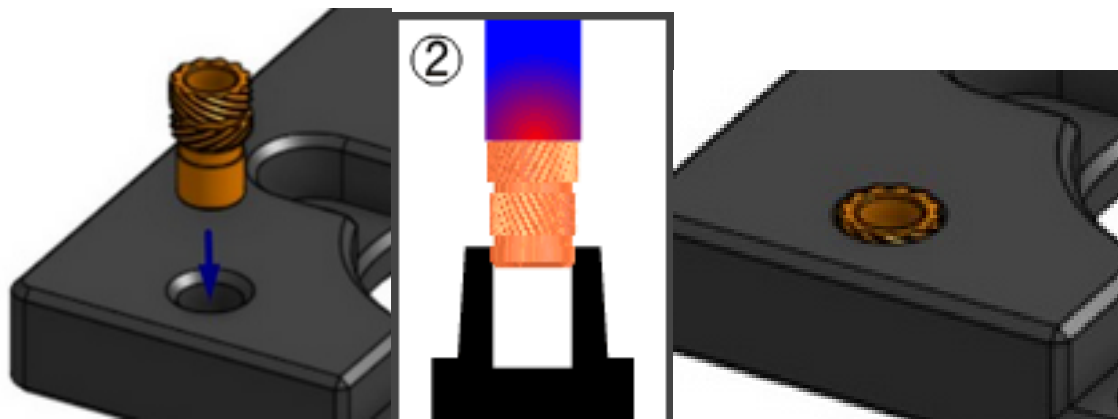
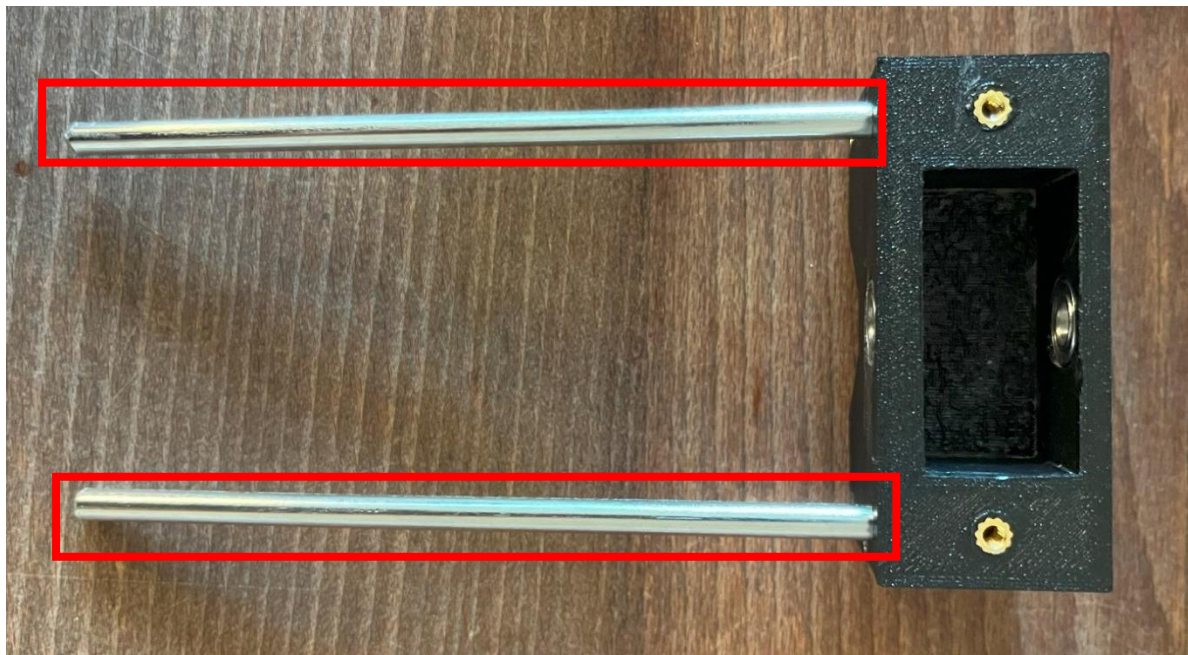


Assembly Open-Source-Spritzenpumpe

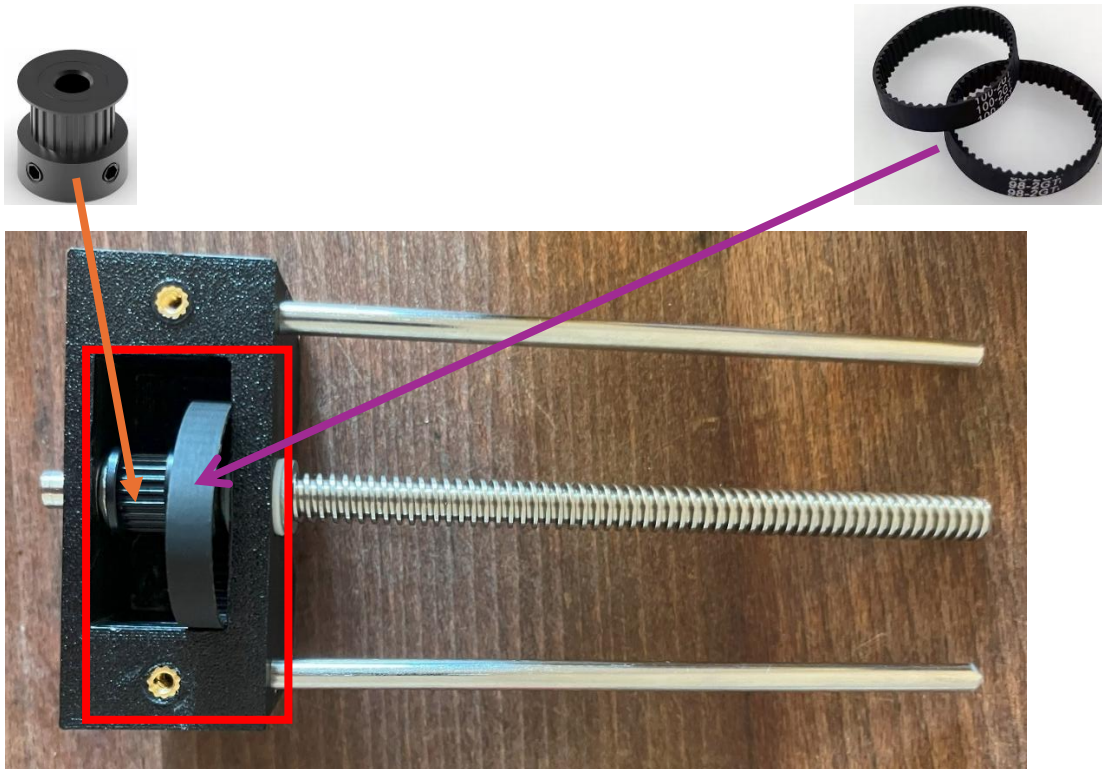
In die 3D-gedruckten Teile wurden Messing-Hot-Melt-Einsätze (Rändelmuttern M3) eingesetzt. Dafür habe ich einen Schraubenzieher auf dem Kochherd erhitzt und damit die Einsätze in den Kunststoff gedrückt.



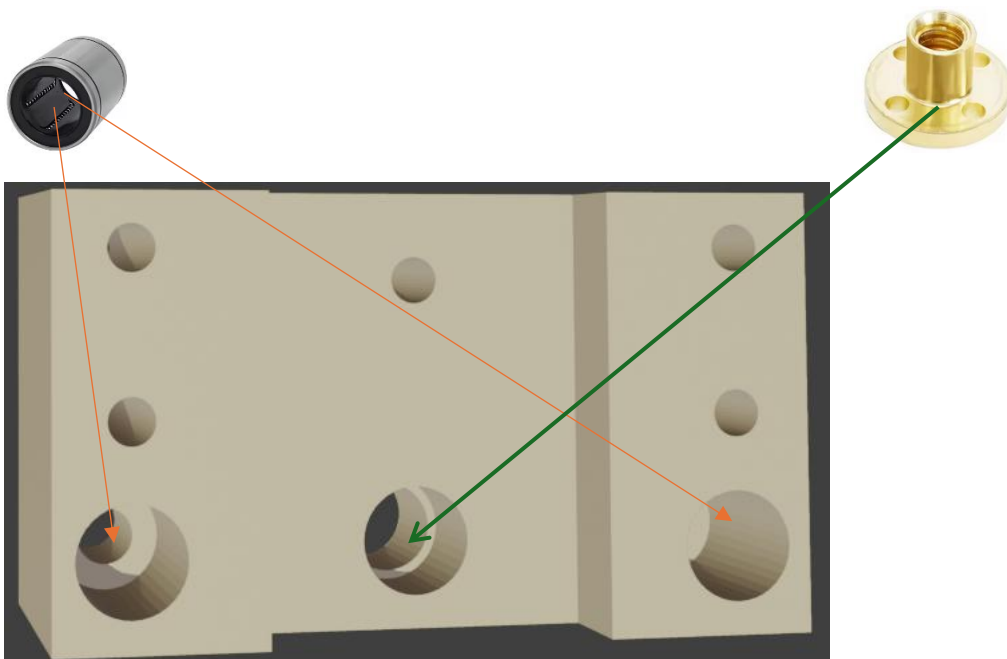
Am 3D-gedruckten Teil Motorenteil_Spritzenhalter wurden zwei Metallstangen eingesetzt, die später als Führung für den Motor dienen.

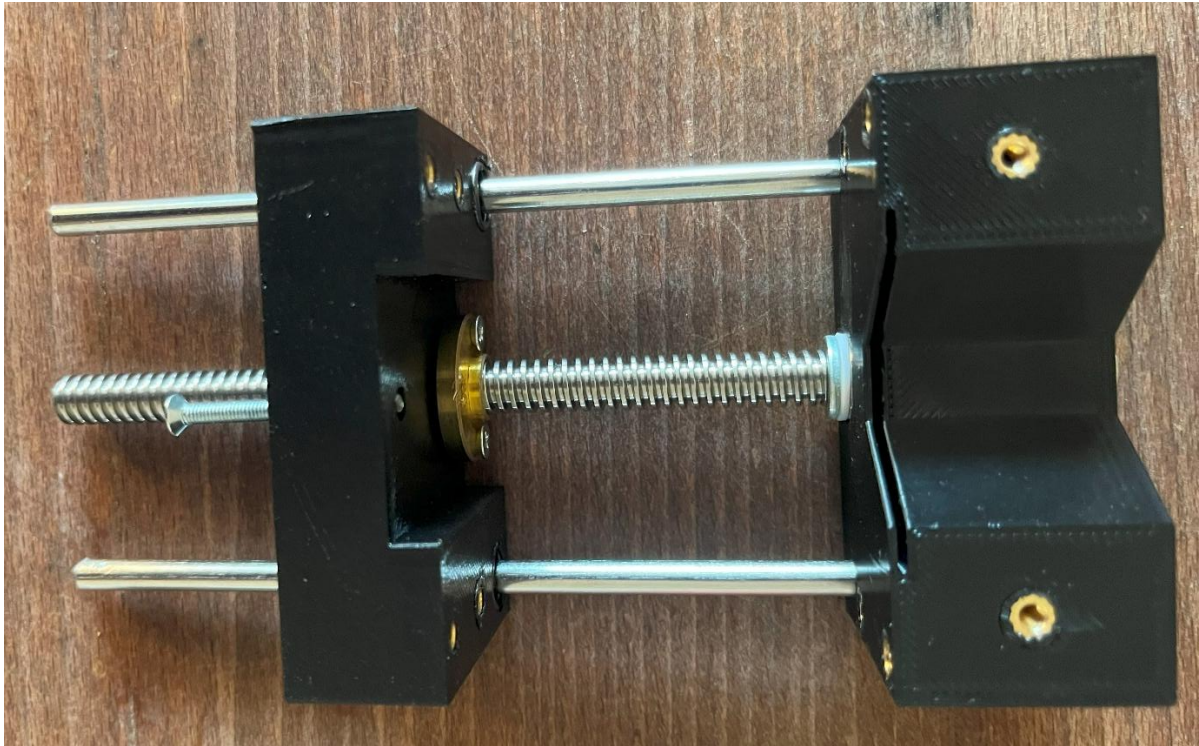


In der Mitte des Teils Motorenteil_Spritzenhalter wurde die Gewindestange eingesetzt. Darauf wurde ein LERDGE 2GT-Synchronrad mit einem GT2-Zahnriemen (106 mm, Gummi) montiert.

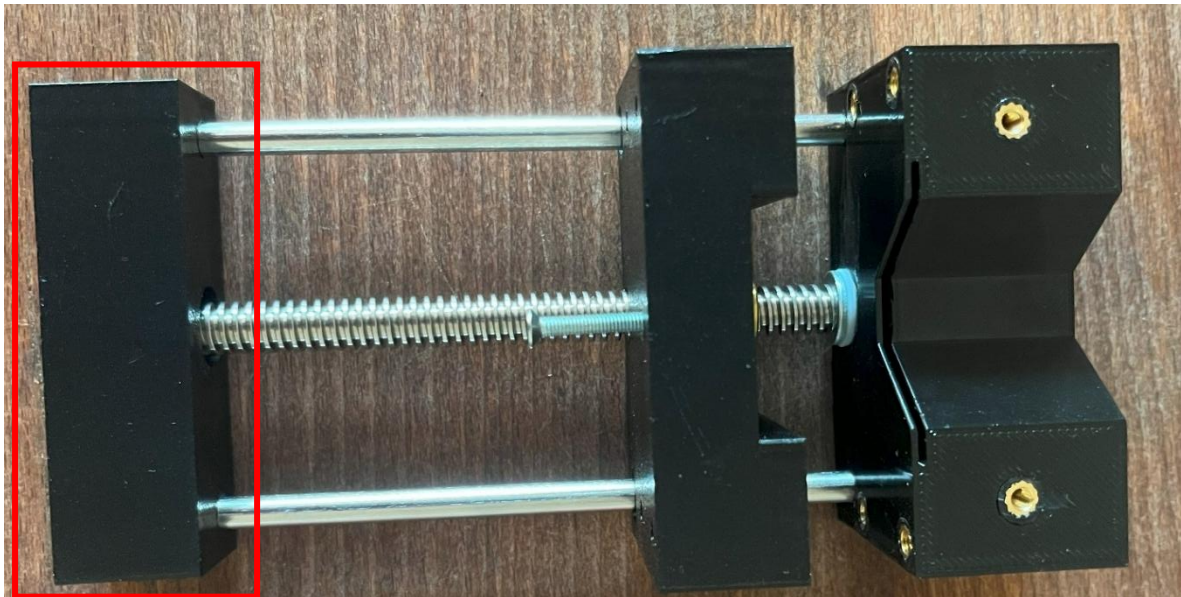


Im mittleren 3D-Teil der Spritze wurde eine T8-Leitspindel mit Mutter eingesetzt. An den beiden unteren Seiten dieses Teils wurden zwei lineare Kugellager (LM5UU) eingebaut. Dadurch kann sich der Kolben (Mittlerer_Teil_Spritzenschieber) leicht und stabil bewegen.

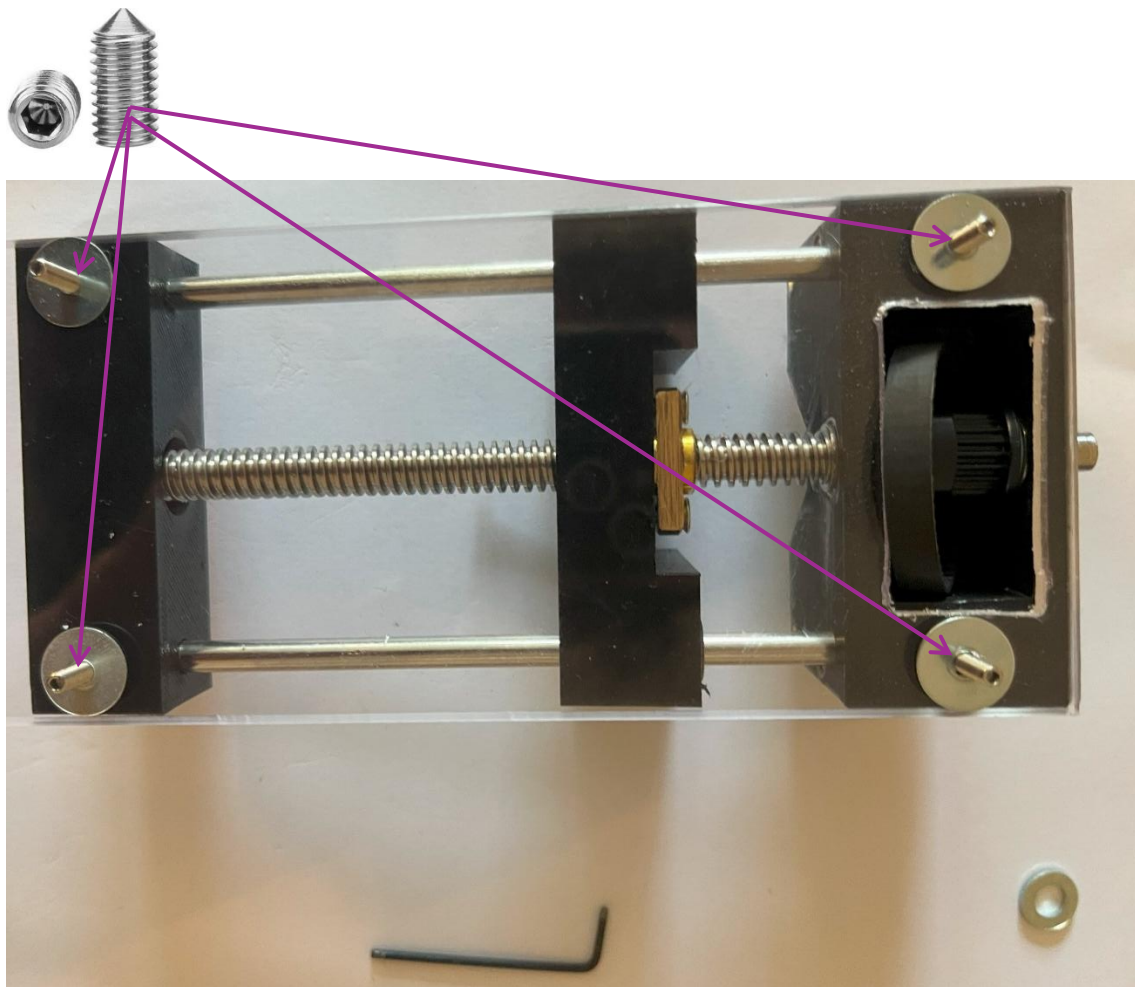




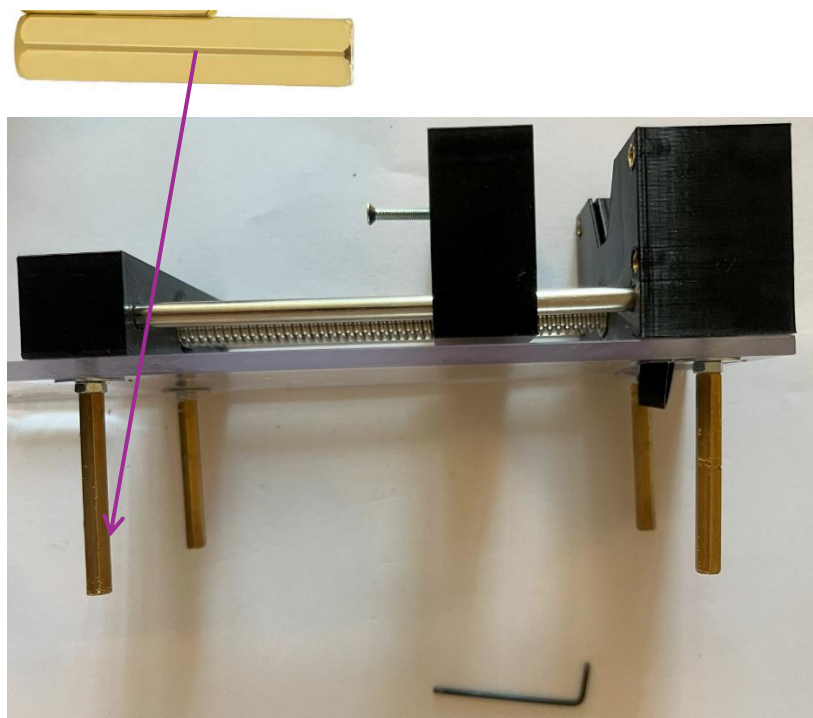
Jetzt kommt das Endteil dazu. An diesem Teil werden die beiden Metallstangen sowie die Gewindestange eingesetzt und fixiert.



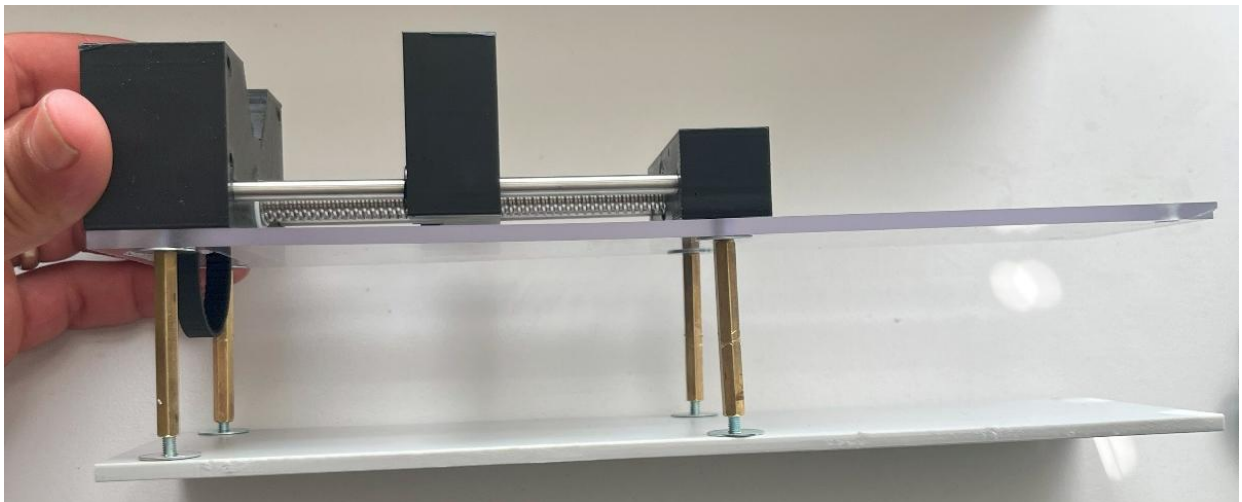
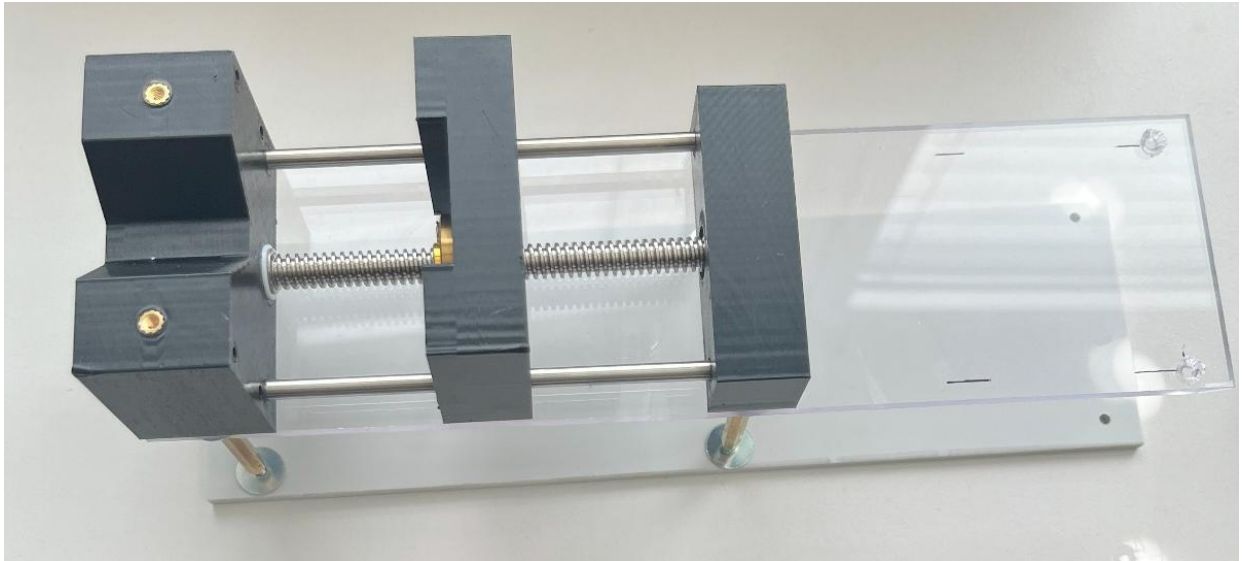
Eine PVC-Platte wurde vorbereitet und mit Bohrungen versehen, damit die beiden 3D-gedruckten Teile (Endteil und Motorenteil_Spritzenhalter) befestigt werden können. Die Befestigung erfolgte mit Edelstahlschrauben (M3 Sechskant-Innensechskant). So sind die PVC-Platte und die beiden 3D-Teile stabil miteinander verbunden.

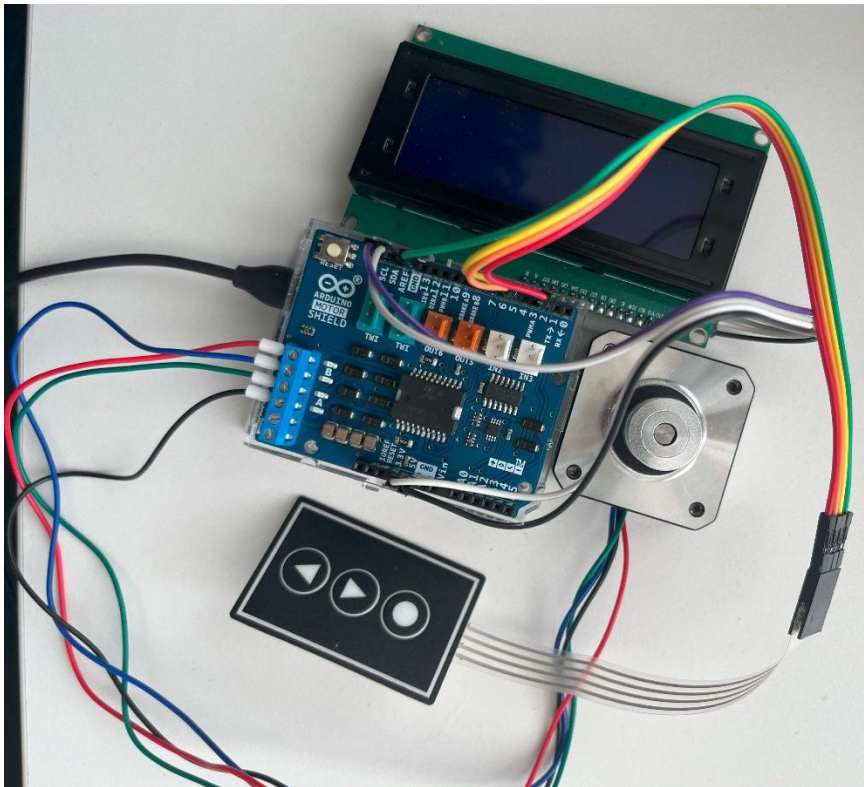


Sechs Bolzen-Abstandshalter (mit Muttern) wurden installiert. Sie sorgen für den richtigen Abstand zwischen den Bauteilen.



Eine zweite PVC-Platte wurde vorbereitet, die von unten montiert wird. Damit ist die Spritze vollständig eingefasst. Beide PVC-Platten bilden zusammen ein Gehäuse, in dem sich alle Elektronikteile sowie der Motor befinden.





Nach dem Zusammenbau ist die Spritzenpumpe fertiggestellt und funktionsfähig.

