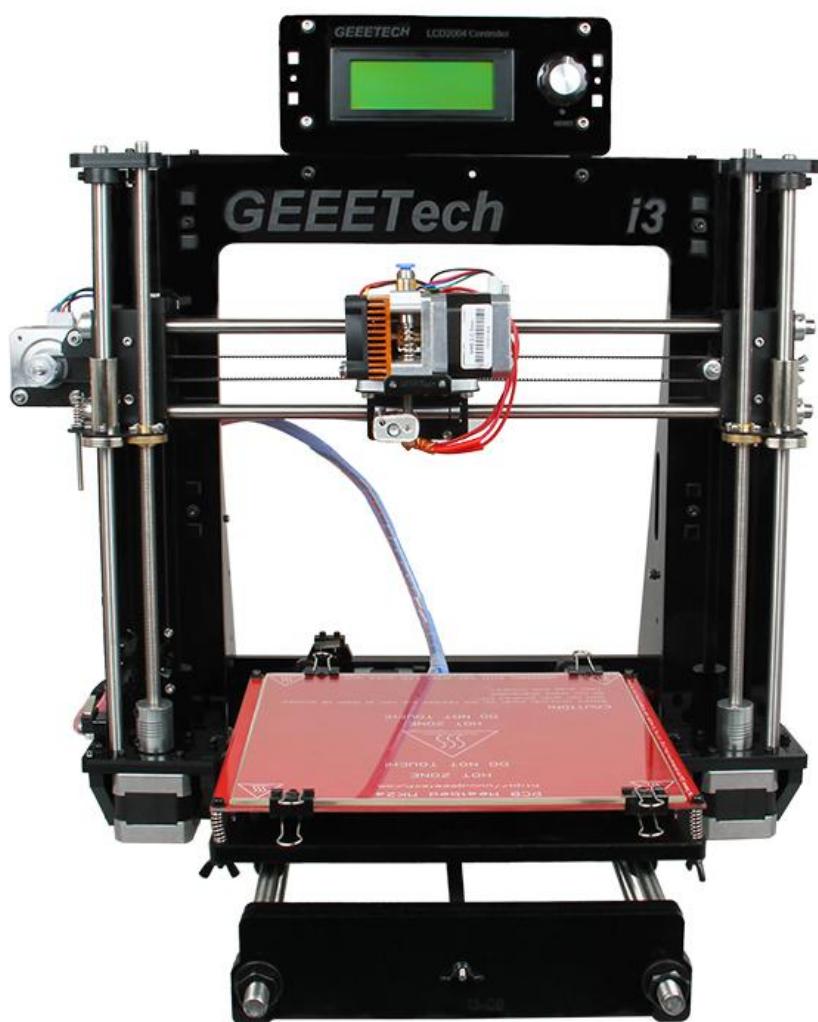


Instrucciones de montaje Geeetech Acrylic Prusa i3

pro B



Versión 04-11-2016

Instrucciones de Seguridad

Para construir la impresora, será necesaria cierta destreza o maña, sentido común y saber siempre lo que se está haciendo. Hemos proporcionado esta instrucción detallada para ayudarle a montarla fácilmente.

Sin embargo, en última instancia, no podemos ser responsables de su salud y seguridad durante la construcción o el funcionamiento de la impresora, con eso en cuenta asegúrese de que esté seguro de lo que está haciendo antes de comenzar con la construcción o compra. Lea el manual completo para tomar una decisión informada.

La construcción y operación implica electricidad, por lo que deben tomarse todas las precauciones necesarias, la impresora funciona en 12V suministrado por una fuente de alimentación certificada, por lo que no deberá utilizar nada más potente de 12V, pero tenga en cuenta que todavía esto pueden ser altas corrientes por lo que no se puede tomar 12V a la ligera.

Las altas temperaturas están involucradas con la impresión 3D, la boquilla de extrusión del extremo caliente puede funcionar alrededor de 230 °C, la cama calentada se encuentra a 110 °C y el plástico fundido extrudido estará inicialmente alrededor a 200 °C, por lo que debe prestarse especial atención durante el manejo de estas partes de la impresora.

No recomendamos dejar la impresora funcionando desatendida, o al menos hasta que esté seguro de hacerlo sin peligro. No podemos hacernos responsables de ninguna pérdida, daño, amenaza, daño u otro resultado negligente de cualquier edificio o usando la impresora.

Preparación

1. Desembale el equipo y compruebe si todas las piezas están en la caja y el estado de cada pieza, puede haber algún daño durante el envío. Para ayudarle con esto, hay BOM (folleto con las piezas y su número correspondiente) en la caja y cada bolsa fue etiquetada con el número de la parte correspondiente.
2. Póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente de inmediato por correo electrónico o a través de la página web si encuentra piezas que falten o estén dañadas. Y en la parte inferior de la lista de materiales, hay una firma de revisor, por favor tome una foto de ella y adjunte la imagen en su correo.
3. Lea cada capítulo de estas instrucciones para obtener una idea general de lo que está involucrado y cuánto tiempo puede tardar, antes de comenzar el trabajo descrito.
4. Antes de empezar, puede preparar todas las piezas para ahorrar tiempo, especialmente los tornillos y tuercas. No los mezcle.
5. Asegúrese de tener las habilidades necesarias para llevar a cabo el trabajo, o recurrir a la ayuda de alguien en caso de necesidad.
6. Trabaje en una mesa o banco grande firme en un área limpia y bien iluminada.
7. Este kit contiene piezas pequeñas; Por favor manténgalos lejos de niños menores de 3 años.
8. Pida ayuda si tiene algún problema - nuestros datos de contacto están en el sitio web y siempre haremos nuestro mejor esfuerzo para resolver cualquier problema encontrado.

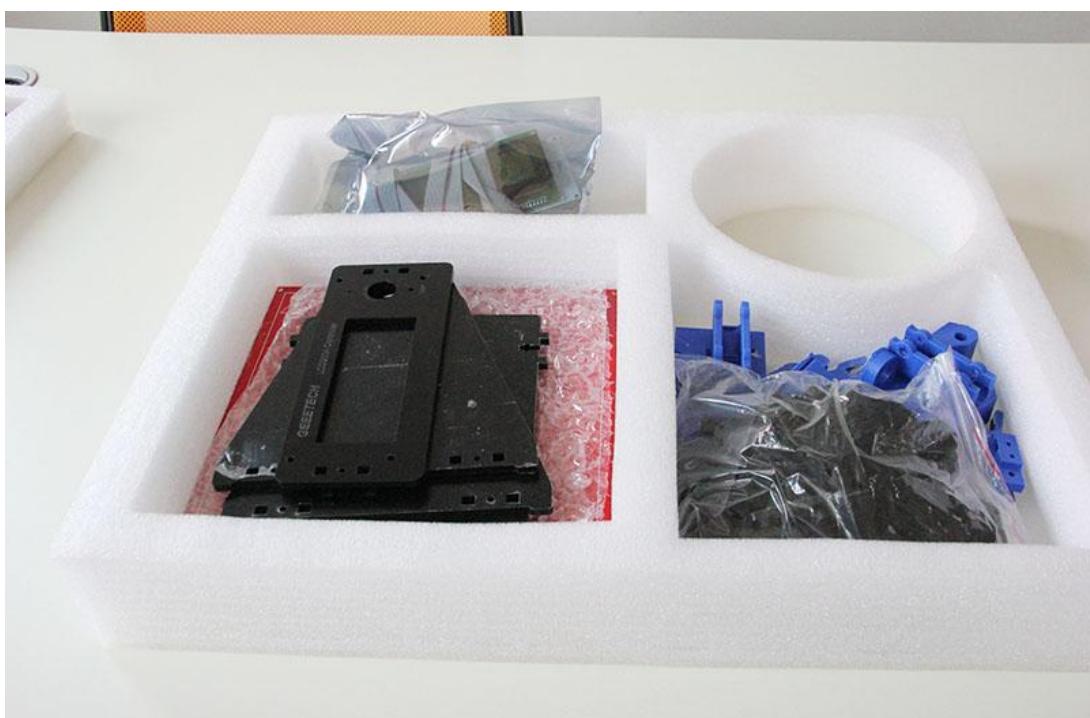
1 Desembalar el producto y comprobar el contenido del paquete.

Desembalar el paquete y tomar todas las piezas para comprobar el estado de los elementos. Como puede ver, todas las piezas están embaladas con mucho cuidado.





- Toda la placa de acrílico se ha grabado con la ID de la pieza y la placa está cubierta con una hoja de papel Kraft para evitar rallonazos, es necesario retirarlo.





Consejos:

1. Antes del montaje, se recomienda poner todas las piezas, especialmente los tornillos y tuercas en orden, lo que le ahorrará mucho tiempo buscando las piezas requeridas.
2. La ID de la pieza corresponde al número etiquetado en la bolsa de cada parte. Es posible que algunas partes no tengan etiquetas, puede consultar las imágenes de la lista de paquetes para identificarlas.

2 Montaje del eje Y

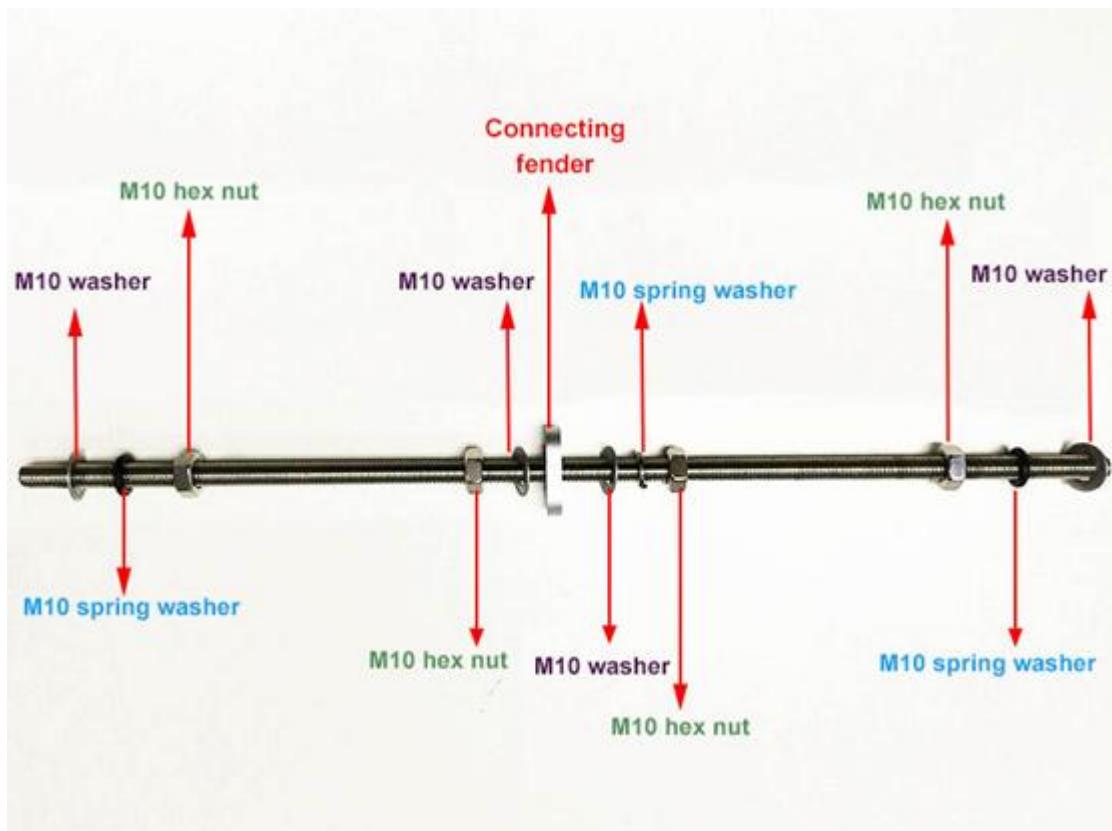
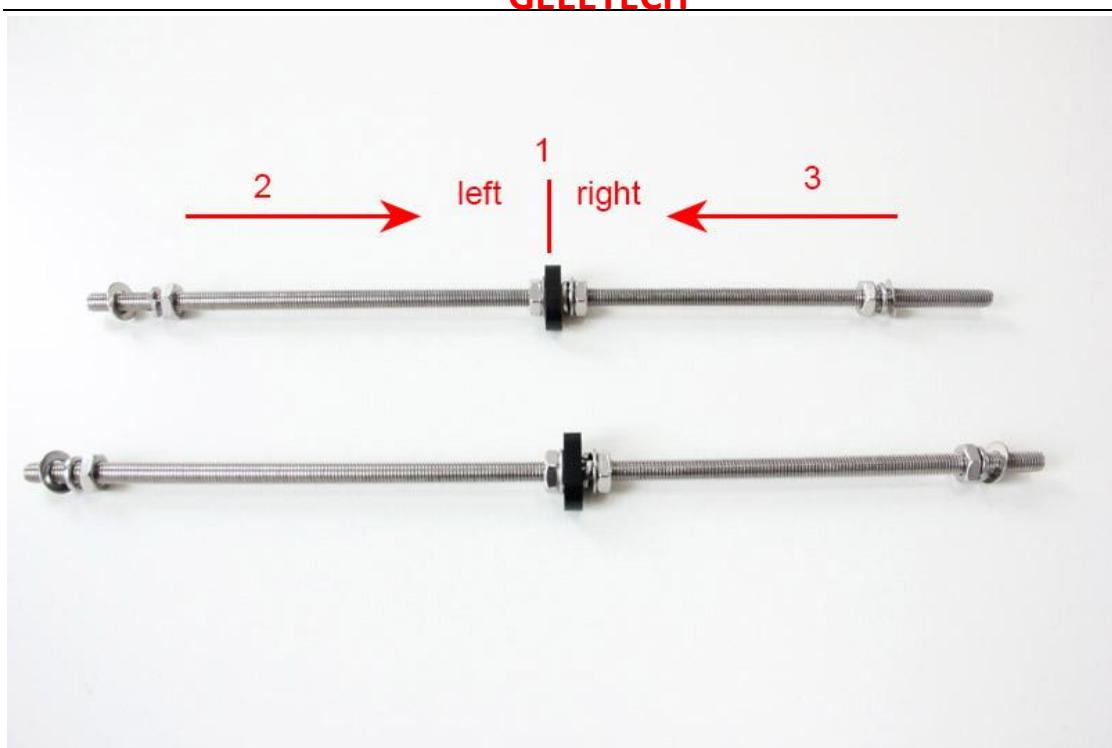
[Ver el video](#)

Paso 1. Montar las 2 varillas roscadas.

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
M10 threaded rod (Varilla roscada)	2	NO.5	
Y plate connecting plate (Placa de conexión de placa Y)	2	NO.A14	
M10 spring washer Arandela elástica	6	NO.19	
M10 washer Arandela	8	NO.9	
M10 nut Tuerca	8	NO.13	

Enrosque las tuercas y arandelas en las dos varillas roscadas M10 por separado. El orden debe ser:

- 1) Enrosque la placa de conexión de la placa Y A14 en el centro.
- 2) Enrosque la arandela M10> Arandela M8> Tuerca M10> Tuerca M10> Arandela M10 a la izquierda
- 3) Enroscar la arandela M10 <Arandela M8 del muelle <Tuerca M10 <Tuerca M10 <Arandela elástica M8 <Arandela M10 a la derecha
- 4) Repita los pasos anteriores para otra varilla roscada.



Paso 2. Montar las 2 varillas lisas

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
M8 smooth rod (Varilla lisa)	3	NO.3	
LM8UU Linear bearings (Rodamientos)	4	NO.36	

Saque la varilla lisa de 410mm

Deslice los dos rodamientos lineales en cada barra lisa. Antes de deslizar los rodamientos, asegúrese de que estén limpios.



3 Fije las placas de soporte delantera y trasera

[Ver el Vídeo](#)

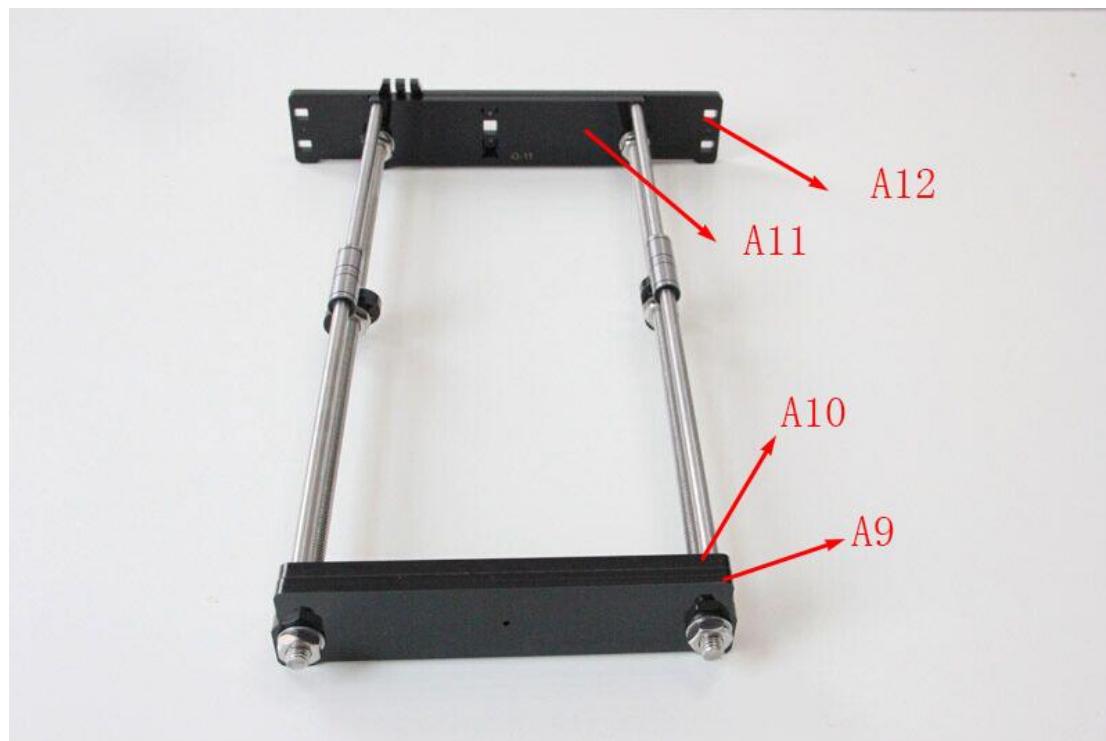
Para algunos de los kits, los anillos de bloqueo son de color plata, que no afectarán al montaje aquí pero en algunos pasos, para el eje X, hay diferencia, por favor, preste atención a la nota.

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Placa Acrílica Frontal	2	,NO. A9 A 10	
Placa Acrílica trasera	2	NO. A 11, A 12	
M10 Arandela	4	NO.9	
M10 Tuerca	4	NO.13	
Anillo de fijación	2	NO.20	

Paso 1. Deslice el anillo de fijación en las barras lisas, enhebre las varillas en la placa de acrílico; Ajuste la longitud de modo que las varillas lisas encajen perfectamente

entre la pieza delantera y la trasera.

Paso 2. Atornillar las varillas y la placa con tuerca M10 y arandela M10.



* **Consejos:** Trate de mantener las varillas paralelas y las cuatro piezas de acrílico paralelas. El eje Y debe ser un rectángulo, es decir, las varillas en ambos lados deben ser paralelas, por lo que es la placa frontal y trasera. De lo contrario, causará obstrucción en la correa más tarde. Puede usar un calibrador digital para medir.

* **Nota:** Al volver a diseñar la placa trasera, hay dos agujeros más en A12, en este caso, es necesario utilizar el anillo de bloqueo de tornillo para fijar la varilla lisa.

4 Ensamble el rodillo Y

[Ver el Vídeo](#)

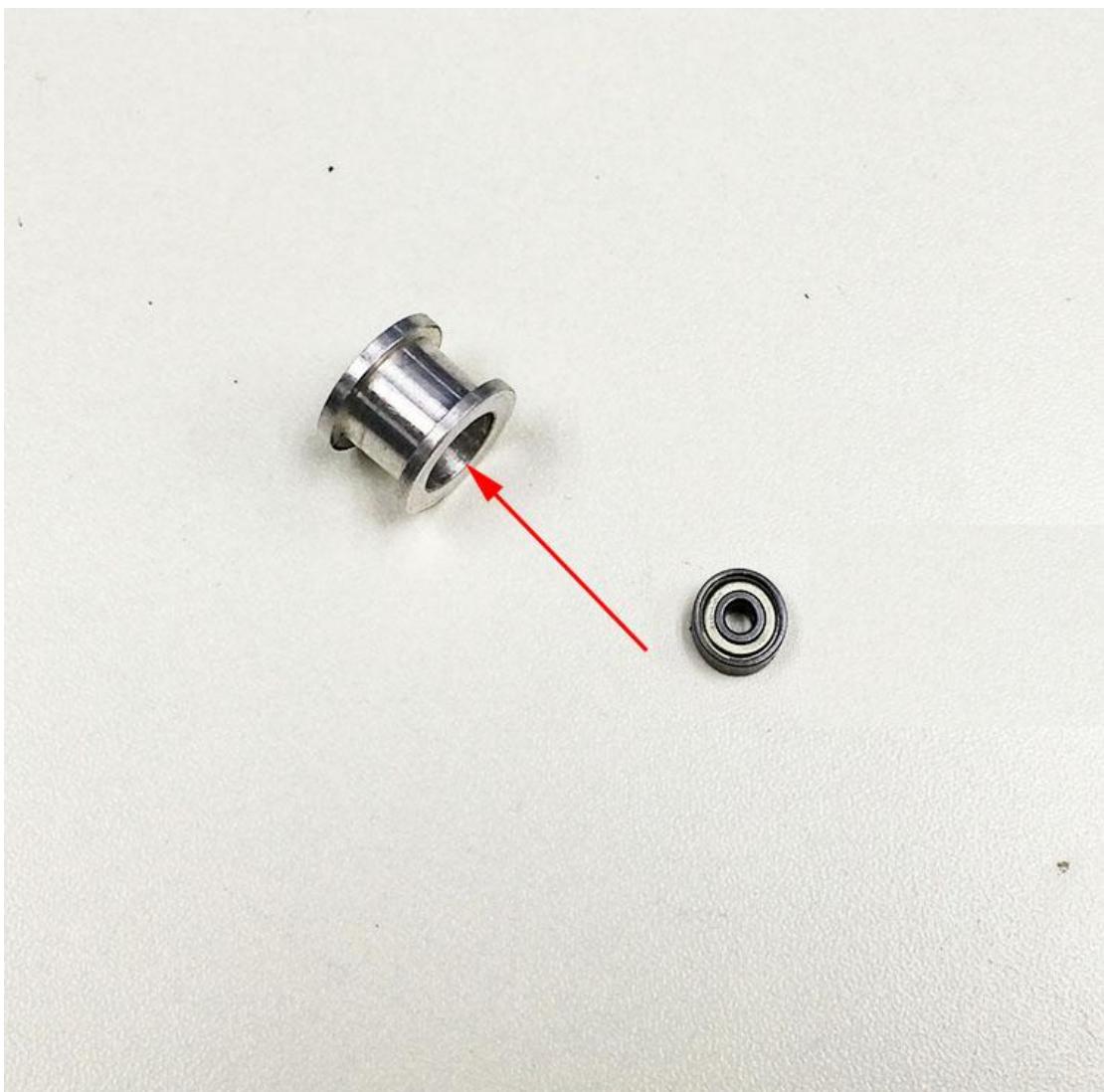
Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Rodamiento de bolas	2	NO.46	
Sujección del rodamiento	1	NO.41	
Rueda impulsada	1	No.45	
M3 x 20 tornillo	1	NO.28	
M3 mariposa o tuerca	1	NO.16	
M4 x25 tornillo	1	NO.33	
M4 turca de sujeción	1	NO.15	

Paso 1. Enrosque el tornillo M3 x 20mm a través del soporte del rodamiento.



Paso 2. Inserte los dos rodamientos de bolas MR84zz en ambos extremos de la rueda motriz.

Para su conveniencia, este paso ya está terminado por nosotros.





Paso 3. Coloque el tornillo M4 x25 y la arandela M4 a travé^s de la rueda motriz. Bloquee el otro extremo con una contratuerca M4. Es posible que necesite una llave para apretar la tuerca de bloqueo.





* No apriete demasiado, usted debe dejar bastante sitio para que la rueda de vueltas libremente.

Etapa 4. Monte el soporte del rodamiento montado en las placas de soporte delanteras desde el interior hasta el exterior. Y atorníelo con una tuerca de mariposa.



5 Monte el motor Y

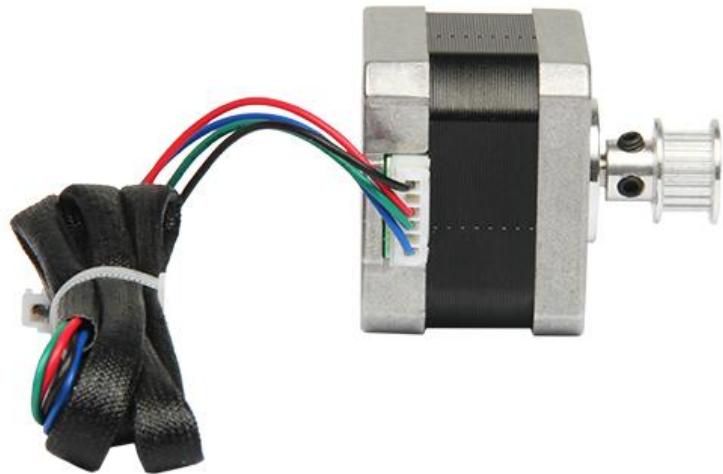
[Ver el Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Placa de fijación del motor Y	1	NO. A13	

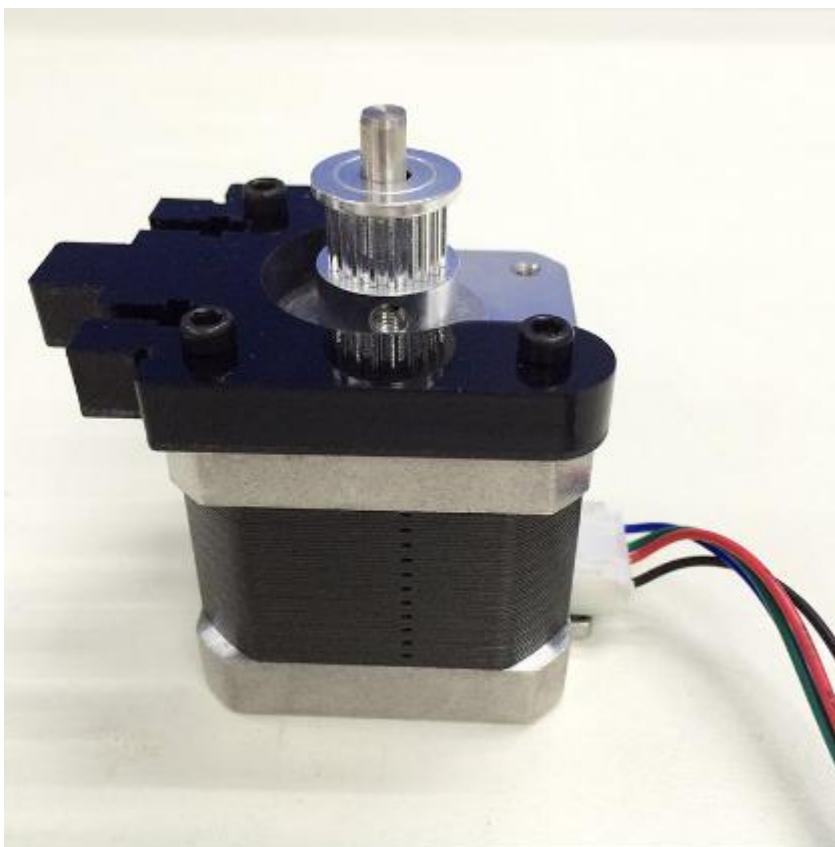
Stepper motor (Motor)	1	NO.62	
Polea	1	NO.44	
M3 x 12 tornillo	3	NO.26	
M3 x 20 tornillo	2	NO.28	
M3 tuerca cuadrada	2	NO.17	

Nota: En algunos dibujos, la polea es un poco diferente, pero no afectar ásu montaje.

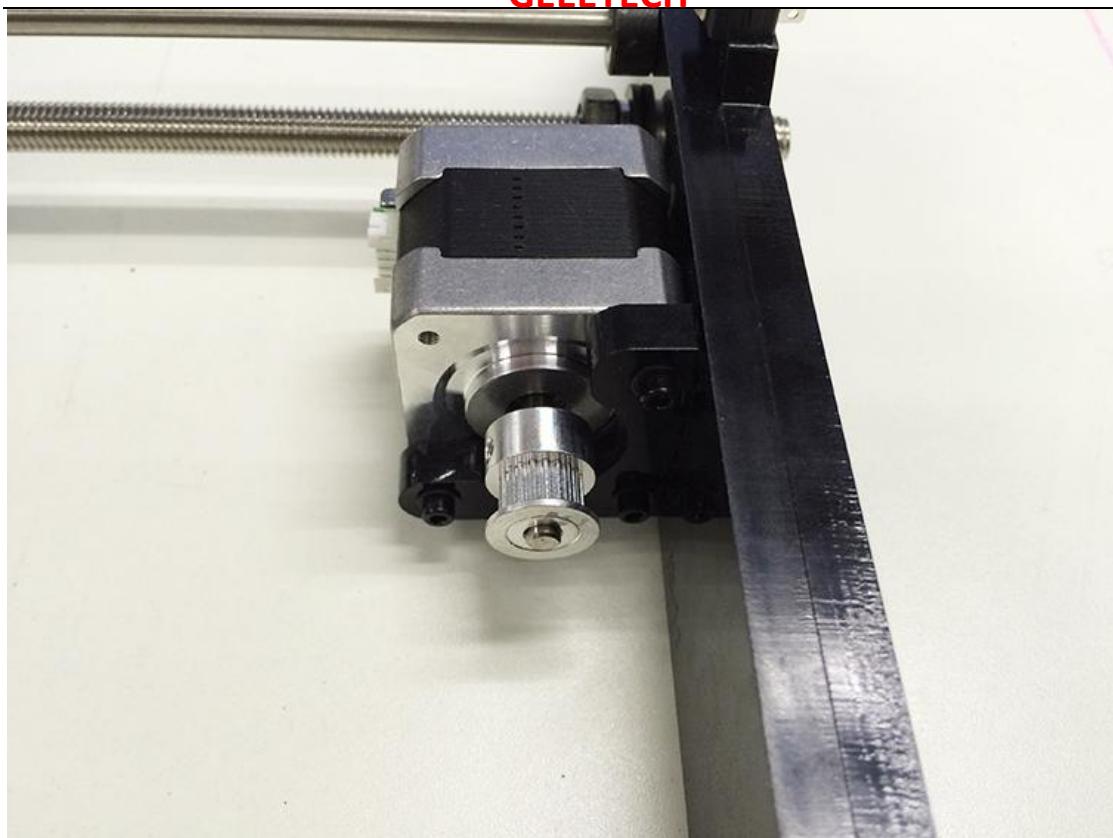
Paso 1. Montar la polea en el eje del motor, uno de los tornillos debe ser atornillado en el lado plano del eje. Atornillelo lo m ás firmemente posible.



Paso 2. A continuación, atornille el motor en el soporte del motor Y con 3 tornillos M3 x 12 y arandelas M3.



Paso 3. Empuje la lengüeta del soporte del motor Y en el orificio cuadrado de la placa trasera - placa exterior y placa trasera - interior. Puede que tenga que usar un poco de fuerza, pero tenga cuidado de no romper ni agrietar ninguna de las piezas de acrílico. Asegure el soporte del motor Y con 2 tornillos M3x20mm, arandelas M3 y tuercas cuadradas M3.



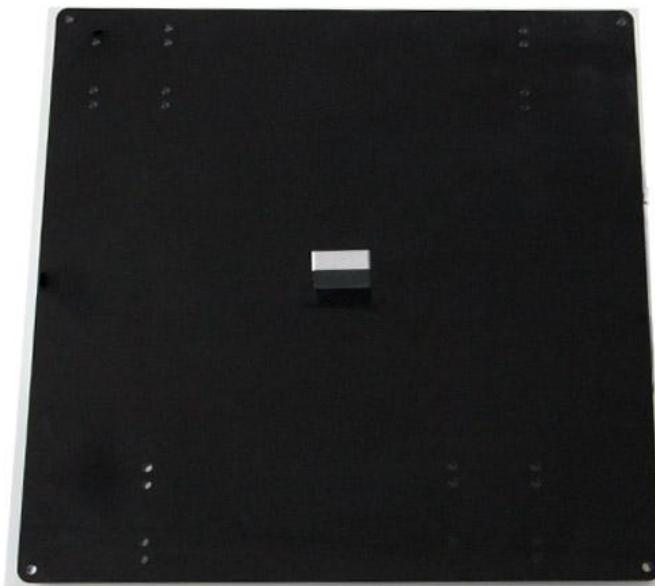
6 Construir la plataforma de impresión

[Ver el Vídeo](#)

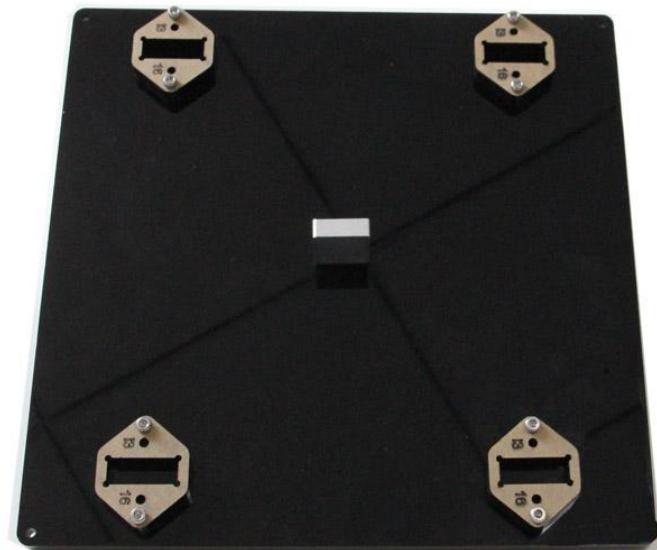
Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Soporte de plataforma Y	1	NO.A15	
Bloque de rodamientos Y	4	NO.A16	

Soporte para la correa	1	NO.42	
Bridas	4	NO.66	
M3 x 10 tornillo	2	NO.25	
M3 x 20 tornillo	8	NO.28	
M3 tuerca	8	NO.11	

Paso 1. Monte el soporte de la correa en la parte inferior de la plataforma con 2 tornillos M3 x 10.

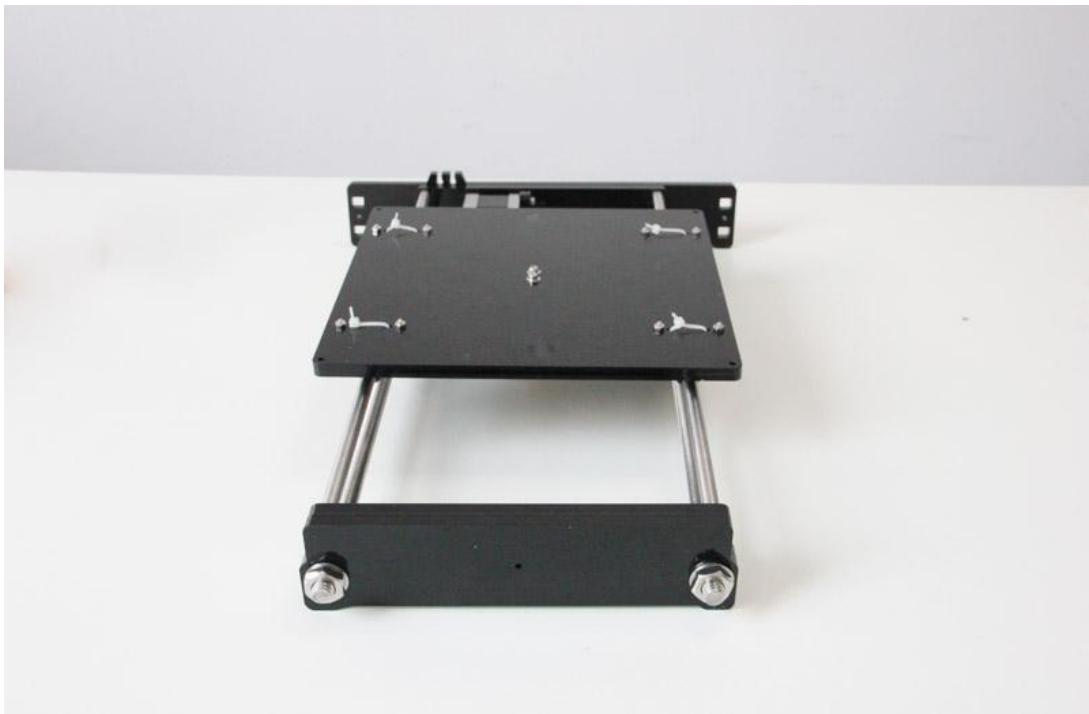
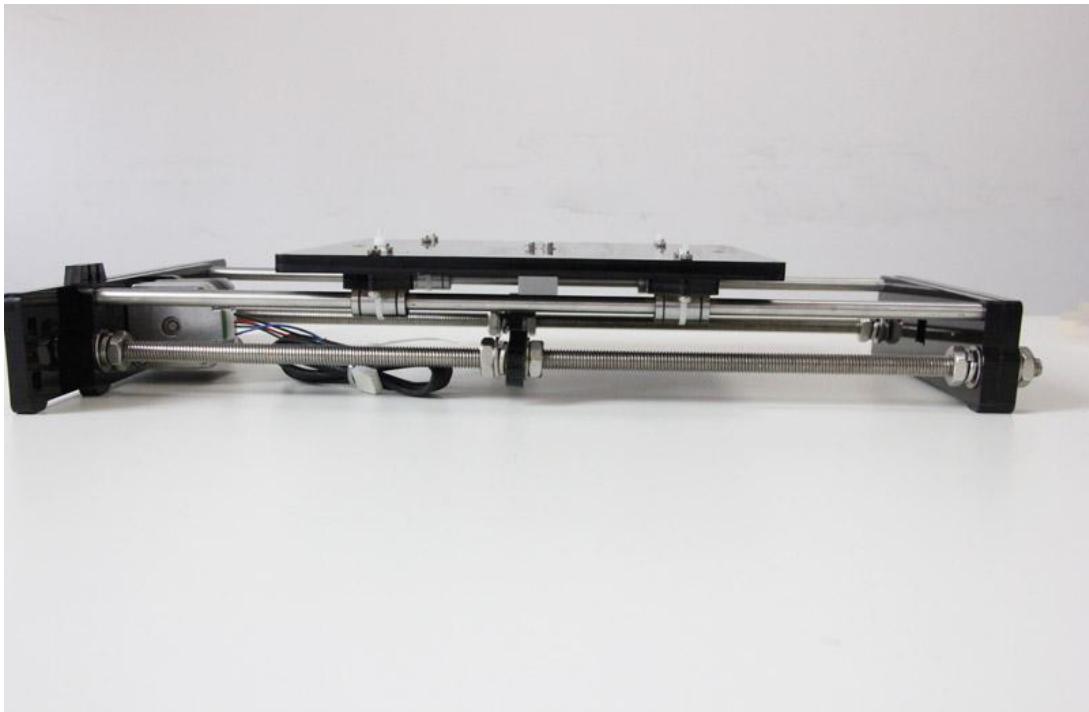


Paso 2. Montar los 4 bloques de apoyo en la plataforma con tornillos M3 x 20 en el mismo lado con el montaje de la correa. Atornillar con tuercas M3.



Paso 3. Obtenga la plataforma de la plataforma de construcción con cremallera atada a los 4 rodamientos lineales de Y-Axis.

* La correa de montaje y los soportes de rodamientos están debajo de la plataforma.





7 Montar la correa del eje Y

[Ver el Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Correa	1	NO.39	
M3 x 10 tornillo	2	NO.25	
M3 arandela	2	NO.7	

Paso 1. Perforar un agujero en un extremo de la correa (el agujero puede ser como el diámetro del tornillo M3, dejar suficiente margen)

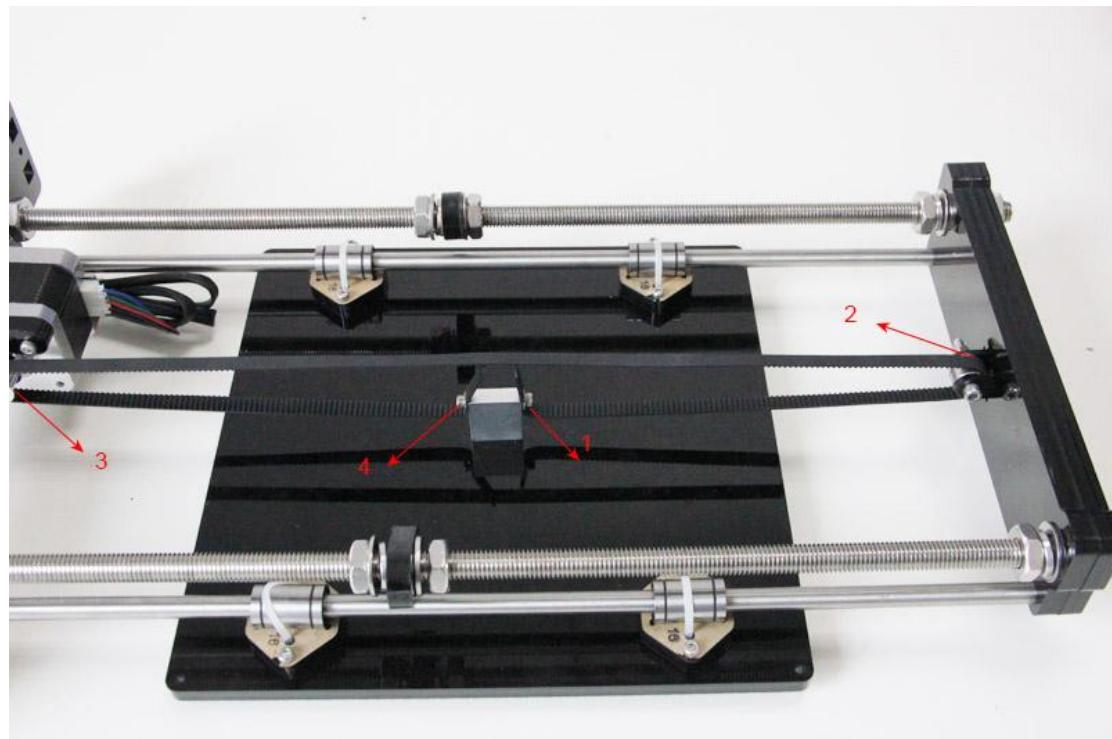
Paso 2. Fije la correa en un lado del soporte para la correa - monte con un tornillo M3 x 10 y arandela.

Paso 3. Enrosque la correa alrededor de la rueda impulsada en el motor y en la polea en Y.

Etapa 4. Taladrar un orificio en el otro extremo de la correa y fijarlo en el soporte de la correa - montar con un tornillo M3 x 10 y una arandela M3.

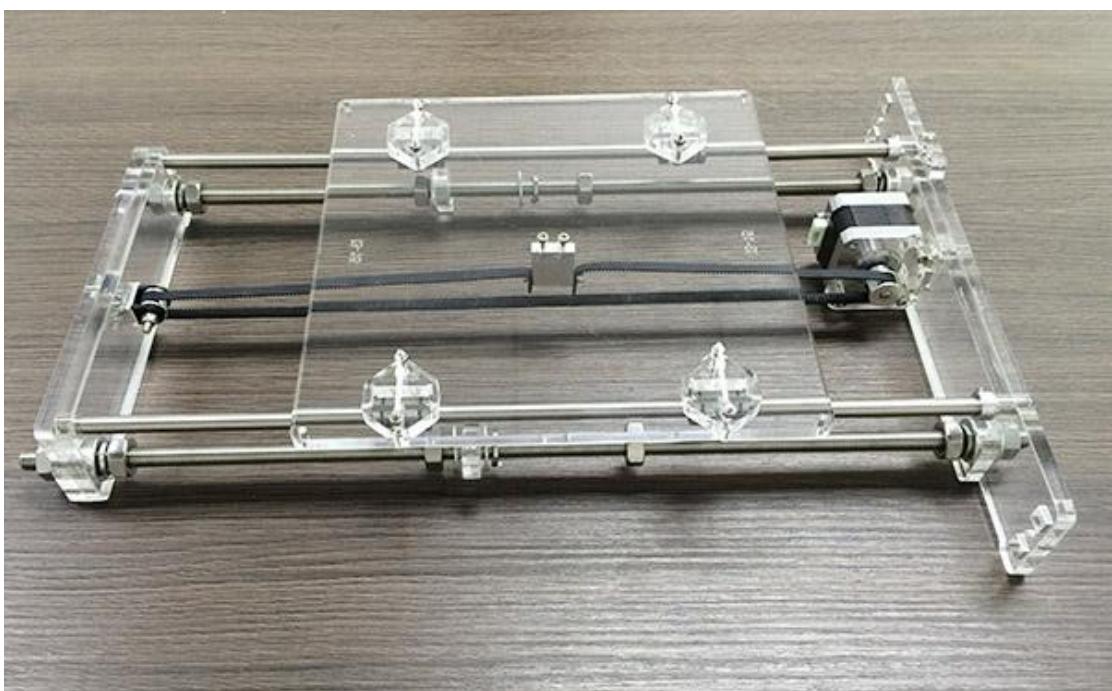
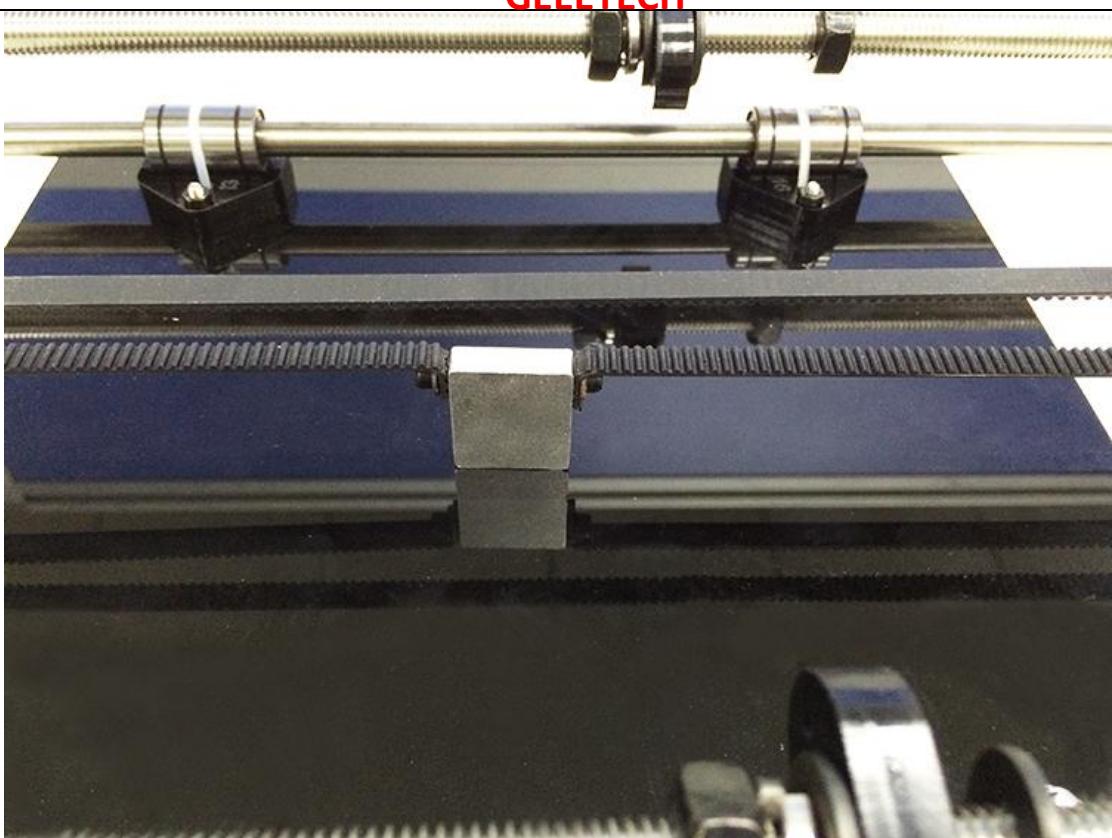
***Consejos:**

1. Antes de perforar su segundo agujero, asegúrese de tirar de la correa con fuerza para asegurarse de encontrar la colocación adecuada del agujero de un cinturón apretado, si es demasiado suelto, que dificultará el movimiento de la plataforma de impresión.





Shenzhen GETECH CO.,LTD
GEEETECH

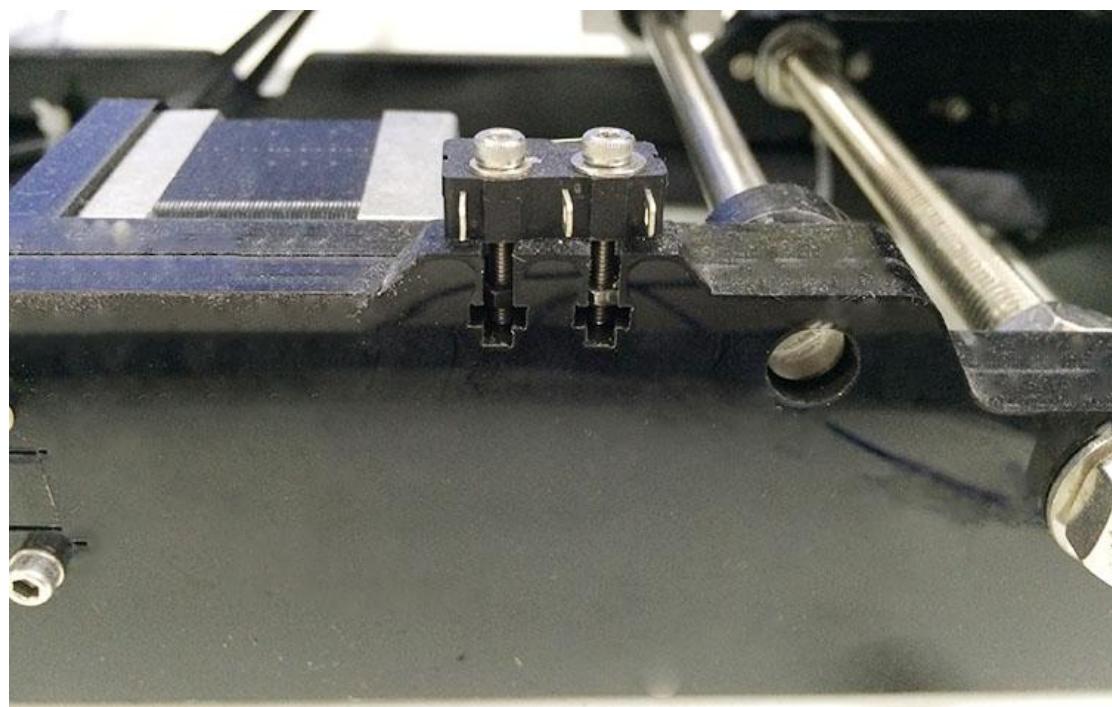


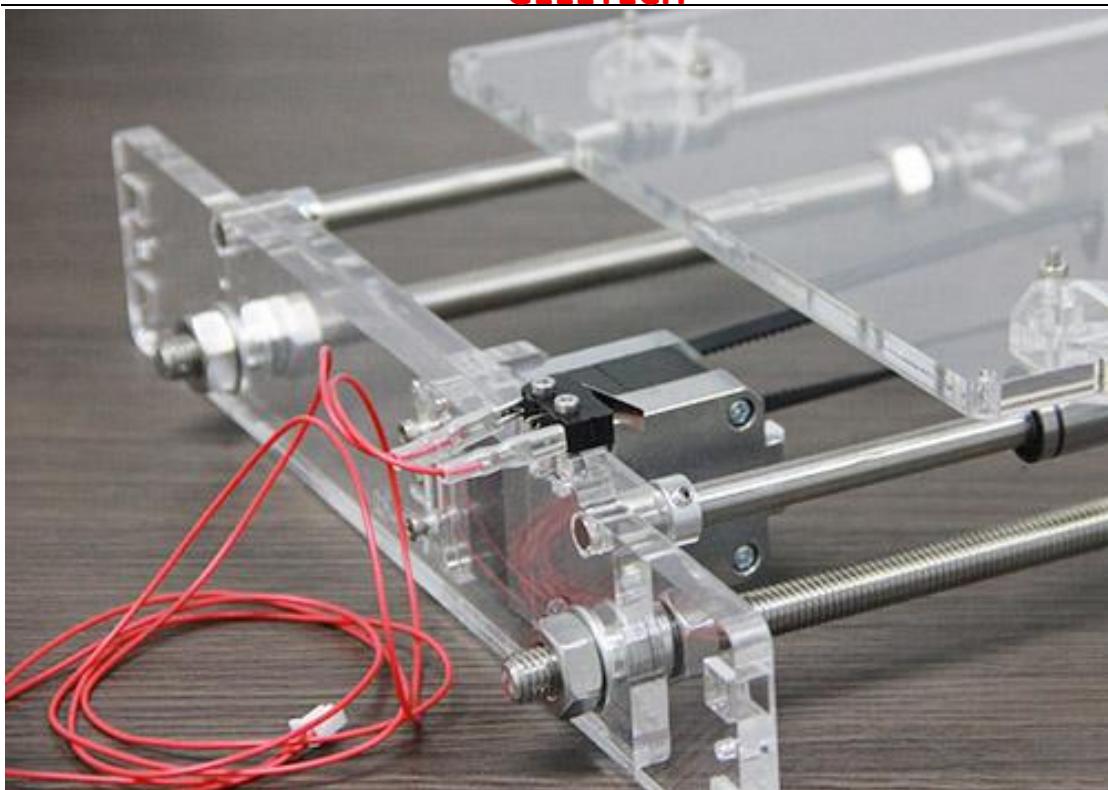
8 Montar el tope final del eje Y

[Ver Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Topes	1	NO.56	
M2.5 x 16 tornillos	2	NO.22	
M2.5 tuerca hexagonal	2	NO.10	

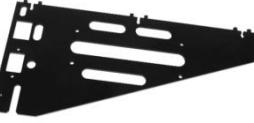
Montar el tope final en la placa de soporte trasera del eje Y con el tornillo M2.5 X 16 y la tuerca hexagonal M2.5.





9 Montar el panel lateral derecho e izquierdo

[Ver Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Marco Ejes XZ	1	NO.A1	
Placa acrílica de la izquierda	1	NO.A2	
Placa acrílica de la derecha	1	NO.A3	
M3 x 16 tornillo	6	NO.27	

M3 tuerca cuadrada	6	NO.17	

Paso 1. Atornille el marco X-Z y el panel lateral con tornillos M3 x 16 y tuercas cuadradas M3.

Si los agujeros no encajan, utilice la lima para recortarlo.



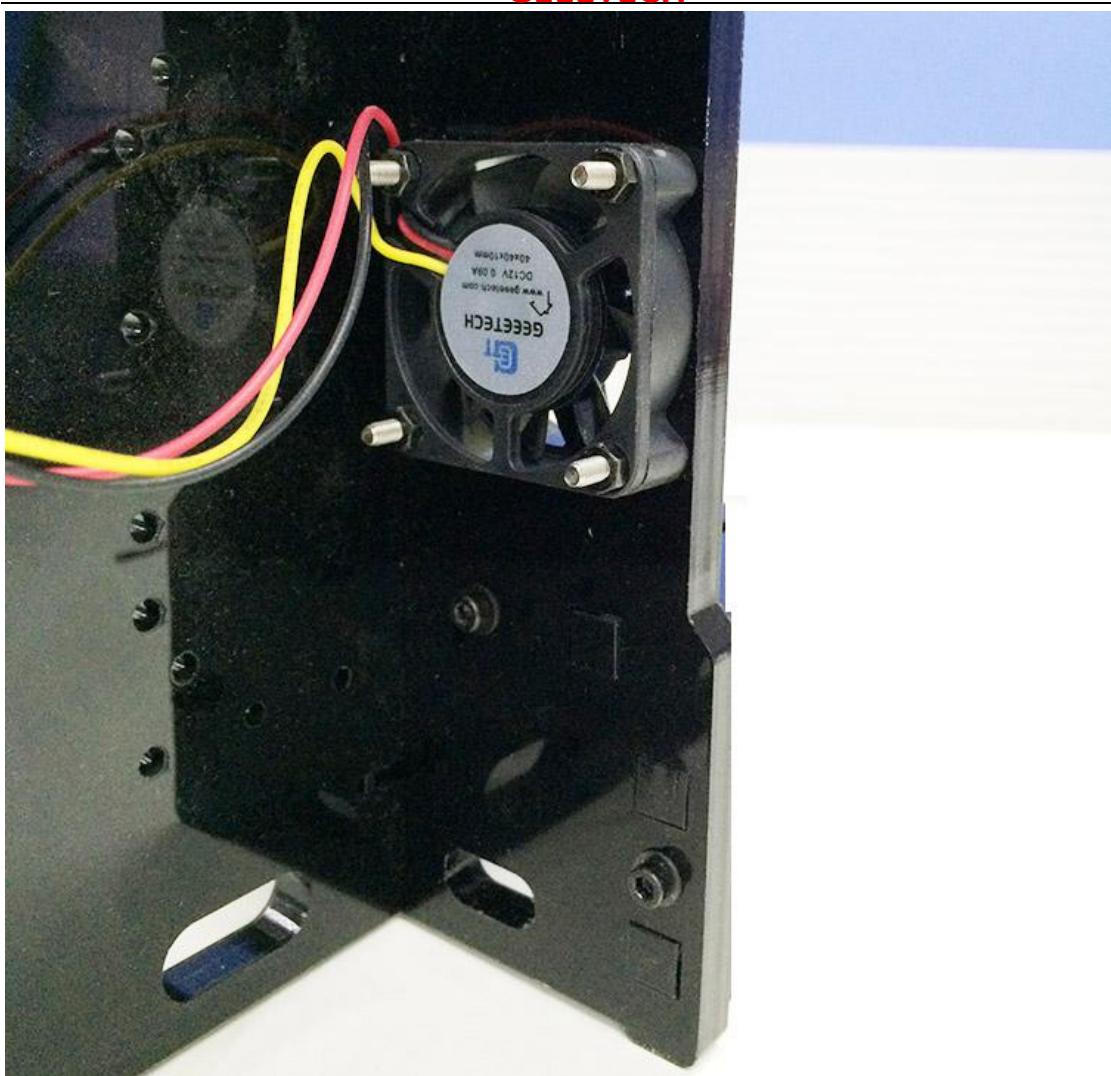
10 Monta el ventilador

[Ver Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Ventilador	1	NO.53	
M3 x 30 tornillo	4	NO.29	
M3 tuerca de fijación	4	NO.14	

Fije el ventilador en el lado izquierdo del bastidor con 4 tornillos M3 x 30 y tuerca de seguridad. Cuidado con la dirección de los cables. (Preste atención a la dirección del ventilador)

Si no desea utilizar la tuerca de fijación puede utilizar tuerca hexagonal.



11 Montar el soporte inferior del eje Z

[Ver Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Z Placa fija del motor	1	NO.A4	

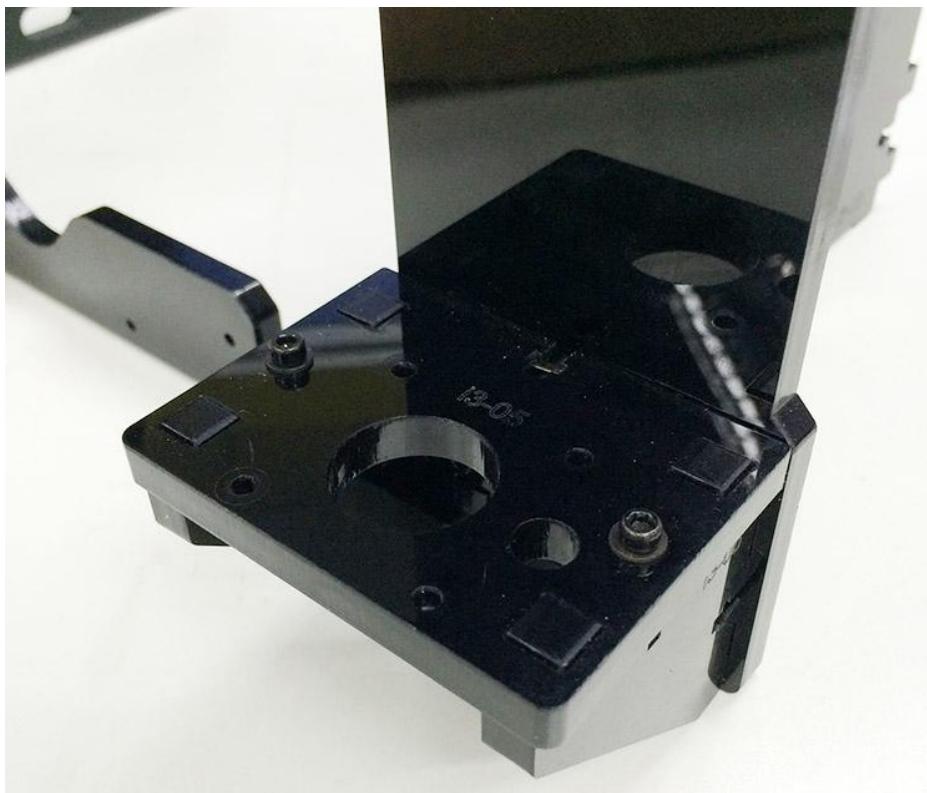
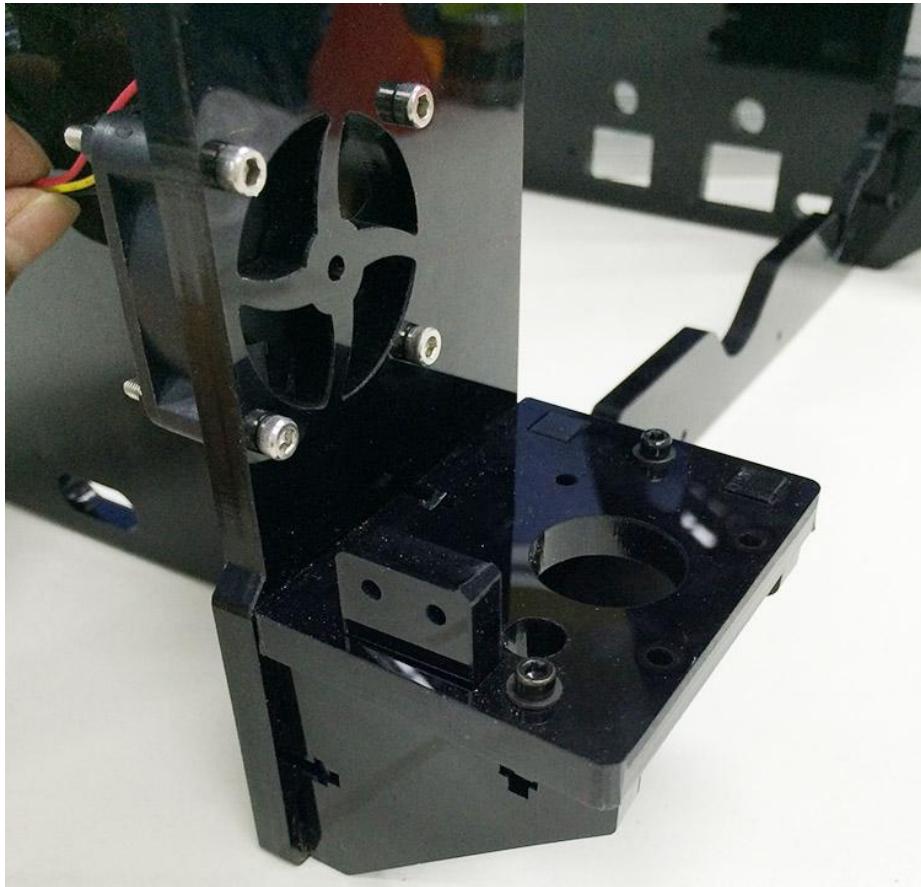
Z Placa fija del motor	1	NO.A5	
Z Placa de soporte del motor	3	NO.A6	
Z Placa de soporte del motor	1	NO. A7	
M3 x 16 tornillo	10	NO.27	
M3 tuerca cuadrada	10	NO.17	

Paso 1. Será más fácil montar el A4 / A5 a A6 y A7 primero, y luego montar la pieza ensamblada a A1.

Paso 2. Coloque las placas de acrílico con tornillos M3 x 16 y tuercas cuadradas M3.



* El montaje inferior derecho e izquierdo es diferente; Por favor, mire la siguiente imagen.



12 Montaje Eje Y-Z

[Ver Vídeo](#)

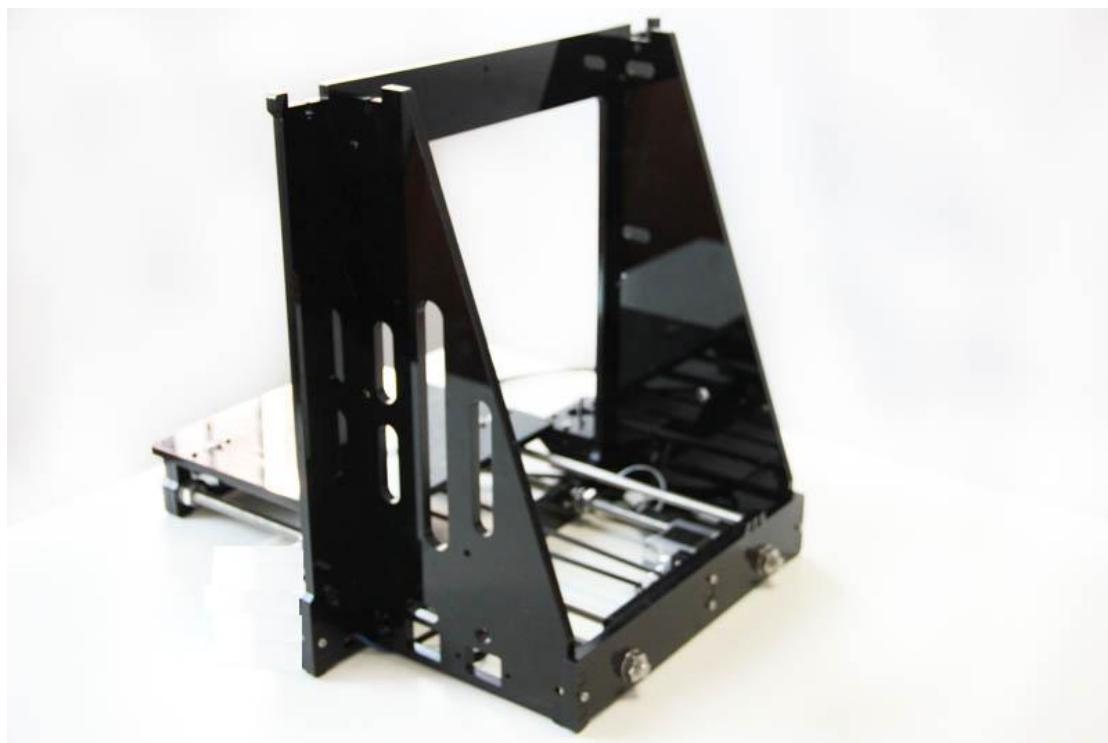
Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
M3 x 16 tornillo	2	NO.27	
M3 x 20 tornillo	4	NO.28	
M3 tuerca	4	NO.11	
M3 tuerca cuadrada	2	NO.17	

Paso 1. Coloque el eje Y entre el marco principal.



Paso 2. Atornille el marco principal a las sujetaciones de acrílico con 4 tornillos M3 x 20. Y atornille las tuercas M10

Paso 3. Atornille la placa trasera del eje Y y el panel lateral con tornillos M3 x16mm y tuercas cuadradas M3.

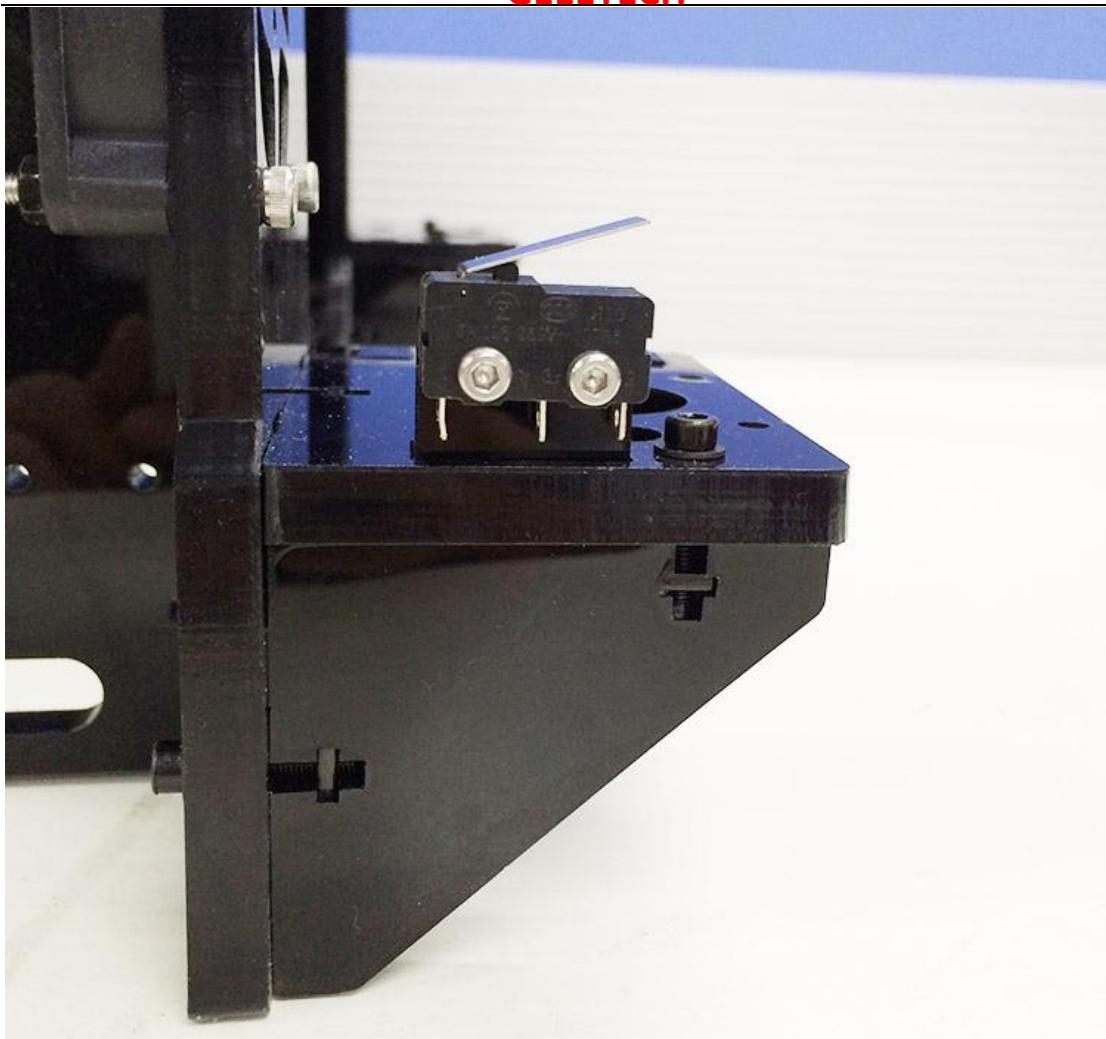


13 Montar el eje Z y el tope o extremo.

[Ver Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Extremos o topes	1	NO.56	
M 2.5 X 16 tornillo	2	NO.22	
M 2.5 tuerca hexagonal	2	NO.10	

Montar el tope en el exterior de A7 con tornillo M2.5 x 16mm y tuerca hexagonal M2.5.

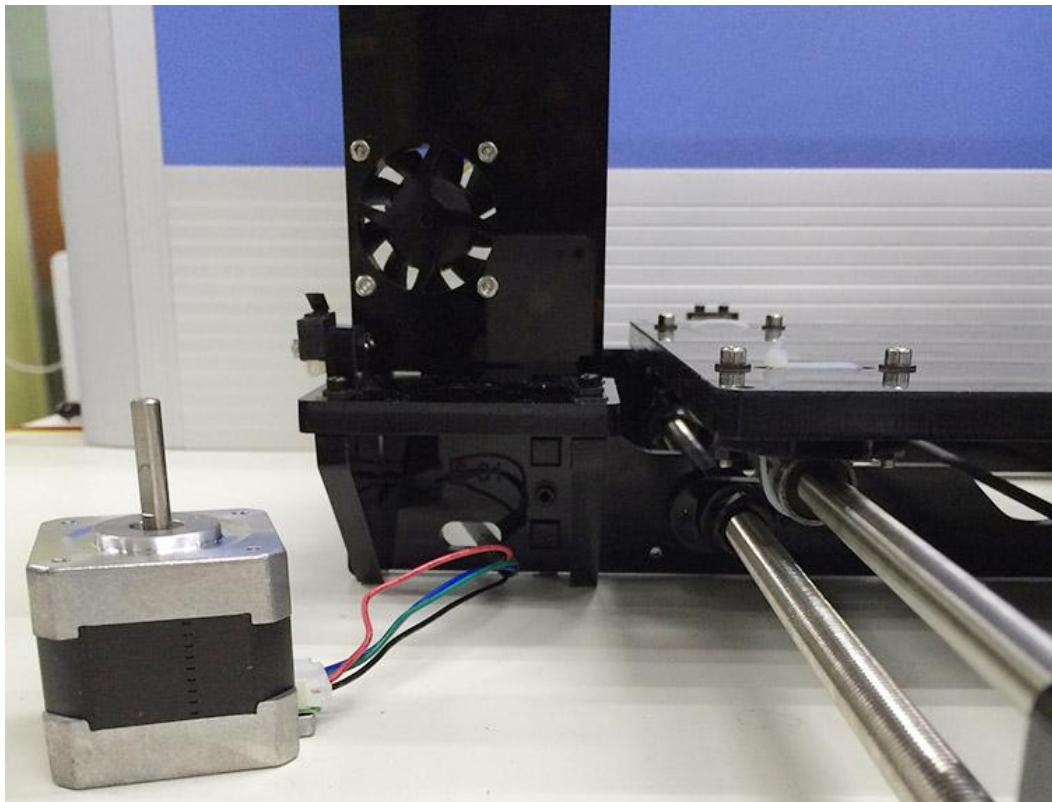


14 Montar los dos motores del eje Z

[Mira el vídeo](#)

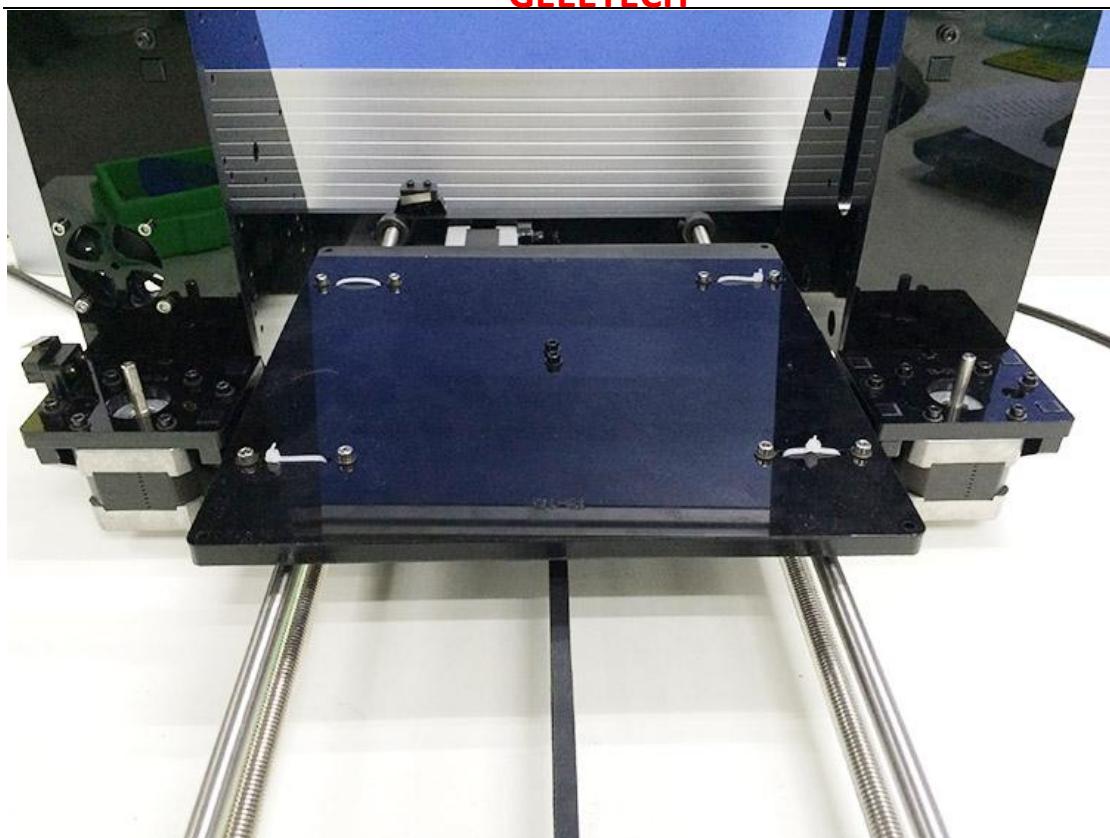
Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Motor	2	NO.62	
M3 x 12 tornillo	8	NO.26	

Paso 1. Pasa los cables de los motores a través de los agujeros



Paso 2. Atornillar los motores con 4 tornillos M3 x 12.

Haz lo mismo con el otro motor Z.



15 Montar el acoplamiento.

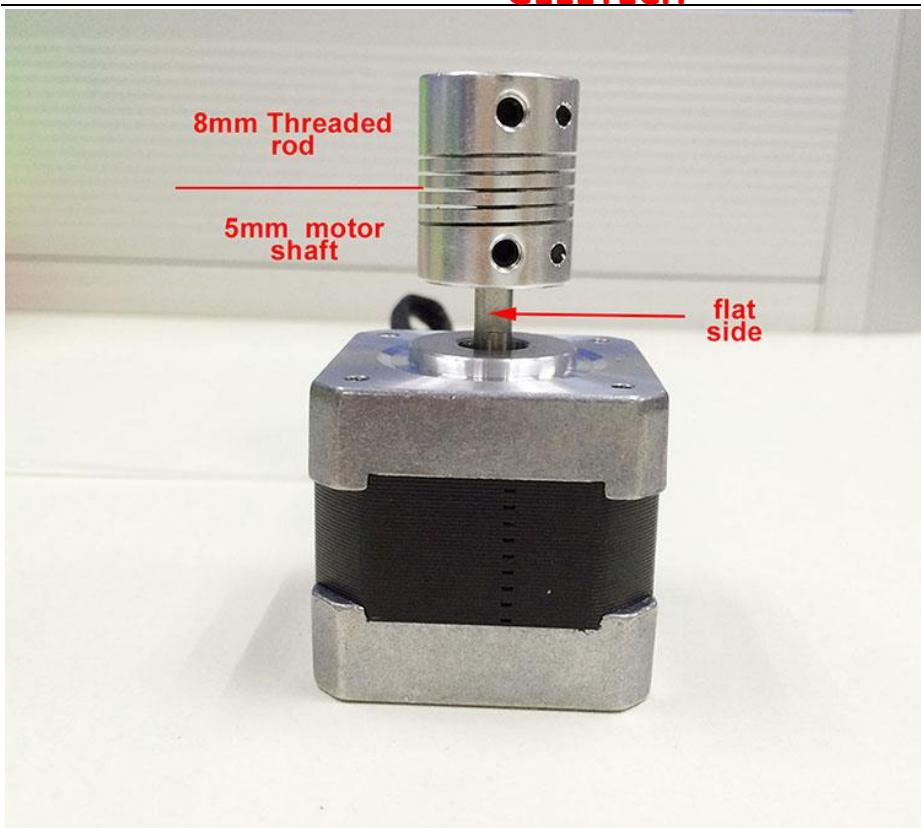
[Ver Vídeo](#)

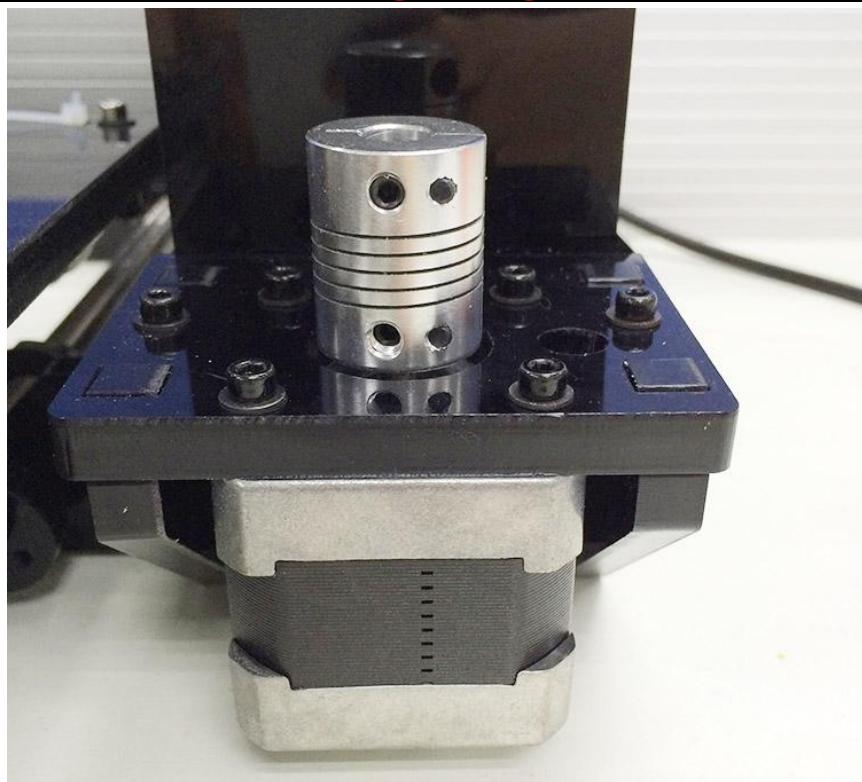
Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Acoplamientos	2	NO.43	

Paso 1. Fijar los dos acoplamientos en ambos del eje del motor.

Tenga en cuenta:

1. La abertura de ambos extremos, uno es 5m m, otro es 8m m, conecta el agujero de 5m m al eje del motor.
2. Atornille firmemente el perno pequeño de la pieza de 5 mm en la parte superior del lado plano del eje del motor.





16 Montar la placa de calor.

[Mira el video](#)

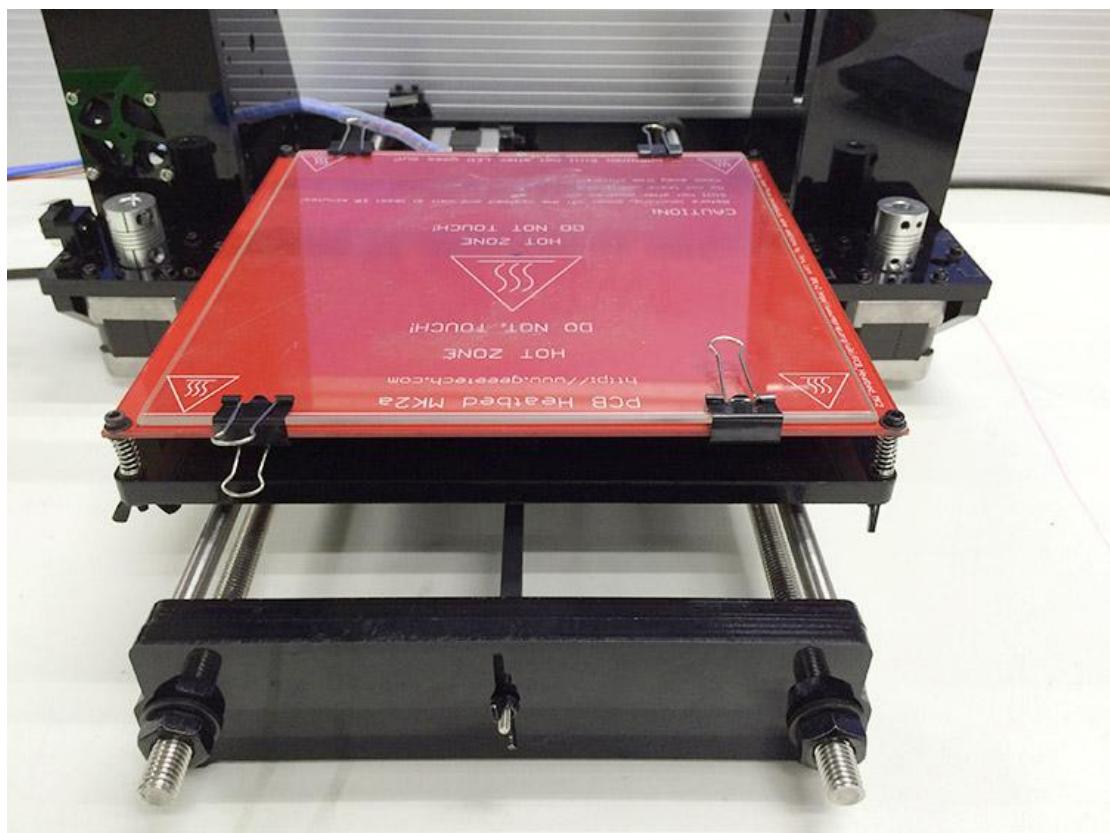
Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
La Placa de calor (Heat Bed)	1	NO.59	
M3 x35 tornillo	4	NO.30	
M3 arandela	12	NO.7	
Muelle	4	NO.35	

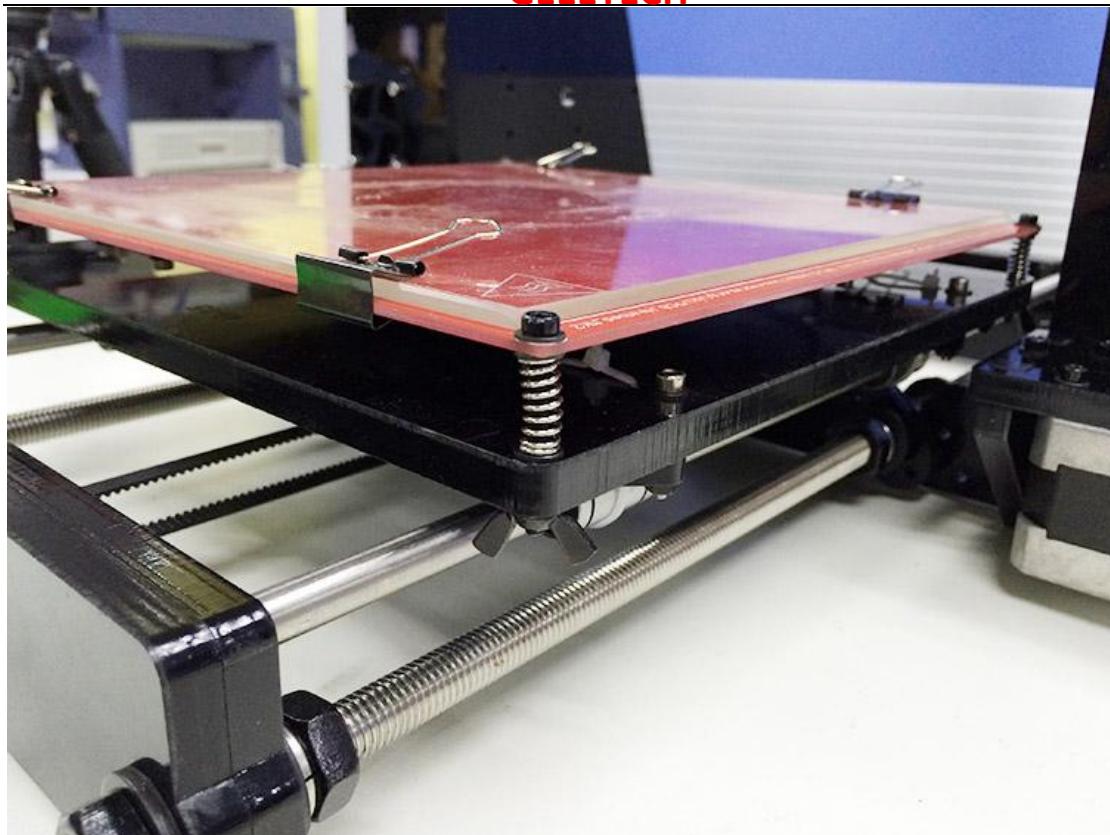
Abrazadera	4	NO.48	
Tuerca de mariposa	4	NO.16	
Vidrio de borosilicato	1	NO.60	

* Toda nuestra placa de calor se pre-soldó antes del envío; Usted puede conectar la placa directamente aquí

Monte la placa de calor en la plataforma con 4 tornillos M3 x35 y tuercas de mariposa con resortes en el medio. Ponga las abrazaderas en la cama de calor y la hoja de vidrio sujetada con ellas.

*La zona con los cables soldados hacia abajo y hacia atrás.





17 Monte el extremo del motor del eje X

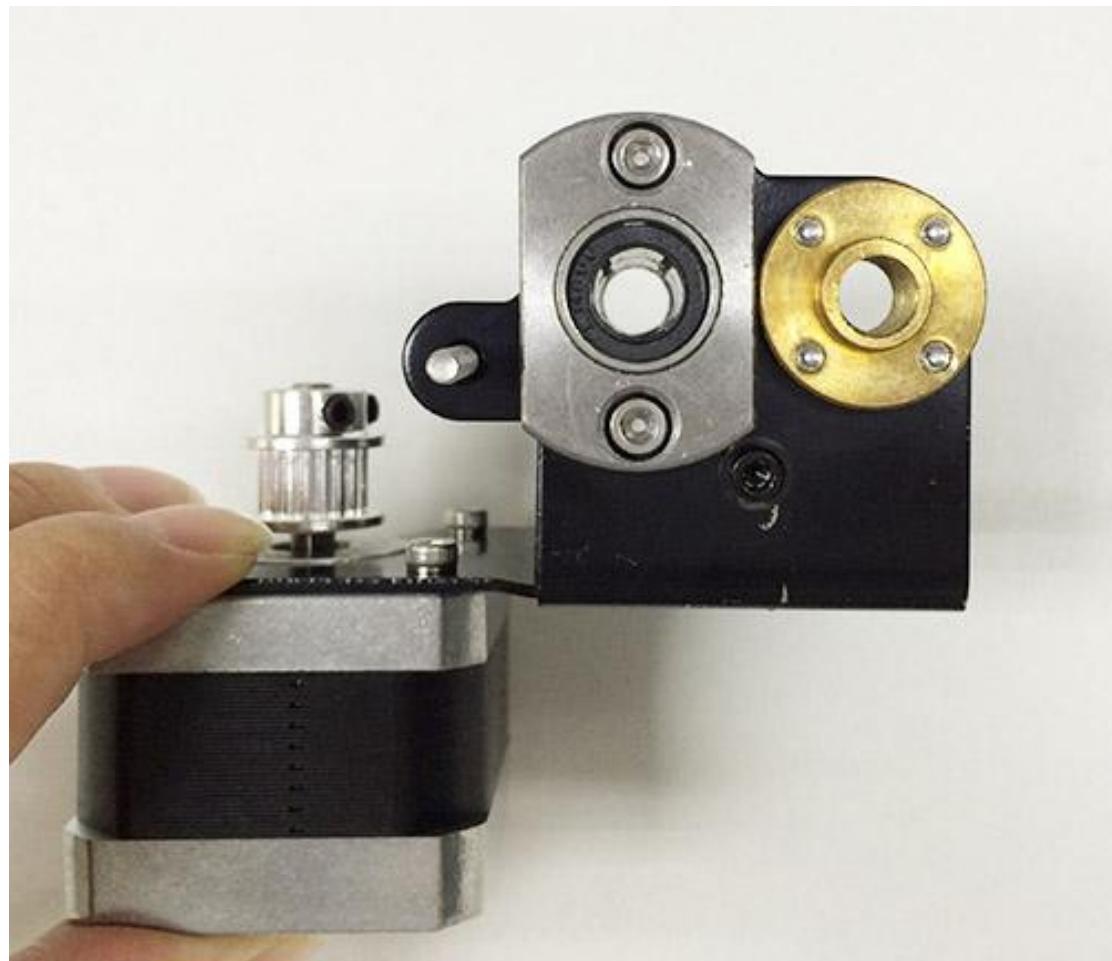
[Ver Vídeo](#)

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
Tuerca eje Z	No.18	1	
Extremo del motor del eje X	No.M1	1	
Rodamiento lineal LMH8LUU	No. 38	1	

M3 x 30 tornillo	No.29	1	
M3 x 6mm tornillo	No. 23	8	
M3 arandela	No. 7	2	
Muelle	No. 35	1	

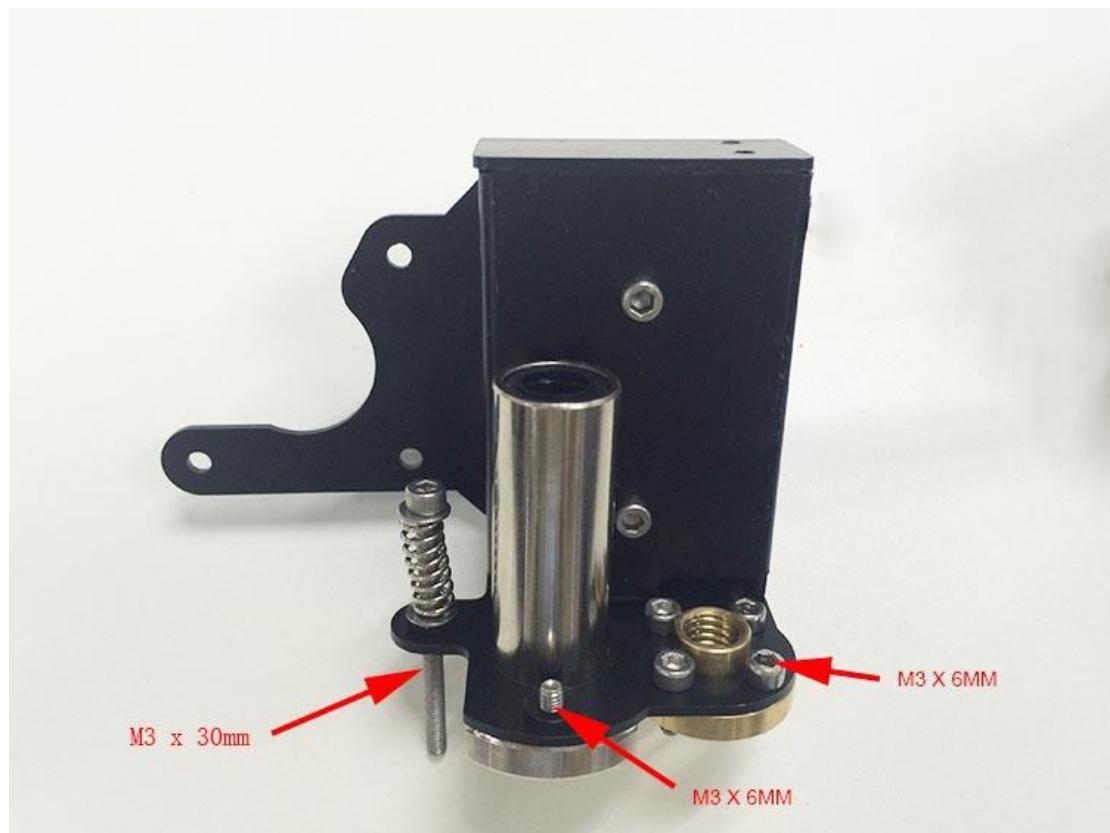
Paso 1. Montar la tuerca Z en el eje izquierdo del eje X de abajo hacia arriba, fijar con tornillos M3 x 6mm.

Paso 2. Monte el rodamiento lineal en el extremo del motor del eje X desde abajo hacia arriba. Fijarlo con tornillos M3 x 6mm.



Montar el tope o el extremo

1. Enrosque una arandela M3> muelle> arandela M3 para el tornillo M3x30mm.
2. Pase la mitad del tornillo M3x30mm en el orificio del tornillo.



Montar el motor del eje X

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
M3 x 6 mm tornillo	No. 23	3	
Motor	No.62	1	
Polea	No.44	1	

Nota: En algunos de los dibujos, la polea es un poco diferente, pero no afectará su montaje.

Paso 1. Montar la polea en el eje del motor. Atorníelo en el lado plano.

Paso 2. Montar el motor paso a paso en el extremo del motor con 3 tornillos M3 x 6 mm.





Montar los topes

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
M2.5 x 8 mm tornillo	No. 21	2	
Tope o extremo	No.56	1	

Monte el tope en la parte superior del extremo del motor del eje X con tornillos M2.5x8mm



18 Montar el extremo intermedio del eje X

[Ver Vídeo](#)

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
Tuerca eje Z	No.18	1	
Extremo intermedio del eje X	No.M2	1	
Rodamiento lineal LMH8LUU	No. 38	1	
M3 x 6mm tornillo	No. 23	8	

Paso 1. Montar la tuerca del eje Z en la parte inferior del extremo derecho del eje X con 4 tornillos M3 x 6mm.

Paso 2. Monte el rodamiento lineal en el extremo del motor del eje X desde abajo hacia arriba. Fijarlo con tornillos M3 x 6mm.



19 Montar el carro del extrusor

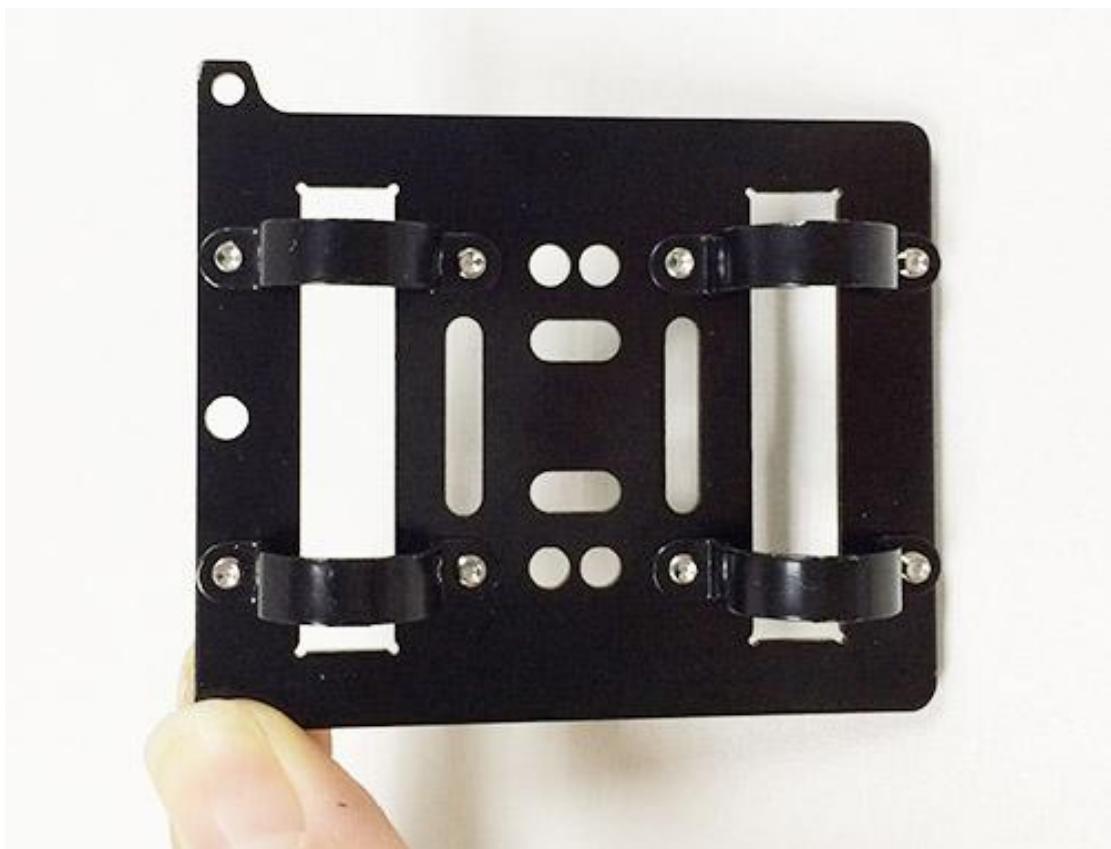
[Ver el Vídeo](#)

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
Carril Eje X	No.M3	1	
Soporte de Rodamiento	No.M4	4	
Sujección del Extrusor	No.M5	1	
Rodamiento Lineal LM8LUU	No.37	2	
Soporte de la correa	No.51	1	
M3x6mm tornillo	No. 23	8	
M3x12mm tornillo	No. 26	2	
M4x6mm tornillo	No. 32	2	
M3 tuerca	No.11	2	

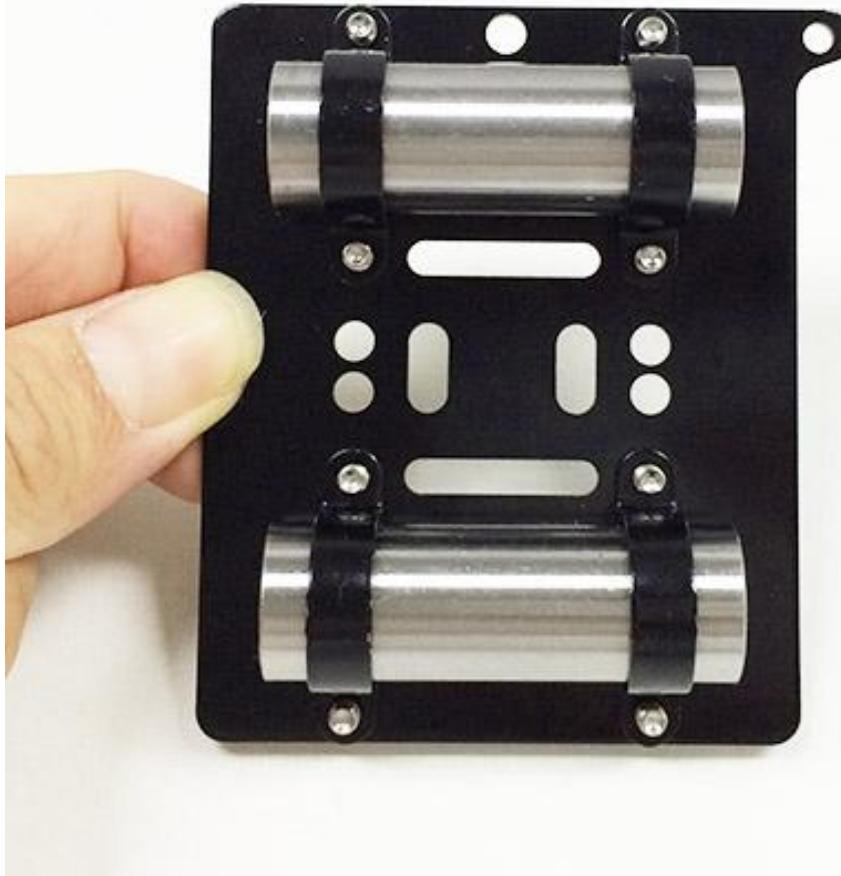
Paso 1. Fije los 4 soportes de rodamiento en la parte posterior del carro X sin apretar

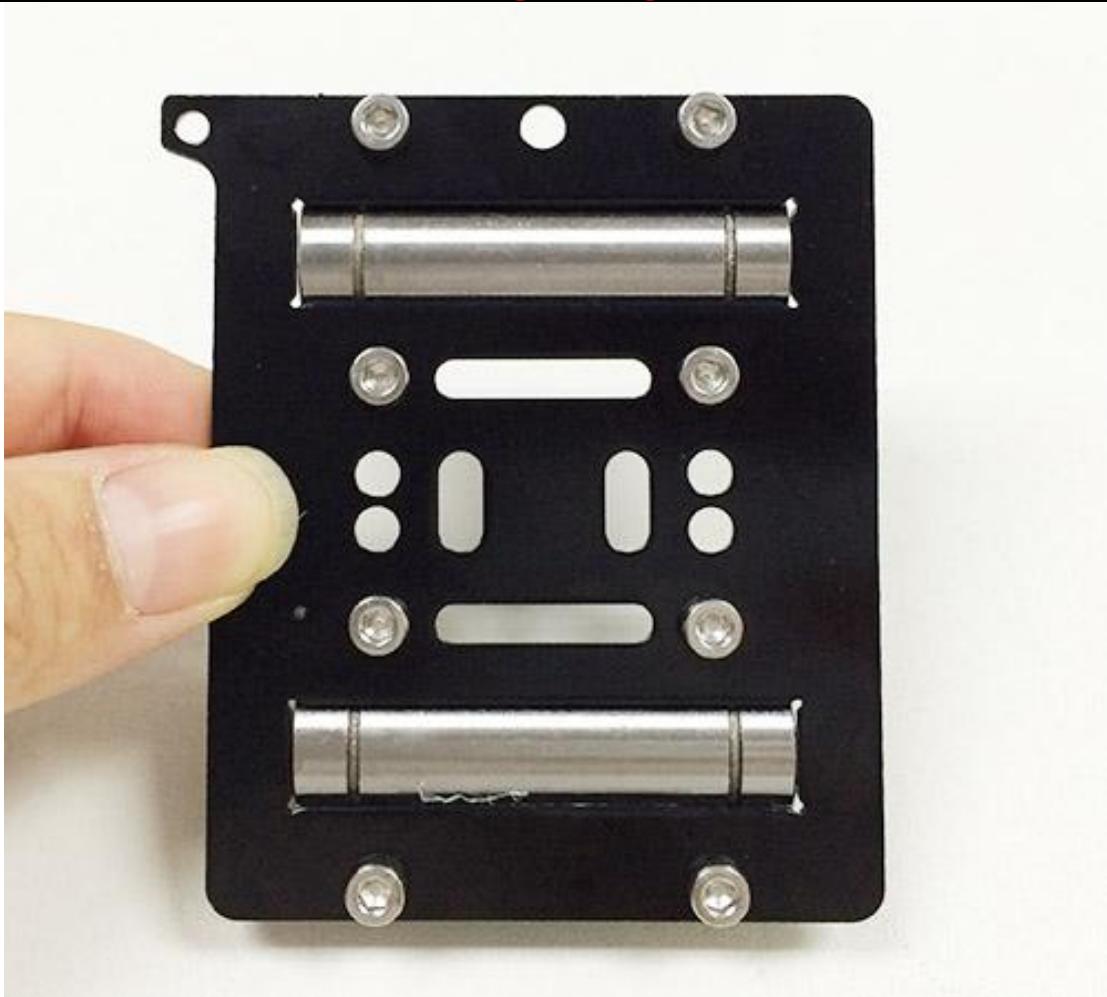
con tornillos de M3x6mm.





Inserte el rodamiento lineal en la ranura y atornille firmemente el soporte.

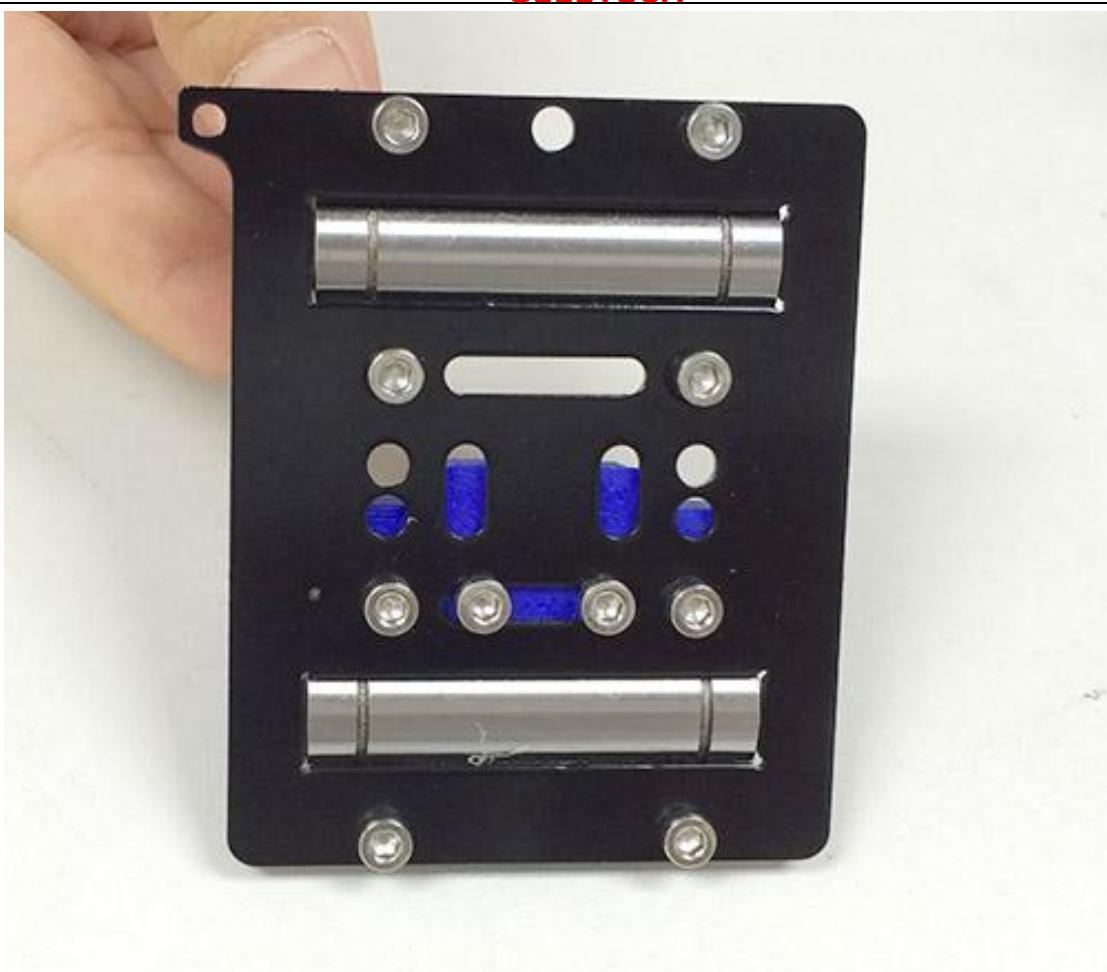




Observe por favor el frente y la parte posterior de la placa.

Paso 2. Fije el soporte de la correa en la parte posterior del carro con 2 tornillos M3x 12mm y tuercas hexagonales M3.





Paso 3. Fijar el soporte del extrusor en la parte frontal del carro X con tornillos M4x6mm.







20 Montaje del eje X y Z

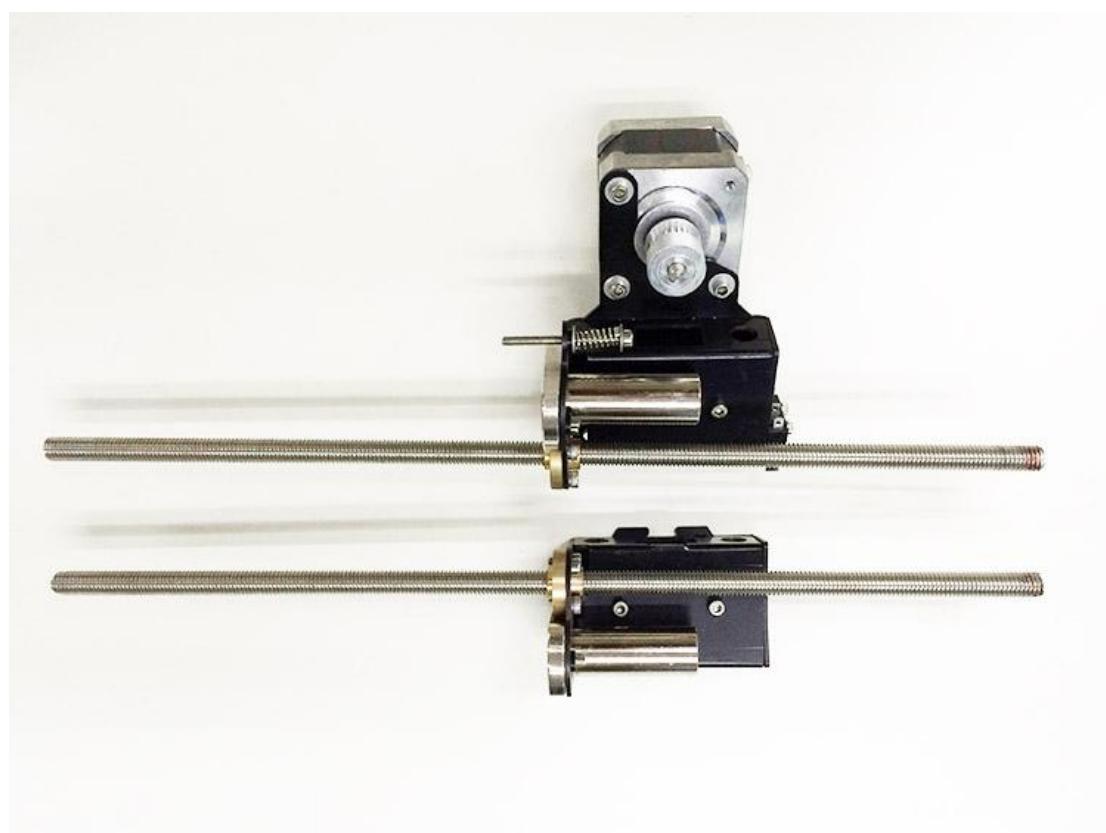
[Ver el video](#)

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
L300mm varilla roscada	No.4	2	
L322mm varilla lisa	No.1	2	

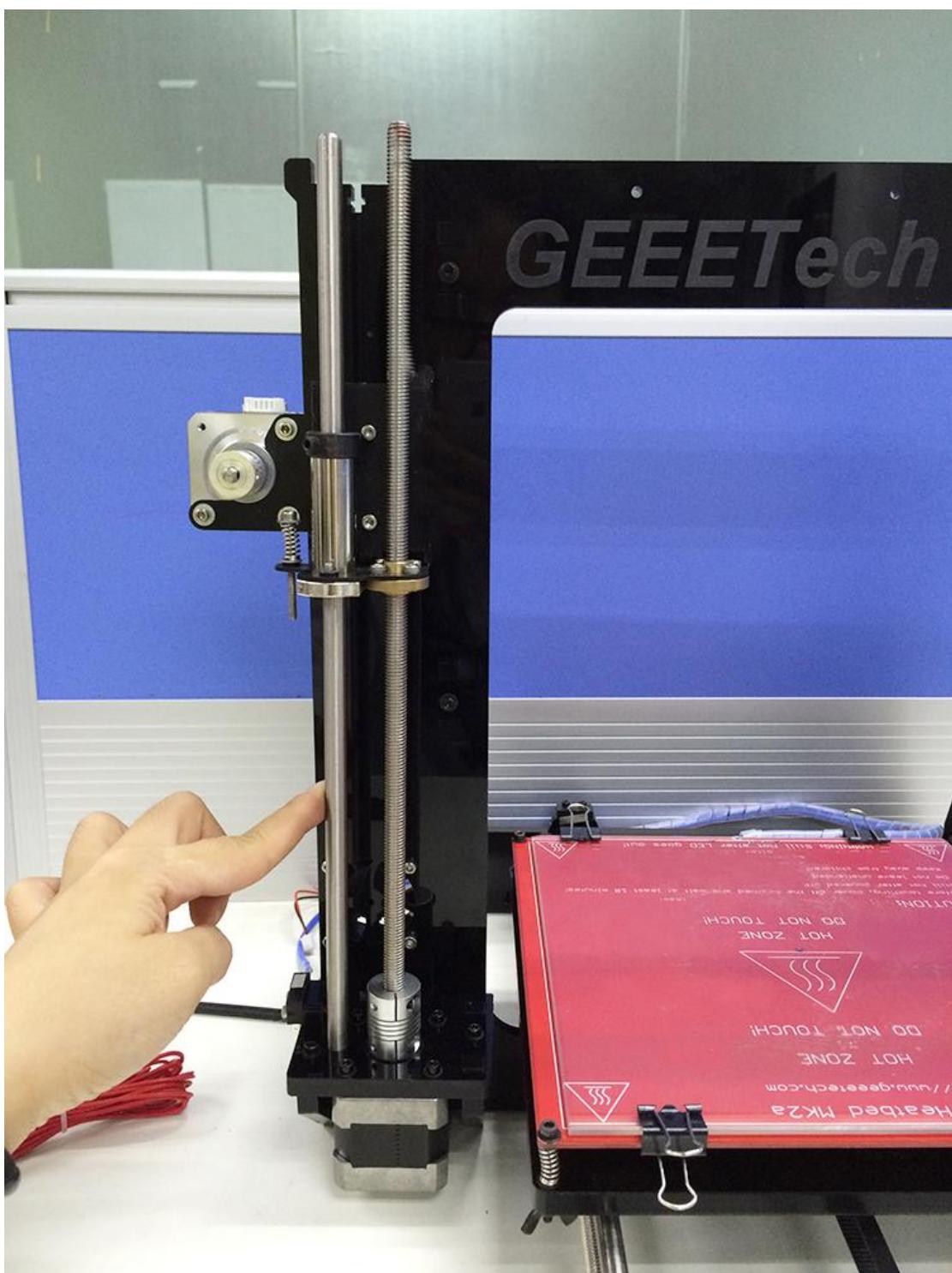
L390mm varilla lisa	No.2	2	
Anillo de fijaci ón	No.20	4	

Paso 1. Enrosque la varilla roscada L300 en la tuerca de ambos extremos del eje X.

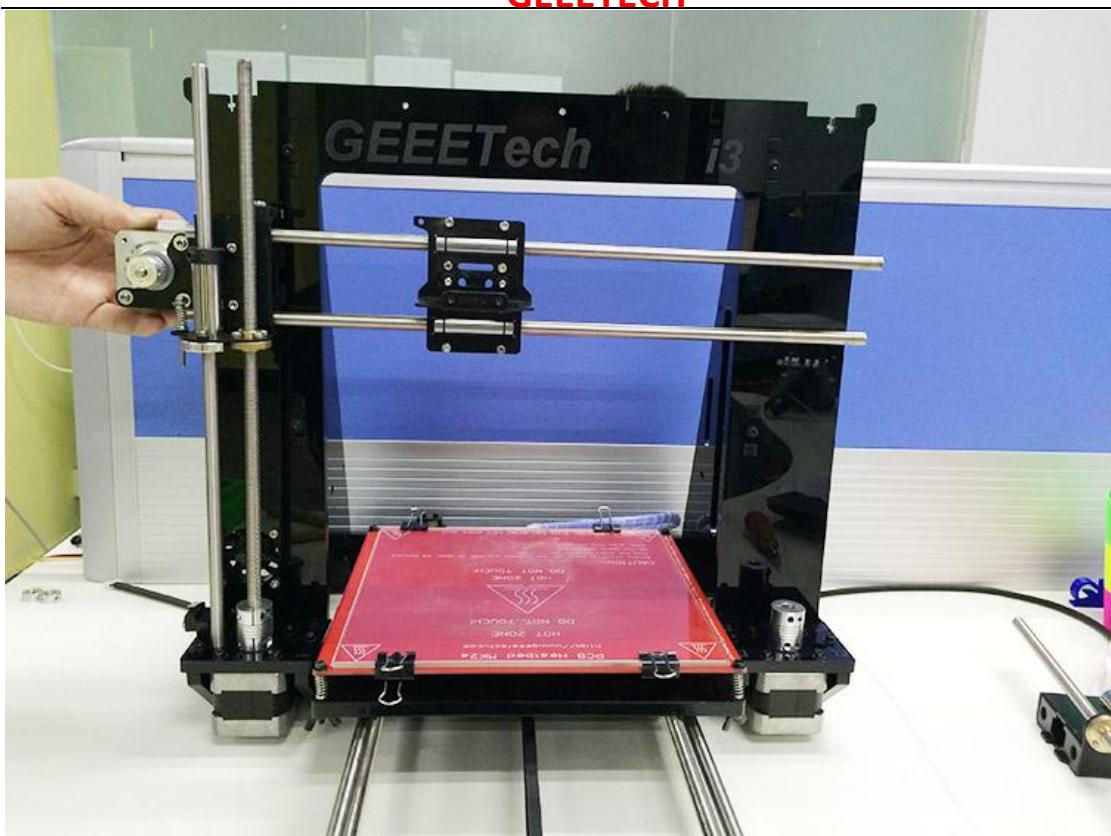
Mantenga los dos extremos del eje X en el mismo lugar de la varilla, se aconseja medir la distancia de los dos lados para que est én al mismo nivel cuando los coloque.



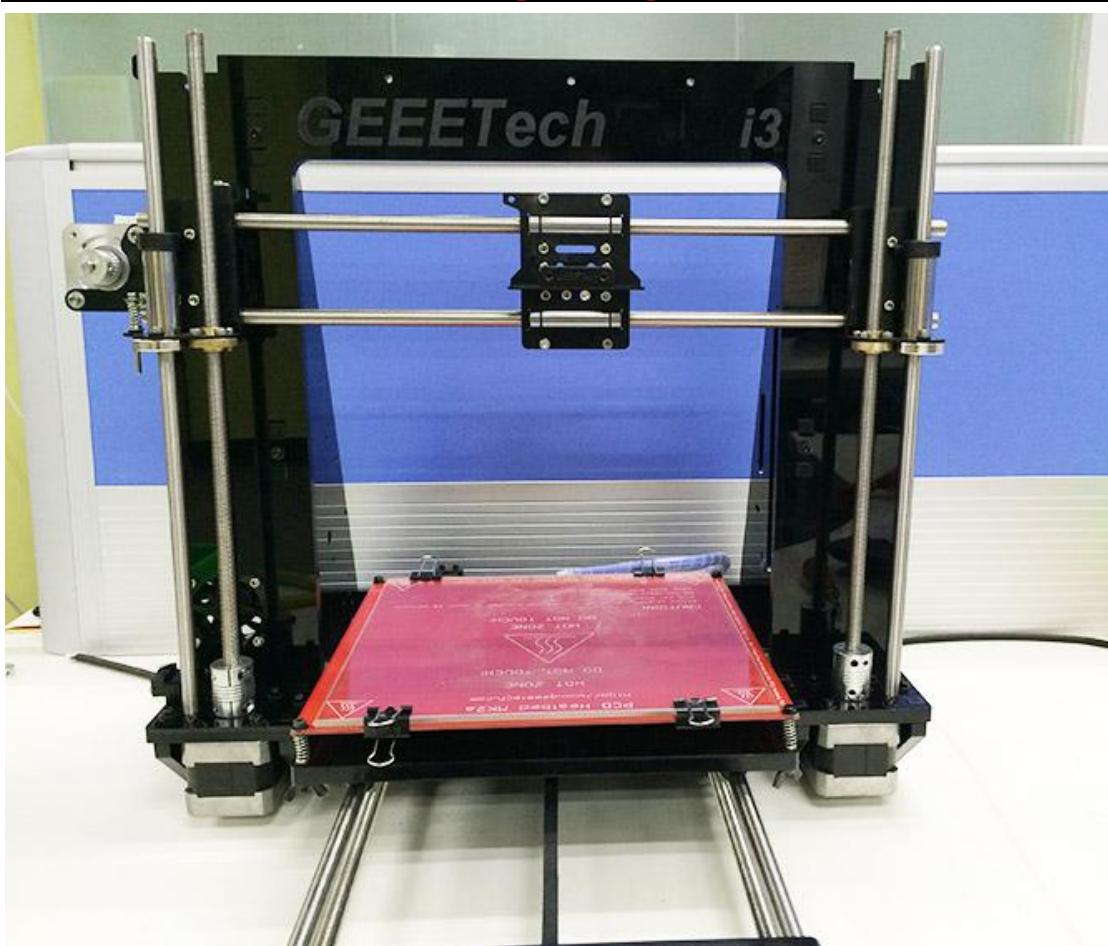
Paso 2. Conecte la varilla roscada en el extremo del motor X al acoplamiento izquierdo en la parte inferior izquierda del eje Z. A continuaci ón, enrosque la barra lisa de 320 mm en el rodamiento lineal.



Paso 3. Enrosque la varilla lisa L390mm en el extremo del motor X, después enrosque el carro del extrusor en las dos varillas.

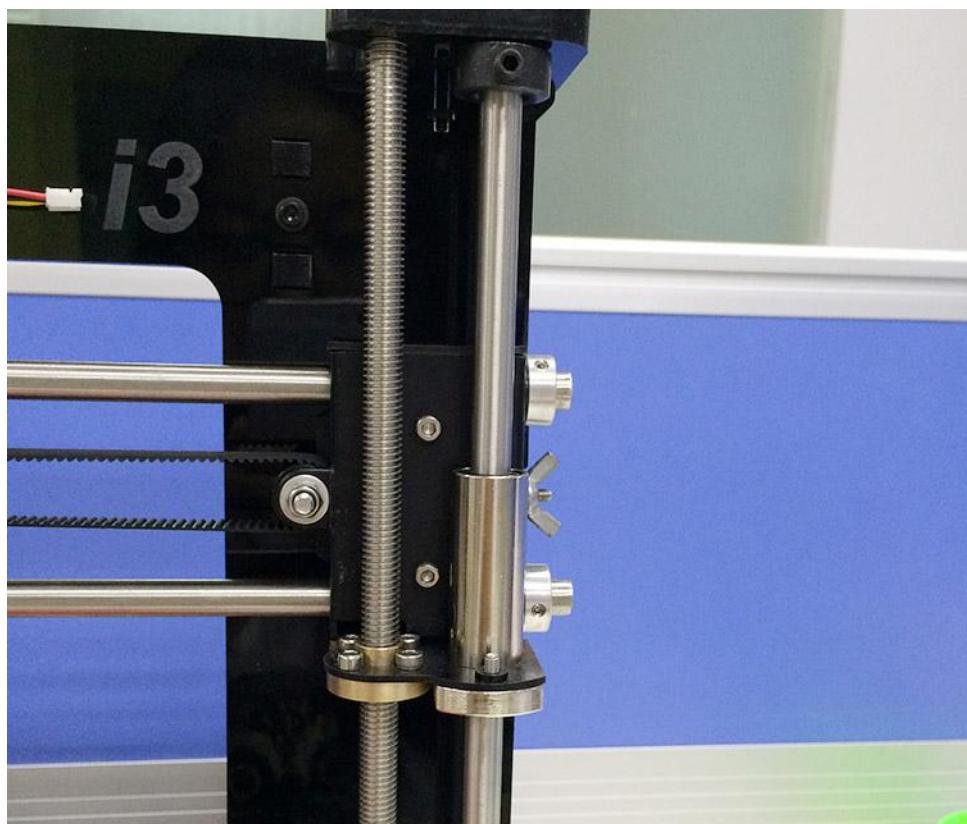
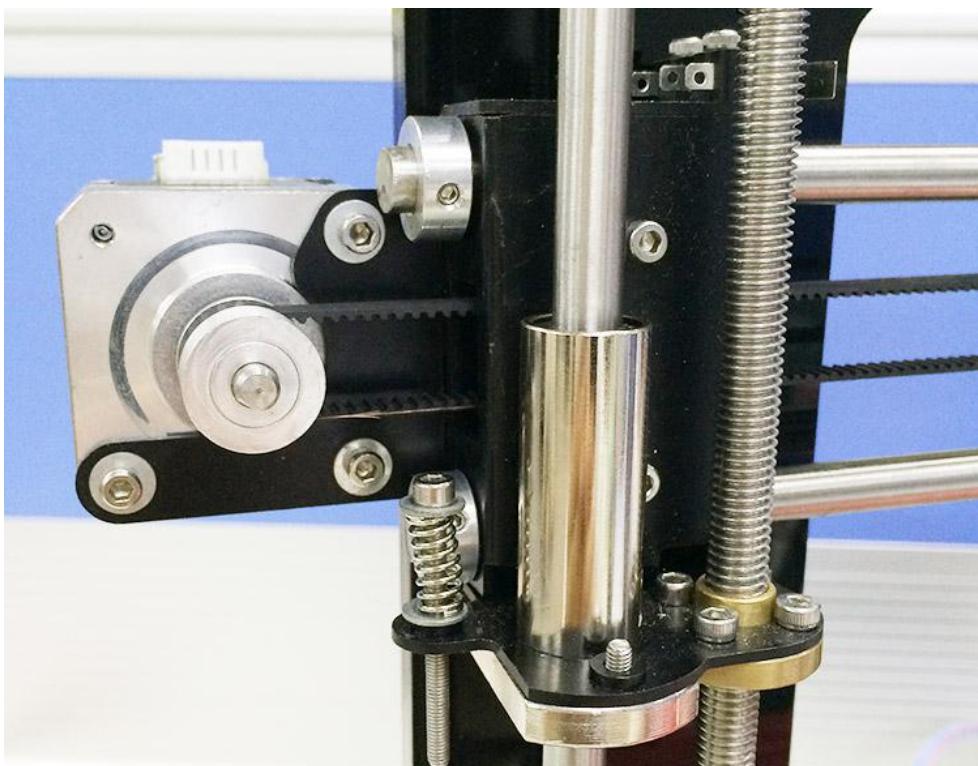


Etapa 4. Enrosque las dos barras lisas del eje X en el orificio del extremo de la polea X. Conecte la varilla roscada vertical en el acoplamiento en la parte inferior derecha del eje Z. A continuación, enrosque la barra lisa de 320 mm en el rodamiento lineal.

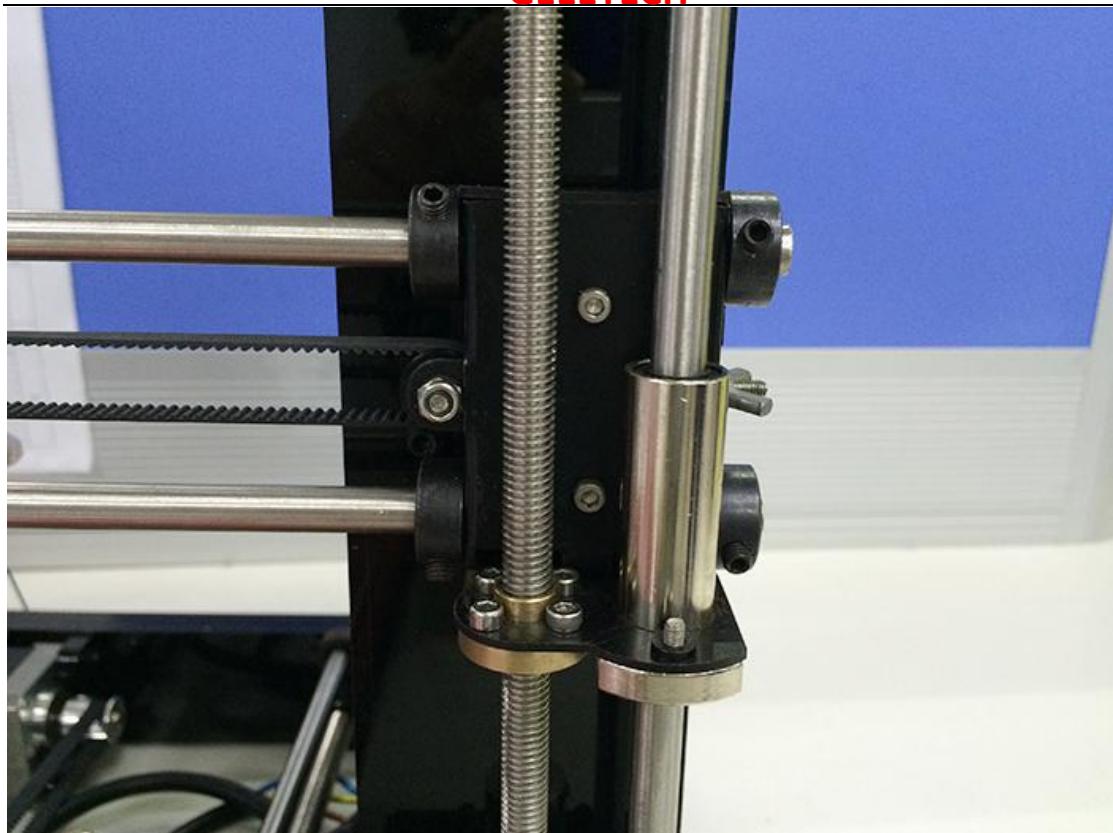


Nota: las barras lisas y la barra roscada del eje Z son **verticales** y el eje X es **horizontal**, lo que es muy importante, o dificultar áel movimiento del eje Z.

Paso 5. Fijar los anillos de cierre en el extremo de la barra si tienes los anillos plateados.



NOTA: Si tiene el anillo de bloqueo negro (No.20), debe fijar los 4 anillos de bloqueo en el extremo derecho, como se muestra en la siguiente imagen.



21 Montaje del soporte superior del eje Z

[Ver el Vídeo](#)

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
Z montura superior	No.A8	2	
M3 x 16mm tornillo	No.27	4	
M3 Tuerca cuadrada	No.17	4	
Anillo de fijación	No.20	2	

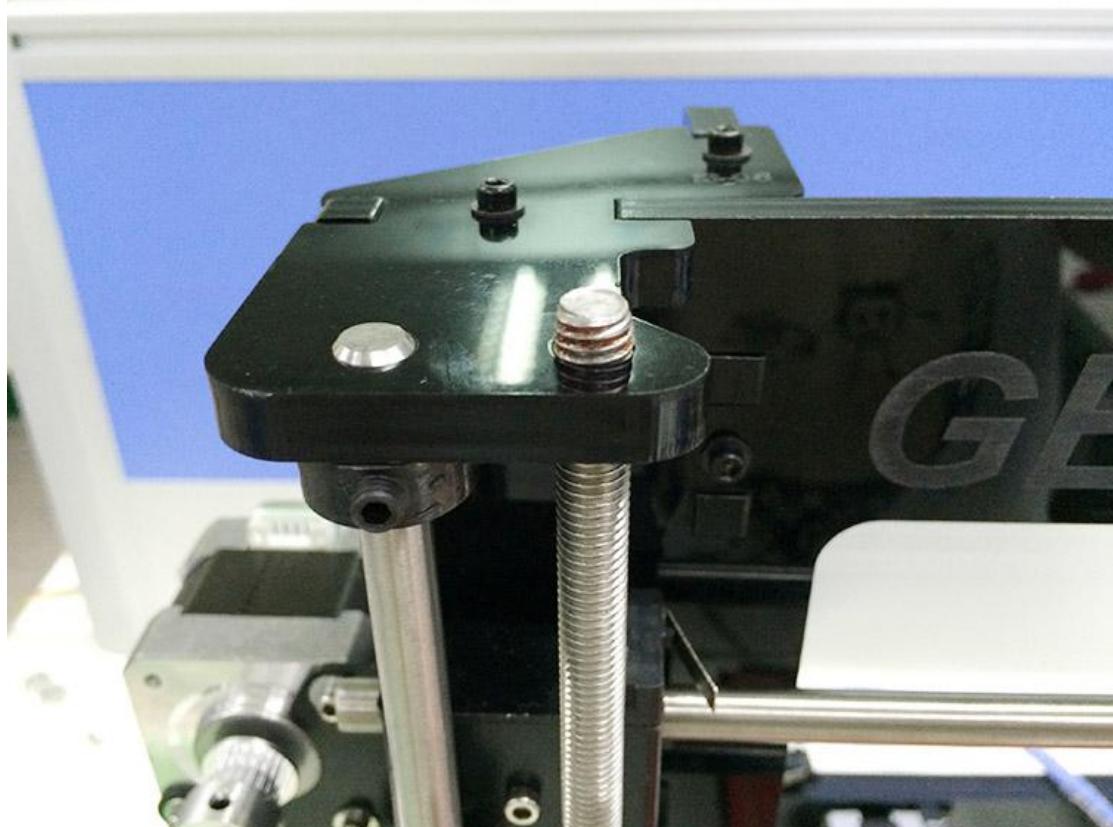
M3 Arandela	No. 7	6	
-------------	-------	---	--

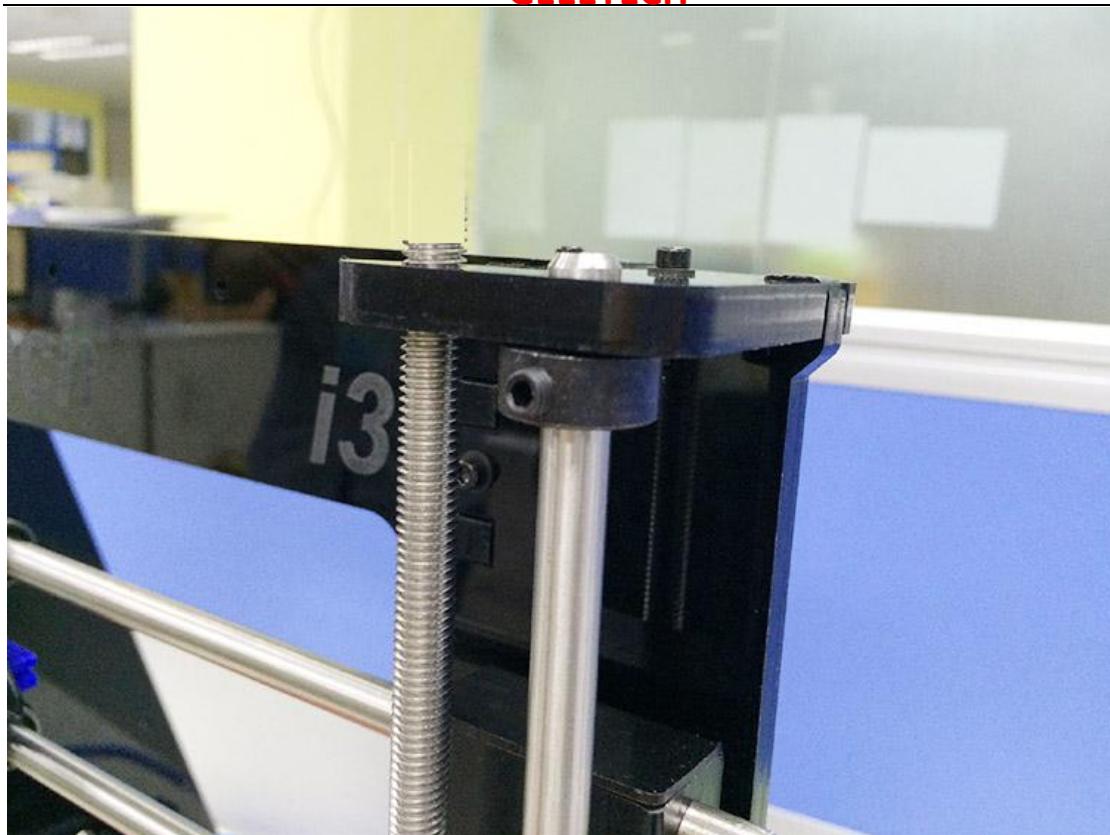
Paso 1. Coloque el anillo de bloqueo en las dos barras lisas por separado.

Paso 2. Añada el soporte superior Z (No.A8) a la parte superior de A1. Gire lentamente las barras en los orificios, o agregue algo de lubricante en las varillas. No lo fuerce o romperá la pieza de acrílico.

Paso 3. Atornillar con tornillo M3 x 16mm y tuerca cuadrada M3.

Etapa 4. Atornille el anillo de bloqueo en varillas lisas.



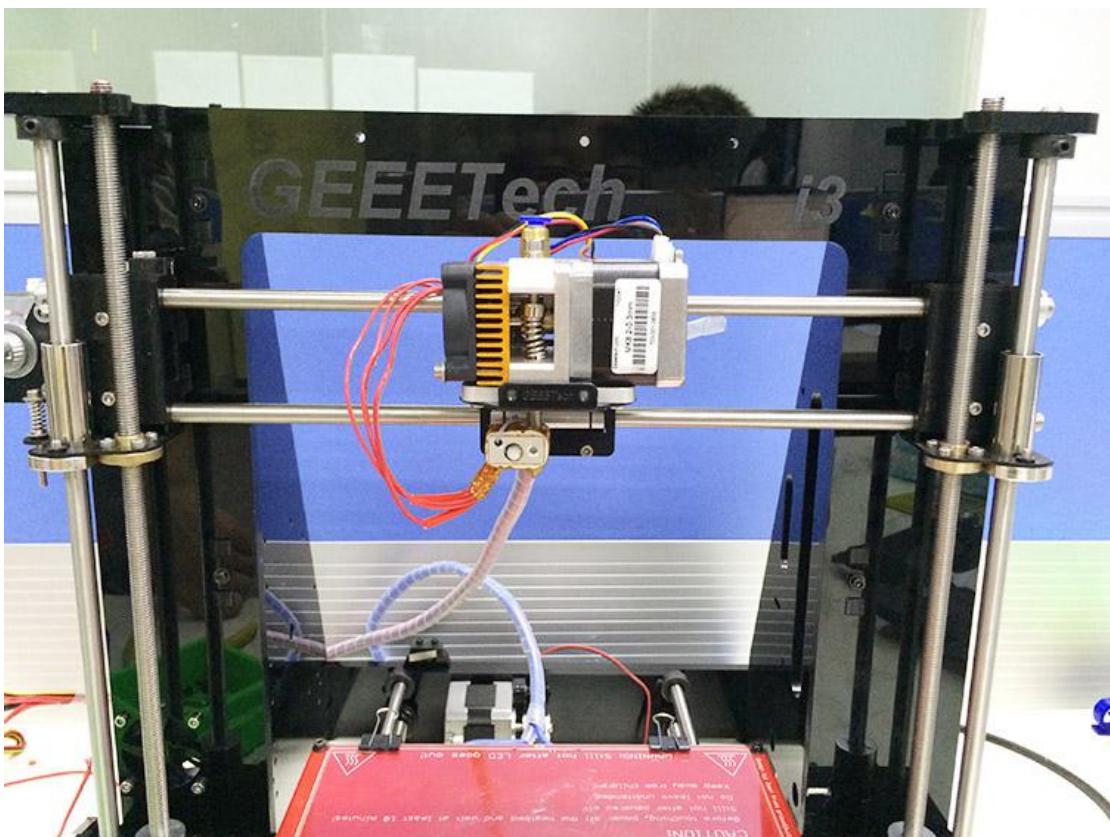
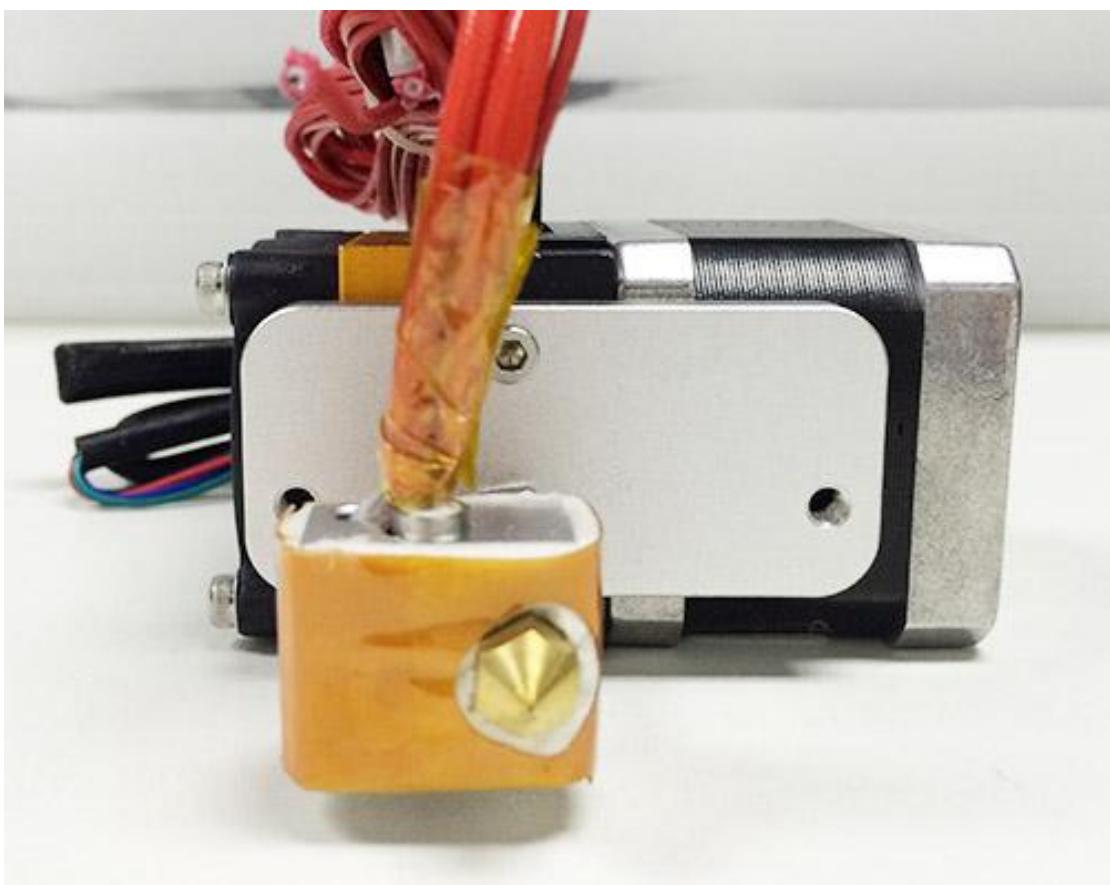


22 Montaje del extrusor

[Ver Vídeo](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
MK8 extrusor	1	NO.63	
M4 x 6mm tornillo	2	NO.32	
M4 arandela	2	NO.8	

Paso 1. Montar el extrusor montado en el soporte del extrusor. Utilice 2 tornillos M4 x 6 mm y arandelas M4 para fijar.



23 Correa del eje X

Mira el video

Este video es solo una referencia, necesitas usar tornillos M3 x40mm.

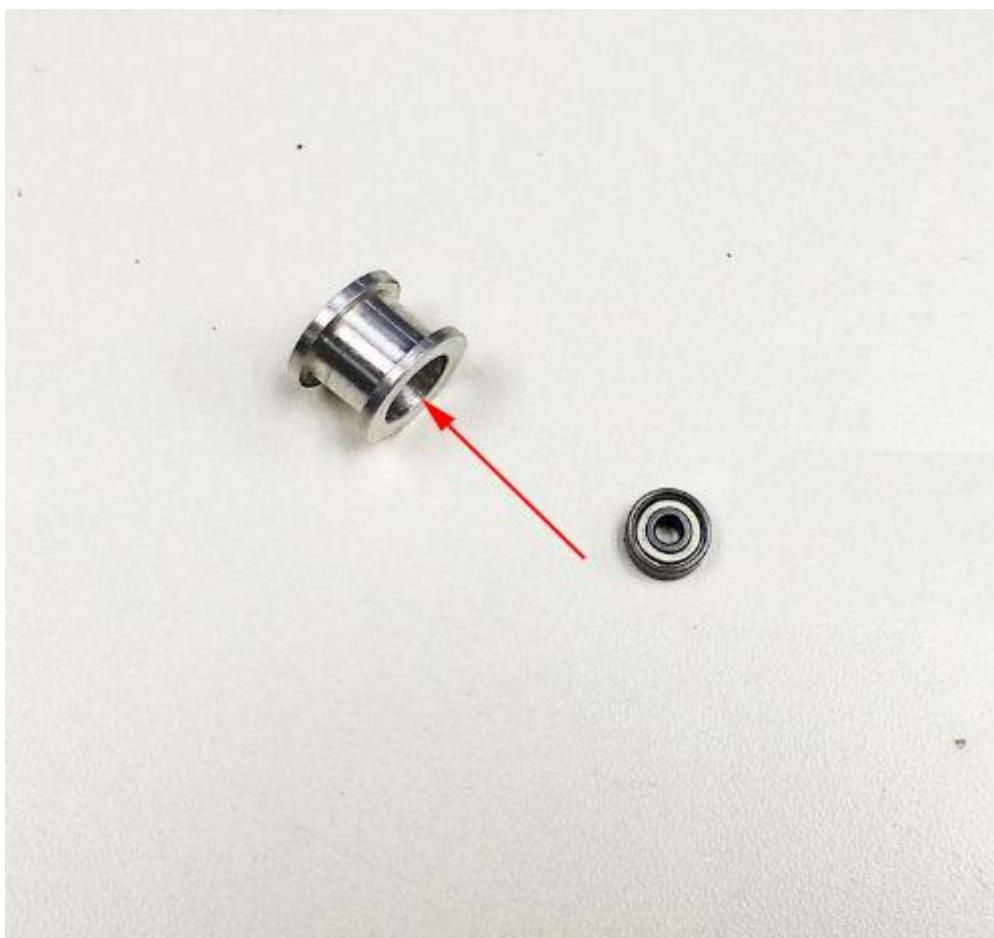
Parte requerida	Número de parte	Número de partes	Imagen
Soporte de la rueda	No.41	1	
Rueda impulsada	No.45	1	
MR84zz Rodamiento	No.46	2	
M3 x40mm tornillo	No.31	1	
M4 x 25mm tornillo	No.33	1	
M3 arandela	No.7	1	
M4 arandela	No.8	1	
M4 Tuerca de fijación	No.15	1	
Tuerca de mariposa	No.16	1	

Paso 1. Enrosque el tornillo M3 x 40 y la arandela M3 a través del soporte de la rueda.



Paso 2. Inserte los dos rodamientosMR84zz en ambos extremos de la rueda motriz.

Para su conveniencia, este paso ya est áterminado por nosotros.



Paso 3. Coloque el tornillo M4 x25 y la arandela M4 a través de la rueda propulsada.

Bloquee el otro extremo con una tuerca de fijación M4. Es posible que necesite una llave para apretar la tuerca de bloqueo.





* No atornille demasiado apretado, usted debe dejar bastante sitio para que la rueda de vuelta libremente.

24 Añadir la correa del eje X

[Ver Vídeo](#)

Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
Correa	No.40	1	

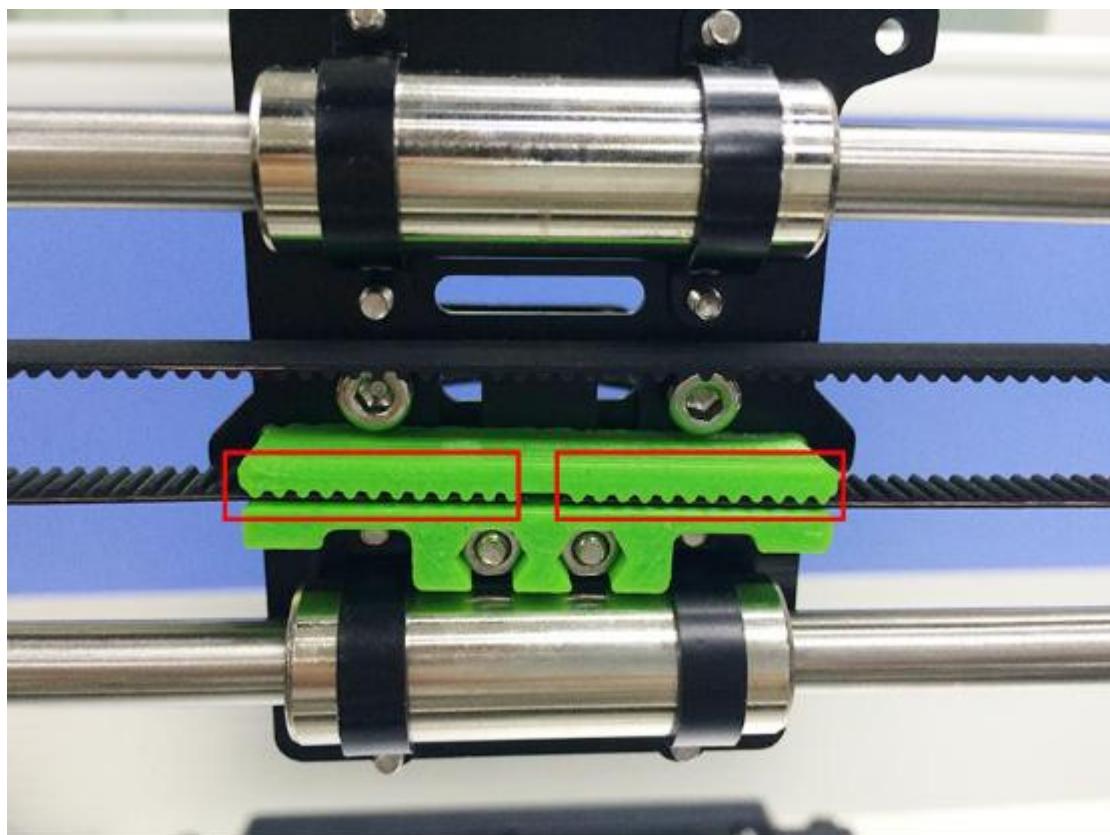
Paso 1. Inserte un extremo de la correa en la ranura. Preste atención al lado dentado de la correa y la ranura.

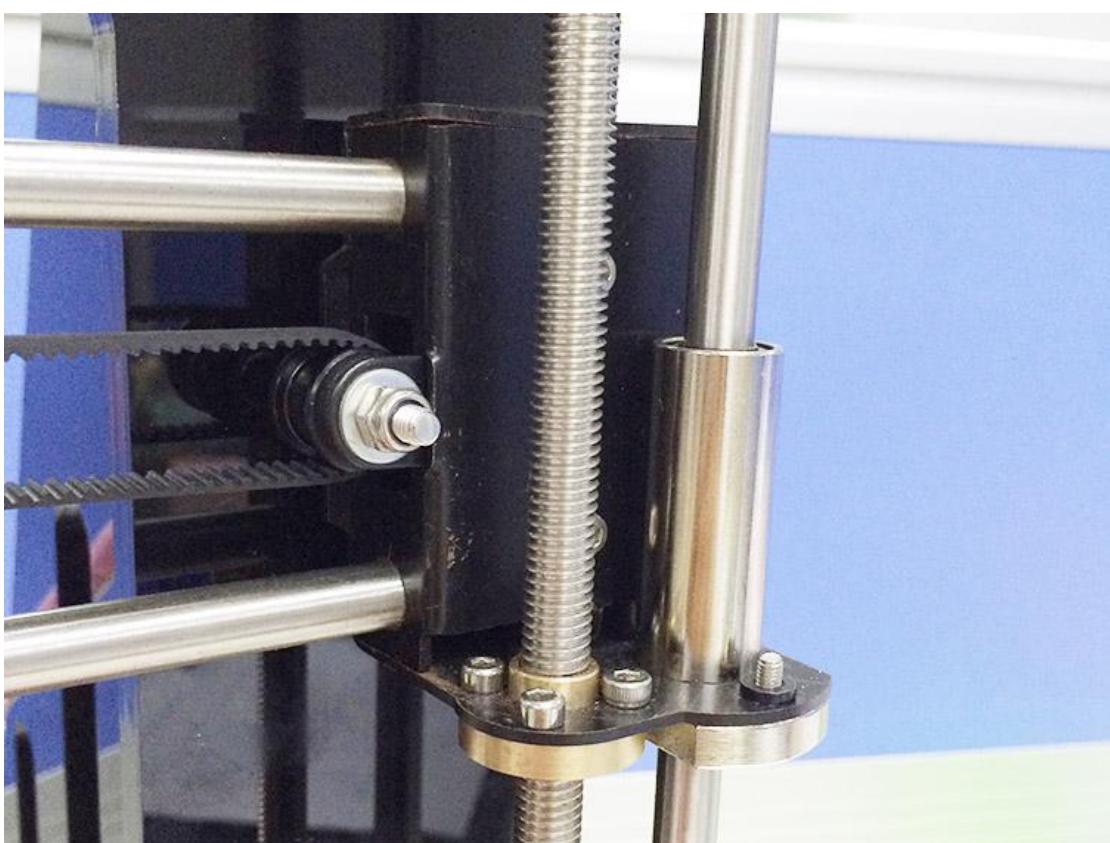
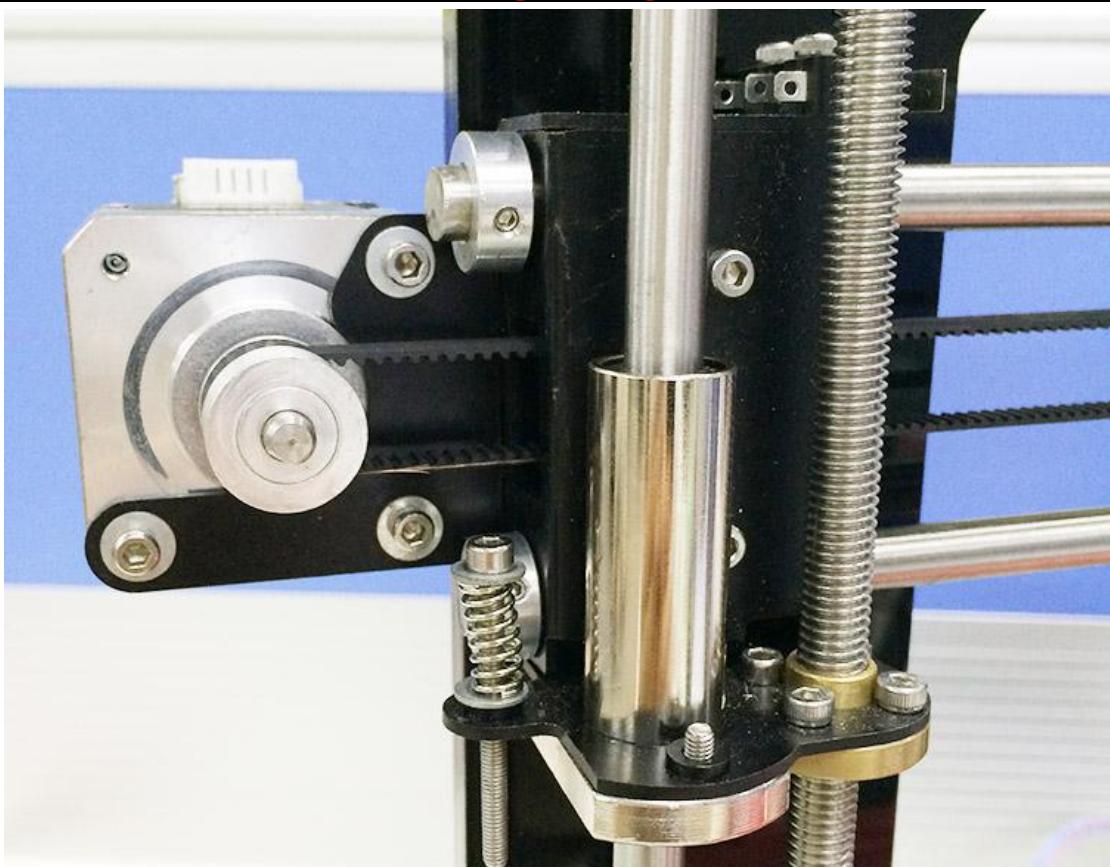
Paso 2. Enrosque otro extremo de la correa a través del extremo del motor X alrededor de la polea.

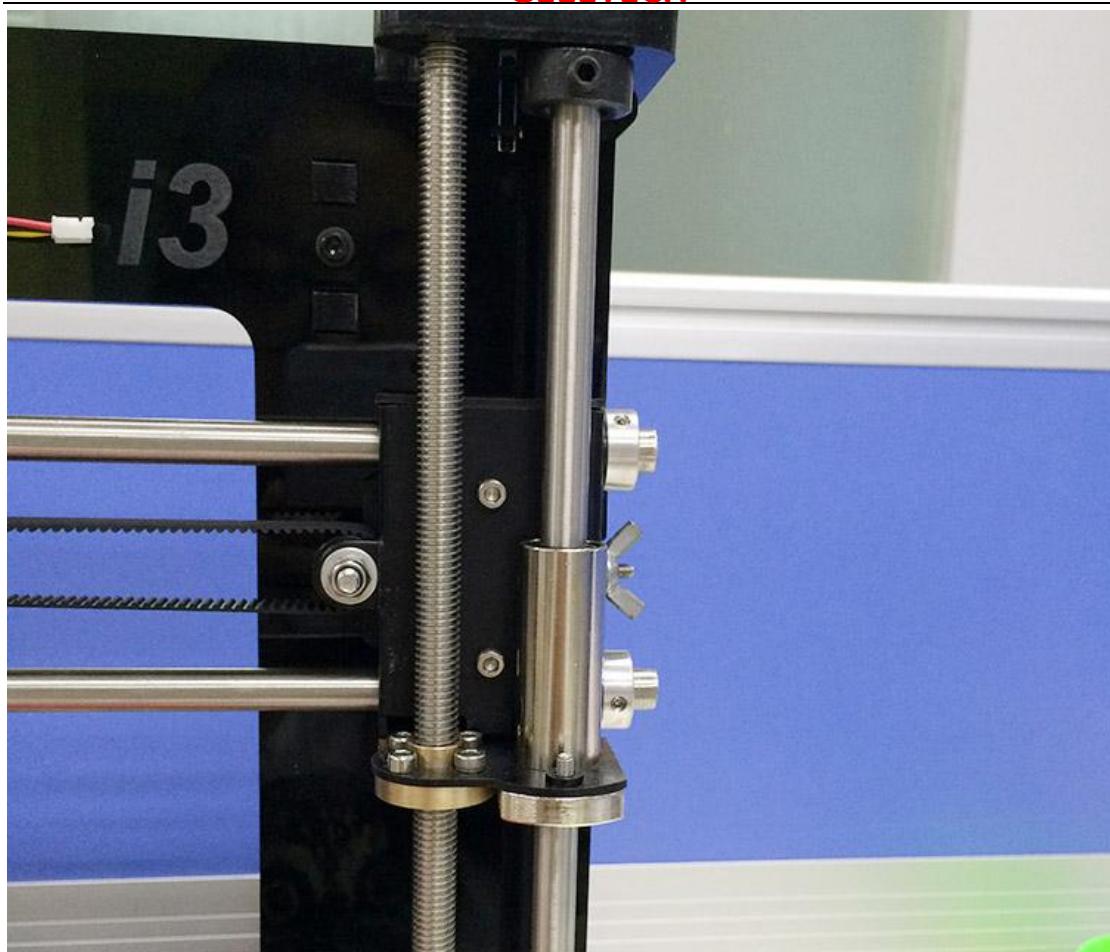
Paso 3. Enrosque la correa a través de la rueda impulsada por la correa y ponga la rueda impulsada en el extremo de la polea de la X, bloquéela con una tuerca de mariposa.

Etapa 4. Inserte otro extremo de la correa en la ranura. Cortar el recambio. Asegúrese de la longitud de la correa.

Paso 5. Tense la correa y apriete la tuerca de mariposa en el extremo libre.







* Observe la dirección de la rueda impulsada, el lado con la cabeza del perno debe estar hacia el A1, o rasguñar á la placa de acrílico.

25 Montaje del panel LCD

[Ver Vídeo](#)

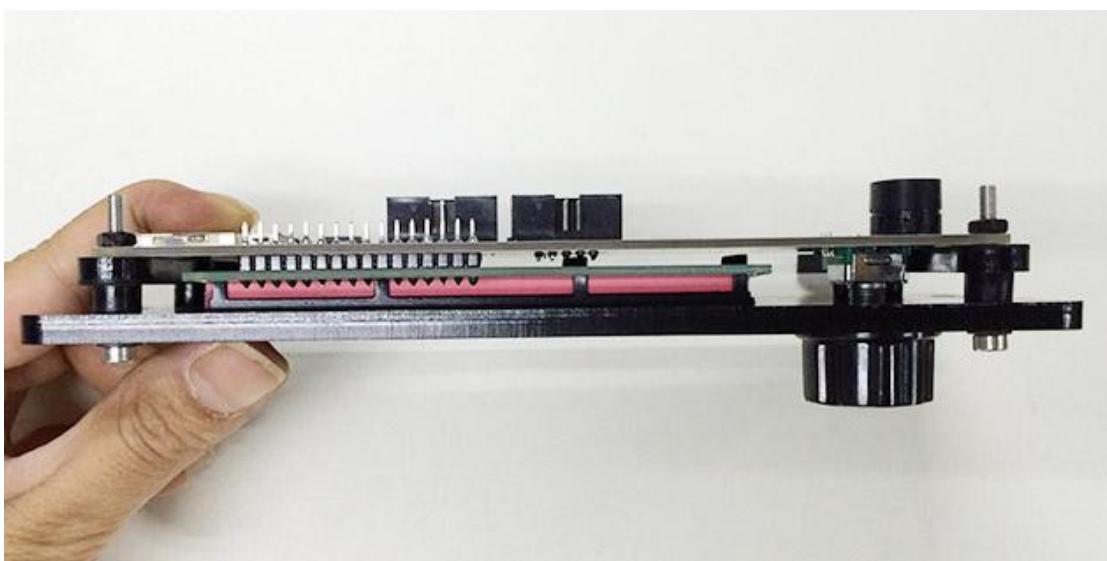
Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
LCD 2004	1	NO.65	
Marco pantalla LCD	1	NO.A18	
Soporte del marco LCD	2	NO.A19	

Espaciador de acrilico	4	NO.A17	
M3 x 20 Tornillo	6	NO.28	
M3 tuerca	4	NO.11	
Botón	1	NO.52	

Paso 1. Cubra con el marco LCD el panel LCD.

Paso 2. Utilice un tornillo M3 x 20 para conectar el espaciador al soporte del marco LCD y el marco LCD y la LCD 2004 para fijar con la tuerca M3.







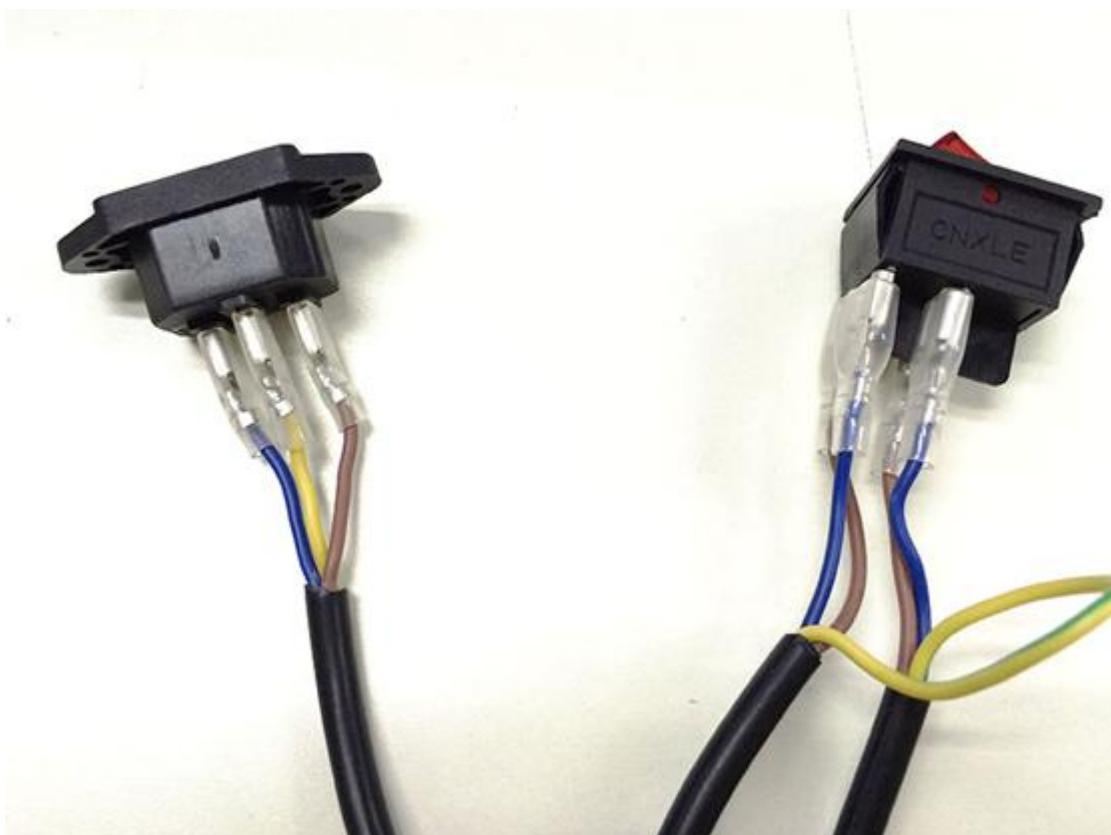
26. Montaje de la unidad de alimentación

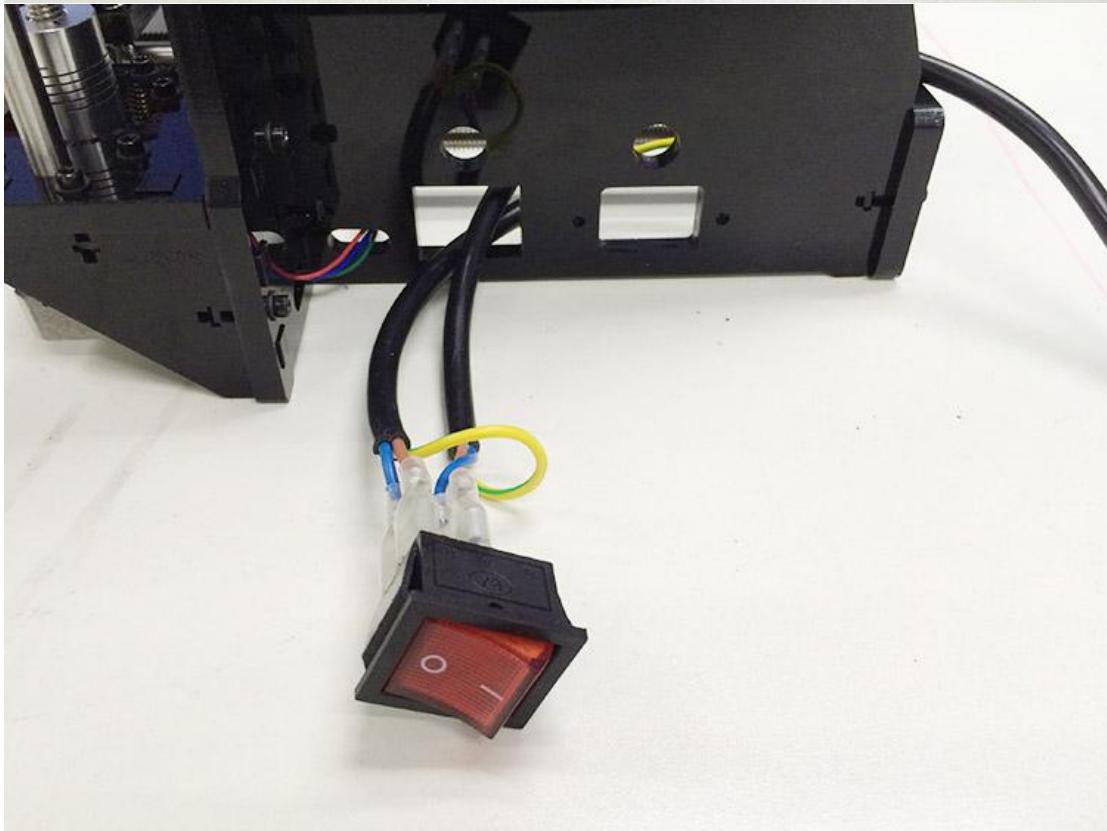
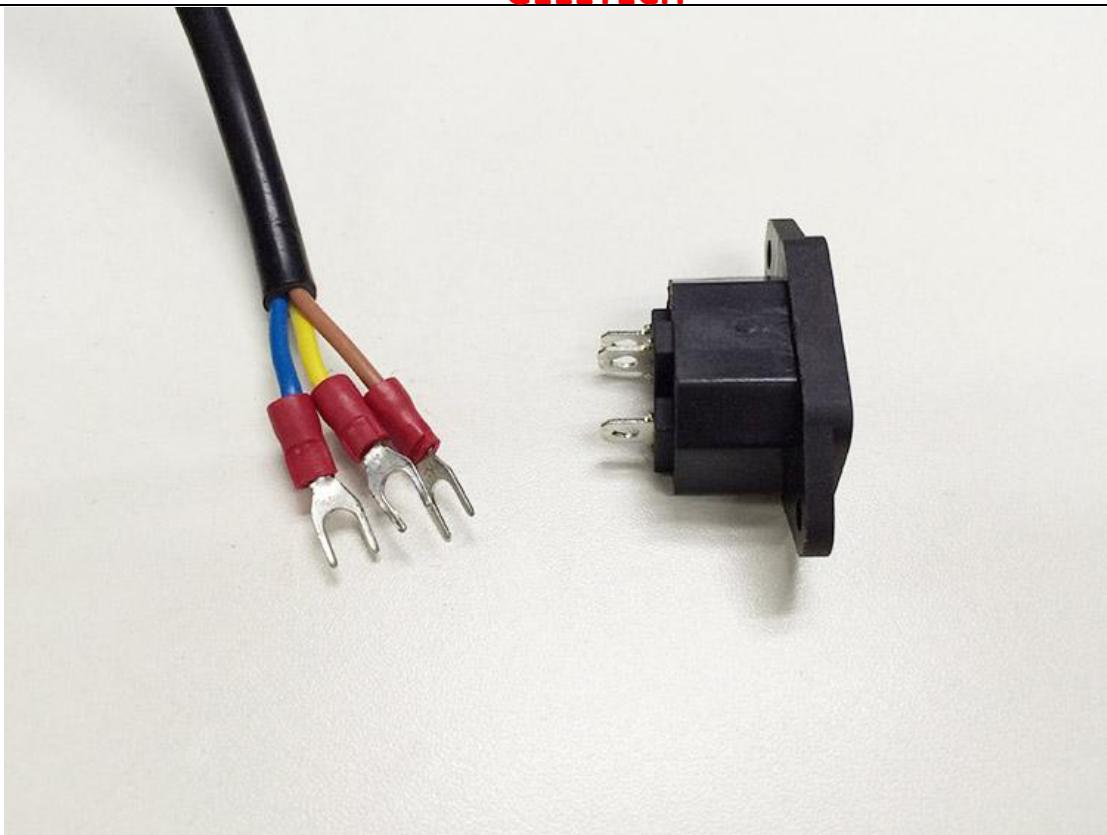
[Mira el video](#)

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Alimentador	1	NO.61	
M3 x 10 tornillo	3	NO.25	
M3 x 16 tornillo	2	NO.34	
M3 tuerca	2	NO.11	

3D Cable del alimentador	1	NO.57	
Cable de alimentación	1	NO.58	

Paso 1. Quite los cables conectados a la toma; Antes de que usted lo haga, tome por favor una foto de la conexión del alambre, en caso de que usted los conecte mal m ás adelante.



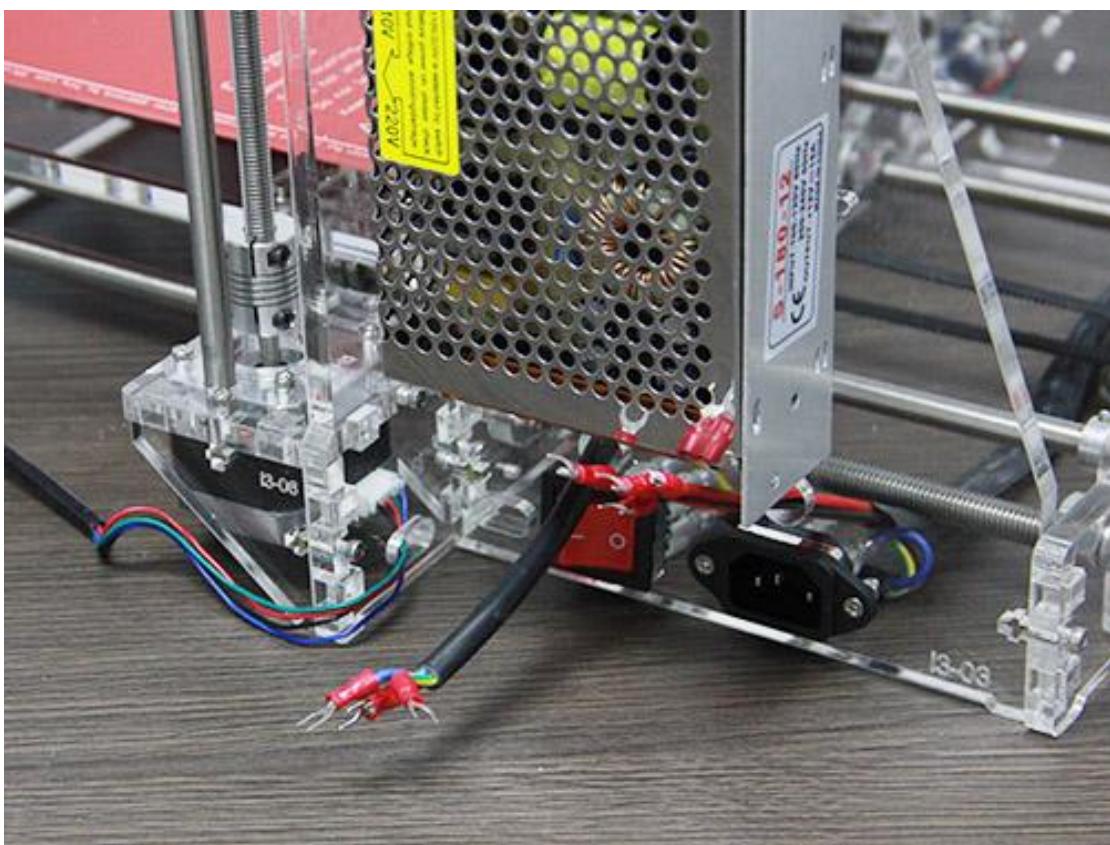




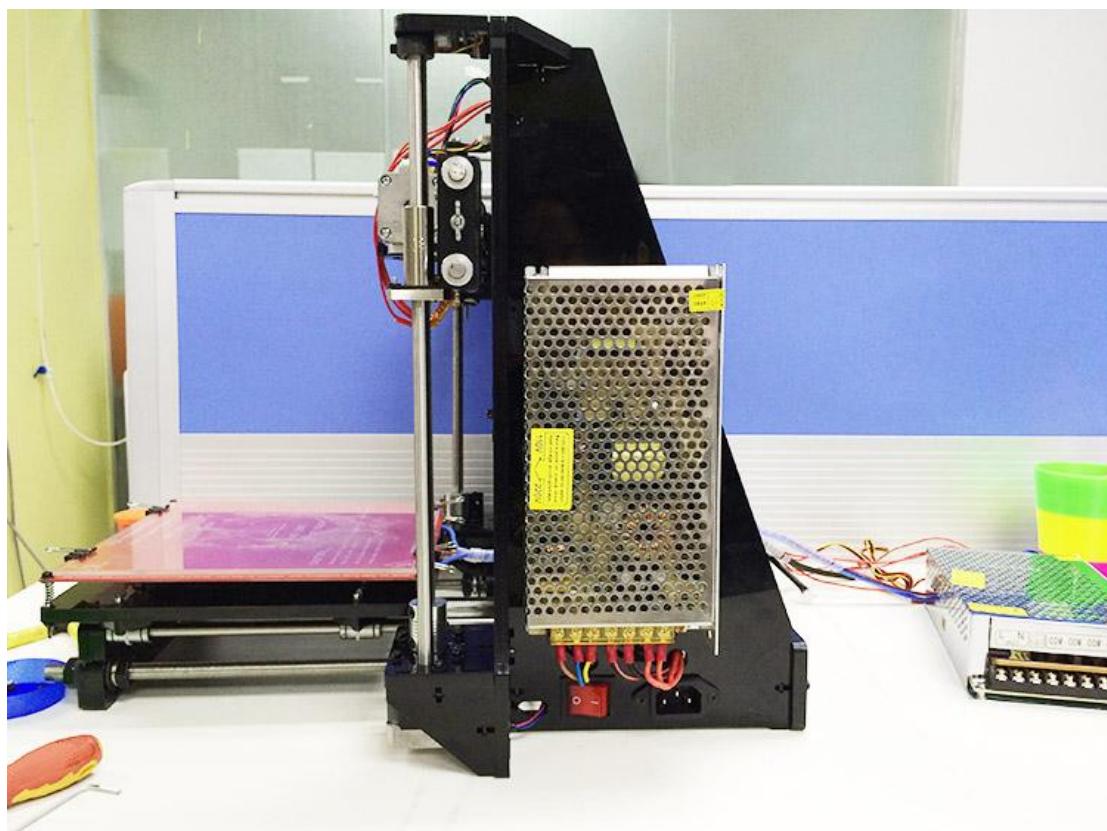
Paso 2. Monte el enchufe en la parte inferior del panel lateral derecho con 2 tornillos M3 x 16 hexagonales y tuerca hexagonal M3.



Paso 3. Saque los cables como se muestra en la siguiente imagen.



Paso 3. Monte la PSU (unidad de alimentación) en el panel lateral derecho con 3 tornillos M3 x 10.



Paso 5. Ahora podemos conectar los cables a la unidad de alimentación.

1)Fíjese en el color de los cables. La conexión incorrecta del cable causará daños graves a la fuente de alimentación e incluso a la tarjeta de control de la impresora.

Como puede ver, hay 7 cables y 7 tornillos en total.

Observe la correspondencia entre el color de los cables y el conector.

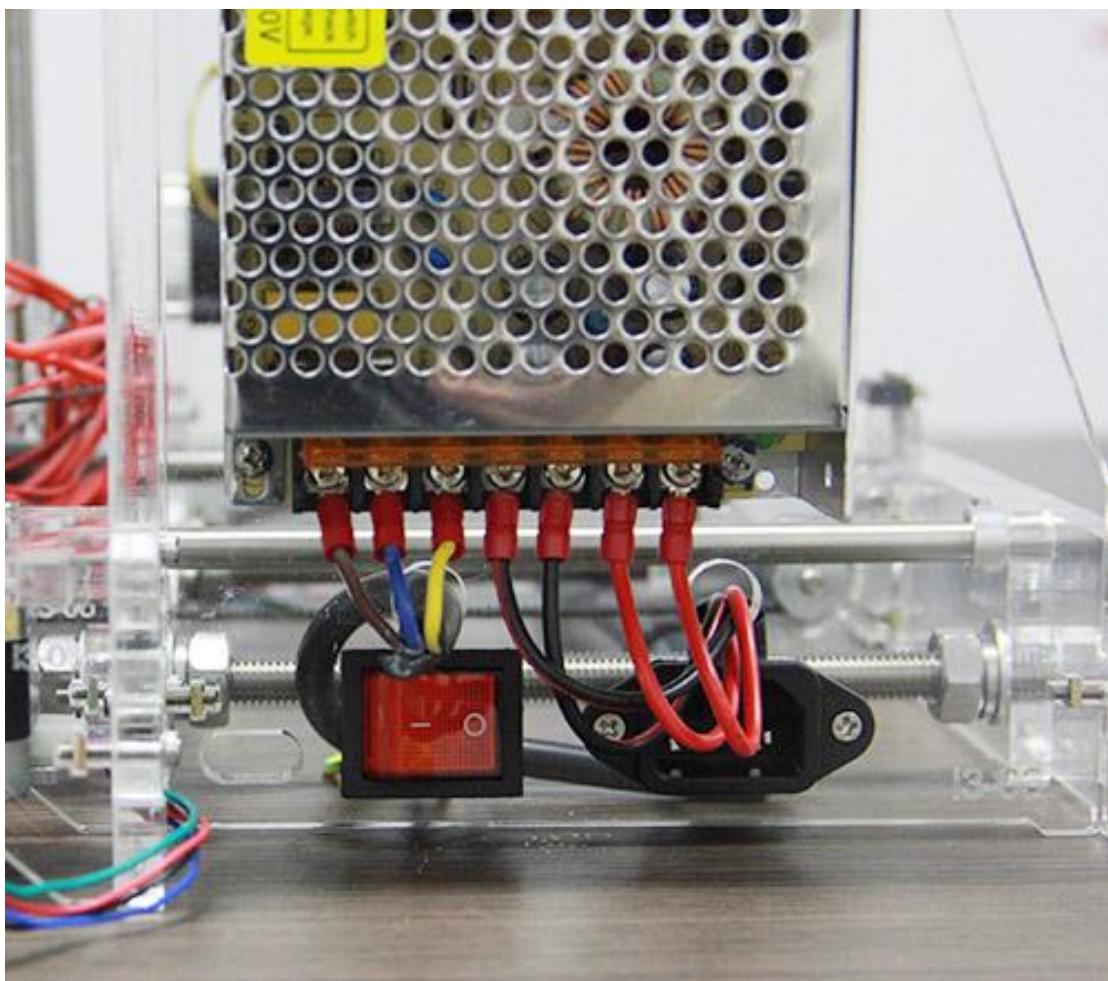
Marrón-----L

Azul-----N

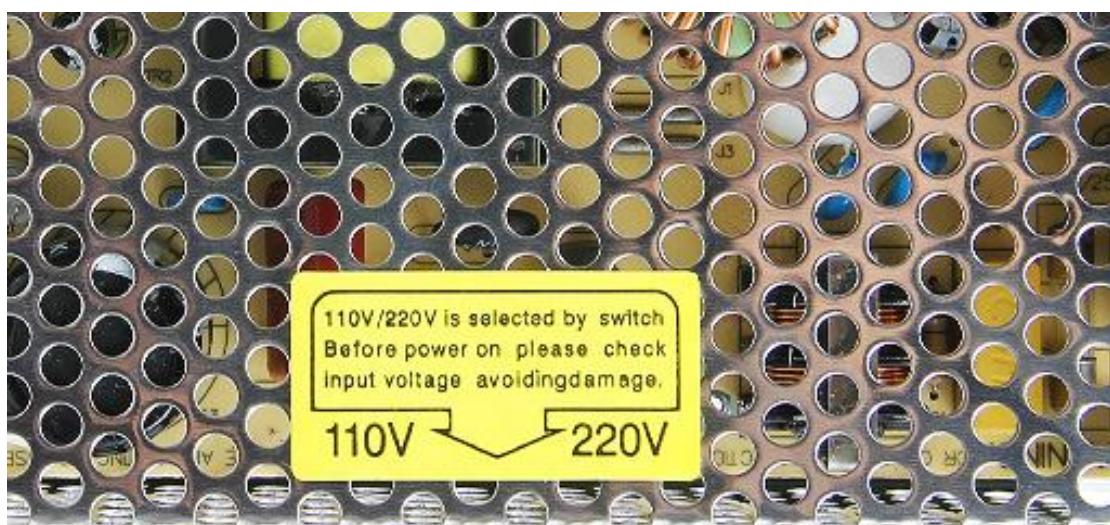
Amarillo-----GND

Rojo ----- + V

Negro-----COM



2) Preste atención al interruptor en el lado derecho de la fuente de alimentación, hay dos opciones de voltaje: 110 V y 220V, elegir de acuerdo a la norma en su país. Como se muestra en la siguiente imagen. Retire el papel amarillo; Usted puede utilizar algunos palillos duros para alcanzar el interruptor.



Cierre la tapa del conector en caso de cualquier descarga eléctrica.

27. Montar la placa de control

[Mire el video](#)

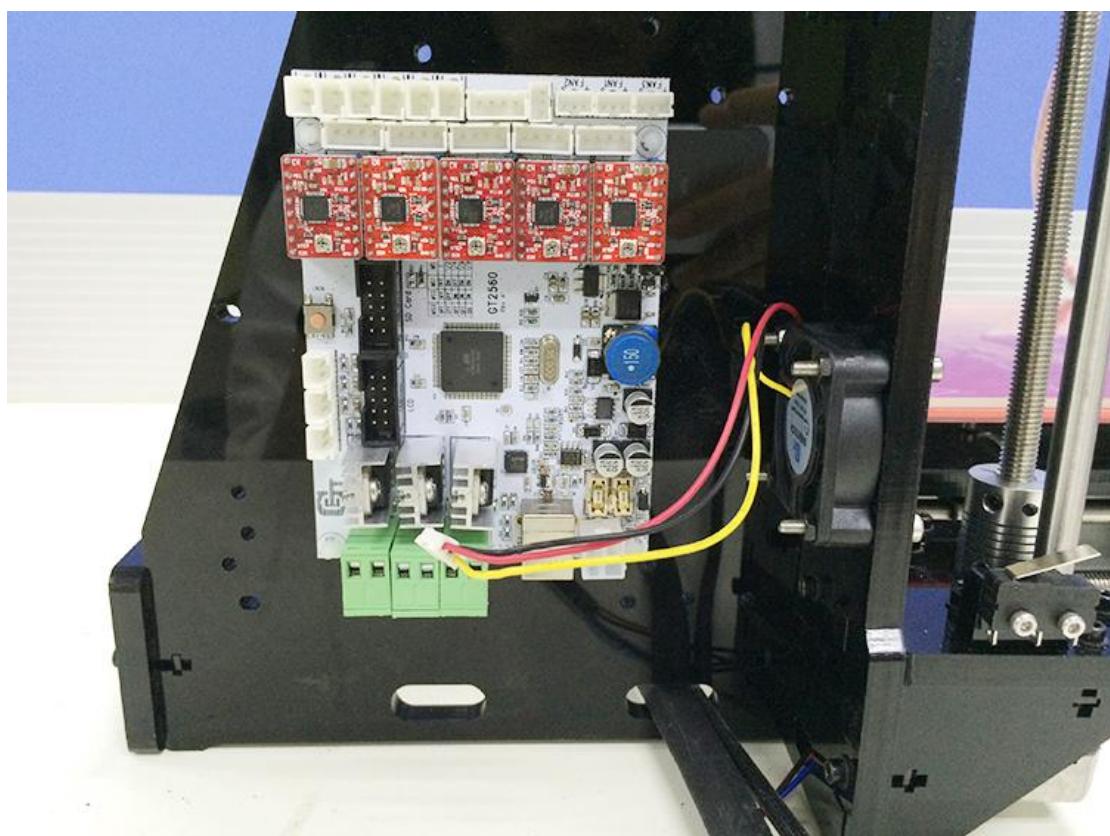
Partes requeridas	Número de parte	Número de partes	Imagen
Placa de control	No.64	1	
Adhesivo	No.50	1	
Difusor de calor	No.49	1	
Espaciador	No.47	4	
M3 x 12 mm tornillo	No.26	4	

Paso 1. Cortar el adhesivo en pequeños trozos.

Paso 2. Pegar el disipador de calor en el chip de los controladores A4988 (en la placa principal). El adhesivo es adhesivo de doble cara.

Paso 3. Inserte el espaciador en los orificios de la placa de atrás hacia delante, Monte el kit de placa en el panel lateral izquierdo con 4 tornillos M3 x 12mm y arandelas M3 en el panel lateral.

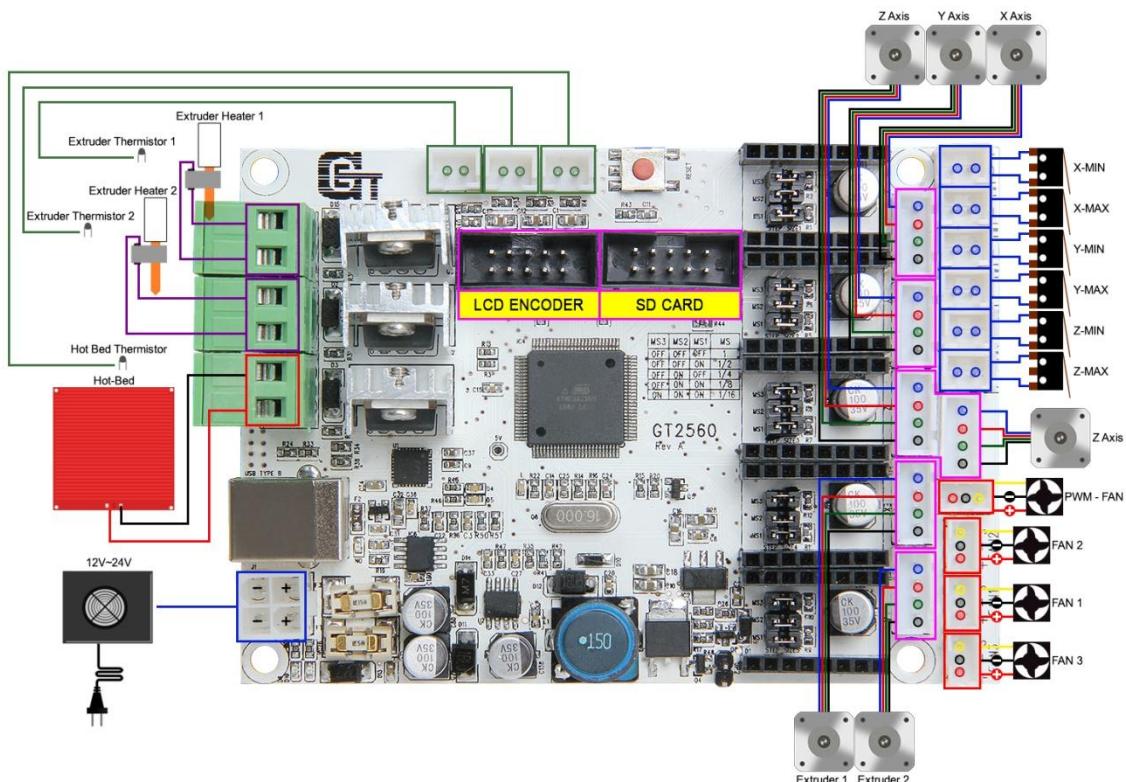
Observe la dirección del tablero; Los conectores verdes están hacia abajo para obtener suficiente disipación de calor del ventilador.



28 Cableado

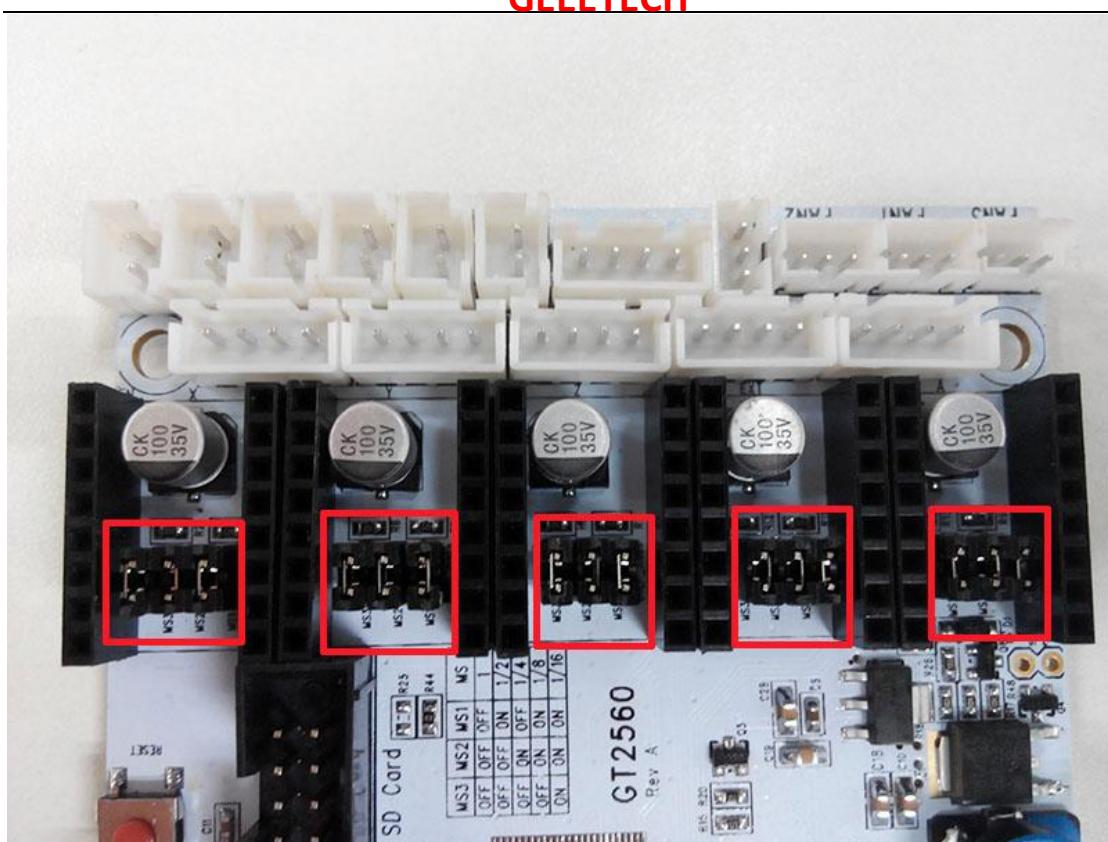
GT2560

Antes de empezar el cableado, eche un vistazo a los esquemas de cableado.



Puedes ver la foto original [aquí](#)

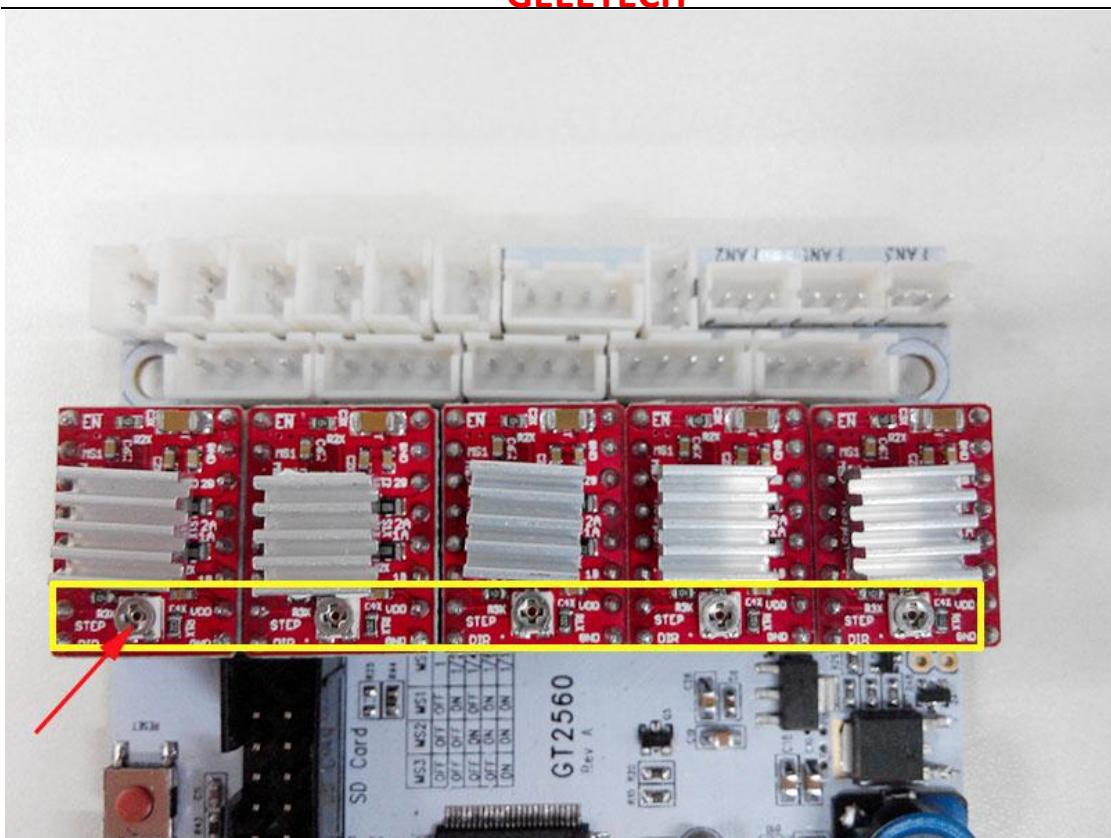
Paso 1. La subdivisión del motor paso a paso se puede configurar mediante tapa de puente, tapar todas las tapas de puente (para A4988)



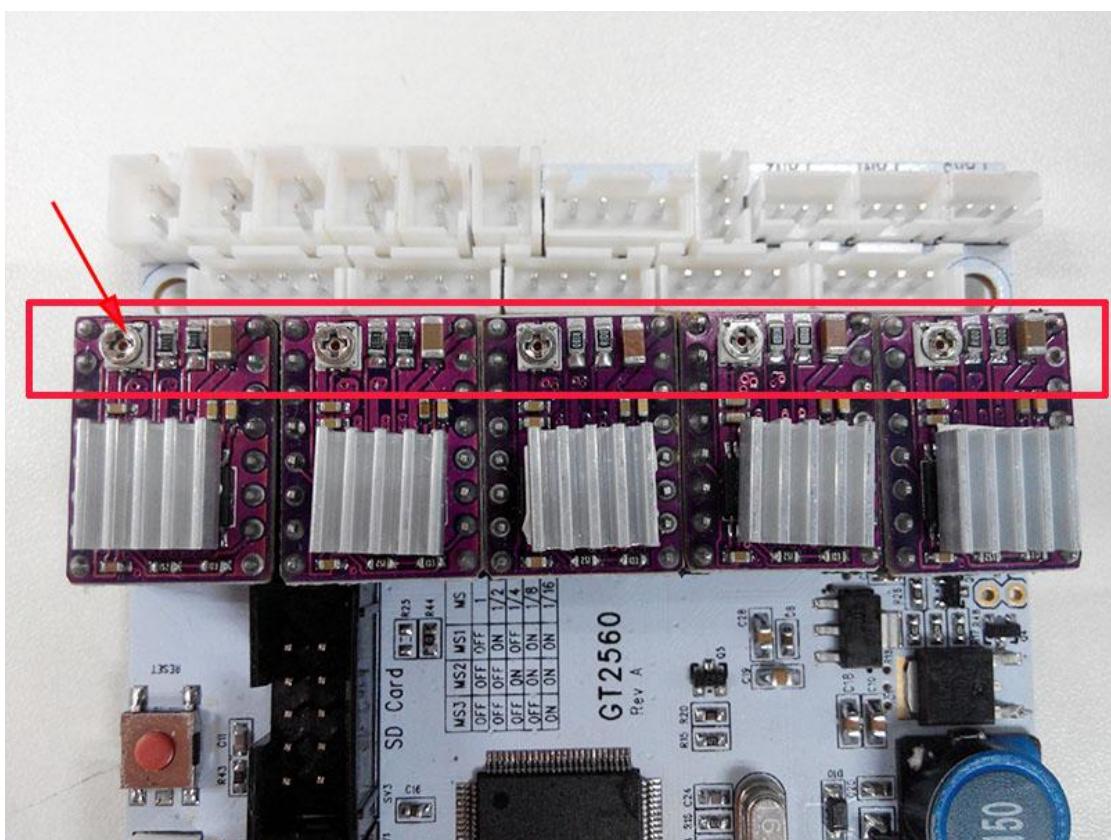
Si est á utilizando DRV8825 en lugar de A4988, las tapas de puente deben cambiarse de la siguiente manera:

Observe por favor, como su impresora es de solo un extrusor, usted no deber á utilizar el dos extrusers

Paso 2. Enchufe el 4 A4988 en la ranura del motor del motor paso a paso. Cuidado con las instrucciones de A4988.



Si utiliza DRV8825 en lugar de A4988, las conexiones correctas son las siguientes:

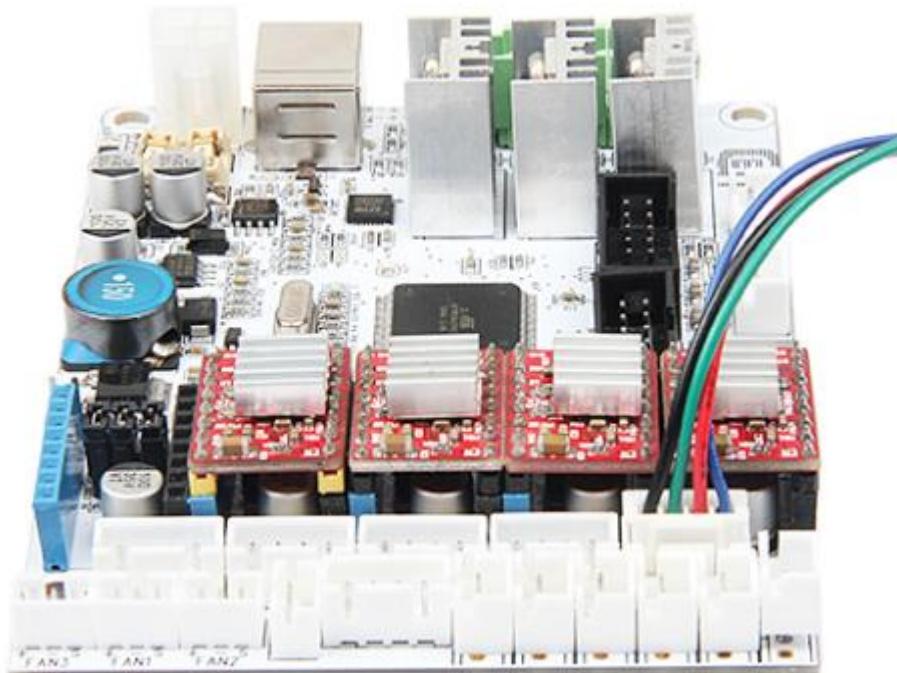


Para su comodidad, los dos pasos anteriores han sido terminados por nosotros.

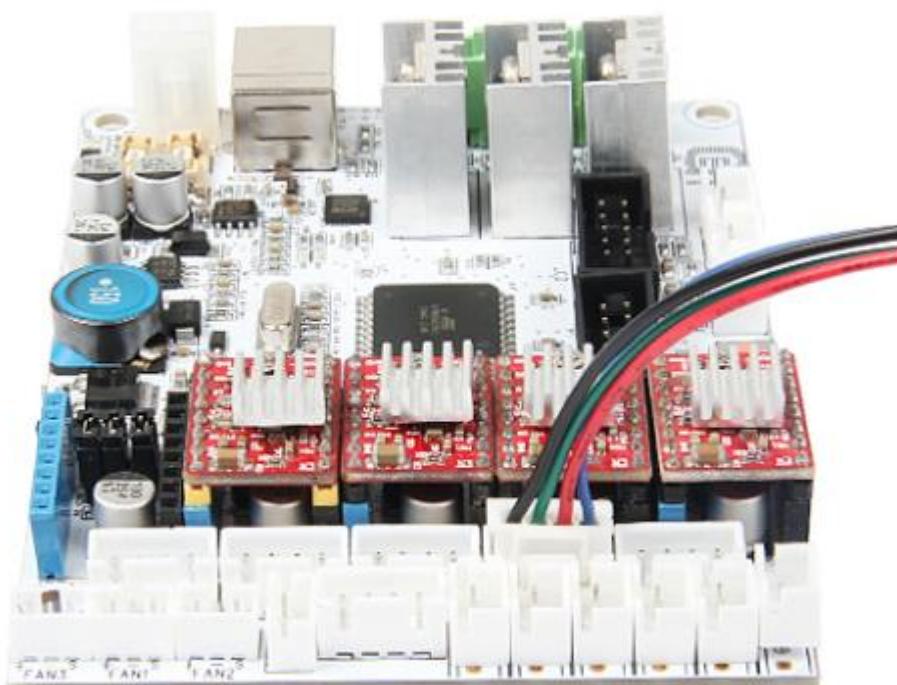
Usted puede saltarlos.

Paso 3. Conecte los cables para los motores.

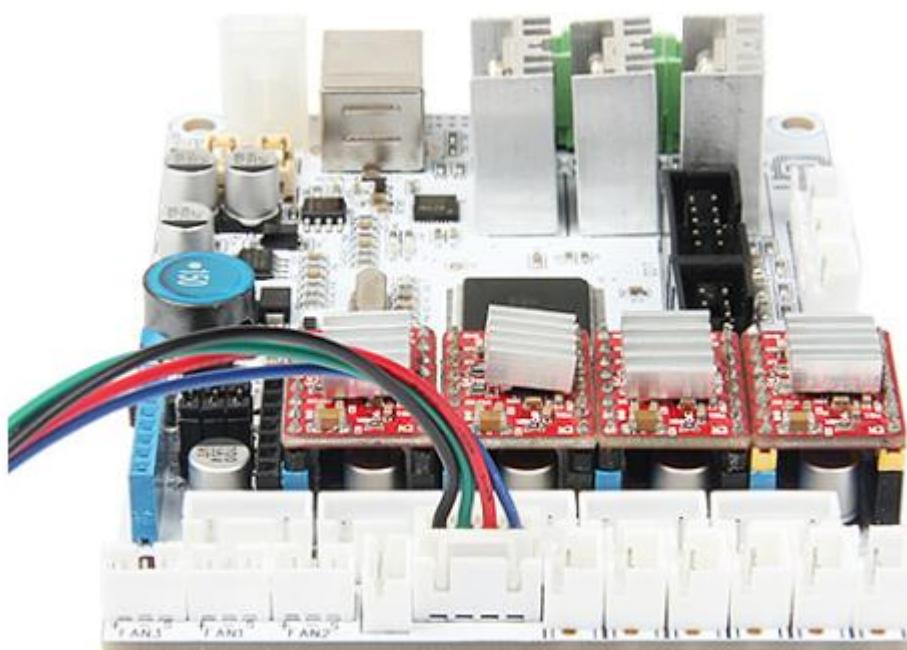
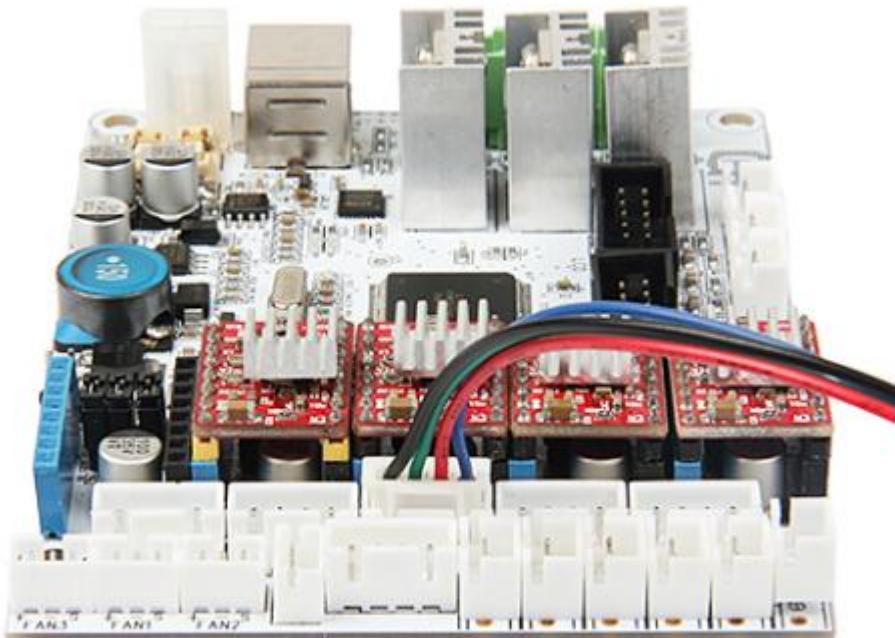
- 1) Conecte los cables para el motor del eje X.



- 2) Conecte los cables para el motor del eje Y.

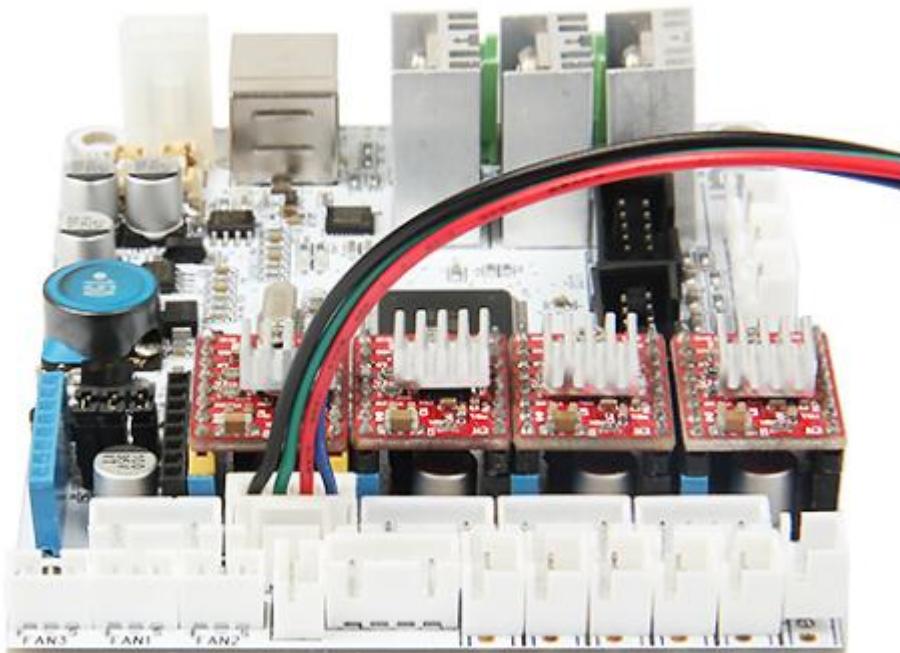


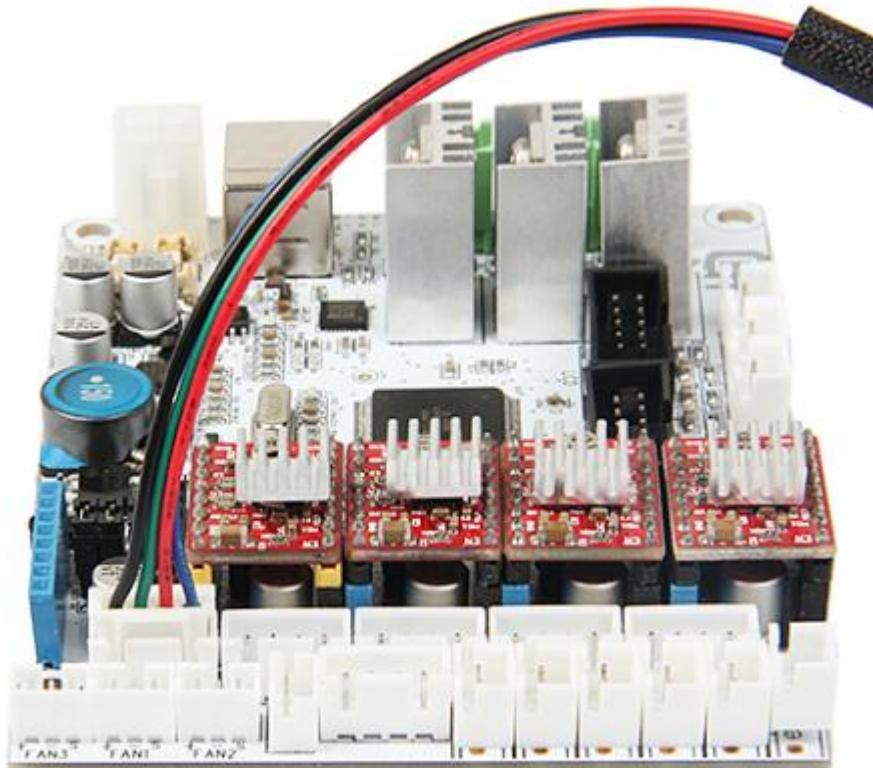
3) Conecte los cables para 2 motores de eje Z.



4) Conecte los motores del extrusor.

Puede conectar el extrusor a cualquiera de las ranuras del motor.

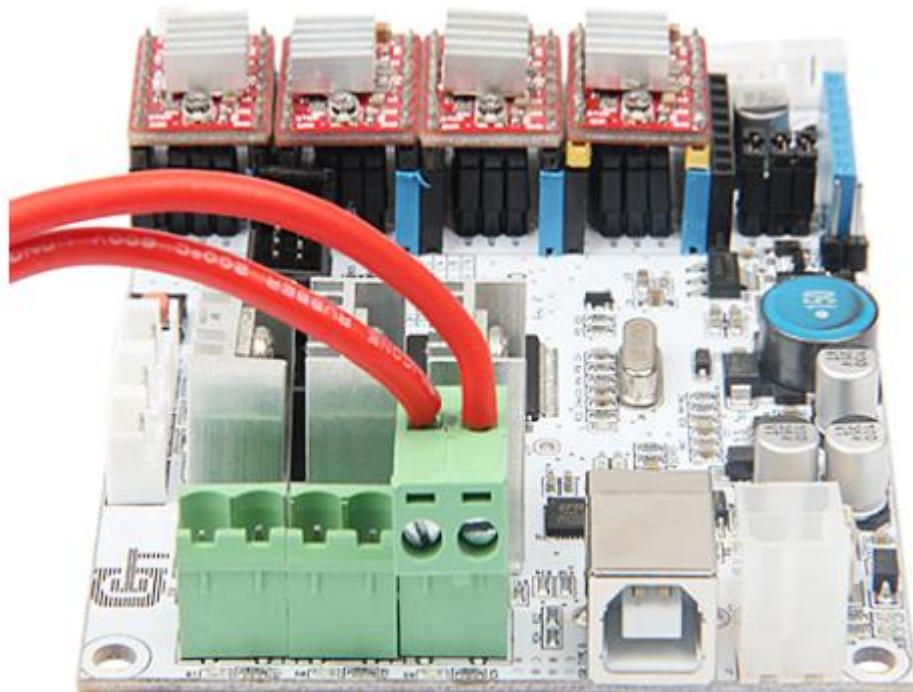




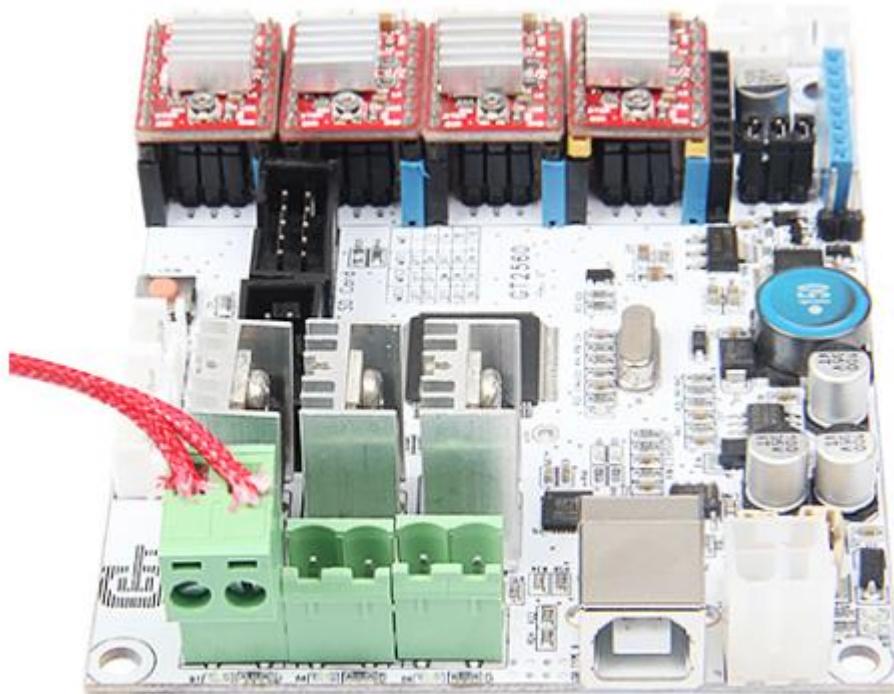
Etapa 4. Conecte los cables de calefacción.

Afloje los tornillos en el terminal verde y coloque los cables rojos en la ranura y atorníelo. * No hay "+" y "-" para cables de calentado

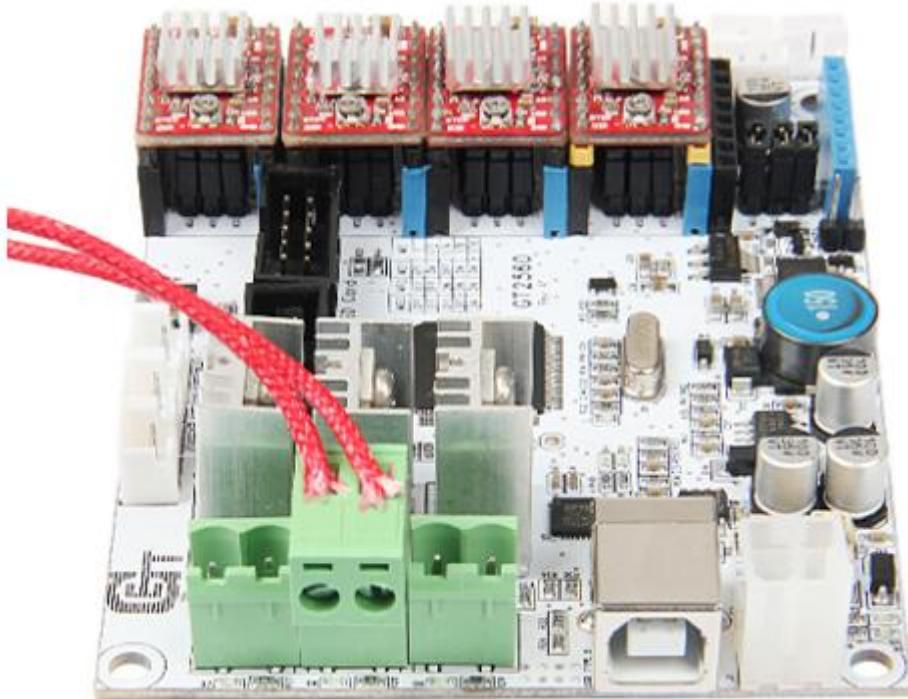
1) Conecte los cables de calor a la placa de calor (heatbed)



2) Conecte los cables de calor para el extrusor 1.

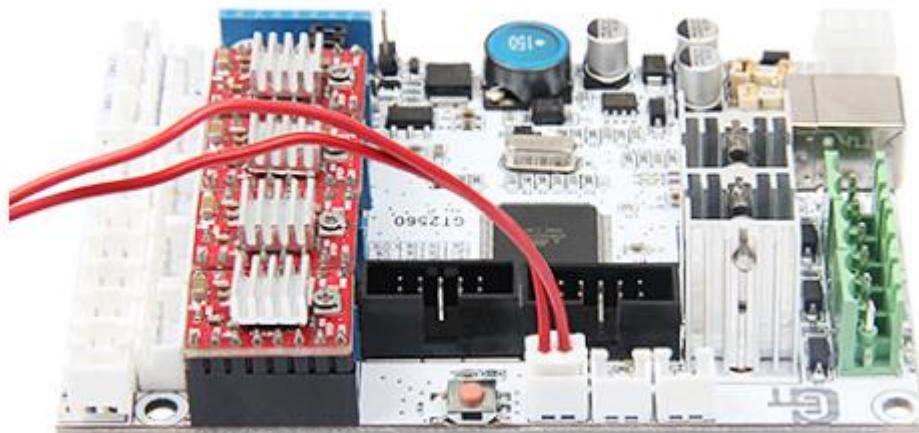


3) Conecte los cables de calor del extrusor 2.

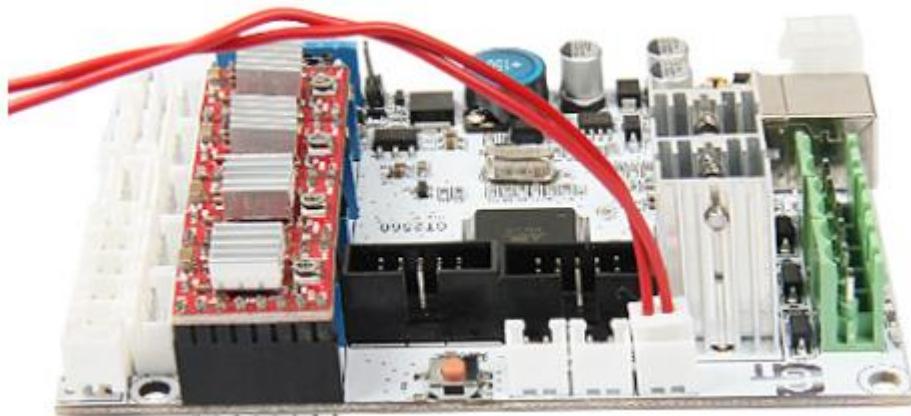


Etapa 4. Conecte los cables para el termistor.

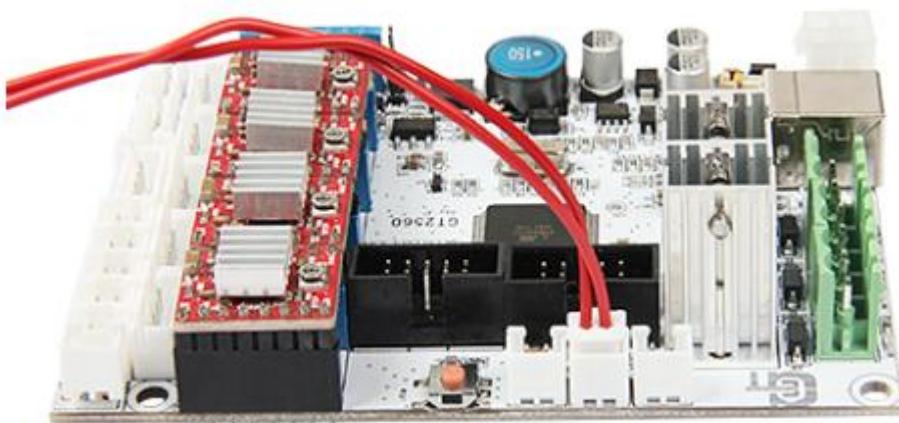
- 1) Conecte los cables para el termistor del heatbed.



- 2) Conecte los cables para el termistor de la extrusor 1.



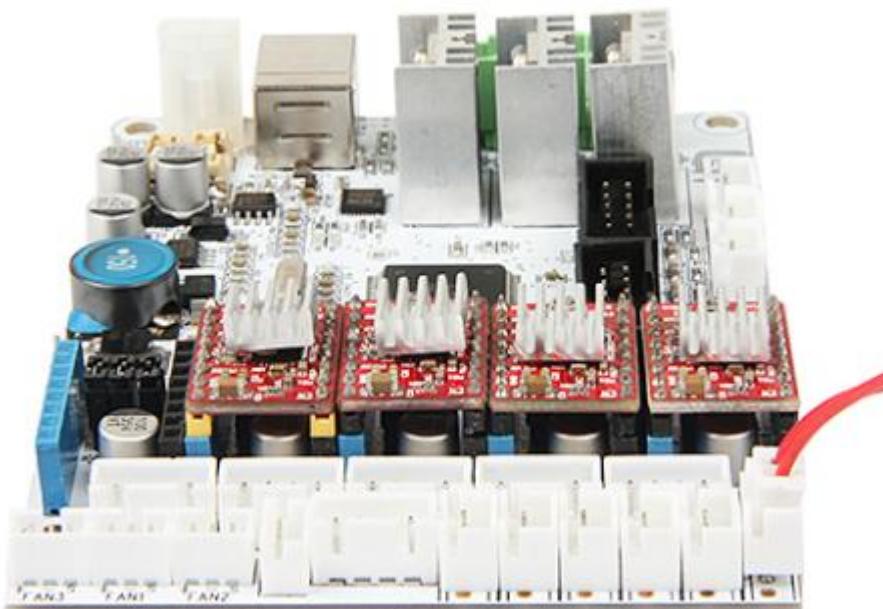
- 3) Conecte los cables para el termistor de la extrusor 2.



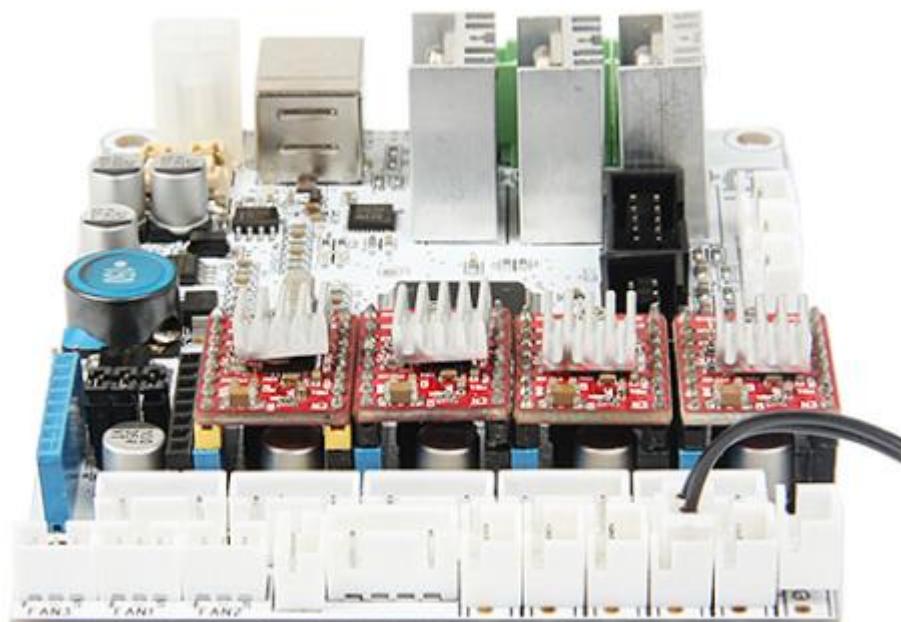
1) Paso 5. Conecte los cables para los extremos.

*** No hay "+" y "-" para los topes finales**

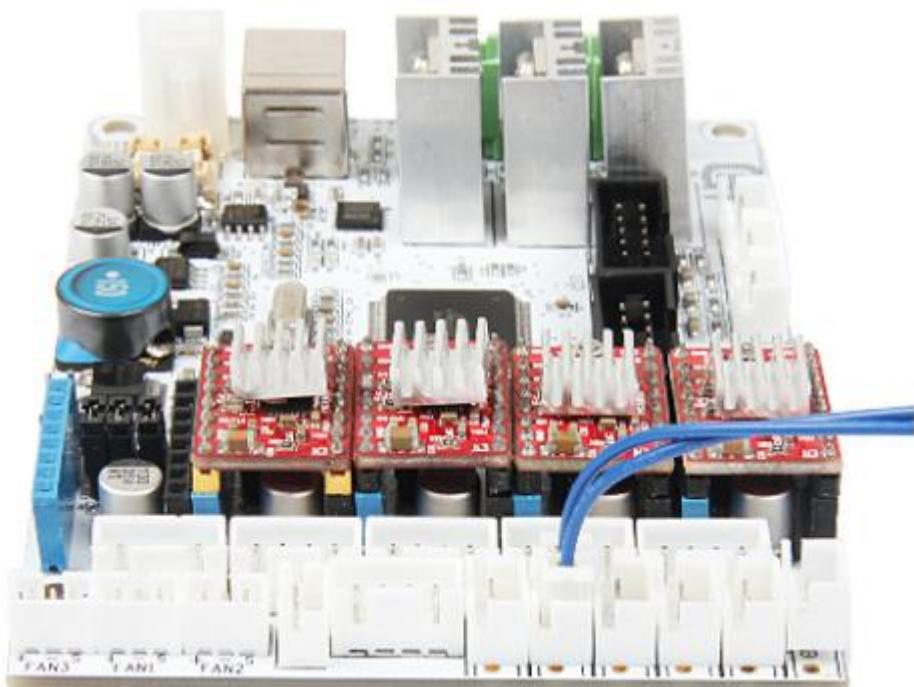
Conecte los cables para el extremo del eje X en X-Minimo.



2) Conecte los alambres para los extremos del eje Y en Y-Minimo.

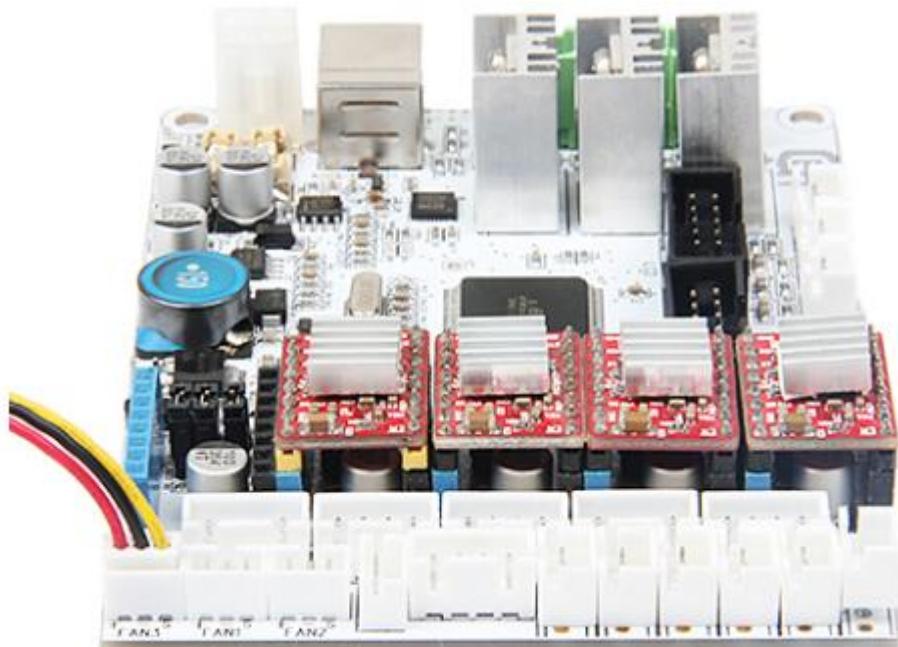


3)Conecte los cables para el extremo del eje Z en Z-Minimo.

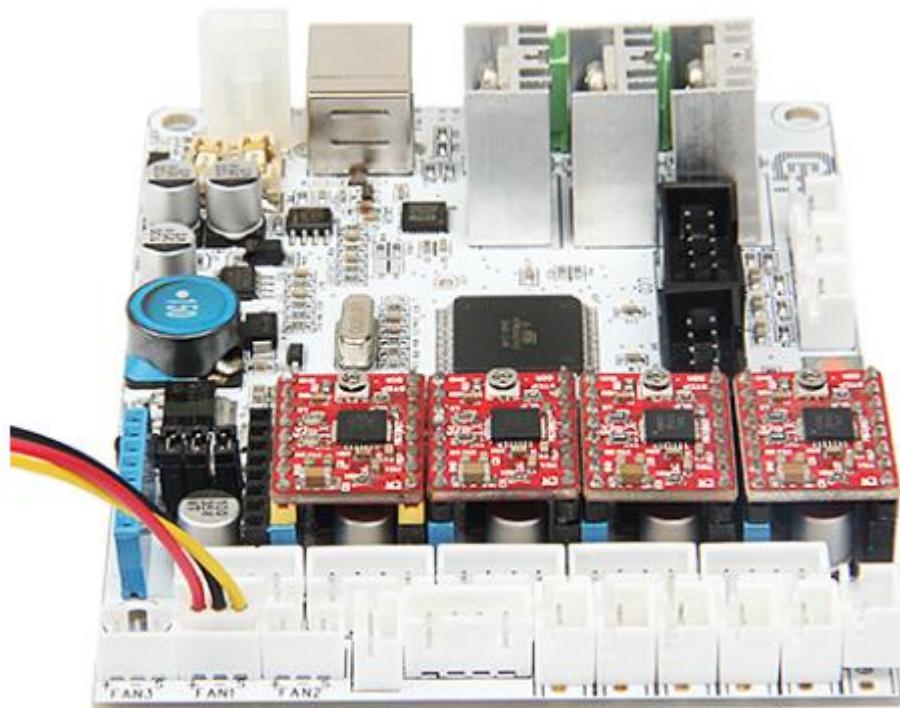


Paso 6. Conecte el ventilador

Conecte el ventilador para la tarjeta de control en FAN3.



- 1) Conecte el ventilador para la extrusora en FAN1.



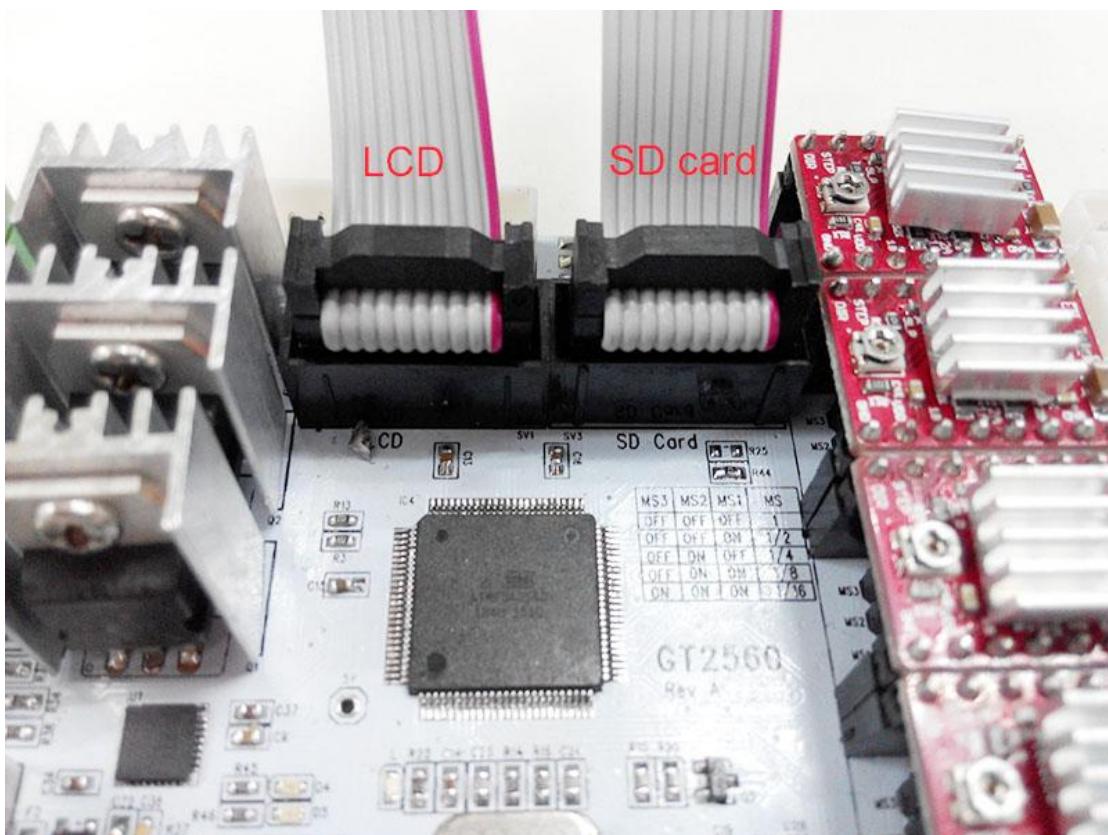
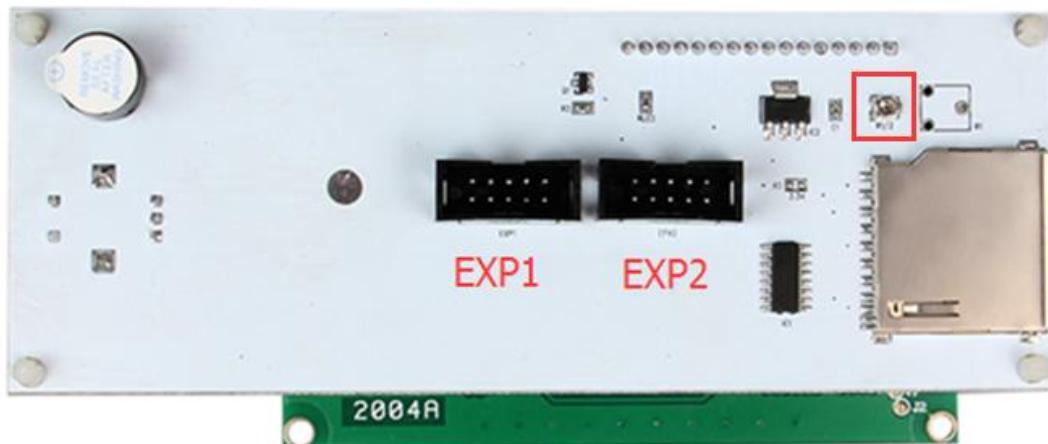
Paso 7. Conecte los cables para el panel LCD.

Hay dos cables, uno para el codificador LCD, el otro es para la tarjeta SD, no conectarlos invertidos.

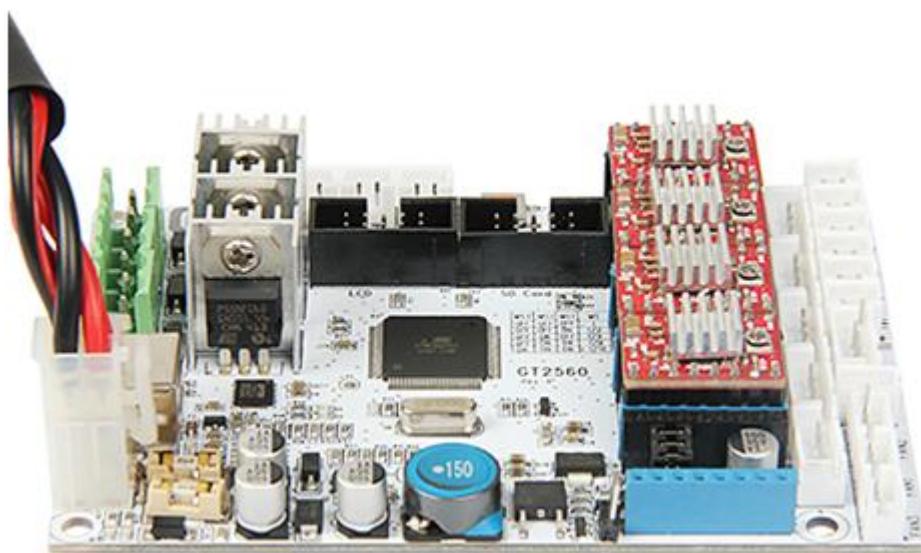
EXP1 a LCD

EXP2 a SD card

BTW, ¿Ves el pequeño tornillo por encima del lector de tarjetas SD, si el texto de las fases LCD en una salida o sólo hay bloques en la pantalla, puede ajustar este tornillo para recuperarlo.



Paso 8. Conecte los cables para la entrada de energía.



Eso es todo para el cableado de GT2560.

29 Ordena los cables.

Utilice el guarda cables para atar los cables juntos. Hay agujeros en las placas de acrílico para los alambres, usted puede arreglarlos a su gusto.

30 Monte el porta filamentos.

Partes Requeridas	Número de partes	Número de parte	Imagen
Panel lateral del porta filamento	1		
M3 x 16 tornillo	4	NO.27	
M3 tuerca cuadrada	4	NO.17	



Todo el trabajo de montaje de la impresora ya est á hecho.

31 Consejos

- Antes de intentar la primera impresi ón, es vital que la impresora est é correctamente calibrada. Si se salta o se apresura este paso, se producir á un error en las impresiones m ás tarde, por lo que es importante que se tome el tiempo para asegurarse de que la m áquina est á correctamente configurada.
- Cada m áquina puede tener su propio procedimiento de calibraci ón y este manual no tratar á de cubrir todas las variaciones. En su lugar, aqu í hay una lista de puntos clave que deben ser abordados.
- Las varillas est án correctamente alineadas
- Correas tensas.
- La rueda impulsada se mueve de forma fluida

- La correcta altura entre la placa y el extruder.
- El filamento llega al extruder sin tensión desde el soporte.
- La corriente para motores se ajusta al nivel correcto.
- Los cables están correctamente conectados.
- Los acoplamientos y poleas están firmemente fijados

Los ajustes del firmware son correctos incluyendo: velocidades de movimiento del eje y aceleración; control de temperatura; Topes finales; Direcciones del motor.

El extrusor se calibra en el firmware con los pasos correctos por mm de filamento.

El punto con respecto a la velocidad de paso de la extrusora es vital. Slic3r espera que la máquina produzca con precisión una cantidad fija de filamento cuando se le indique que lo haga. Demasiado resultará en gotas y otras imperfecciones en la impresión, muy poco resultará en lagunas y la mala adherencia entre capas. Para saber cómo configurar la impresora, visite: geetech.com

Para saber cómo configurar, consulte el manual del usuario.