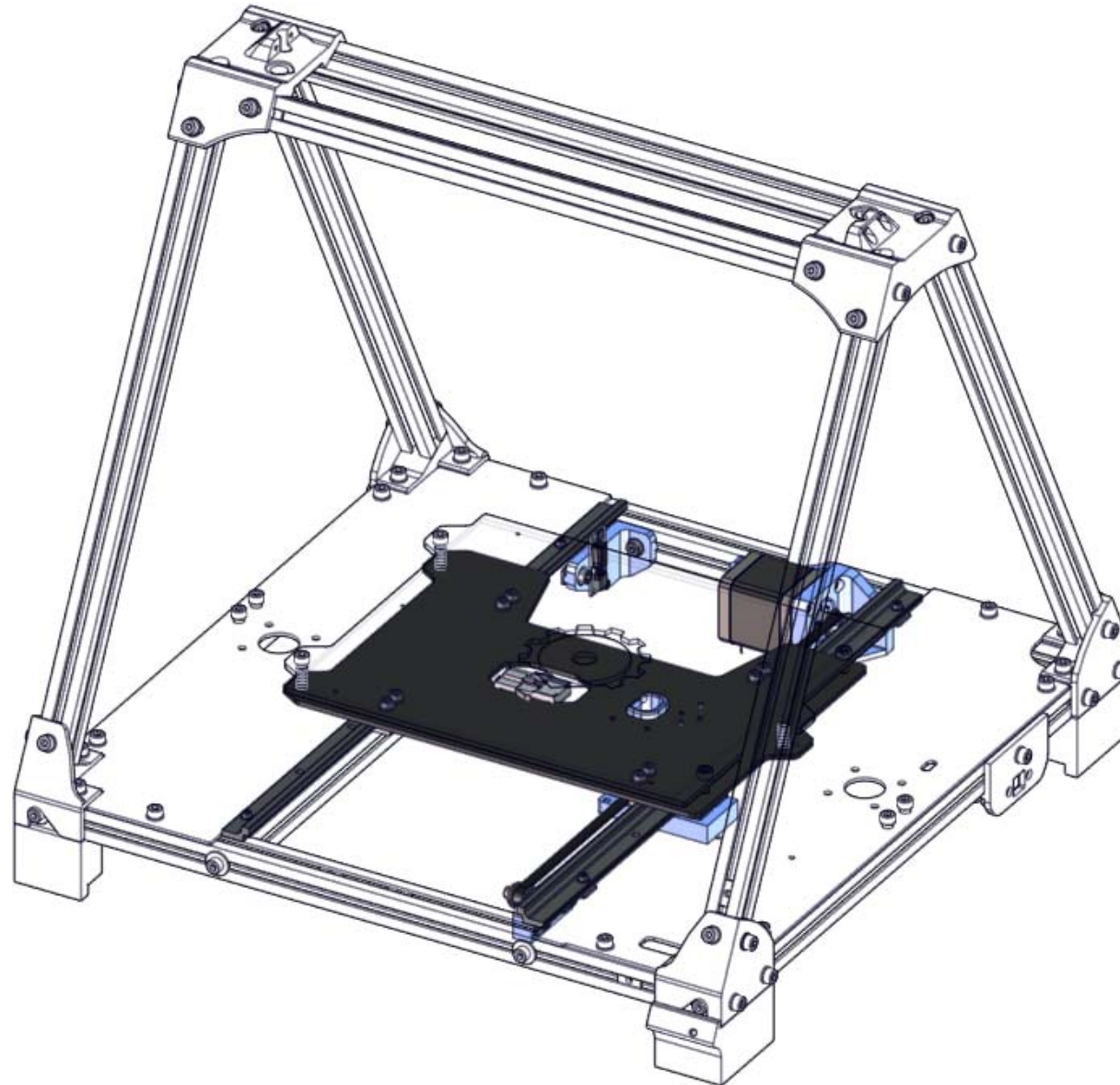


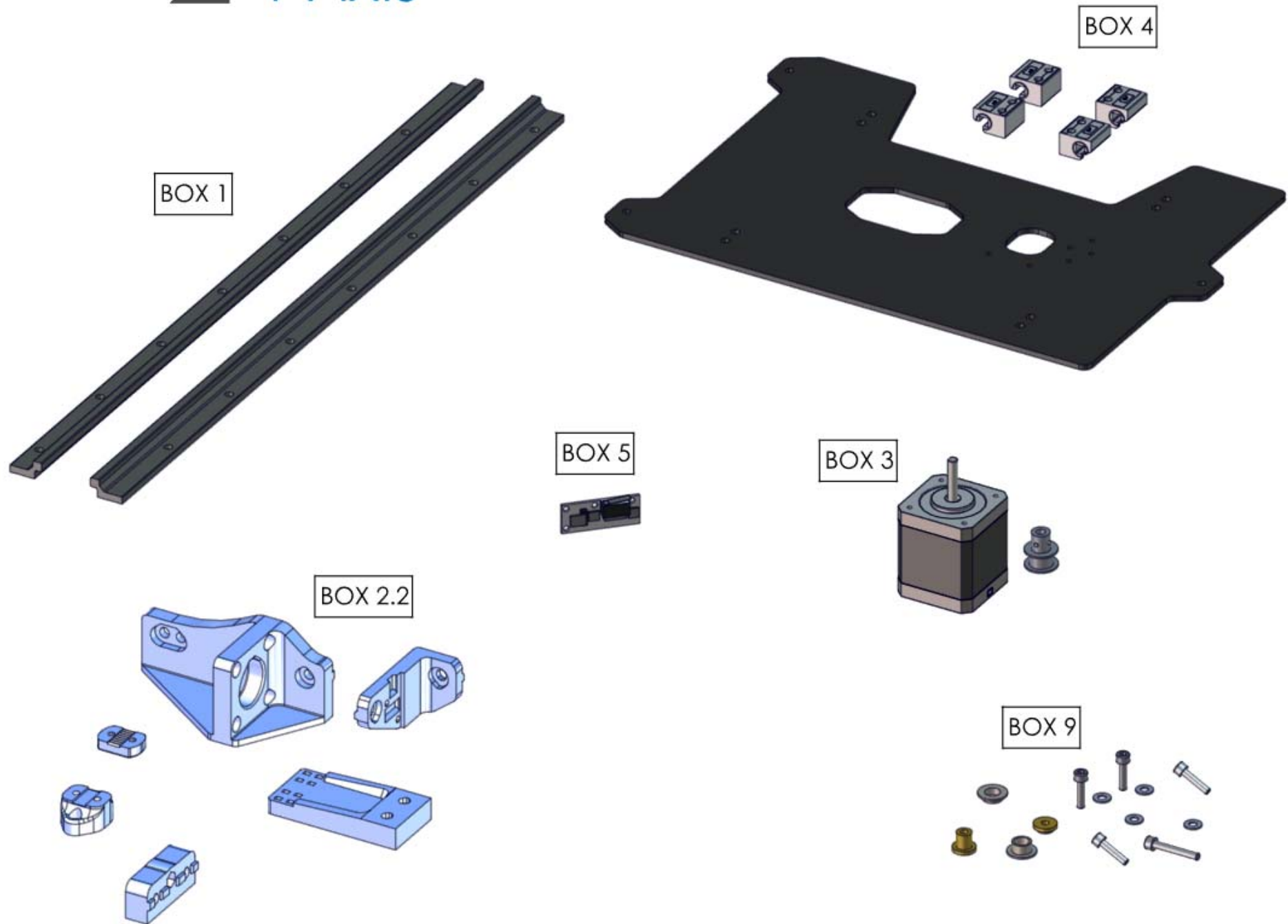
2 BCN3D+ ASSEMBLY GUIDE

Y AXIS

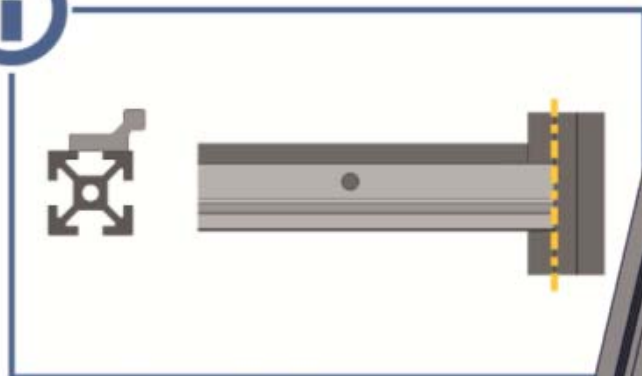


2 BCN3D+ ASSEMBLY GUIDE

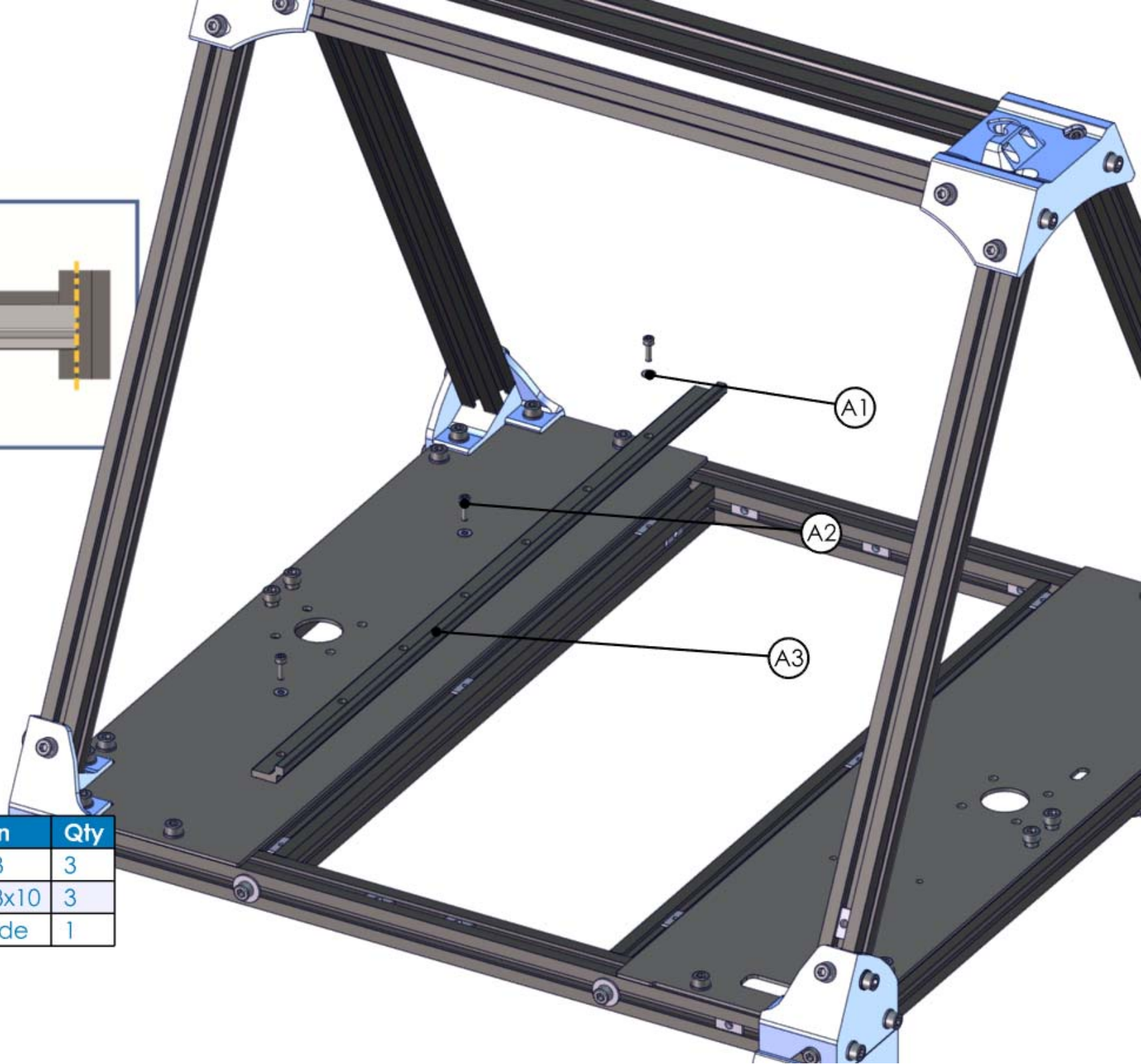
Y AXIS



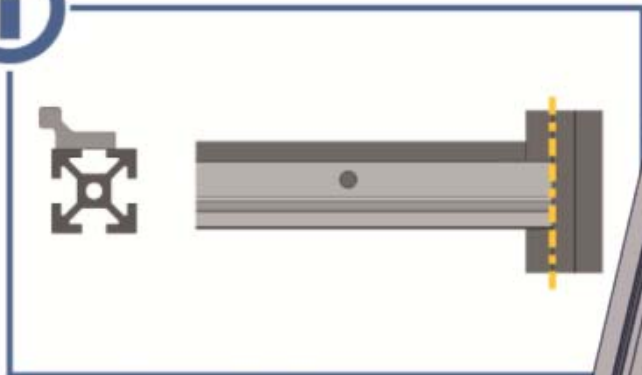
1



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



2

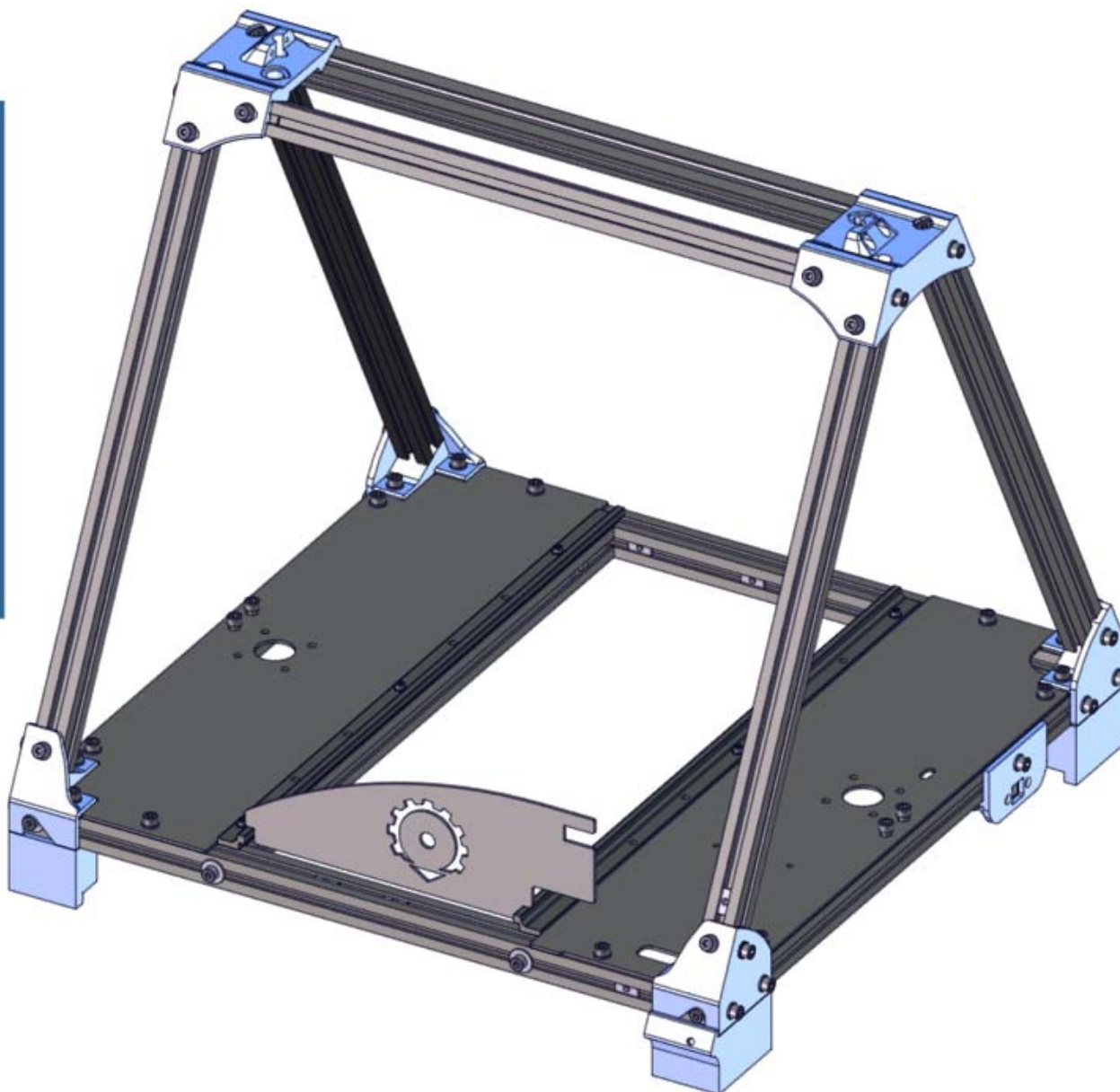


BOM ID	Description	Qty
B1	DIN125 M3	3
B2	DIN912 M3x10	3
B3	Linear Guide	1



Proceso de calibración eje Y

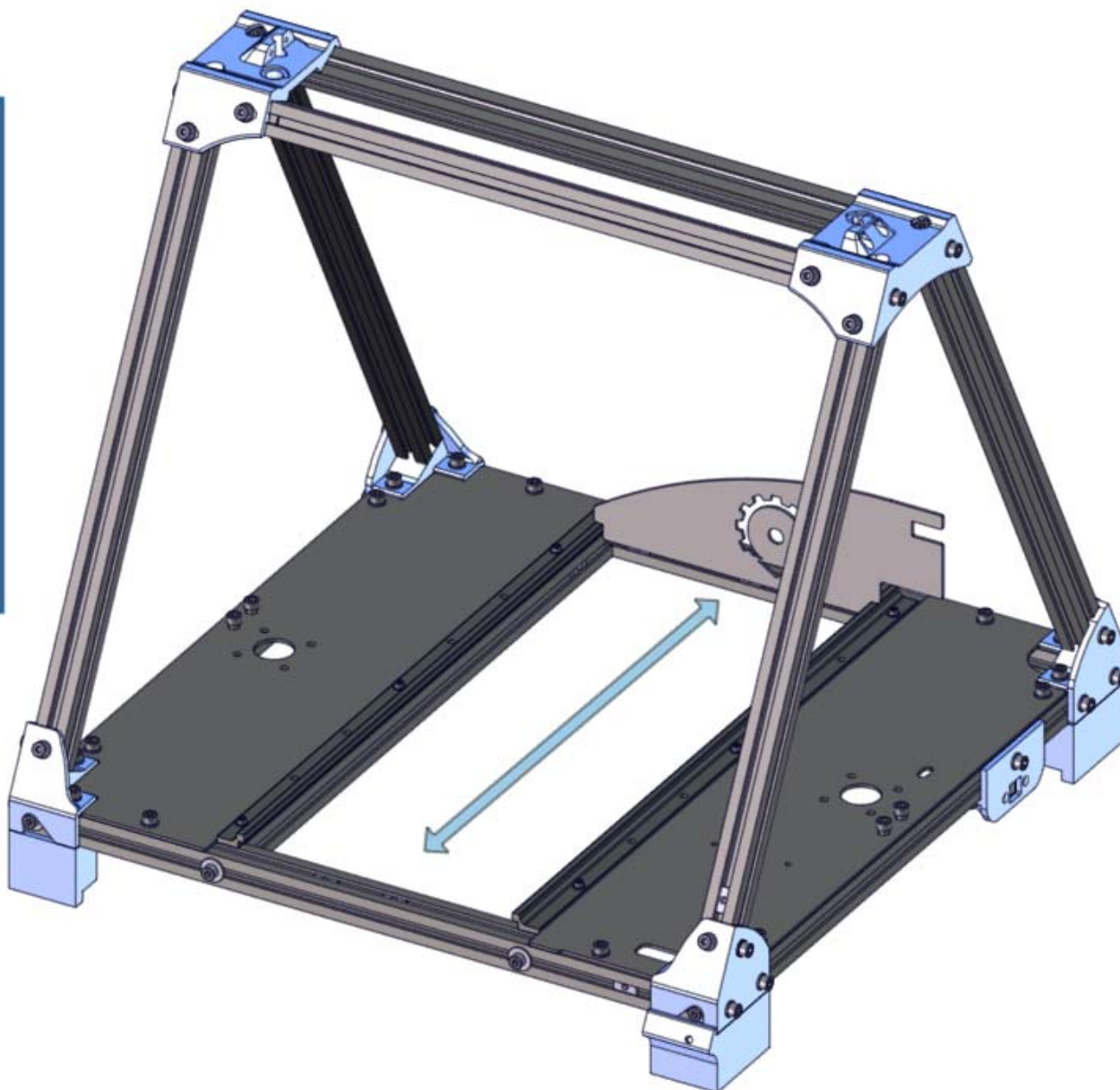
1. Posicionar útil entre las guías como se muestra en la diapositiva **nº3** y ajustar la distancia entre éstas tocando el útil. Apretar ligeramente los tornillos.
2. Desplazar el útil al otro extremo de las guías comprobando su paralelismo con el útil. En el otro extremo, ajustar otra vez la distancia 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.



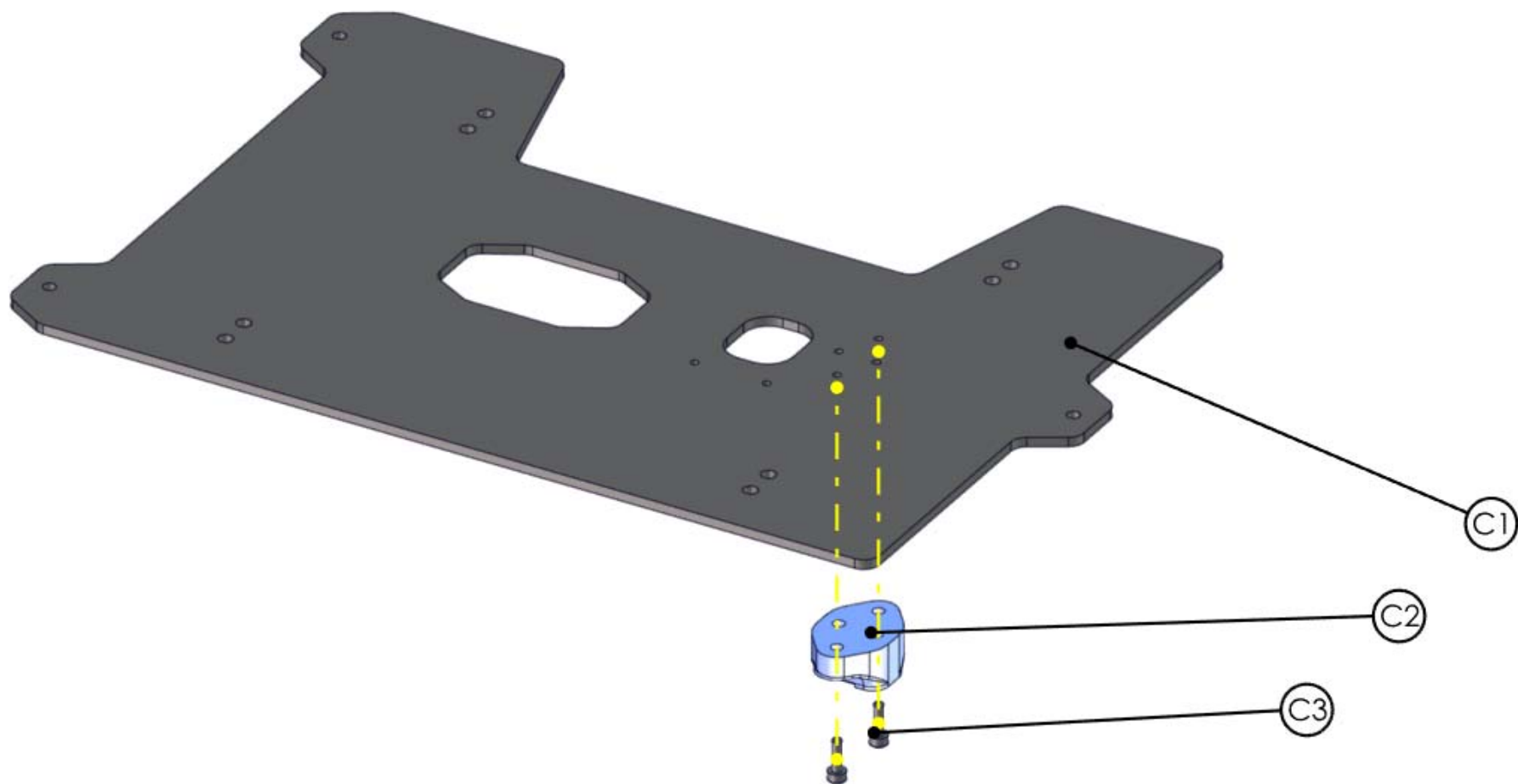


Proceso de calibración eje Y

1. Posicionar útil entre las guías como se muestra en la diapositiva n°3 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 desplace fácilmente pero sin holguras, si no es así repetir el proceso más acuradamente.

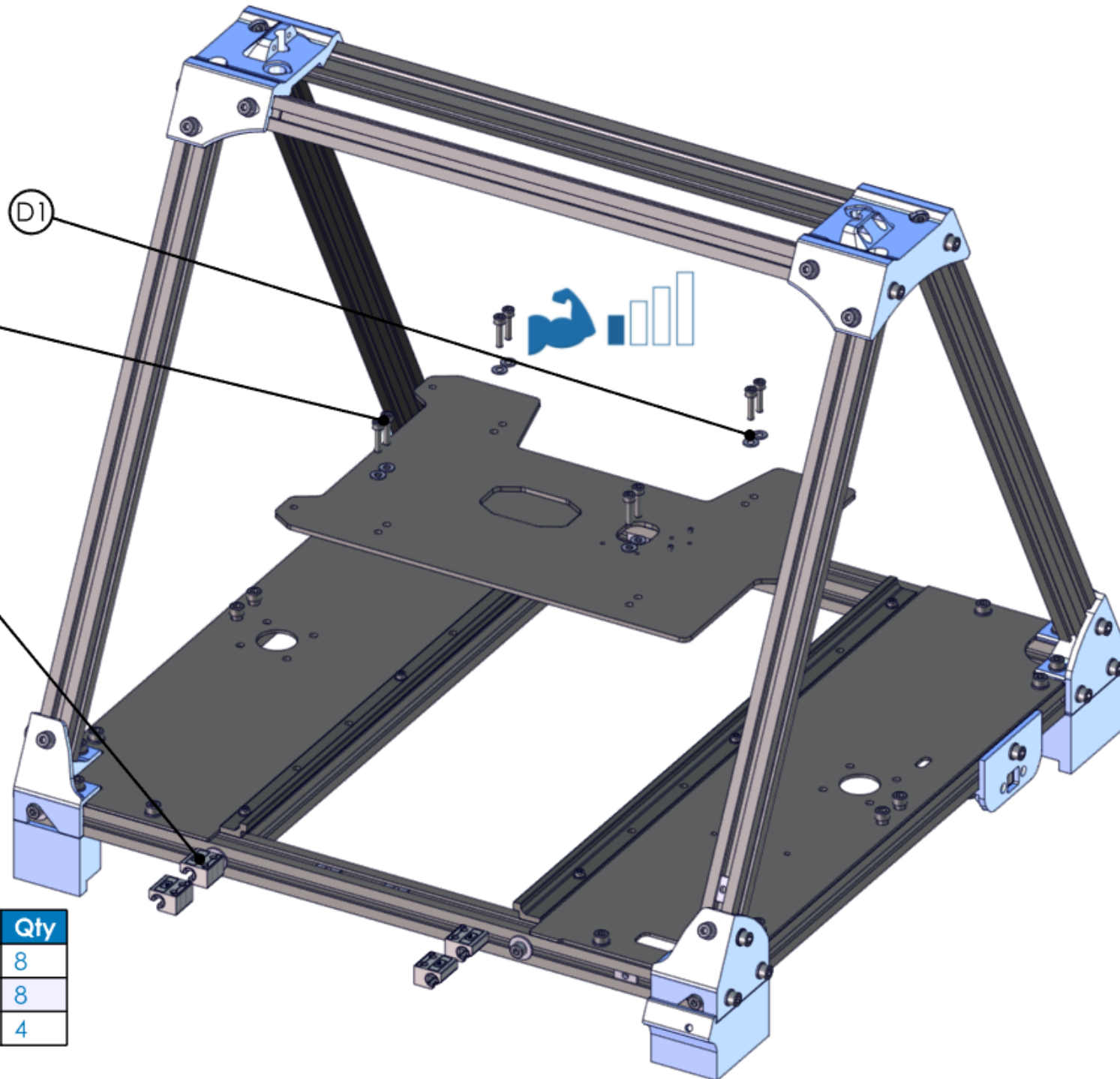


5



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

6

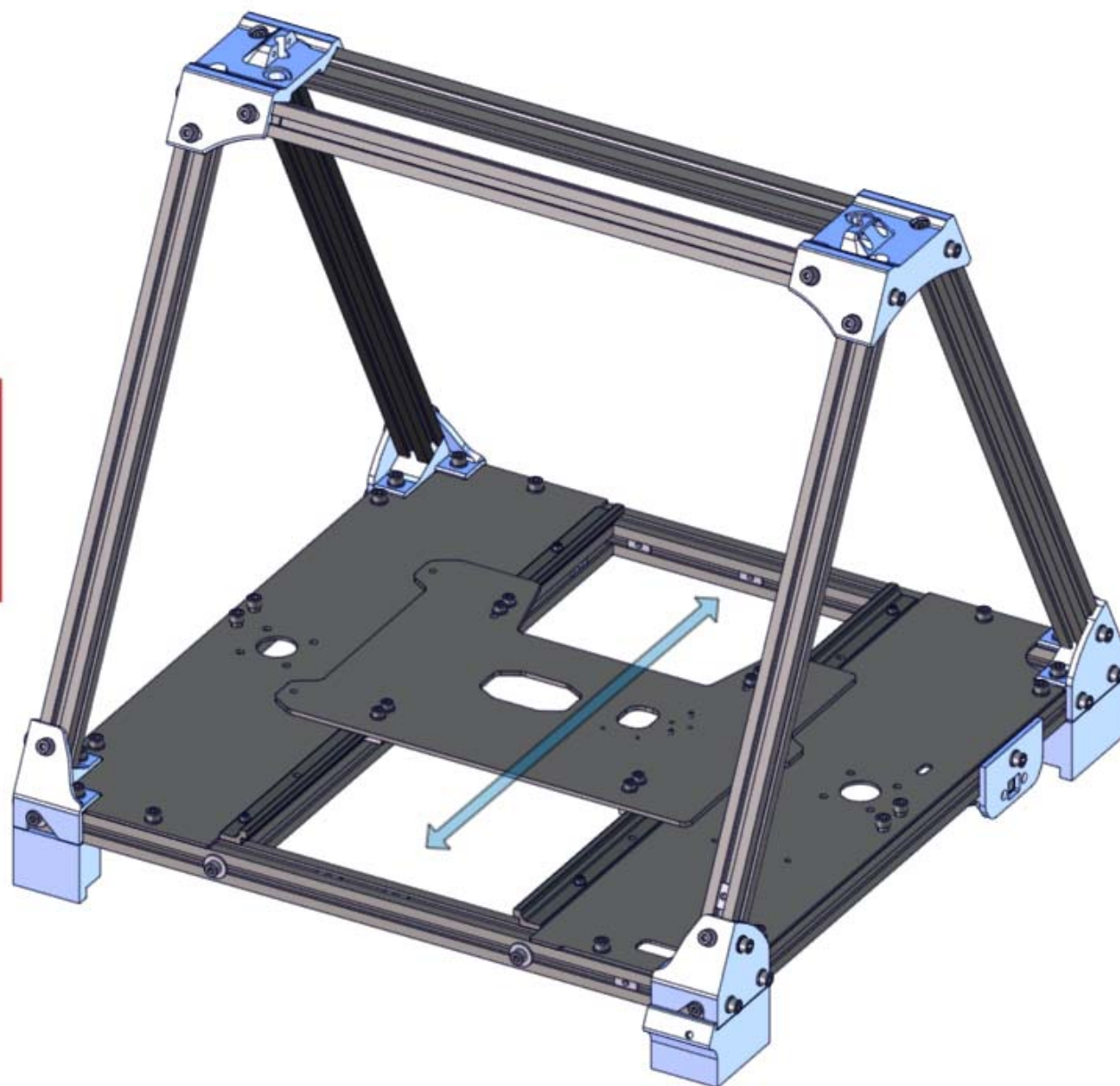


BOM ID	Description	Qty
D1	DIN125 M4	8
D2	DIN912 M4x16	8
D3	Drylin W Housing Bearing	4

7



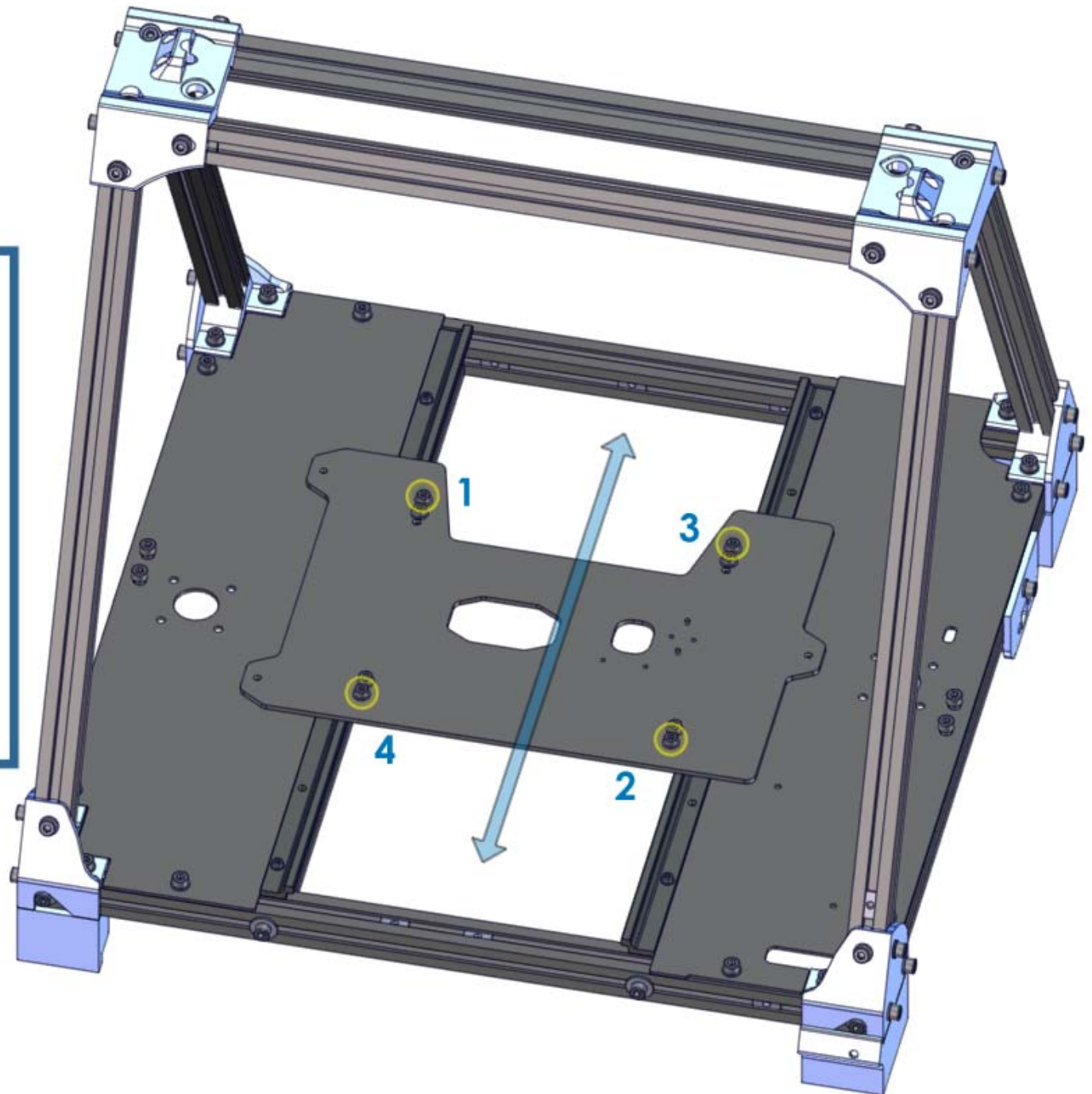
Cuidado a partir de este paso,
la base puede salirse de las guías.





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.



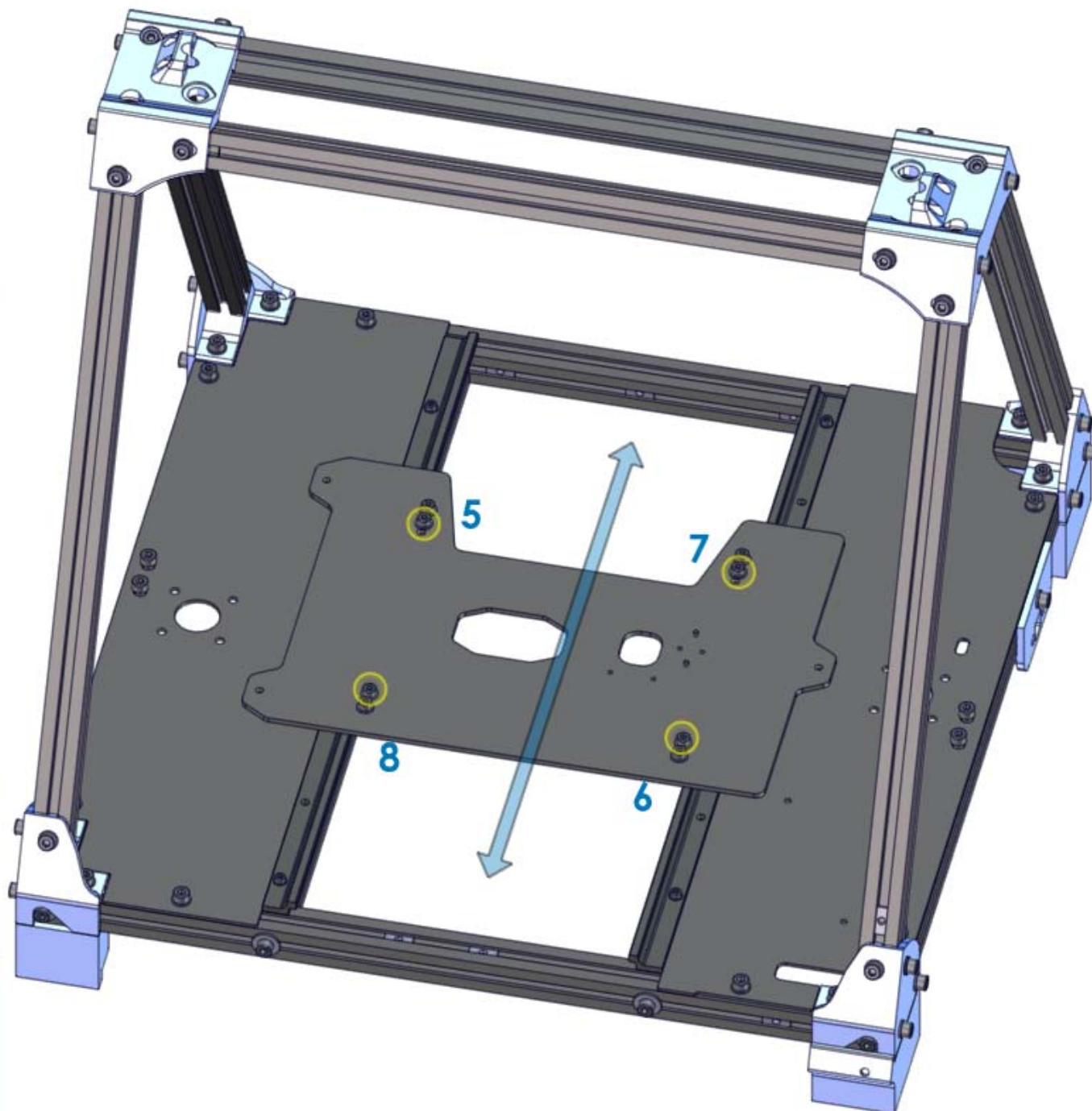


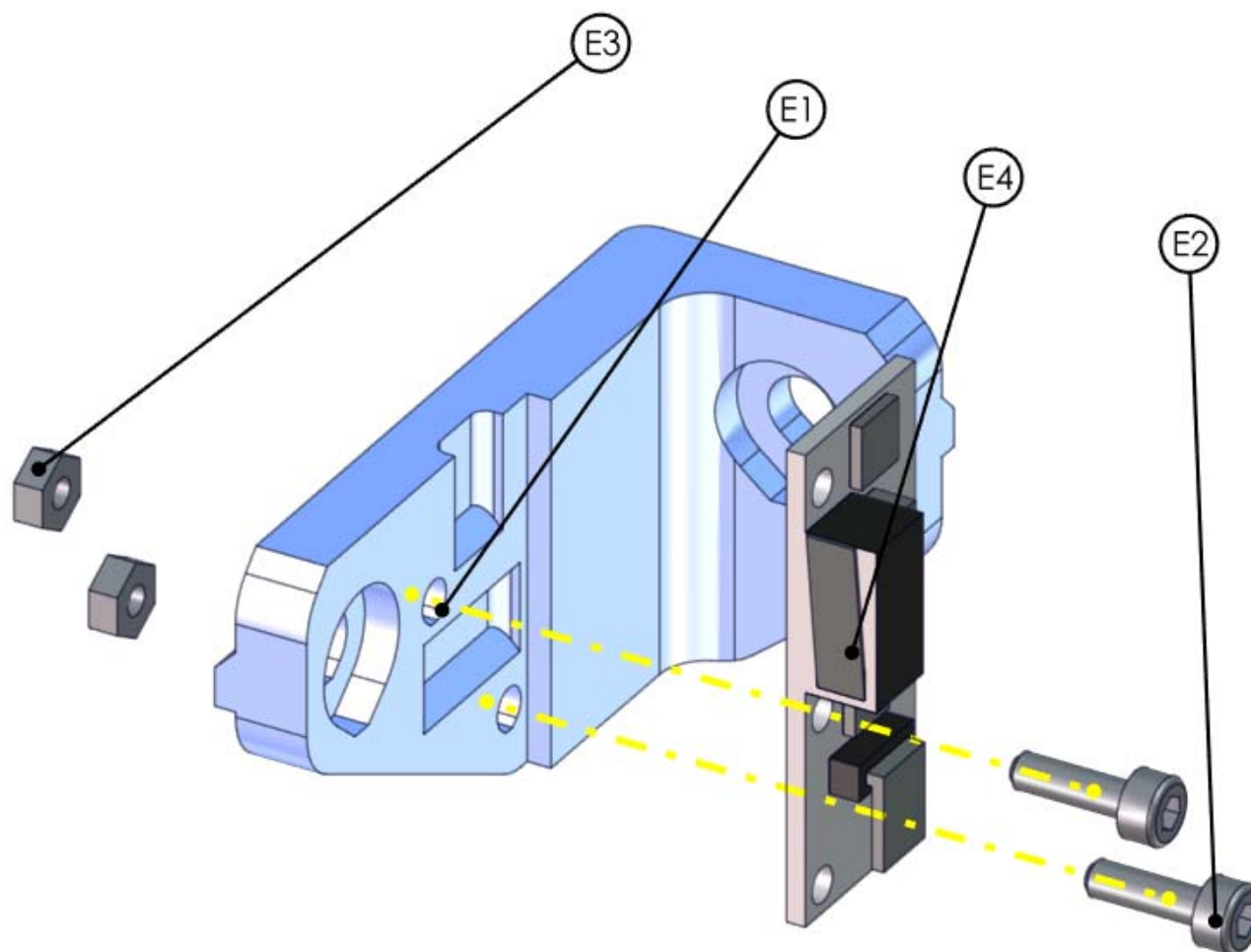
Proceso de ajuste de la base

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.



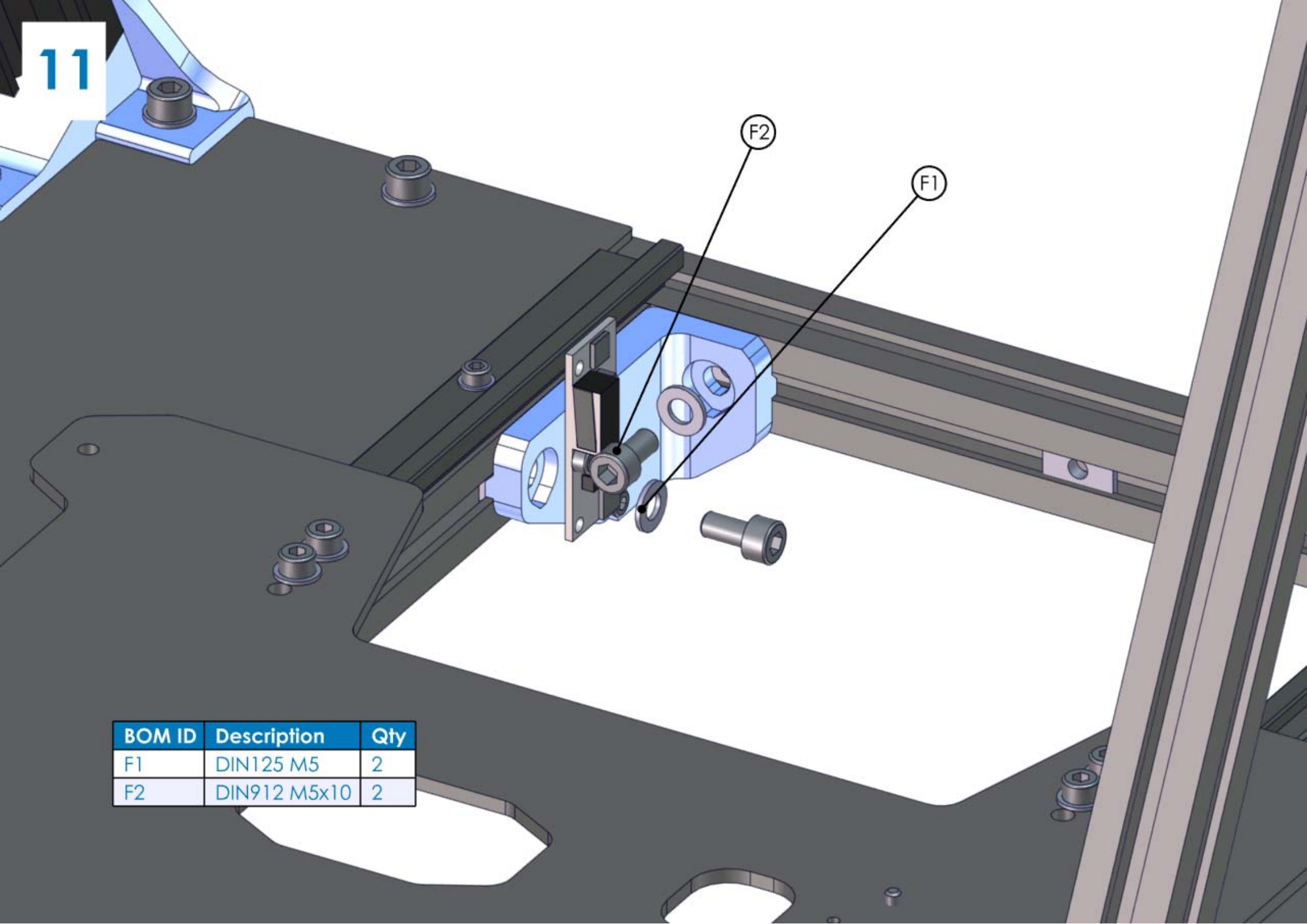
La base debe deslizarse con suavidad, si no es así comprobar que los tornillos no estén demasiado apretados



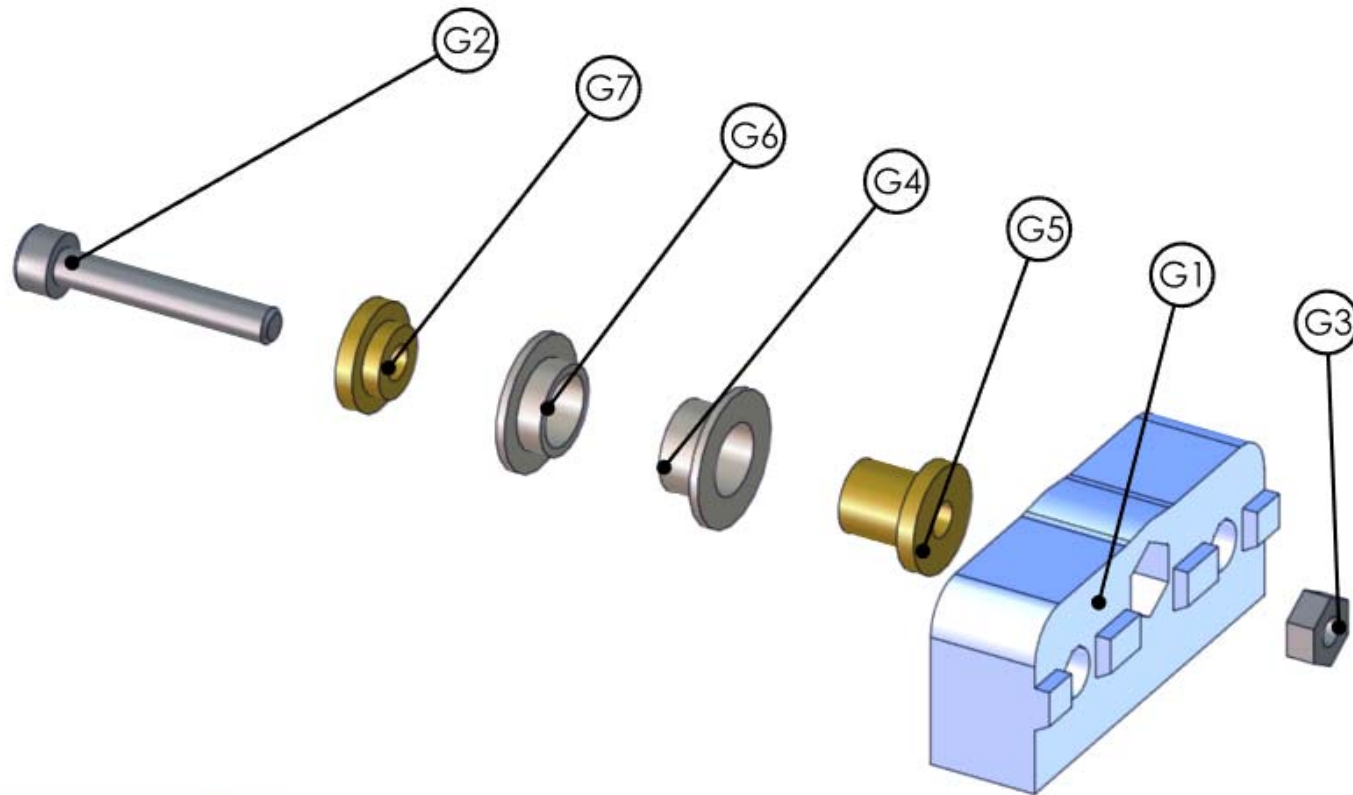


BOM ID	Description	Qty
E1	Endstop Holder	1
E2	DIN912 M3x10	2
E3	DIN934 M3	2
E4	Endstop	1

11

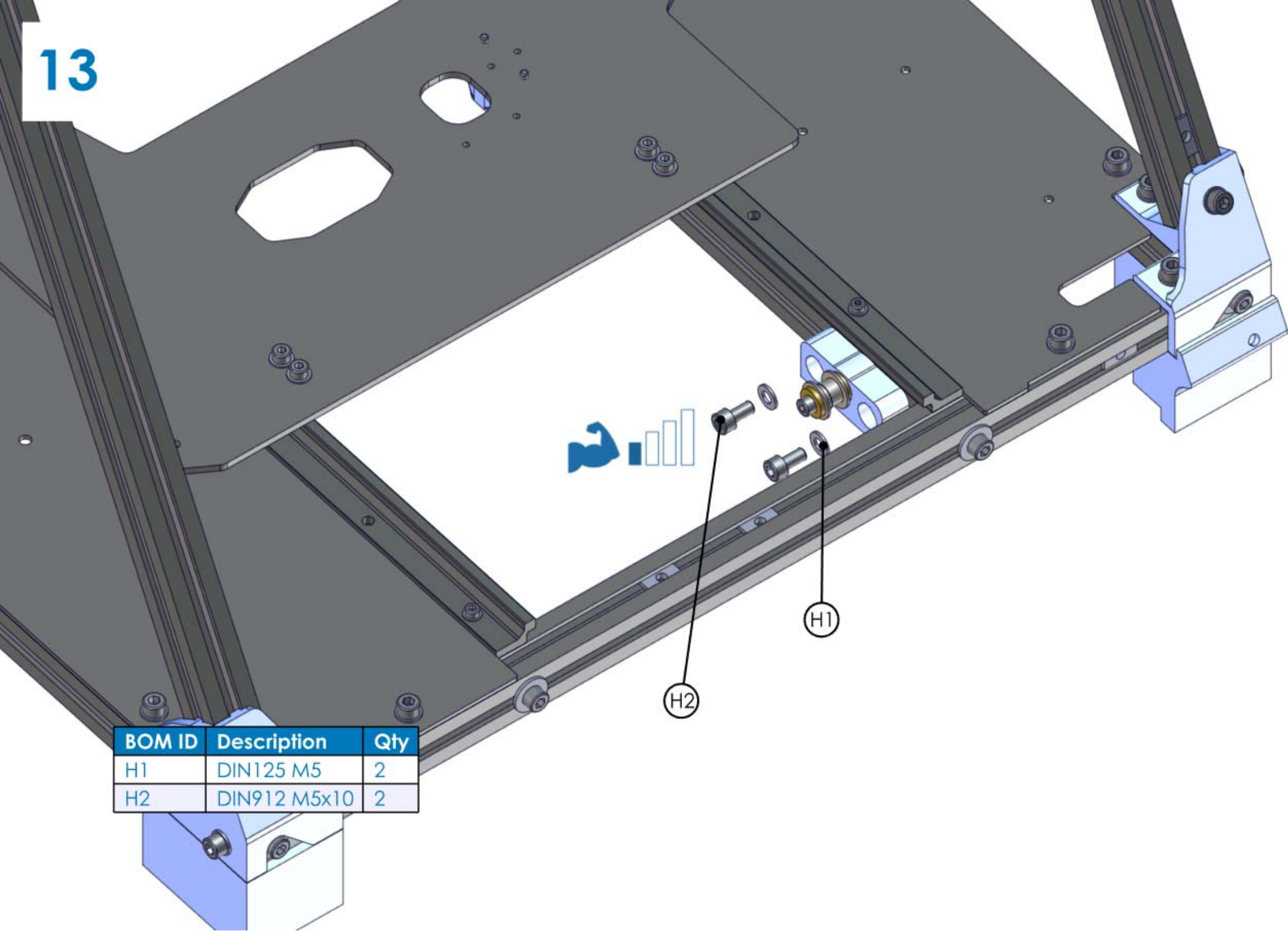


BOM ID	Description	Qty
F1	DIN125 M5	2
F2	DIN912 M5x10	2

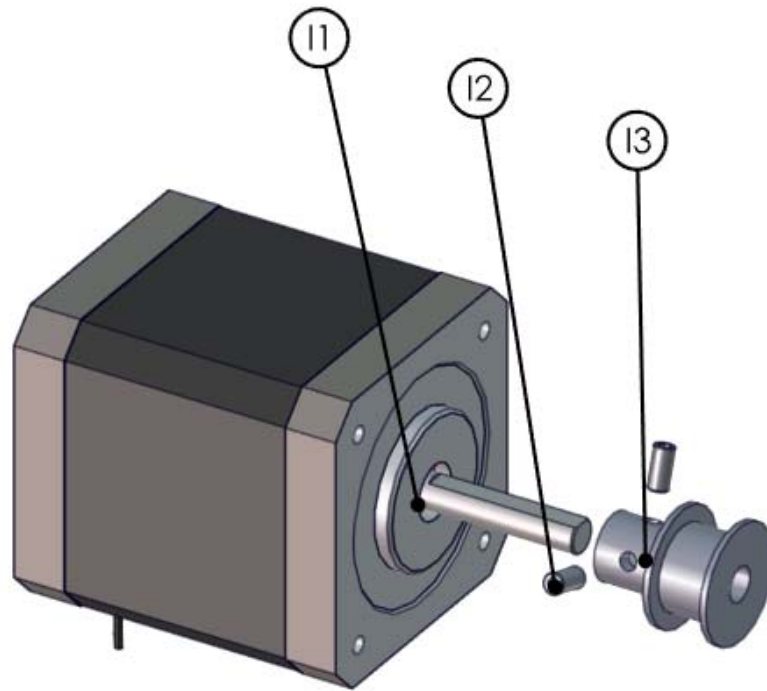


BOM ID	Description	Qty
G1	Y Idler Mount	1
G2	DIN912 M4x25	1
G3	DIN934 M4	1
G4	Plastic Bushing 038	1
G5	Bronze Bushing D4x10	1
G6	Plastic Bushing 06	1
G7	Bronze Bushing D4x4	1

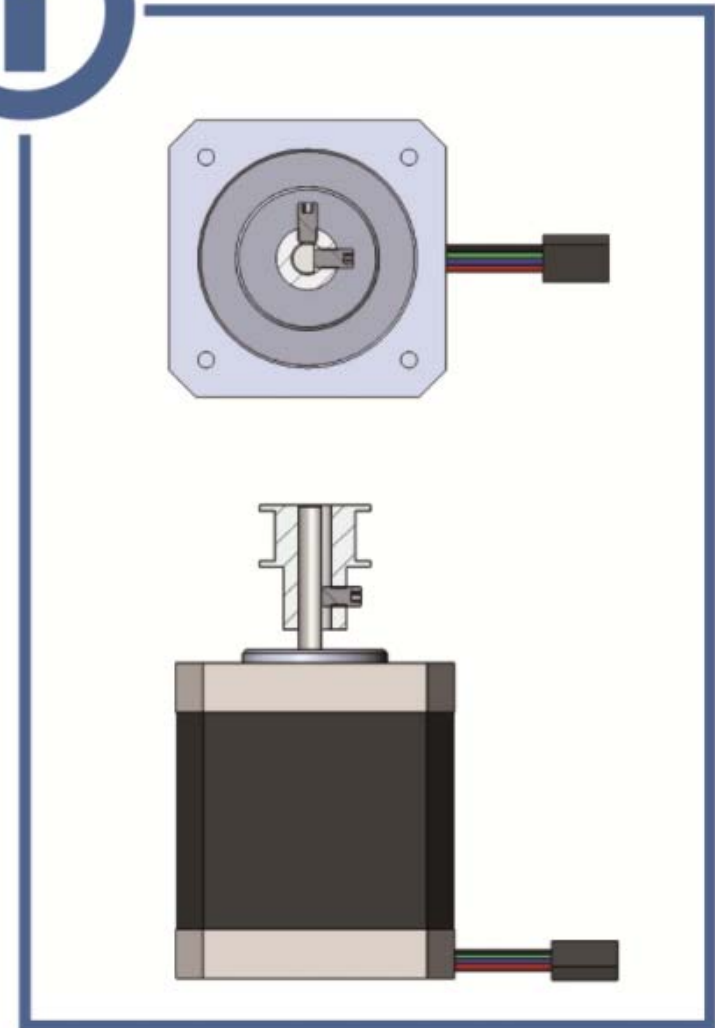
13

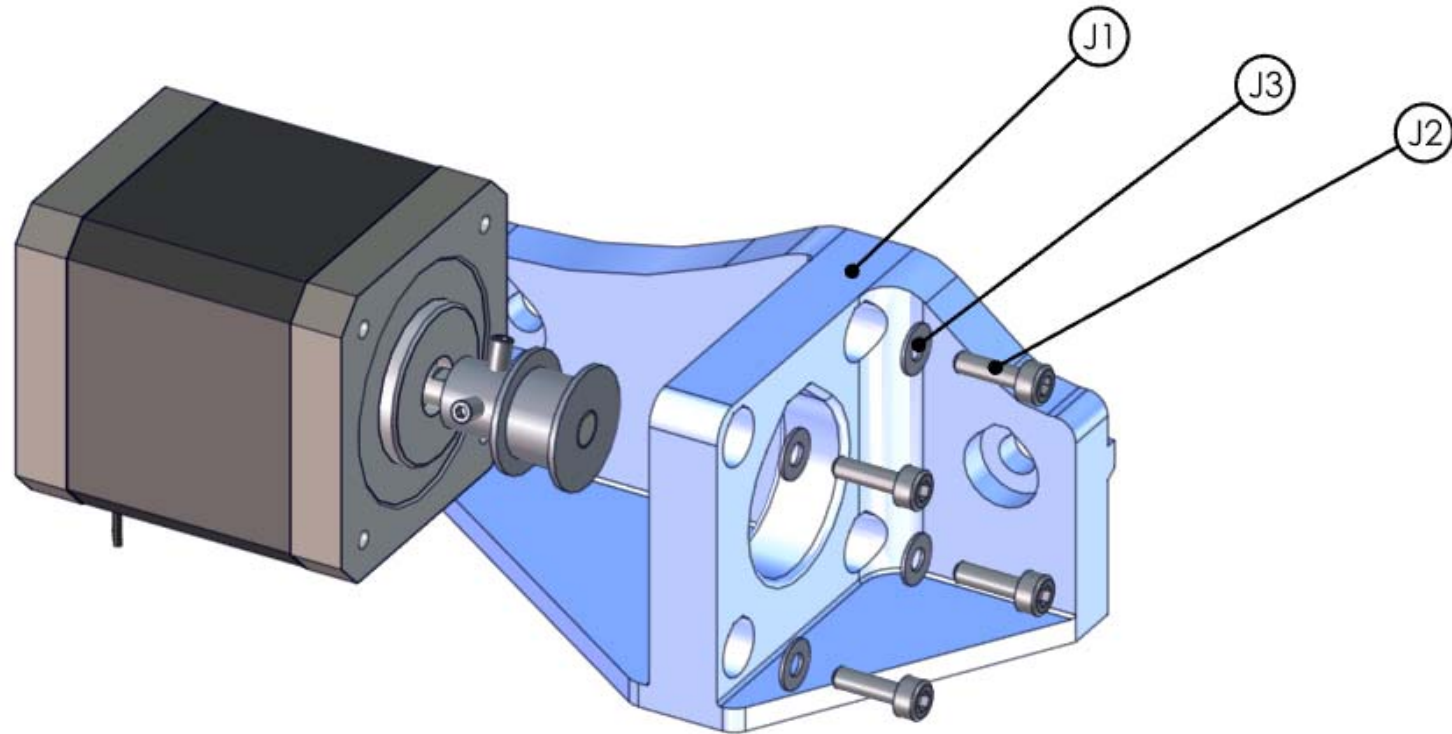


BOM ID	Description	Qty
H1	DIN125 M5	2
H2	DIN912 M5x10	2



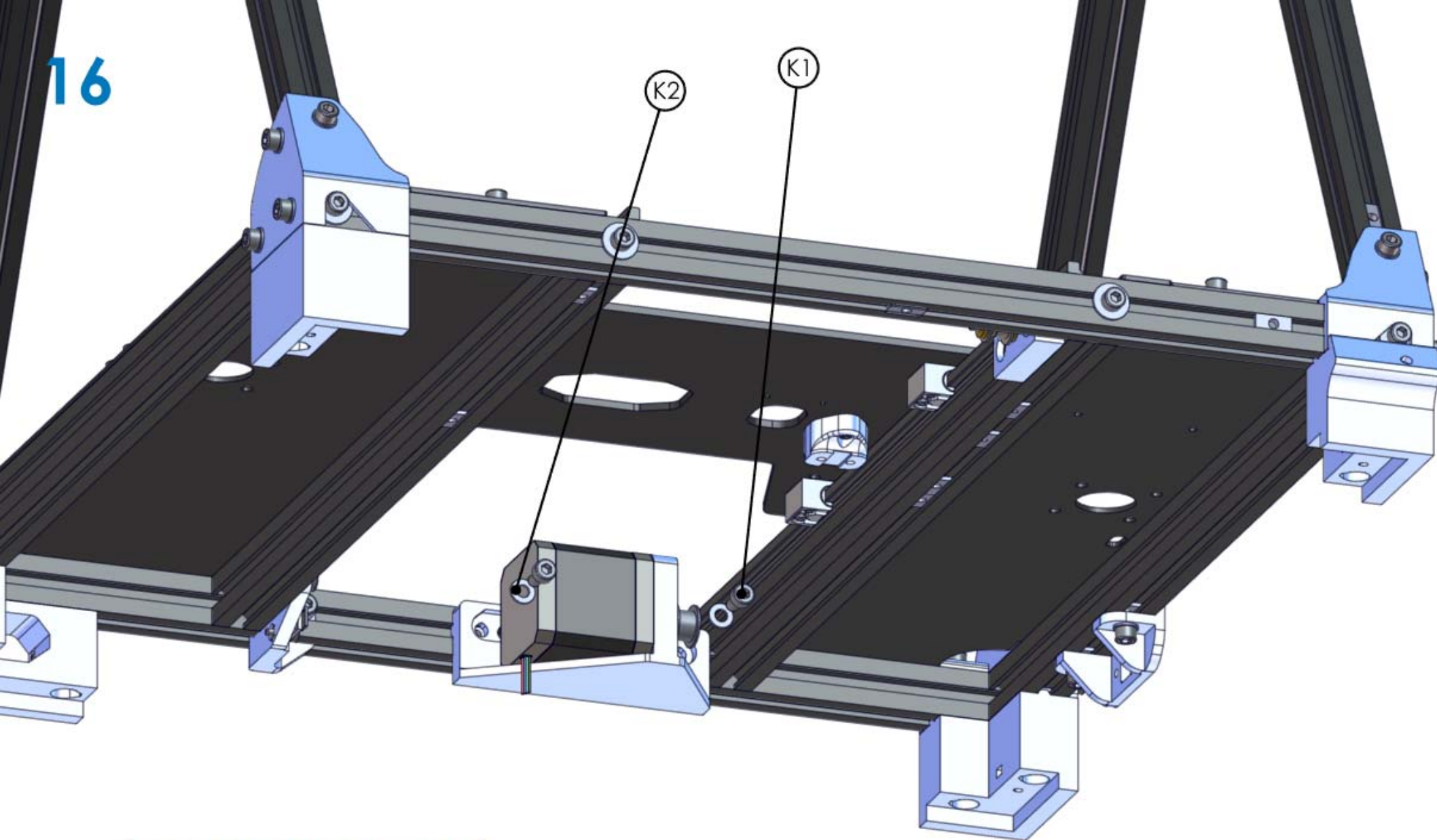
BOM ID	Description	Qty
I1	NEMA 17 Stepper Y axis	1
I2	DIN913 M3x6	2
I3	GT2 Pulley	1





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

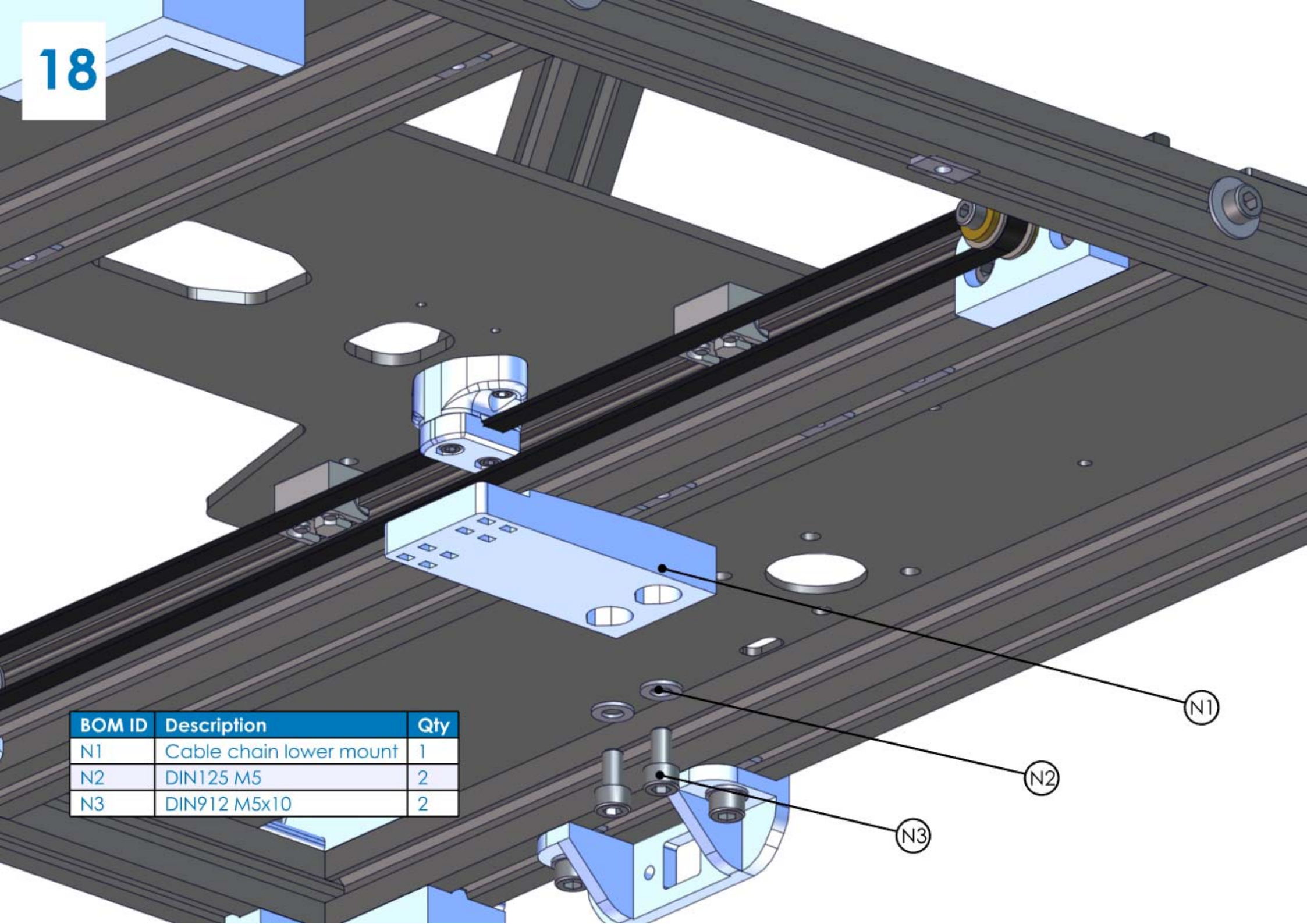


L2

L1

L3

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



This diagram shows an exploded view of a cable chain assembly. A black cable runs through a series of blue components. At the top, a cable chain upper mount is visible. Below it, a blue plate with mounting holes is shown. Further down, a cable chain lower mount is depicted. The assembly is mounted onto a dark grey metal frame. Callouts N1, N2, and N3 point to specific parts: N1 points to the cable chain lower mount, N2 points to a DIN125 M5 screw, and N3 points to a DIN912 M5x10 screw. A BOM table is located in the bottom left corner.

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

19

