# Обдув платы головы с кулером 40х40мм

Статья написана на основе сообщения от @taymerge

⚠‼ВНИМАНИЕ‼⚠ применять с осторожностью, в оригинале экструдер на печатной области в дальних углах примыкает к движкам вплотную, а торчащий вентилятор будет упираться и сбивать шаги, поэтому оставляйте запас ~10мм/30мм(Y/X) по задним углам на печатной области. То есть не ставьте ничего печататься на задние углы в районе 1-2см при слайсинге.

 НО При калибровках, к счастью, экструдер туда не ездит и достаточно ничего не совать на печать по углам, либо на такой случай вернуть оригинальную крышку, от одной - пяти печатей без винта думаю ниче не будет, у некоторых на максималках и без винта все пашет 500+ часов

Вот модель для печати крышки обдува платы экструдера стл под вентилятор 40х40х10мм

теперь прошивка: для активации вентилятора через синий порт на плате экструдера  FAN2 - откройте файл конфигурации принтера подключившись через айпи в браузере, зайдите в файл  printer.cfg , и добавьте следующий блок кода рядом с другими блоками вентиляторов (в названиях будет слово FAN);

```
[fan_generic fan_2]
pin: THR:PB10
max_power: 1.0
shutdown_speed: 0
cycle_time: 0.010
hardware_pwm: False
kick_start_time: 0.100

[delayed_gcode start_fan_2]
initial_duration: 2.0
gcode:
    SET_FAN_SPEED FAN=fan_2 SPEED=1.0
```

Комментарий от @naggoshh

Если вместо секции отложенного кода включения вставить это:

heater: extruder
heater_temp: 50
fan_speed: 1.0

то вентилятор будет включатся когда экструдер нагревается 50+ градусов. Соответственно не будет работать на полную в простое.

Залил: Виктор Волков (@Volvik88)

---

Revision #1
Created 2026-10-19 08:55:24 UTC by Volvik88
Updated 2026-10-19 09:00:17 UTC by Volvik88