CONJUNT	Cobe	rtes Interiors			
CODI DOCUMENT	SIGMA-MM12	OPERARIS	1	DATA DOCUMENT	29-02-2016
VERSIÓ DOCUMENT	v06	TEMPS	Т	CONTACTE	Eric Pallarés

#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
10		1x Inner Cover Left 1x Extruder Entry Bowden 1x Bowden Entry Bottom Left 1x Bowden	Introduir l'extrem del tub amb la femella zincada per l'orifici de la Inner Cover Apresonar la Bowden Entry Bottom Left, introduint-la lateralment per sota de la femella Fer sandwich amb la	-	-		t1
		Entry Top	Bowden Entry Top				
	L		Roscar el conjunt des de l'inferior de la Inner Cover				
20		2x DIN7981 3,2x9,5	Assegurar-se que l'orientació del Bowden Entry Top és tal i com mostra la imatge de Verificació: La marca en un dels extrems de la peça coincideix a totes dues peces i apunta cap a l'interior de la màquina	Tornavís Estrella	-		t2



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
30		-	Insertar el Bowden Entry Guide en l'entalla de la Innver Cover	ı	•	-	t3
40		1x Inner Cover Left 1x Extruder Entry Bowden 1x Bowden Entry Bottom Right 1x Bowden Entry Top	Repetir operacions 10-30 per l'altre costat	-	-		t4



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
50		1x DIN7981 3,2x9,5	Collar la coberta de la LCD amb el cargol estrella	Tornavís estrella	-	-	t5
60		-	Mantenint la plataforma amunt de tot, inclinar lleugerament la coberta i introduïrla del centre cap al lateral per damunt de totes les esquadres Un cop introduida, encaixarla fins que recolzi sobre totes les esquadres	-	-	-	t6



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
70		4x ISO7985 M3x10	Collar els cargols per fixar la coberta a les esquadres de l'estructura, marcats amb la fletxa vermella.	Clau allen 2mm	-	-	t7
80		4x ISO7985 M3x10	Repetir operacions 60 i 70 a l'altre costat	Clau allen 2mm	-	-	t8



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
	x2 2x ISO7380 M3x10	Encaixar el Bowden Entry Extruder amb la femella pavonada del tub bowden					
90		IVISXIU	Introduir el tub a l'extruder clamp	Clau allen 2mm	-	-	t9
		2x Bowden Entry Extruder	Collar la peça de plàstic a l'extruder clamp				
			Repetir a tots dos costats				
	x2		Introduir un dels extrems del tub a través de la peça Bowden Exit.				
100		2x Bowden tube		-	-	-	t10
			Fer-ho a tots dos costats de la màquina				



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
			Introduïr el tub pel Coupling Collet de l'extrusor fins a fer tope				
110		-	Asegurar que el tub quedi ben agafat dins el coupling collet	-	-	-	t11
120		-	Repetir el procediment per al Hotend	-	-	-	t12



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
			Unir els Bowden Tubes i el cables plans amb els clips de plàstic.				
130		4x Bowden Cable Clip a	Situar en les posicions aproximades que es mostren en l'imatge	-	-	-	t13
			Fer-ho a totes dues bandes				
		1x Purger Base Left	Introduir la pestanya del Purger Base a l'Stepper Holder				
140		1x Purger Base Right	Cargolar el Purger Button	-	-	-	t14
		2x Purger Button	Repetir a tots dos costats				



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
	x2	2x Cloth Support	Introduir el Silicone Cloth a pressió en el support impres fins al fons.				
150		2x Silicone Cloth		-	-	-	t15
160		_	Encaixar el conjunt de neteja en els dipòsits purgadors.	-	-	-	t16
			Fer a tots dos costats				



#OP	IMATGE	COMPONENTS	DESCRIPCIÓ	EINES	ÚTILS	VERIFICACIÓ	TEMPS
170	x2	2x Spool holder	Encaixar els Spool Holders en l'estructura	-	•	•	t17

