

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
DC-02-15x Led Strip Assembly				1
Assemblaggio strip				
Prendere il rotolo di LED e tagliare 2 strisce da 7 elementi e 1 da 5 elementi per ottenere EL-00-C08	EL-00-C08	LED Strip 757 (7+5+7 elm)	PC	1
Tagliare 3 pezzi da 4 cm di filo rosso/nero (24 AWG) (vedere se da rotolo o da EL-00-G02)	DC-02-151	KCD11 Switch 240V 3A	PC	1
Tagliare il filo rosso di EL-00-G02 a 4cm dalla parte senza connettore	DC-02-152	Voltage regulator	PC	1
Crimpare 2 faston femmina EL-00-E31 sui due capi appena recisi	EL-00-G02	JST 2P M Cable 200mm	PC	1
Prendere l'interruttore DC-02-151 e innestare il faston del filo rosso proveniente dal regolatore di tensione sul contatto a lato e al centro l'altro faston	EL-00-E31	Faston Female	PC	2
Unire gli spezzoni di strisce LED utilizzando i fili da 4 cm tagliati facendo attenzione a rispettare la polarità (7 = 5 = 7)				
Identificare il lato della striscia LED dove, se tenuta verticale e guardata frontalmente, il contatto positivo sia alla sinistra				
Saldare un pezzo di filo rosso/nero da 4cm rispettando la polarità				
Saldare l'uscita del regolatore di tensione DC-02-152 allo spezzone				
Saldare all'ingresso del regolatore di tensione il gruppo cavo e interruttore				
Intestare il filo rosso proveniente dall'interruttore e il filo nero con JST 2P Maschio, attenzione a mettere nel pin 1 il contatto positivo				
DC-02-02x Axis Motor Assembly				3
Assemblaggio motore con il supporto				
Prendere un supporto motore HW-02-B05	HW-02-B05	DC Axis Motor Holder (NEMA17)	PC	1
Inserire il cuscinetto reggi-albero HW-01-C01	HW-01-C01	Ball Bearing MR105ZZ	PC	1
Prendere un motore EL-00-A01	EL-00-A01	DC Axis Motor (17HS4401)	PC	1
Inserire il motore sul supporto con il connettore sullo stesso lato del perno ferma cavo del fine corsa	HW-00-B01	M3x8mm ISO7380	PC	4
Avvitare le viti HW-00-B01 per fissare il motore al supporto avendo cura di stringerle progressivamente incrociando i passaggi	HW-01-D01	Pulley GT2 16Teeth	PC	1
Montare la puleggia HW-01-D01 (prevedere uno strumento per posizionare correttamente la puleggia)				

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
DC-02-03x Idler Holder Assembly				3
Assemblaggio del tendicinghia				
Prendere il supporto tendicinghia HW-02-B04	HW-02-B04	Idler Holder 50D10	PC	1
Inserire le 2 viti HW-00-C03 nelle sedi laterali	HW-00-C03	M3x16mm DIN912	PC	2
Inserire prima uno e poi l'altro dado HW-00-A01 nelle sedi ed avvitare a HW-00-C03	HW-00-A01	M3 Nut	PC	2
Preparare il gruppo puleggia formato dalla vite HW-00-B05 , 2 cuscinetti HW-01-C02 separati da una rondella HW-00-A04 e un'altra rondella in fondo	HW-00-B05	M3x20mm ISO7380 Black	PC	1
Avvitare il gruppo cuscinetto nel foro	HW-01-C02	Ball Bearing Flanged F623ZZ	PC	2
	HW-00-A04	M3x7mm Washer	PC	2
DC-20-04x Carriage Assembly (Carrello)				3
Assemblaggio e calibrazione del carrello				
Prendere un carrello HW-02-B01	HW-02-B01	Carriage 50D10 Plastic 45Mag		1
Piantare le boccole HW-01-F01 nel corpo martellandole	HW-01-F01	Sleeve bearing 10x12x5		4
Utilizzare un gruppo DC-20-01x Linear Shaft Assembly per allineare correttamente le boccole e testare lo scorrimento	HW-01-E01	12x5 Round Magnet		2
Incollare i magneti HW-01-E01 nelle sedi con cianoacrilato, verificare con un paio di sfere e calibro se la distanza è corretta	HW-00-F01	M4x6 Grub Screw		2
Avvitare i grani HW-00-F01 nei fori al centro delle sedi dei magneti. Servirsi del rivelatore di contatto per regolare correttamente la profondità				
DC-02-05x Endstop Assembly				3
Assemblaggio del contatto e supporto				
Tagliare i contatti del finecorsa EL-00-D01 a circa 2mm dal corpo	EL-00-D01	Limit Switch 125V 1A	PC	1
Saldare il filo EL-00-G04 ai due contatti esterni (C e NC)	EL-00-G04	DuPont 2P M Cable 100mm	PC	1
Inserire il contatto finecorsa EL-00-D01 nel supporto HW-02-B07	HW-02-B07	End Stop Holder	PC	1
Fermare il finecorsa inserendo uno spezzone di filamento nei fori apposito				

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
DC-20-06x Trasmission Belt Assembly				3
Assemblaggio dell'anello cinghia				
Taglia la cinghia HW-01-G02 a misura (905mm o 910mm con cinghia rigida)	HW-01-G02	GT2 Timing Belt 6mm steel core	MT	0,91
Assemblare le due parti di HW-02-B03 e unirle con HW-00-C02 , non stringere per consentire l'inserimento della cinghia	HW-00-C02	M3x12mm DIN912	PC	1
Inserire i lembi della cinghia HW-01-G02 nel ferma cinghia HW-02-B03 e stringere la vite HW-00-C02	HW-02-B03	Belt Clamp 50D10	PC	1
DC-02-0Ax Tower Assembly				3
Assemblaggio del blocco motore con piastra				
Prendere la piastra HW-02-B06 ed inserire il gruppo finecorsa DC-20-05x nell'apposito foro , il gruppo va fissato con un "filo" di cianoacrilato lungo la flangia	HW-02-B06	Axis Motor Plate 50mm	PC	1
Prendere il gruppo motore DC-20-02x e fissarlo alla piastra utilizzando le viti HW-00-B02 , prestare attenzione a far correre il filo del fine corsa lungo la scanalatura alla base del supporto motore.	DC-20-05x	Endstop Assembly	ASM	1
Incastrare il terminale del filo del fine corsa nella relativa asola presente a lato del supporto motore	DC-20-02x	Axis Motor Assembly	ASM	1
	HW-00-B02	M3x10mm ISO7380 Black	PC	4
Assemblaggio della torre con motore e carrello				
Innestare, una alla volta, le barre HW-02-B30 negli opportuni fori praticati sulla piastra, quindi fissare con le viti HW-00-B07	HW-00-B07	M4x6mm ISO7380	PC	2
Inserire il carrello DC-20-04x e verificare lo scorrimento	HW-02-B30	Linear Shaft 10x470 Flanged	PC	2
Inserire il tendi cinghia DC-20-03x e lasciare 2 mm dalla fine delle barre, il carrello in questa fase non scorre correttamente in quanto il tendicinghia è qualche decimo più stretto	DC-20-04x	Carriage Assembly	ASM	
	DC-20-03x	Idler Holder Assembly	ASM	
Montaggio cinghia e calibrazione				
Montare il gruppo cinghia DC-20-06x tra la puleggia motore e i cuscinetti del tendicinghia	DC-20-06x	Trasmission Belt Assembly	ASM	1
Tendere la cinghia tirando il tendi cinghia e stringere le viti di fissaggio fino a quando il carrello scorre liberamente	HW-00-C02	M3x12mm DIN912	PC	2
Avvitare il ferma cinghia al carrello con le viti HW-00-C02				

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
DC-20-08x Electronic Assembly				1
Preparazione scatola e ventolina				
Prendere la parte posteriore della scatola elettrica 120x80 in ABS EL-00-J01	EL-00-J01	120x80x50 ABS Box Back	PC	1
Forare il fondo della scatola elettrica per le viti di fissaggio al case e le viti di fissaggio della scheda madre (forarla con una punta da 2,5 mm e seguire la dima)	EL-00-J02	120x80x50 ABS Box Front	PC	1
Forare il fianco sinistro della scatola per il passaggio cavi principale	HW-00-B04	M3x16mm ISO7380 Black	PC	8
Forare il fianco destro della scatola per la ventola	HW-00-A06	M3 Square Nut	PC	6
Forare il fianco superiore destro per il passaggio del cavo LED	EL-00-H02	Fan 40x10mm 12v	PC	1
Ricavare una asola per il passaggio cavi dei motori in alto a destra	EL-00-J03	ABS Box Electronic holder	PC	1
Avvitare le viti di ancoraggio HW-00-B04 mega nella scatola e avvitare i dadi HW-00-A06 fino a 9mm di distanza dalla base	HW-00-B01	M3x8mm ISO7380	PC	1
Fissare la ventolina EL-00-H02 con 4 viti HW-00-B04 e 4 dadi HW-00-A06				
Prendere il coperchio della scatola elettrica 120x80 in ABS EL-00-J02				
Utilizzando la dima segnare e forare le prese d'aria, il passante per i flat del display e il foro di fissaggio del cilindro di tenuta scheda elettronica EL-00-J03				
Fissare il cilindro di tenuta scheda elettronica con la vite				
Preparazione e cablaggio elettronica				
Preparare la scheda RAMPS EL-00-C02 Rimuovendo il connettore di alimentazione e cortocircuitando le linee di ingresso	EL-00-C02	Ramps 1.4	PC	1
Saldare (Intestare e inserire nei morsetti con RAMPS1.6) il cavo di alimentazione DC-20-680 (54cm)	EL-00-F01	Cable 16AWG 2P	MT	0,54
Crimpare i faston al cavo di alimentazione, faston femmina EL-00-E31 su polo positivo e faston maschio EL-00-E30 sul negativo	EL-00-E30	Faston Male	PC	1
Saldare (Intestare e inserire nei morsetti con RAMPS1.6) il cavo che raggiunge la strip LED EL-00-G01 (32cm diventano 20cm nei nuovi)	EL-00-E31	Faston Female	PC	1
Assemblare il gruppo MEGA2560 EL-00-C01 , RAMPS EL-00-C02 e A4988 EL-00-C03	EL-00-G01	JST 2P F Cable 200mm	PC	1
Preparare il cavo servizi dell'hotend EL-00-G03 (84cm) (Intestare con JST EL-00-E12 maschio da un lato, 2 DuPont femmina EL-00-E20 lasciando il filo controllo ventole non inserito nel DuPont)	EL-00-C01	Mega 2560	PC	1
Preparare il cavo heater (70cm) con i cavi recuperati dal riscaldatore dell'E3D intestando 2 terminatori XX-XX-XXX su un lato e il Tamiya EL-00-E01 dall'altro	EL-00-C03	Pololu A4988	PC	4

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
Infilare i 2 cavi appena fatti nella calza (45cm)	EL-00-G03	DC-20 JST Service Cable	PC	1
Preparare il cavo del motore estrusore EL-00-A04 (37cm) <i>(Questa parte verrà fornita pre assemblata, sarà lunga 43cm e nel caso della DC-20 il connettore sul motore dovrà essere rivolto verso il basso per recuperare l'abbondanza)</i>	EL-00-E12	JST 2.54 4P M	PC	1
Connettere i 3 cavi sopra alla scheda RAMPS	EL-00-E20	DuPont 2P	PC	2
	EL-00-E01	Tamiya EL4.5 2P M	PC	1
	DC-20-13A	(Calza)	MT	0,45
	EL-00-A04	Extruder Motor Cable (17HS4401)	PC	1
	XX-XX-XXX		PC	2
Inserimento dell'elettronica nella scatola				
Raggruppare il tre cavi + quello di alimentazione saldato sulla RAMPS e passarli attraverso il foro posteriore passando prima dall'interno	DC-20-085	Guaina spiralata	MT	0,45
Passare il cavo di alimentazione dei LED nel foro in alto a destra				
Inserire il gruppo elettronico nella scatola avendo cura di incastrare le viti di fissaggio nei corrispondenti fori sulla scheda MEGA				
Fasciare i cavi con il fermacavo spiralato DC-20-085 (45cm) tutti i cavi in uscita dall'elettronica per 22cm, poi continuare ad avvolgere il cavo di alimentazione e il cavo estrusore fino a 27cm quindi continuare con il solo cavo di alimentazione fino in fondo				
Completamento cablaggi e scatola				
Colegare i cavi motore EL-00-A02 e i cavi finecorsa EL-00-G05	EL-00-A02	DC Axis Motor Cable (17HS4401)	PC	1
Raggruppare i cavi sopra per singolo asse e fascettarli insieme, etichettare i gruppi con la lettera de	EL-00-G05	DuPont 2P F-F Cable 300mm	PC	1
Innestare l'adattatore display EL-00-C05	EL-00-C05	Smart Display Adapter	PC	1
Raccogliere i cavi e sistamarli nell'asola ricavata nella scatola in alto a destra				
Chiudere la scatola con il coperchio				
Connettore di alimentazione				
Praparare il jack di alimentazione e 2 pezzi di cavo da 5cm, uno rosso e uno nero	EL-00-E40	Power Jack DC022B	PC	1
Saldare il cavo rosso sul polo positivo e il cavo nero sul polo negativo	EL-00-E30	Faston Male	PC	1
Coprire le saldature con appositi tubetti isolanti e resistenti al calore (silicone)	EL-00-E31	Faston Female	PC	1

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
Inserire la copertura dei faston in silicone in entrambi i cavi				
Intestare il cavo rosso con un faston femmina				
Intestare il cavo nero con un faston maschio				
DC-02-13x Extruder Assembly				1
Preparazione corpo spingifilo				
Prendere il corpo spingifilo HW-02-A01	HW-02-A01	Extruder Body	PC	1
Inserire i due dadi HW-00-005 nella fessura rettangolare anteriore ed assicurarsi, guardando nel foro superiore del corpo spingifilo, che siano allineati	HW-00-005	M4 Nut	PC	2
Preformare con un dado M4 il bowden DC-02-139 per 2cm	DC-02-139	PTFE Bowden	MT	0,45
Avvitare il bowden nei due dadi passando per il foro superiore	HW-01-C01	Ball Bearing MR105ZZ	PC	1
Ripassare il condotto con una punta da 2mm inserita dal foro inferiore e verificare con un pezzo di filo lo scorrimento				
Inserire il cuscinetto HW-01-C01 nella sede al centro del corpo spingifilo				
Preparazione levetta con cuscinetto di contrasto				
Prendere la levetta HW-02-A02	HW-02-A02	Extruder Lever	PC	1
Inserire il cuscinetto HW-01-C03 nella sede intermedia	HW-01-C03	Ball Bearing 608ZZ	PC	1
Fissare il cuscinetto con il perno HW-02-A03	HW-02-A03	Extruder Plug	PC	1
Inserire dal lato obliquo la vite HW-00-B06 nell'apposita asola sulla leva	HW-00-B06	M3x30mm ISO7380 Black	PC	1
Dall'altro lato della leva inserire sulla vite la molla HW-00-D02 ed avvitare il tutto nel pomello HW-02-A04	HW-00-D02	Spring 9x25	PC	1
	HW-02-A04	Wall Extruder Knob	PC	1
DC-02-14x Spool Holder Assembly				1
Assemblaggio del porta bobina				
Tagliare il cilindro di plastica dal tubo in polipropilene preso dal brico per ottenere HW-02-C20	HW-02-C20	Spool Holder Body 2570	PC	1
Rifilare con lo strumento apposito	HW-02-C01	Spool Holder Base 25	PC	1
Incollare la base HW-02-C01 e il cappellino HW-02-C02	HW-02-C02	Spool Holder Cap 25	PC	1

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
Conservare le viti di fissaggio HW-00-B09 al case	HW-00-B09	M4x16mm ISO7380 Black	PC	2
DC-20-12x Chassis Assembly				1
Verniciatura pannelli				
Separare i pannelli dalle parti tagliate	DC-02-065	Front Panel	PC	1
Dare la prima mano da un lato di tutti i pannelli e dopo asciugatura sul secondo	DC-02-060	Back Panel	PC	1
Passare la carta vetrata 120 per rimuovere il "pelo" sollevato	DC-02-061	Top Panel	PC	1
Passare la seconda mano, prima da un lato su tutti i pannelli e dopo sull'altro lato	DC-02-062	Bottom Panel	PC	1
Passare la prima mano di poliuretanica prima su un lato e poi sull'altro	DC-02-063	Left Panel	PC	1
Passare la seconda mano come sopra	DC-02-064	Right Panel	PC	1
	HW-02-V01	Colla Vinilica/vernice	LT	0,25
Installazione Illuminazione LED				
Preparare la strip LED completa DC-02-15x	DC-02-15x	Led Strip Assembly	PC	1
Incollare la strip lungo il bordo interno del pannello frontale DC-02-065				
Inserire nel pannello l'interruttore EL-00-D03 fornito con la strip con il numero "1" rivolto in basso				
Collegare i faston liberi nei due contatti superiori dell'interruttore				
Installazione Display				
Prendere un display DC-02-087	DC-02-087	Smart Display	PC	1
Verificare il funzionamento con il banco prova	DC-02-067	Display Button	PC	1
Piegare i contatti che andranno contro il pannello anteriore	DC-02-068	Display Spacer	PC	4
Inserire il pulsante DC-02-067	DC-02-542	M3 Parker screw	PC	4
Inserire il display nella fessura apposita sul pannello frontale DC-02-065	DC-02-066	Buzzer Cap	PC	1
Fissare il circuito display al pannello con le 4 viti parker DC-02-542 e usare i distanziali DC-02-068				
Inserire il copri buzzer DC-02-066				
Inserire il pomello				

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
Assemblaggio pannelli				
Assemblare tutti i pannelli da DC-02-060 a DC-02-065	DC-02-512	M3x16mm ISO7380 (black)		
Prendere 40 viti DC-02-512 e dadi DC-02-504 e fissare tutti i punti di ancoraggio del telaio	DC-02-504	M3 Square Nut		
Incollare i 4 piedini DC-02-069	DC-02-069	Soft Foot		
Installazione Piano di stampa				
Prendere il ferma piatto sinistro HW-03-001 ed avvitarlo con 2 viti HW-00-C02 ai fori sul lato sinistro del fondo dello chassis	HW-03-001	Fixed Bed Clamp Left	PC	1
Ripetere l'operazione con il fermapiatto destro	HW-00-B02	M3x10mm ISO7380 Black	PC	4
Assemblare il fermapiatto posteriore HW-03-003 con la linguetta mobile ed inserire le molle di contrasto HW-00-D01	HW-03-002	Fixed Bed Clamp Right	PC	1
Montare il fermapiatto posteriore sullo chassis utilizzando le viti HW-00-C02 e i dadi HW-00-A06	HW-03-003	Mobile Bed Clamp	PC	1
Utilizzare il piatto per regolare la posizione del fermapiatto posteriore in modo da ancorarlo solidamente ma consentire comunque la rimozione	HW-00-D01	4x11 Spring	PC	2
	HW-00-C02	M3x12mm DIN912	PC	2
	HW-00-A06	M3 Square Nut	PC	2
	HW-03-005	Glass Rounded Bed	PC	1
Installazione elettronica				
Prendere il gruppo elettronica DC-20-08x e posizionarlo in alto a destra	DC-20-08x	Electronic Assemby	PC	1
Far passare il fascio di cavi lungo l'apposito foro sul pannello posteriore	DC-02-512	M3x16mm ISO7380 (black)	PC	2
Fissare il case dell'elettronica con le due viti DC-02-512 da inserire dall'esterno sul fianco destro	EL-00-D02	SPDT Switch 240V 6A	PC	1
Connettere il cavo LED alla strip led	HW-02-M04	Power Switch Case	PC	1
Dal lato posteriore far scendere i cavi e far passare i cavi che vanno alla testina nel foro per il motore dell'estrusore	HW-00-B02	M3x10mm ISO7380 Black	PC	2
I cavi di alimentazione devono scendere fino al fondo della macchina				
Inserire il commutatore di alimentazione EL-00-D02 nel foro praticato sul fianco sinistro della stampante con il numero 1 verso il retro della macchina				
Prendere la vaschetta porta jack di alimentazione con il relativo jack				
Innestare il faston del polo positivo (rosso) del cavo di alimentazione sul contatto più vicino alla parte anteriore della macchina sul commutatore di alimentazione e coprire con la protezione in silicone				

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
Innestare il polo positivo (rosso) del jack di alimentazione sul contatto centrale del commutatore di alimentazione e coprire con la protezione in silicone				
Unire insieme i faston dei poli negativi (nero) dei cavi di alimentazione stampante e jack e coprire con la protezione in silicone				
Avvitare il case del commutatore di alimentazione allo chassis con 2 viti HW-00-B02				
Montaggio Spingifilo sullo chassis (da eseguire dopo l'installazione elettronica)				
Inserire l'ingranaggio spingifilo MK8 HW-02-A99 nel motore DC-02-133 senza stringere	HW-02-A99	Extruder Gear MK8	PC	1
Far scorrere i cavi della testina nella fessura sopra il foro del motore spingifilo ed Inserire il motore.	EL-00-A03	Extruder Motor (17HS4401)	PC	1
Inserire nella calza dei cavi che vanno alla testina il bowden	HW-02-A01	Wall Extruder Body	PC	1
Accoppiare il corpo estrusore HW-02-A01 , già preassemblato, al motore dalla parte frontale del case	HW-00-C04	M3x25mm DIN912	PC	3
fissare con 2 viti HW-00-C04 inserite nei due fori alla destra del corpo estrusore	HW-00-A03	M3x9mm Washer	PC	1
Allineare e bloccare l' MK8 con il passante fili aiutandosi con uno spezzone di filamento inserito				
Fissare la leva utilizzando la vite HW-00-C04 ed una rondella HW-00-A03 per disaccoppiarla dal corpo				
DC-20-09x Filament Bypass Assembly				
Montaggio del passa filo al case				
Tagliare il pezzo di tubo PTFE (80mm) per ottenere DC-20-092	HW-02-M05	PTFE Bypass Clamp RF	PC	1
Ripassare con una punta da 4mm i fori delle parti in plastica di HW-02-M05 e HW-02-M06	HW-02-M06	PTFE Bypass Clamp RB	PC	1
Avvitare HW-02-M05 sulla parte frontale dello chassis in boasso a desta con una vite HW-00-B02	DC-20-092	PTFE Bypass tube R1	MT	0,08
Innestare il tubino in PTFE nel foro di sinistra facendolo passare nell'asola ricurva dal lato posteriore della stampante	DC-20-093	PTFE Bypass tube R2	MT	0,08
Innestare il tubino in HW-02-M06 e avvitarlo sullo chassis con 2 viti HW-00-B02	HW-00-B02	M3x10mm ISO7380 Black	PC	3
Allineare il tubicino con il foro in HW-02-M05				
Rifilare l'eccedenza in HW-02-M06				
DC-02-11x Effector Arms Assembly				
	ASM			6
Assemblaggio dei bracci di sostegno dell'effector				

SEQUENZA SUGGERITA (1)	SUB.COD.	SOTTO PARTE	UM	QTY
Prendere un tubo di carbonio HW-02-D01	HW-02-D01	carbon fiber tube 180mm	PC	1
Pulire i grani in metallo HW-00-F02 con uno sgrassatore	HW-00-F02	M4x20 Grub Screw	PC	2
Prendere un grano e far cadere una goccia di cianoacrilato sulla metà, quindi inserirlo nel foro del tubo, utilizzare la dima per centrarlo	HW-01-E02	Steel Ball 10mm	PC	2
Ripetere l'operazione sul lato opposto con l'altro grano				
Una volta asciugati far cadere una goccia di cianoacrilato sulla parte sporgente del grano ed avvitare la sfera HW-01-E02				
Ripetere dal lato opposto, la prima che si indurisca la colla prendere il calibro, porre la bacchetta montata tra le due ganasce e regolare la vite fino a quando la misura sia circa 199				