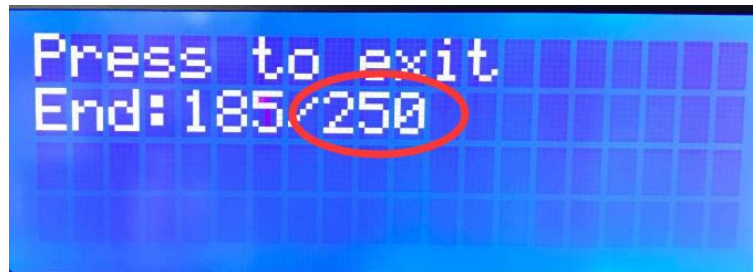
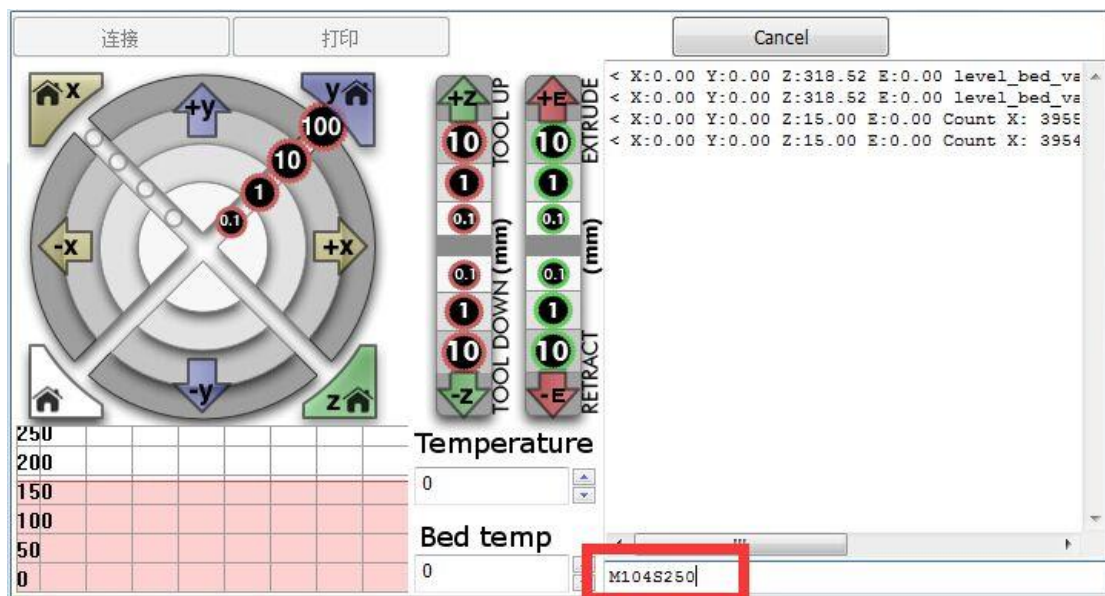


## 打印头堵料疏通方法

1、Formax 的预热方法（显示屏上操作：主菜单-Prepare-Preheat PLA/Preheat ABS-扭动右边旋钮加到 250 度）；



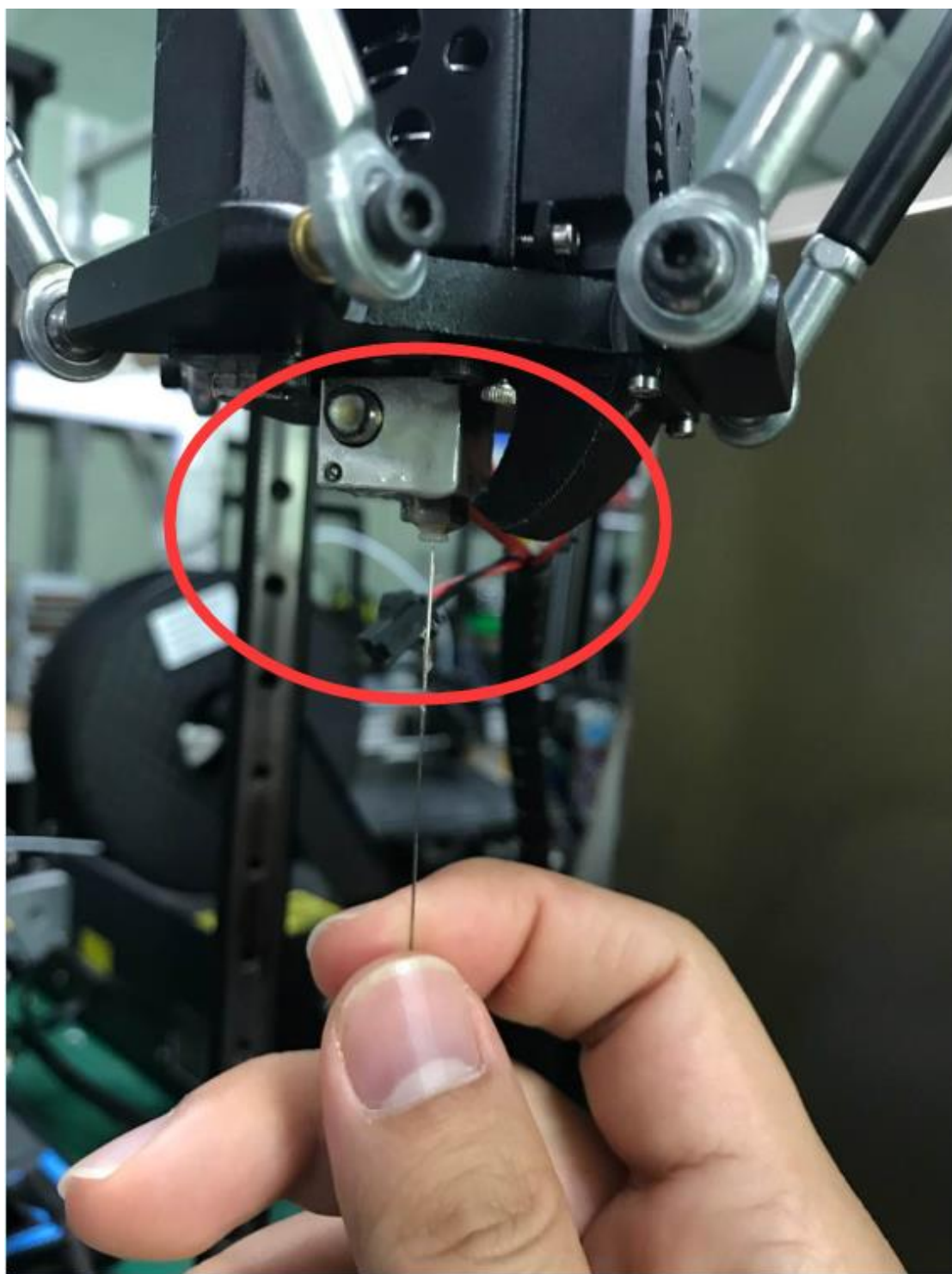
或者联机状态下，在切片软件中输入 M104S250)



2、用手从打印头顶端用力推进耗材，将打印头喉管内的残料挤出，直至出料顺畅为止

3、如果步骤 2 没有效果，先用细针从下到上通一下喷嘴，确认喷嘴和喉管内部通畅后，再重复步骤 2，以

下图片以 kossel 机型喷嘴为例，其他机型也类似操作；



4、如果还没有效果，请冷却后将打印头的散热管和喉管拆下，检查喉管和喷嘴内部是否有堵料，如有，用细针清理，使其保持通畅。