CONJUNTO	Cobert	uras Interiores			
CODIGO DOCUMENTO	SIGMAX-MM12	OPERARIOS	1	FECHA DOCUMENTO	16/01/2018
VERSIÓN DOCUMENTO	v05	TIEMPOS	Т	CONTACTO	Eric Pallarés

#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
10		1x bifurcation Left	-	-	-	-	- t10
10		1xBowden Entry Guide	Pasar el Bowden a traves del Bowden Entry Guide como se muestra en la imagen	-	-	-	110



#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
	1x Co	1x Coupling Collet	Introducir el Coupling Collet en el orificio del Extruder Entry Bowden	Destornillador de estrella			
		1x Extruder Entry Bowden					
20		2x DIN7981 3,2x9,5			-	-	t20
		1x Inner Cover Left					
30		-	insertar el Bowden Entry hasta que quede fijado con el Coupling Collet		-		t30



Insertar el Bowden Entry Guide en la entalla de la Innver Cover 1x Inner Cover Right 1x Extruder Entry Bowden Repetir operaciones 10-40 Per en la tro lado Repetir operaciones 10-40 Repetir operaciones 10-40 Repetir operaciones 10-40 Repetir operaciones 10-40 Repetir operaciones 10-40	1x Inner Cover Right 1x Extruder Entry Bowden Repetit operaciones 10-40	#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
Right 1x Extruder Entry Bowden Repetir operaciones 10-40	Right 1x Extruder Entry Bowden Repetir operaciones 10-40 por el otro lado t50	40		-	Guide en la entalla de la	-	-	-	t40
Bowden Repetir operaciones 10-40	Bowden Repetir operaciones 10-40 por el otro lado To		Rig 1x Extrud						
		50				-	-	-	t50



#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
		1x DIN7981 3,2x9,5					
60		1x LCD cover	Colocar la cubierta de la LCD con el tornillo estrella	Destornillador de estrella	-	-	t60
70		-	Manteniendo la plataforma arriba de todo, inclinar ligeramente la cubierta y introduïrla del centro hacia el lateral por encima de todas las escuadras Una vez introducida, encajarla hasta que apoye sobre todas las escuadras	-	-	-	t70



#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
80	2	1x Embellecedor alimentación exterior	(1) hacer pasar el bowden 1 a traves del agujero al exterior, (2) empujar el bowden 2 a traves del extrusor hasta que quede fijado por el coupling collet, (3) desde el exterior pasar el bowden a traves del agujero del embellecedor y luego apretar hasta que quede fijado a la estructura ayudarse de un martillo de goma si hiciera falta	Martillo de goma		revisar que el bowden llega hasta el tope del extrusor	t80
90		-	Repetir la op 80 en el lado derecho	Martillo de goma	-	-	t90



#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
100		5x ISO7380 M3x10	Colocar los tornillos para fijar la cubierta a las escuadras de la estructura	Llave de tubo 2mm	-	-	t100
110		5x ISO7980 M3x10	Repetir operacion 100 en el otro costado	Llave de tubo 2mm	-	-	t110



#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
120	x2	2x Bowden tube	Introducir uno de los extremos del tubo a través de la pieza Bowden Exit.	-	-	-	t120
			Hacerlo a ambos lados de la máquina				
130	x2	_	Introducir el tubo por Coupling Collet del extrusor hasta hacer tope	-	-	-	t130
			Asegurar que el tubo quede bien agarrado dentro del coupling collarín				



#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
140		-	Repetir el procedimiento para el Hotend	-	-	-	t140
150		4x Bowden Cable Clip	Unir los Bowden Tubes y el cables planos con los clips de plástico. Situar en las posiciones aproximadas que se	-	-	-	t150
			muestran en la imagen Hacerlo en ambos lados				



#OP	IMAGEN	COMPONENTES	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTA	ÚTILES	VERIFICACIÓN	TIEMPOS
		1x Purger Base Left	Introducir la pestaña de purga Base al Stepper Holder				
160		1x Purger Base Right	Atornillar el purger Button	-	-	-	t160
		2x Purger Button	Repetir a ambos lados				



















