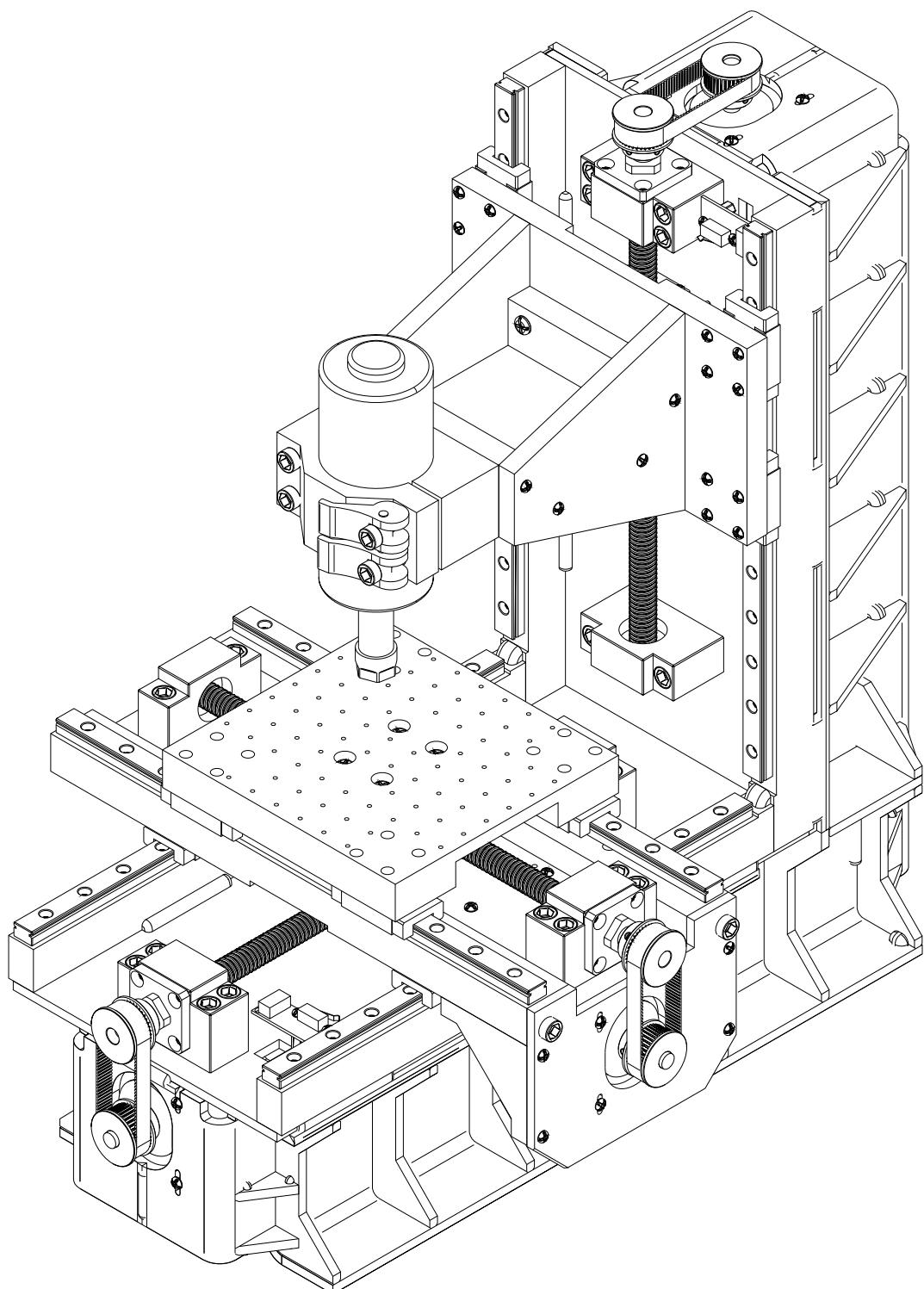


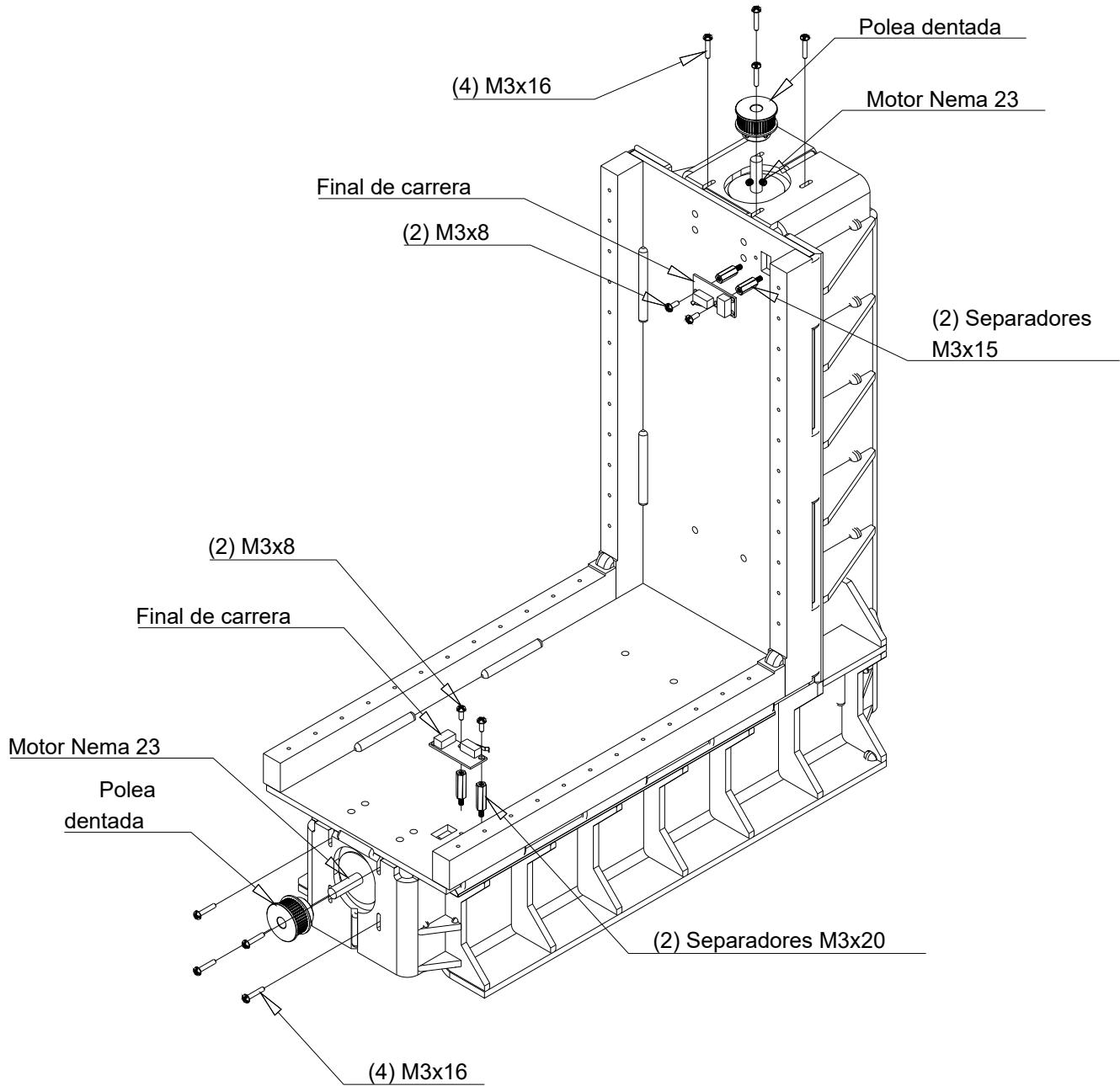
# ENSAMBLE PRISMA CNC v1.0



## LISTA DE PARTES

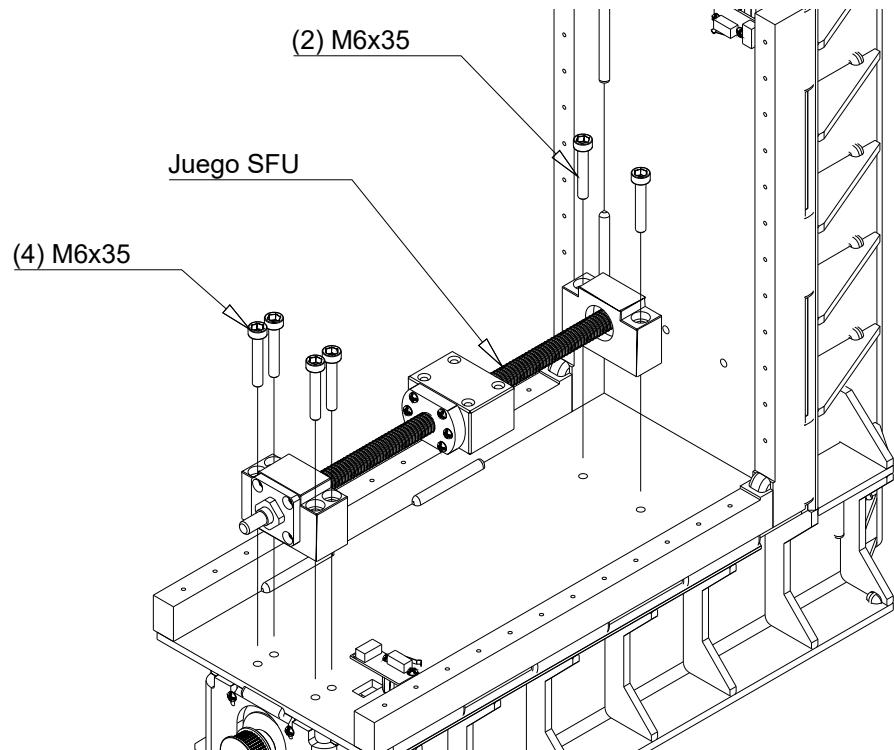
Nº	Piezas fabricadas	Cant.	Detalles
1	Carro transversal	1	Según plano
2	Mesa	1	Según plano
3	Brazo	1	Según plano
4	Plataforma brazo Z	1	Según plano
5	Soporte Z	2	Según plano
6	Plataforma ZY	1	Según plano
7	Plataforma XY	1	Según plano
8	Estructura	1	Según planos
9	Separador 5mm	2	Según plano
Piezas compradas			
10	Rodamientos lineales	6	MGN12H
11	Rieles	6	MGN12H. Largo = 300mm
12	Transmisión tornillos sínfin	3	Juego SFU1204 300mm + BKs + Soporte
13	Correas	6	GT2 220 9mm
14	Poleas dentadas	3	GT2 40T W10 8B
15	Arduino UNO + CNC shield	1	OEM
16	Cable para electrónica	1	5m Cable 4 pines 22AWG
17	Enchufe	1	AC-4
18	Cable 220v	1	2m cable 220v 5A
19	Drivers motores	3	Driver stepper TB6600
20	Motores stepper	2	Nema 23 23HS5628 eje 8mm
21	Fuente de poder	1	360W 24v
22	6x Final de carrera	1	Mecánico
23	Spindle (Motor husillo)	1	Kit Spindle 500W + PS + collets
24	Extrusor	1	Chimera air-cooled
25	Quick-release clamp	2	Fabricado a pedido
26	Tornillos	114	M3x8
27	Tornillos	30	M3x16
28	Tornillos	8	M4x16
29	Tornillos	14	M5x16
30	Tornillos	18	M6x35
31	Tornillos	6	M6x65

# PASO 1



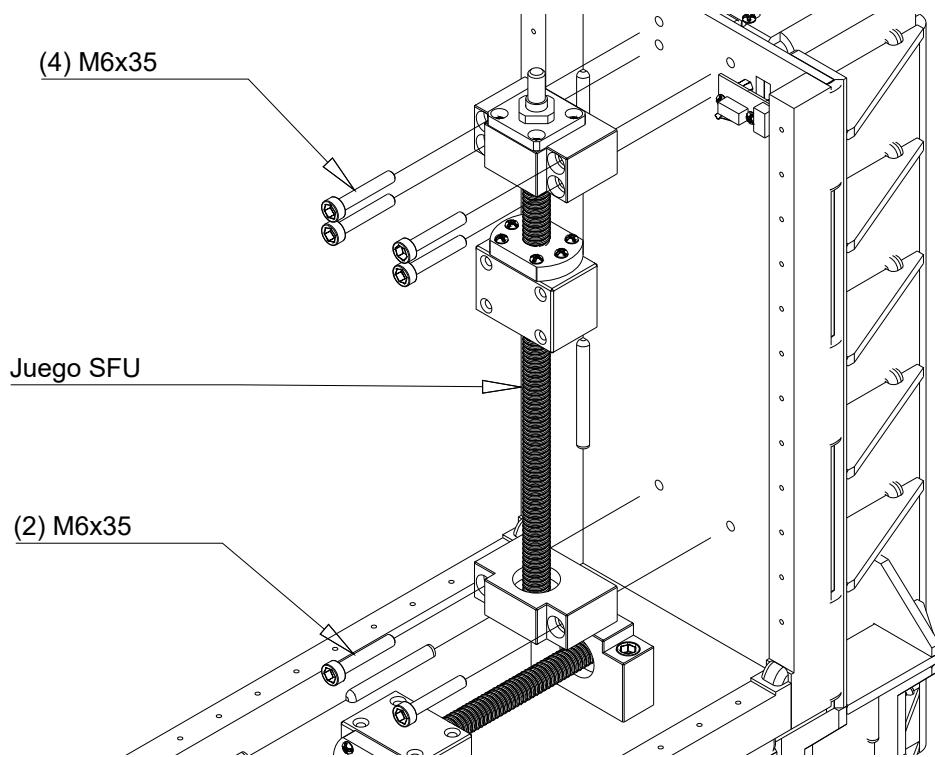
Montar motores Nema 23 y atornillar. También montar finales de carrera con separadores. Nótese que la medida de los separadores es diferente para cada eje.

## PASO 2



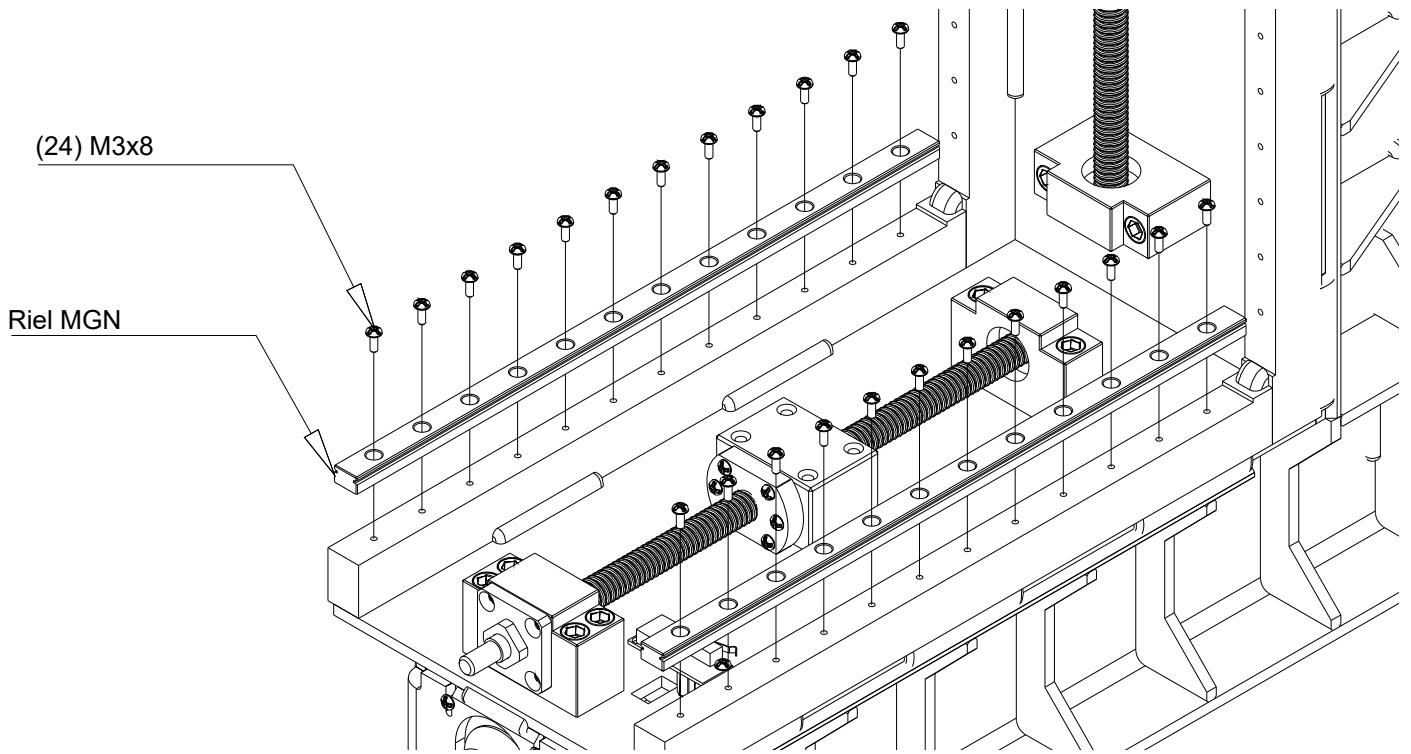
Montar transmisión ya ensamblada (Juego SFU) y atornillar.

## PASO 3



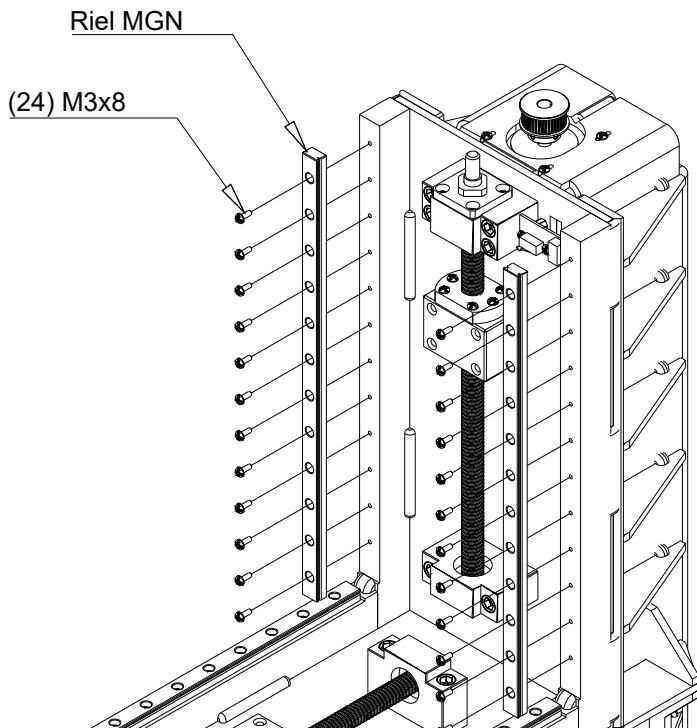
Hacer lo mismo en el plano restante. Apoyar columna en su cara posterior para mayor facilidad.

## PASO 4



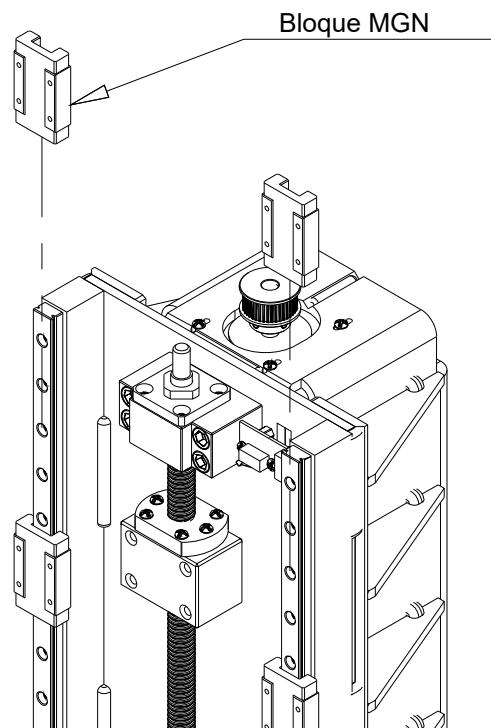
Montar rieles MGN y atornillar.

## PASO 5



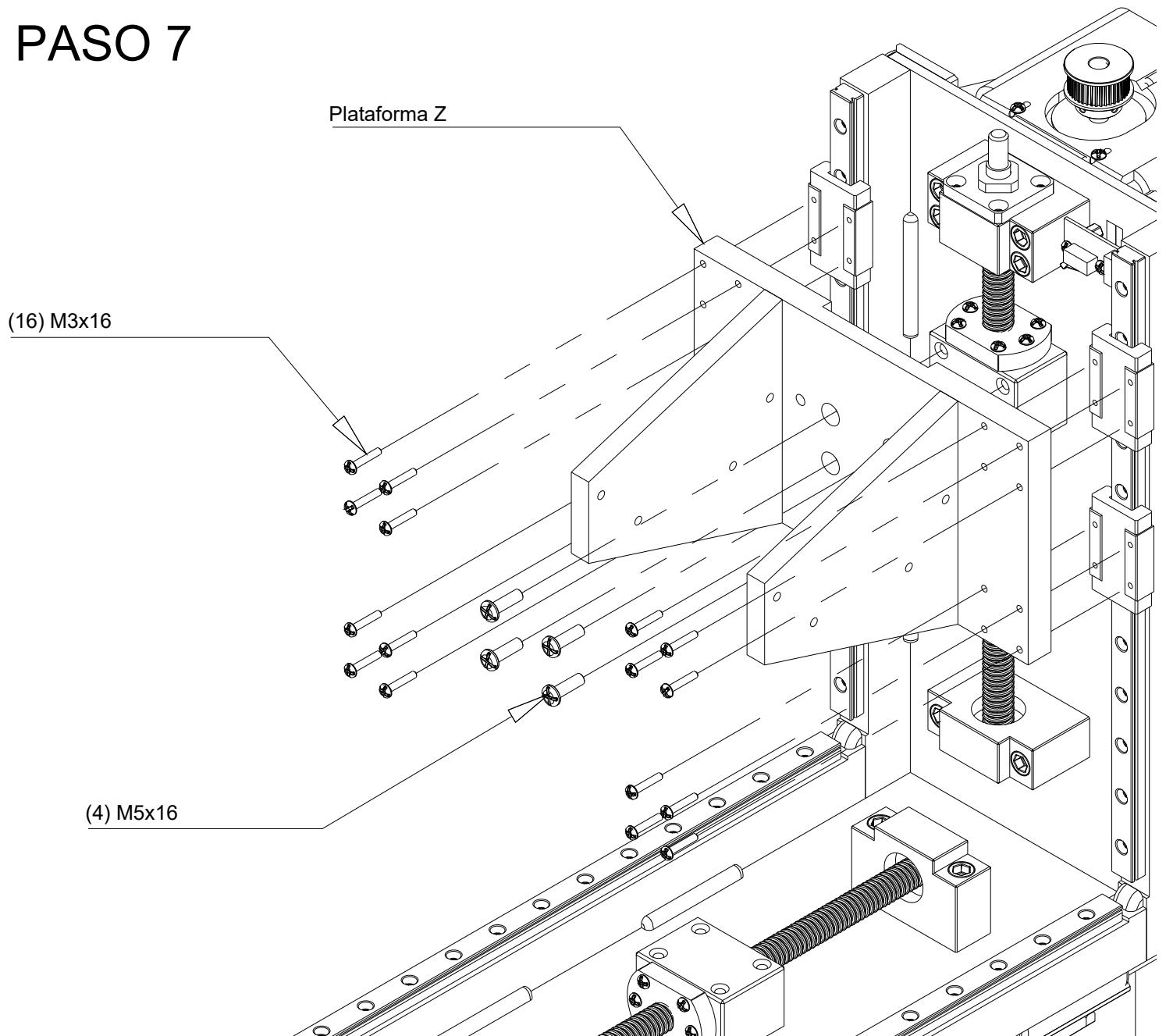
Montar los rieles en el plano restante.

## PASO 6



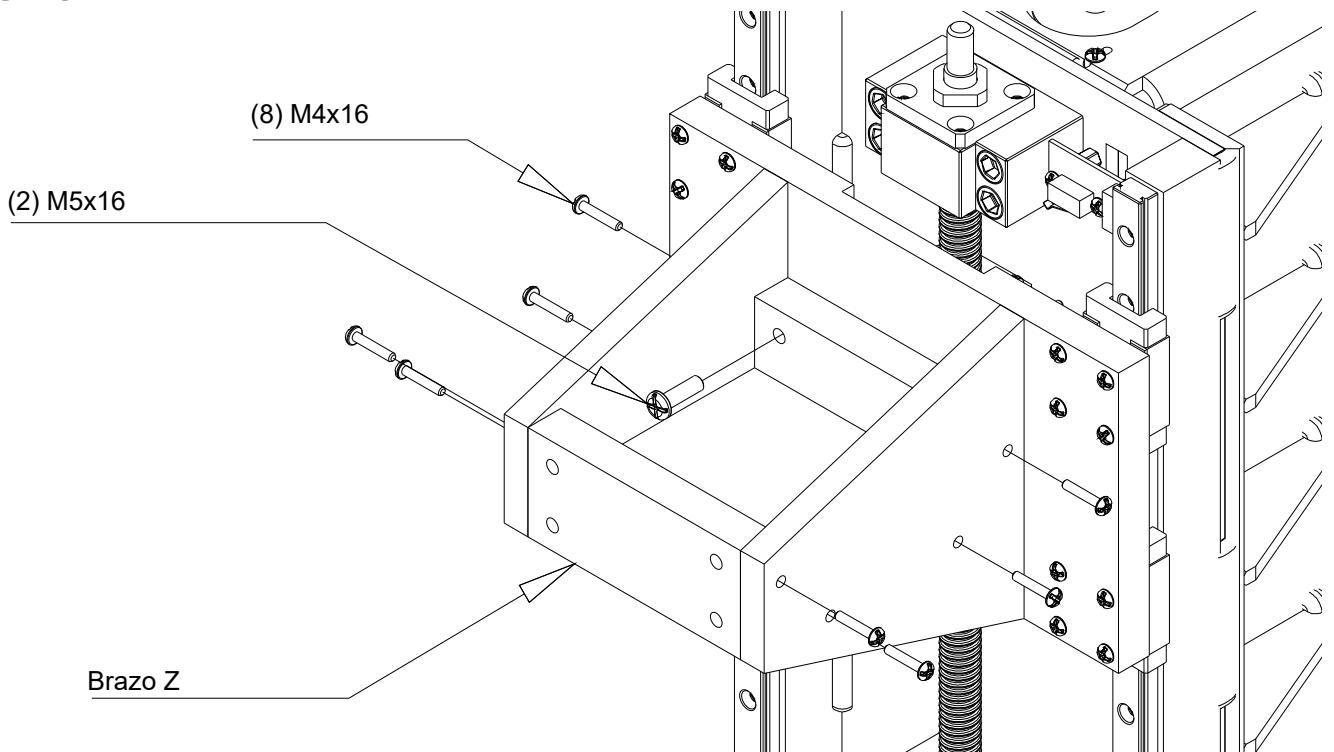
Insertar bloques MGN en los rieles. Dos por lado.

# PASO 7



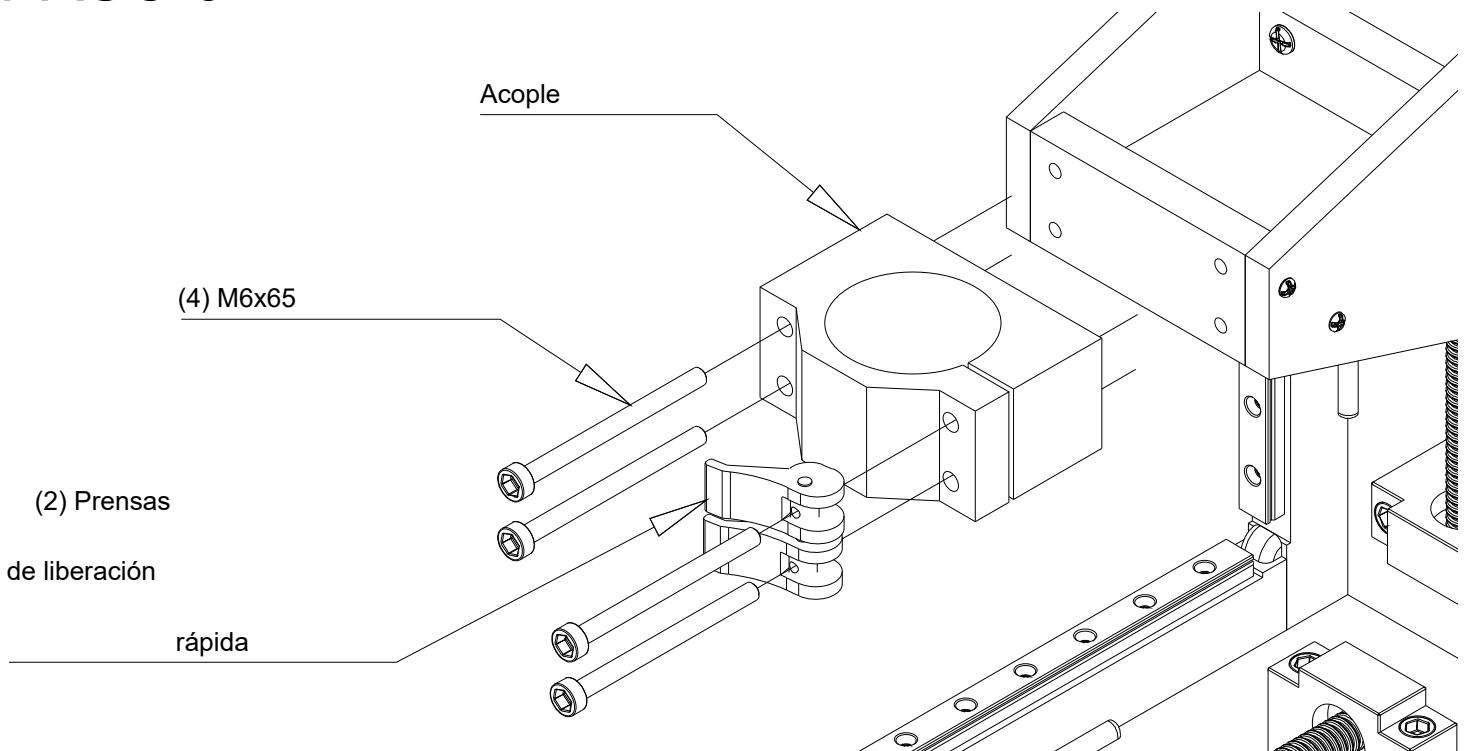
Montar Plataforma Z con Refuerzos ya ensamblados y atornillados. Si se realiza verticalmente, ubicar pieza de bloqueo en el riel para mantener la posición del conjunto.

## PASO 8



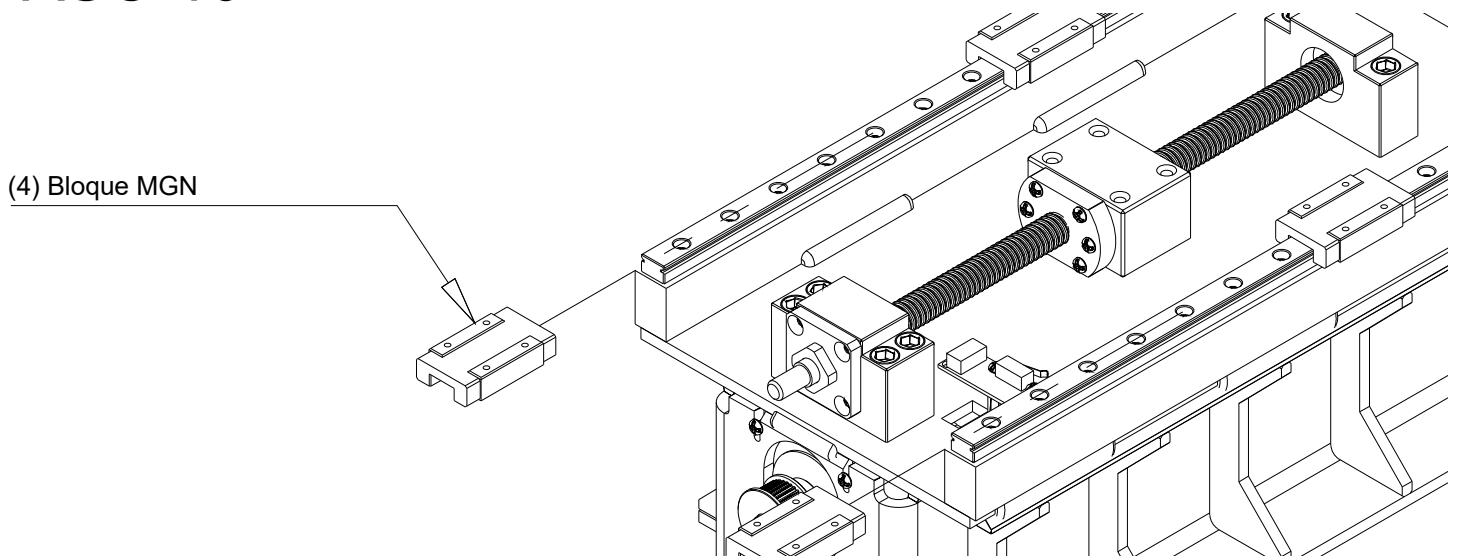
Ubicar Brazo Z y atornillar.

## PASO 9



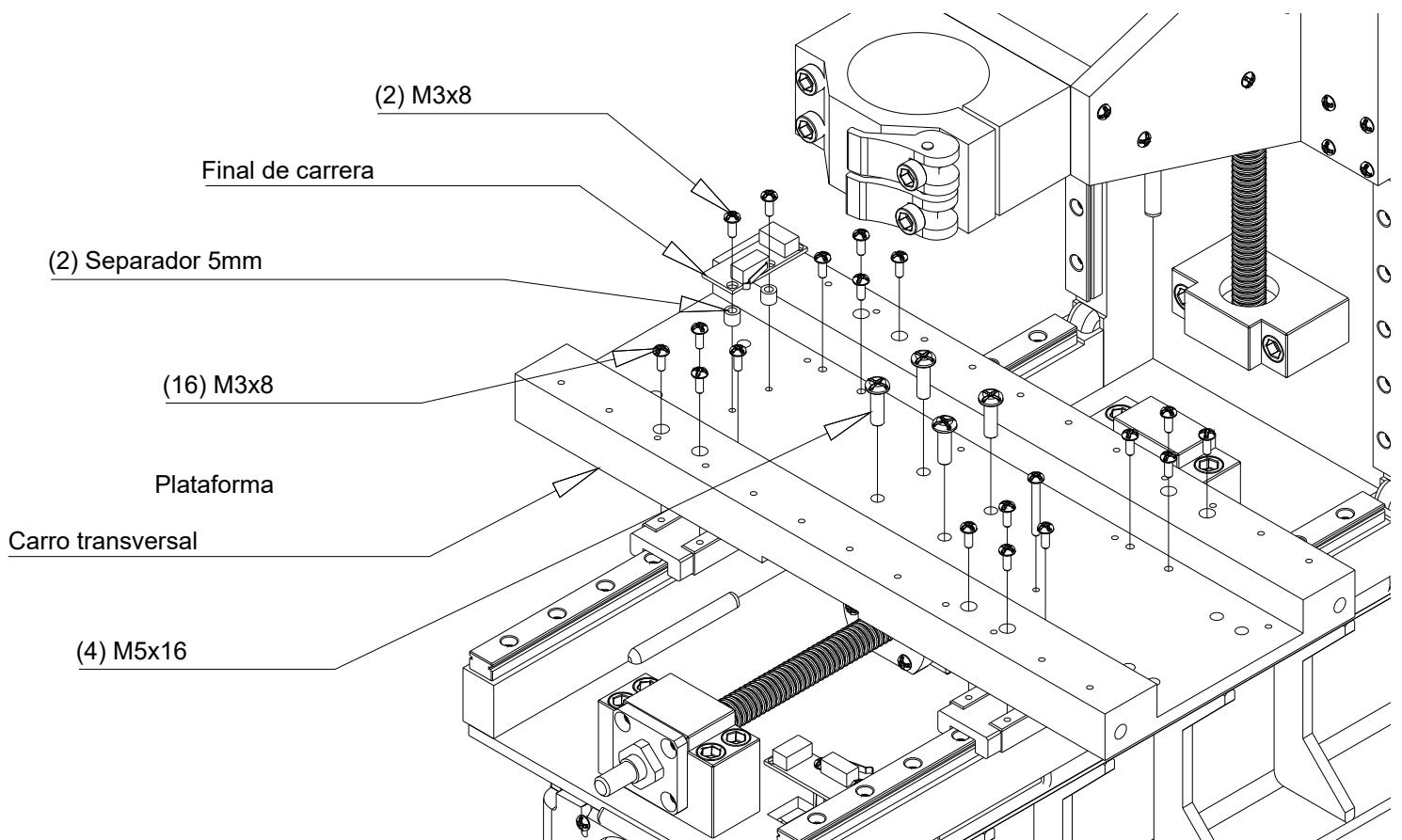
Montar Acople y apernar con las prensas de liberación rápida.

## PASO 10



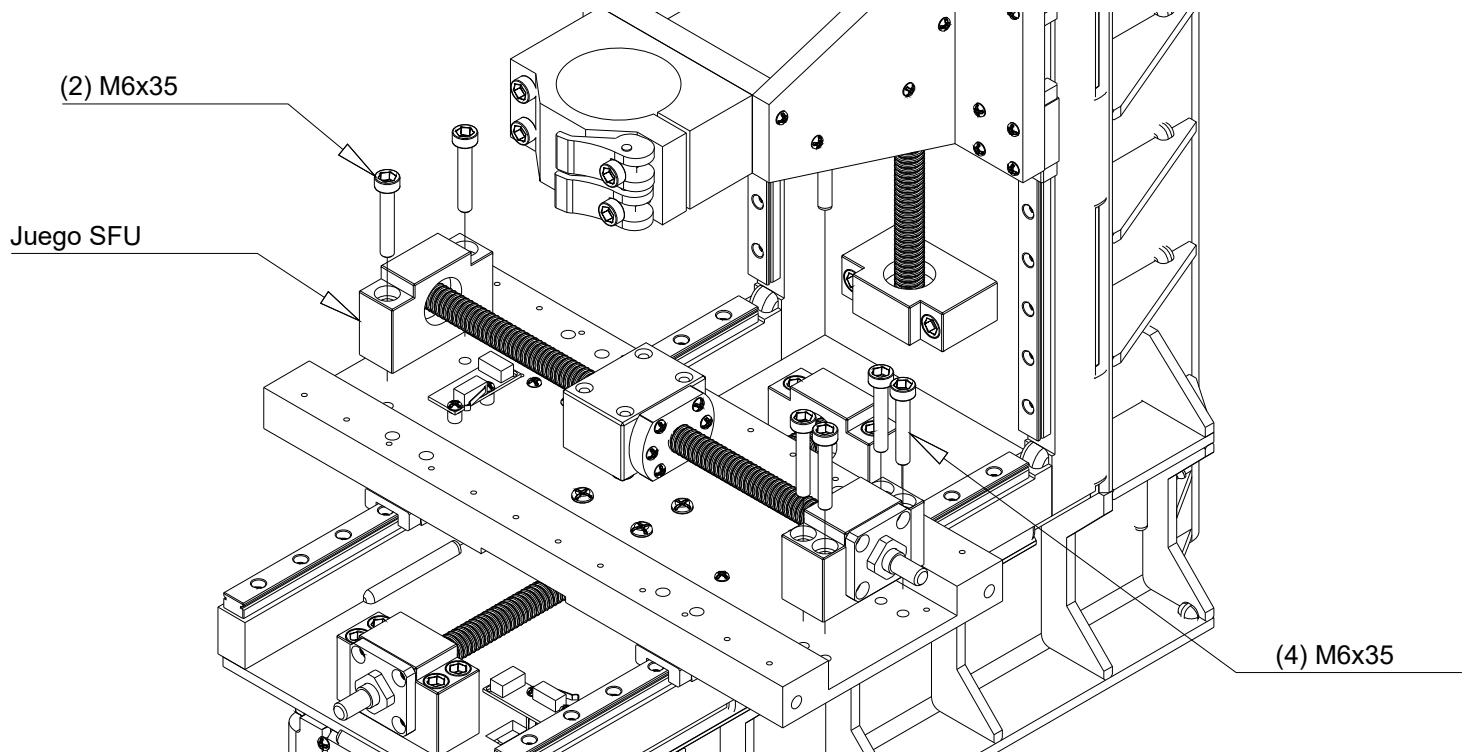
Insertar bloques MGN en los rieles horizontales. Dos por lado.

## PASO 11



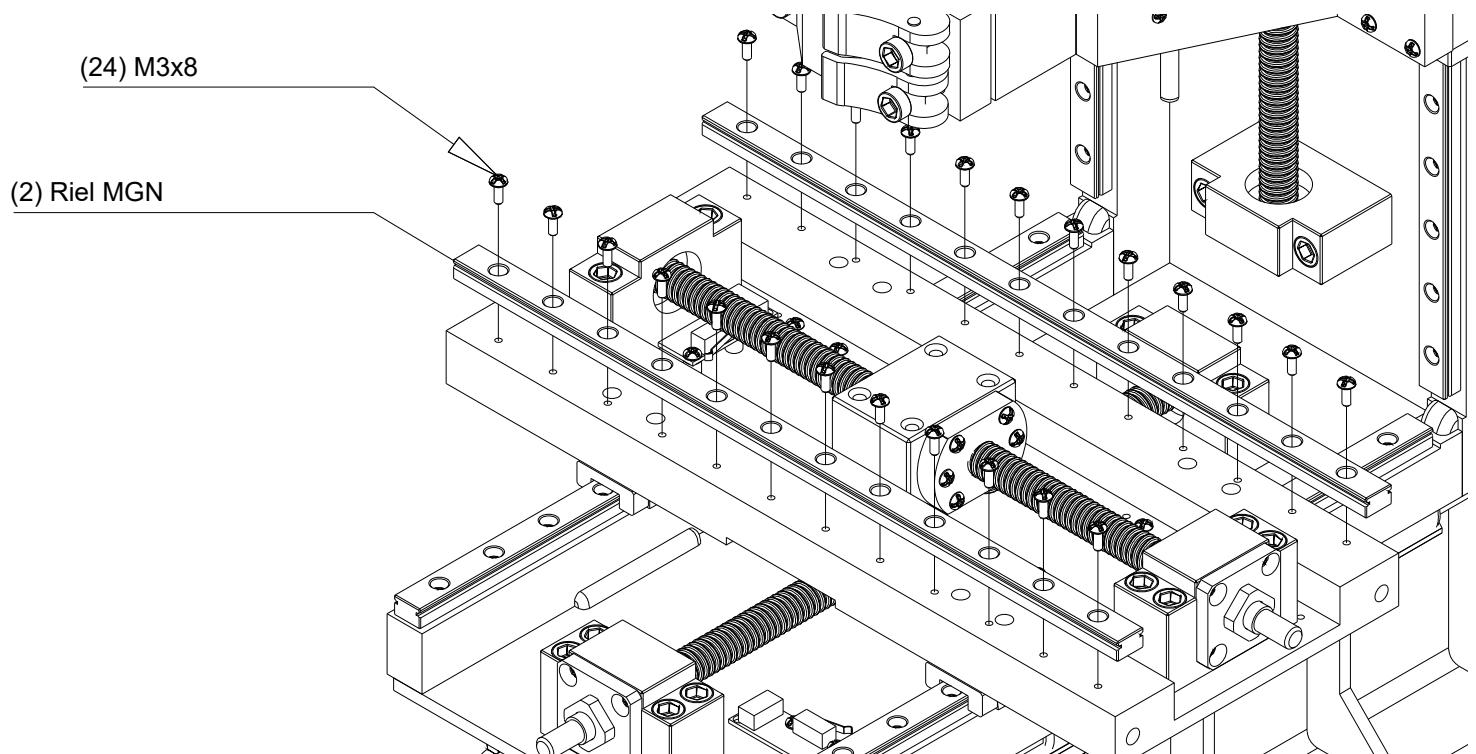
Montar Plataforma Carro Transversal y atornillarla a los bloques MGN y al Bloque de Tuerca SFU..  
Montar, además, final de carrera con sus respectivos separadores.

## PASO 12



Montar la transmisión perteneciente al Carro Transversal y atornillar.

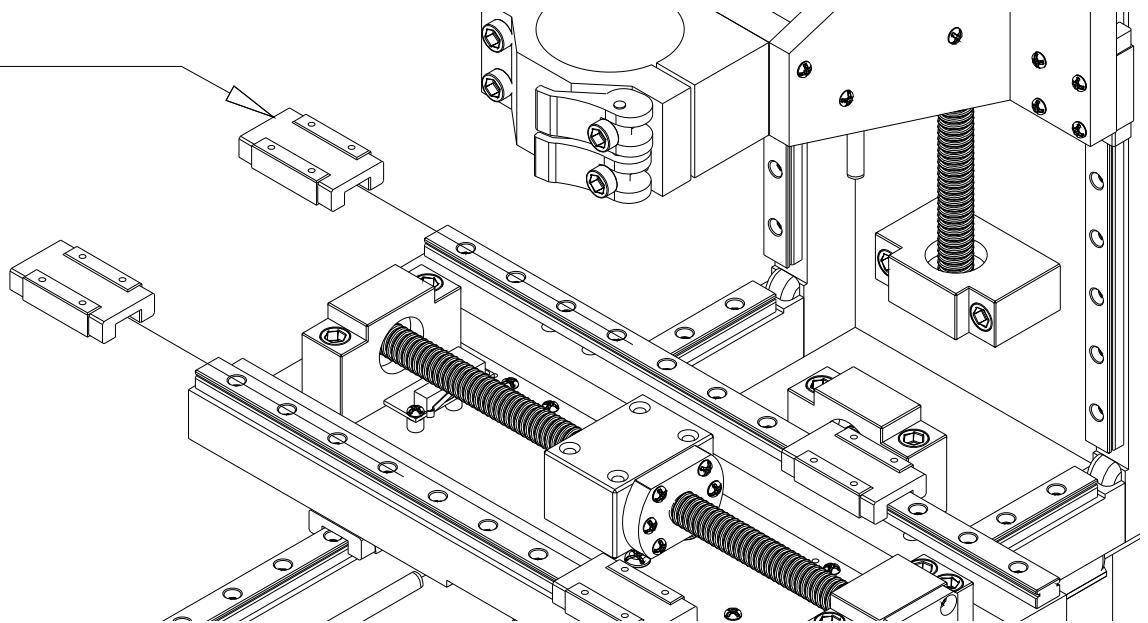
## PASO 13



Montar los rieles MGN y atornillar.

## PASO 14

(4) Bloque MGN



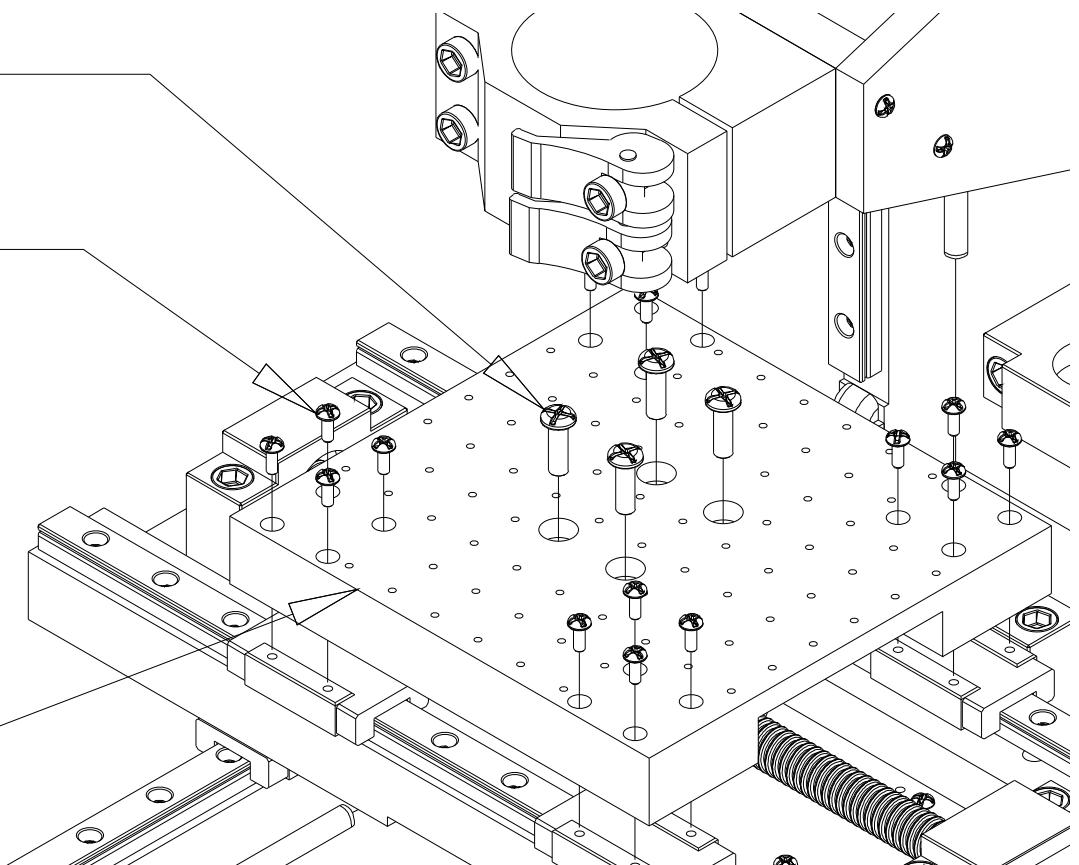
Insertar bloques MGN en los rieles. Dos por cada lado.

## PASO 15

(4) M5x16

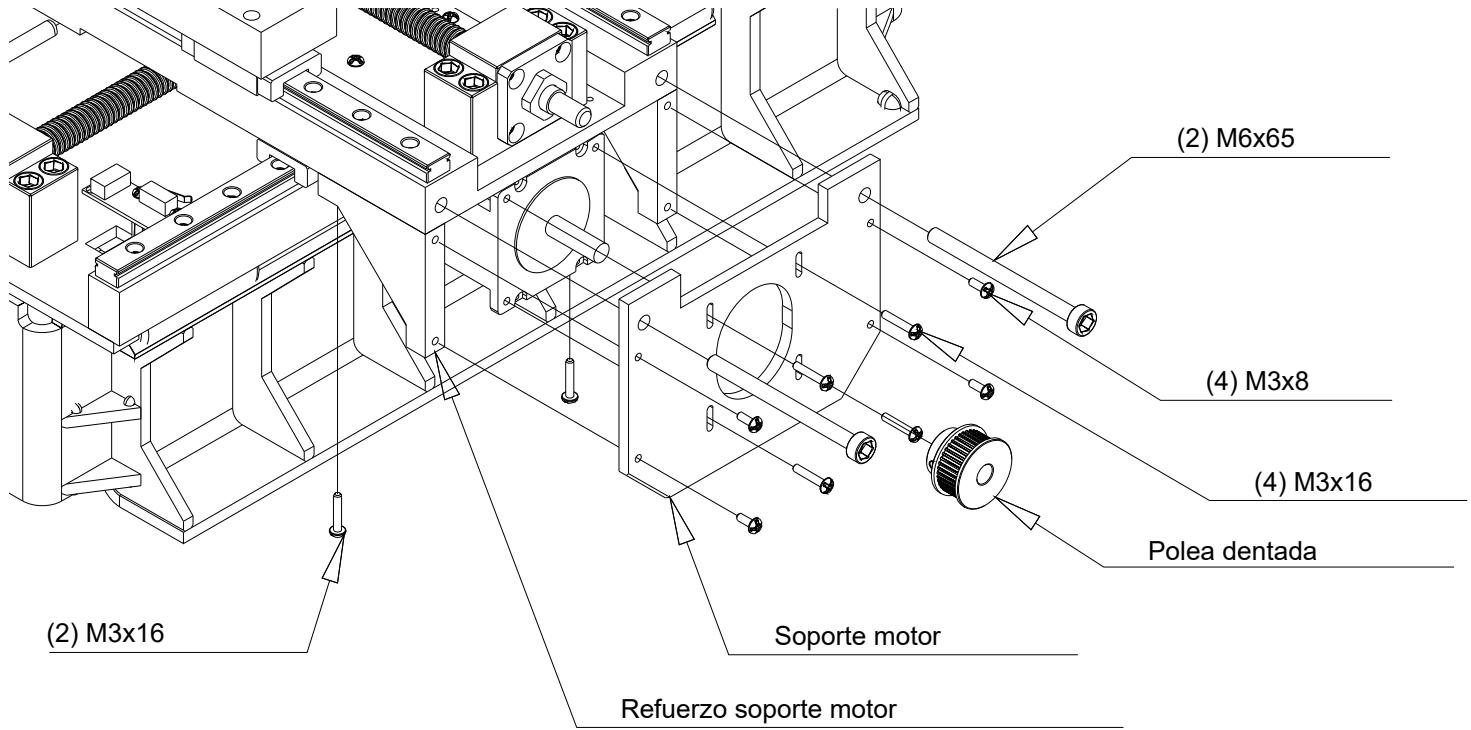
(16) M3x8

Mesa



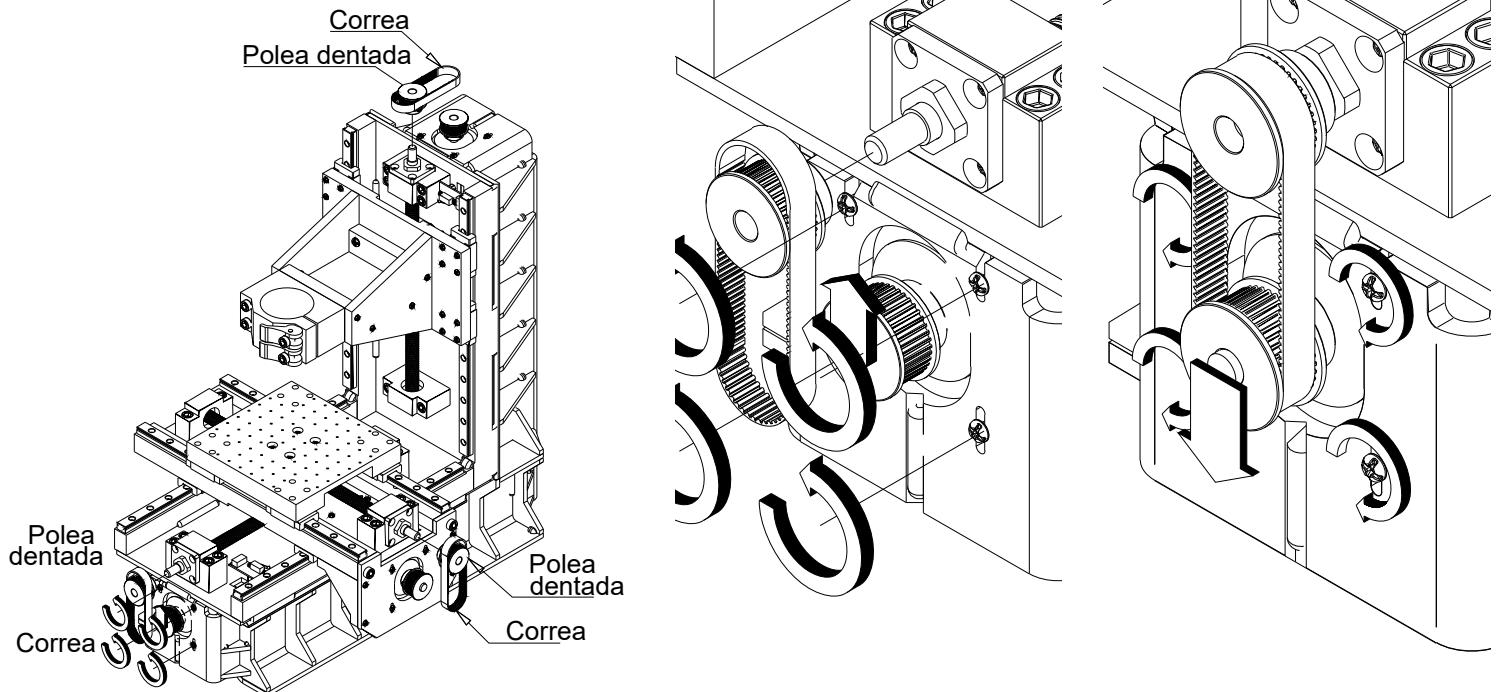
Alinear los bloques debajo de la Mesa y atornillar. Atornillar también al Bloque de Tuerca SFU.

## PASO 16



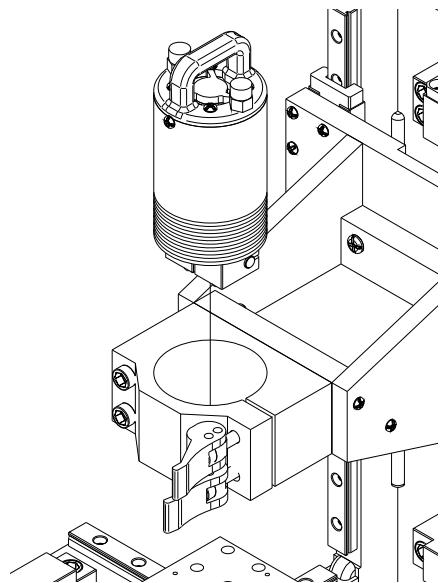
Montar el Soporte Motor y atornillar. Montar por detrás el motor Nema 23 y atornillar. Luego montar refuerzos laterales y atornillar. Finalmente, insertar la polea dentada en el eje del motor, alineando las dos caras externas de la polea y del eje.

## PASO 17

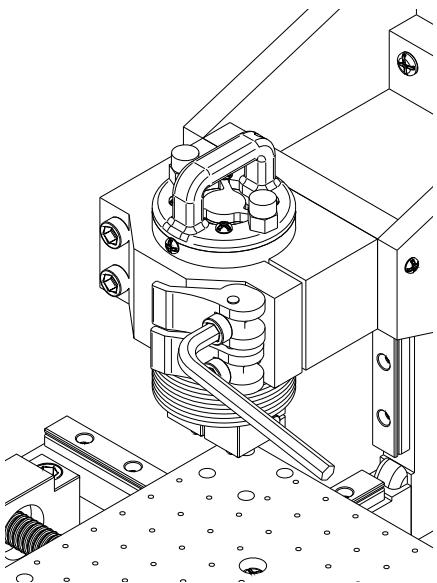


Montar las poleas dentadas restantes en los extremos de las transmisiones. Soltar los tornillos que sujetan los motores levemente para poder deslizar el motor hacia arriba y, una vez insertada la polea y la correa en su lugar, tensar desplazando el motor hacia abajo y fijar apretando los tornillos.

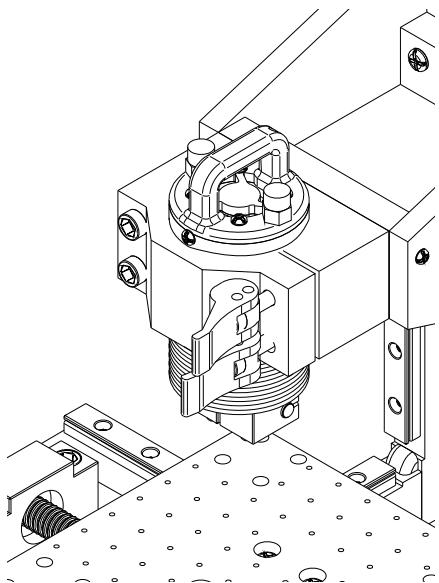
## PASO 18



Insertar Cabezal de trabajo en Acople.



Cerrar prensas y apretar tornillos con fuerza moderada.



Verificar que la liberación se pueda realizar con facilidad pero empleando una cierta cantidad de esfuerzo. Repetir el proceso las veces que sea necesario.

**LISTO.**

