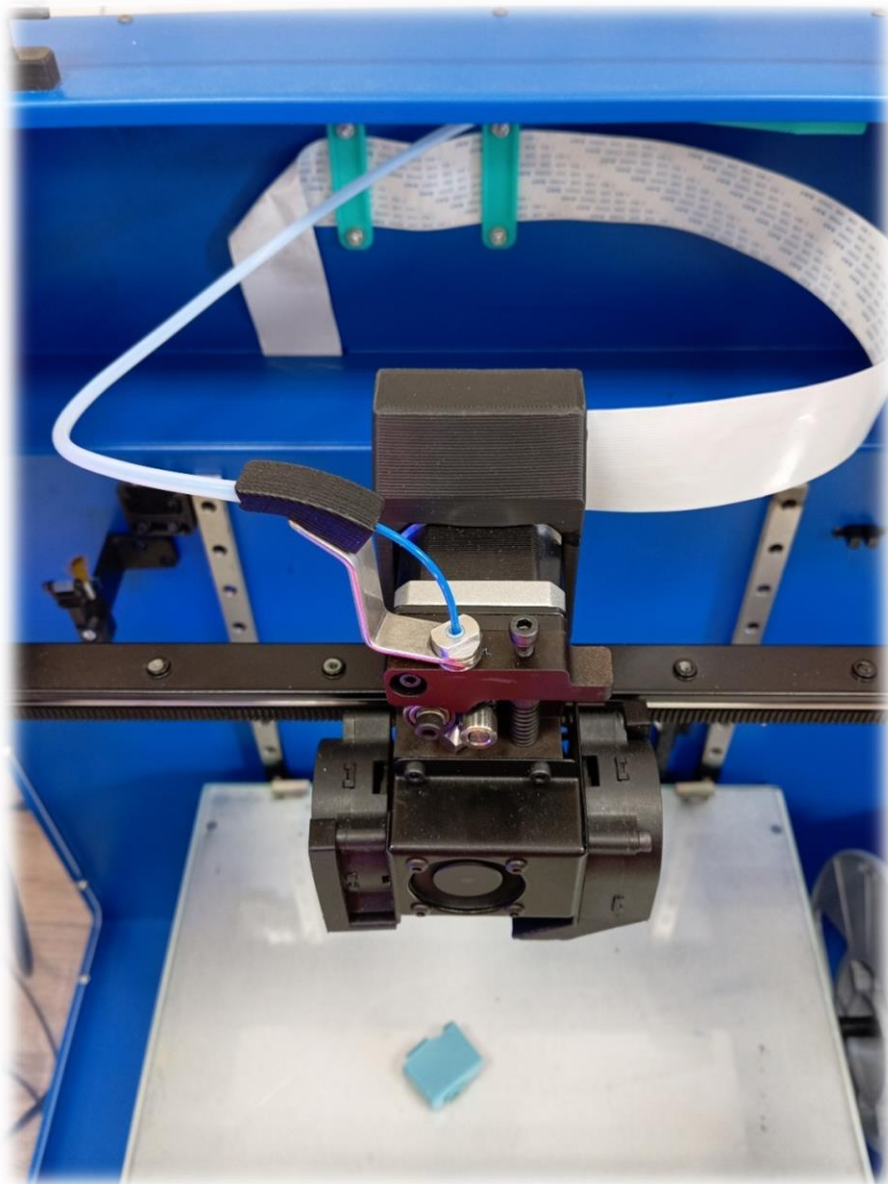


# Инструкция по замене сопла на 3D-принтере Гелиос-1

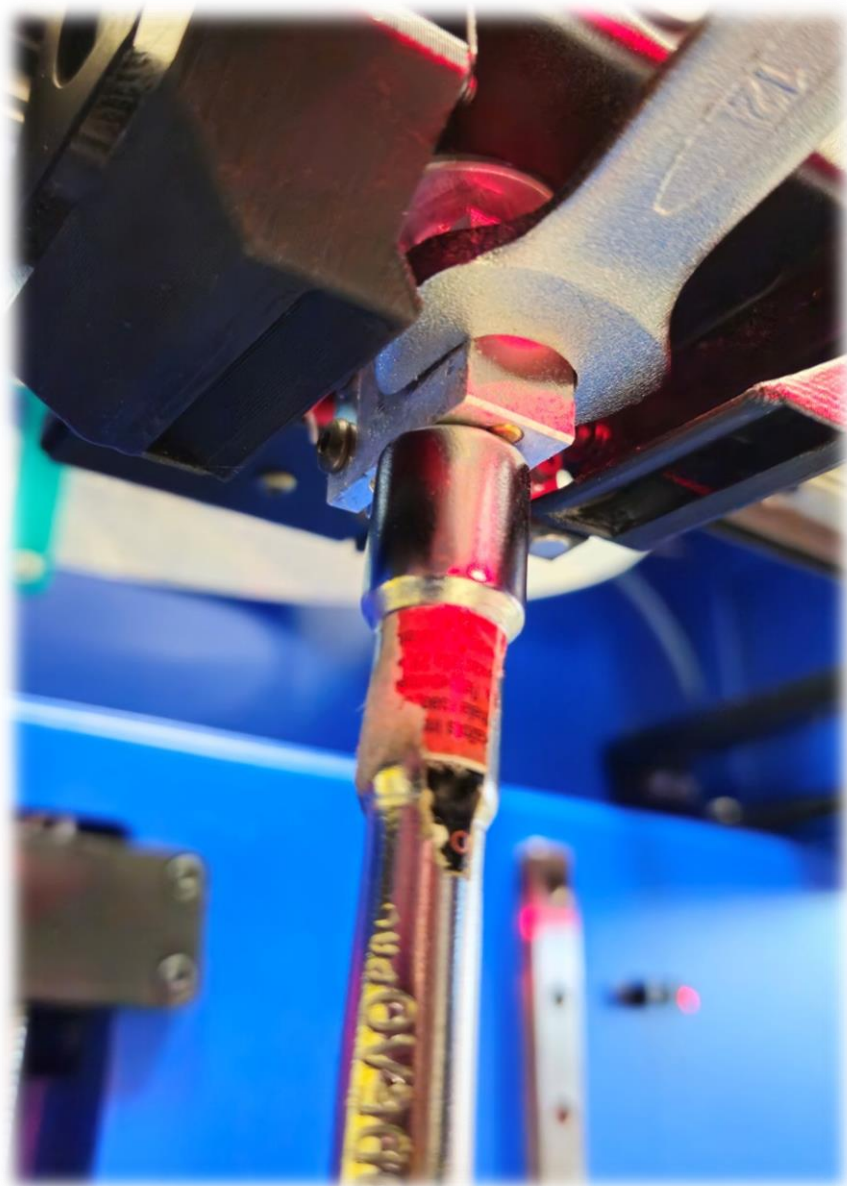
## Снятие сопла

1. Опустите стол в нижнее положение и переместите экструдер в центр области печати (для удобства работы).

2. Снимите с экструдера силиконовый чехол.



3. Нагрейте экструдер до температуры плавления последнего используемого пластика (около 210–240 °С).
4. При наличии в экструдере пластика извлеките его.
5. Удерживая рожковым ключом на 12 нагревательный блок от проворота, выкрутите сопло ключом или торцевой головкой на 7.



**ВНИМАНИЕ!**

*При выполнении данной операции сопло нагревается до высоких температур. Во избежание ожога соблюдайте осторожность. Рекомендуется использовать термозащитные перчатки.*

## Установка сопла

1. Удерживая рожковым ключом на 12 нагревательный блок от проворота, вкрутите новое сопло ключом или торцевой головкой на 7. Если установка происходит на холодном экструдере, нагрейте экструдер до температуры печати (около 210–240 °С) и затяните сопло окончательно\*.

\* Если затянуть сопло на холодном экструдере, при последующем нагреве происходит расширение алюминиевого нагревательного блока и затяжка сопла ослабевает. Окончательная затяжка «на горячую» позволяет избежать раскручивания сопла.

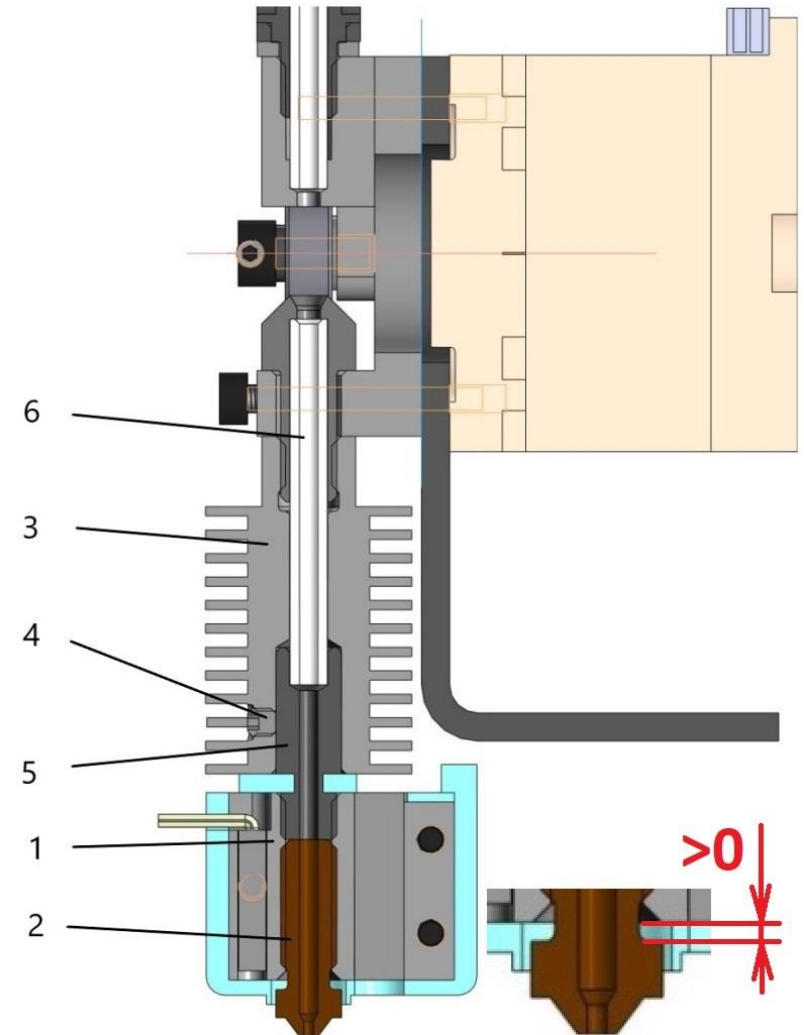


2. Убедитесь, что при полной затяжке между шестигранником сопла и нагревательным блоком имеется зазор. Это означает, что сопло уперлось в термобарьер раньше, чем в нагревательный блок. Отсутствие зазора означает, что сопло уперлось в нагревательный блок, а между соплом и термобарьером остался зазор, через который при печати будет подтекать пластик, что недопустимо.

### **ВНИМАНИЕ!**

*Чрезмерное усилие затяжки может сорвать резьбу в алюминиевом нагревательном блоке.*

3. Наденьте на экструдера силиконовый чехол.



1 - нагревательный блок; 2 - сопло;  
3 - радиатор; 4 - стопорный винт;  
5 - термобарьер; 6 - тефлоновая трубка.