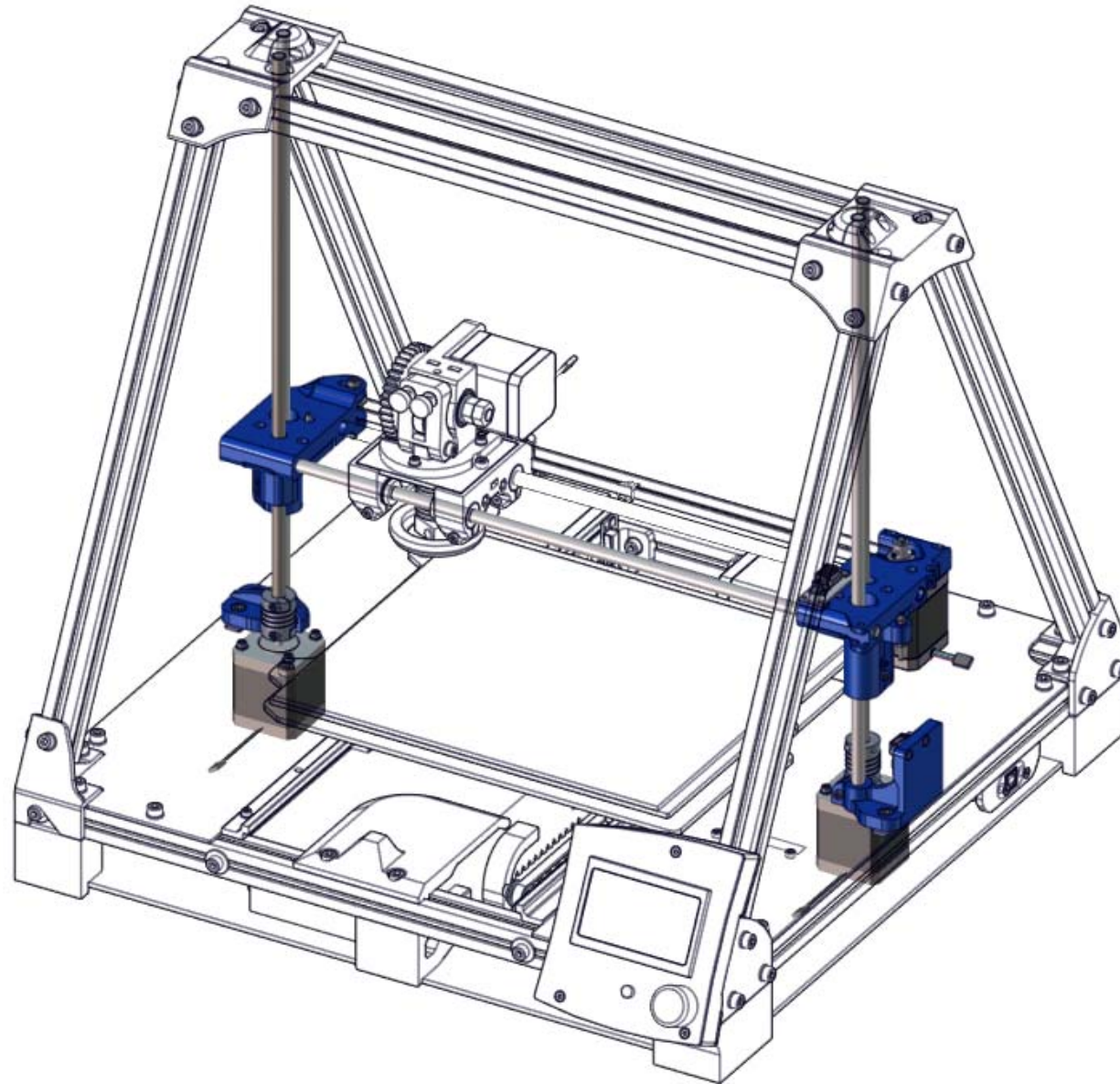


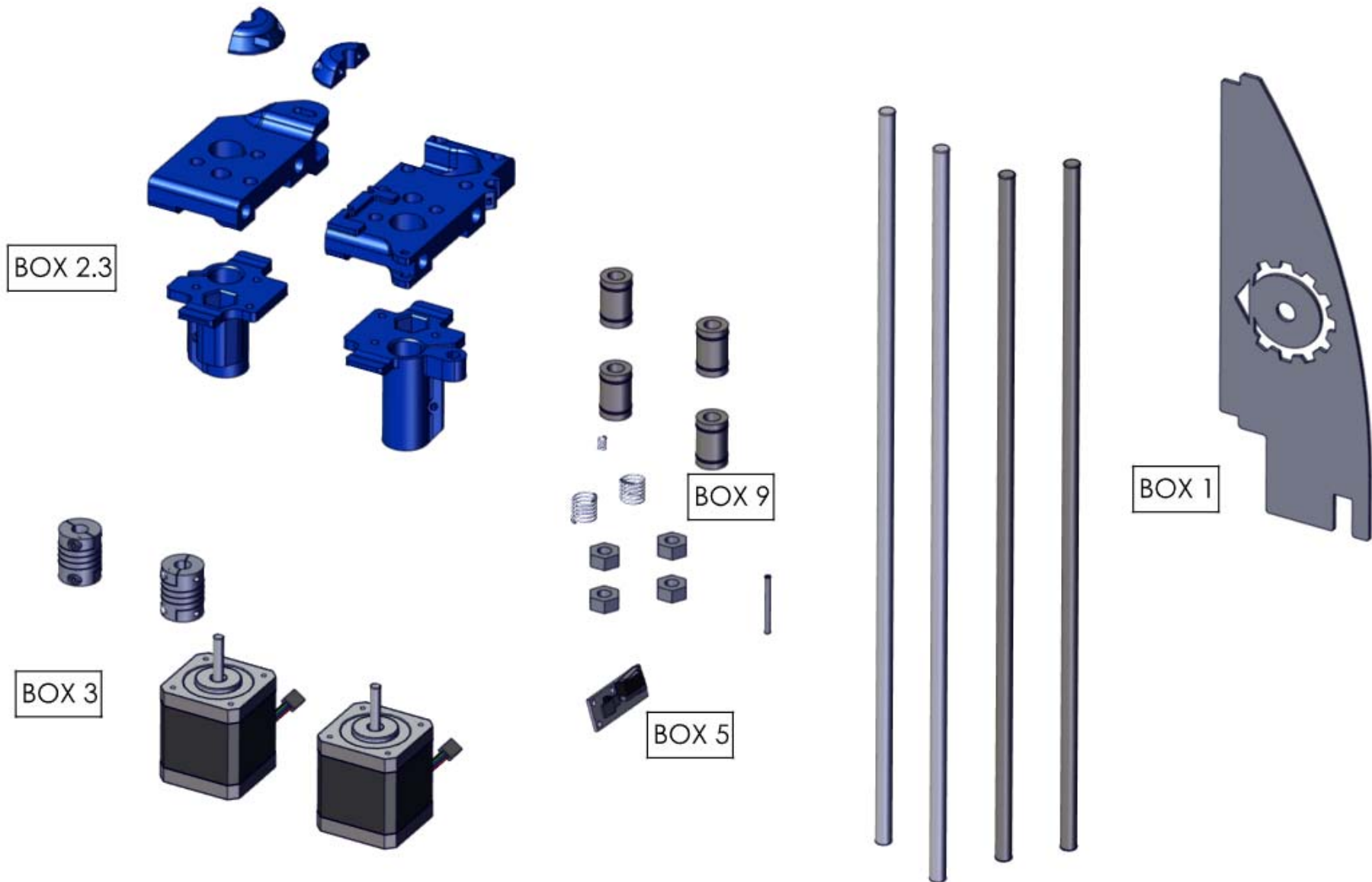
# 3 BCN3D+ ASSEMBLY GUIDE

## Z AXIS ASSEMBLY

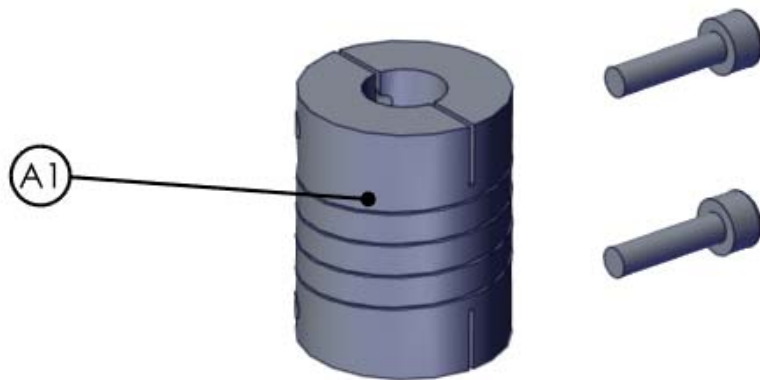


# 3 BCN3D+ ASSEMBLY GUIDE

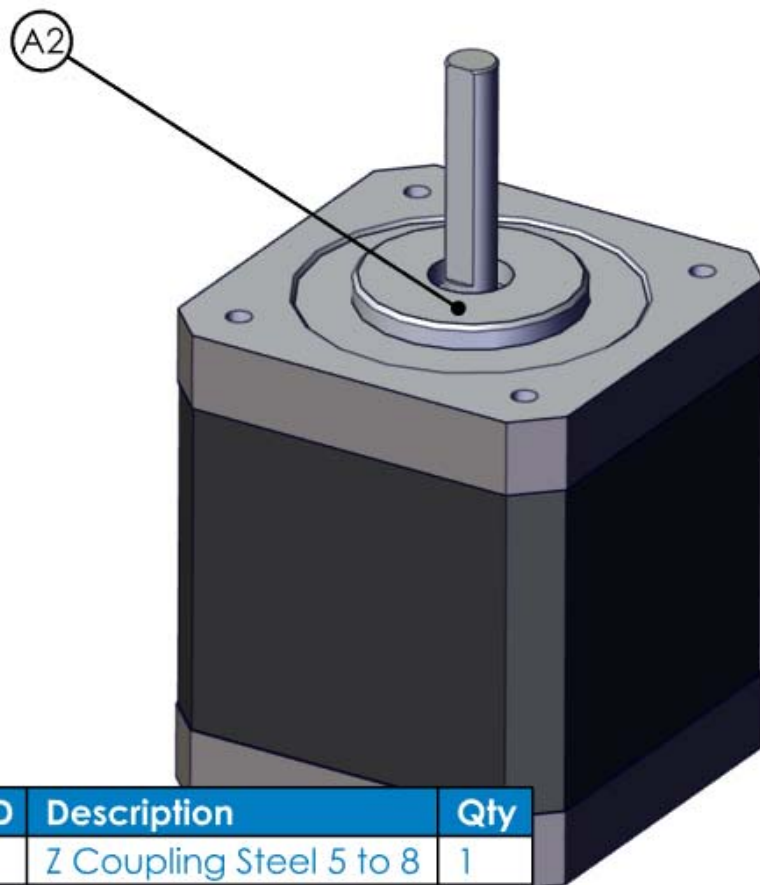
## Z AXIS ASSEMBLY



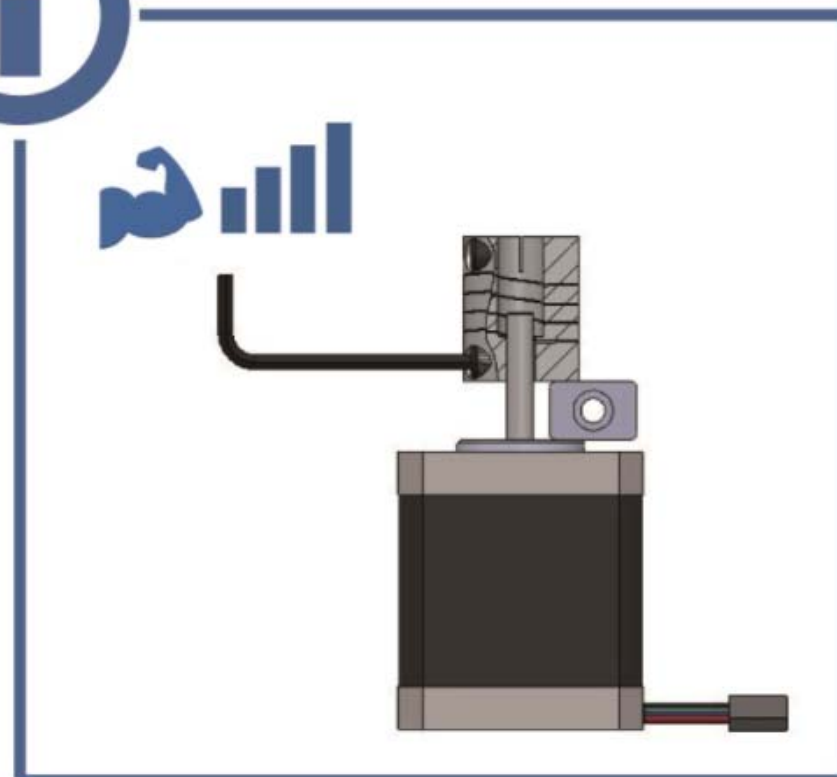
1



x2



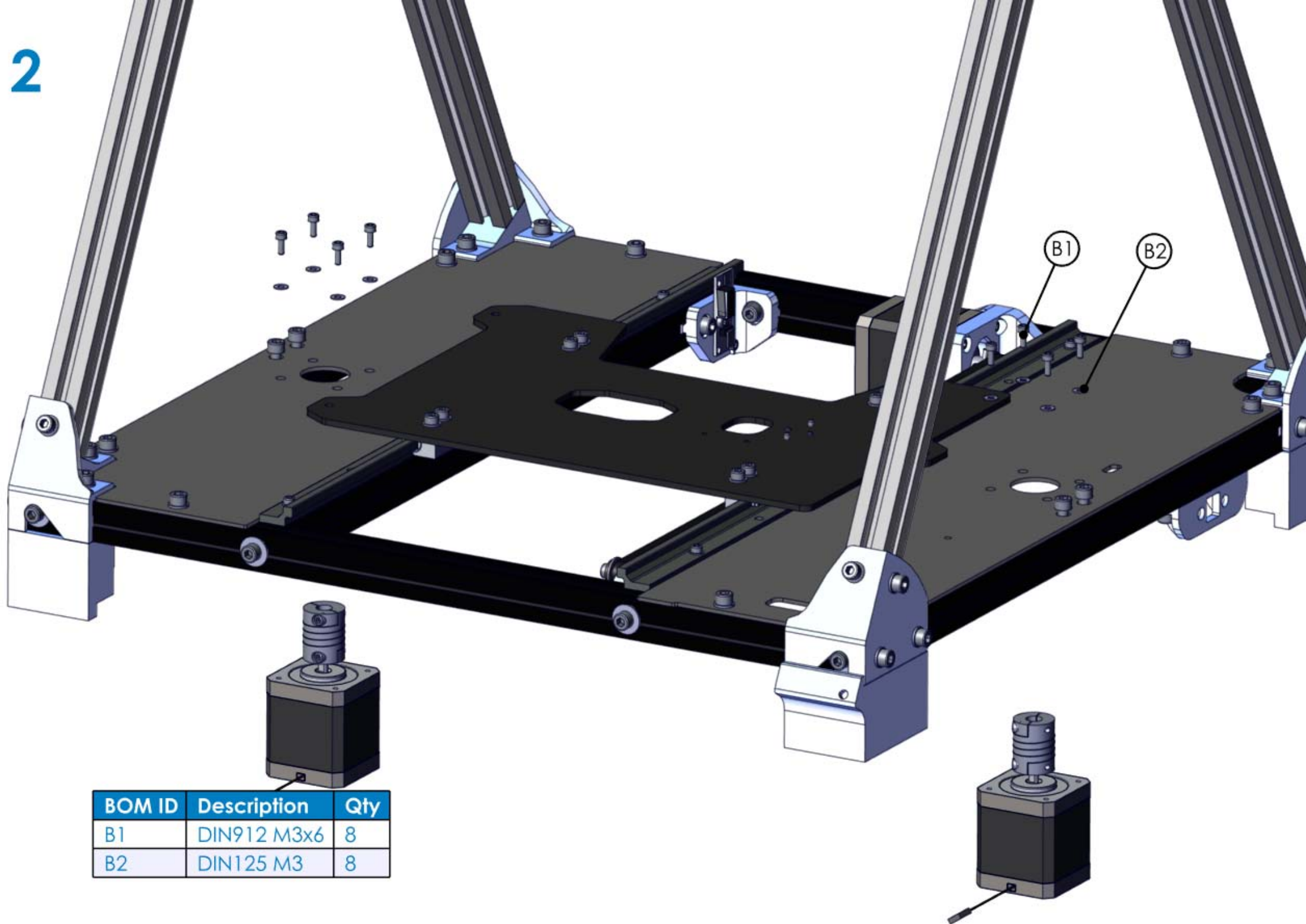
الرجاء



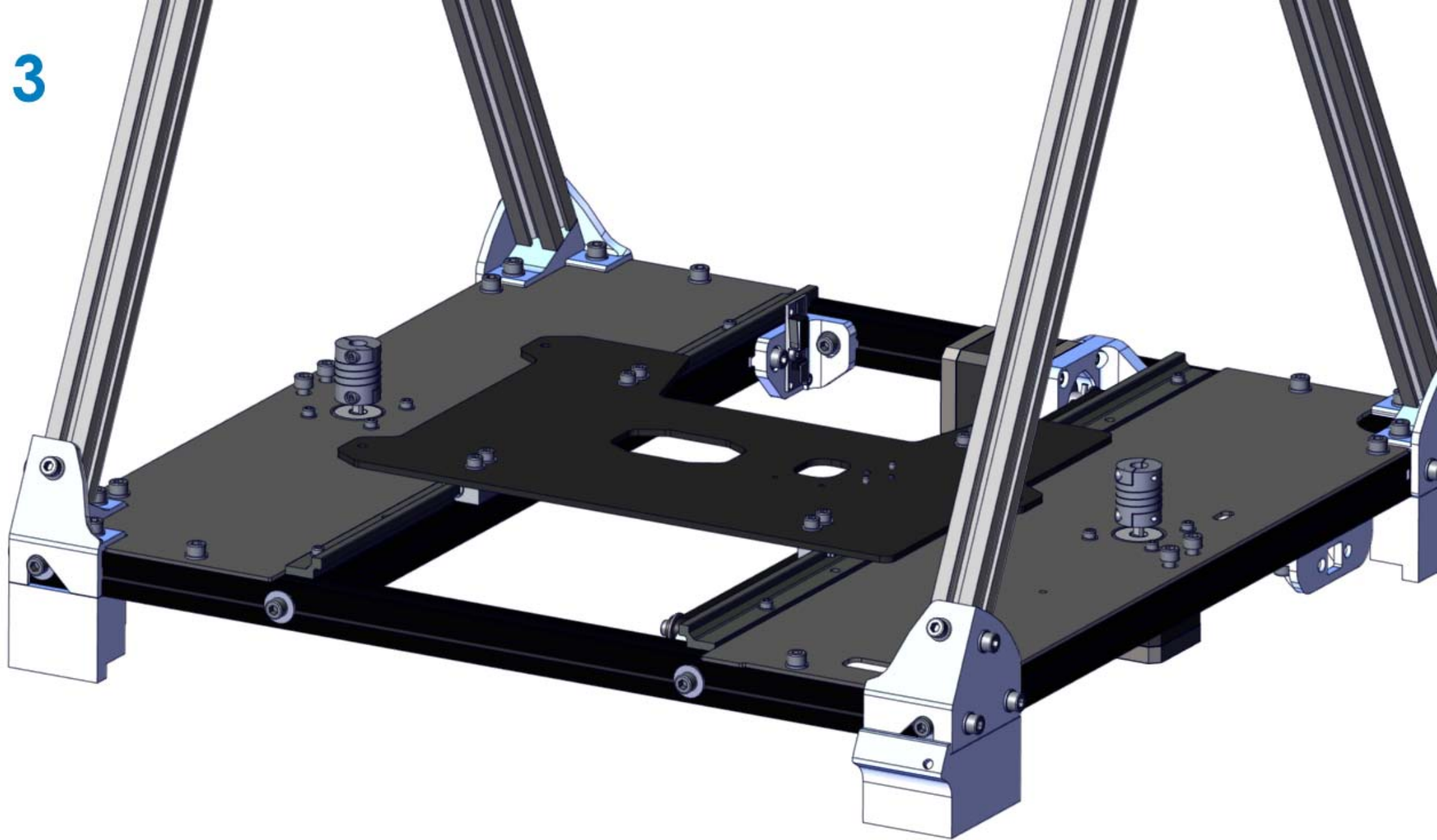
BOM ID	Description	Qty
A1	Z Coupling Steel 5 to 8	1
A2	Stepper NEMA 17 v2	1

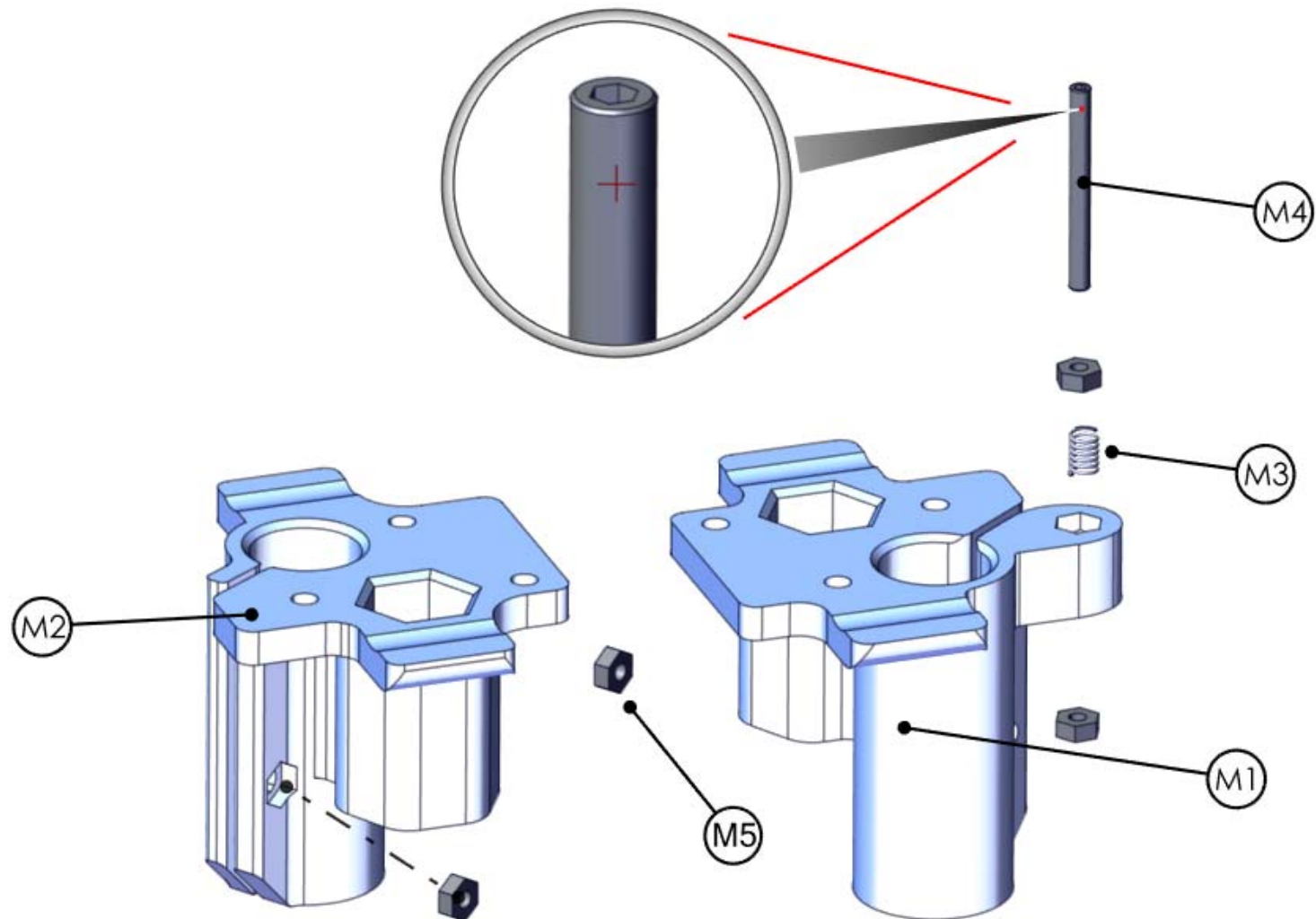


2

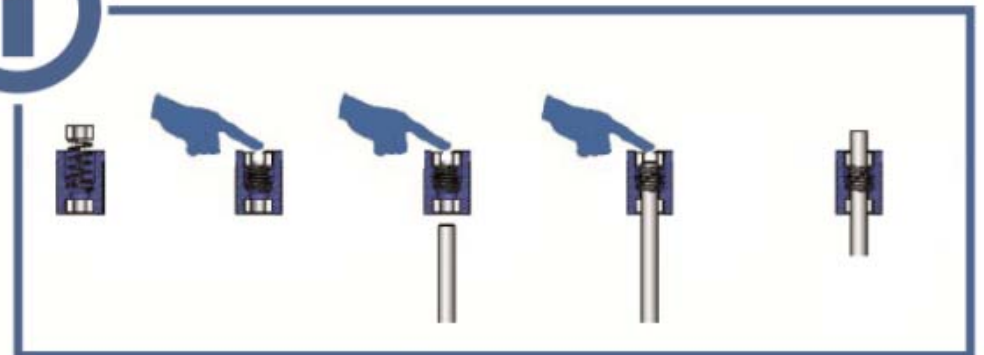


3





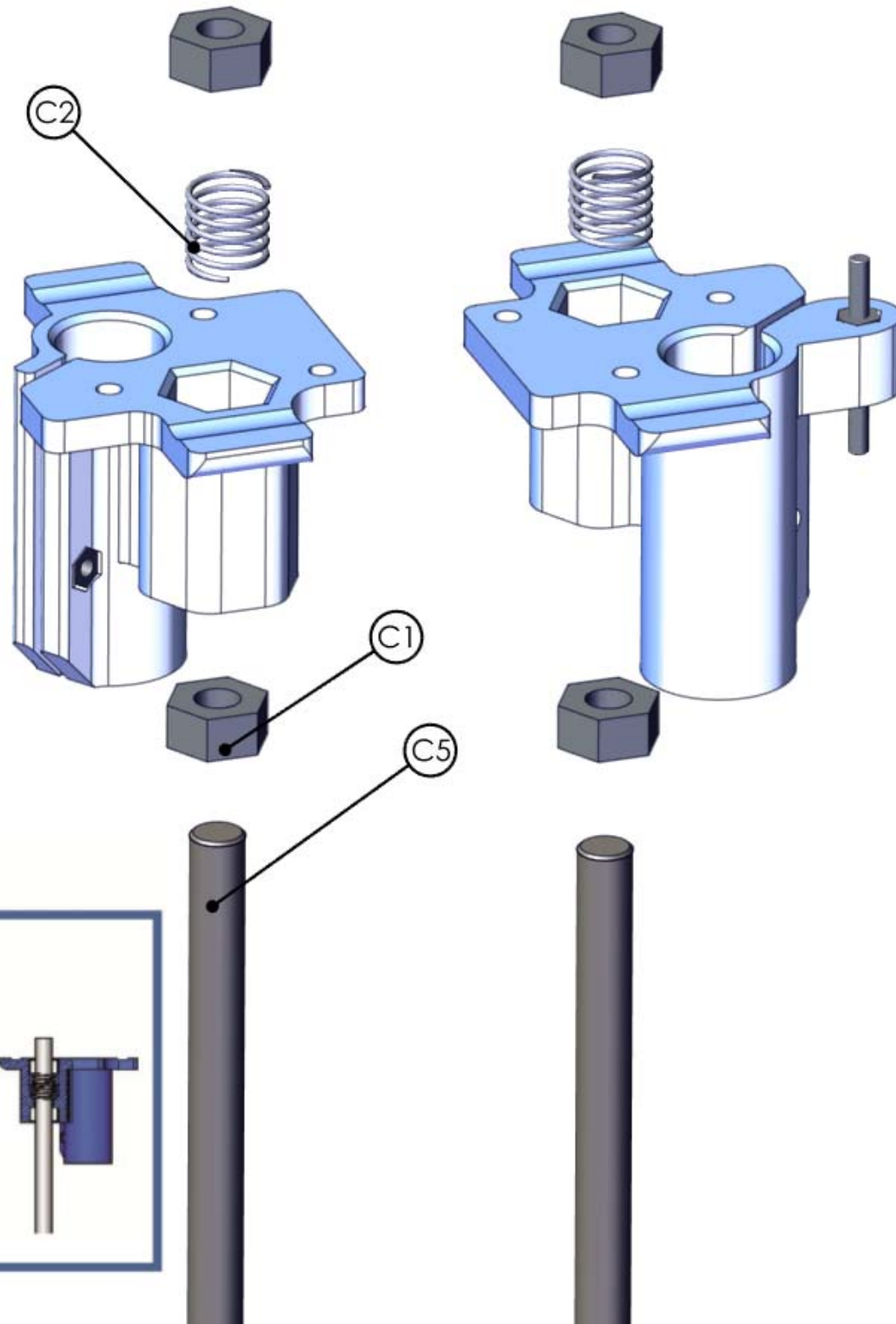
BOM ID	Description	Qty
M1	Z motion motor	1
M2	Z motion idler	1
M3	End stop spring	1
M4	DIN913 M3x30	1
M5	DIN934 M3	4



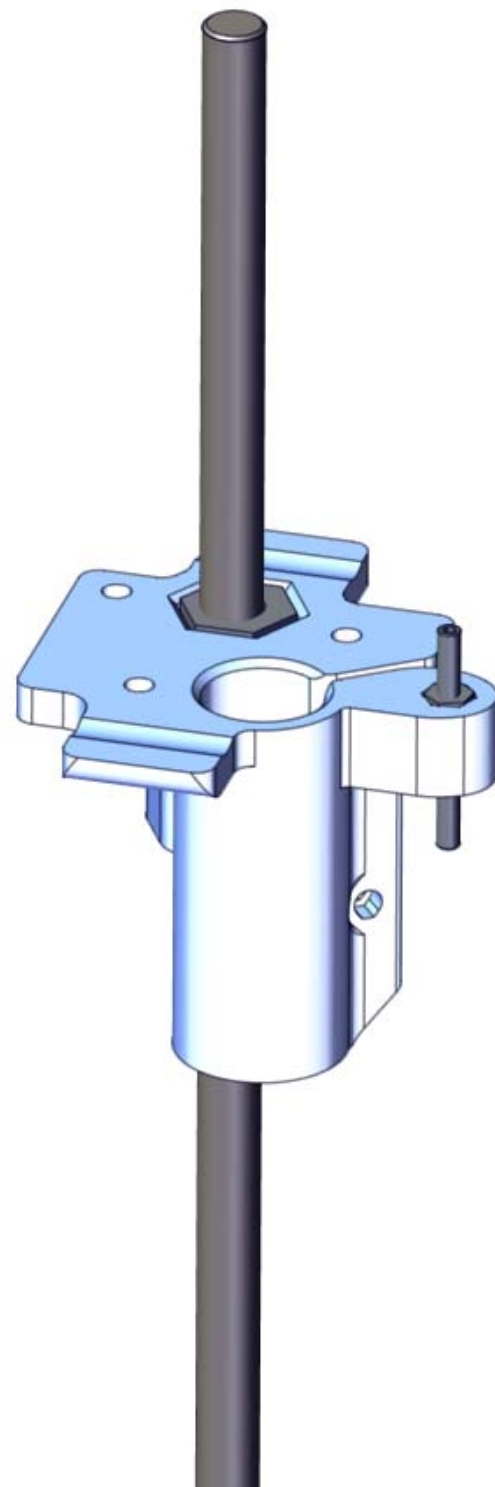
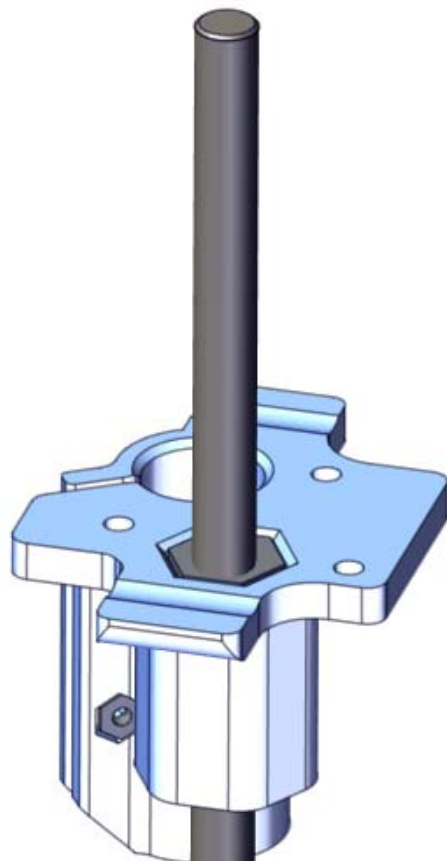
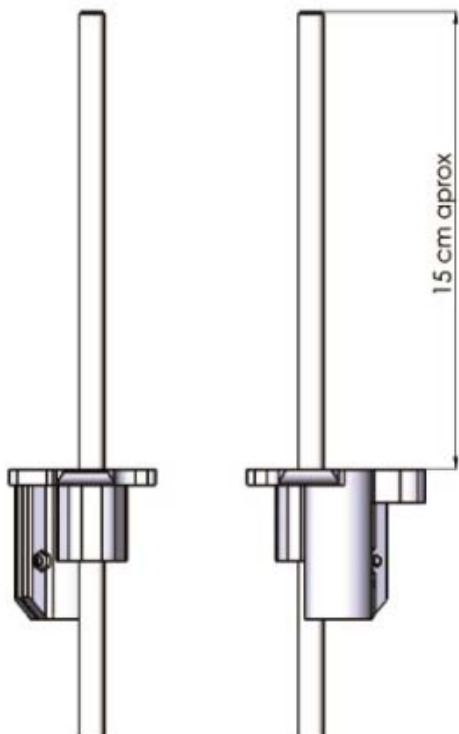


5

BOM ID	Description	Qty
C1	DIN934 M8	4
C2	Z Spring	2
C5	Rod bar M8x366	2

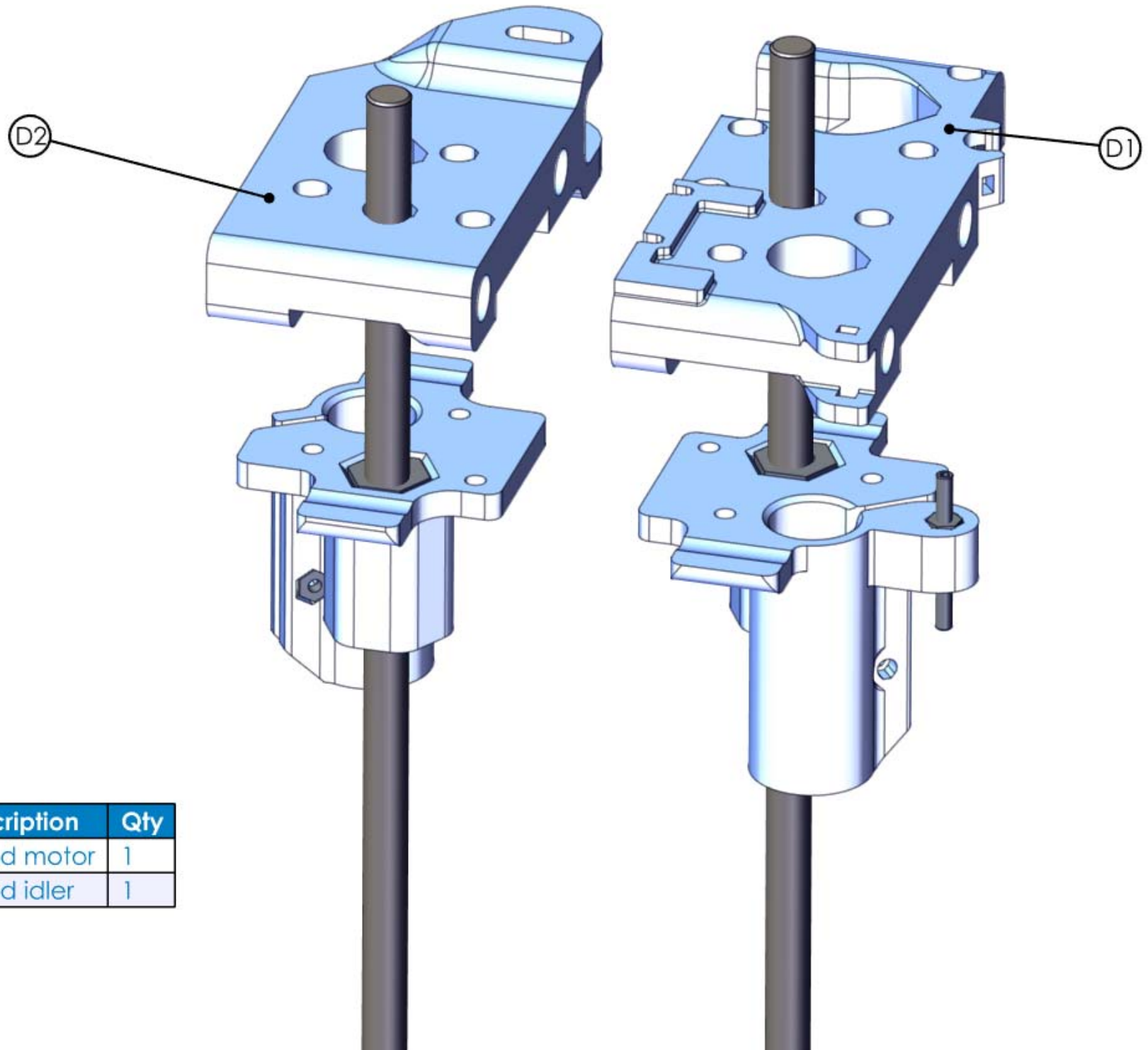


6

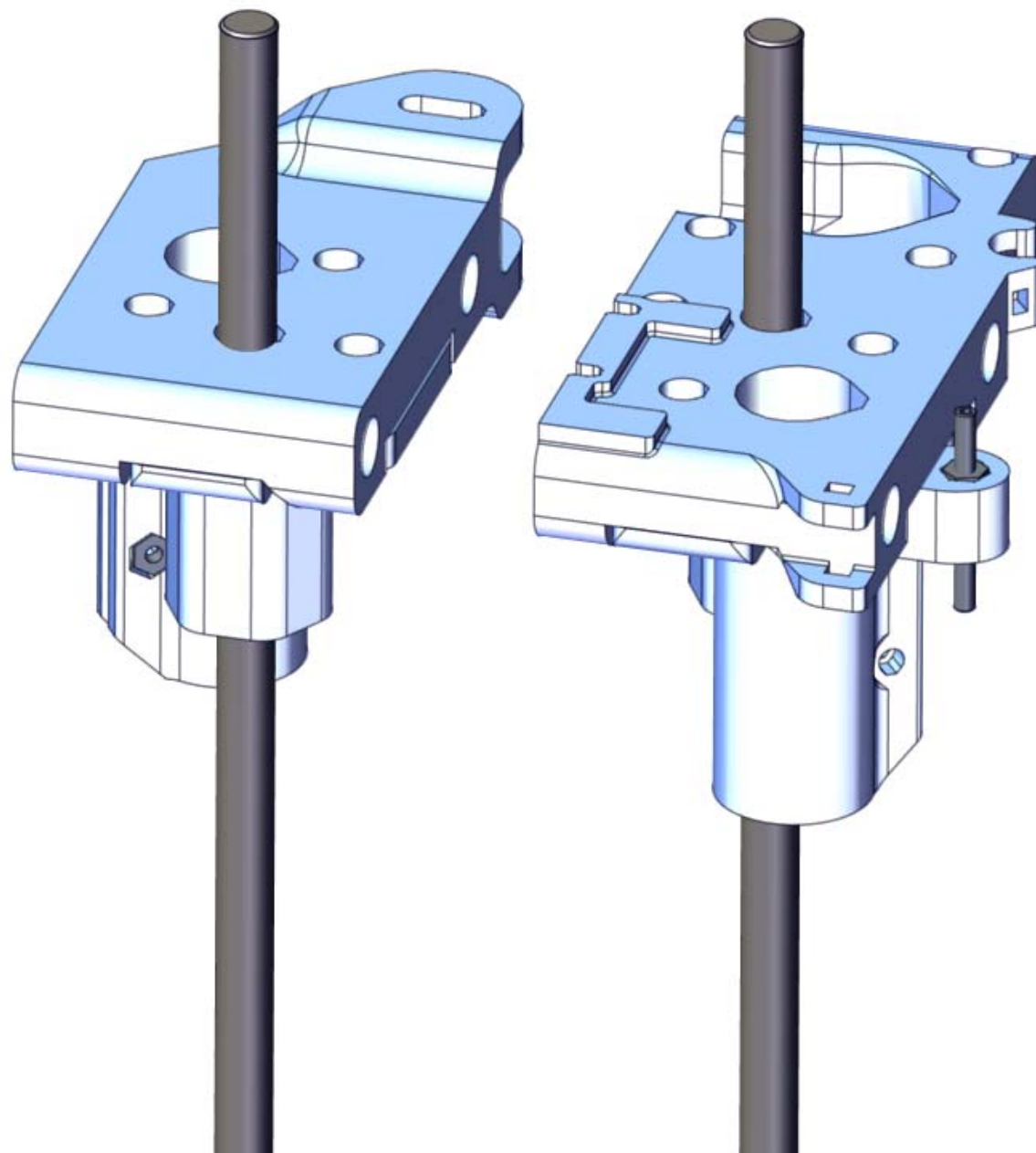




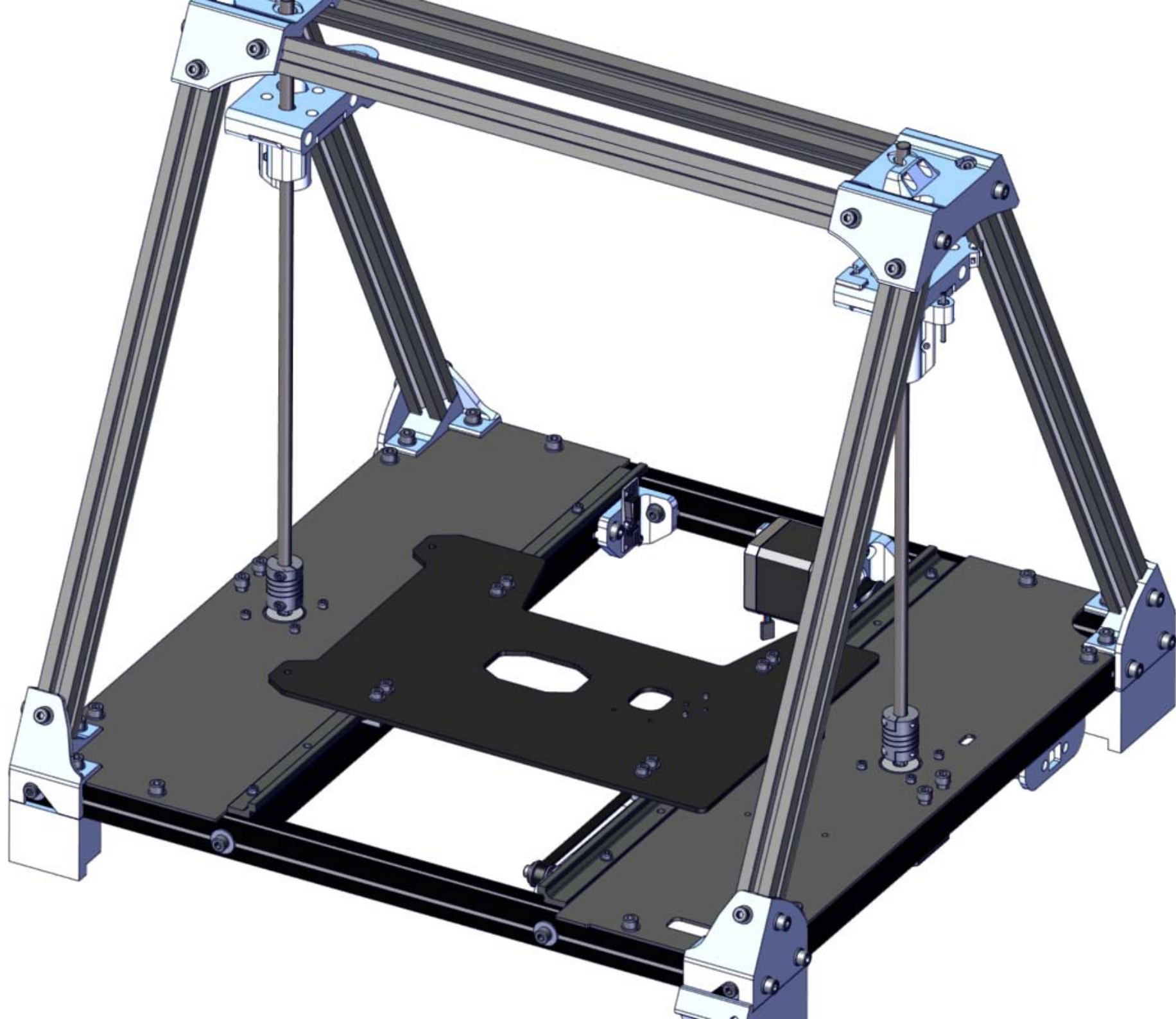
7



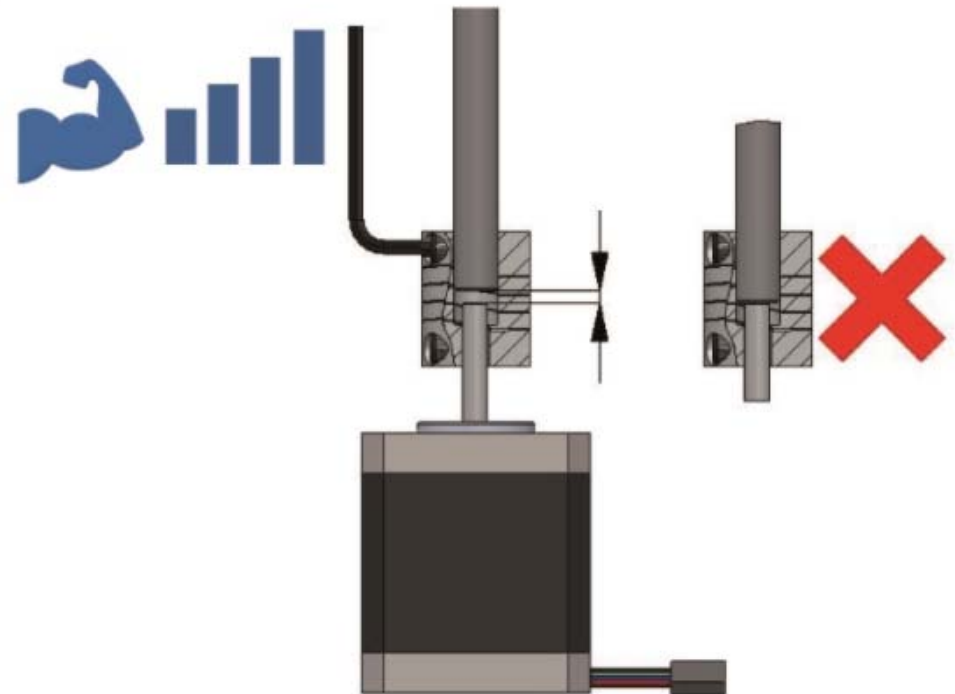
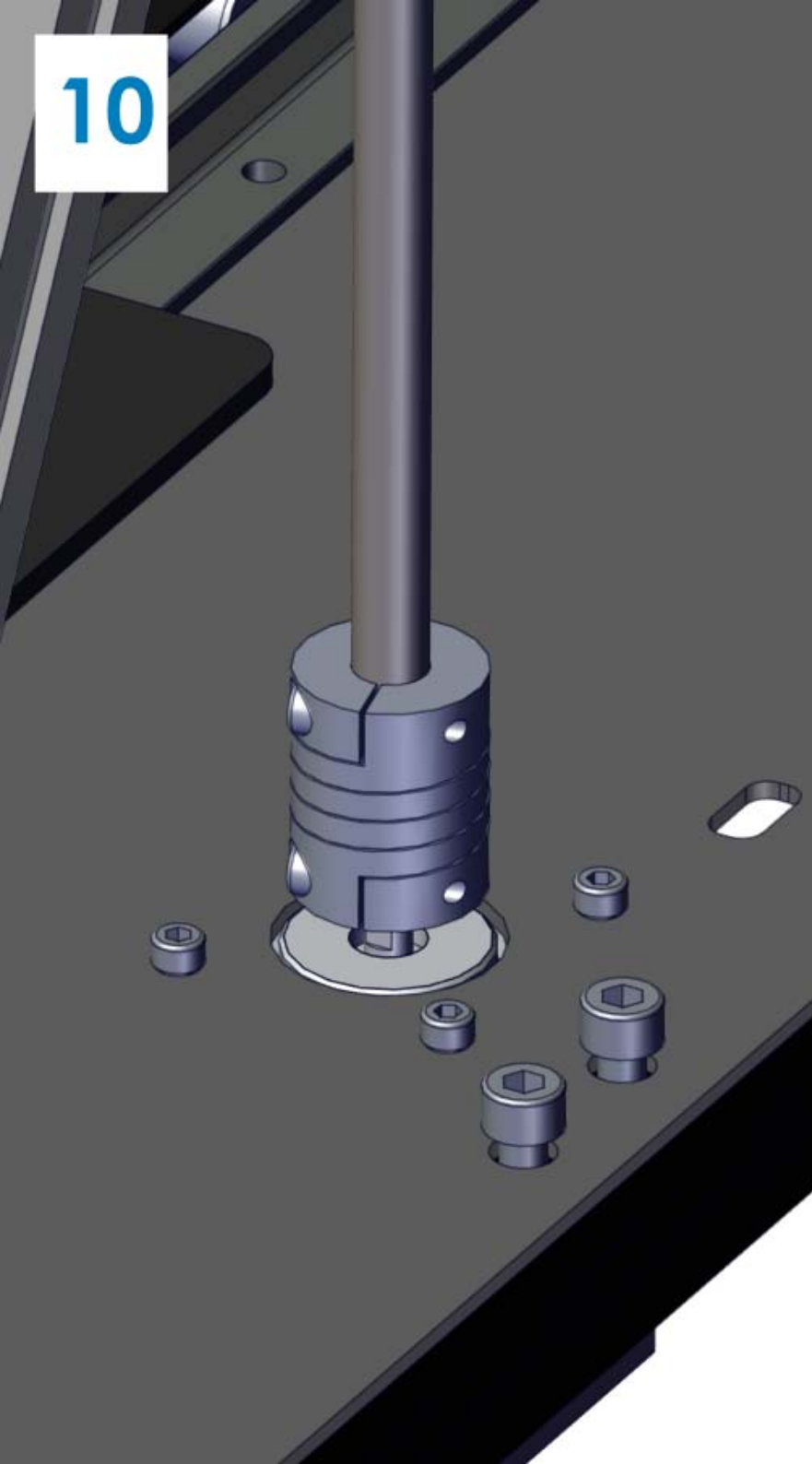
BOM ID	Description	Qty
D1	X-end motor	1
D2	X-end idler	1



9

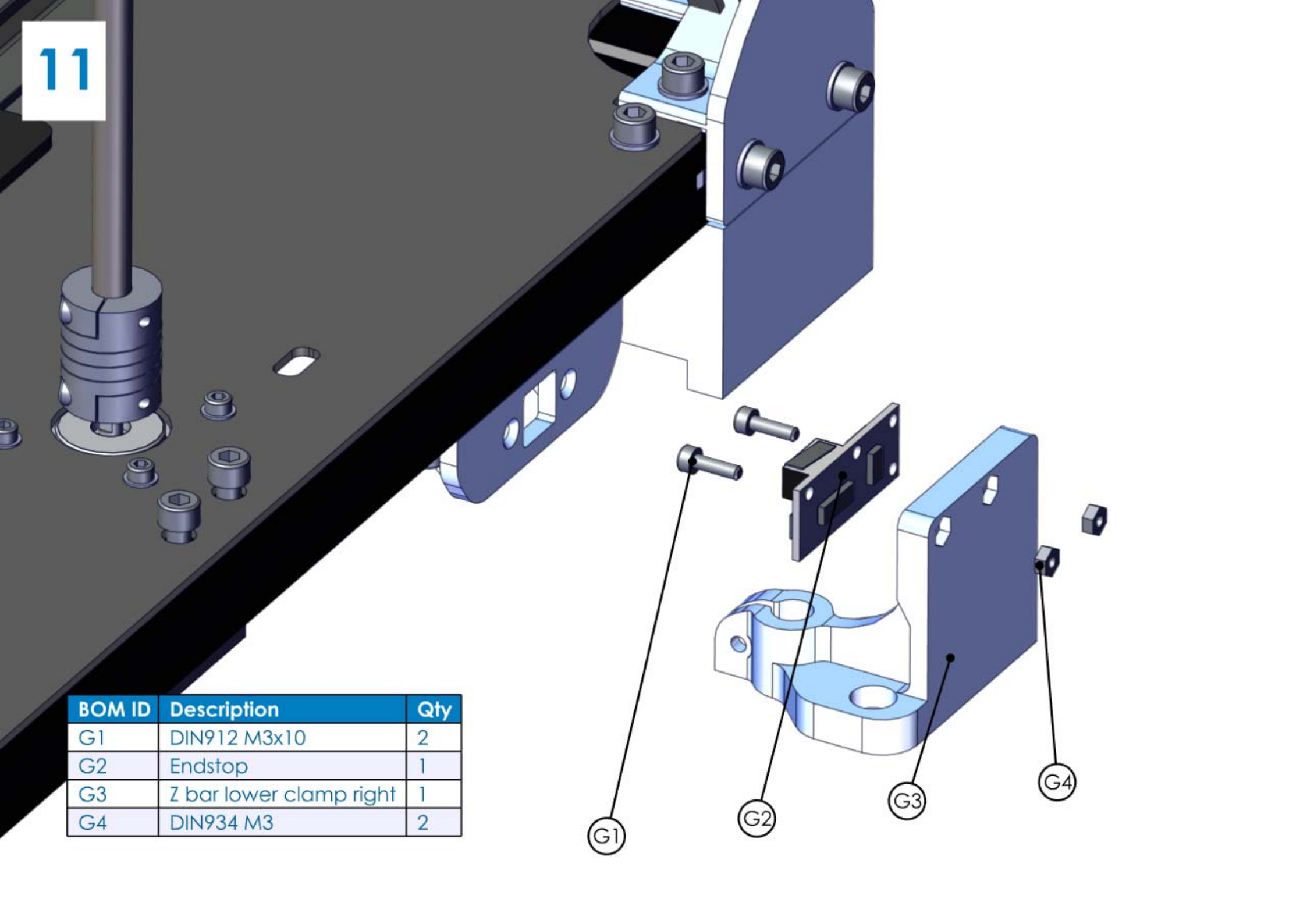


10



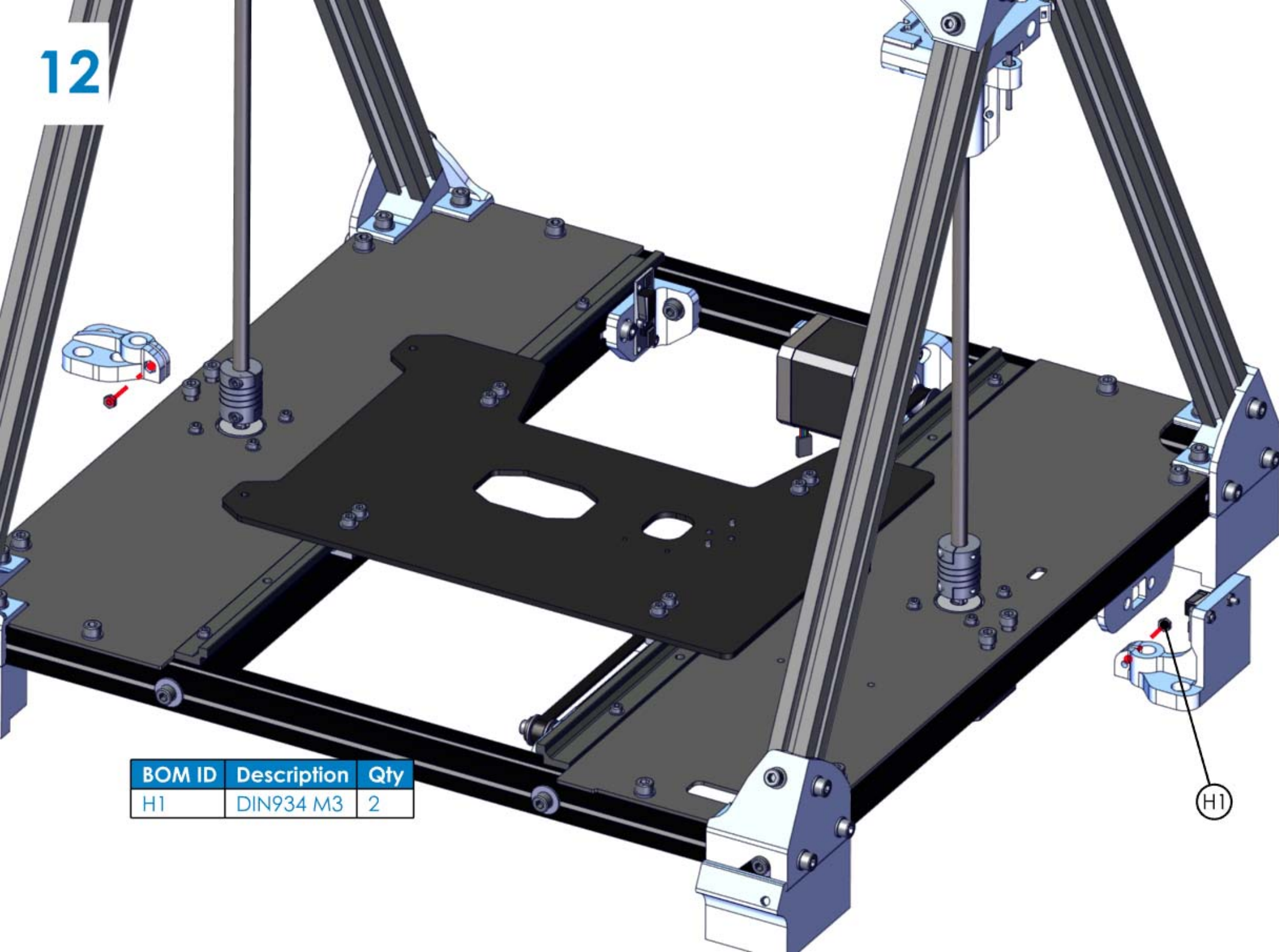


11



BOM ID	Description	Qty
G1	DIN912 M3x10	2
G2	Endstop	1
G3	Z bar lower clamp right	1
G4	DIN934 M3	2

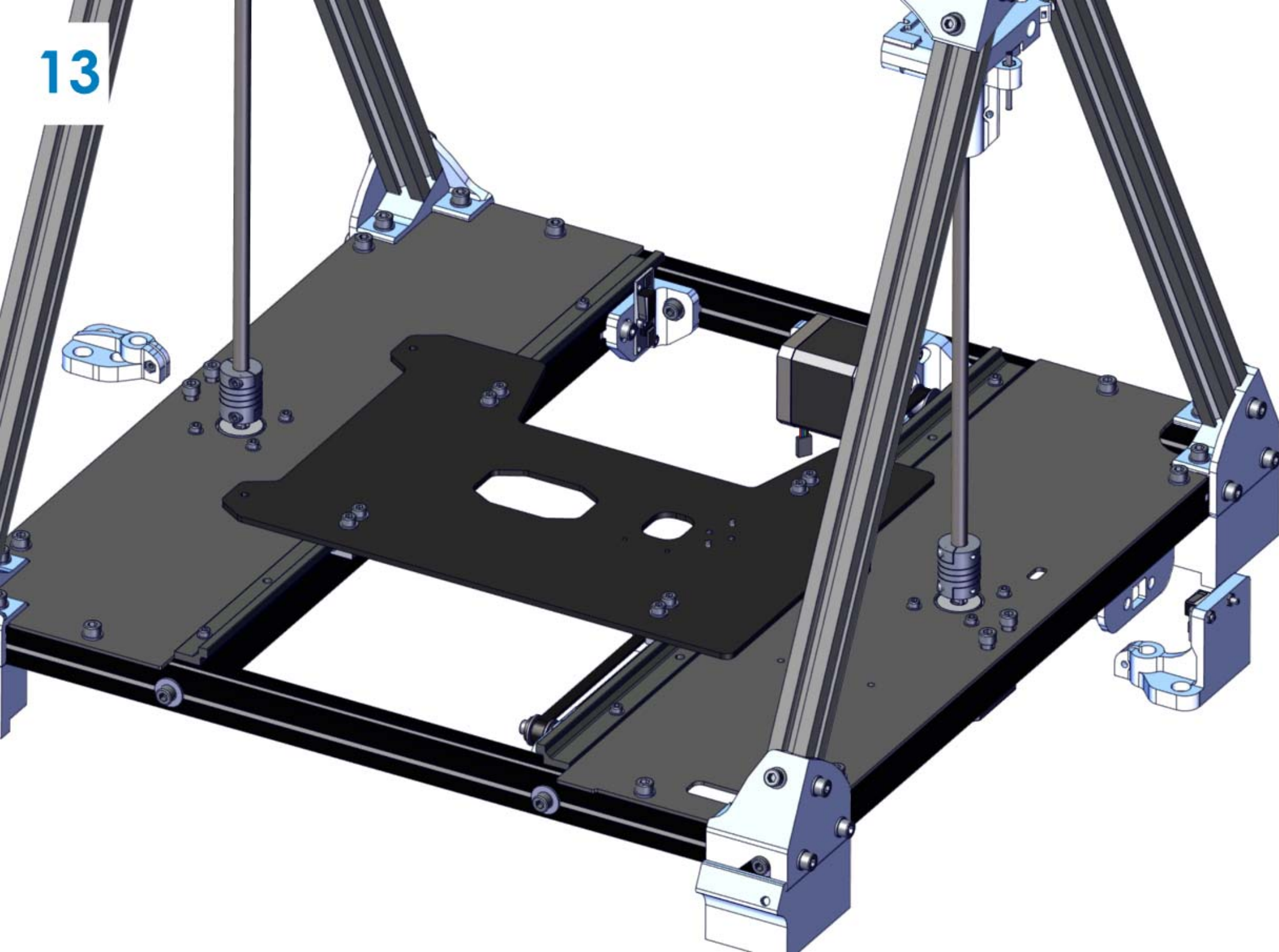
12



BOM ID	Description	Qty
H1	DIN934 M3	2

H1

13





14



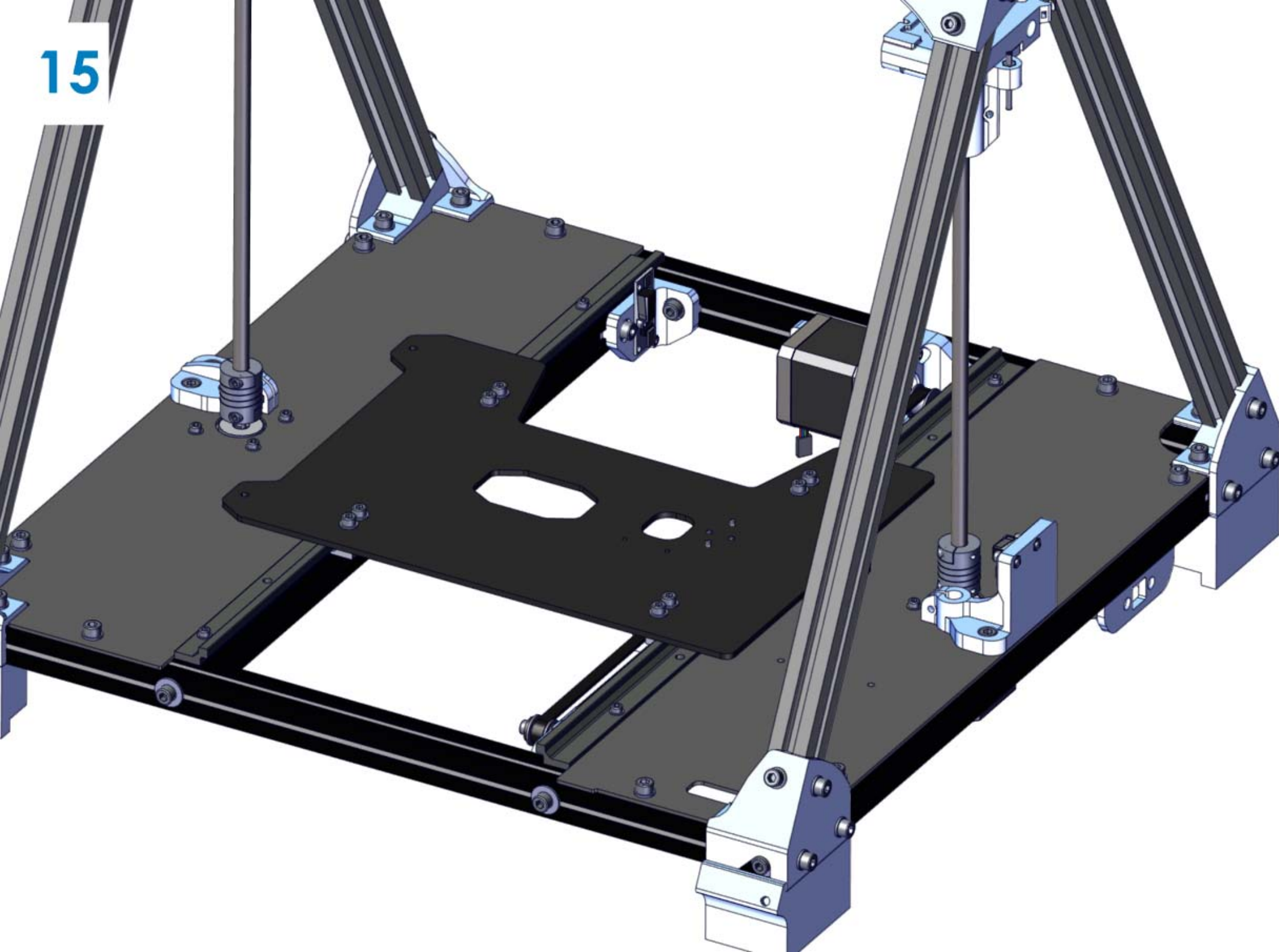
Estos tornillos se han colocado anteriormente. Hay que sacarlos, con cuidado que no se desplacen los pasadores, y volverlos a poner con la pieza correspondiente.

11

BOM ID	Description	Qty
I1	DIN912 M5x10	4



15



16

11



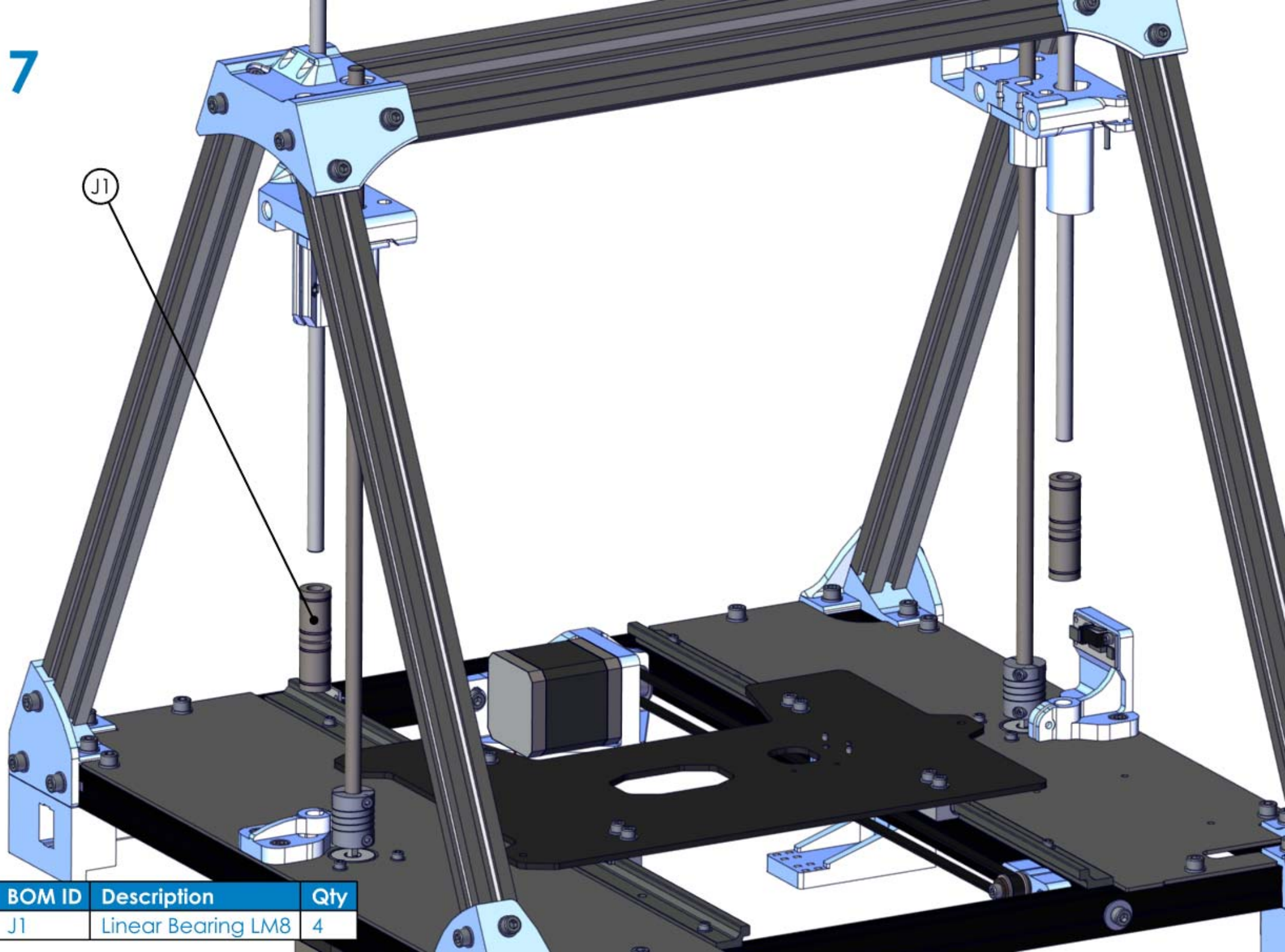
SMOOTH BAR Ø8 x 391

SMOOTH BAR Ø8 x 432



BOM ID	Description	Qty
11	Smooth bar Ø8x391	2

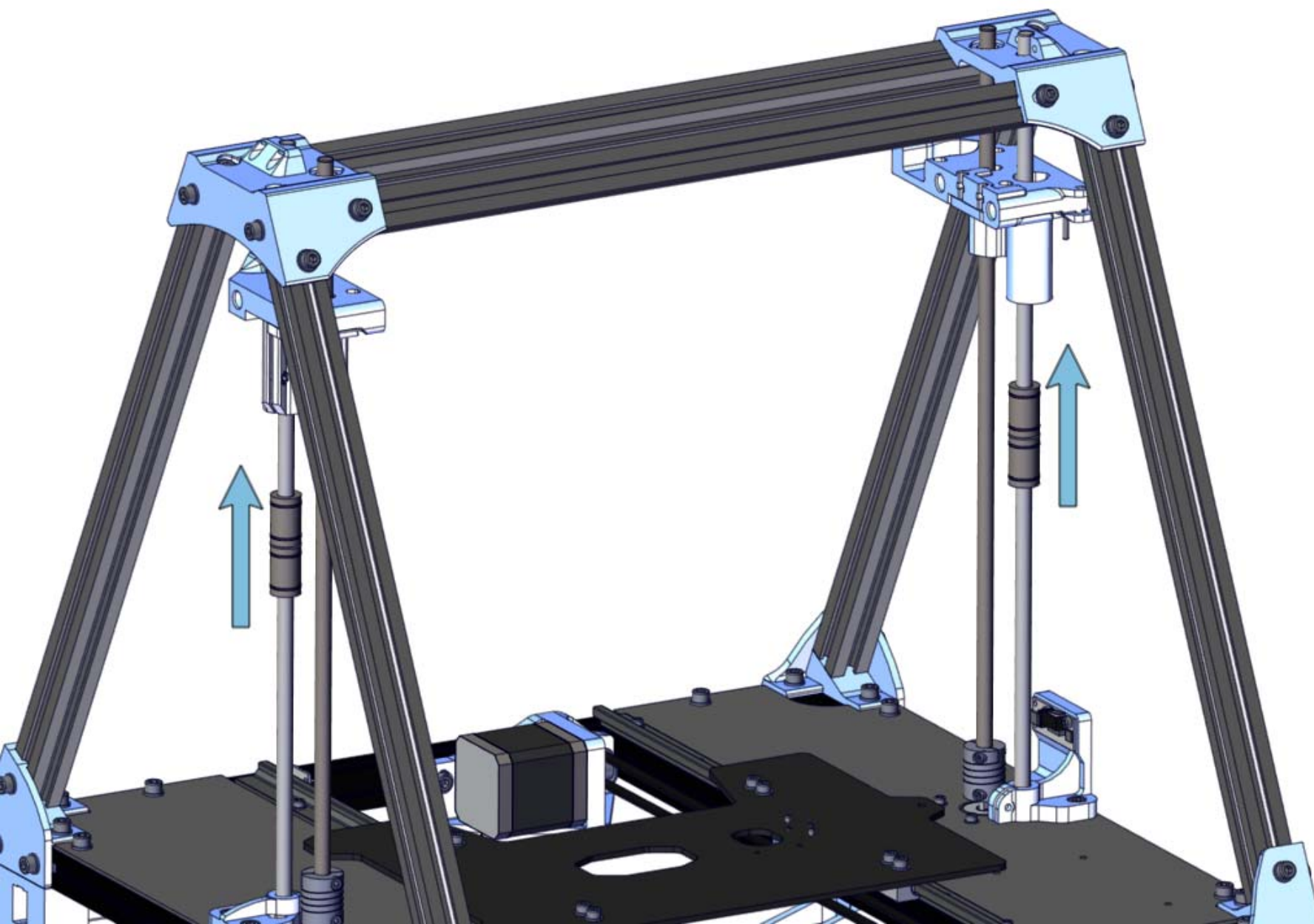


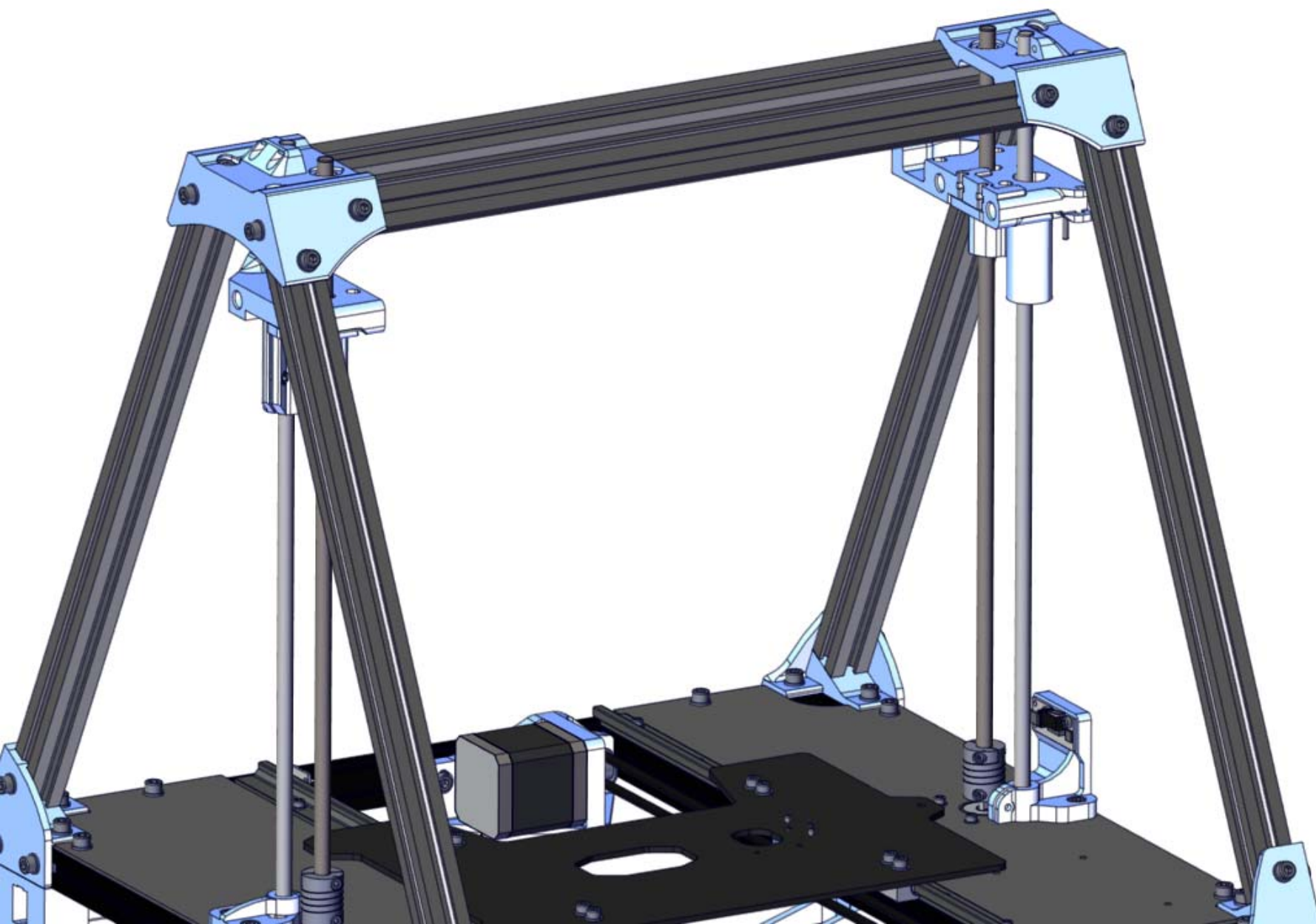


BOM ID	Description	Qty
J1	Linear Bearing LM8	4



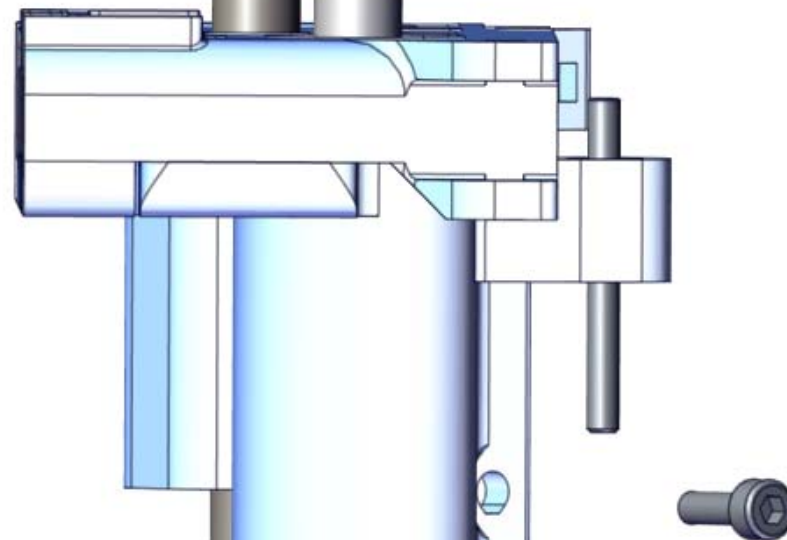




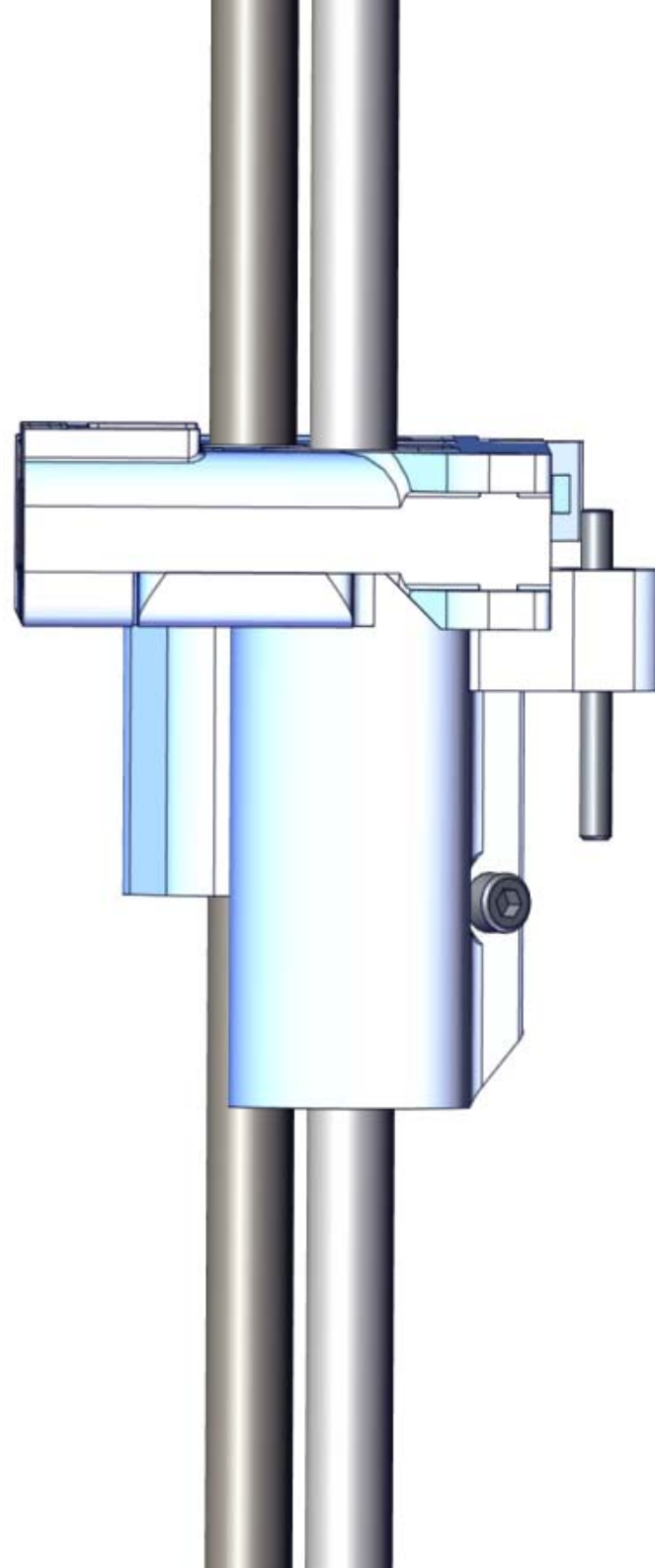
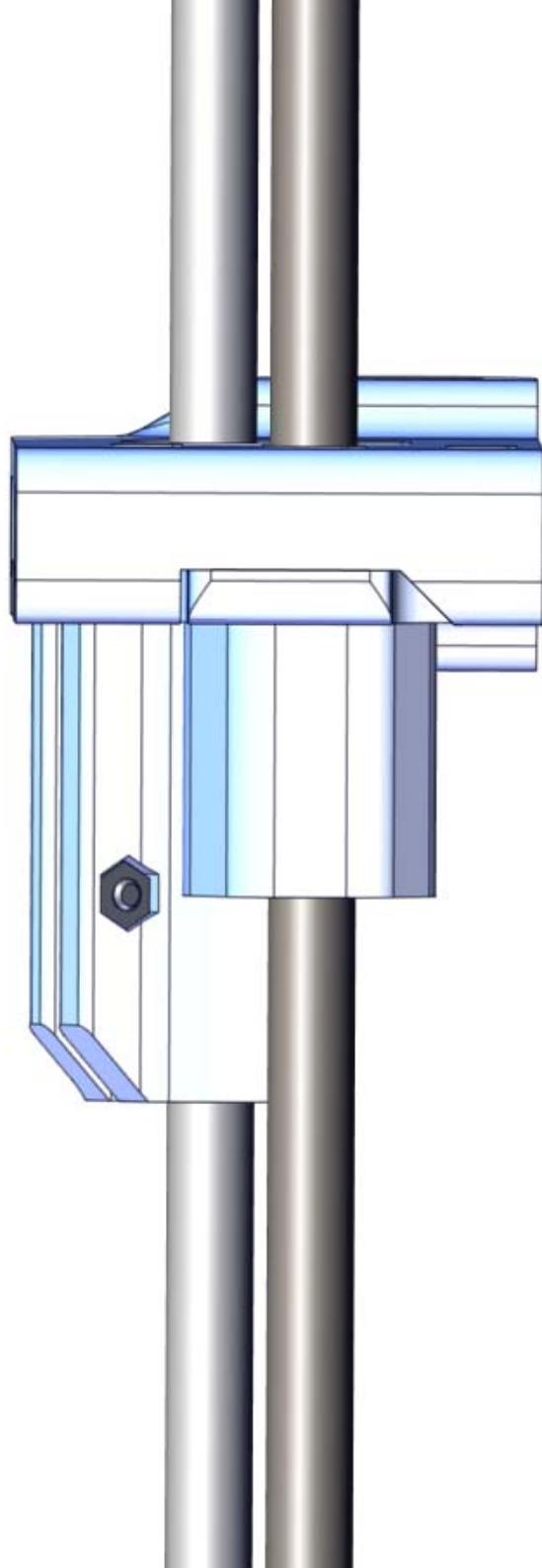


# 21

K1

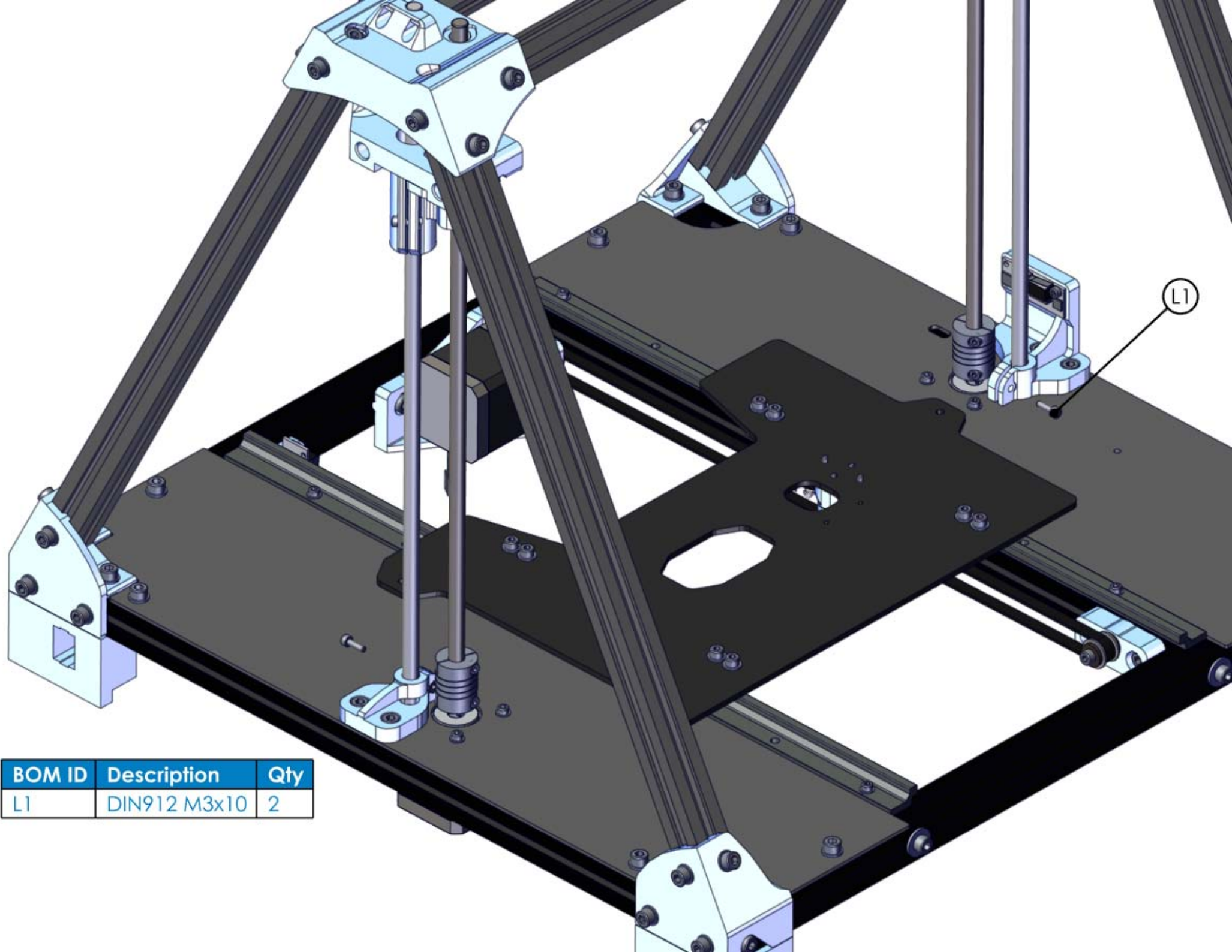


BOM ID	Description	Qty
K1	DIN912 M3x12	2

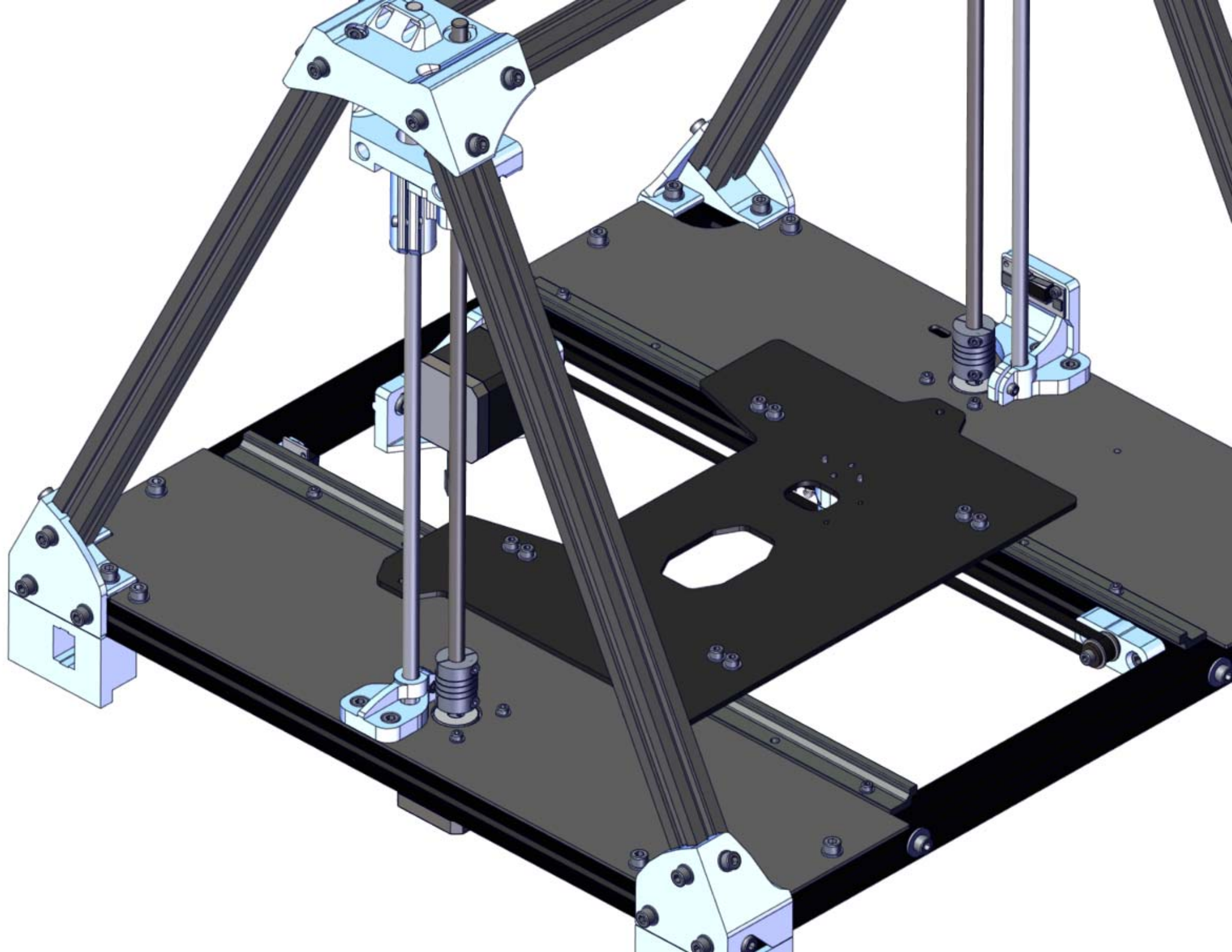




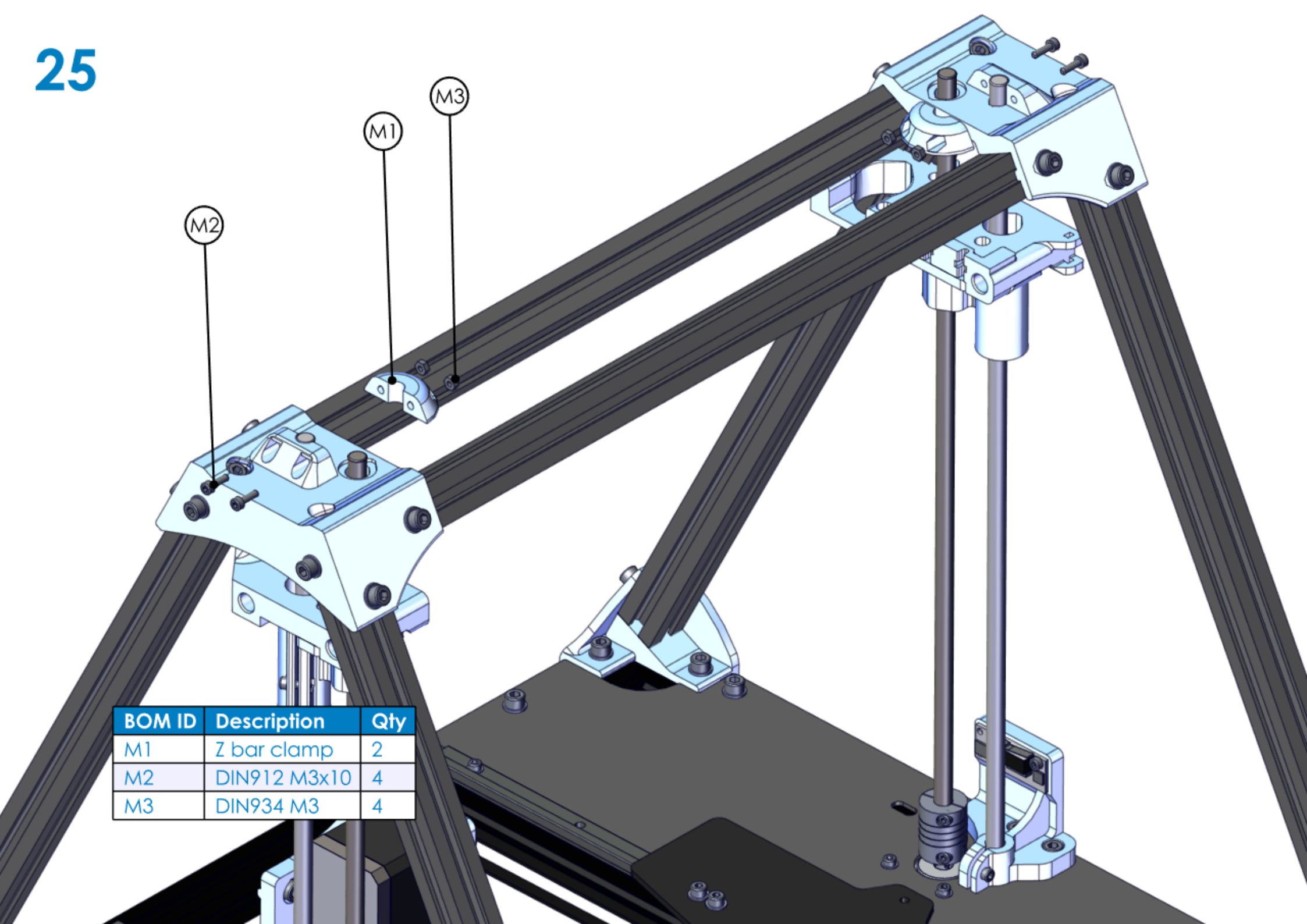
23



BOM ID	Description	Qty
L1	DIN912 M3x10	2

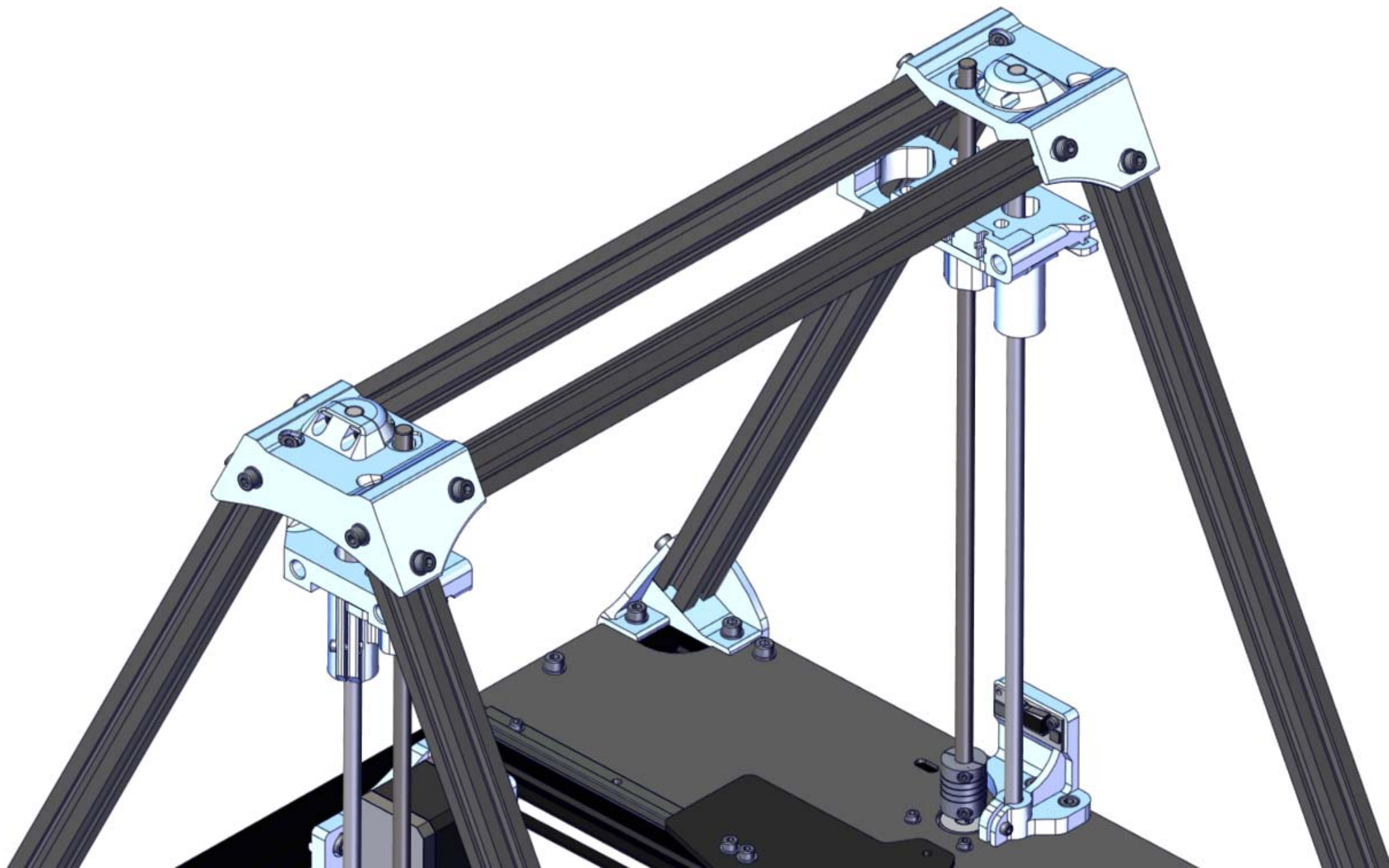






BOM ID	Description	Qty
M1	Z bar clamp	2
M2	DIN912 M3x10	4
M3	DIN934 M3	4

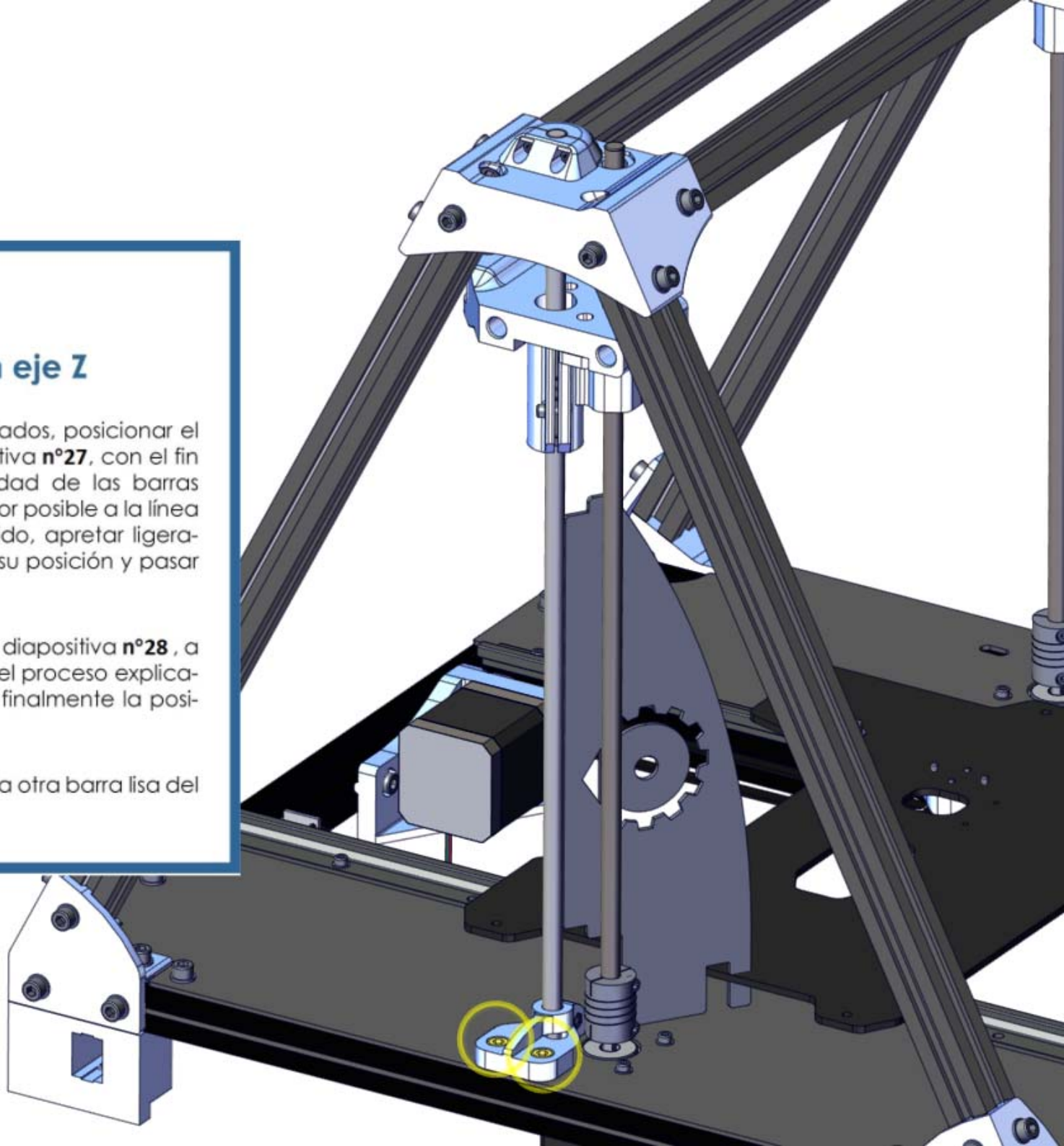






### Proceso de calibración eje Z

1. Con los tornillos resaltados aflojados, posicionar el útil como se muestra en la diapositiva **nº27**, con el fin de comprobar la perpendicularidad de las barras lisas. Éstas deben adaptarse lo mejor posible a la línea vertical del útil. Una vez conseguido, apretar ligeramente los tornillos para mantener su posición y pasar al siguiente punto.
2. Con el útil posicionado según la diapositiva **nº28**, a 90° de la posición anterior, repetir el proceso explicado y apretar los tornillos para fijar finalmente la posición de la barra.
3. Repetir los anteriores puntos en la otra barra lisa del eje Z.

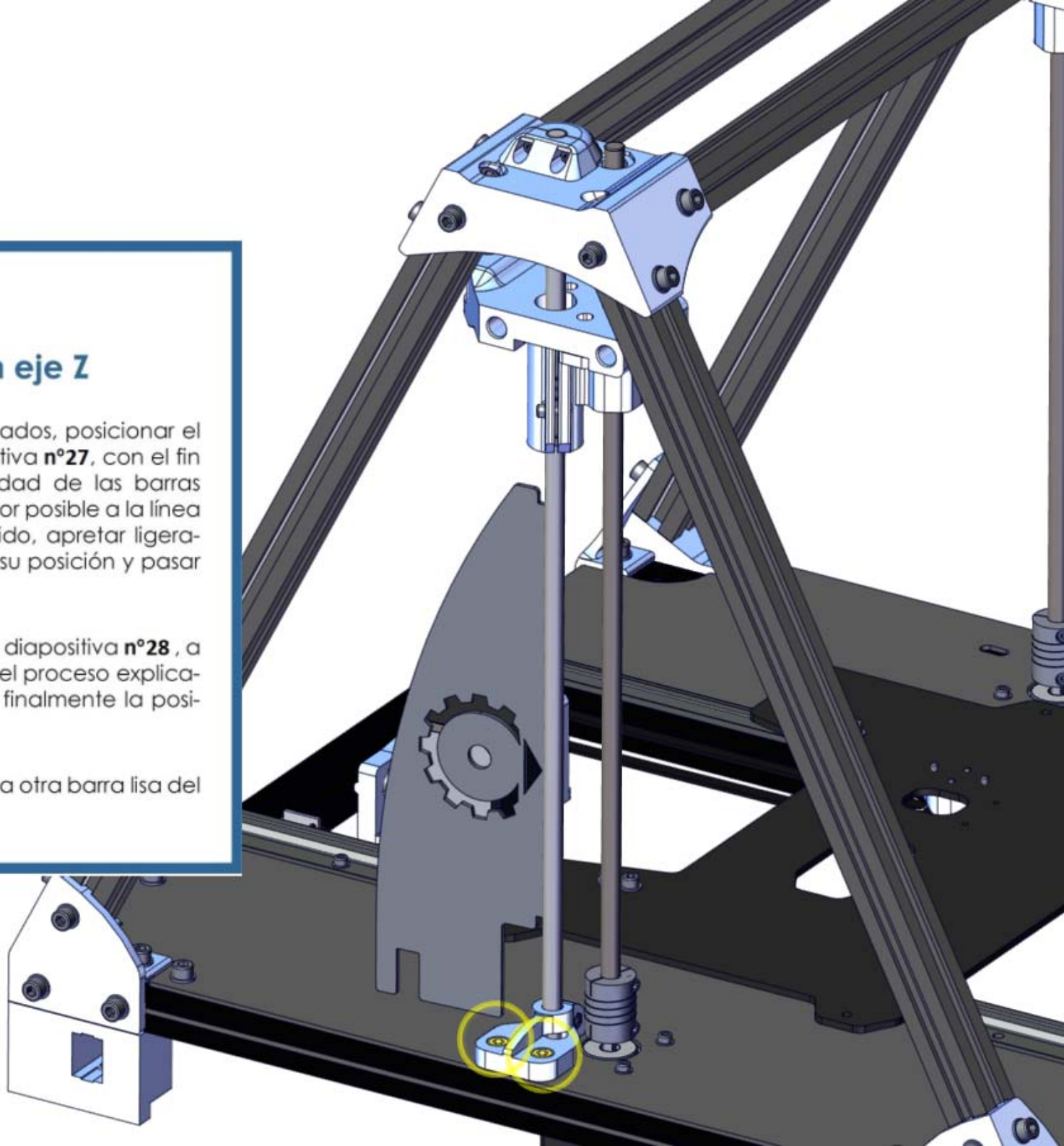






### Proceso de calibración eje Z

1. Con los tornillos resaltados aflojados, posicionar el útil como se muestra en la diapositiva **nº27**, con el fin de comprobar la perpendicularidad de las barras lisas. Éstas deben adaptarse lo mejor posible a la línea vertical del útil. Una vez conseguido, apretar ligeramente los tornillos para mantener su posición y pasar al siguiente punto.
2. Con el útil posicionado según la diapositiva **nº28**, a  $90^\circ$  de la posición anterior, repetir el proceso explicado y apretar los tornillos para fijar finalmente la posición de la barra.
3. Repetir los anteriores puntos en la otra barra lisa del eje Z.



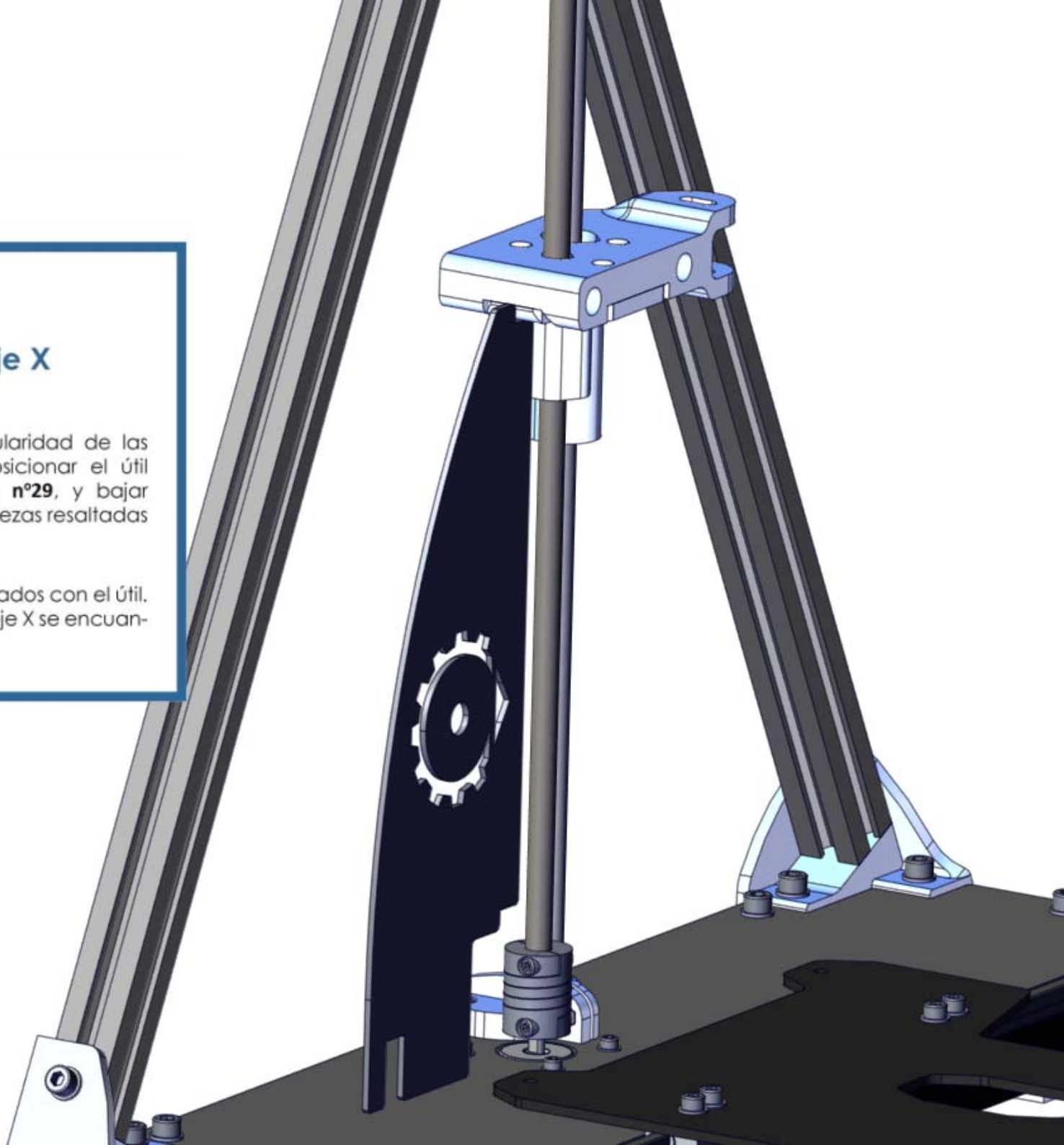




### Proceso de calibración eje X

**1.** Una vez calibrada la perpendicularidad de las barras lisas Z (proceso anterior), posicionar el útil como se muestra en la diapositiva **nº29**, y bajar ambos lados a la vez hasta dejar las piezas resaltadas tocando el útil.

**2.** Comprobar la distancia en ambos lados con el útil. Así se garantiza que ambos lados del eje X se encuantran a la misma altura.





### Proceso de calibración eje X

1. Una vez calibrada la perpendicularidad de las barras lisas Z (proceso anterior), posicionar el útil como se muestra en la diapositiva **nº29**, y bajar ambos lados a la vez hasta dejar las piezas resaltadas tocando el útil.
2. Comprobar la distancia en ambos lados con el útil. Así se garantiza que ambos lados del eje X se encuantran a la misma altura.

