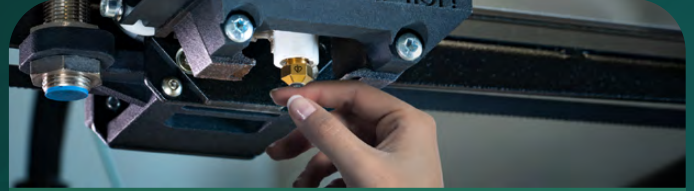


HANDHABUNGSHINWEISE 3D-DRUCKERDÜSE DIANOZ



ALLGEMEINE HINWEISE

- Düse nach Benutzung sorgfältig aufbewahren
- Kontakt mit harten Oberflächen vermeiden
- Düsenabstand und Levelling wie gewohnt durchführen
- Kontakt zwischen Düsen Spitze und Druckbett Oberfläche vermeiden
- Düse äußerlich im aufgeheizten Zustand mit einer Messingbürste reinigen



MONTAGE

- Düse von Hand in kaltes System handfest einschrauben
- Heizsystem aufheizen und zwei Minuten warten
- Düse mit geeignetem Werkzeug anziehen (Empfehlung: Steckschlüssel verwenden)

WICHTIG: Anzugsmoment von 1 Nm nicht überschreiten! Die Düse muss gegen den Heatbreak verschraubt werden und darf nicht plan auf dem Heizblock aufliegen (siehe Herstellervorgaben).

TIPP: Silikonsocke montieren für stabilere Temperatur des Heizsystems. PID-Tuning des Heizsystems nach Herstellerangabe durchführen.



DEMONTAGE

- Filament entladen
- Heizsystem aufheizen und zwei Minuten warten
- Düse mit geeignetem Werkzeug lösen (Empfehlung: Steckschlüssel verwenden)
- Heizsystem ausschalten und abkühlen lassen
- Düse von Hand demontieren

TIPP: Beim Entladen Cold Pull mit hellem Filament durchführen, bis Filament rückstandsfrei herauskommt (keine Verunreinigungen oder Vermischungen von Materialien).



CLOGGING

Empfohlene Reihenfolge bei Verstopfung des Düsensystems:

- Drucktemperatur schrittweise erhöhen und Material extrudieren
- wenn nicht erfolgreich: Cold Pull mit hellem Filament durchführen, bis Filament rückstandsfrei entfernt ist
- wenn nicht erfolgreich: Heizsystem aufheizen und mit passender Reinigungsnadel Filamentreste im Kanal vorsichtig entfernen und dabei Seitenkräfte in der Austrittsöffnung vermeiden

TIPP: Bei gefüllten Filamenten die Geometrieempfehlung des Herstellers beachten und gegebenenfalls einen größeren Austrittsdurchmesser verwenden.