

Pro2 热端安装操作教程

1. 降低打印底板。

通过点击屏幕降低 Z 轴平台。可在“机器控制”界面找到本菜单。

降低底板直至你使用工具的空间足够大，空间需在 127-304.8 毫米之间。



2. 耗材退料

打开“机器控制”界面，检查温度是否符合材料要求。（官方 PLA 材料对温度的要求为 215°C）

如有要求，可点击上下箭头调整温度。点击“退料”按钮开始退料。

随后打印机开始加热直至达到设定的温度。一旦达到指定温度，便可点击退料按钮。

点击“退料”从而取出耗材。



3. 冷却。

打开“首页”界面，点击喷嘴温度。在新窗口中，将温度设置为 0，再点击“OK”。两个喷嘴的温度都要进行设置。

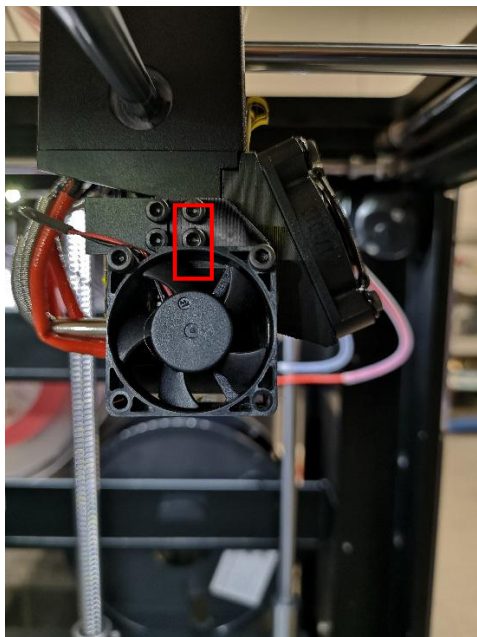
进行下一步之前要将部件完全冷却，

当挤出机温度与周围环境温度一致时，关闭打印机。



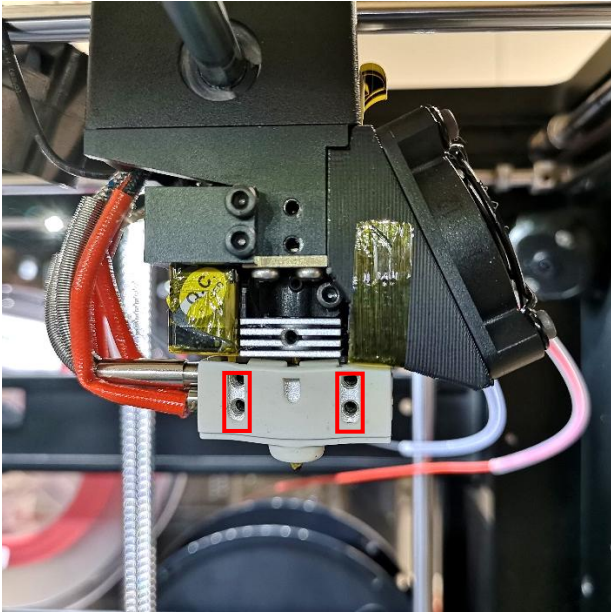
4. 拆除风扇。

使用 2.5 毫米六角扳手拆除固定风扇的两个固定螺丝



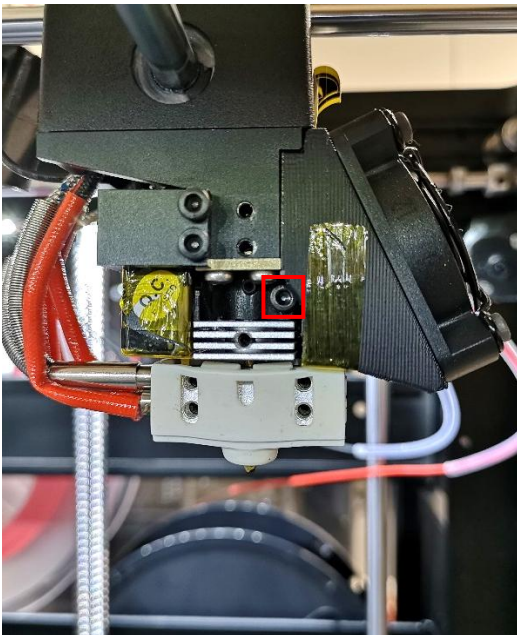
5. 拆除热端。

拧松加热块里的 4 个固定螺丝。本步可将热端从线缆的探头上取下，线缆将在下一步被取下。



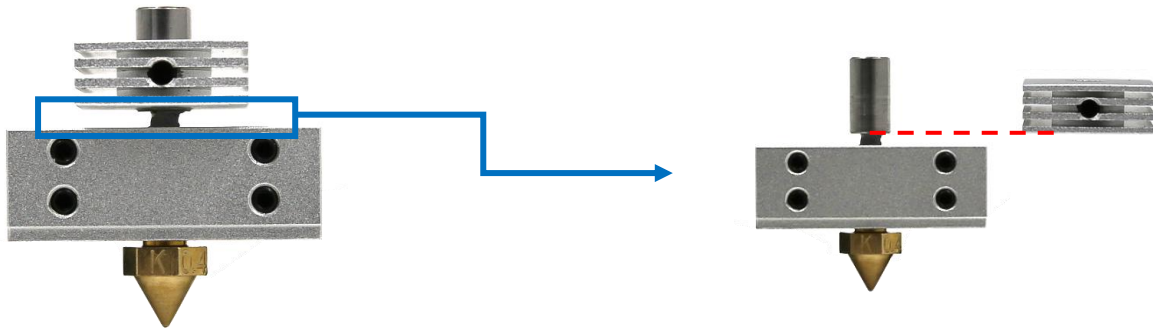
拧松固定螺丝将热端拆除。

拆除加热块上的加热棒和温感器从而可以来回自由地移动热端。

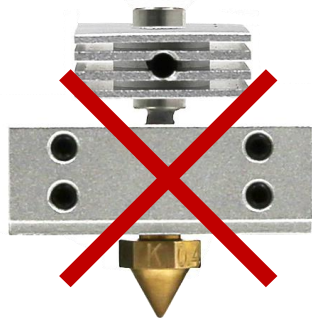


6. 校准并替换热端。

- 为了完全替换热端，请确认已将其正确调试。
- 散热片底部应与较大喉管的底部齐平。

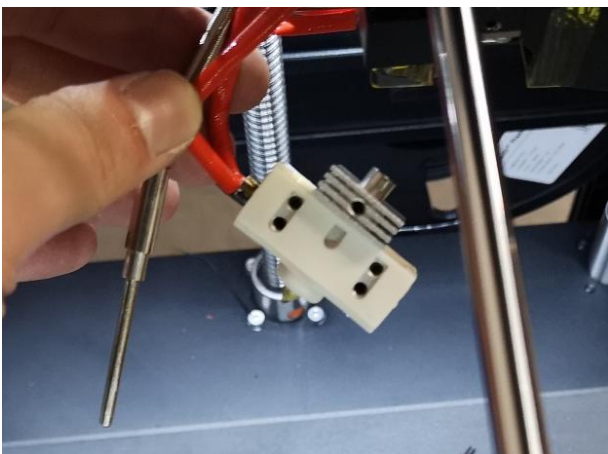


- 如果散热片未到正确位置，请参阅《更换喷嘴》教程。



7. 安装加热棒和温感器。

- 将加热棒（红线）插入散热片的低孔中。将其完全插入直至到达热端组件的另一端，用两个固定螺丝将其固定至正确位置。
- 将温感器插入加热块上方孔中。
- 用两个固定螺丝将其固定至正确位置。

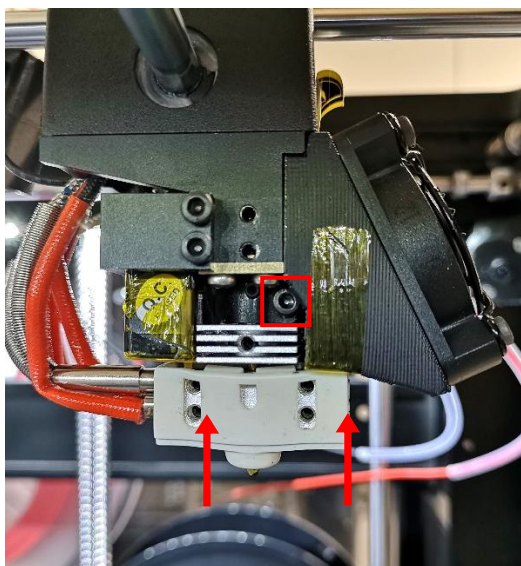


8. 安装热端。

·将热端插入并向上推。

·拧紧固定螺丝将其固定。

·如果要置换多个热端，请在校准过程之前对第二个热端重新操作 4-8 步。

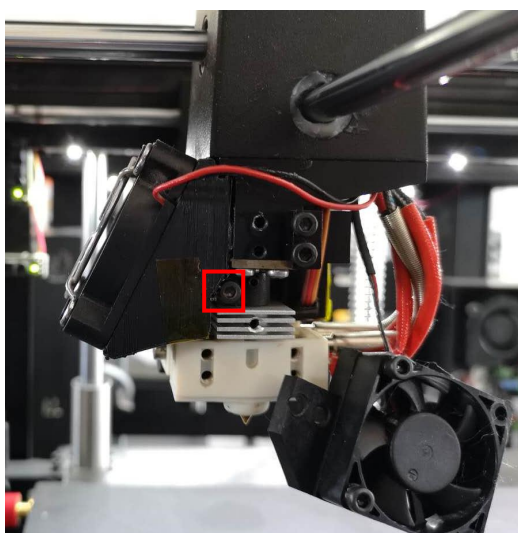


9. 调整另一热端。

·使用 2.5 毫米的六角扳手拧松红框中的固定螺丝。

·插入热端并将其向上推到底。

·拧紧固定螺丝将其固定。

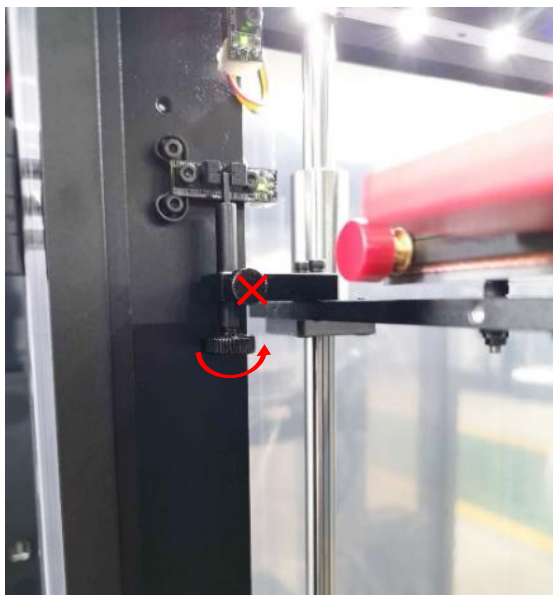


10. 打印底板高度。

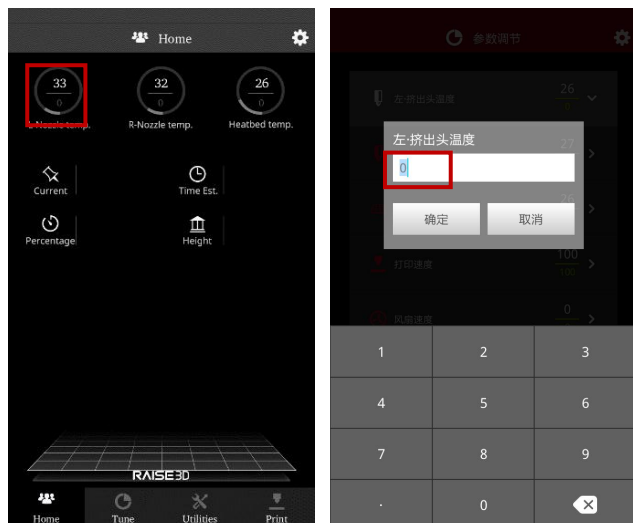
按逆时针方向旋转一圈将 Z 手拧螺丝拧松。

接通打印机电源

本步骤不会触碰风扇。在操作旋转部件时请务必小心。



在屏幕的“首页”界面，点击左喷嘴并将其温度设置为 180。这将确保左喷嘴可正常启动并在正确位置。
在“机器控制”界面，点击 Z 轴归位按钮将打印底板移至初始位置。

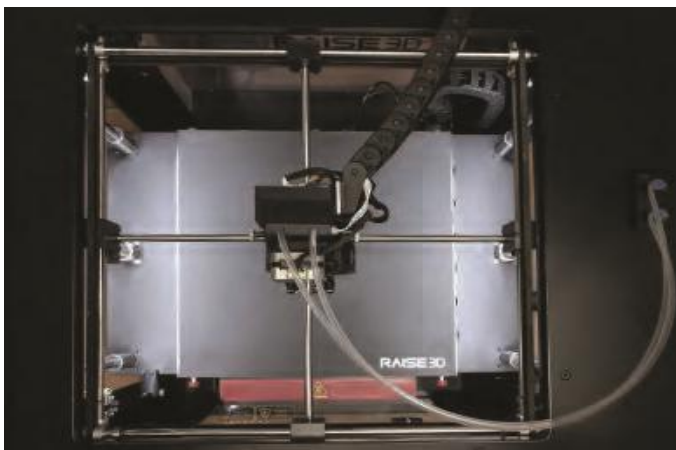


11: 挤出机高度。

·点击禁用电机按钮将电机禁用。随后你便可以手动调节挤出机位置。

·沿轴移动挤出机头，将其移至中心位置。

当你用手移动挤出机时，请避免触碰高温部件。可在挤出机头上部完成所有步骤的操作。



12. 校准左喷嘴。

点击左喷嘴图标，点击向下箭头以确保左喷嘴已启动。



·使用打印机工具包里的塞尺，并将其放置在左喷嘴下。

·为了调整喷嘴高度，请旋转图示中的较大手拧螺丝。

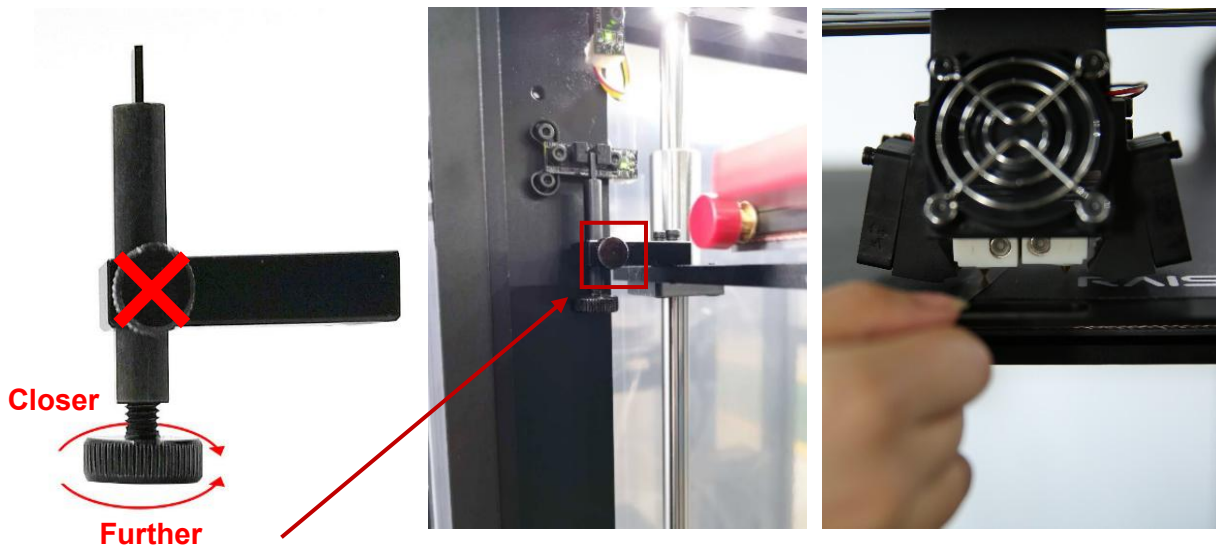
请勿调整侧边较小螺丝。

·将 Z 轴归位，使用塞尺检查新高度。

·每次调整微调螺丝后 Z 轴都要归位。

·重复直至达成理想效果。

调整应逐步进行。Z 轴归位后高度变化不应十分明显。



13. 校准右喷嘴。

进行下一步之前确保左喷嘴及打印底板在正确位置。

·在“首页”界面，将右喷嘴加热至 180，点击图标启动右喷嘴，随后再点击向下箭头。

·启动喷嘴后，将其温度设置为 0。此步确保进行下一步之前能将其完全冷却。

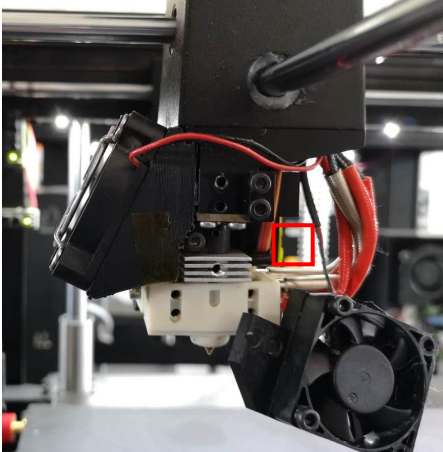


一旦热端已经完全冷却，将塞尺放置在右喷嘴下检查高度是否合适。

如需再次调节喷嘴，就将固定螺丝拧松并用手移动热端直至热端触碰塞尺。

请勿调整打印底板高度。调整打印底板会影响左喷嘴，如若已调整，请从 9 步骤开始重新校准。

将螺丝拧紧至此位置。



调整好喷嘴高度后，关闭打印机电源并重新安装风扇。

-结束-



America | Asia | Europe

Sale & Business: sale@raise3d.com

Technical Support: help.raise3d.com

For any other inquiries: inquiry@raise3d.com