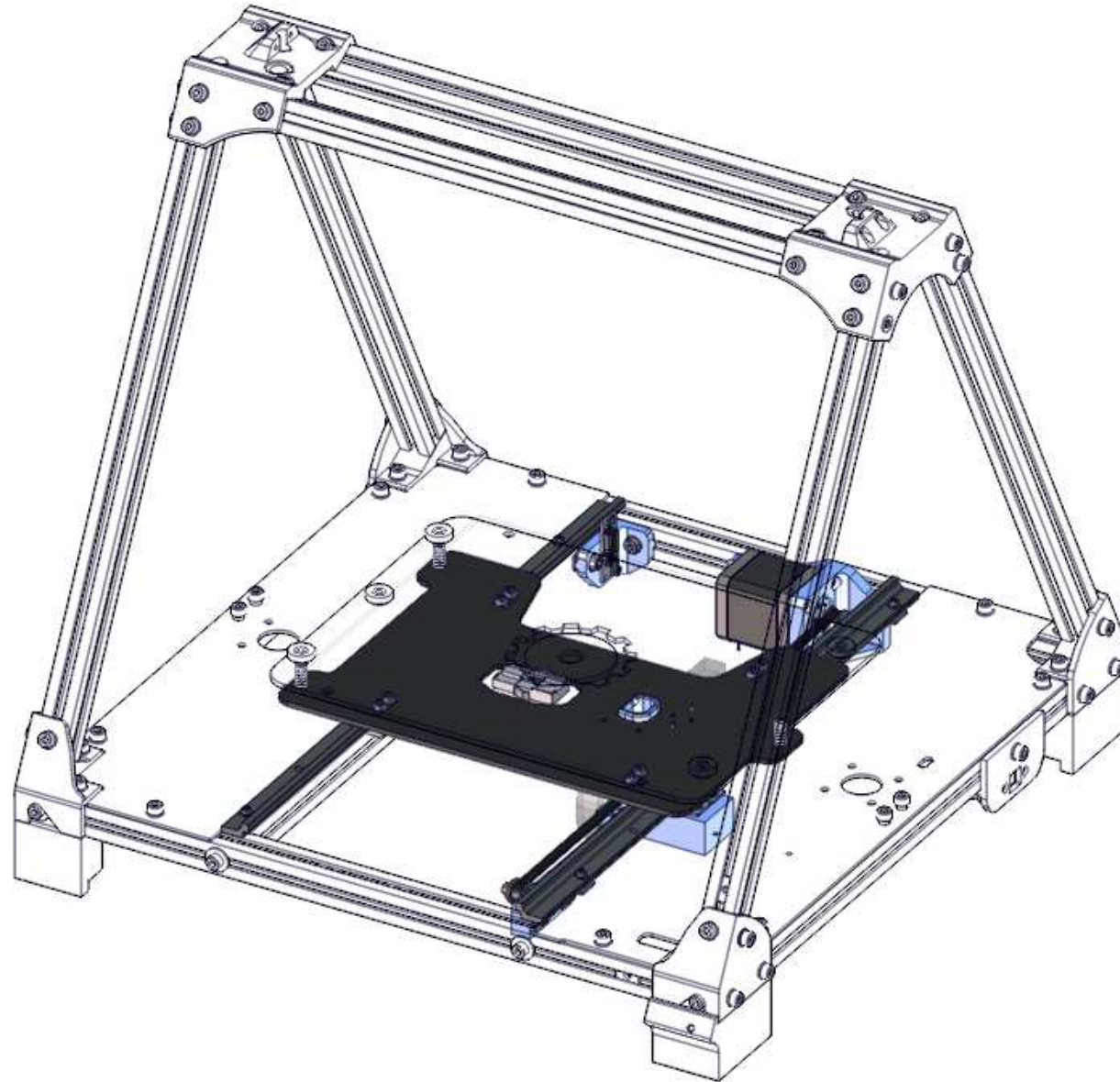


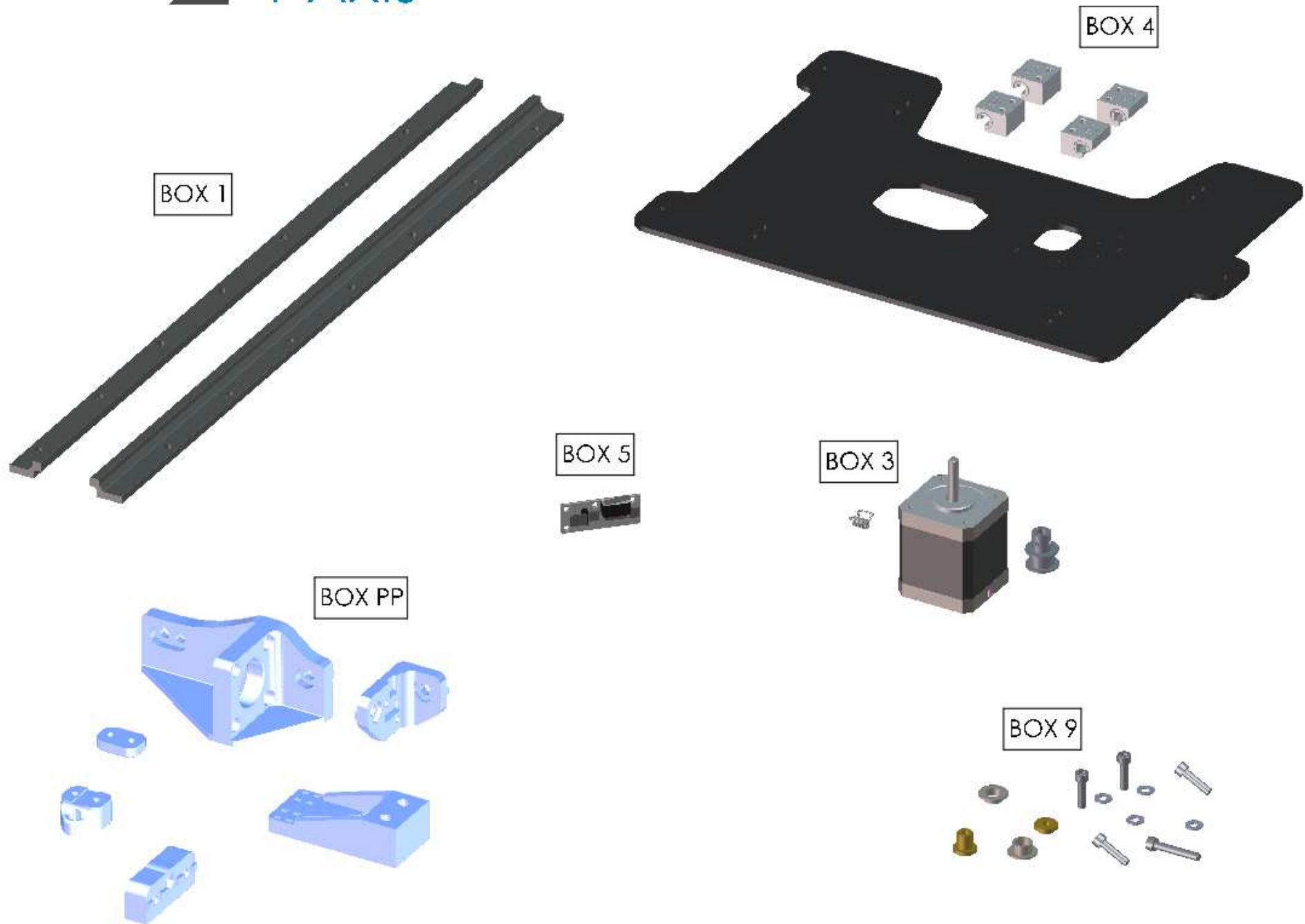
## 2 BCN3D+ ASSEMBLY GUIDE

### Y AXIS

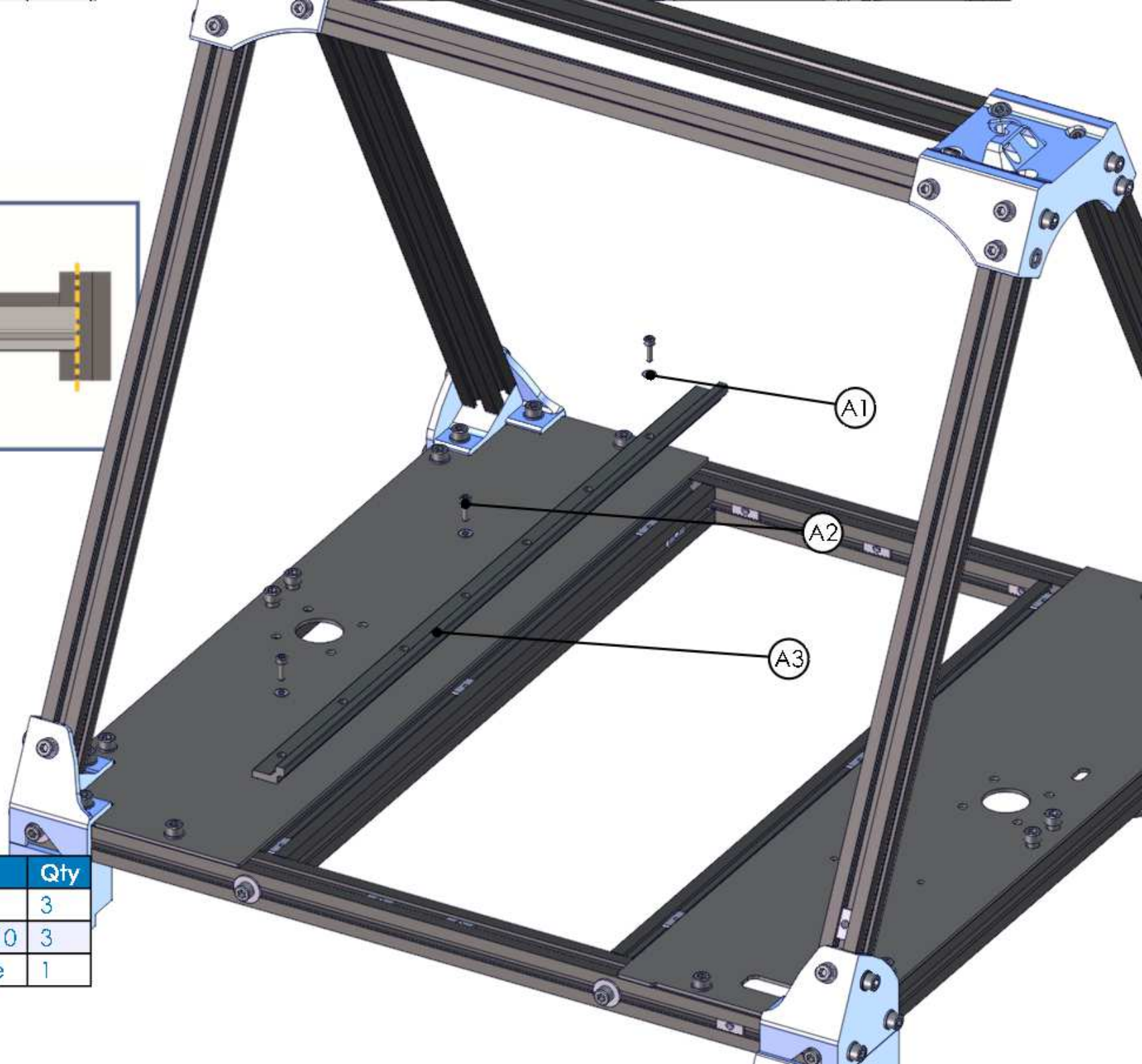
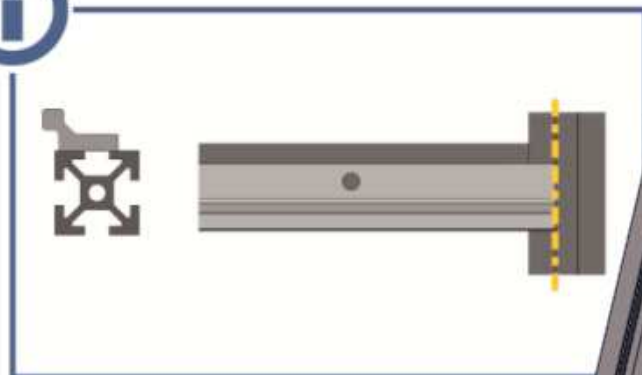


# 2 BCN3D+ ASSEMBLY GUIDE

## Y AXIS



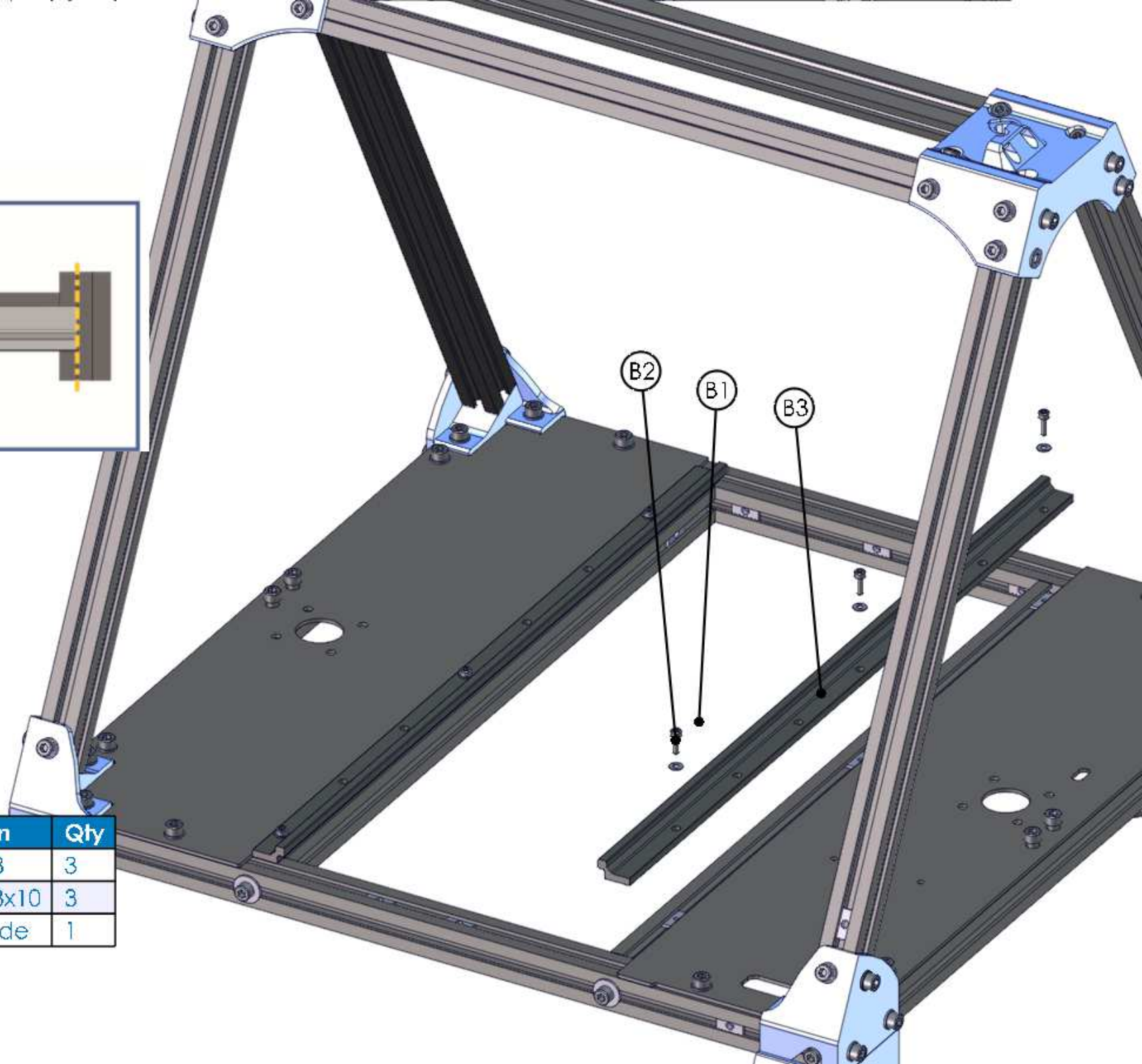
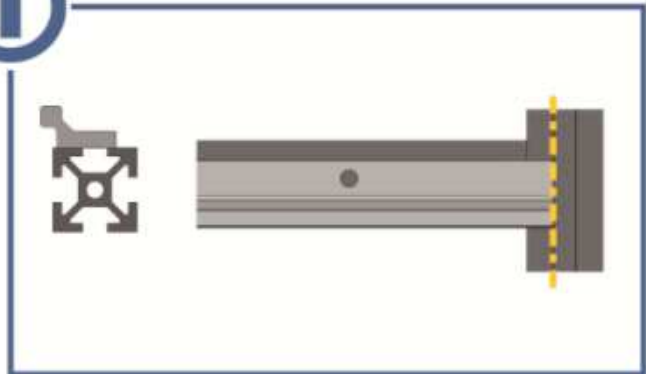
1



BOM ID	Description	Qty
A1	DIN125 M3	3
A2	DIN912 M3x10	3
A3	Linear Guide	1



2

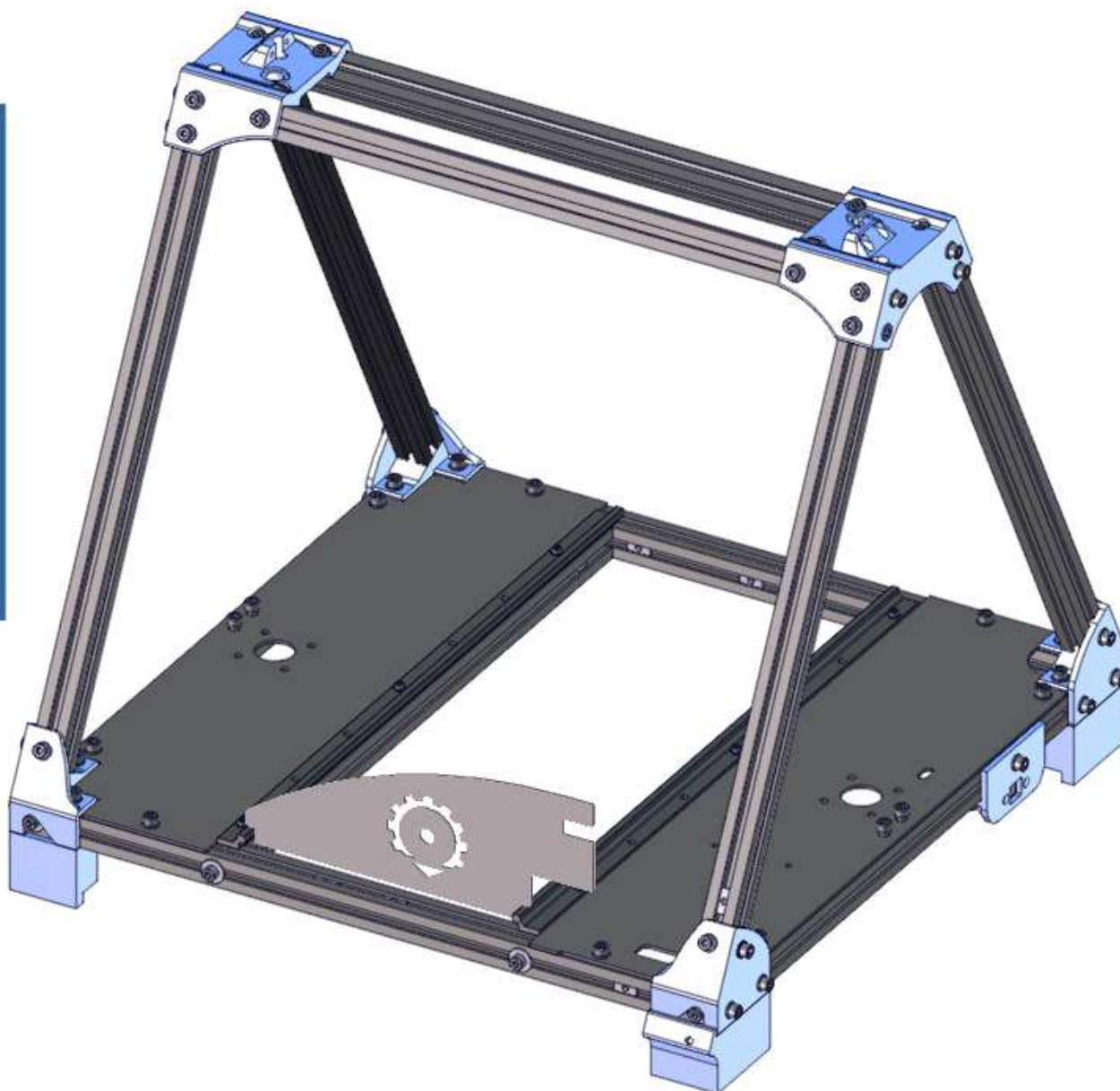


BOM ID	Description	Qty
B1	DIN125 M3	3
B2	DIN912 M3x10	3
B3	Linear Guide	1



### Proceso de calibración eje Y

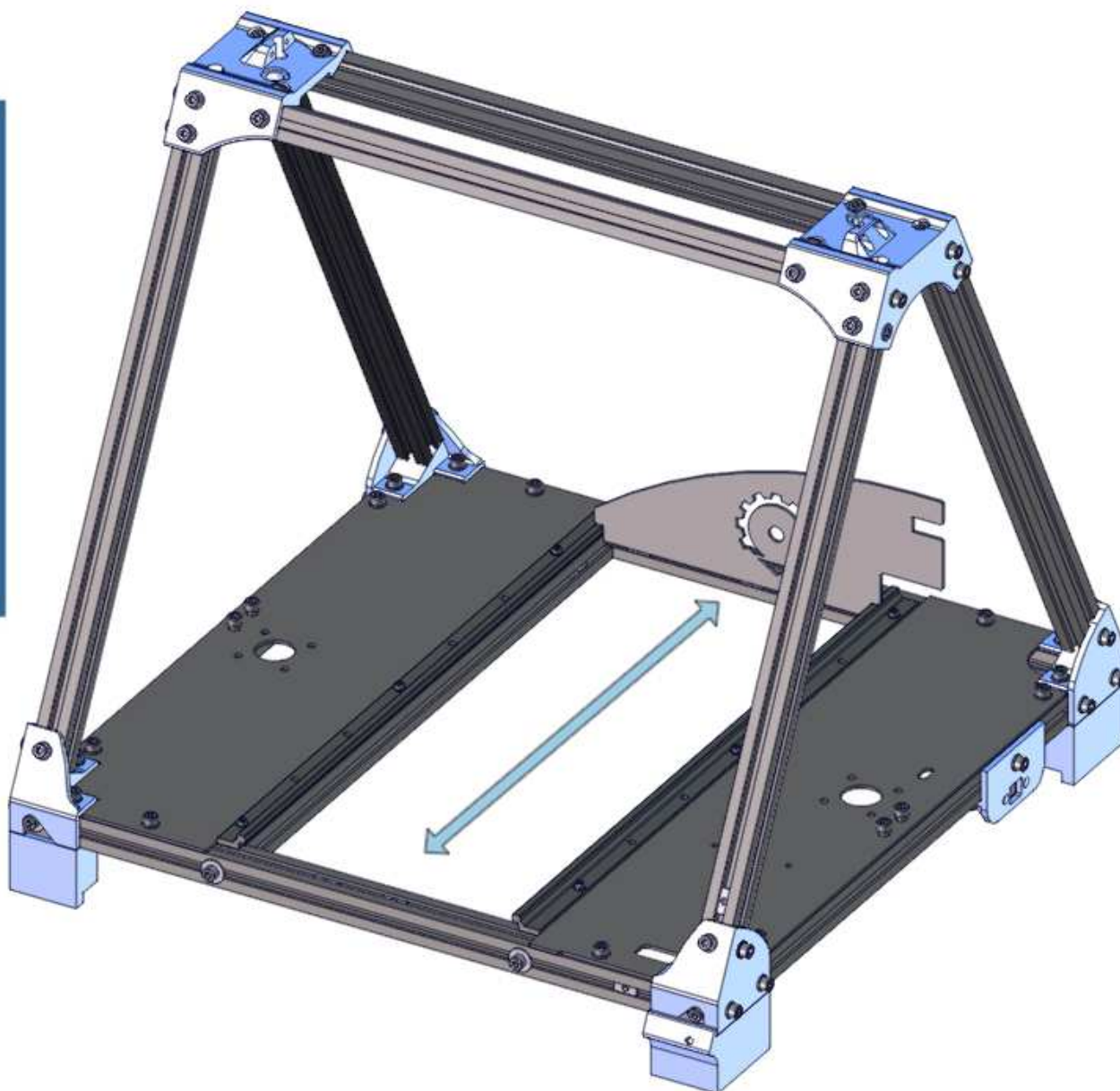
1. Posicionar útil entre las guías como se muestra en la diapositiva nº3 y ajustar la distancia entre éstas tocando el útil. Apretar ligeramente los tornillos.
2. Desplazar el útil al otro extremo de las guías comprobando su paralelismo con el útil. En el otro extremo, ajustar otra vez la distancia y apretar todos los tornillos para fijar las guías.
3. Comprobar que el útil se desplaza fácilmente pero sin holguras, si no es así repetir el proceso más acuradamente.





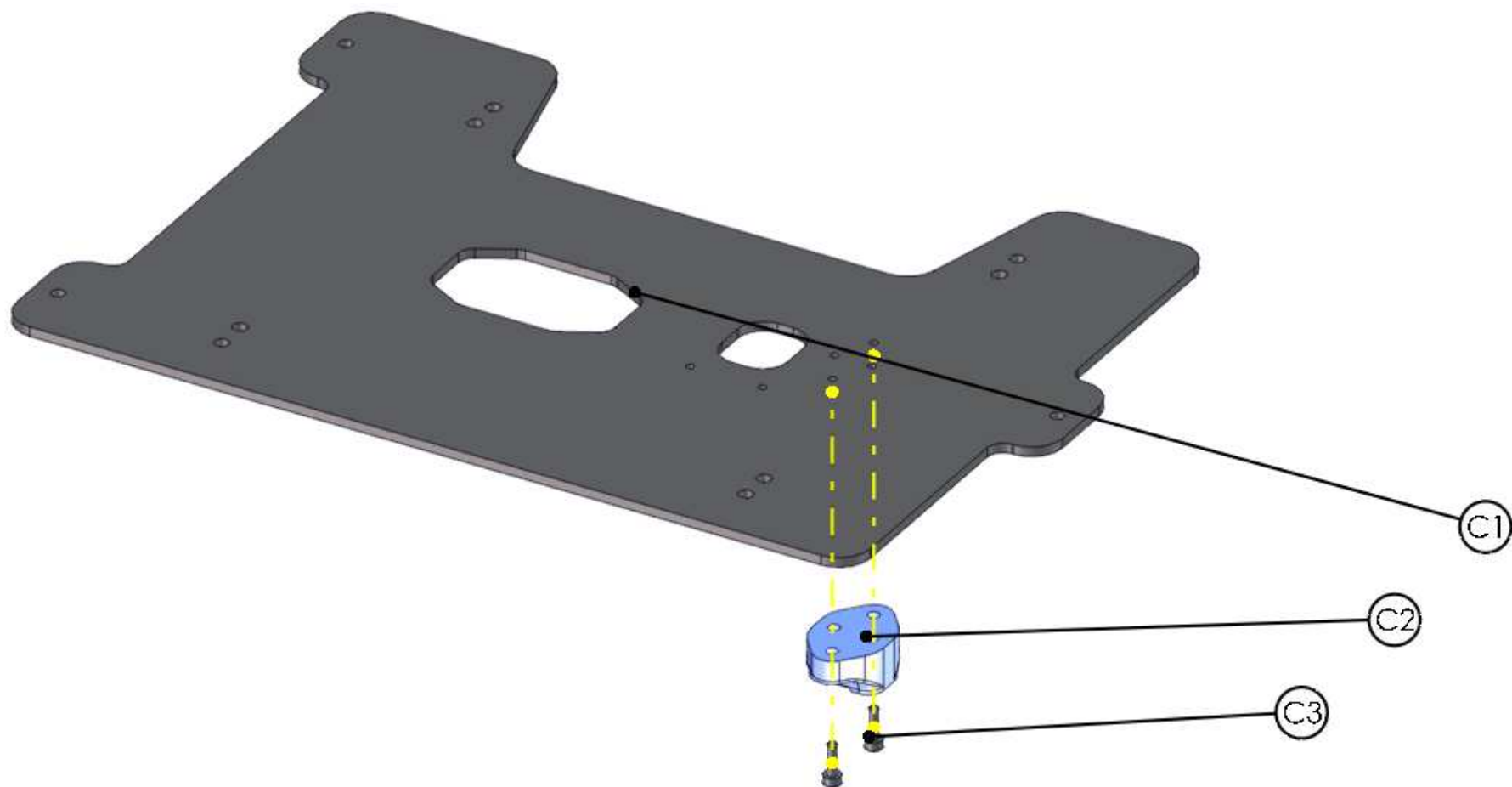
### Proceso de calibración eje Y

1. Posicionar útil entre las guías como se muestra en la diapositiva nº3 y ajustar la distancia entre éstas tocando el útil. Apretar ligeramente los tornillos.
2. Desplazar el útil al otro extremo de las guías comprobando su paralelismo con el útil. En el otro extremo, ajustar otra vez la distancia y apretar todos los tornillos para fijar las guías.
3. Comprobar que el útil se desplaza fácilmente pero sin holguras, si no es así repetir el proceso más acuradamente.





5



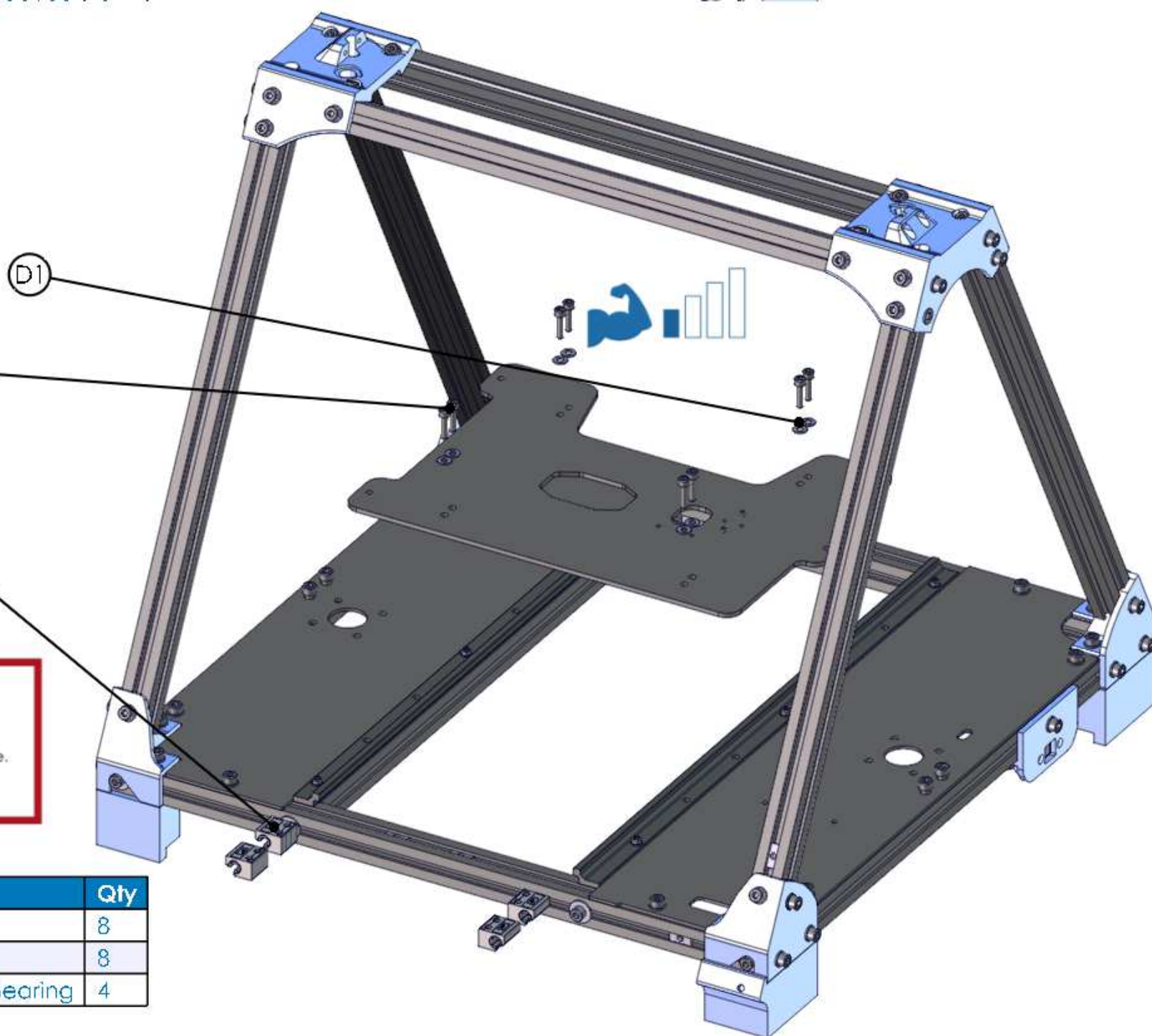
BOM ID	Description	Qty
C1	Lower Platform	1
C2	Belt guide	1
C3	DIN912 M3x10	2

6



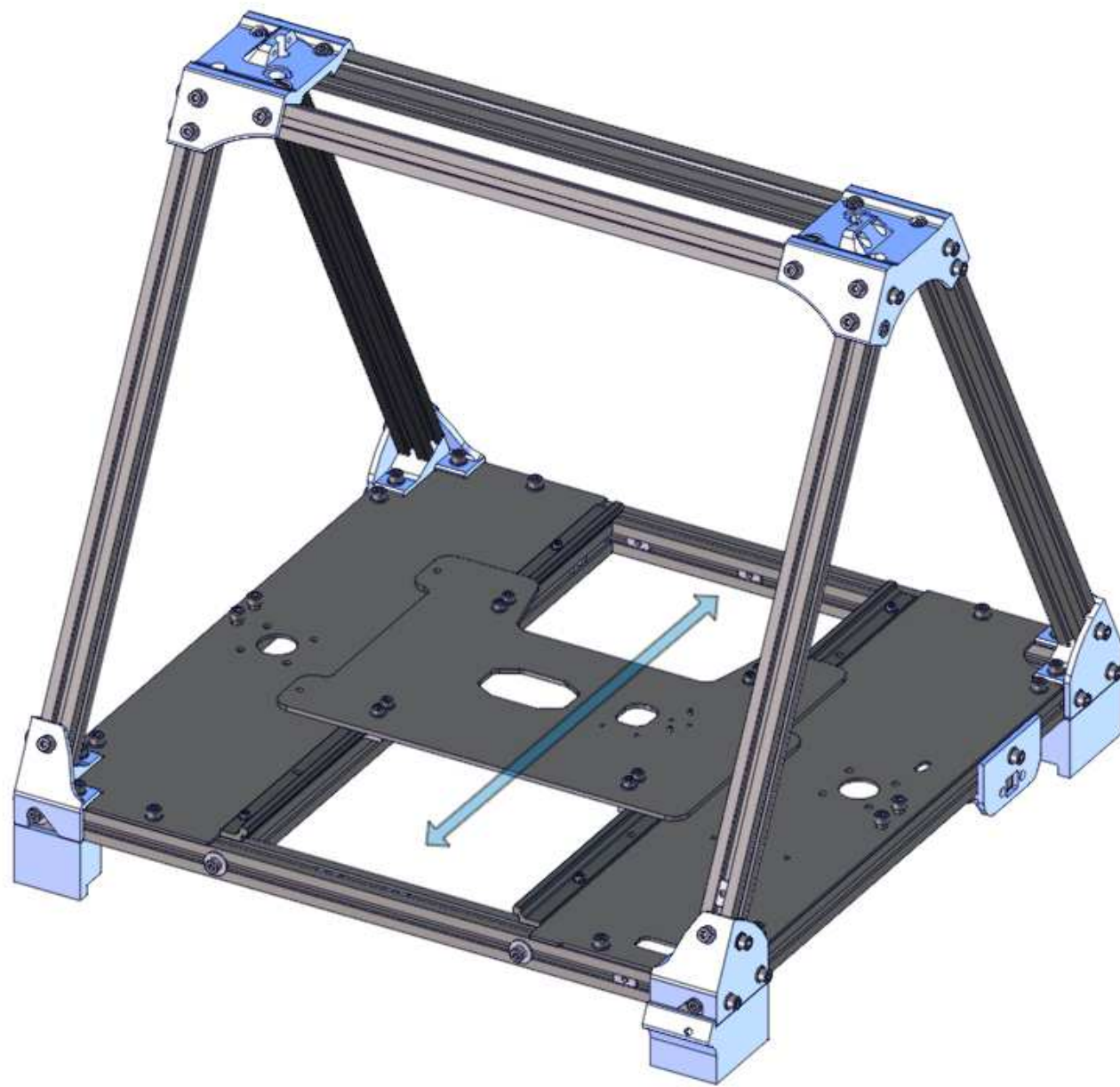
Comprobar la orientación de la base.

BOM ID	Description	Qty
D1	DIN125 M4	8
D2	DIN912 M4x16	8
D3	Drylin W Housing Bearing	4





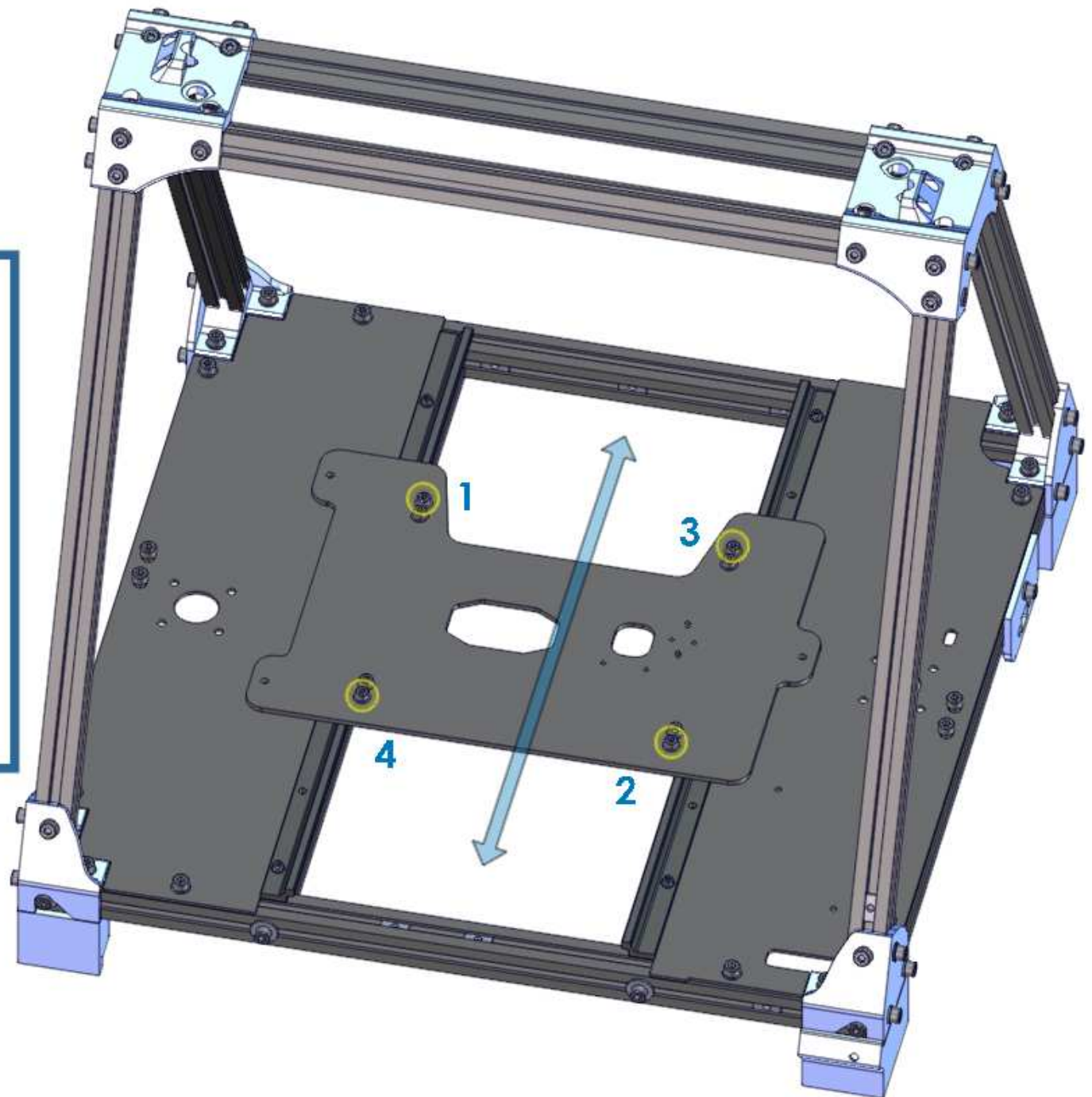
7





### Proceso de ajuste de la base

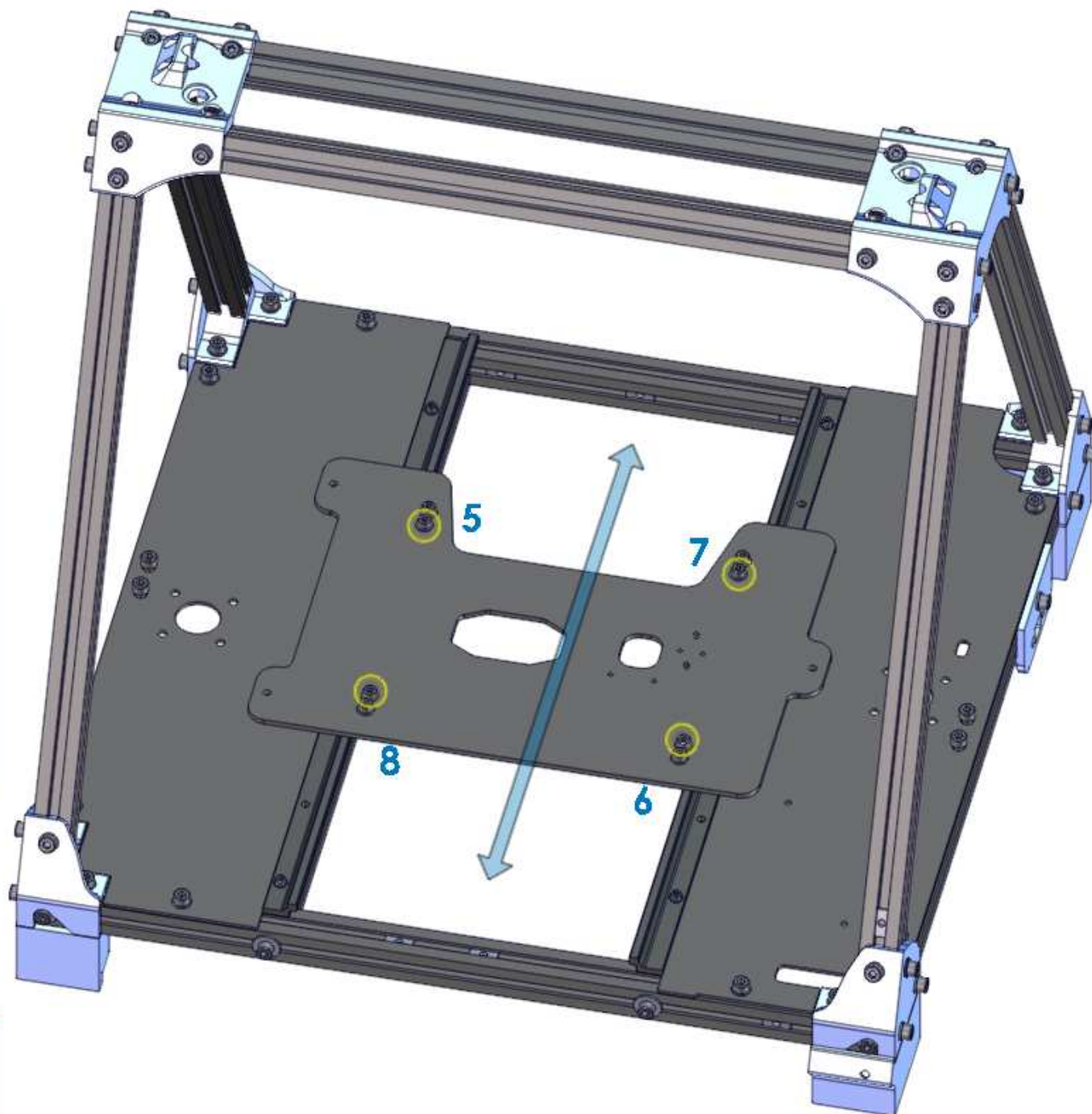
1. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 1 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
2. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 2 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
3. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 3 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
4. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 4 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
5. Repetir los puntos anteriores hasta lograr un desplazamiento fino y sin juego de la base.





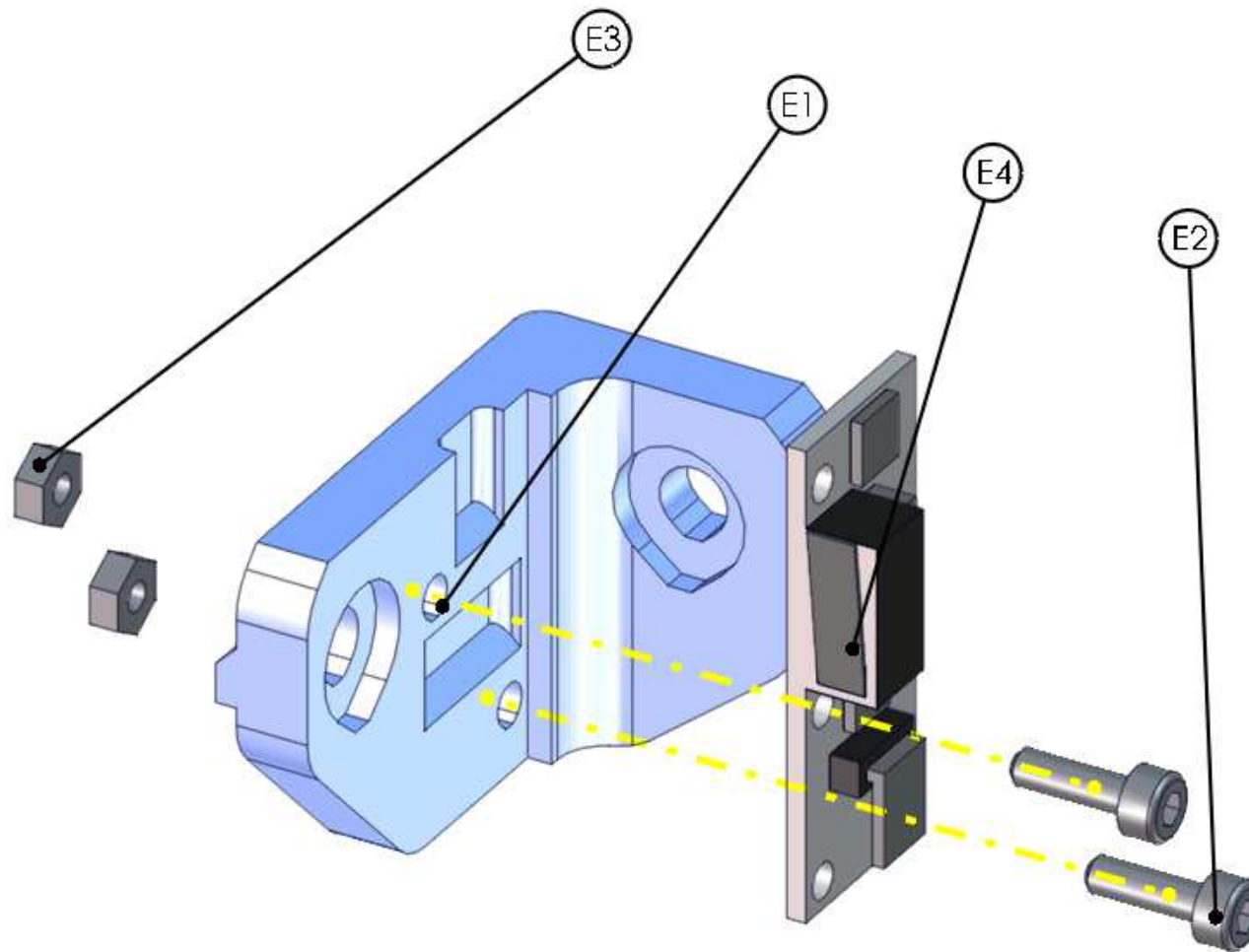
### Proceso de ajuste de la base

1. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 5 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
2. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 6 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
3. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 7 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
4. Apretar 1/8 de vuelta el tornillo 8 y mover la base de extremo a extremo 2 veces.
5. Repetir los puntos anteriores hasta lograr un desplazamiento fino y sin juego de la base.



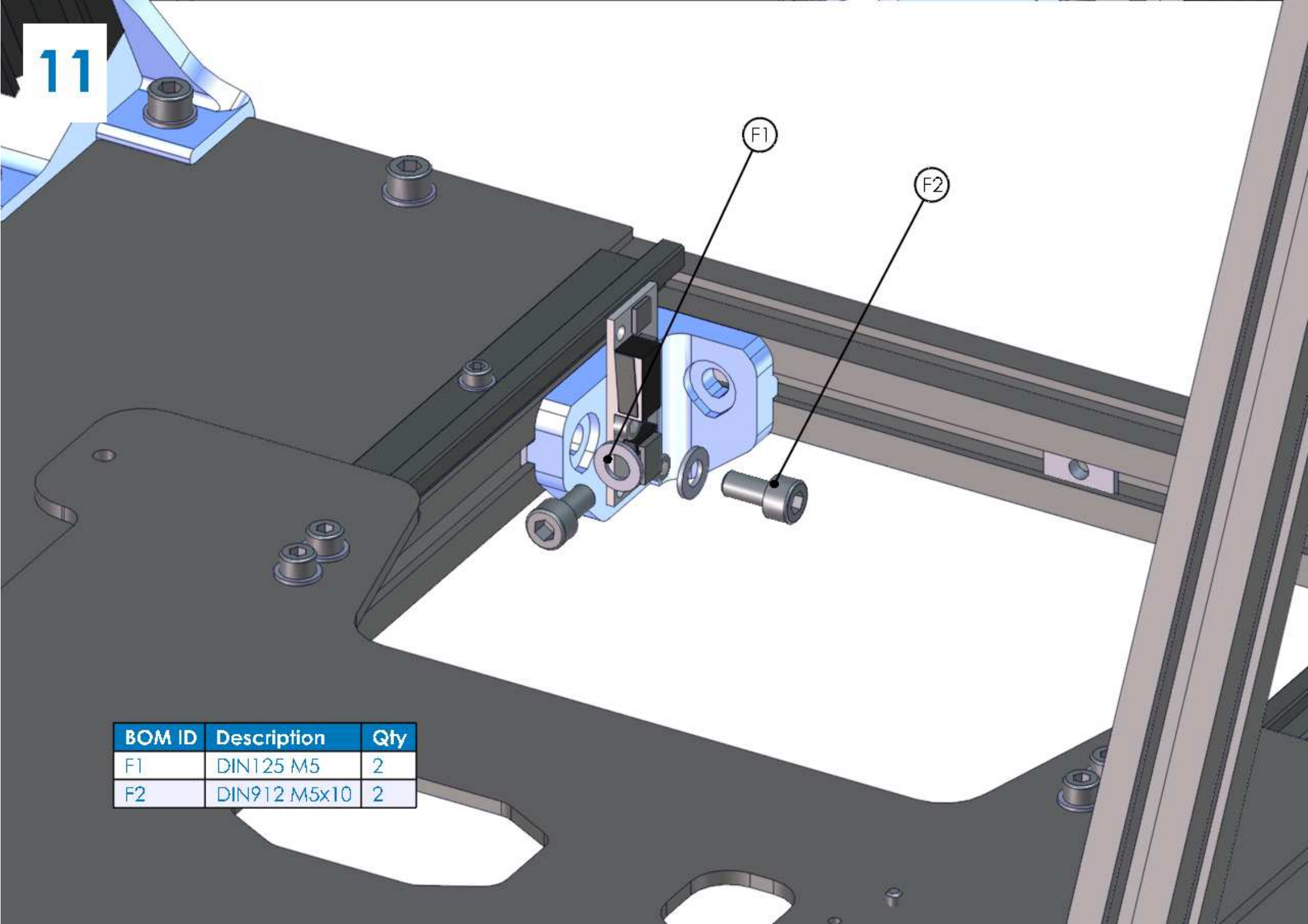
La base debe deslizarse con suavidad, si no es así comprobar que los tornillos no estén demasiado apretados



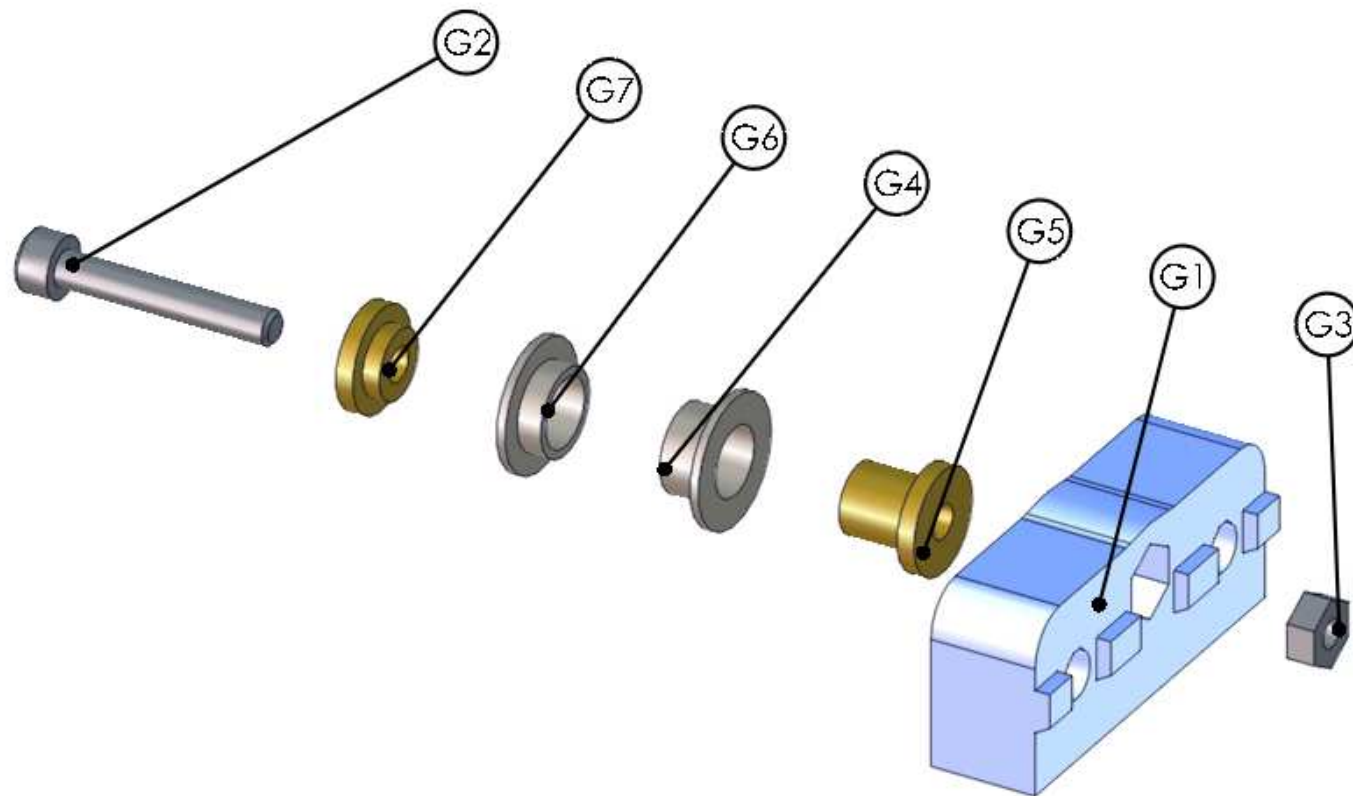


BOM ID	Description	Qty
E1	Endstop Holder	1
E2	DIN912 M3x10	2
E3	DIN934 M3	2
E4	Endstop	1

11



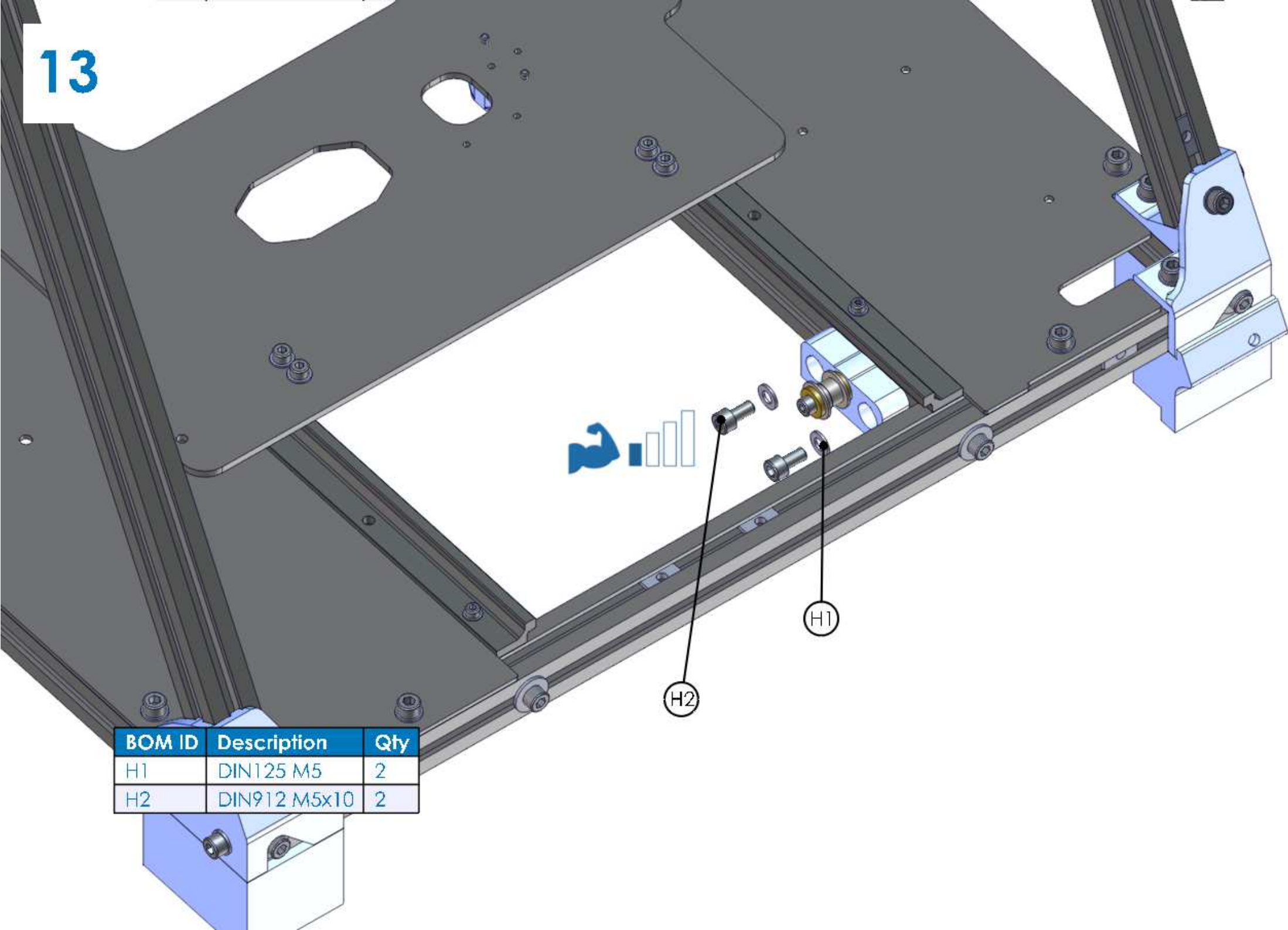
BOM ID	Description	Qty
F1	DIN125 M5	2
F2	DIN912 M5x10	2



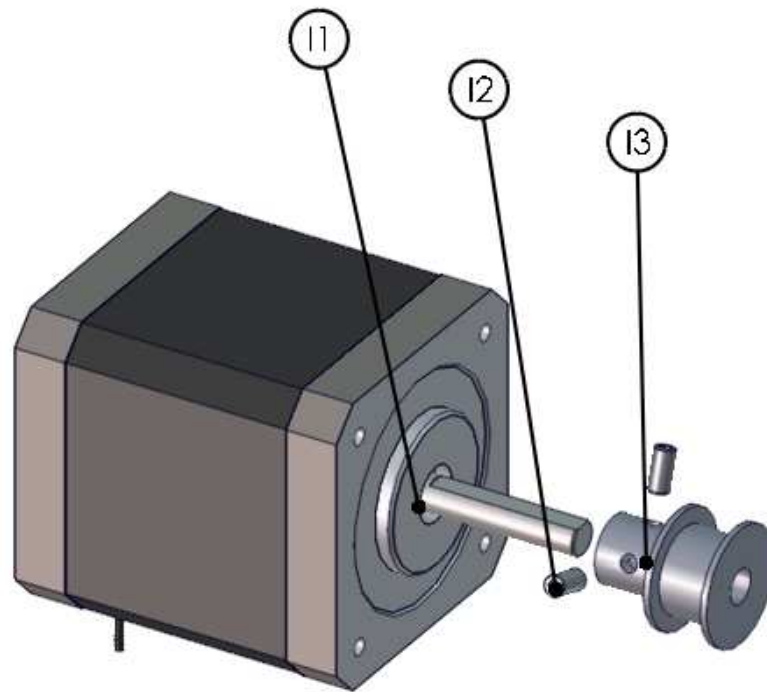
BOM ID	Description	Qty
G1	Y Idler Mount	1
G2	DIN912 M4x25	1
G3	DIN934 M4	1
G4	Plastic Bushing 038	1
G5	Bronze Bushing D4x10	1
G6	Plastic Bushing 06	1
G7	Bronze Bushing D4x4	1



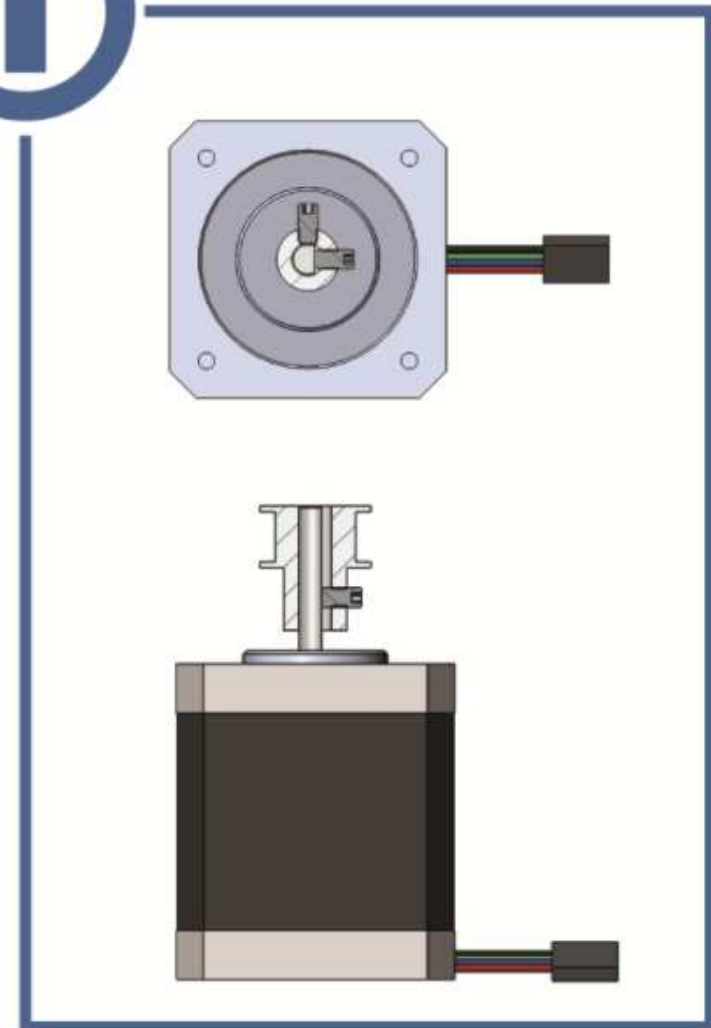
13

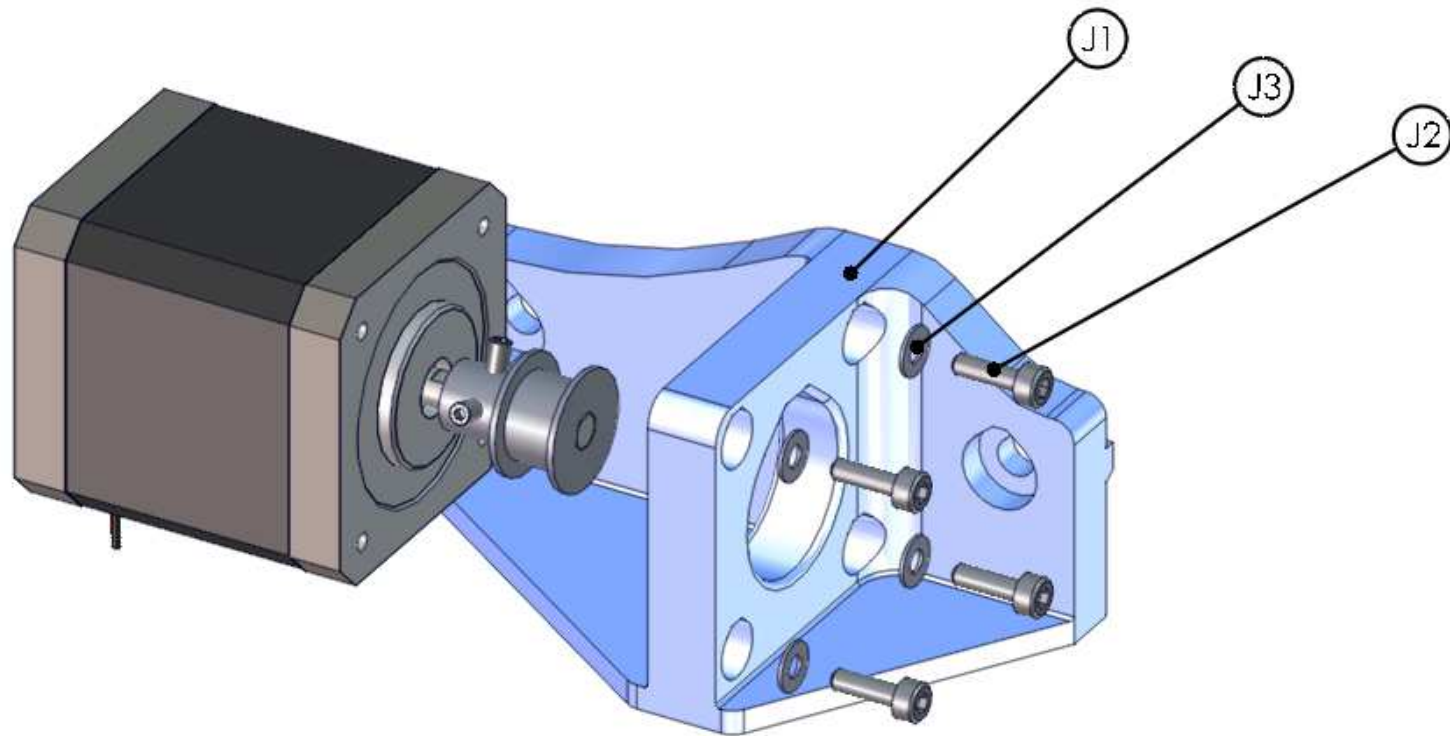


BOM ID	Description	Qty
H1	DIN125 M5	2
H2	DIN912 M5x10	2



BOM ID	Description	Qty
I1	NEMA 17 Stepper Y axis	1
I2	DIN913 M3x6	2
I3	GT2 Pulley	1

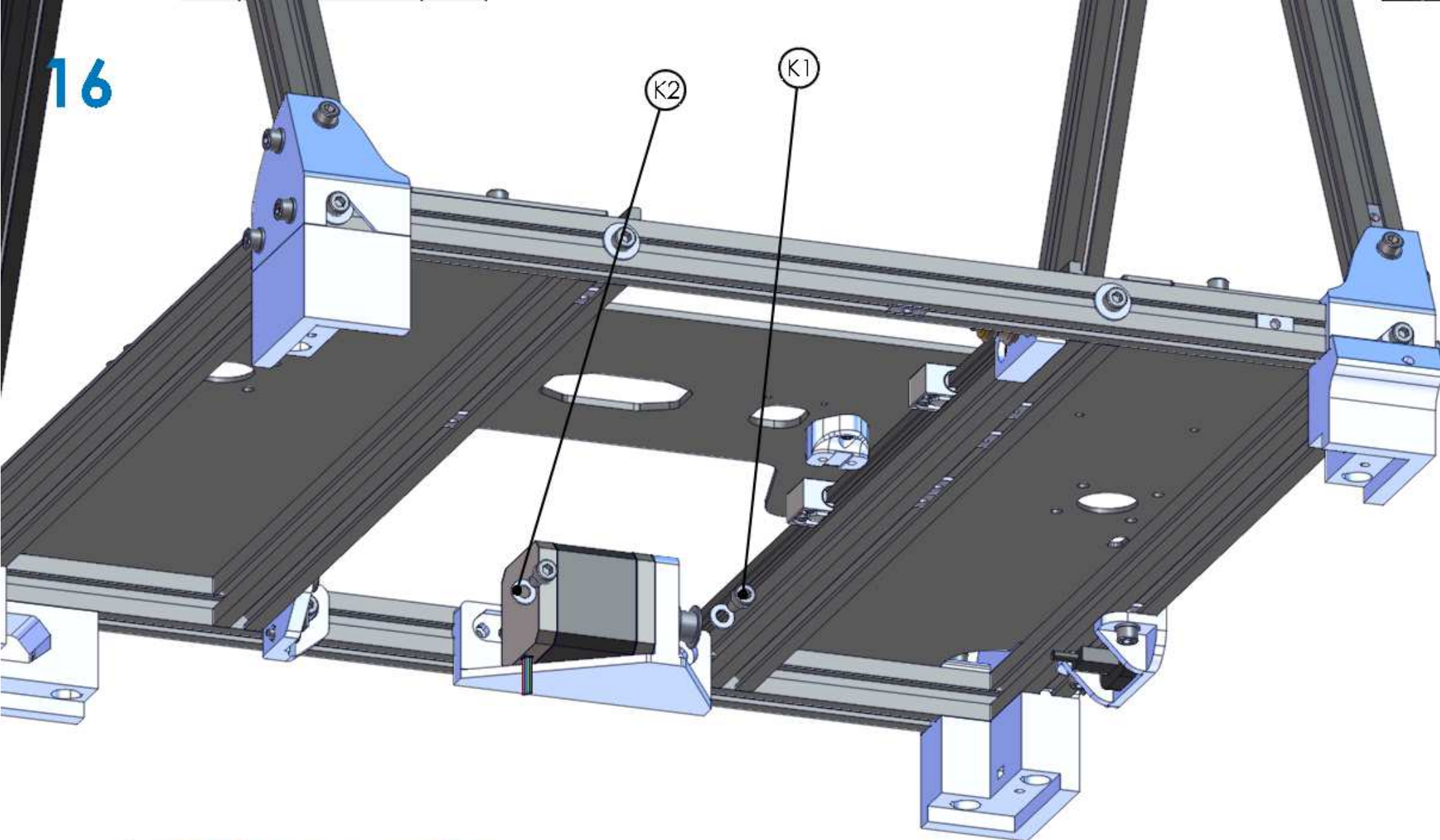




BOM ID	Description	Qty
J1	Stepper mount	1
J2	DIN912 M3x10	4
J3	DIN125 M3	4

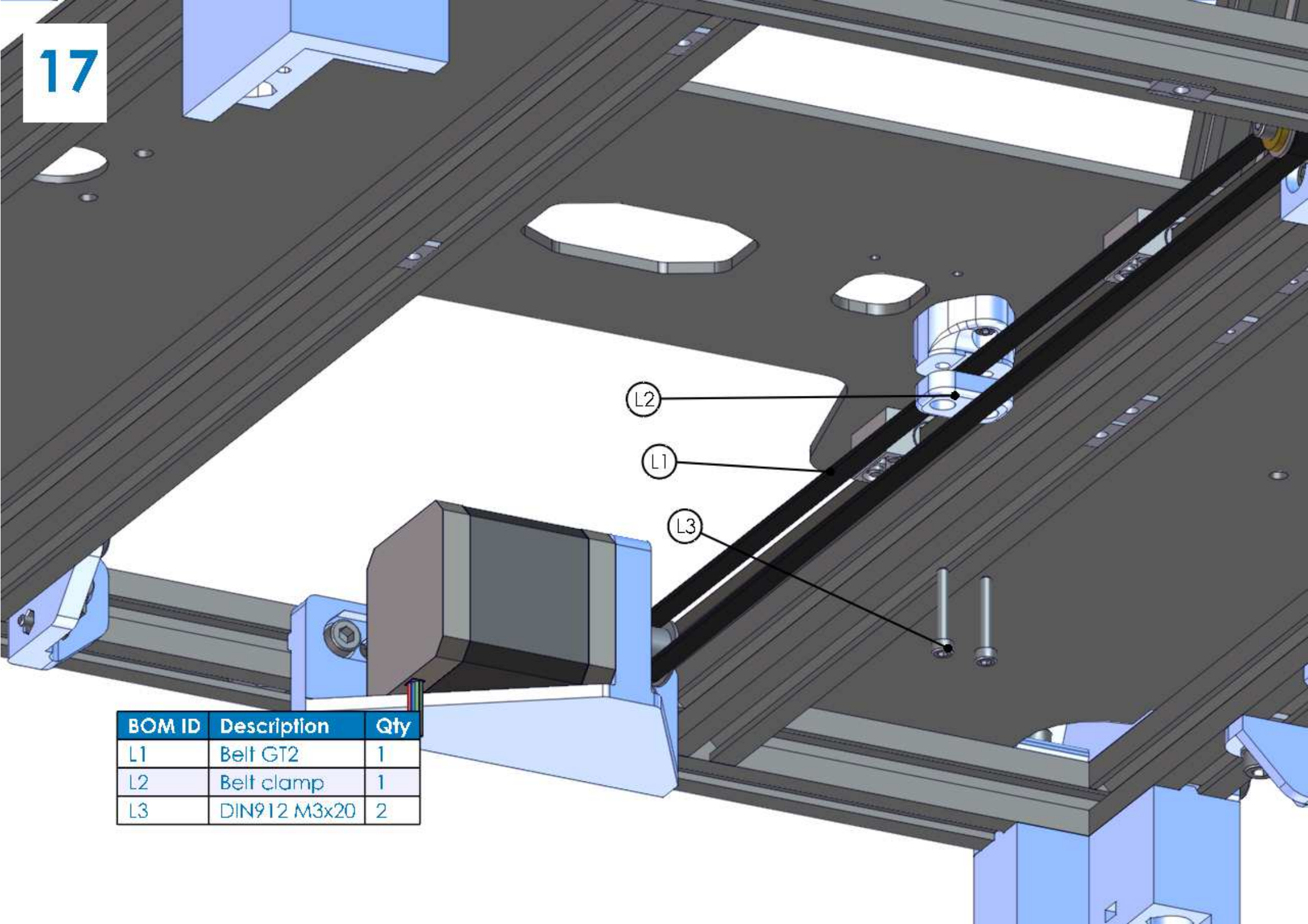


16



BOM ID	Description	Qty
K1	DIN912 M5x10	2
K2	DIN125 M5	2

17



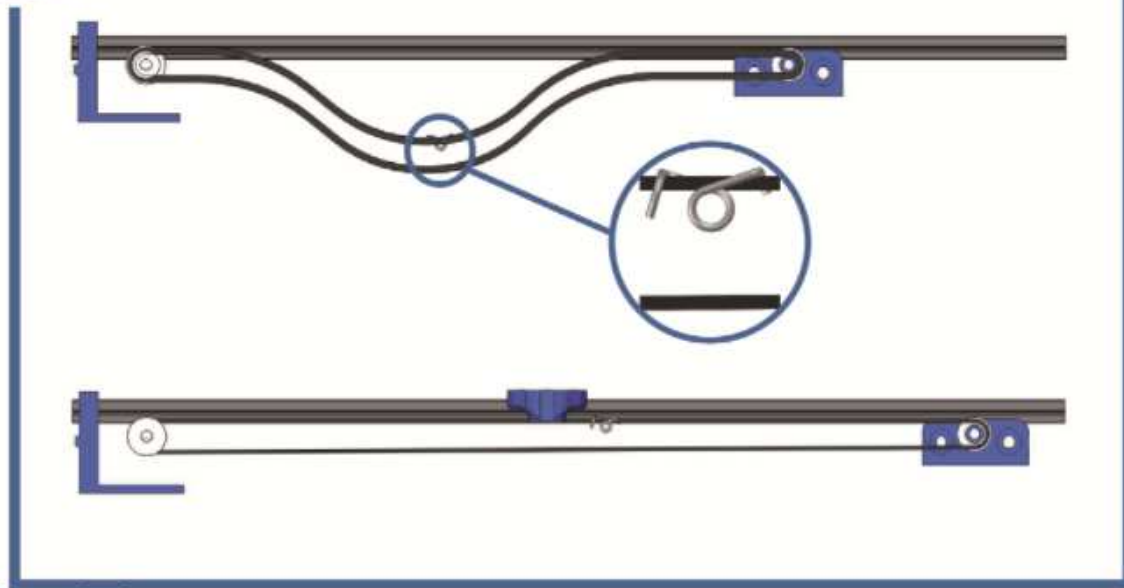
BOM ID	Description	Qty
L1	Belt GT2	1
L2	Belt clamp	1
L3	DIN912 M3x20	2



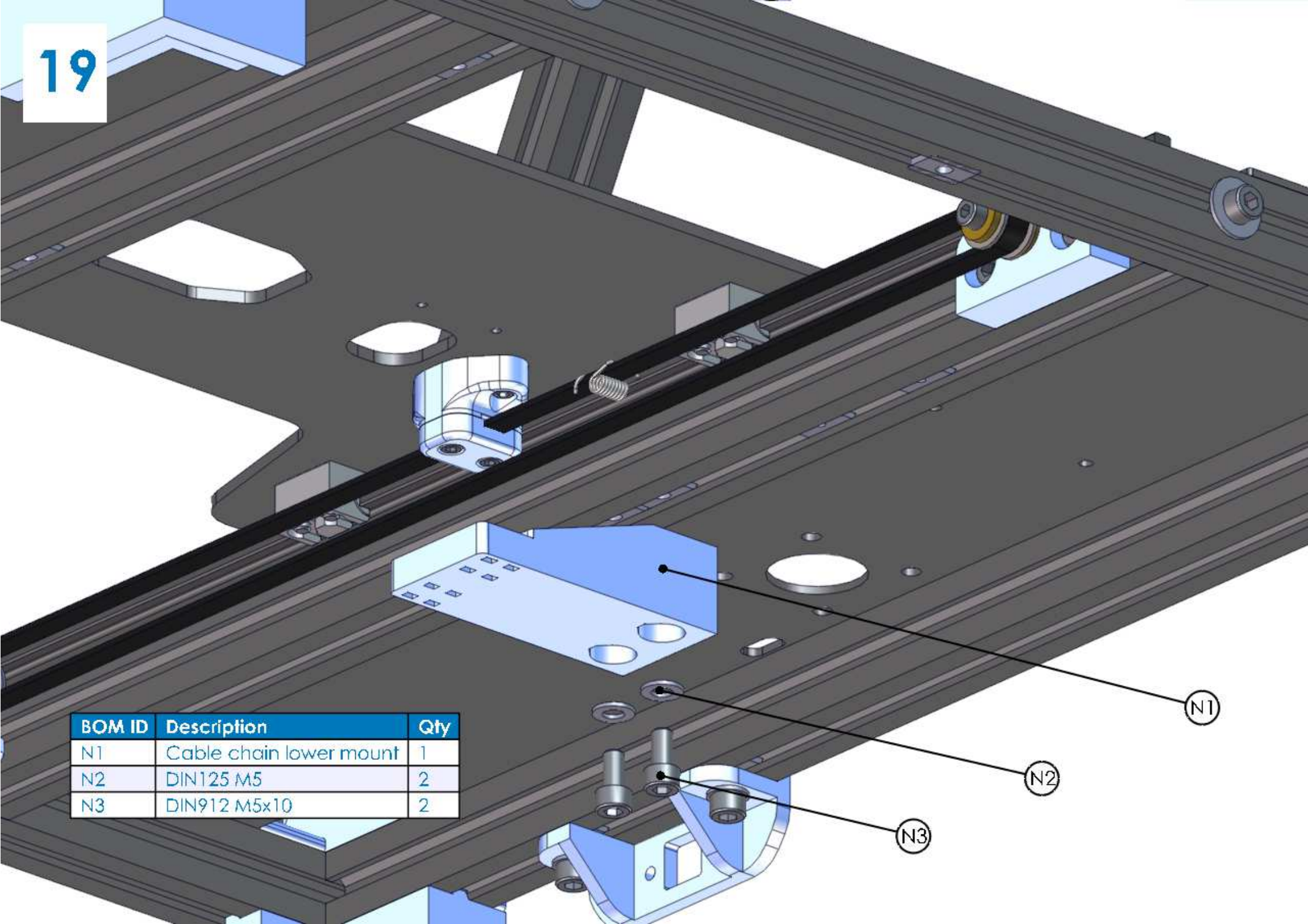
18

M1

BOM ID	Description	Qty
M1	Belt Tensioner Spring	1







This diagram illustrates the assembly of a cable chain lower mount. A blue L-shaped bracket (N1) is shown being positioned onto a dark grey metal frame. A black cable chain is already partially installed, running along the top of the frame. A spring is visible on the cable chain. Other components shown include a blue mounting bracket (N2) and two screws (N3). Callout lines connect the labels N1, N2, and N3 to their respective parts in the assembly.

BOM ID	Description	Qty
N1	Cable chain lower mount	1
N2	DIN125 M5	2
N3	DIN912 M5x10	2

