КОЛДПУЛ, прочистка сопла.

Если у вас засорилось сопло, его не обязательно прокаливать по старинке или выбрасывать. Вы можете его прочистить.

Для этого вам понадобится триммерная леска из строительного магазина диаметром 1.5-1.8мм, нейлон для печати или чистящий пруток.

Примечание от @Rachpilpk: так же можно использовать специальный чистящий пруток E-Sun, он работает в широком температурном диапазоне и удобно использовать при переходе с высоко температурного на низко температурный филамент.

1. Сначала вам нужен доступ к хотенду. Выгрузите филамент. Нужно снять крышку головы, вытащить фиксатор ptfe трубки и, надавив на фитинг, вытащить трубку, из которой подаётся филамент в экструдер.
2. Затем нужно отключить моторы через экран принтера или веб-интерфейс слайсера, браузера.
3. Греем сопло до 250 градусов
4. Вставляем леску, проталкиваем, пока она не пойдёт из сопла.
5. Отключаем нагреватель хотенда и медленно продолжаем проталкивать леску, пока это возможно. Скорей всего, она мокрая и будет сама лезть из сопла, поэтому не останавливайтесь. Для верности можете в этот момент пошевелить иглой для прочистки сопла, но после этого нужно продолжать выдавливание, чтобы не осталось полостей.
6. Когда сопротивление не позволит больше проталкивать пруток, включите обдув модели на 100%
7. Примерно на 80-140 градусах начинайте медленно тянуть леску, пока она не отлипнет в сопле.
8. Вытащите леску. Выключите обдув модели. Вставьте трубку и фиксатор, наденьте кожух. Поздравляю, вы прочистили сопло.

image.png

image.png

Дополнительные примечания:

- Иногда эту процедуру повторяют до чистого конца лески для достижения наилучшего результата. Таким образом сопло очищается от нагара.
- Рекомендуется всегда делать колдпул перед печатью ТПУ, с целью убрать материал из сопла.

Автор: Волков Виктор (@Volvik88)

Revision #7
Created 2026-09-24 07:04:55 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-10-13 12:26:04 UTC by Volvik88