Пробка

Пробки появляются в трех случаях:

- В сопле из-за мусора с поверхности, или из самого прутка (на пруток можно надеть фильтр от пыли).
- В зоне радиатора хотенда из-за перегрева радиатора. В этом случае расплав пластика застывает и эту массу клинит.
- Еще один редкий случай - когда нож резака перекрывает путь филаменту.

В большинстве случаев это выглядит так: Принтер печатал и вдруг перестал подавать пластик.

photo_2026-06-22_23-05-30.jpg

photo_2026-06-29_14-25-45.jpg

photo_2026-05-07_00-15-12.jpg

Иногда засор удается продавить, но это бывает редко. Порой принтер может гонять мусор в сопле туда-сюда. Еще бывают случаи, когда в прутке выгрызается шестернями яма и пруток свободно вращается. Иногда шестерни схватывают пруток и продолжают печать.

photo_2026-07-30_19-35-13.jpg

photo_2026-05-25_02-45-50 (2).jpg

image.png

Здесь принтер давит, но в какой-то момент набирается высокое давление в сопле и мотор экструдера начинает пропускать шаги.

photo_2026-07-08_10-38-15.jpg

photo_2026-07-08_11-26-58.jpg

Вот видео от QIDI как проталкивать пробку в зоне радиатора, если там перегрелся легкоплавкий пластик.

А вот колдпул на случай, если проблема в соринке в самом сопле. Еще колдпул используют для обязательной очистки сопла перед печатью ТПУ, а также для избавления от остатков предыдущих пластиков (например, композитов или другого цвета) и нагара.

Автор: Волков Виктор (@Volvik88)

Revision #8
Created 2026-10-12 13:40:56 UTC by Volvik88
Updated 2026-10-20 06:06:02 UTC by Volvik88