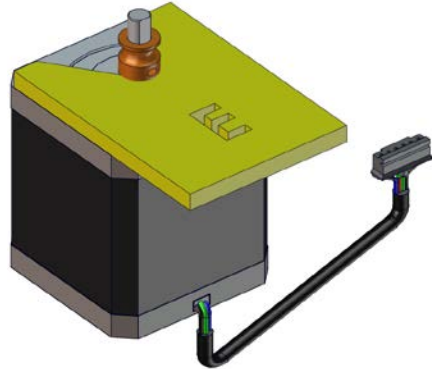

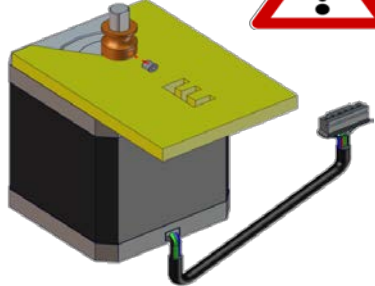
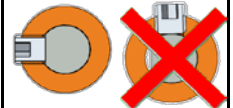
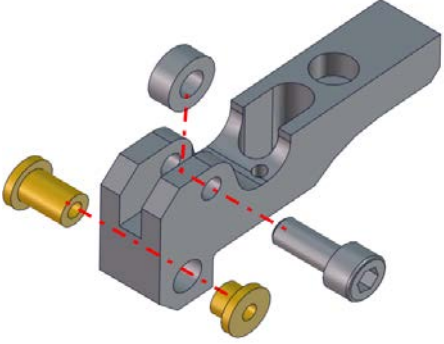
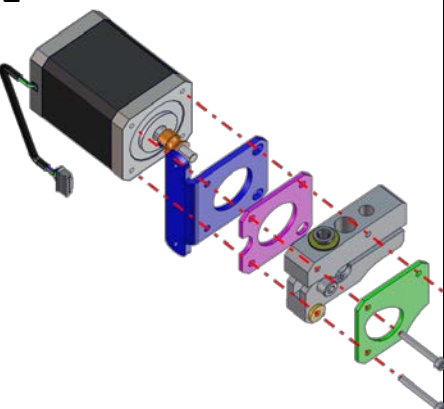


MANUAL DE MUNTATGE

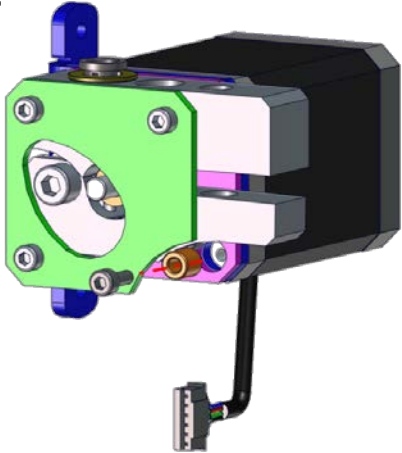
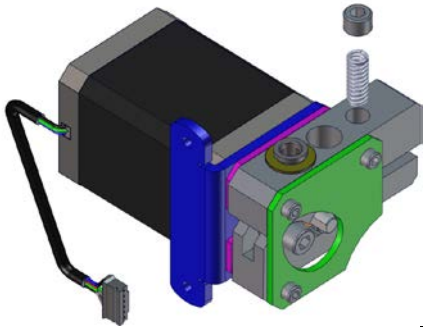
CONJUNT		Extruder			
CODI DOCUMENT	SIGMA-MM04	OPERARIS	1	DATA DOCUMENT	29-02-2016
VERSIÓ DOCUMENT	v06	TEMPS	T	CONTACTE	E. Pallarés

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
10	x2 	2x Nema 17 60mm 2x Direct Drive Gear MK8	Posicionar l'útil fins a fer contacte amb l'eix del motor Recolzar el Direct Drive Gear sobre l'útil	-	Separador Drive Gear Extruder	-	t1
20	x2 FIXA CARGOLS Y RETENEDOR  	2x DIN913 M3x3	Introduir Fijatornillos a la rosca del Direct Drive Gear MK8 Posar retenedor i rosca el presoner tot assegurant-se que s'apreta la cara plana del Nema 17	Clau allen 1,5mm Fija Tornillos	Separador Drive Gear Extruder	Comprovar que el presoner està roscat contra la cara plana del Nema 17 	t2

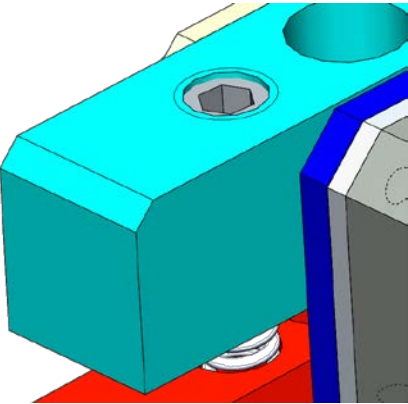
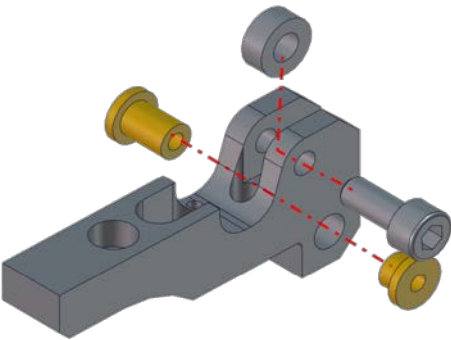
MANUAL DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
30	L 	1x Extruder Clamp MK8 1x Bearing 10-5-4 1x Bushing 3-6-5-1.5 1x Bushing 3-6-10-1.5 1x DIN912 M5x12	Introduir Bearing entre les pestanyes del Extruder Clamp MK8 Roscar DIN912 M5x12, amb el cap de cargol tal i com es veu a la imatge Posicionar Bushings als allotjaments, amb el llarg a l'interior, com mostra la imatge	Clau allen 4mm	-	Verificar que el cap del DIN912 M5x12 està en l'orientació determinada a la imatge	t3
40	L 	1x Extruder Stepper Holder 1x Stepper Insulator 1x Extruder Plate MK8 3x DIN912 M3x25	Utilitzar els cargols com a guia per fer paquet de l'Extruder Stepper Holder, l'Stepper Insulator, els subconjunts muntats anteriorment i la Extruder Plate Roscar els cargols vigilant que l'orientació de les pestanyes de l'Extruder Stepper Holder és la mateixa que la sortida dels cables del Nema 17	Clau Allen 2,5mm	-	Repassar orientació de la sortida dels cables i de les pestanyes de l'Extruder Stepper Holder. Assegurar concentricitat del Drive Gear amb els orificis del conjunt muntat	t4

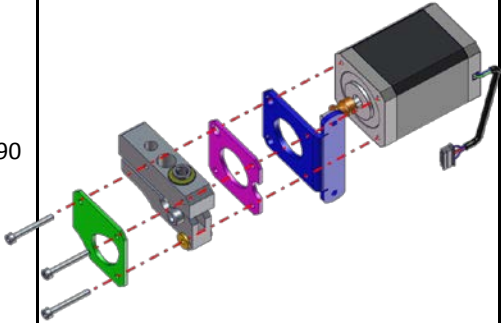
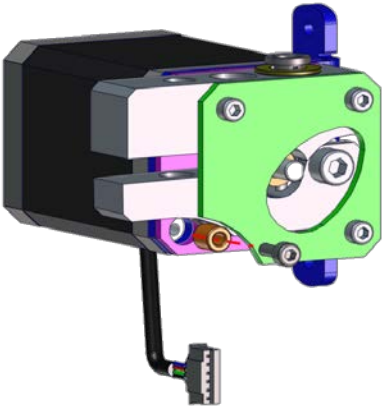
MANUAL DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
50	L 	1x DIN912 M3x8 1x Clamp Stop Bushing	Collar el DIN912 M3x8 contra el Clamp Stop Bushing, que anirà recolzat directament sobre el motor	Clau Allen 2,5mm	-	-	t5
60	L 	1x Extruder Spring 1x DIN913 M8x6	Introduir Extruder Spring pel forat roscat de l'Extruder Holder MK8 Cargolar el DIN913 M8x6 fins que la part superior del presoner estigui aproximadament 1 filet per sota de la cara de l'Extruder Holder MK8	Clau Allen 4mm	-	-	t6

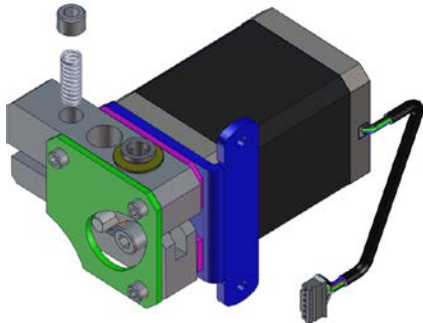
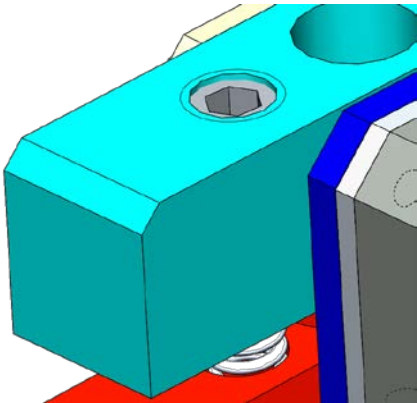
MANUAL DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
70	L 	-	Cargolar el presoner fins que estigui 1 filet per sota de la cara	Clau Allen 4mm	-	-	t7
80	R 	1x Extruder Clamp MK8 1x Bearing 10-5-4 1x Bushing 3-6-5-1.5 1x Bushing 3-6-10-1.5 1x DIN912 M5x12	Introduir Bearing entre les pestanyes del Extruder Clamp MK8 Roscar DIN912 M5x12, amb el cap de cargol tal i com es veu a la imatge Posicionar Bushings als allotjaments, amb el llarg a l'interior, com mostra la imatge	Clau allen 4mm	-	Verificar que el cap del DIN912 M5x12 està en l'orientació determinada a la imatge	t8

MANUAL DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
90	R 	1x Extruder Stepper Holder 1x Stepper Insulator 1x Extruder Plate MK8 3x DIN912 M3x25	Utilitzar els cargols com a guia per fer paquet de l'Extruder Stepper Holder, l'Stepper Insulator, els subconjunts muntats anteriorment i la Extruder Plate Roscar els cargols vigilat que l'orientació de les pestanyes de l'Extruder Stepper Holder és la mateixa que la sortida dels cables del Nema 17	Clau Allen 2,5mm	-	Repasar orientació de la sortida dels cables i de les pestanyes de l'Extruder Stepper Holder.	t9
100	R 	1x DIN912 M3x8 1x Clamp stop bushing	Collar el DIN912 M3x8 contra el Clamp Stop Bushing, que anirà recolzat directament sobre el motor	Clau Allen 2,5mm	-		t10

MANUAL DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
110	R 	1x Extruder Spring 1x DIN913 M8x6	Introduir Extruder Spring pel forat roscat de l'Extruder Holder MK8 Cargolar el DIN913 M8x6 fins que la part superior del presoner estigui aproximadament 1 filet per sota de la cara de l'Extruder Holder MK8	Clau Allen 4mm	-	-	t11
120	R 	-	Cargolar el presoner fins que estigui 1 filet per sota de la cara	Clau Allen 4mm	-	-	t12