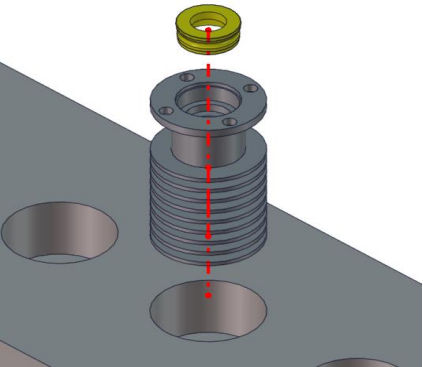


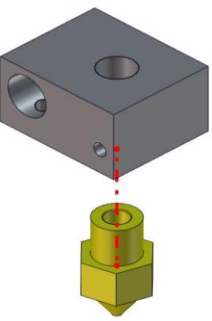
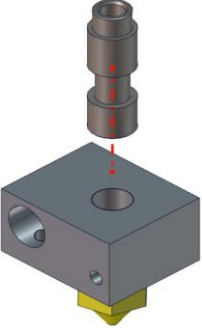
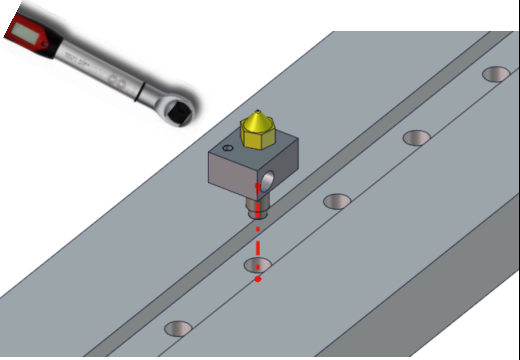
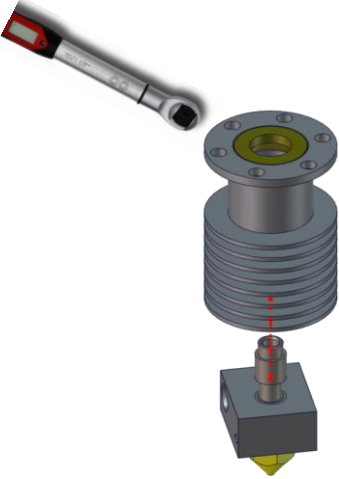


MANUAL DE PREPARACIÓ D'UNITAT DE MUNTATGE

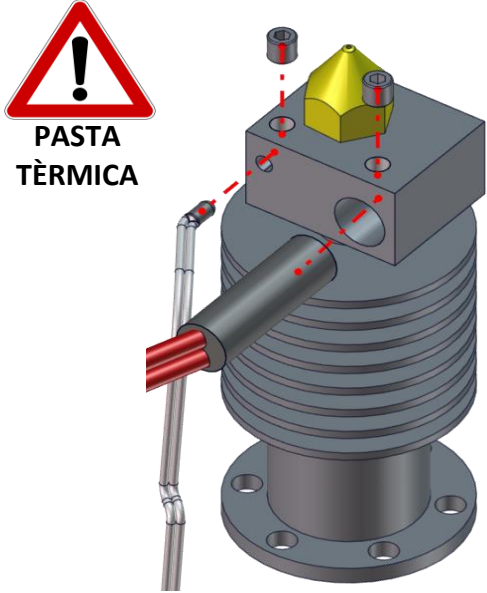
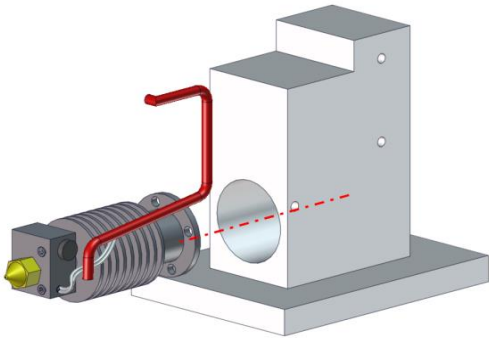
UNITAT DE MUNTATGE	HotEnd				
CODI DOCUMENT	SIGMA-UM04	OPERARIS	1	DATA DOCUMENT	26/11/2015
VERSIÓ DOCUMENT	v002	TEMPS	T	CONTACTE	E. Pallarés

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
10		1x Pneuflit Coupling 1x Heatsink bowden	Introduir Heatsink bowden en un dels allotjaments de l'útil Posicionar el Pneuflit Coupling amb el xamfrà orientat cap a l'interior del Heatsink	-	Útil muntatge anelles heatsink	Assegurar visualment correcte posició del Pneuflit Coupling 	t1
20		-	Presionar amb la premsa fins introduir a tope el Pneuflit Coupling	Premsa	Útil muntatge anelles heatsink	Assegurar visualment que el Pneuflit Coupling està enrassat amb el Heatsink	t2
30		1x Hot Block 1x Nozzle	Roscar a mà el Nozzle en Hot Block fins fer tope Desenroscar 1/2 volta el Nozzle	-	-	-	t3

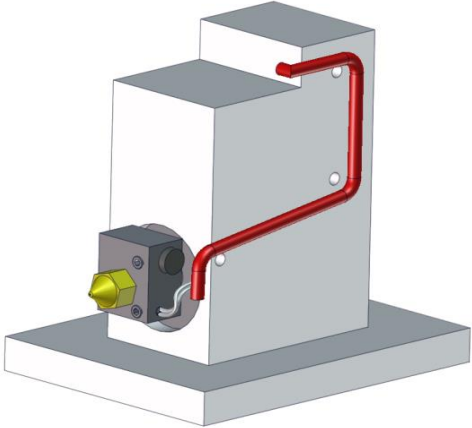
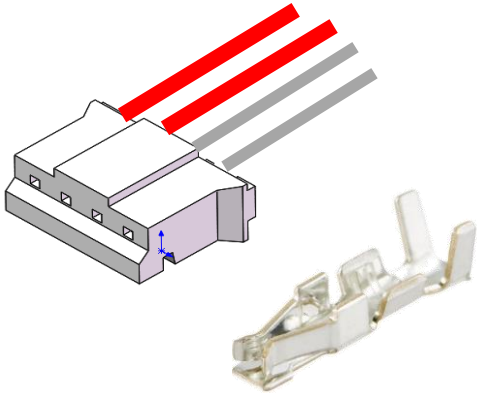
MANUAL DE PREPARACIÓ D'UNITAT DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
40		1x Heatbreak	Roscar a mà Heatbreak en Hot Block fins fer tope	-	-	-	t4
50		-	Insertar el Heatbreak per un dels forats de l'útil, posicionant el Hot Block entre les ranures. Fixar l'útil amb el serjant Apretar el Nozzle amb la clau dinamomètrica fins a 5,7N/m	Clau Dinamomètrica i serjant	Útil Apretat Nozzle	-	t5
60		-	Roscar el Heatsink i apreta amb la clau dinamometrica amb el util adaptador muntat i apretar 4,1 N/m	-	Útil apreta Heatsinks		t6

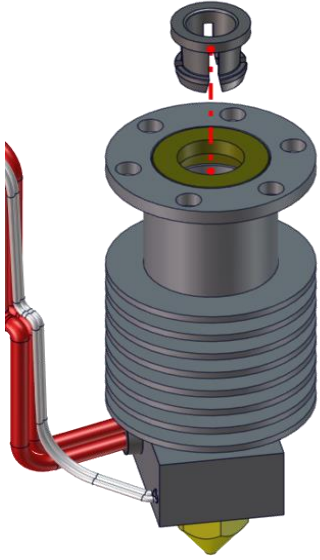
MANUAL DE PREPARACIÓ D'UNITAT DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
70		<p>1x Thermistor</p> <p>1x Resistance 24V</p> <p>2x DIN913 M3x3</p>	<p>Introduïr pasta tèrmica a l'interior de l'allotjament del termistor i entrar el termistor fins al fons</p> <p>Cargolar el presoner, vigilat que no es presioni la bola de vidre, sinó el cable.</p> <p>Introduïr resistència al forat passant</p> <p>Cargolar el presoner, deixant la resistència centrada entre les cares del Hot Block</p>	Clau allen 1,5mm	-	-	t7
80		<p>Tub Termorretràctil blanc 85mm</p>	<p>Tallar 85mm de tub termorretràctil blanc</p> <p>Introduïr els cables del termistor i de la resistència al termorretràctil i calentar</p> <p>Introduïr el HotEnd per l'allotjament lateral</p> <p>Rotar el Hotend fins que es fixi a l'interior de l'allotjament amb la sortida dels cables orientada cap al lateral</p>	Tisores	Guia Cables HotEnd	-	t8

MANUAL DE PREPARACIÓ D'UNITAT DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
90		-	<p>Passar els cables segons la ruta definida pels passadors. El termorretràctil ha d'estar entre els 3 passadors</p> <p>Calentar un altre cop el tub termorretràctil amb la forma determinada pels passadors</p> <p>Tallar els cables amb la longitud definida pel tope superior</p>	Alicates talla cables i Pistola de calor	Guia Cables HotEnd	-	t9
100		<p>1x Connector PAP-04V-S</p> <p>4x Terminals SPHD-002T-P0.5</p>	Crimpar els cables amb la crimpadora i introduir-los al connector	Crimpadora	-	Verificar que l'ordre dels cables és el correcte i que els cables estan ben crimpats	t10

MANUAL DE PREPARACIÓ D'UNITAT DE MUNTATGE

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
110		1x Coupling Collet	Presionar el Coupling collet fins que s'introdueixi en l'interior del Pneufit coupling.	-	-	-	t11