

閃鑄噴頭阻塞處理方式



Photo 1

將噴頭組從滑軌架拆下

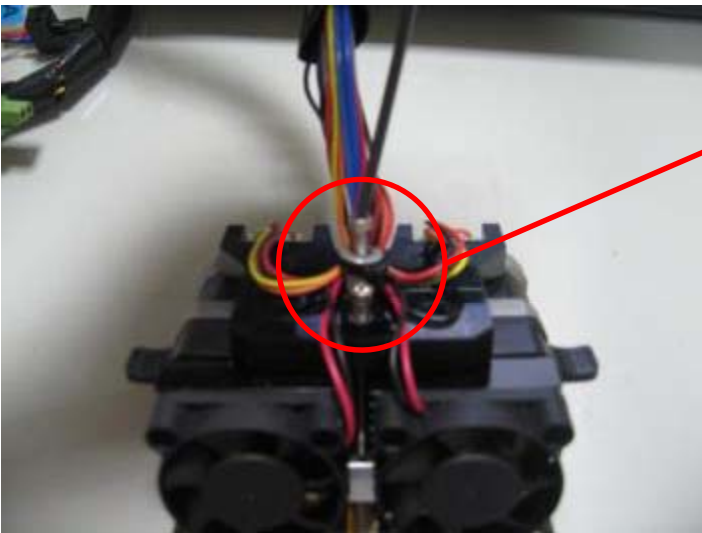


Photo 2

將噴頭組上方兩個螺絲
拆掉



Photo 3

取下馬達上方的壓板



Photo 4

拆下噴頭組風扇螺絲
架拆下
小心白色塑膠套管不要
弄掉了



Photo 5

移開風扇及散熱鰭片

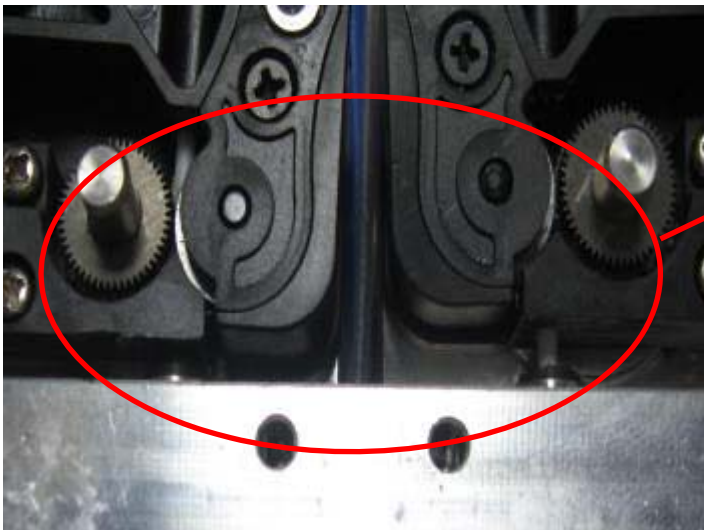


Photo 6

此案例左右噴頭皆有斷
料在噴頭內



Photo 7

取下噴頭固定座



Photo 8

拆下噴頭嘴



Photo 9

檢查噴嘴內部有無溢料



Photo 10

檢查鐵氣管有無變色與變形



Photo 11

將噴頭嘴鎖回加熱頭



Photo 12

將打印機開機
進入加熱溫度設定
預設為230度



Photo 13
將溫度改為240度



Photo 14
將噴頭如照片中所示
用金屬物架高
此時讓噴頭加熱
小心不要觸噴頭



Photo 15
注意拆下的風扇
不要讓異物進入風扇中



Photo 16

右噴頭當溫度到達時
先將斷料往內擠
再迅速抽出

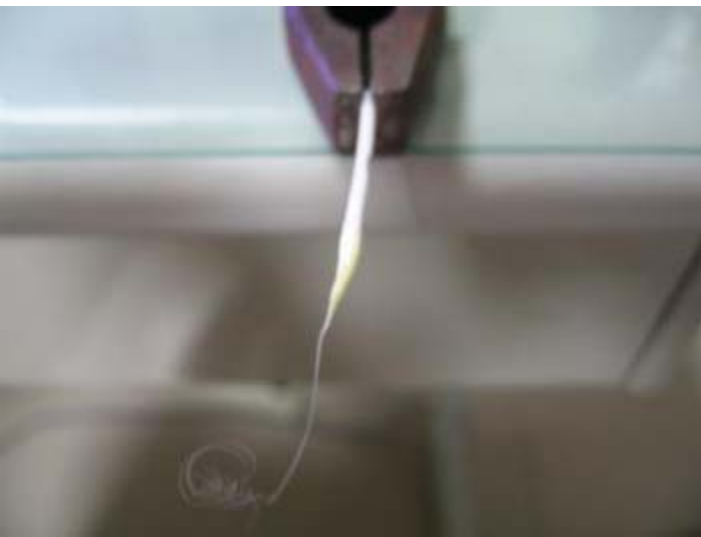


Photo 17

抽出的斷料



Photo 18

右噴頭處理
前置作業同Photo 14



Photo 19

本案例因斷料位置距加熱區較遠，斷料無法加熱到溶點
故處理方式稍有不同

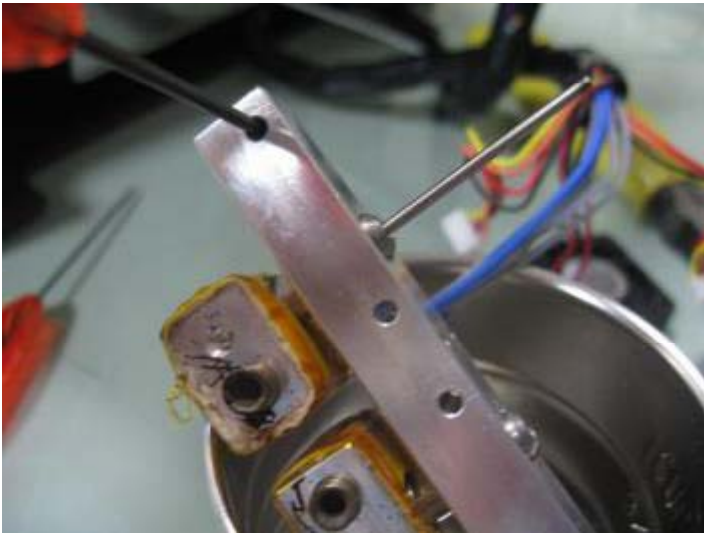


Photo 20

使用直徑2MM之金屬圓棒或是2MM的內六角板手，如照片方式，將斷料擠入

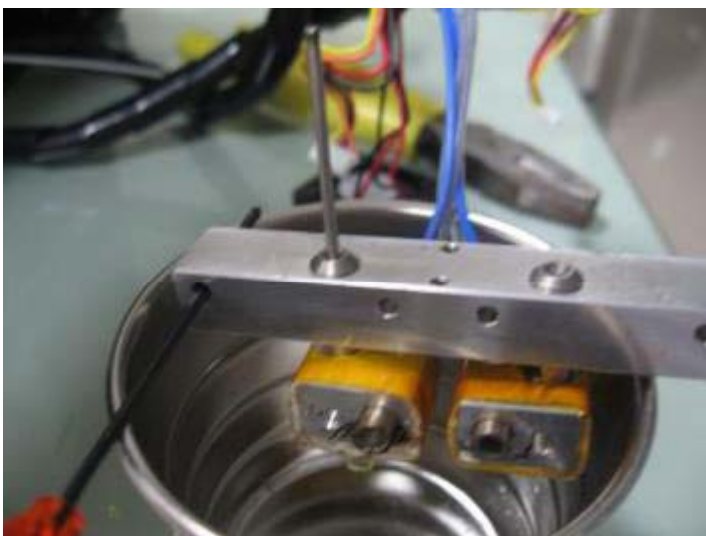


Photo 21

稍用力擠出噴頭內殘料



Photo 22

擠出之殘料
至此噴頭清塞完畢



Photo 23

送料馬達清潔



Photo 24

拆下壓輪組螺絲
請注意不要讓彈簧彈出來



Photo 25

壓輪組總成



Photo 26

送絲輪



Photo 27

使用刷子將料削清乾清

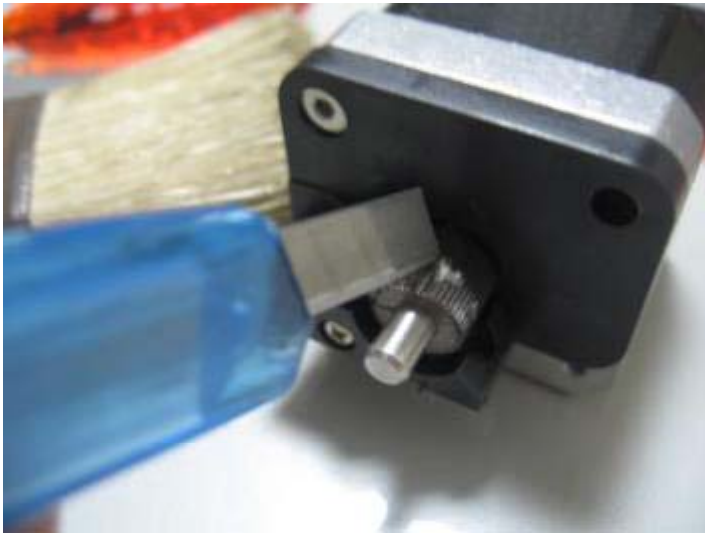


Photo 28

刷不掉的用刀子刮除



Photo 29

壓輪軸承清潔



Photo 30

清潔完成組回
組好時, 取一截耗材置入
送絲輪組內



Photo 31

噴頭總成組回

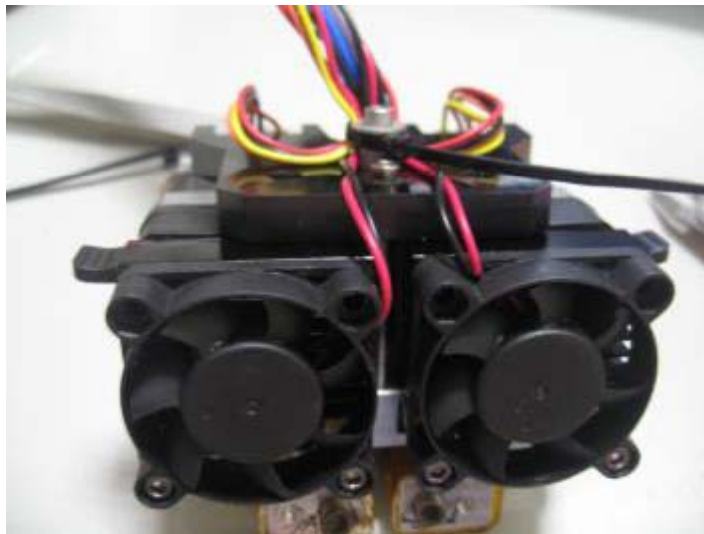


Photo 32

最後綁上束帶
完成