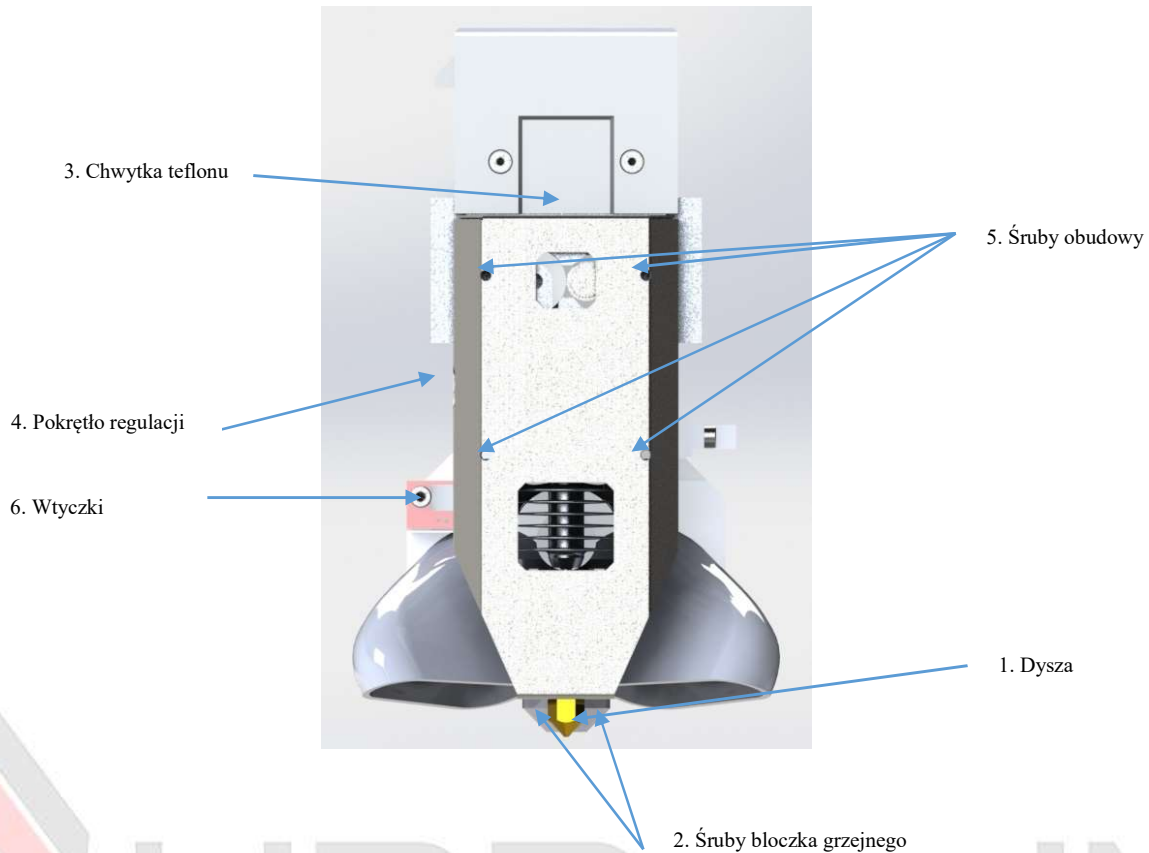


Wymiana bloczka grzejnego lub inny serwis ekstrudera



1. Nagrzej ekstruder do temperatury wykręcania dyszy: 250°C albo więcej. Wykręć dyszę (1).
2. Wyłącz drukarkę. Dla bezpieczeństwa odłącz ją od prądu.
3. Wykręć śruby trzymające bloczek grzejny, klucz: imbus 2mm albo torx 10 (2).
4. Wykręć chwytkę teflonu (w wersjach drukarek z popychaczem). Chwytkę ma przelotowe gniazdo imbus 2.5mm (3).
5. Wykręć pokrętko regulacji docisku filamentu do radełka (w wersjach drukarek w pokrętle) (4).
6. Poluzuj śruby obudowy ze stali nierdzewnej, klucz: imbus 2.5mm. Nie wykręcaj śrub całkowicie, zrób 3-3.5 obrotu (5).
7. Przesuń osłonę ze stali nierdzewnej maksymalnie w prawo, odchyl prawą część osłony ku sobie, przesuń w lewo aby zdjąć całkowicie osłonę.
8. Odepnij wtyczki grzałki i termistora (6). Wtyczka grzałki oznaczona jest jako H, kabel czerwony. Wtyczka termistora oznaczona jest jako T, kabel biały.