

Drukarka 3D
Vellerman K8200
INSTRUKCJA ZŁOŻENIA
Nr produktu 409630

000 – NARZĘDZIA POTRZEBNE DO ZŁOŻENIA DRUKARKI 3D K8200

- SZCZYPCE DO PIERŚCIENI ZACISKOWYCH

(VTSRP)



lub

- KLASYCZNE SZCZYPCE DO PIERŚCIENI ZEWNĘTRZNYCH (WAŁÓW)

(WH26790)



- KLUCZE IMBUSOWE 1.5-6 mm – ZESTAW 8 SZT

(1620-8)



- ZESTAW KLUCZY – OTWARTE KOŃCE - 6 – 22 mm – 8 SZT

(1420-R8)



- LUTOWNICA CERAMICZNA 30W / 230V

(STC30N)



- LUT 60/40 1 mm 100g

(SOLD100G)



- WIHA - SOFTFINISH WKREŃTAK 3 x 100 mm

(WH00687)



- 5" CĘGI BOCZNE ZE ŚCIĄGACZEM IZOLACJI

(VT109 or VT109N)



- 3 ½-MULTIMETR CYFROWY

(DVM840)



- SUWMIARKA CYFROWA– 150 mm / 6" - 0.01 mm

(DCA150)



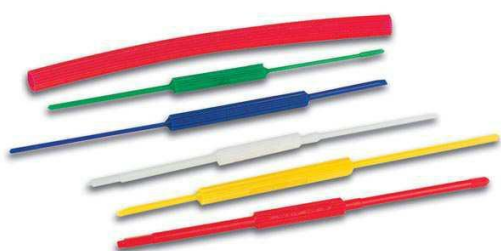
- MIARA TAŚMOWA ZWIJANA 3 m

(HRUT3PRO)



- 6 SZT. IGŁY Z TWORZYWA SZTUCZNEGO

(VTPT)



- 5-SZT. PILNIKI DIAMENTOWE

(VTDF2)



001 – ZŁOŻENIE WSPARCIA CEWKI

Wziąć torbę opisaną 1 z opakowania, wewnątrz powinny być poniższe elementy:



Zaczynając od lewej pręta gwintowanego w kolejności:

- 1 x M6 nakrętka blokująca
- 1 x M6 mała podkładka
- Uchwyt montażowy ustawiony jak na zdjęciu poniżej
- 1 x M6 mała podkładka
- 2 x M6 nakrętka
- 1 x M6 mała podkładka
- 1 x M6 duża podkładka
- 1 x M6 mała podkładka
- 2 x M6 nakrętka
- 2 x M6 nakrętka
- 1 x M6 mała podkładka
- 1 x M6 duża podkładka
- 1 x M6 mała podkładka
- 1 x M6 nakrętka blokująca



Zostaw trochę dodatkowego gwintu po lewej (około 10 mm lub 0,39 ") :



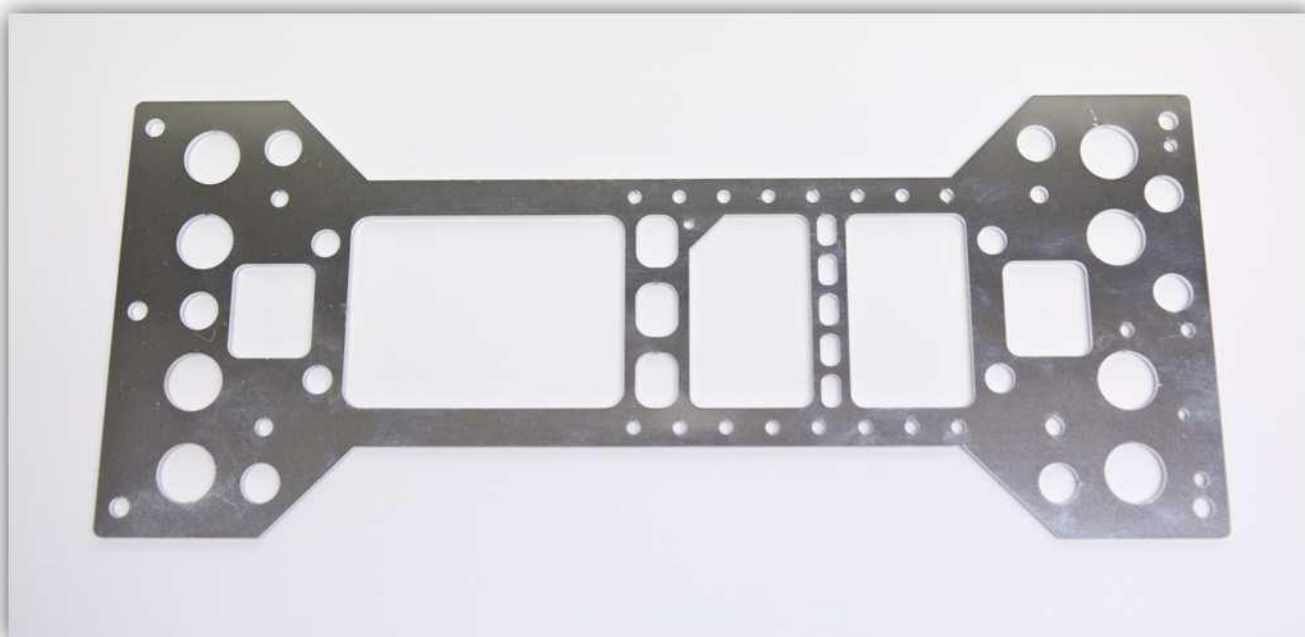
Następnie dokręć wszystkie nakrętki, wynik powinien wyglądać tak:



Odłóż tę część na bok, potrzebujesz jej późniejszym etapie.

002 – SKŁADANIE X CARRIAGE (sanek X)

Wyciągnij element CARRIAGE X z opakowania.



Weź torebkę oznaczoną numerem 3 z pudełka, należy mieć te części:

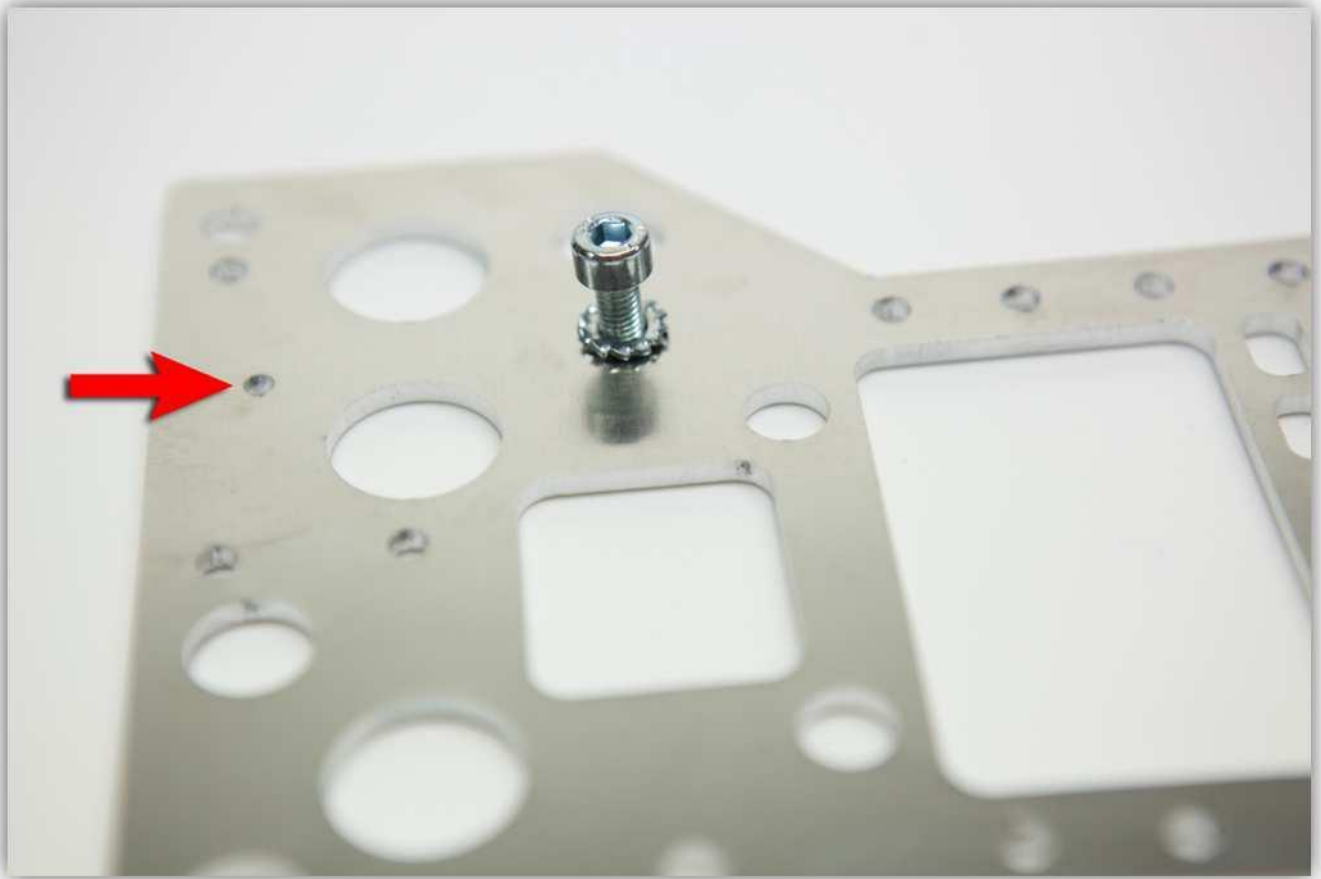


Teraz weź 4 kawałki, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (BEARING CLAMP X):

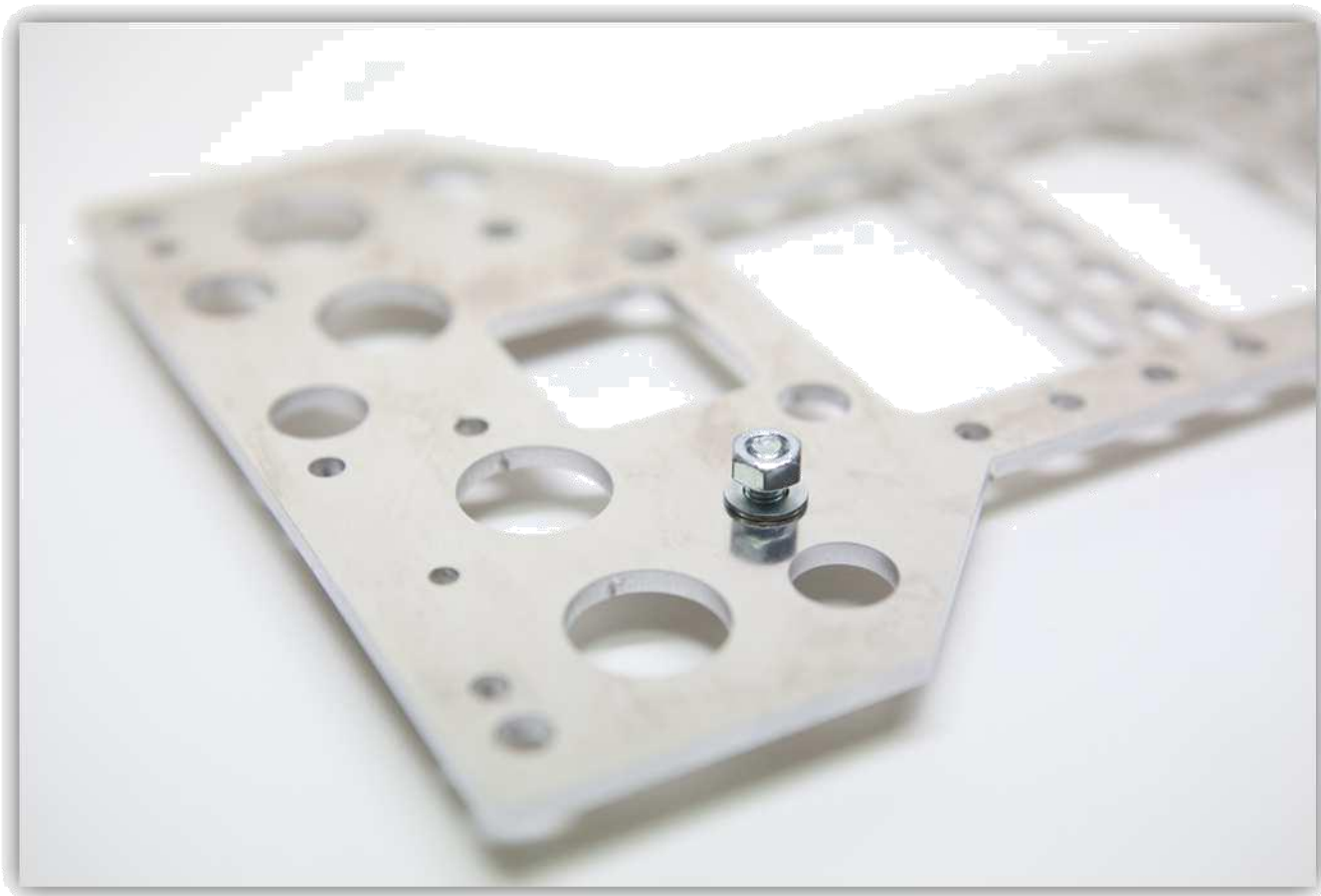


Umieść śrubę M5 i przekładnię zębatą M5 w płycie X CARRIAGE, jak pokazano na rysunku. **Zwróć uwagę na orientację płyty aluminiowej. Czerwona strzałka pokazuje trochę otworu, upewnij się, że otwór wyrównuje się jak na zdjęciu**

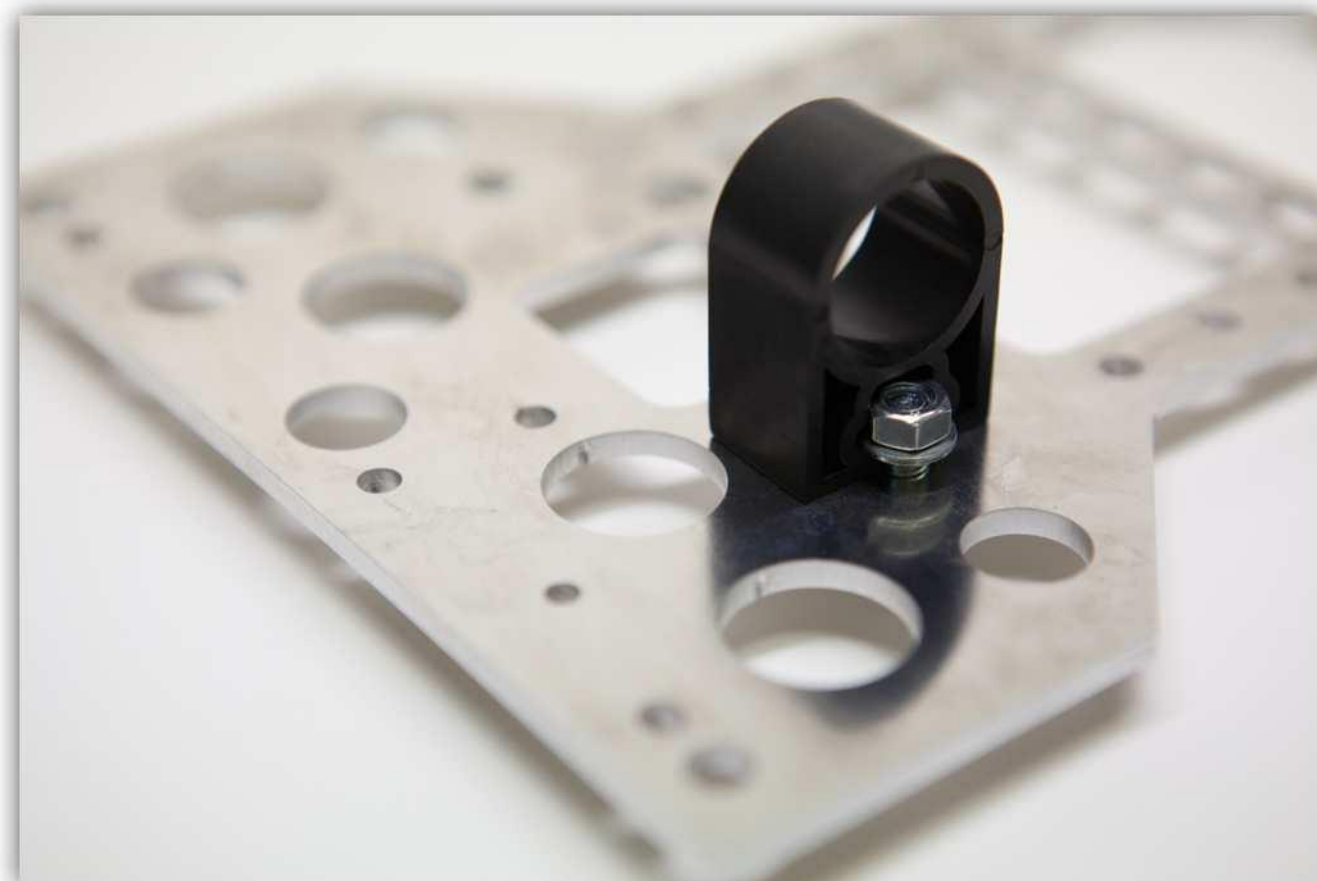
poniżej:

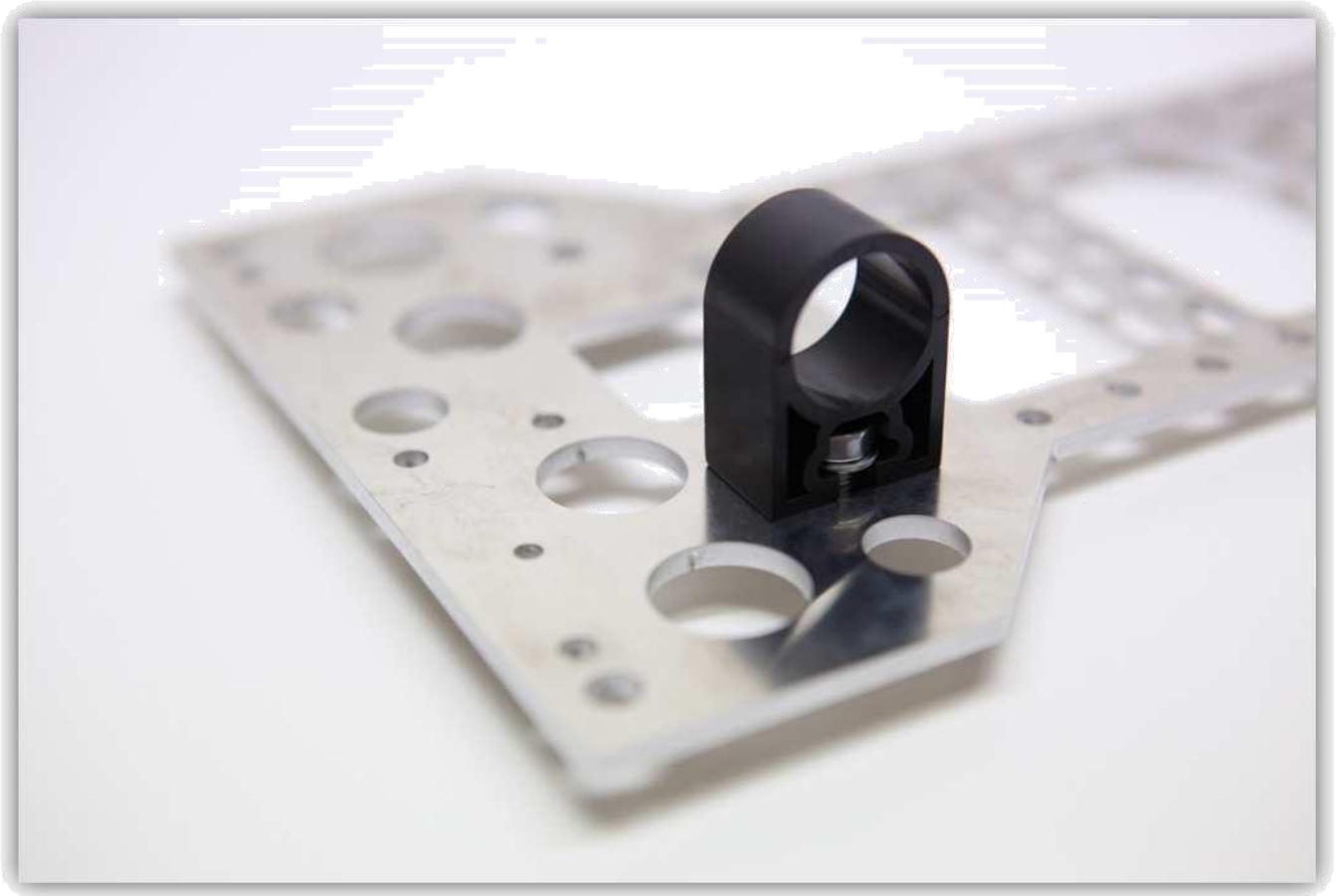


Obróć płytkę X CARRIAGE i umieść płaską podkładkę M5 i nakrętkę M5 na śrubie M5 tka jak pokazano na rysunku. **Nie dokręcaj nakrętki!**



Nasuń 1 z elementów BEARING CLAMP X na nakrętkę i podkładkę jak to pokazano na kolejnym zdjęciu. **Ręcznie dokręć ten zespół. Ta część powinna się poruszać swobodnie, ale nie odpadać, później w konstrukcji zbliżymy ten kawałek.**

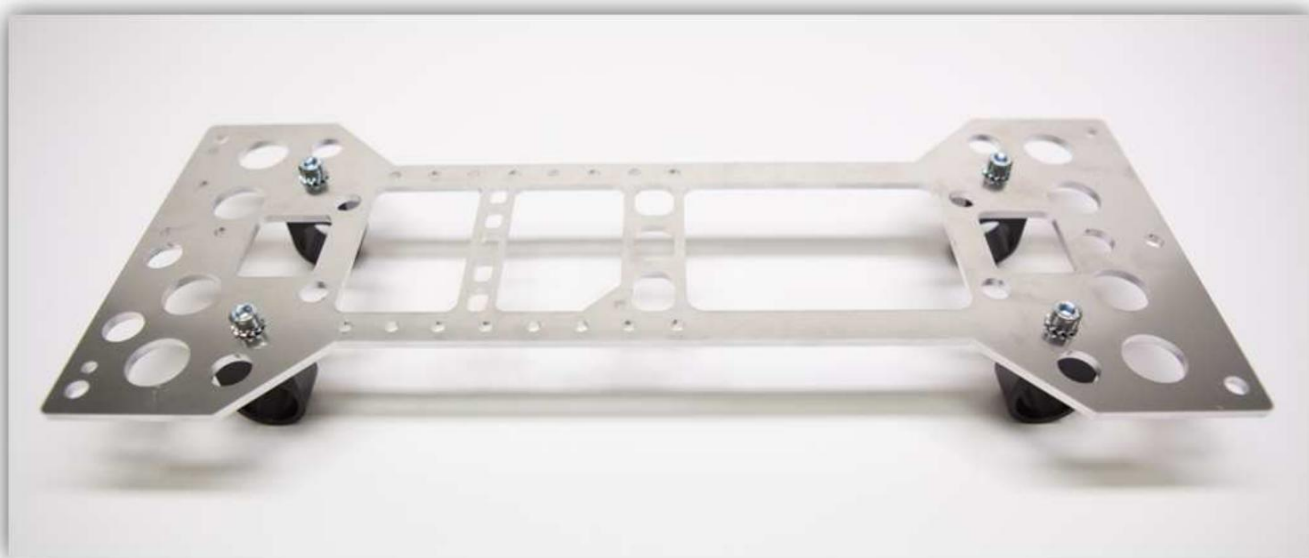
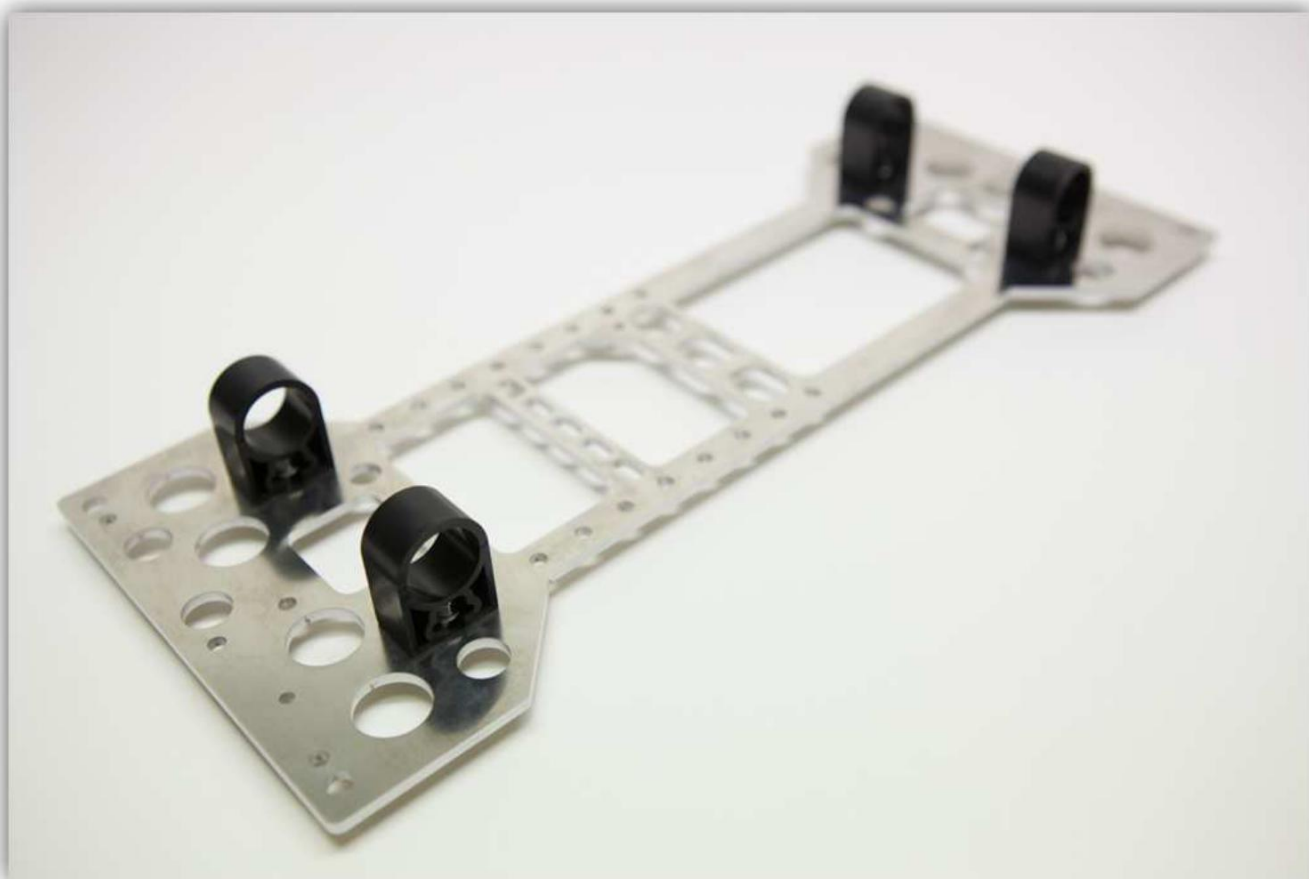




Zespół powinien wyglądać tak:



Powtórz to 3 razy w pozycjach pokazanych na zdjęciach. **Pamiętaj, nie dokręcaj w pełni nakrętek. Tylko dokręć palcami.**



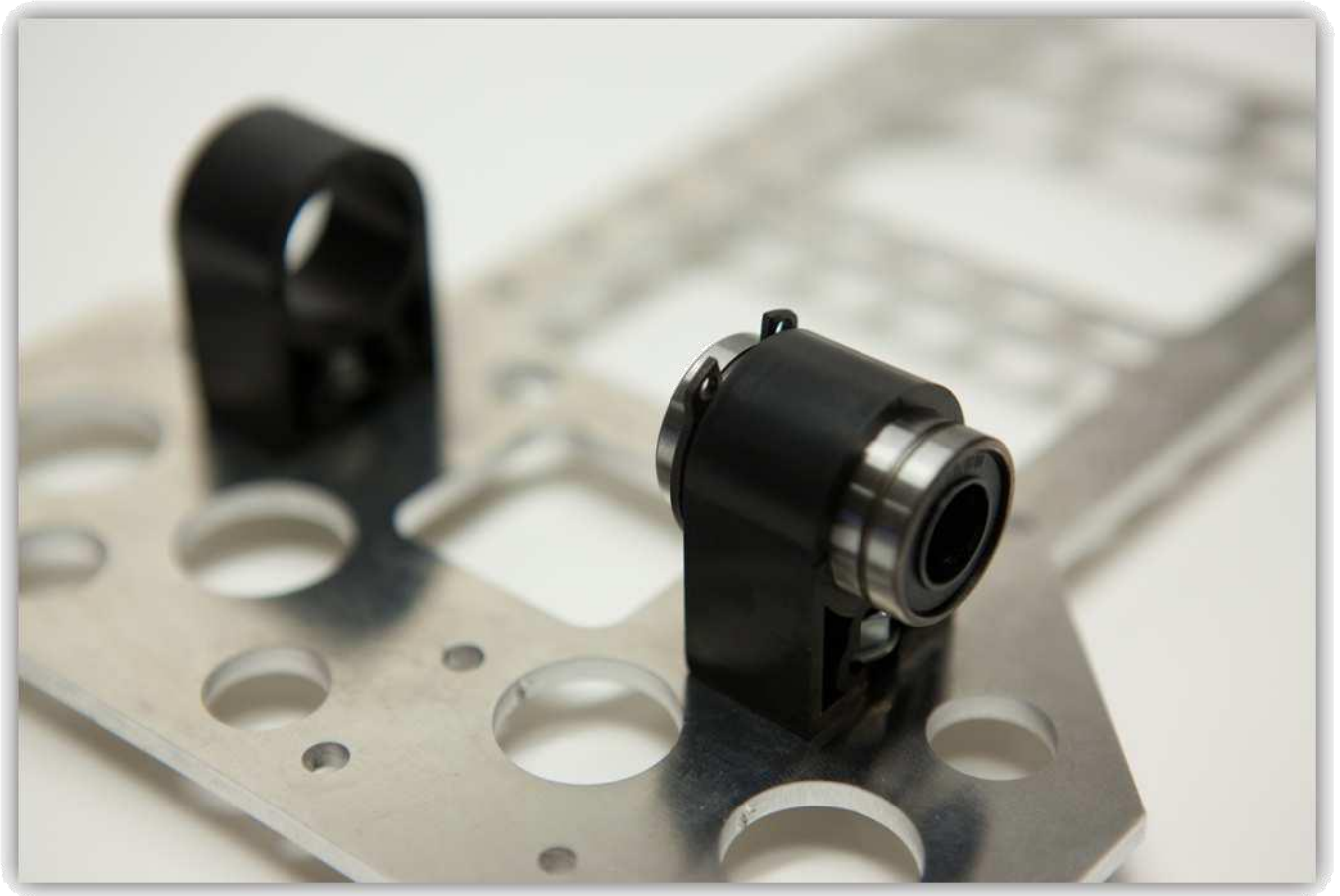
Teraz weź szczypce do pierścieni, pierścień i łożysko liniowe LM10UU:



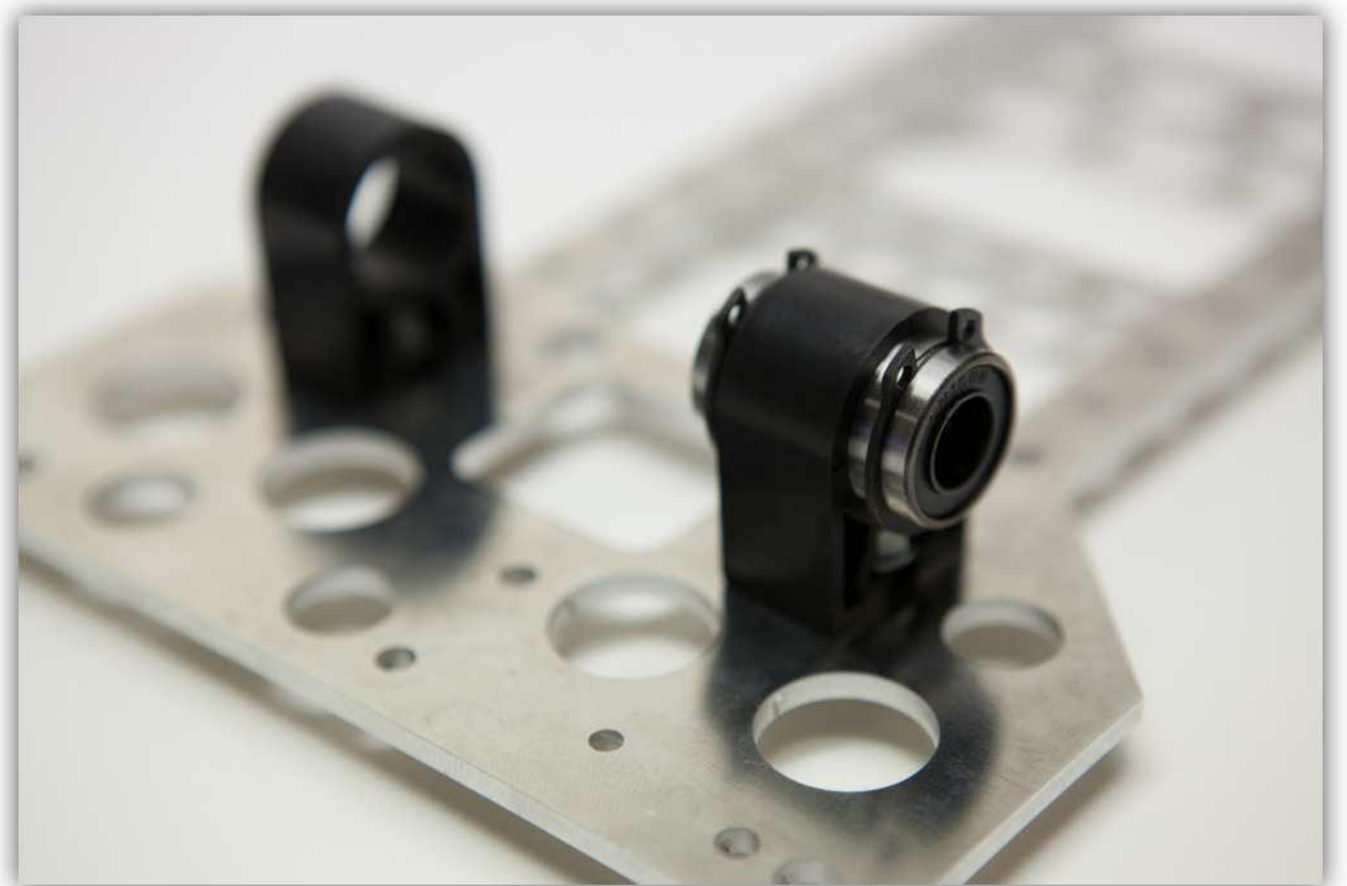
Użyj szczypiec aby delikatnie umieścić pierścień na łożysku liniowym LM10UU.



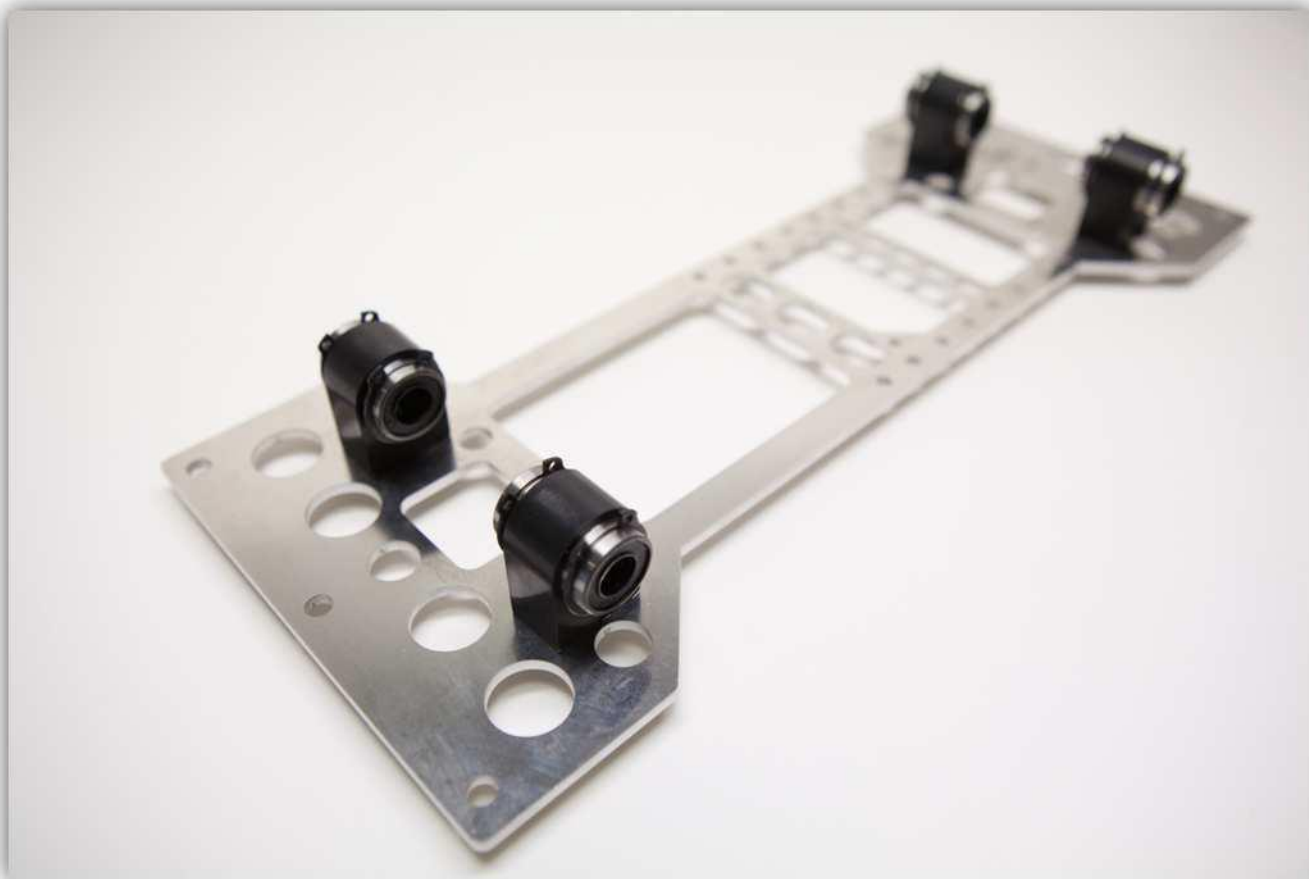
Wsuń łożysko z pierścieniem w uchwyt BEARING CLAM X:



Użyj szczypiec do pierścieni aby delikatnie umieścić drugi pierścień zaciskowy na łożysku liniowym:



Powtórz czynność trzykrotnie aby założyć wszystkie łożyska w uchwytach:



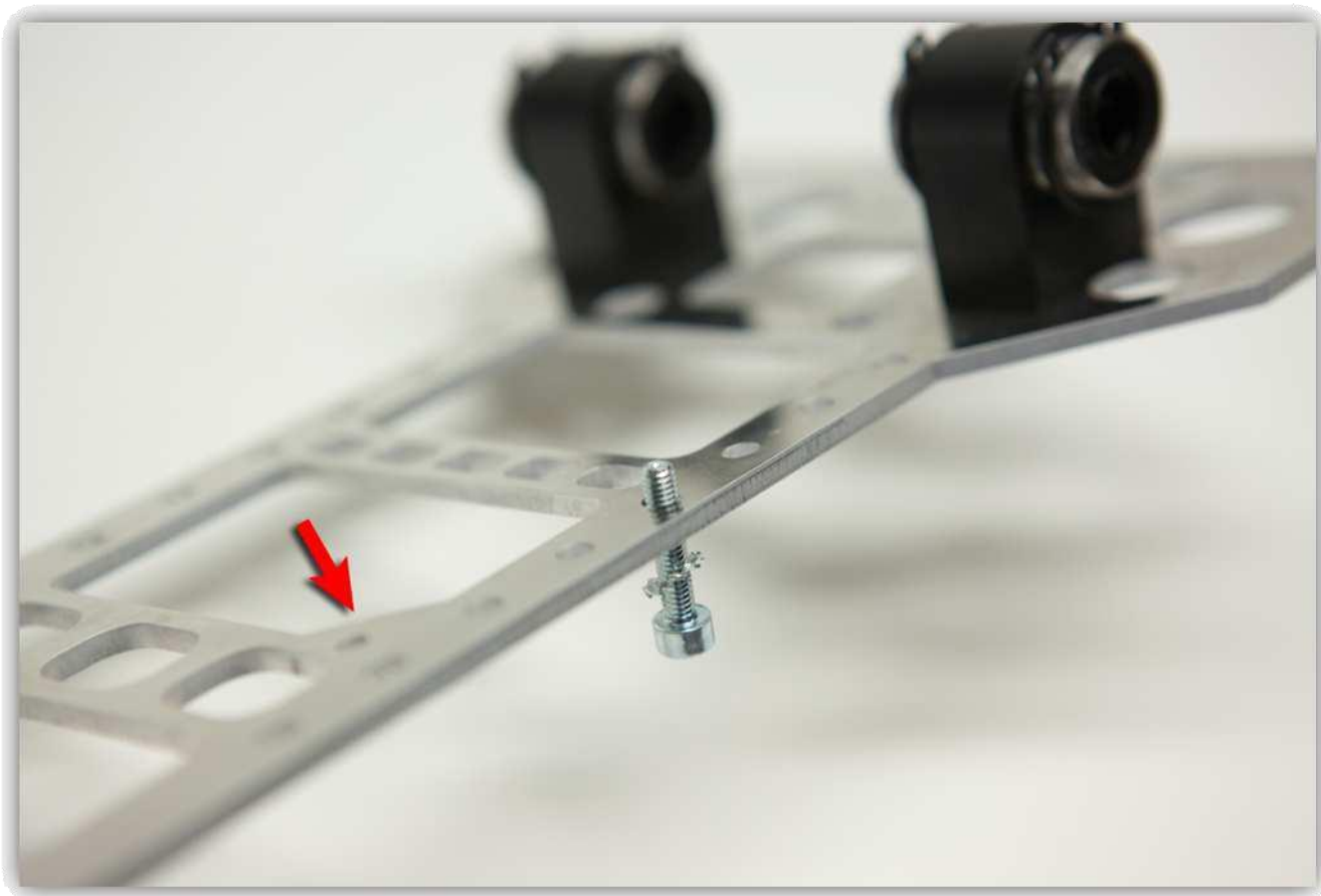
Wyciągnij torebkę oznaczoną numerem 4 z pudełka, powinny znajdować się w niej te części. Zwróć uwagę na element z tworzywa sztucznego (ADJUST SCREW BRACKET), znajduje się on w torebce z elementami z tworzywa.



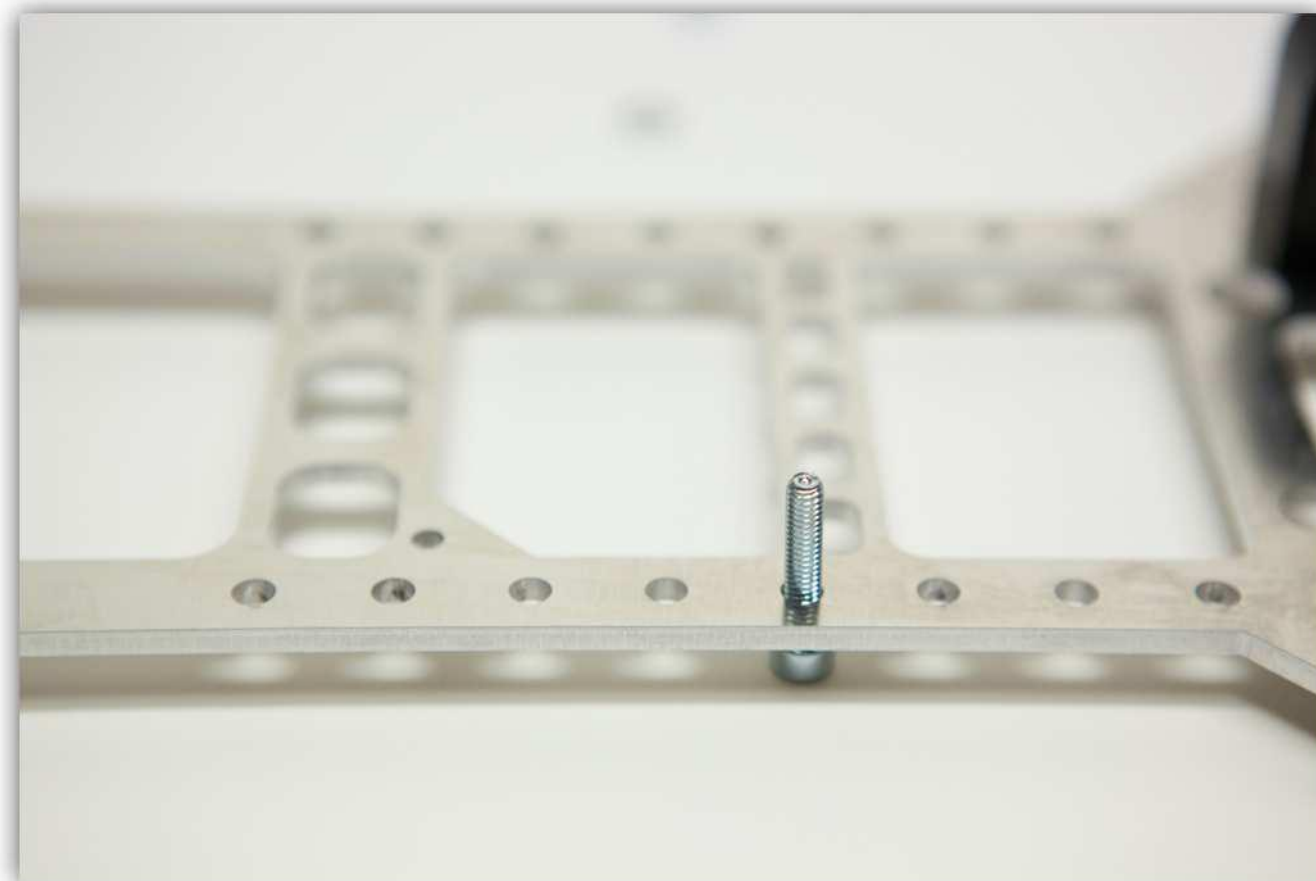
Włóż małą nakrętkę M3 do uchwyty ADJUST SCREW BRACKET tak jak to pokazano na zdjęciu:



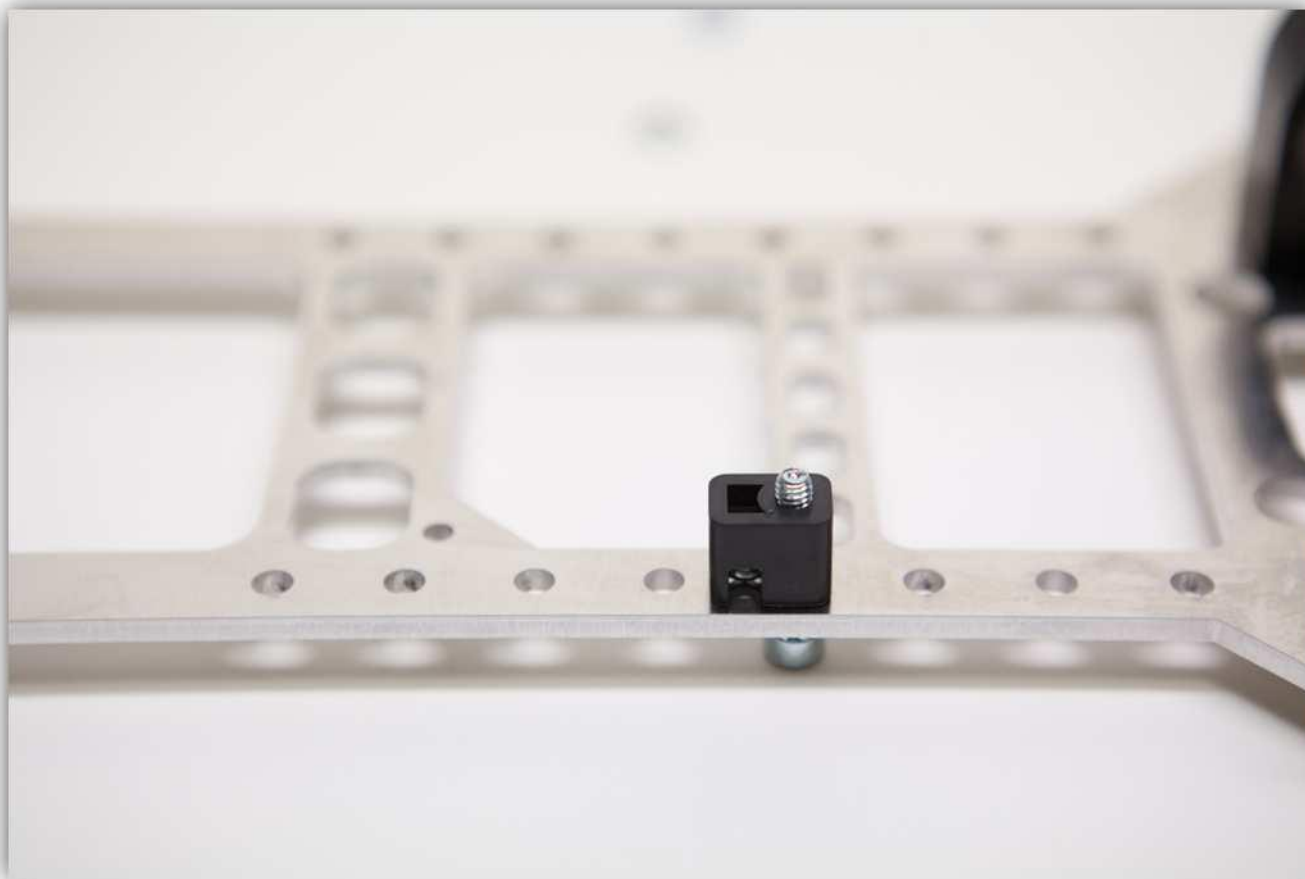
Włóż śrubę M4 z podkładką ząbkowaną tak, jak to widać na kolejnym zdjęciu. **Zwróć uwagę na czerwoną strzałkę, która pokazuje, tylko jedną stronę X CARRIAGE. Trzeba włożyć śrubę z tej strony.**



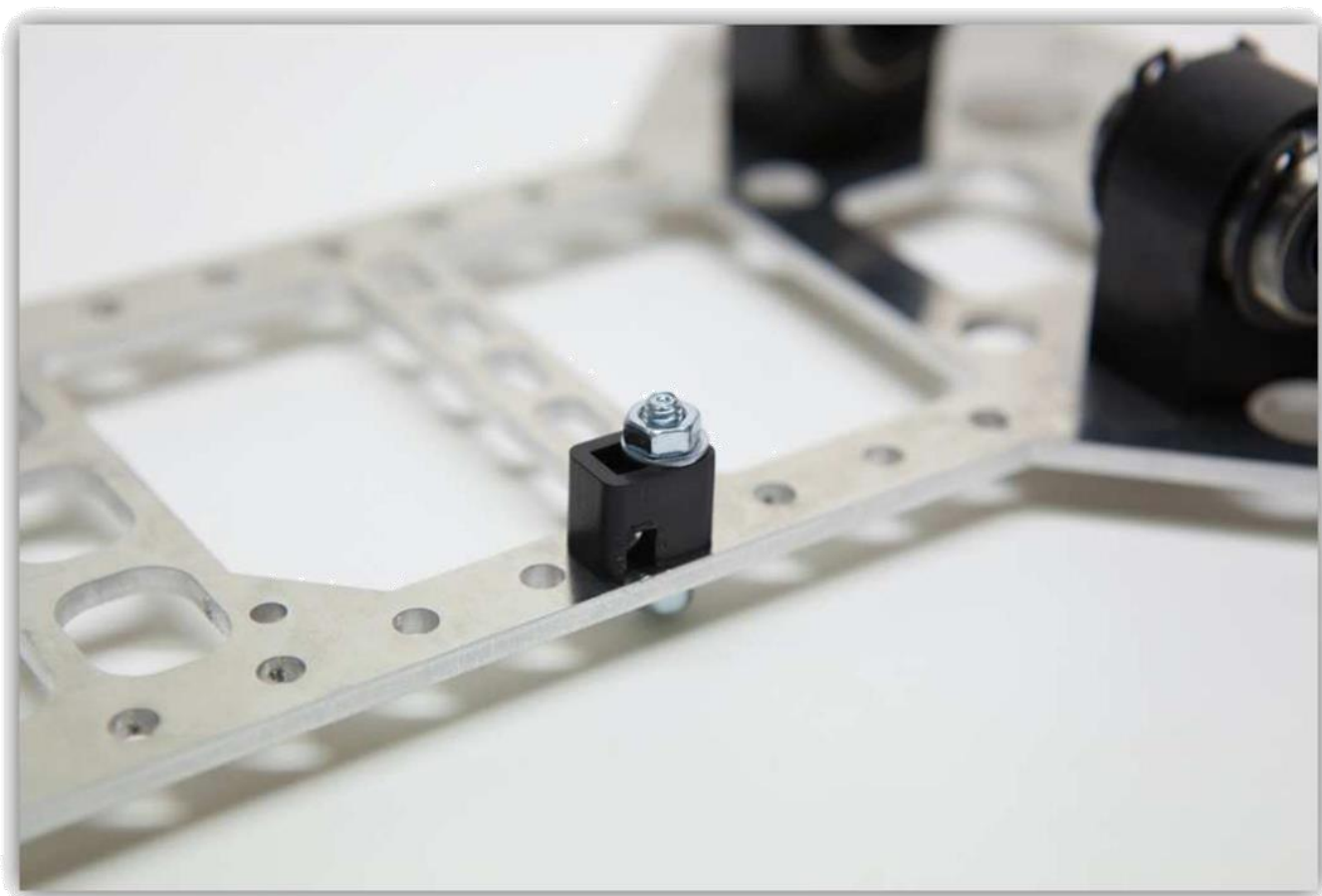
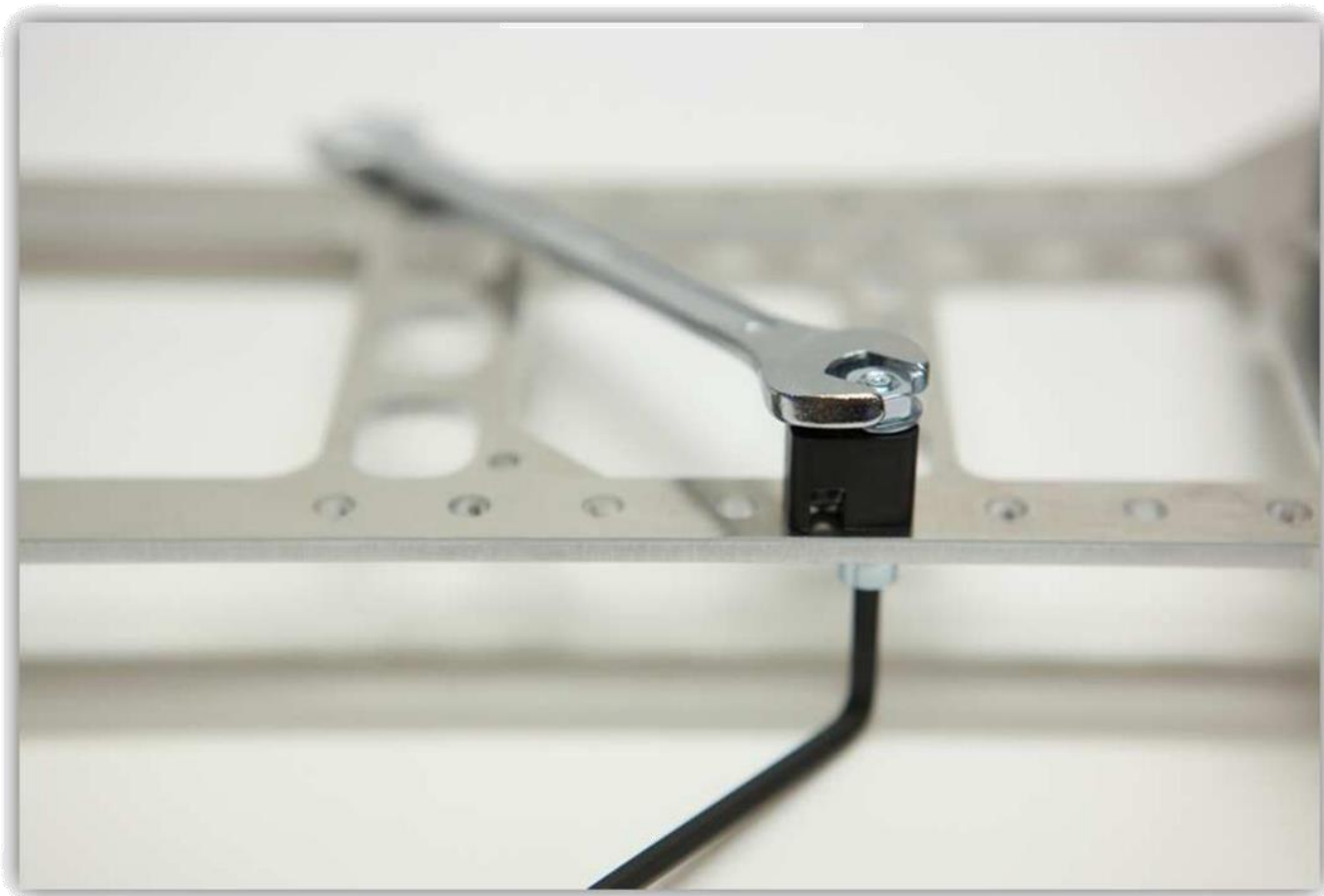
Powinno to wyglądać następująco:



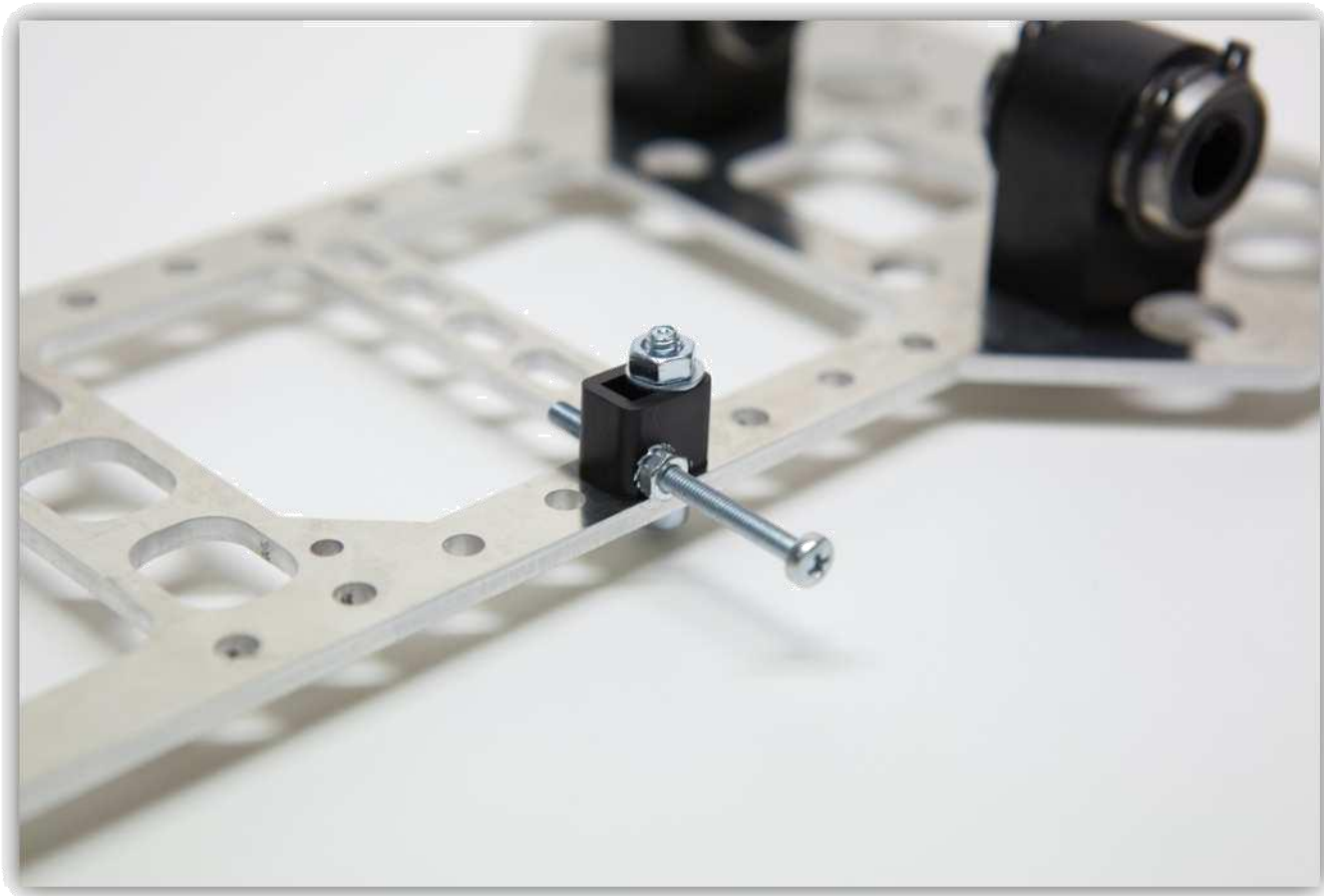
Umieść plastikowy ADJUST SCREW BRACKET z nakrętką M3 na śrubie tak jak to pokazano na zdjęciu:



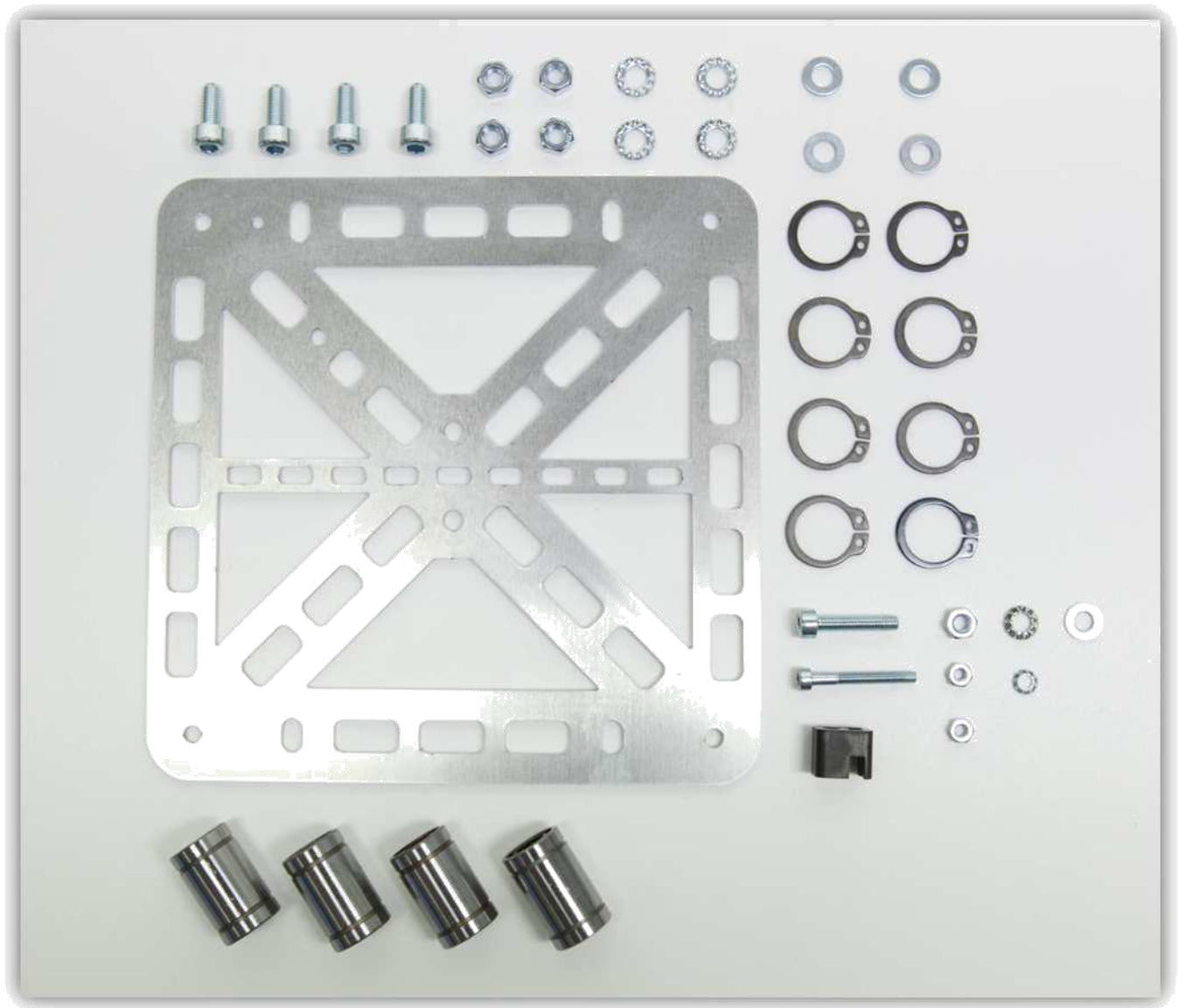
Umieść podkładkę oraz nakrętkę M4 na śrubie i dokręć wszystko:



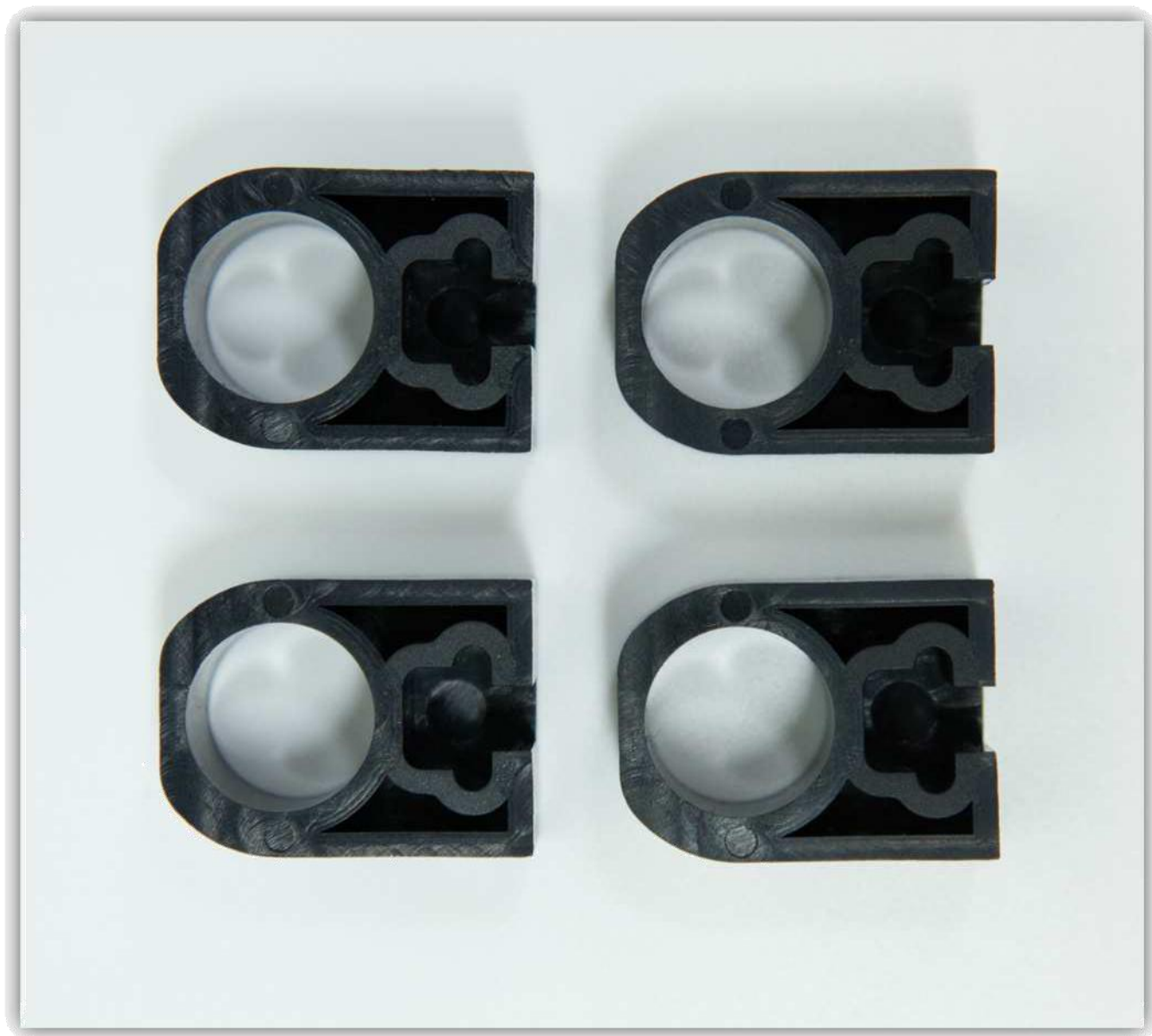
Umieść podkładkę ząbkowaną i nakrętkę M3 nut w długiej śrubie i dokręć nakrętkę M3 w elemencie z tworzywa sztucznego:



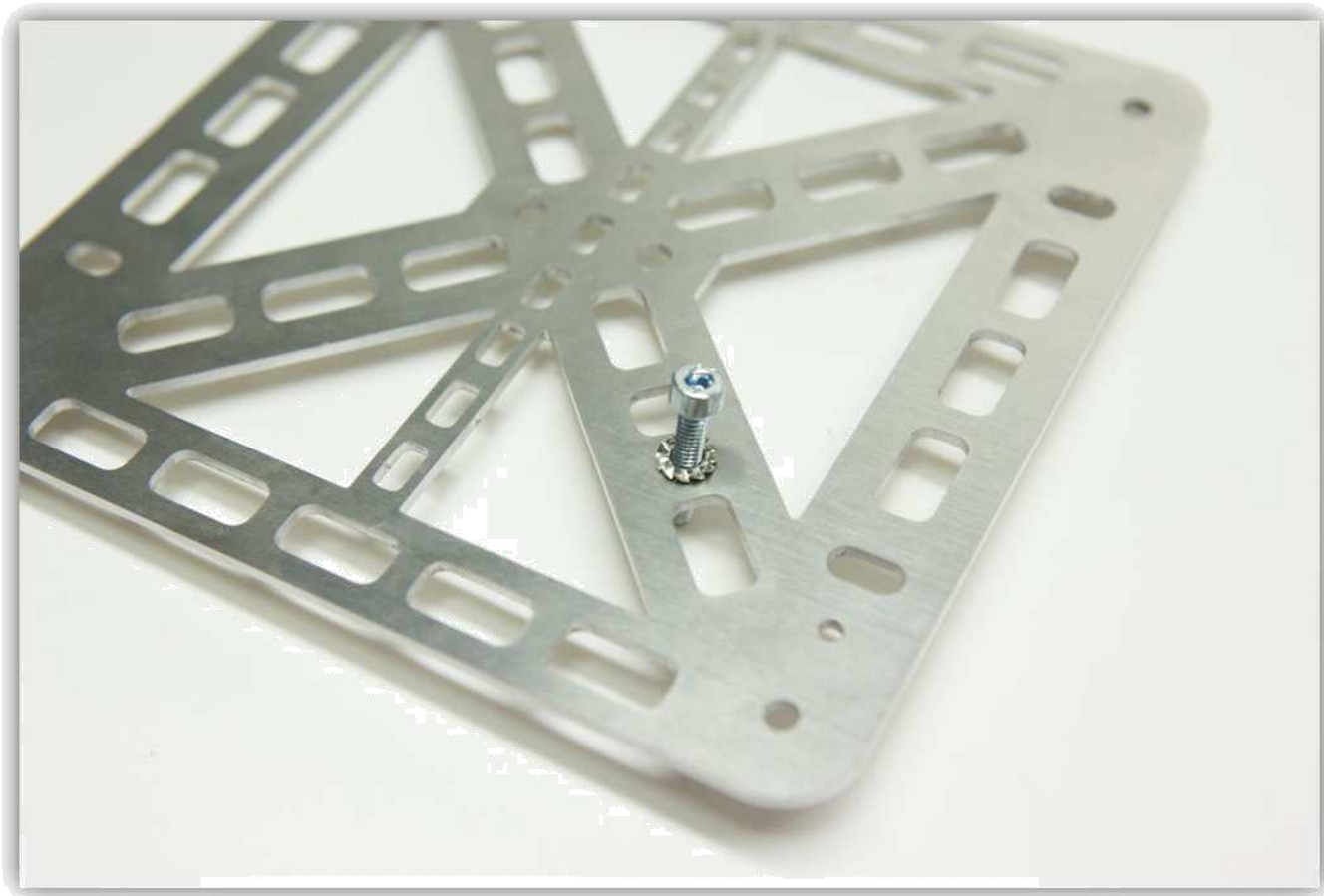
Wyciągnij torebkę z numerem 5 z pudełka, powinieneś mieć następujące elementy. Zwróć uwagę na element z tworzywa sztucznego, (ADJUST SCREW BRACKET), znajduje się w torebce z elementami z tworzywa sztucznego.



Weź także 4 uchwyty łożyska Y (BEARING CLAMP Y) widoczne na kolejnym obrazie z torebki z elementami z tworzywa sztucznego:



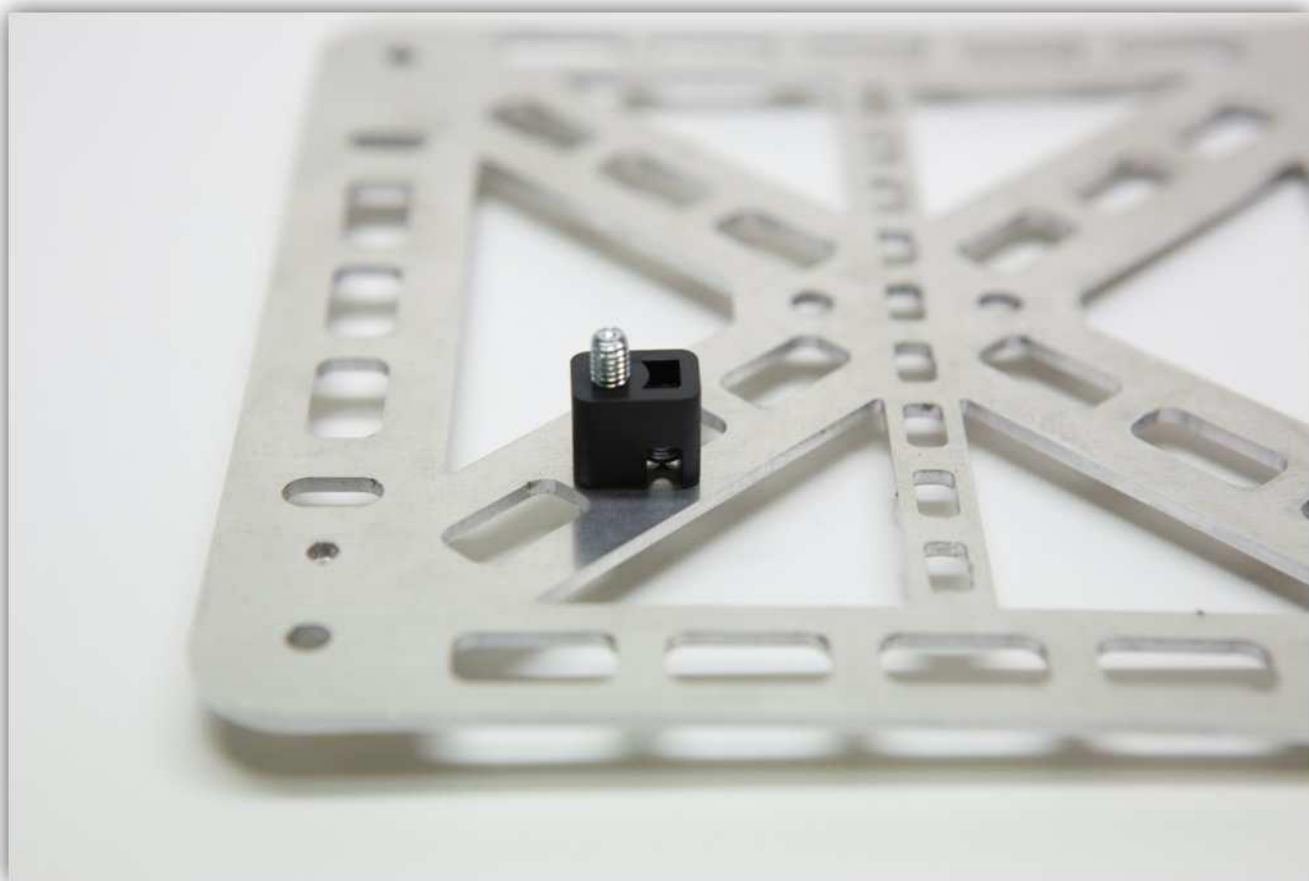
Wkręcić śrubę M4 za pomocą myjki zębatej M4, jak pokazano na płycie SUPPORT BED SUPPORT (mniejsza płyta aluminiowa). **Zwróć uwagę na orientację płyty aluminiowej. Upewnij się, że jest dokładnie tak jak na zdjęciu.**



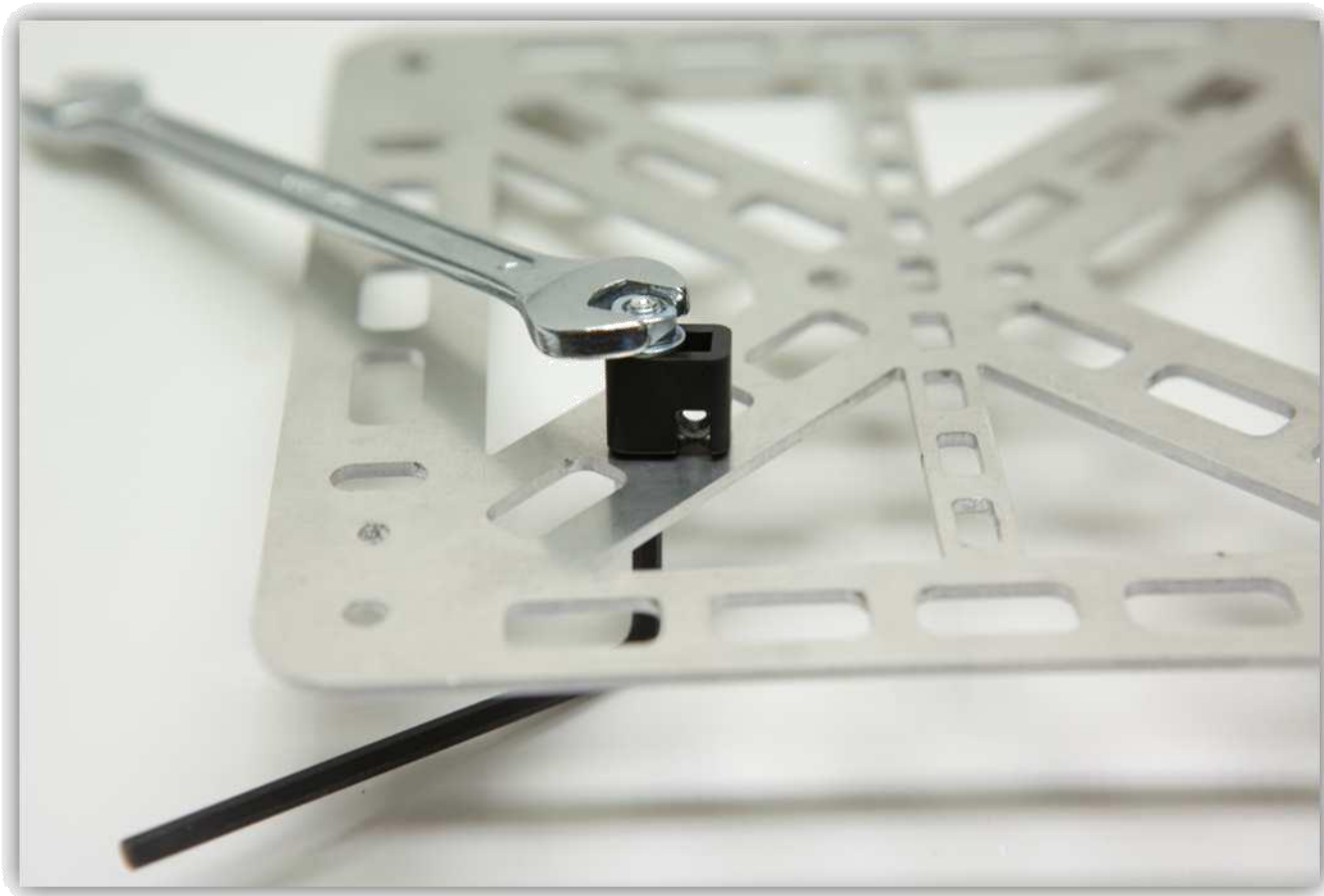
Włóż niewielką nakrętkę M3 wewnątrz łącznika ADJUST SCREW BRACKET:



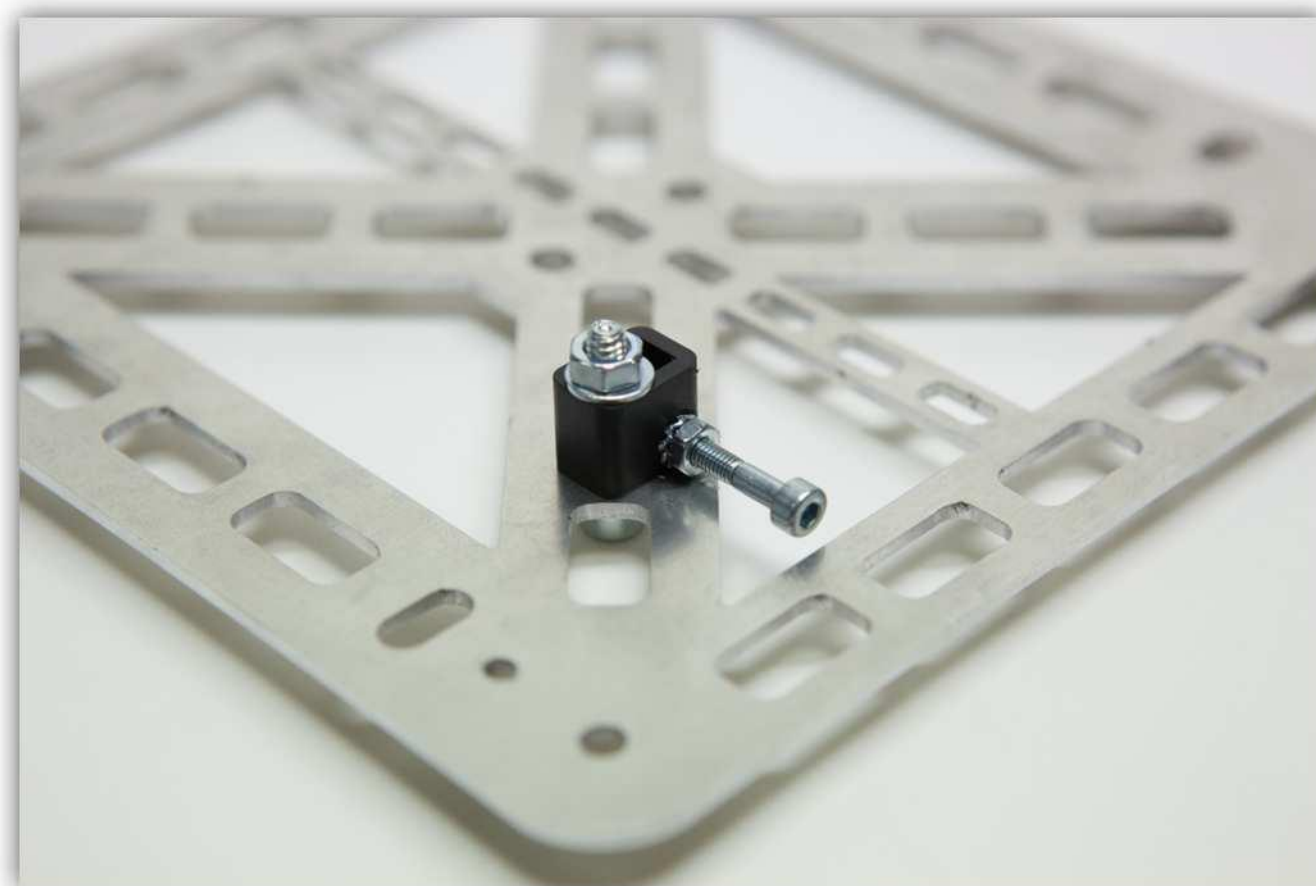
Umieść go na śrubie M4. Zwróć uwagę na orientację płyty SUPPORT BED. Upewnij się, że jest dokładnie tak jak na zdjęciu.



Umieścić podkładkę M4 i nakrętkę M4 na śrubie i dokręcić wszystko.



Wkręć długą śrubę M3 za pomocą nakrętki zębatej M3 i nakrętki M3 w uchwycie ADJUST SCREW BRACKET, jak pokazano na rysunku:



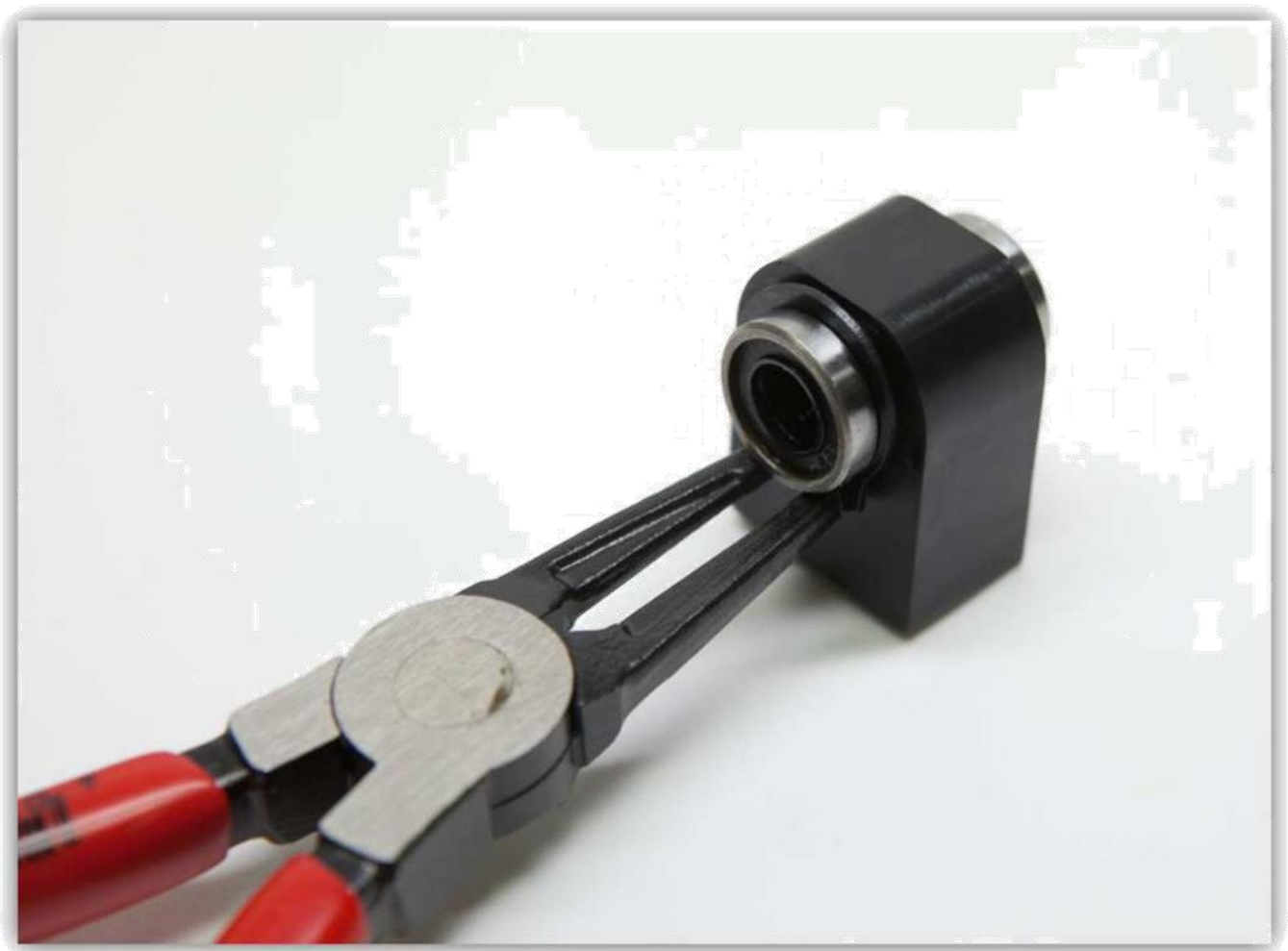
Przesunąć łożysko liniowe LM8UU w elemencie BEARING CLAMP Y, jak pokazano na rysunku



Powtórz to jeszcze trzy razy:

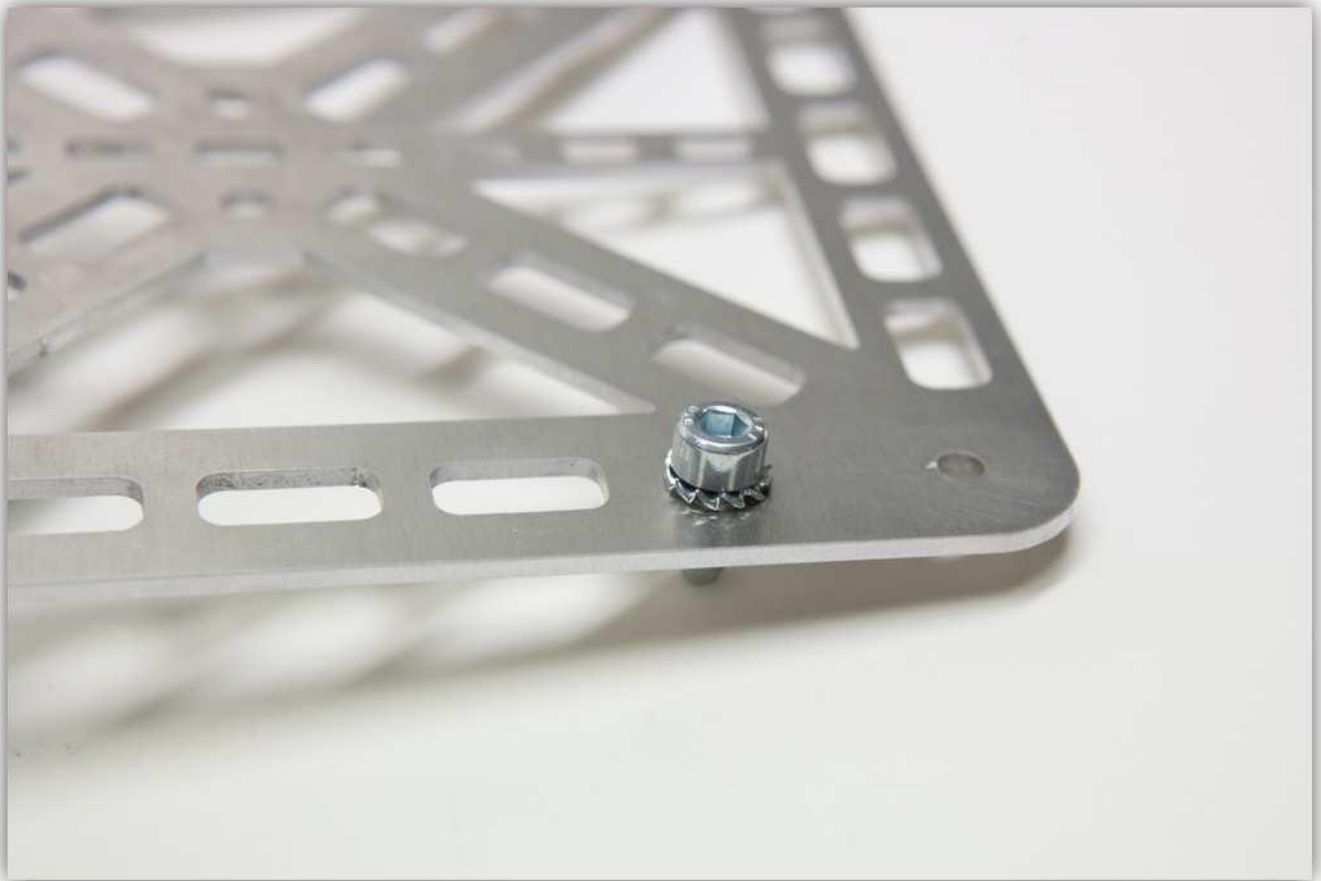


Użyj szczypiec okrągłych, aby starannie dopasować pierścień wokół łożyska liniowego LM8UU.

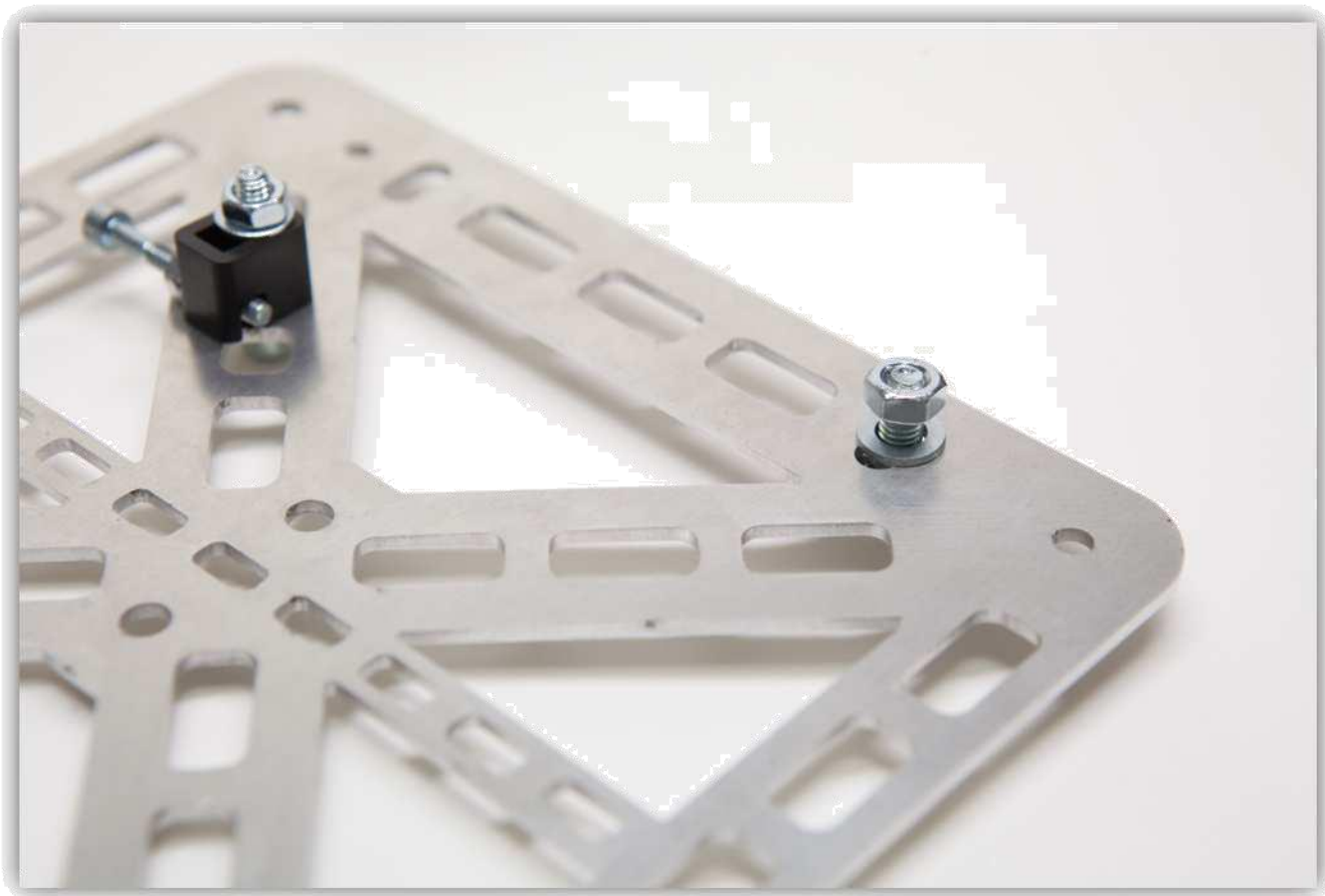




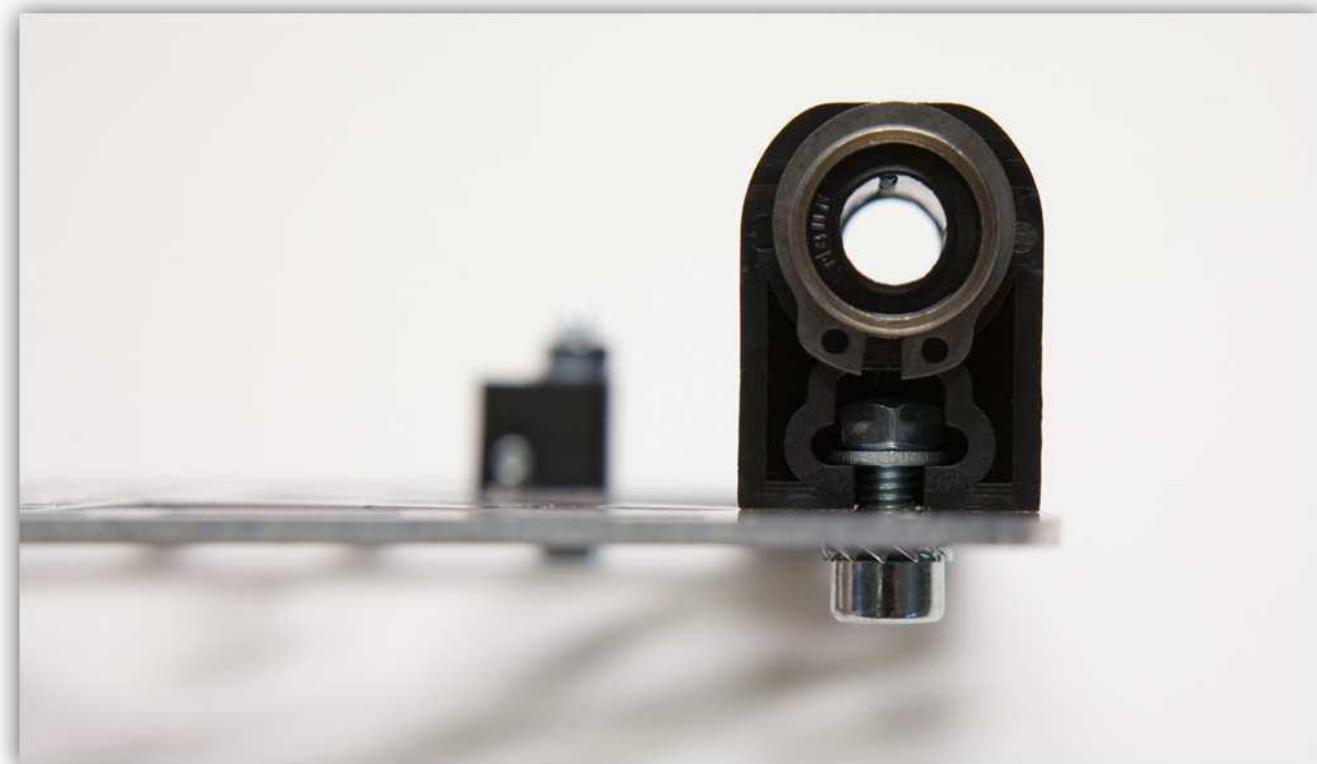
Weź śrubę M5 i podkładkę zębatą zębatą M5 i włóż je do płyty SUPPORT PLATE:



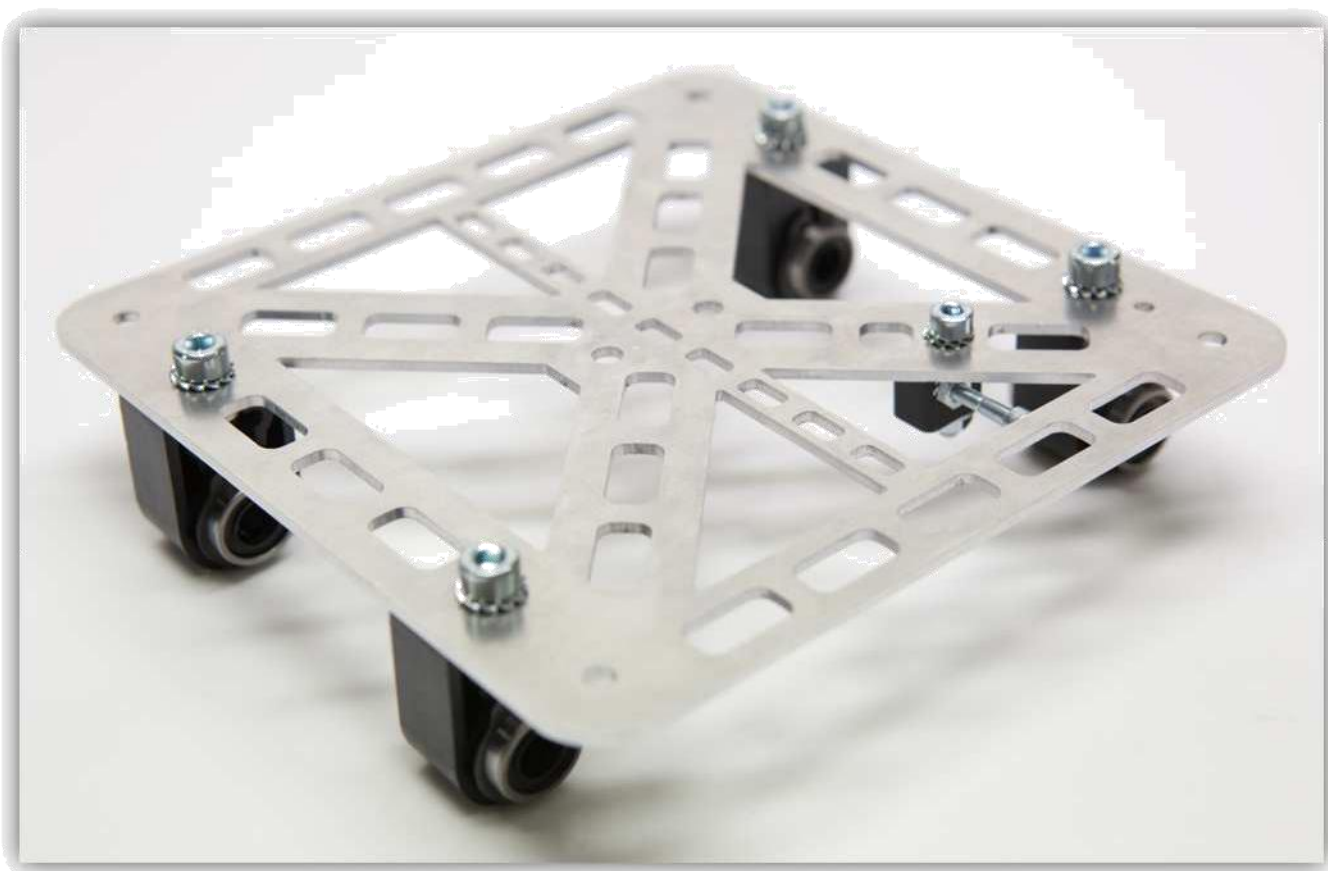
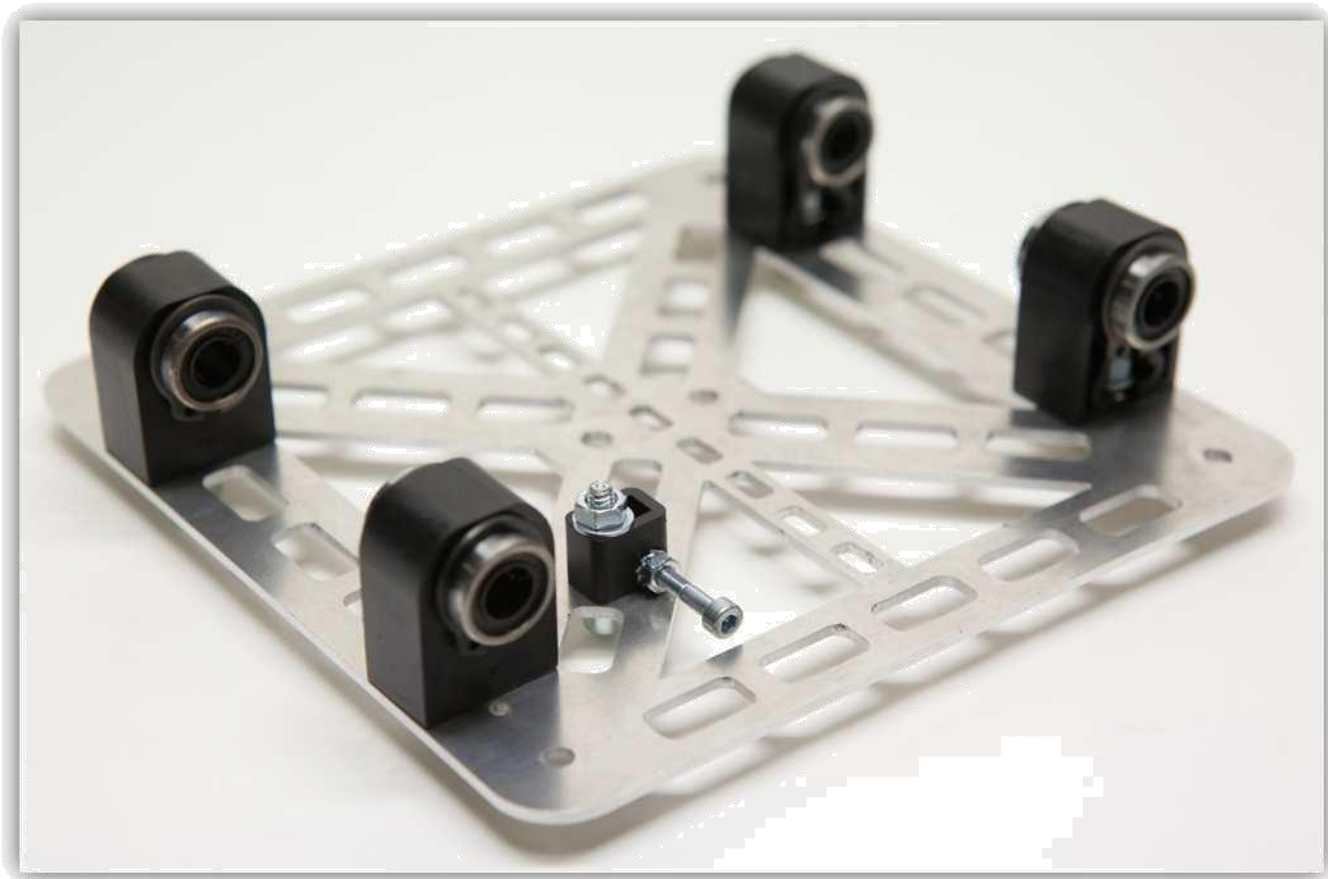
Obróć płytę i użyj myjki M5 i śruby M5. **Nie dokręcaj tej nakrętki.**



Przesuń uchwyt łożyska Y na podkładkę i śrubę w następujący sposób.



Powtórz ten proces jeszcze 3 razy, zespół powinien wyglądać tak:



Ten element będzie nazywany w instrukcji BED SUPPORT CARRIAGE.

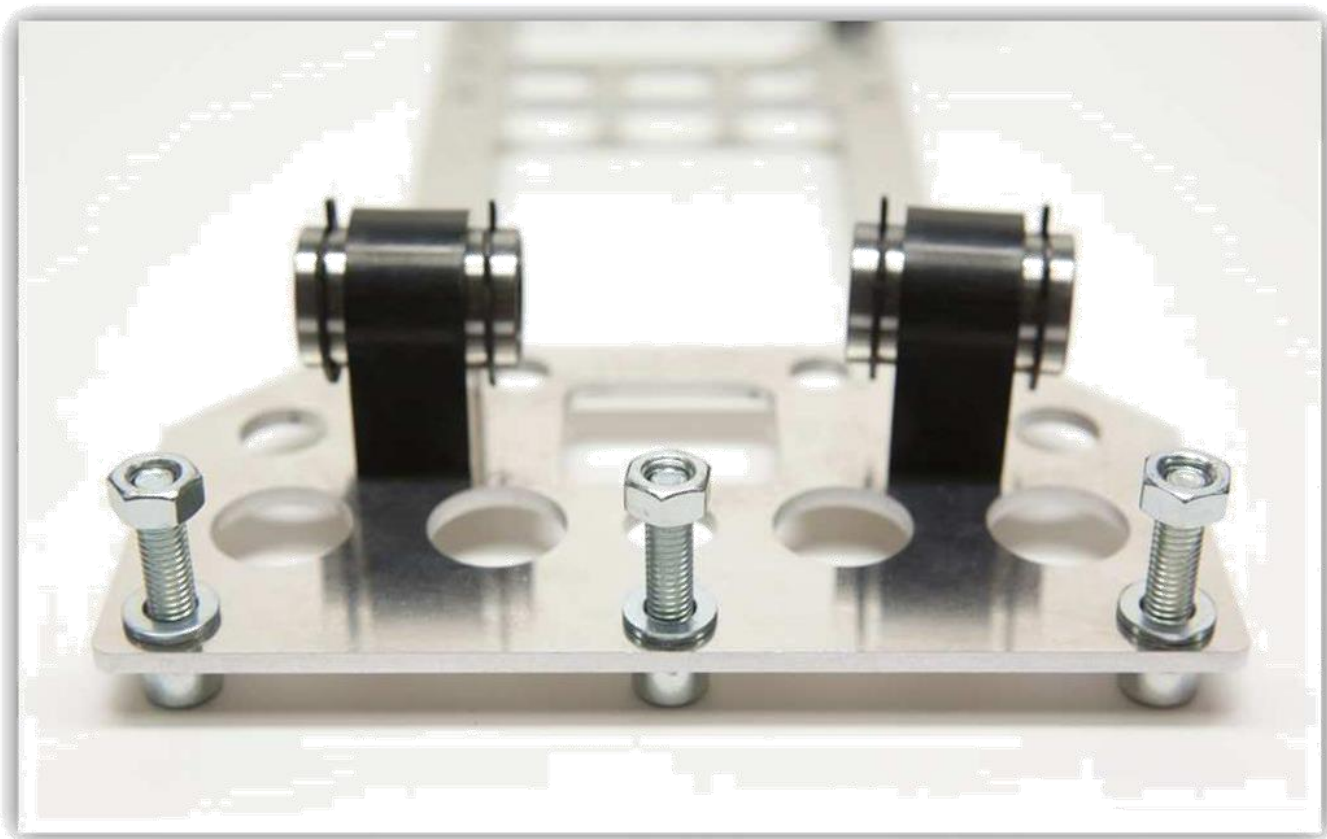
Weź te elementy (BIG Y ROD CLAMP, Y ROD CLAMP RIGHT oraz Y ROD CLAMP LEFT) jak pokazano na rysunku poniżej z worka zawierającego części z tworzyw sztucznych:

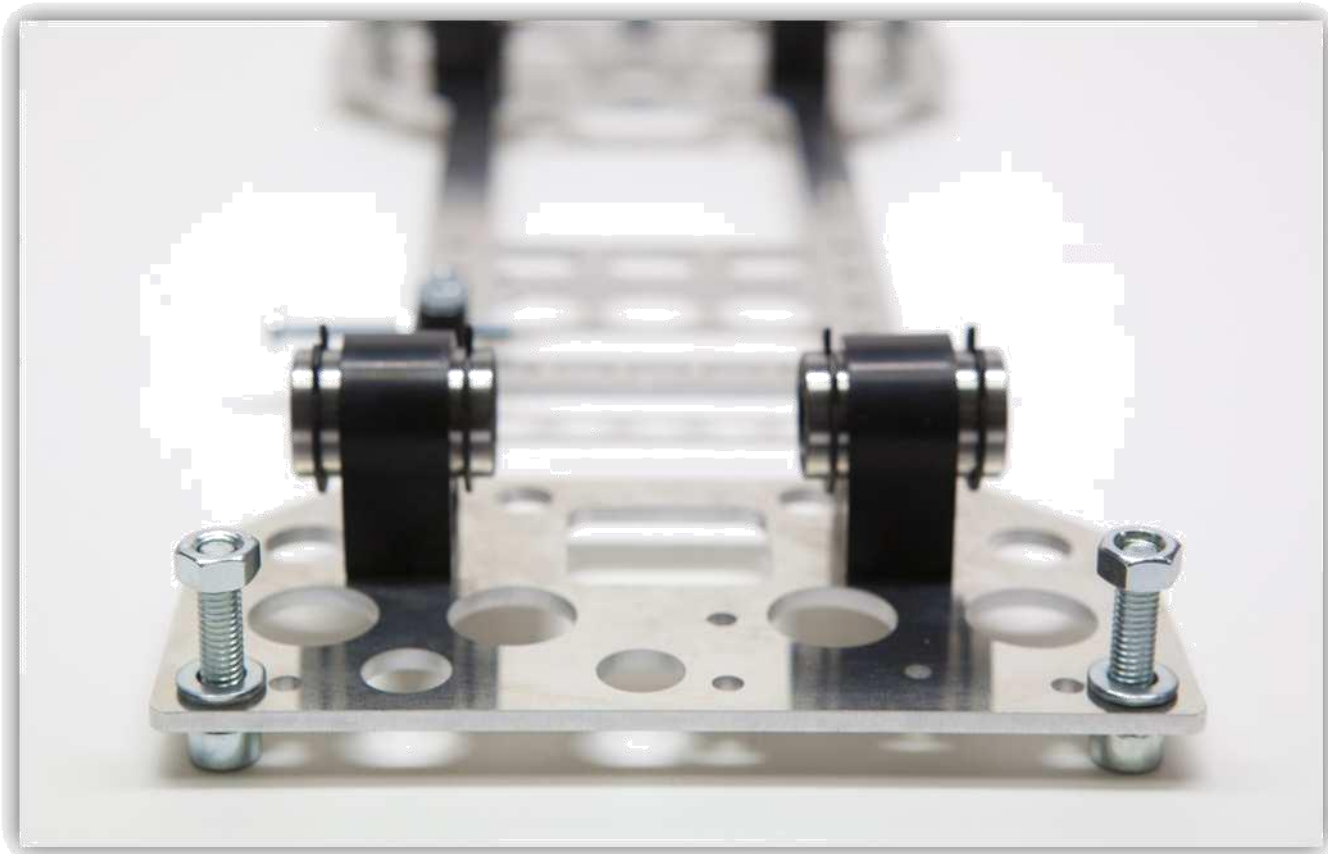


Weź torebkę z etykietą 6 z pudełka, należy mieć te części:



Użyj długich śrub M6 z podkładkami zębatymi M6 w następujący sposób:





Przesuń część BIG Y ROD CLAMP na boku 3 śrub i podkładek M6:



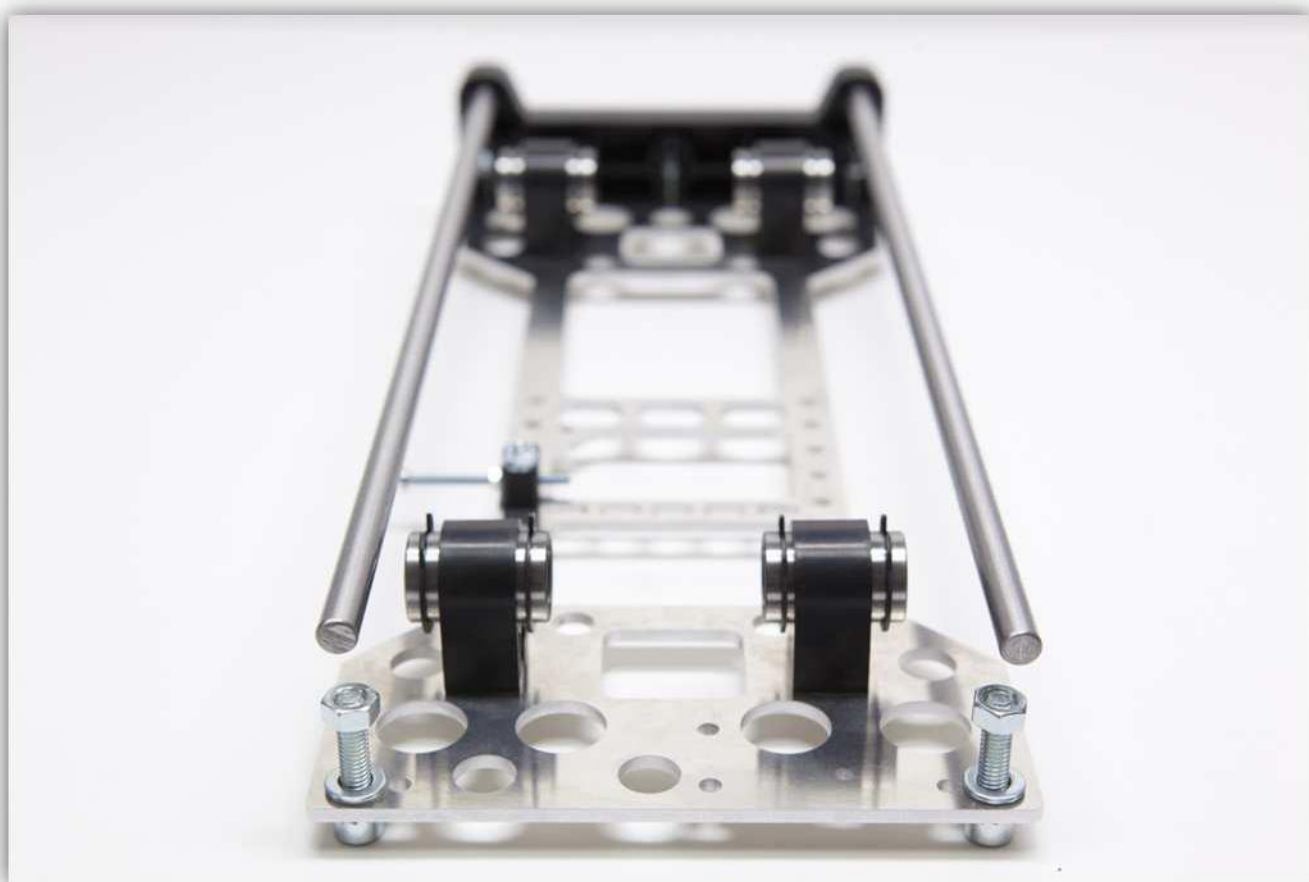
Dokręć 3 śruby M6.



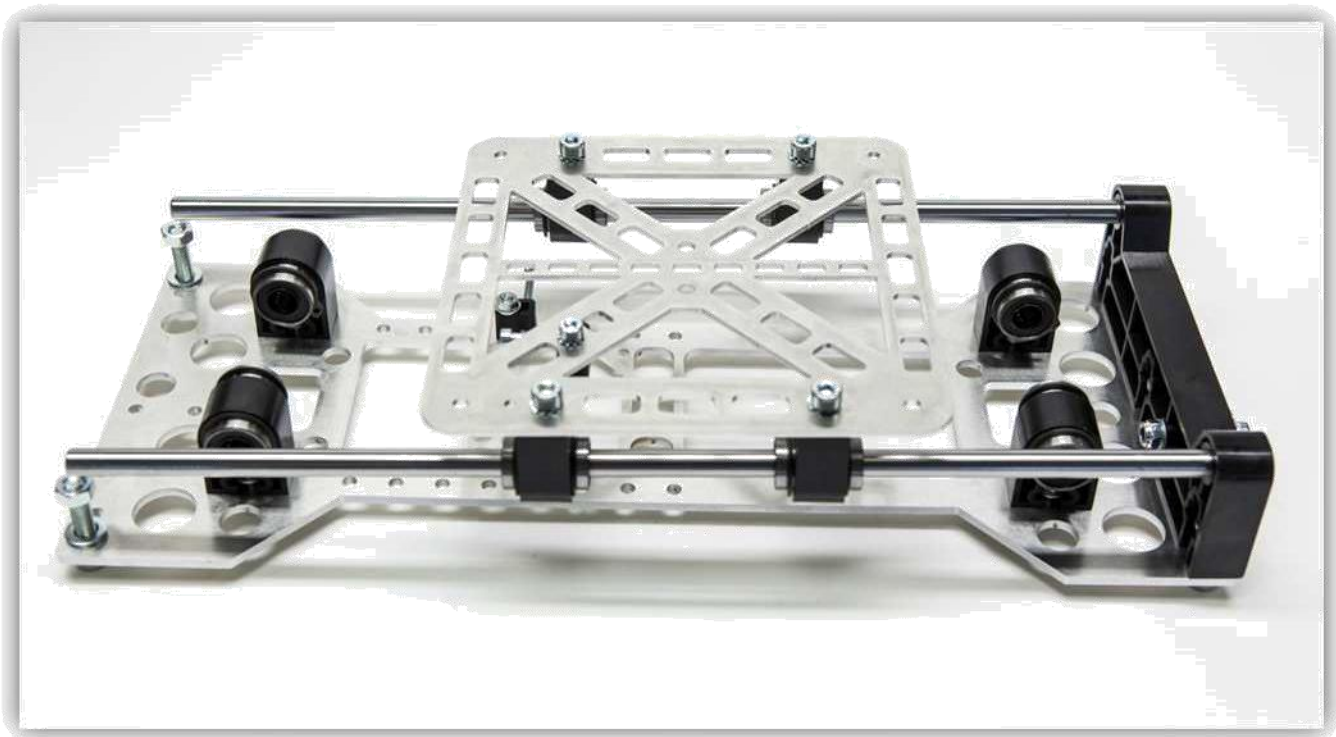
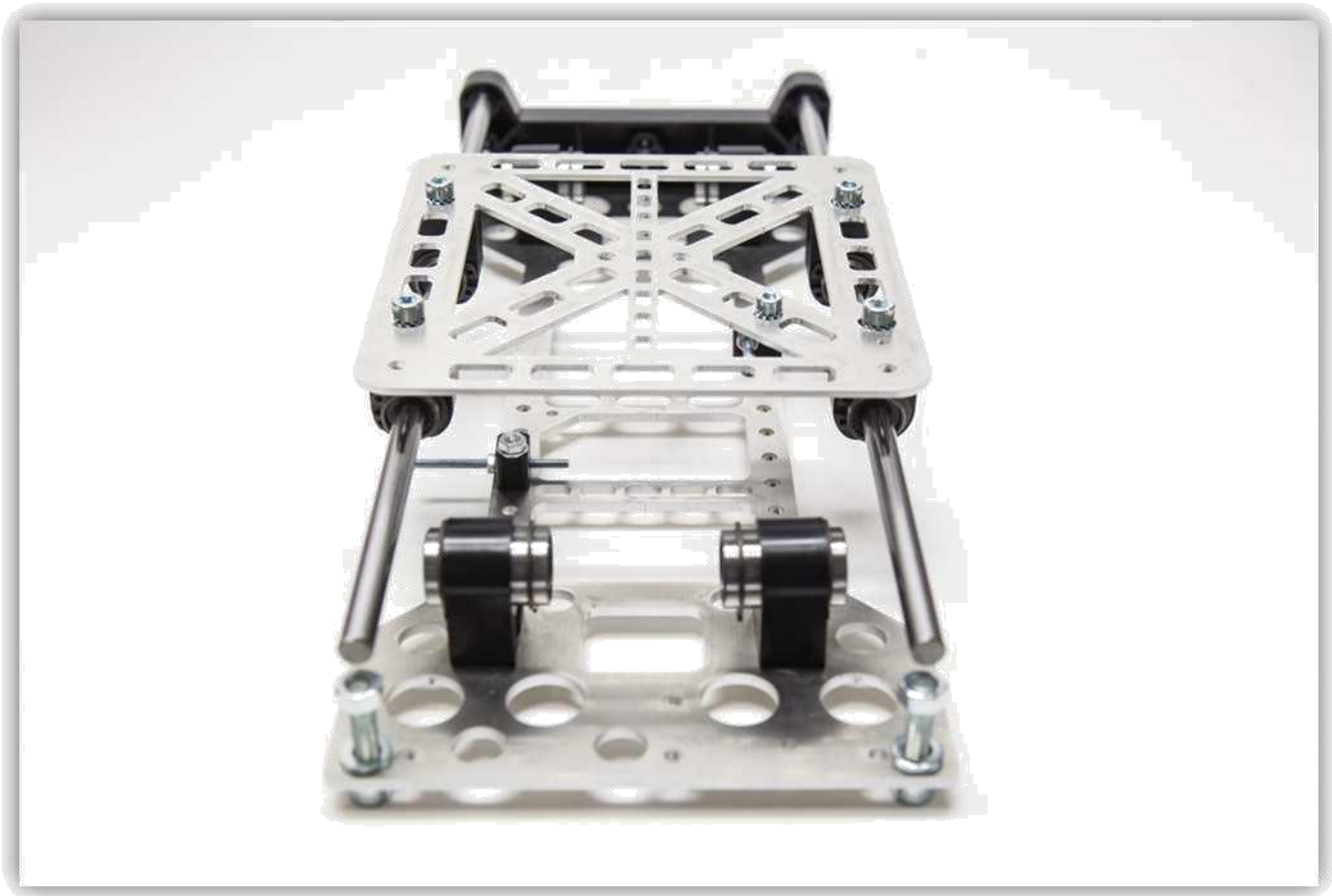
Z woreczka oznaczonego 7 uzyskuj dwa gładkie pręty o średnicy 8 mm (0,31 ") i długości 32,5 cm (12,8").



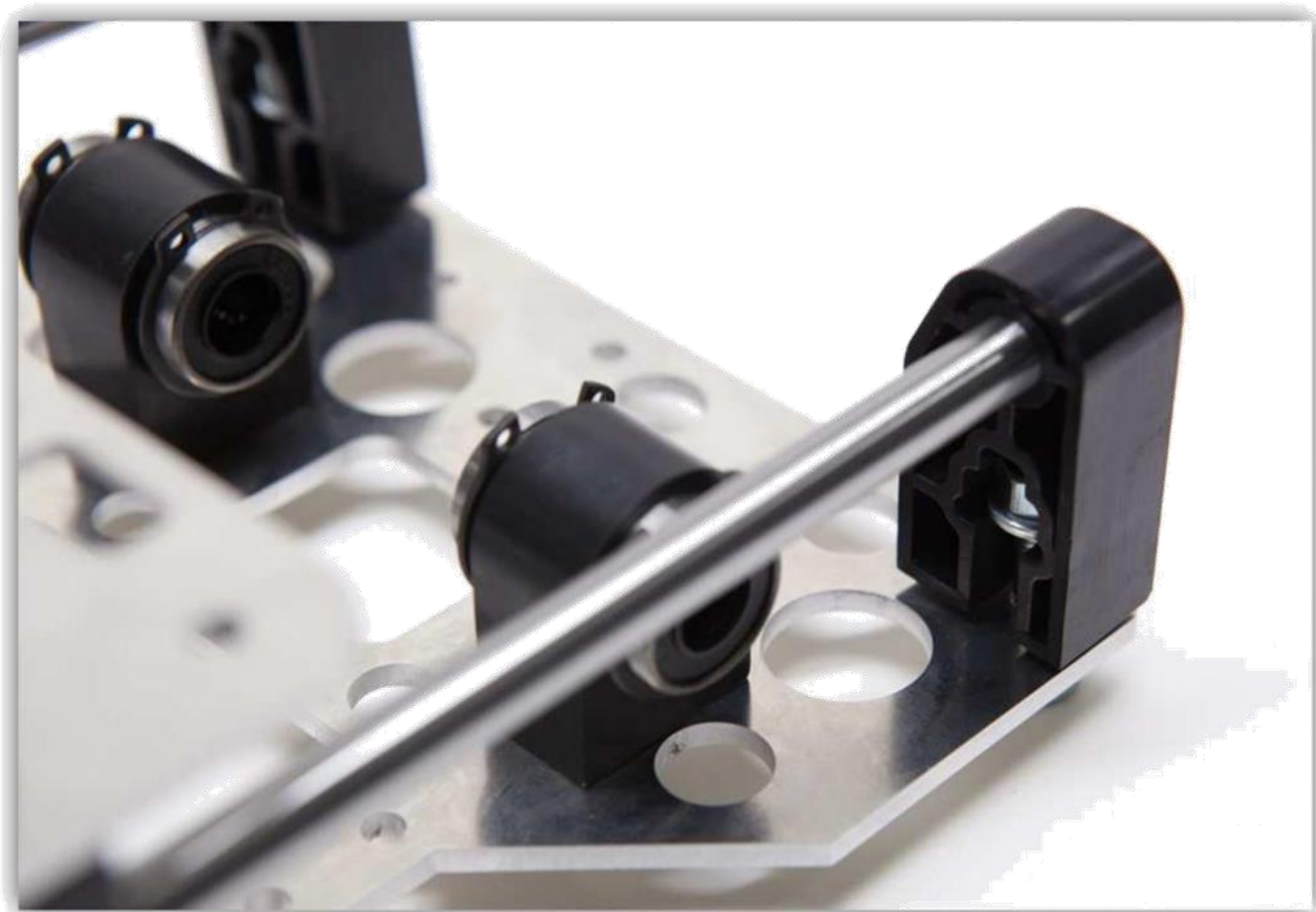
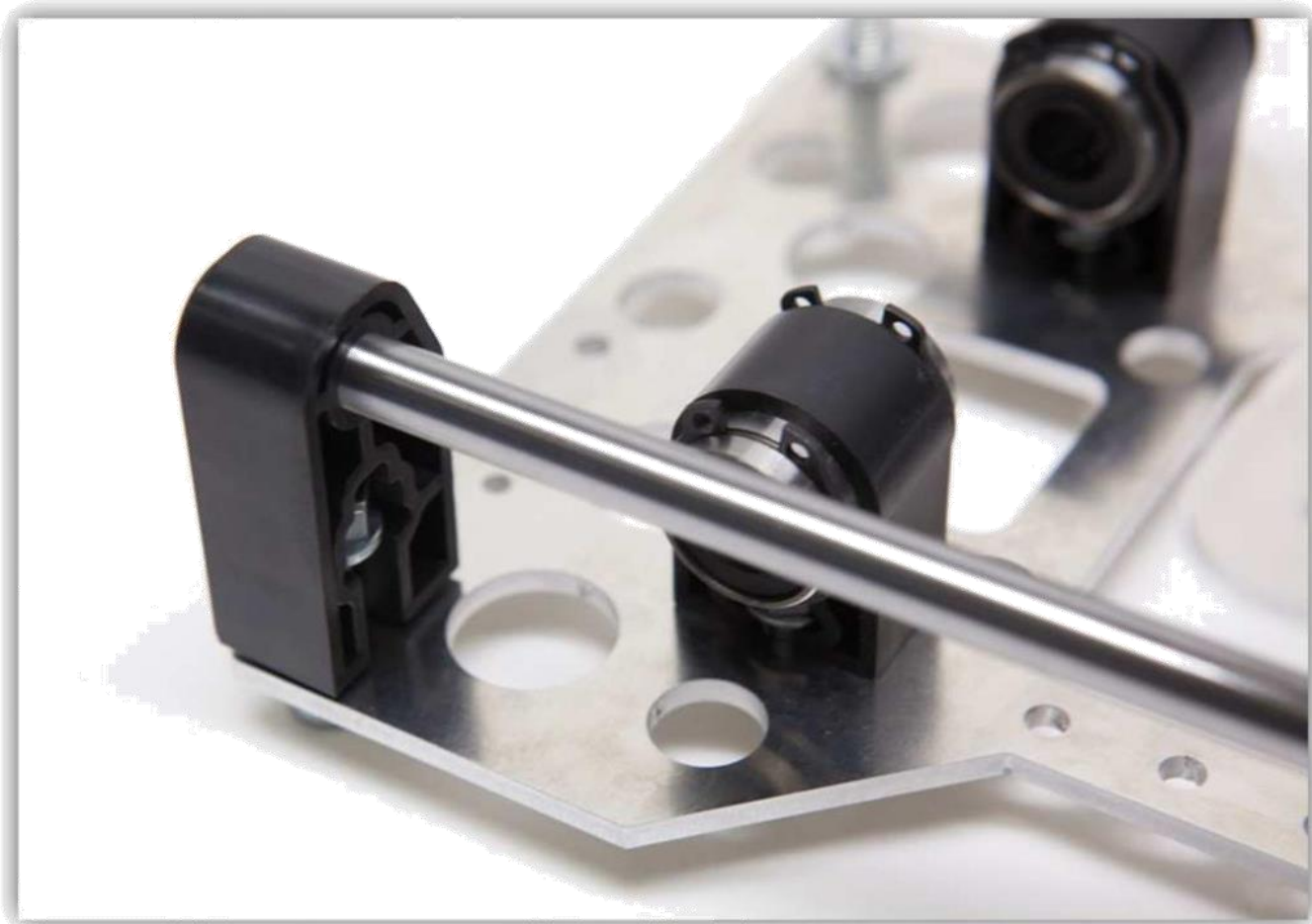
Umieść dwa pręty w części BIG Y ROD CLAMP.



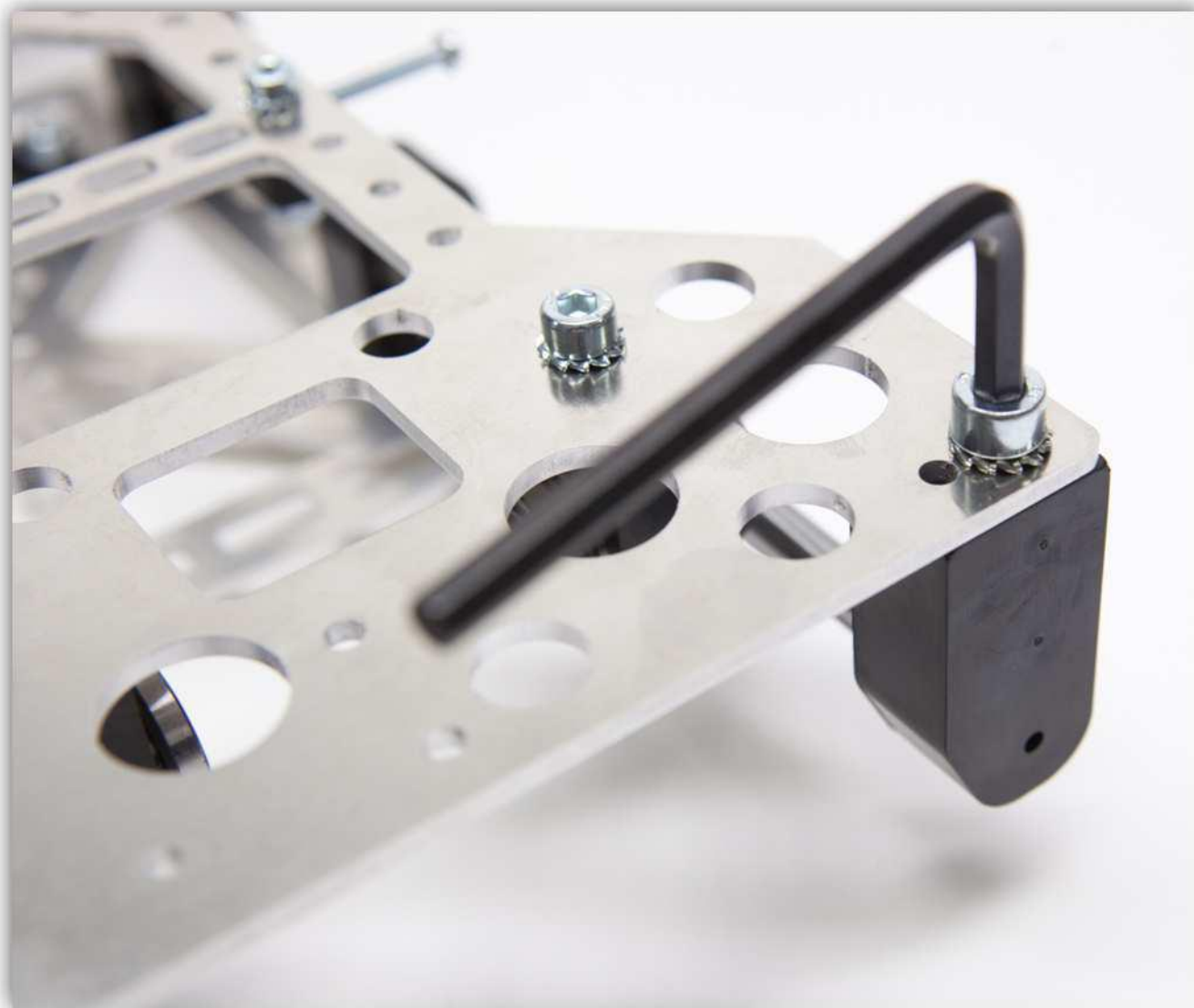
Przesuń BED SUPPORT CARRIAGE na te dwa pręty. **Zwróć uwagę na orientację.**



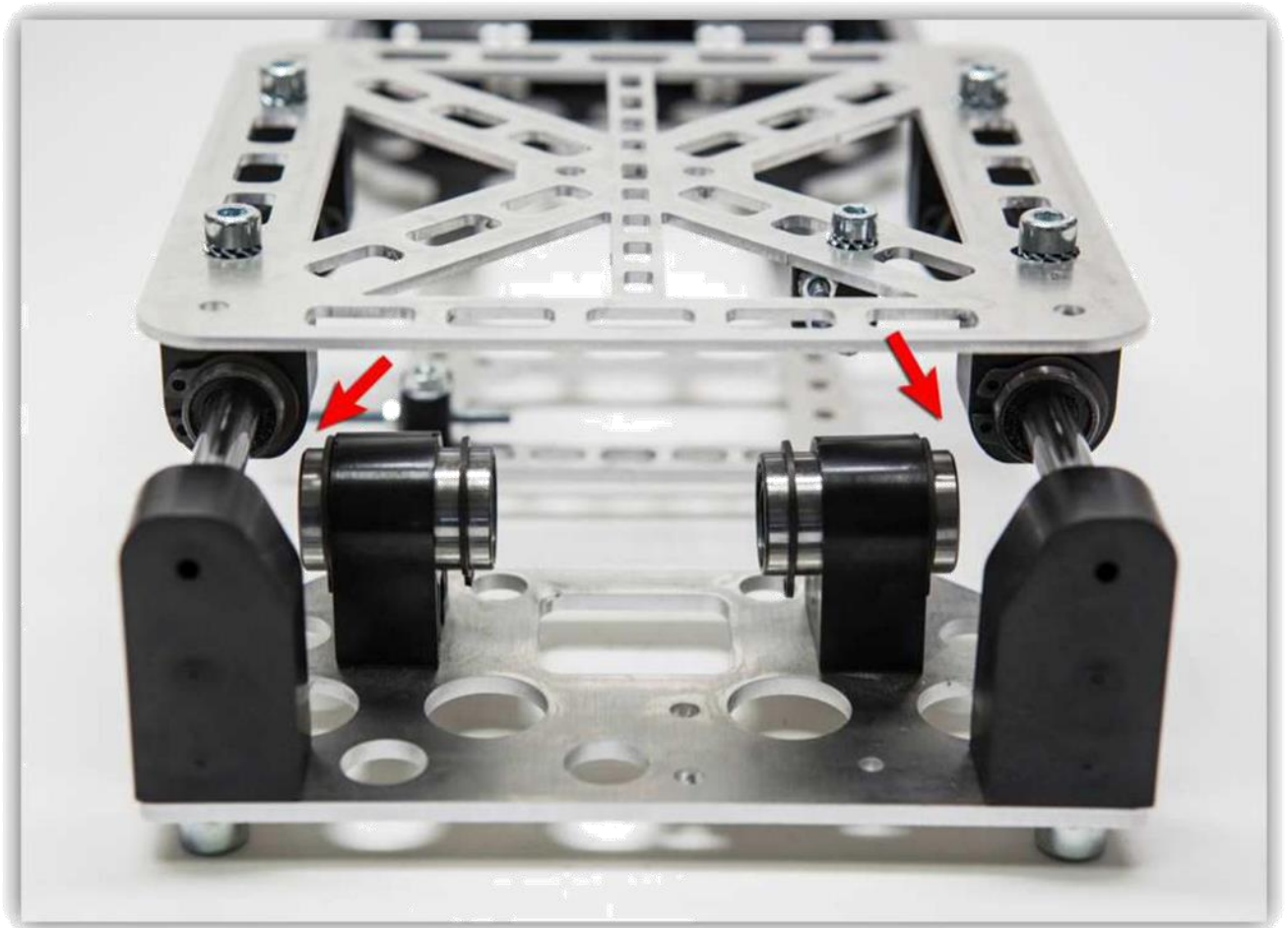
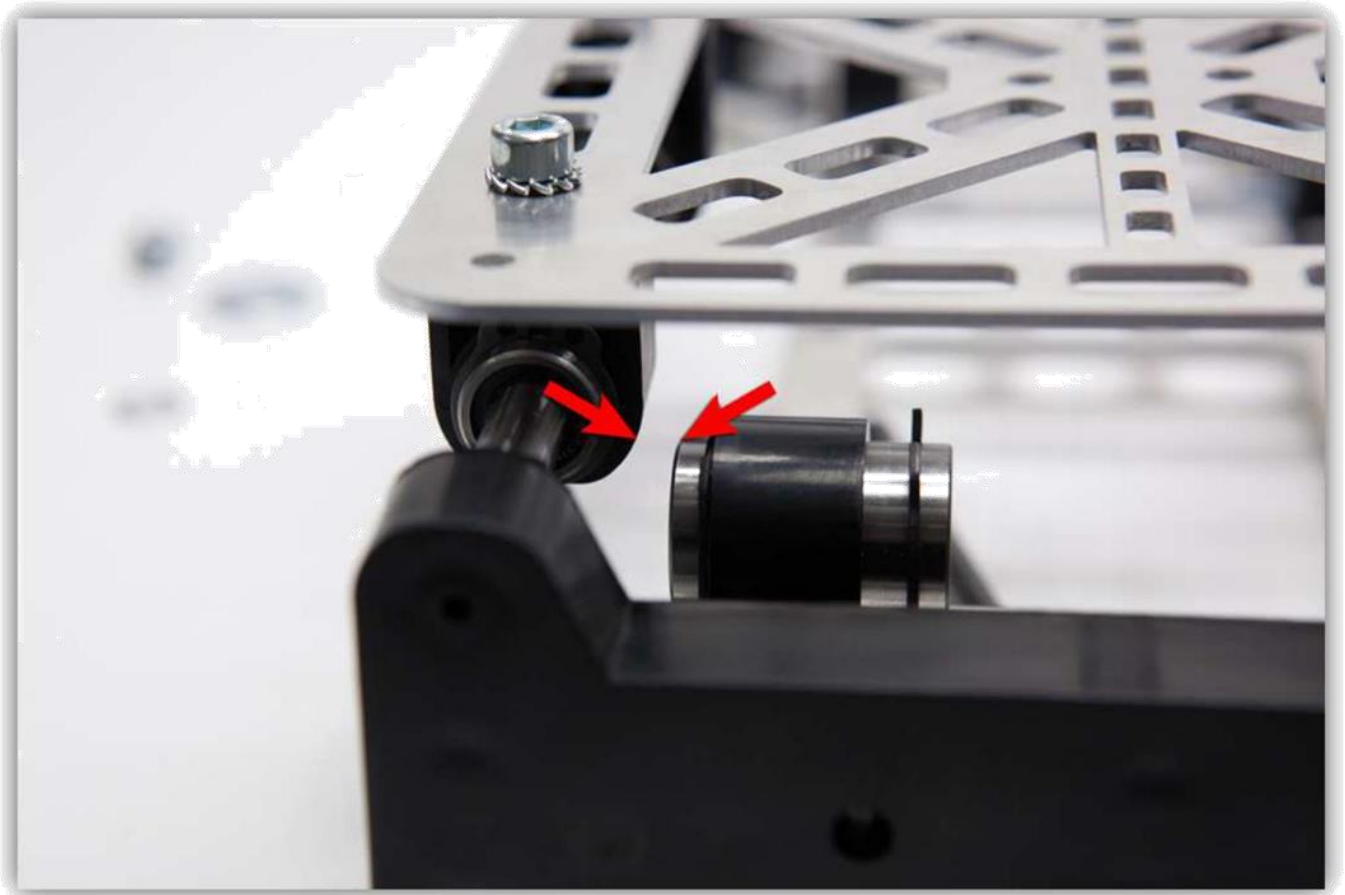
Przesuń dwie mniejsze plastikowe elementy (Y ROD CLAMP LEFT i Y ROD CLAMP RIGHT) na śrubę i podkładkę i upewnij się, że pręty są odpowiednio dopasowane w tych elementach.



Dokręć mocno te śruby.



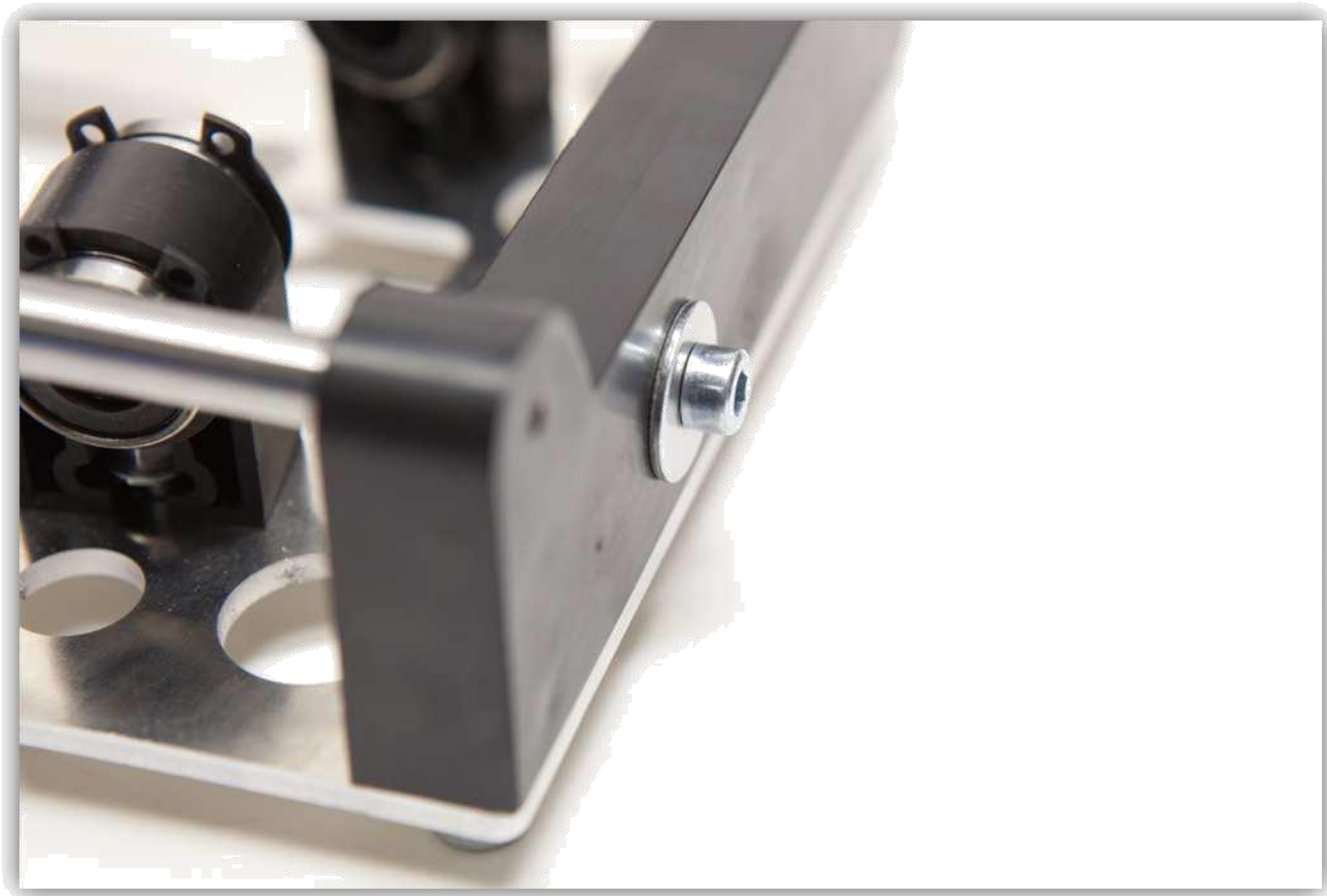
Upewnij się, że pomiędzy punktami oznaczonymi czerwoną strzałką znajduje się wystarczająca ilość przestrzeni.



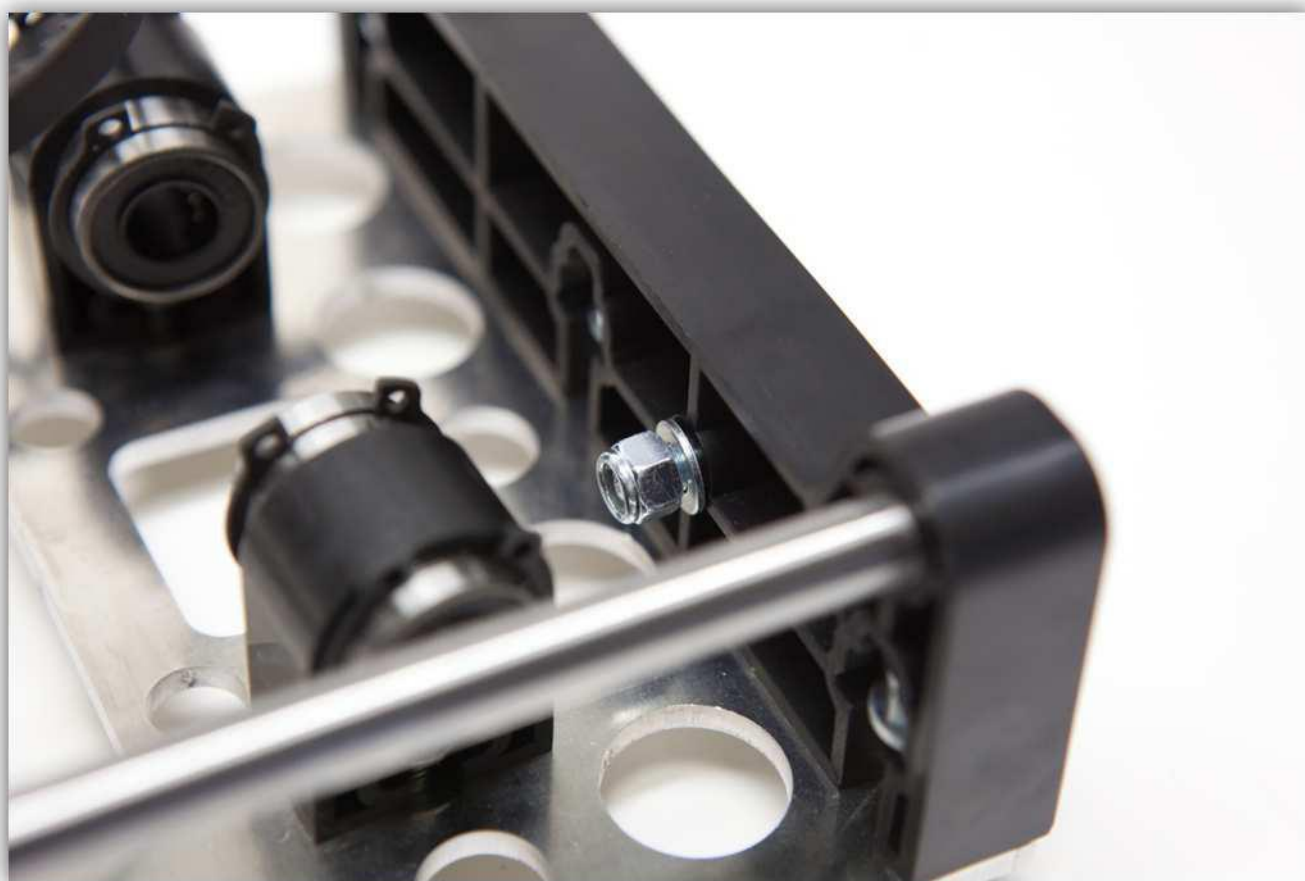
Teraz, przesuając element BED PLATE SUPPORT CARRIAGE w lewo i w prawo, można dokręcić śruby, które utrzymują łożyska liniowe LM8UU na miejscu. Podczas napinania tych śrub należy zapewnić gładki ruch. Jeśli ruch nie jest płynny, poluzuj śruby i zacznij je napinać ponownie.



Użyj śruby M5 i dużej podkładki M5 w następujący sposób:



Mała podkładka M5 i nakrętka blokująca M5 na drugim końcu. **Nie dokręcaj nakrętki blokującej. Po prostu ją nałóż tak, aby nie spadła. Wrócimy do tej części za kilka kroków.**



Weź torebkę oznaczoną numerem 8 z pudełka, należy mieć te części:



Znajdź element(MOTOR MOUNT), jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części:



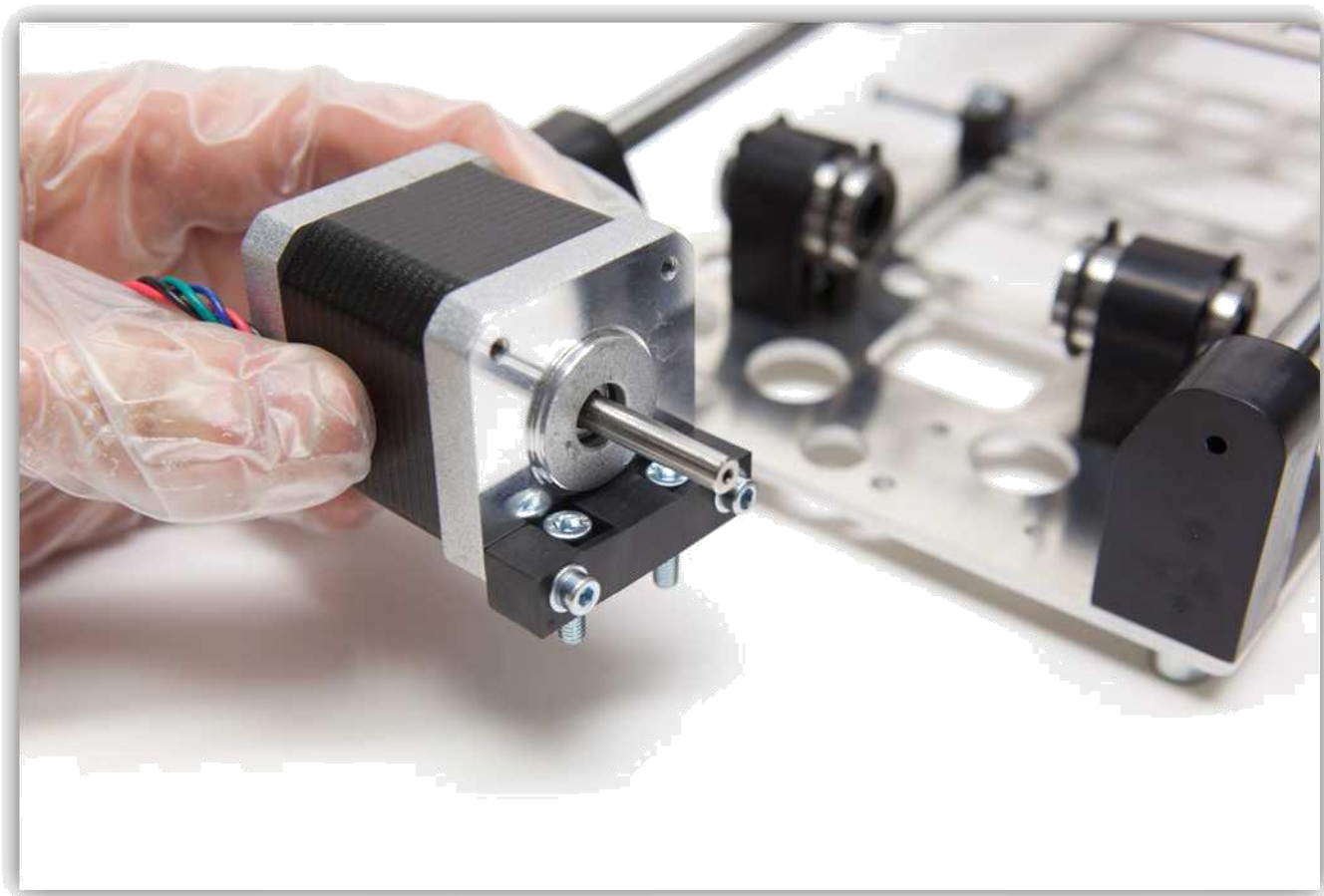
Weź 1 silnik z opakowania oznaczonego 9.



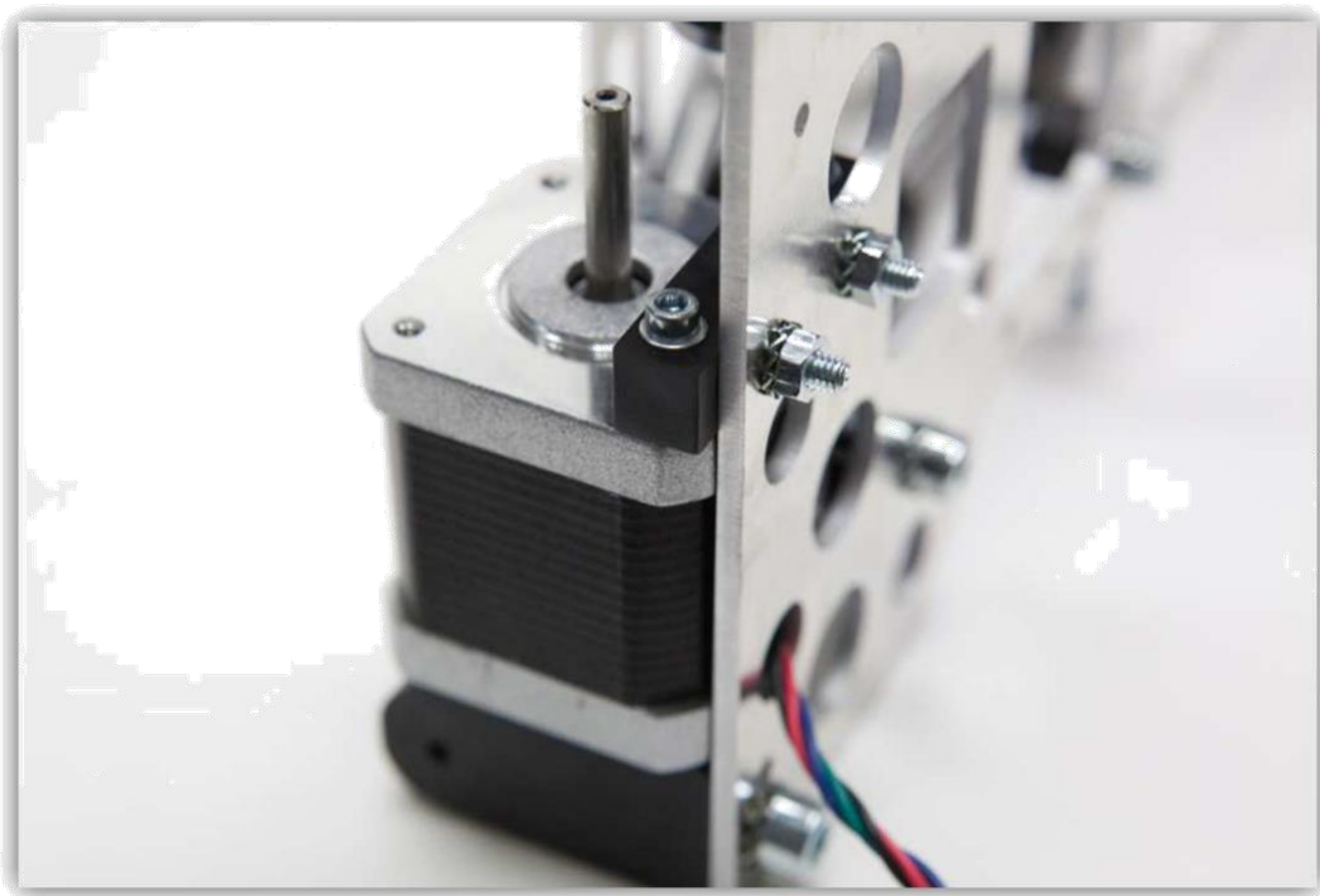
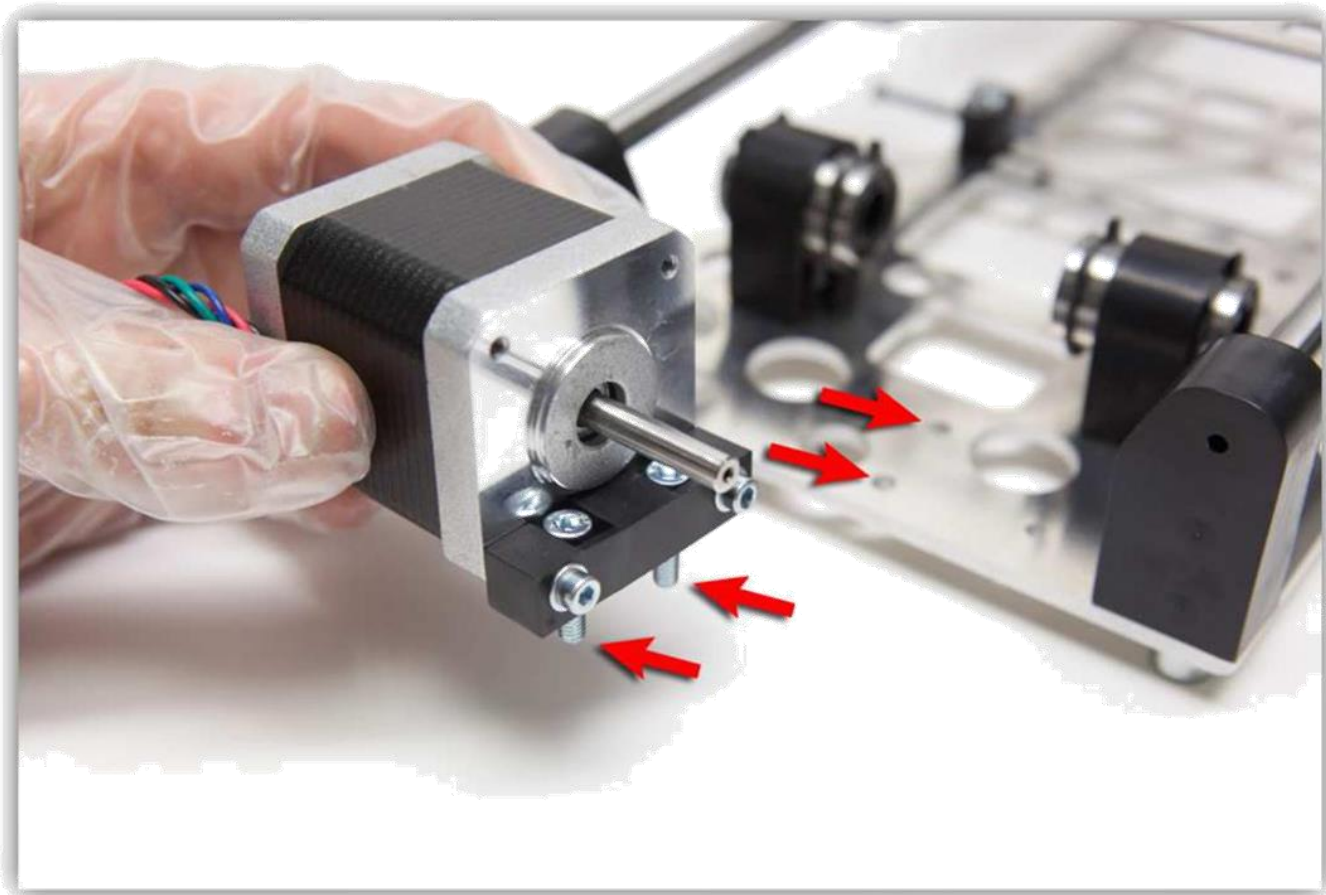
Użyj 2 śrub M3 z podkładką M3, aby przykręcić MOTOR MOUNT do silnika. **Zwróć uwagę na orientację przewodów.**

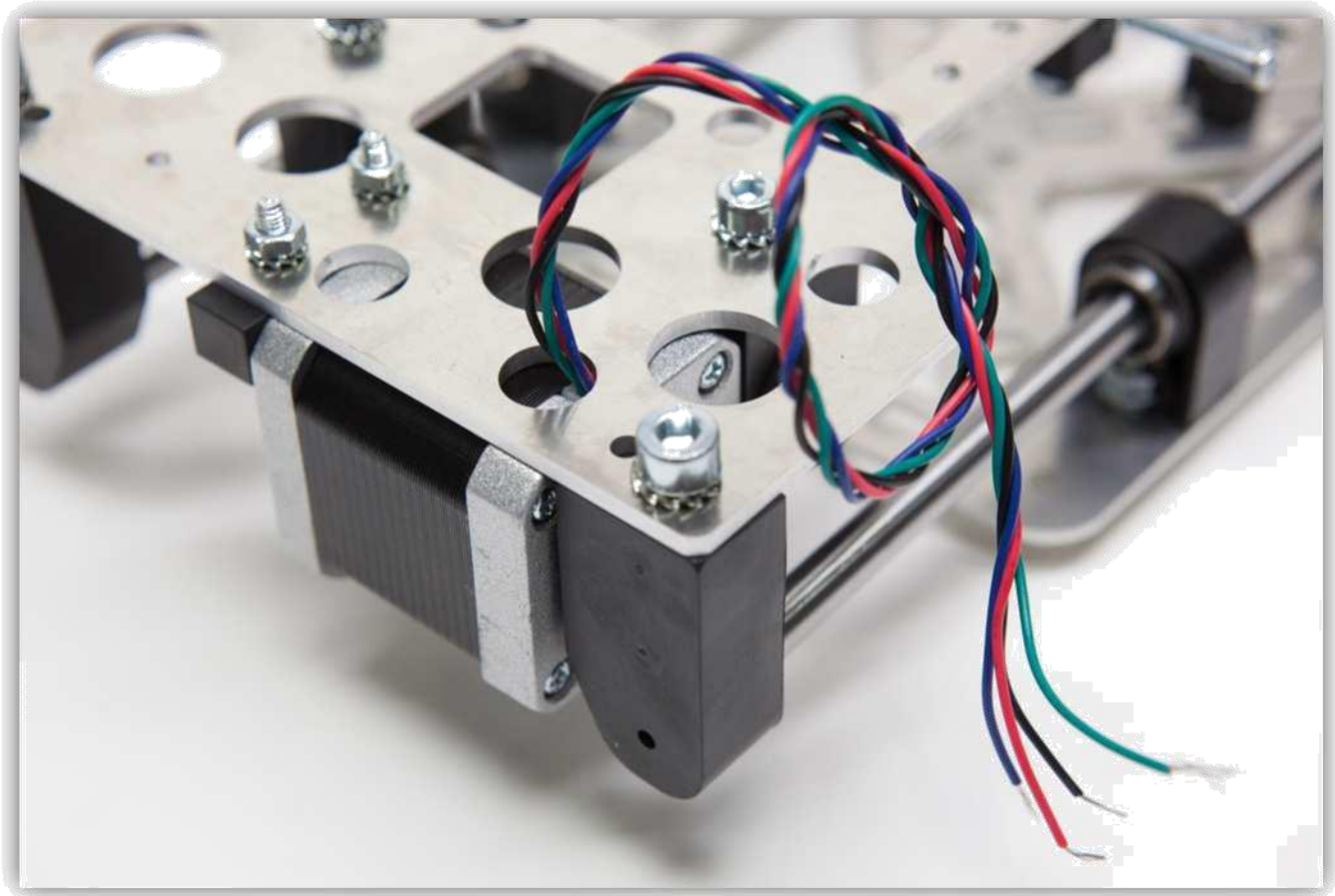


Wkręć 2 śruby M4 w następujący sposób:



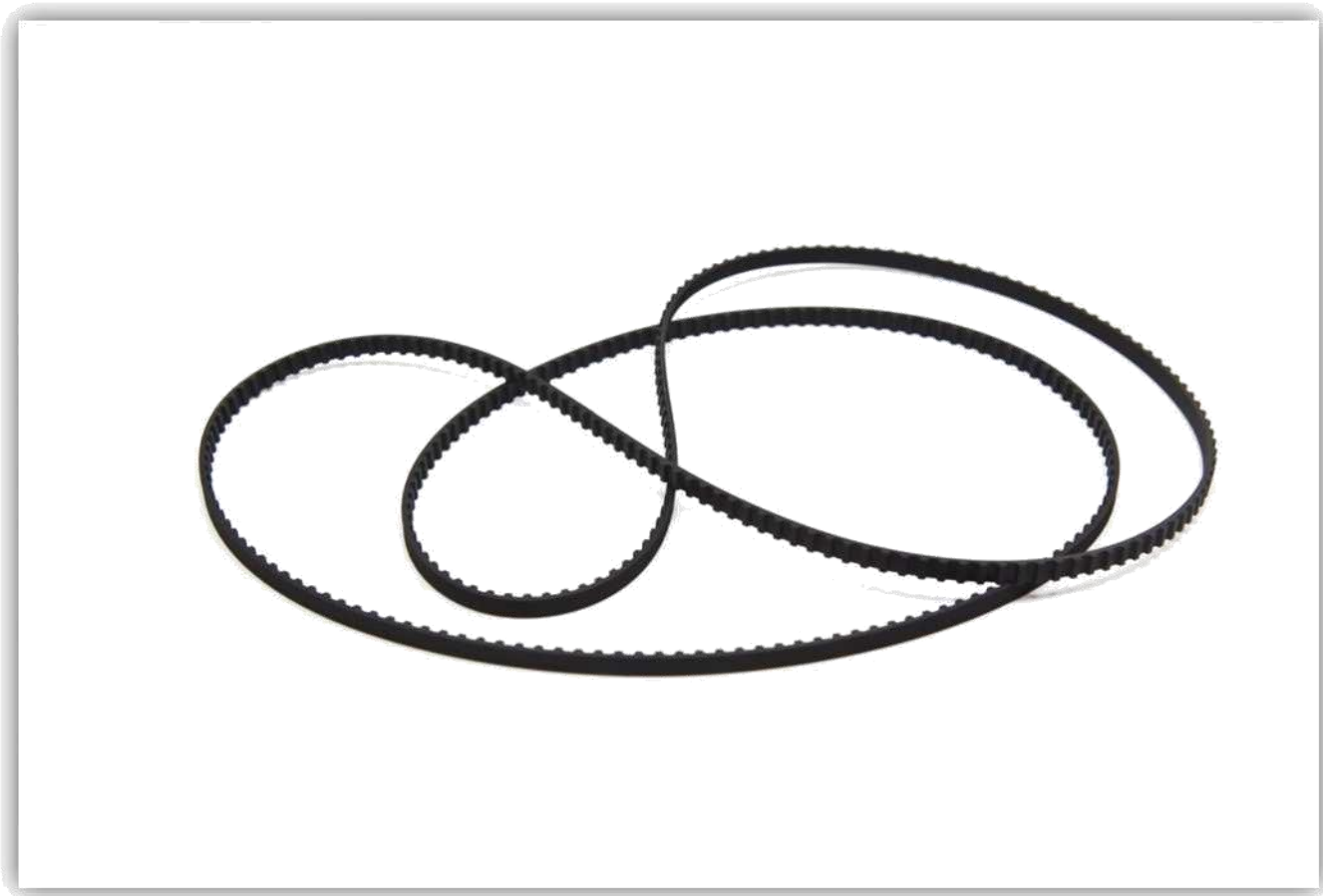
Umieść zespół w następujący sposób na X CARRIAGE i użyj 2 M4 podkładek zębatych i śrub M4 do mocowania silnika. Upewnij się, że silnik jest zamontowany poziomo i pod kątem 90 ° z prętami, a przewody przechodzą przez duży otwór X CARRIAGE.



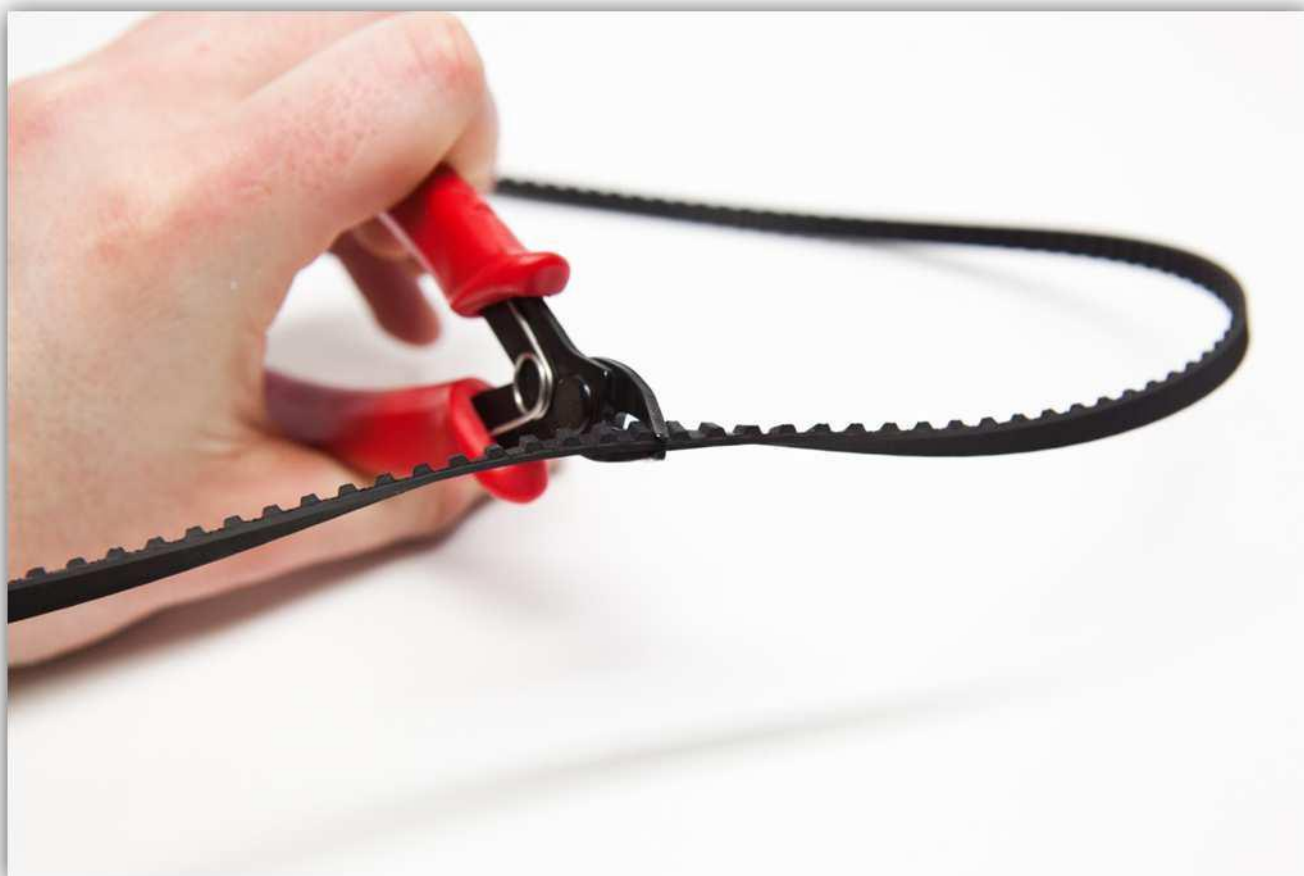


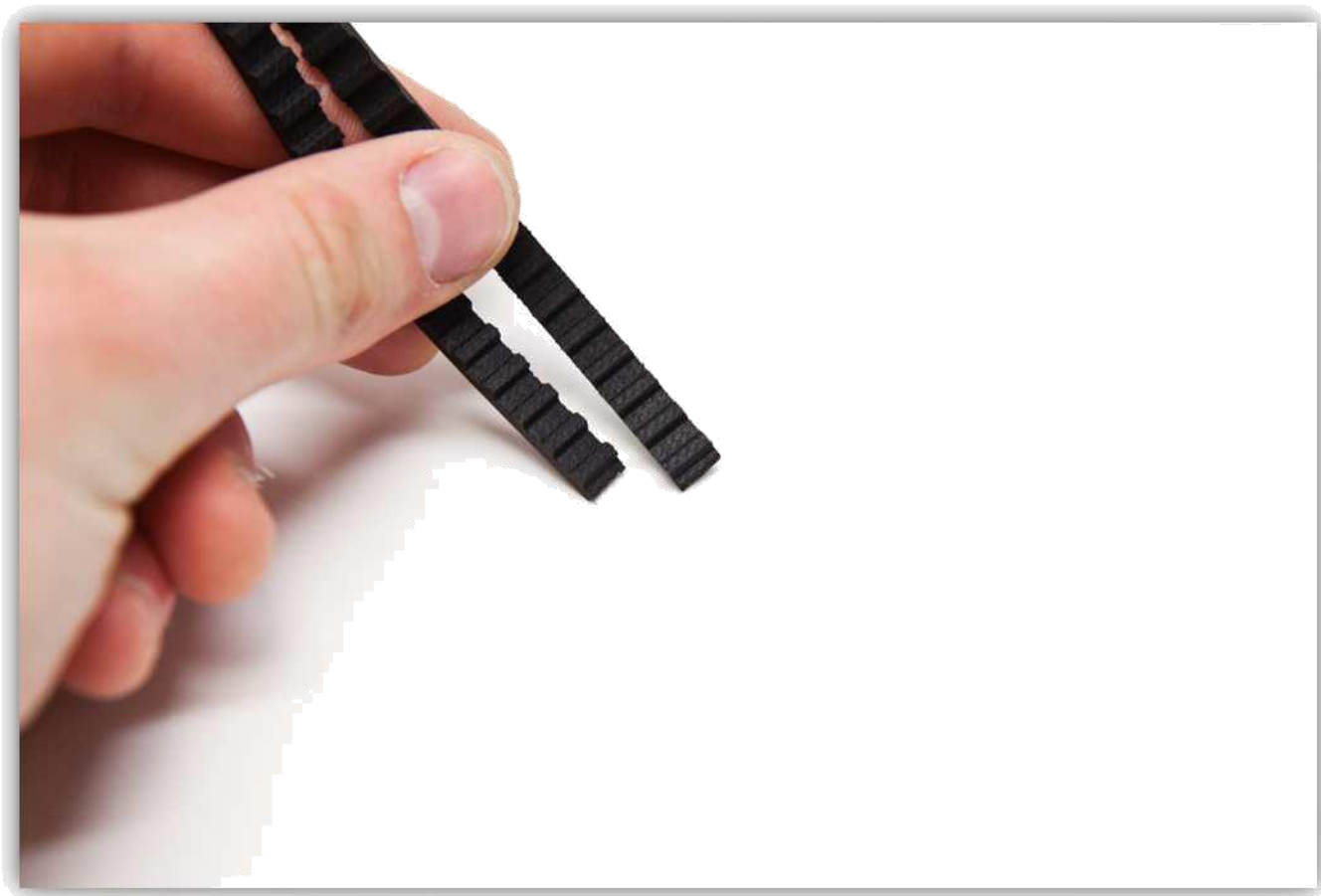
Weź torebkę oznaczoną numerem 10 z pudełka, należy mieć te części:





Przetnij pas w jednym miejscu.





Teraz z jednego końca odmierz odległość długości **63.5 cm (25")** lub **127 zębów**. **Pomiar ten jest niezwykle ważny. Rekomendujemy połączyć liczenie zębów z mierzaniem zanim pas zostanie ucięty.**

Druga część powinna mieć długość około 86 cm (33.9"). Na tym etapie konstrukcji potrzebny jest pas o długości 63.5 cm (25"). Zachowaj element o długości 86 cm (33.9") do późniejszego użycia.



Weź elementy (BELT CLAMP A and BELT CLAMP B) pokazane poniżej z torby z elementami z tworzywa sztucznego:



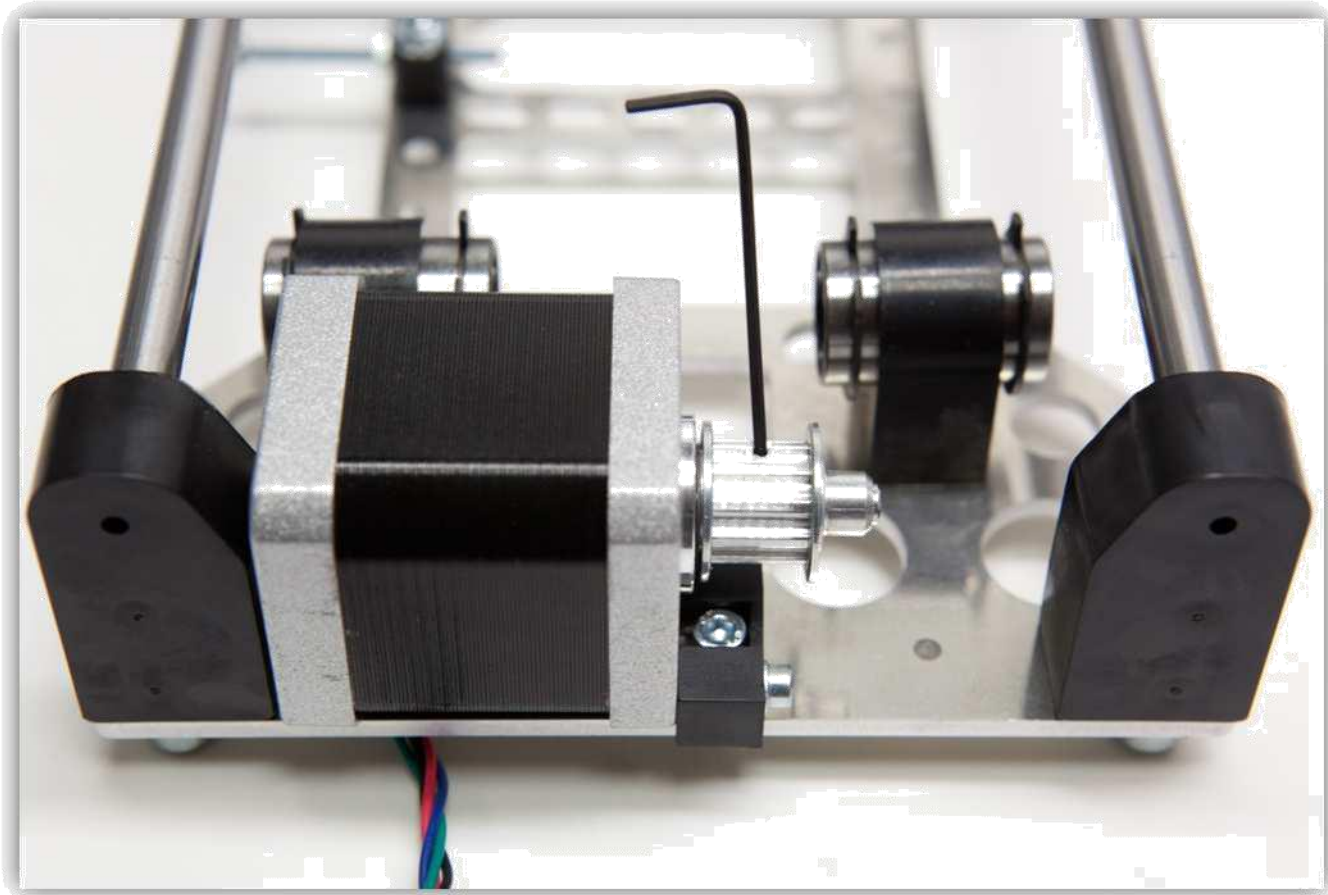
Weź koło pasowe i małą śrubę blokującą M3.



Wkręcić śrubę do koła pasowego.



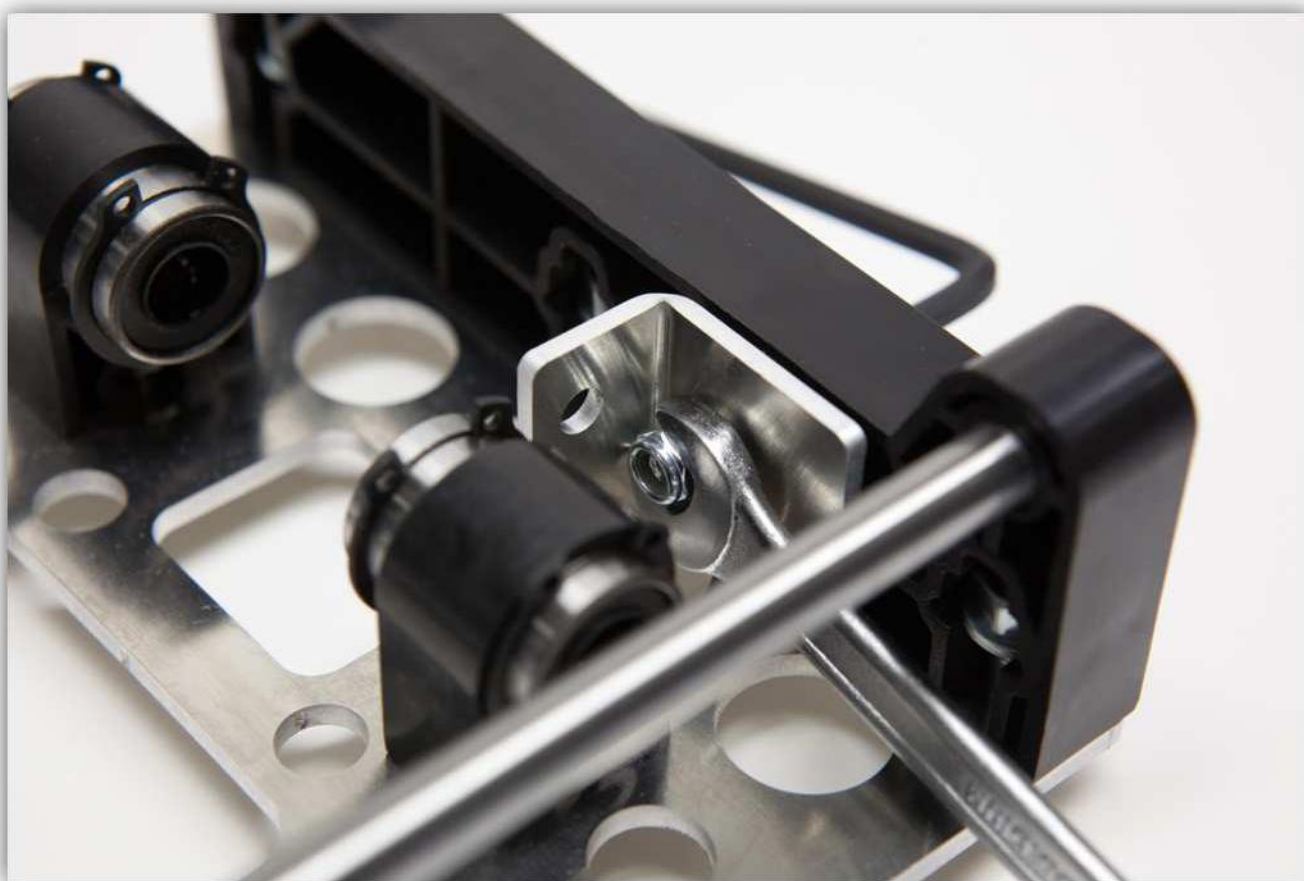
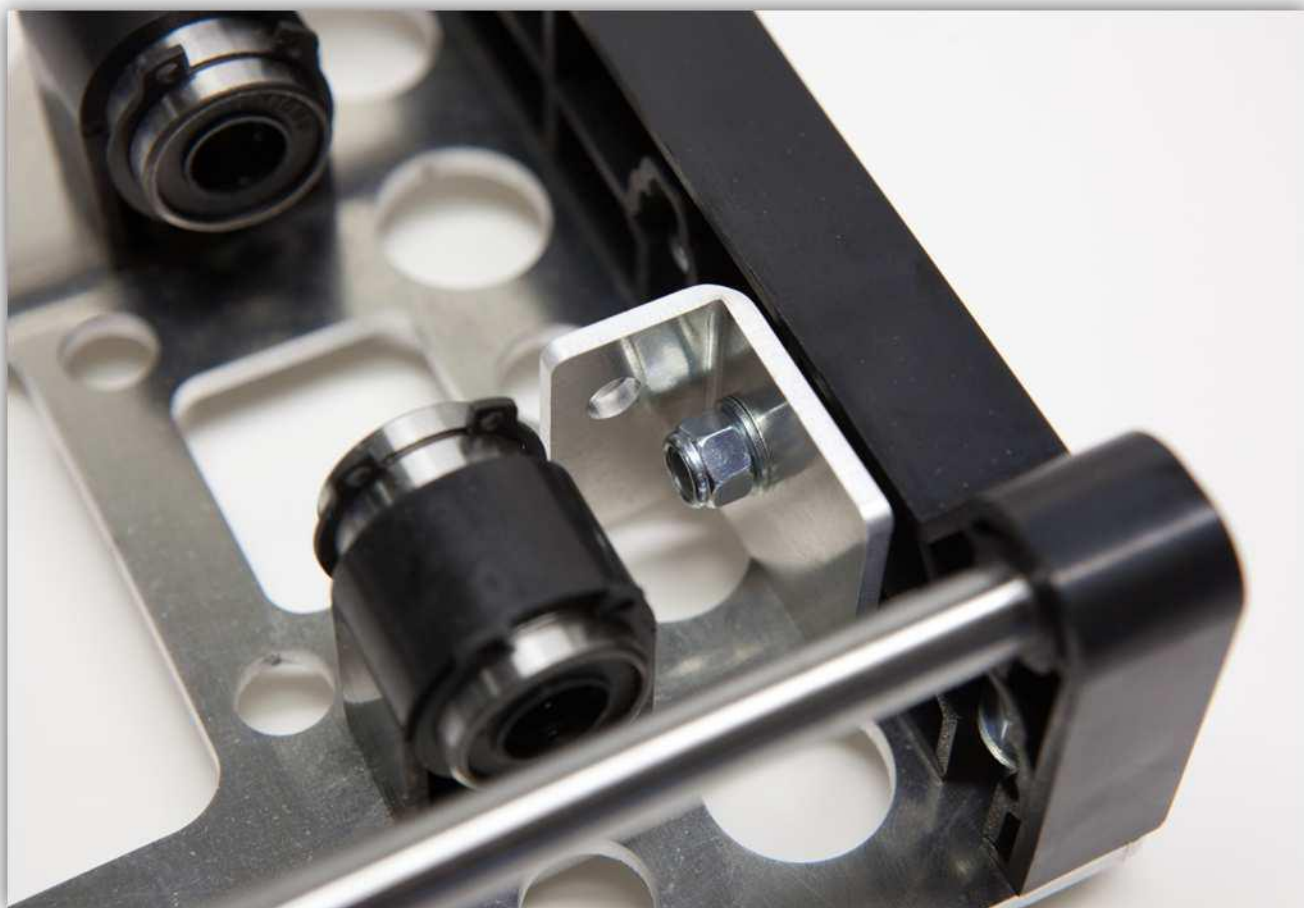
Przesuń koło pasowe na wale silnika, jak pokazano na rysunku i dokręć matą śrubę blokującą.



Odkręć śrubę i podkładkę na zamontowany wcześniej BIG Y RAMP CLAMP.



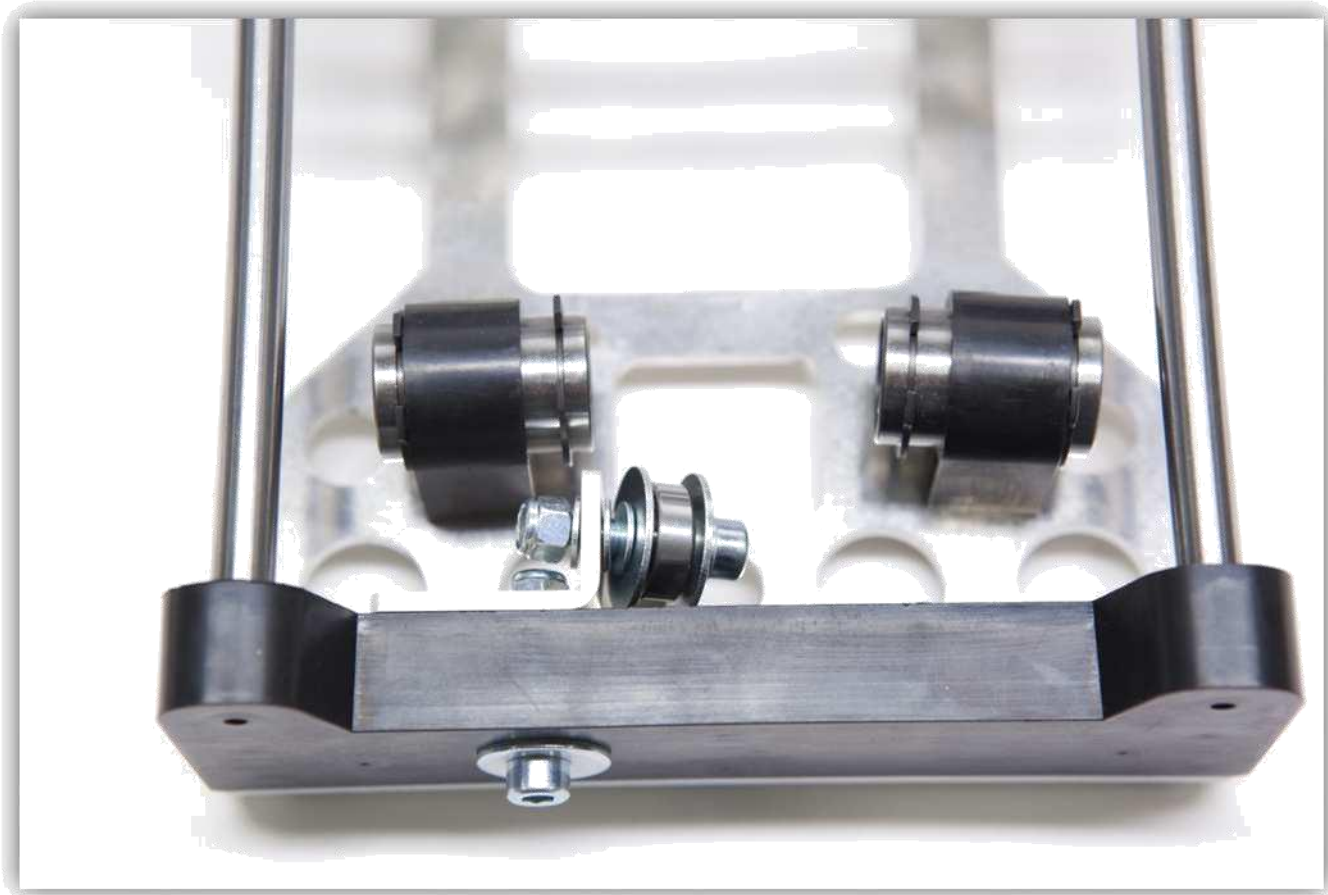
Umieść mały aluminiowy uchwyt, jak pokazano na rysunku i dokręć zespół.



Użyj śruby M5, podkładek 625, 6 podkładek M5 i 2 dużych podkładek M5 do montażu:



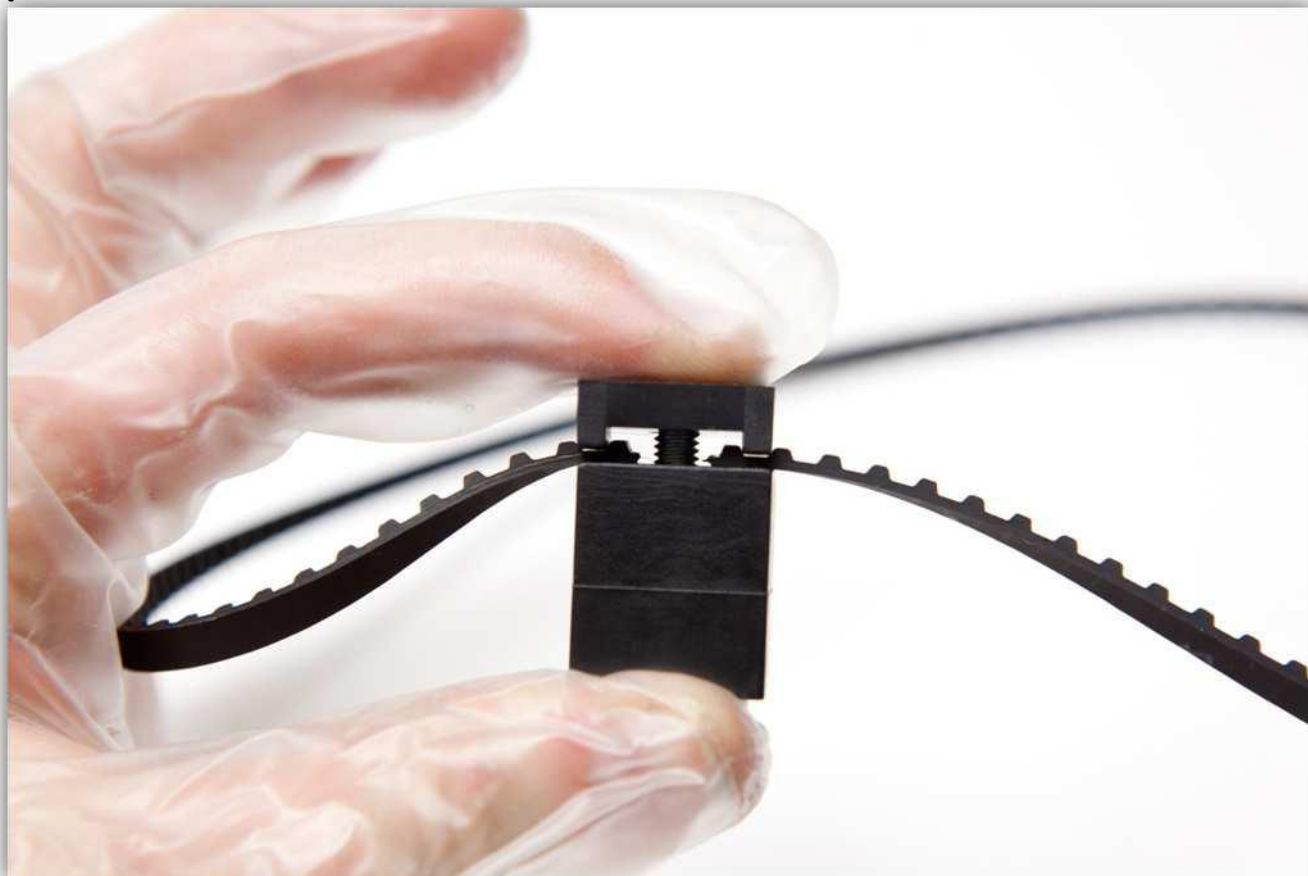
Użyj nakrętki blokującej M5 i podkładki M5 i zamocuj zespół, jak pokazano na rysunku. **Nie dokręcaj tego zespołu.**



Weź długą śrubę M5, pasek i 2 plastikowe elementy (BELT CLAMP A i BELT CLAMP B).

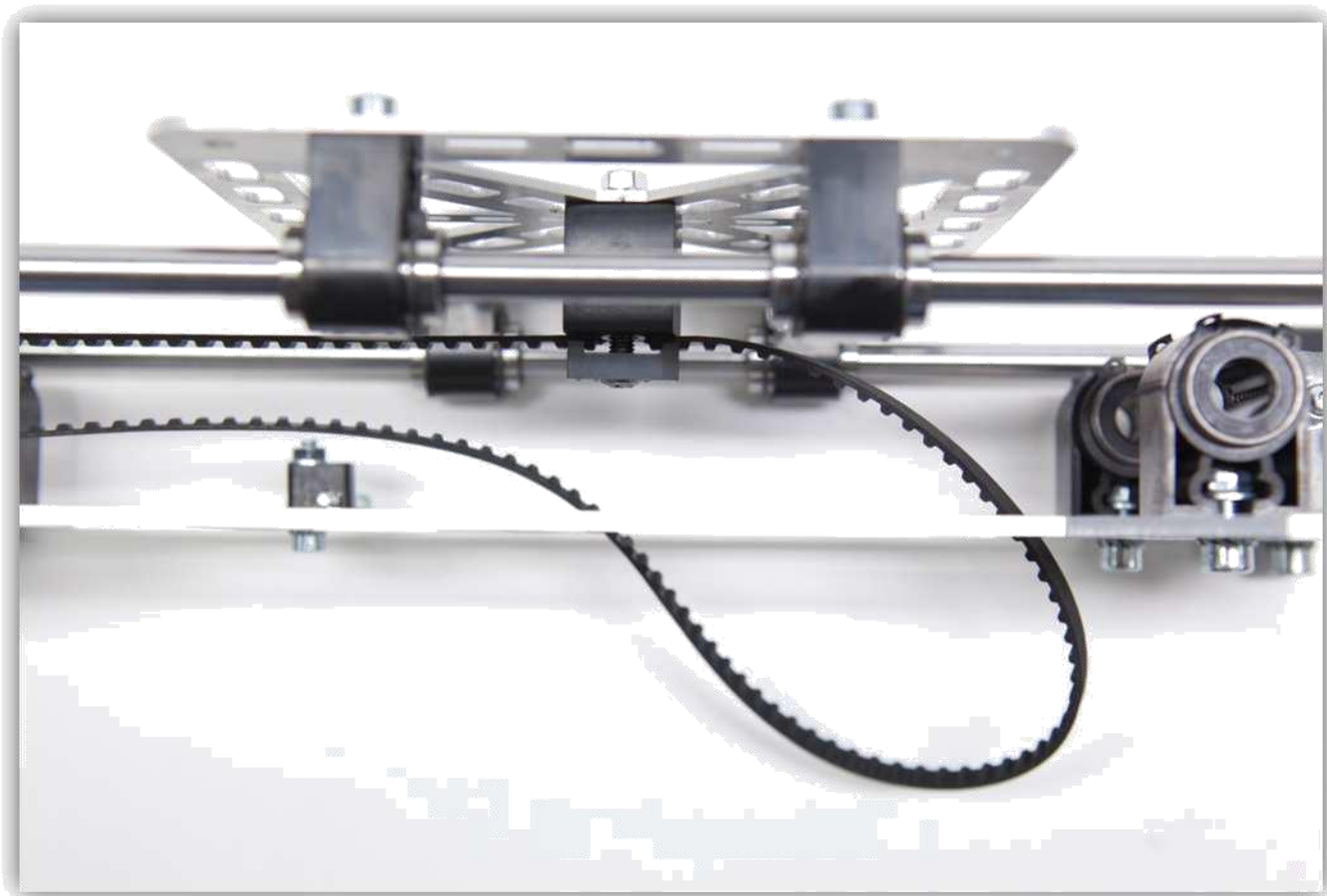


Złóż je tak, jak pokazano na rysunku. Zwróć uwagę, że taśma znajduje się pomiędzy zaciskami dokładnie tak jak na zdjęciu.



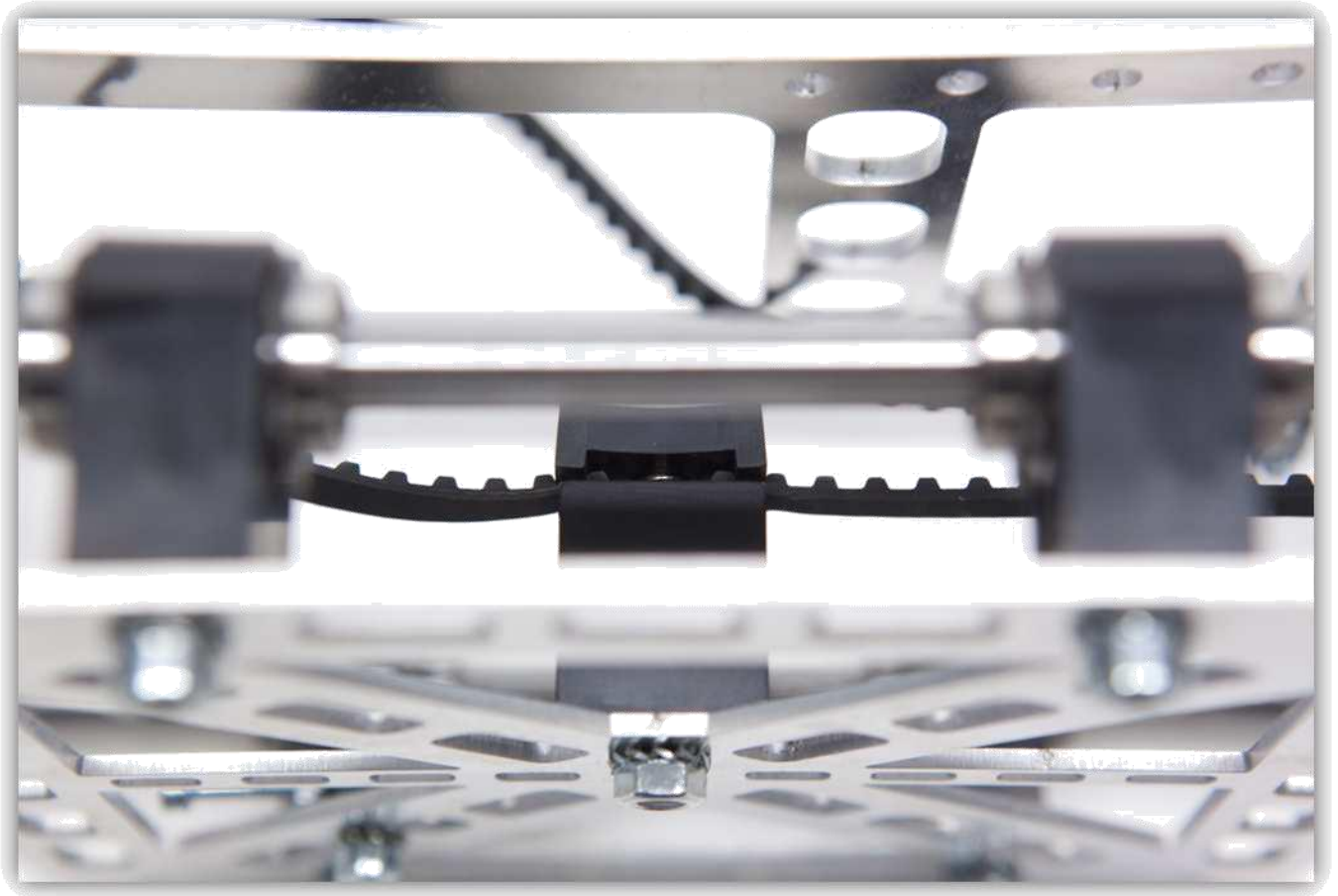
Użyj podkładki i śruby M5, aby zabezpieczyć zespół BED SUPPORT CARRIAGE jak to pokazano na zdjęciu:

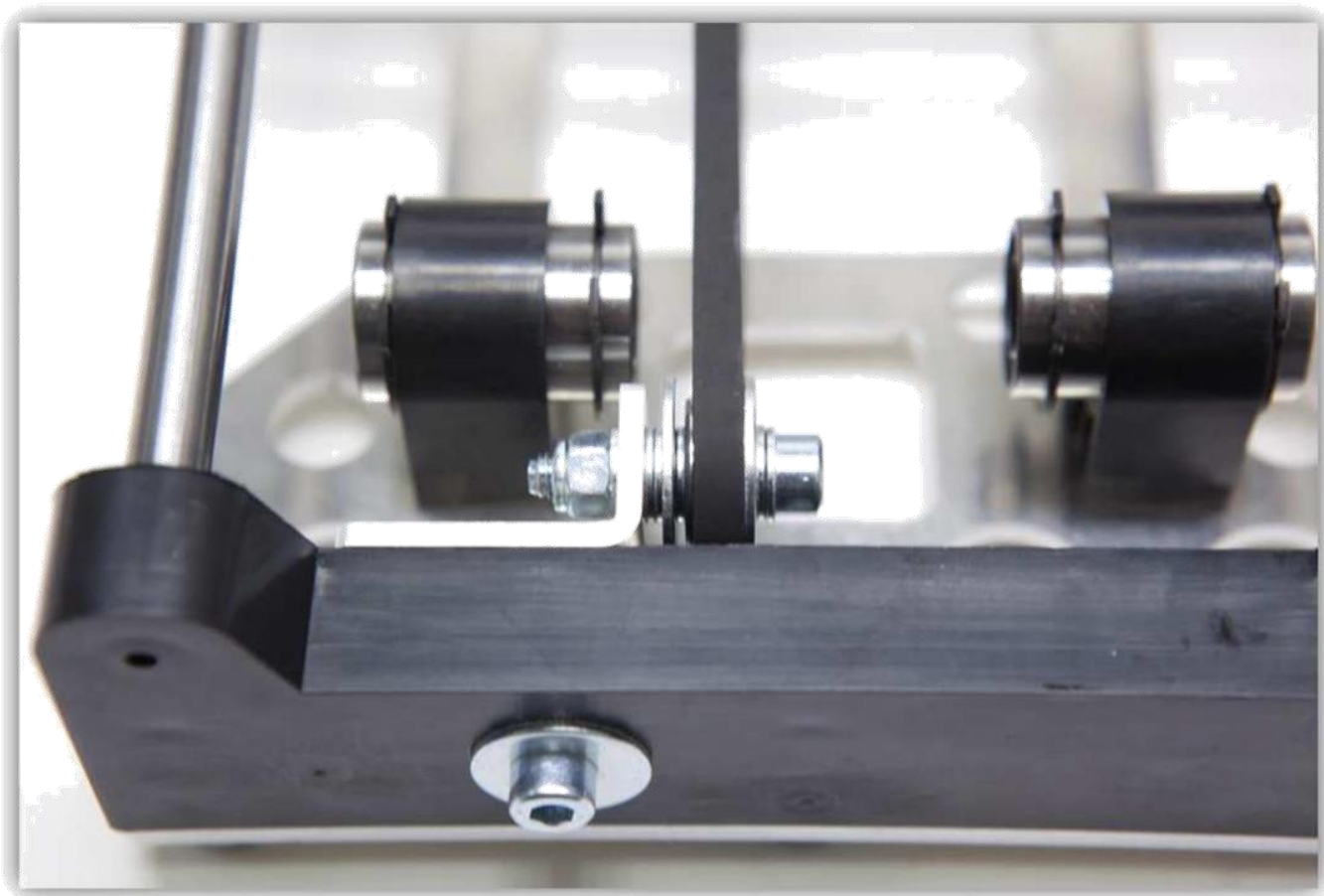
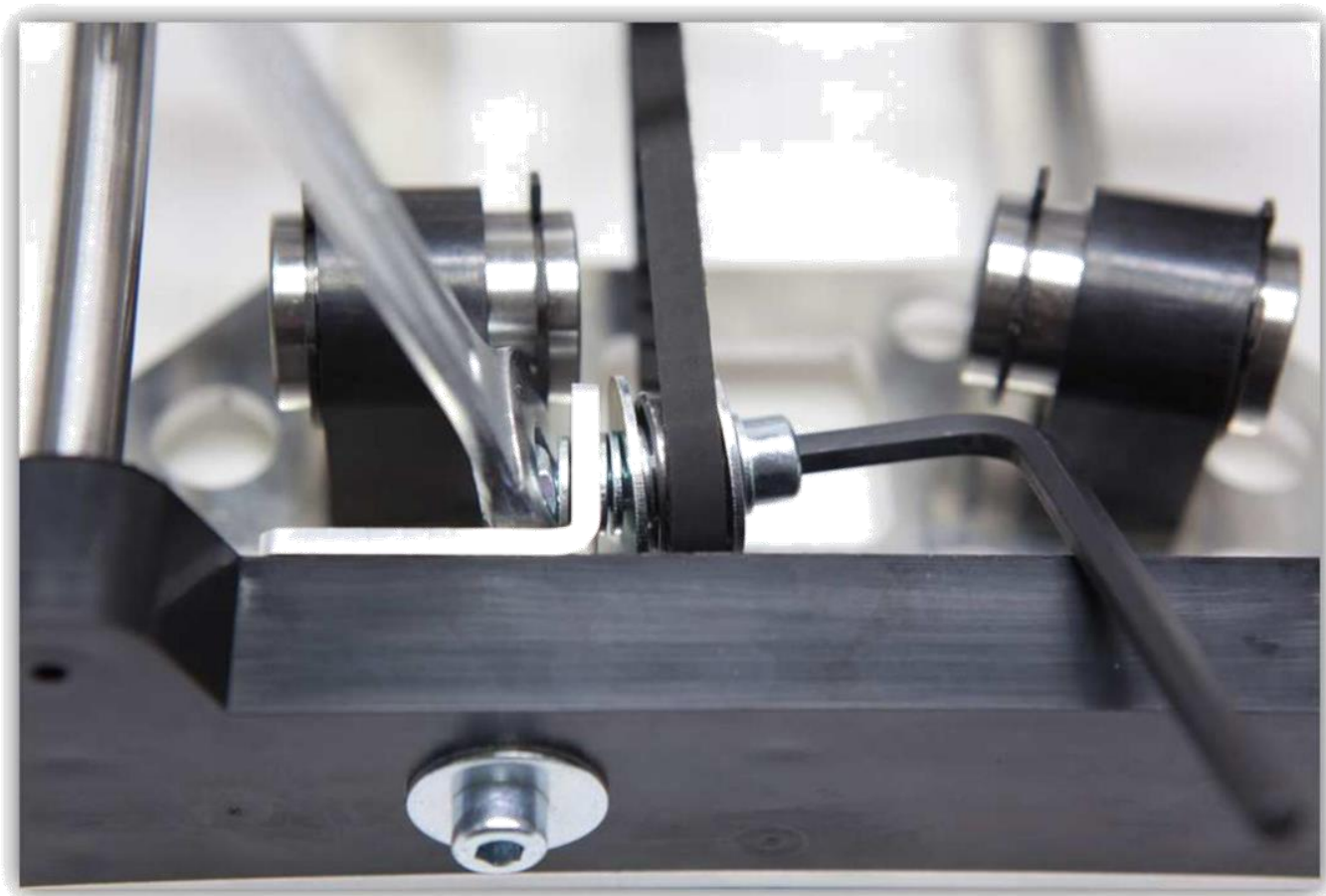




Owiń pas wokół koła pasowego i wokół łożyska 625 BEARING. Teraz dokręć śrubę za pomocą 625 BEARING, jak pokazano na rysunkach, aby spowodować napięcie na pasie.







Weź torebkę oznaczoną numerem 11 z pudełka, należy mieć te części:



Wyszukaj elementu (MICROSWITCH MOUNT ze zdjęcia z torby z elementami z tworzywa sztucznego:

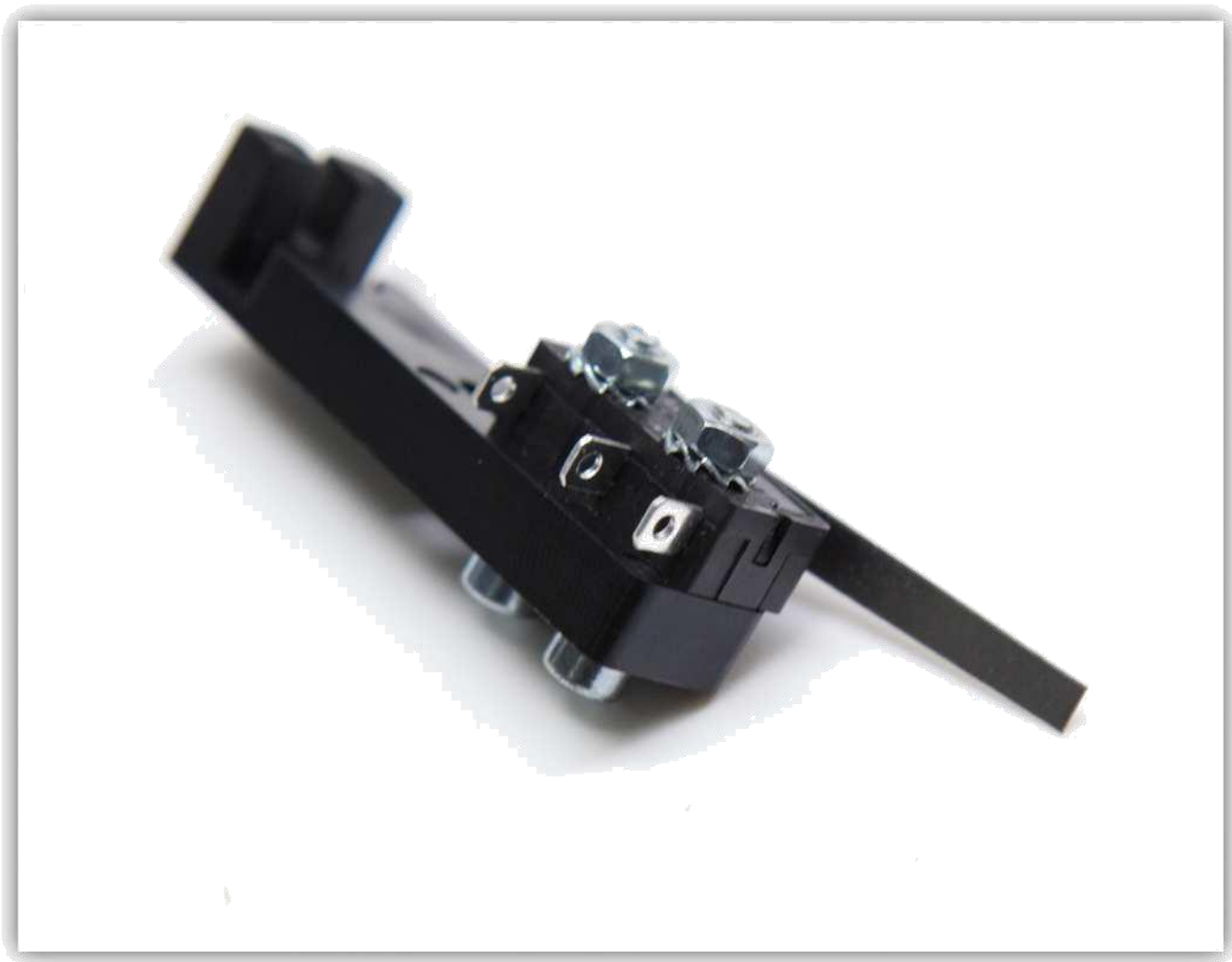


Włóż 2 śruby M3 z podkładkami M3, jak okazano na zdjęciu:

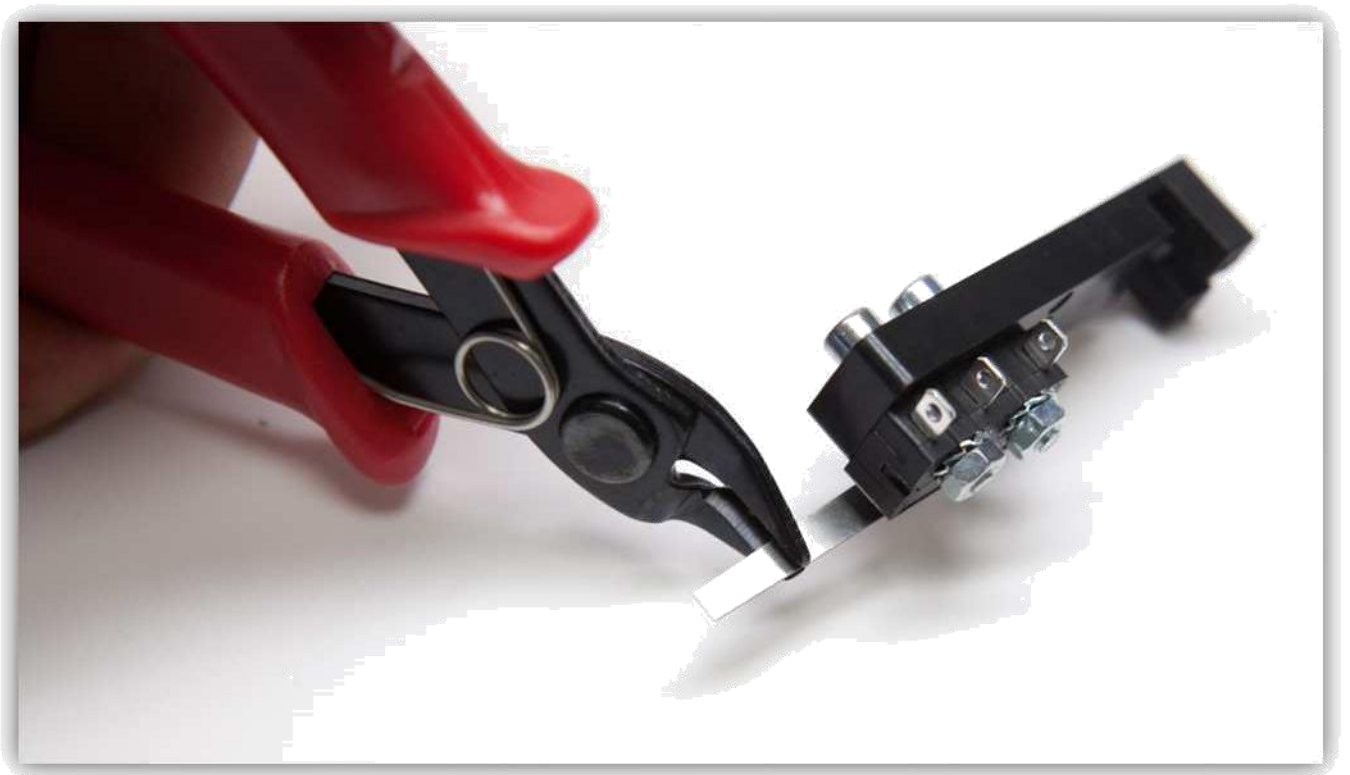


Dodać mikroprzełącznik i 2 m3 podkładkę zębatą i 2 śruby M3. Dokręć śruby.

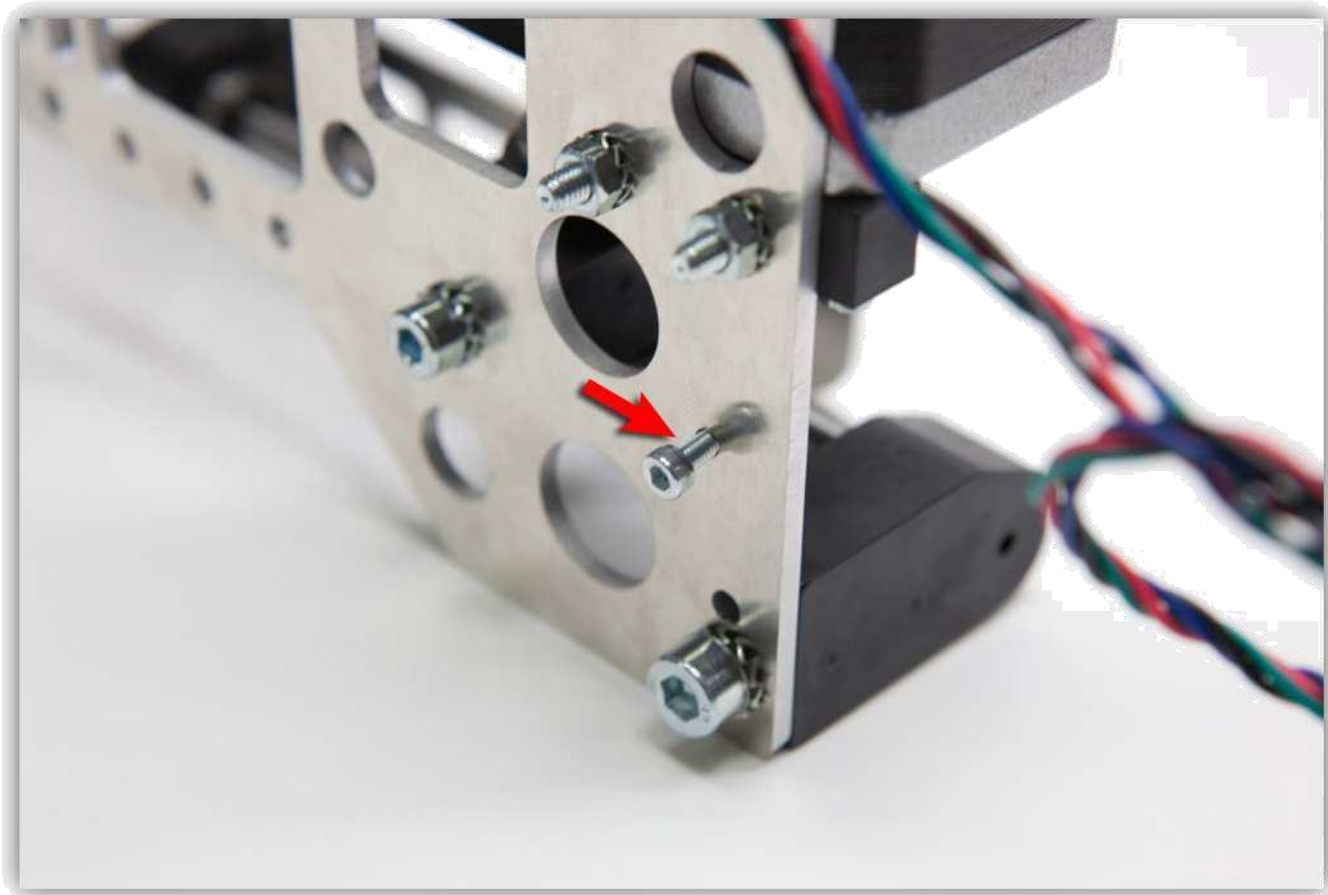




Wytnij 10 mm (0,39 ") dźwigni mikrołącznika, uważaj, aby nie naciąć zbyt dużo.



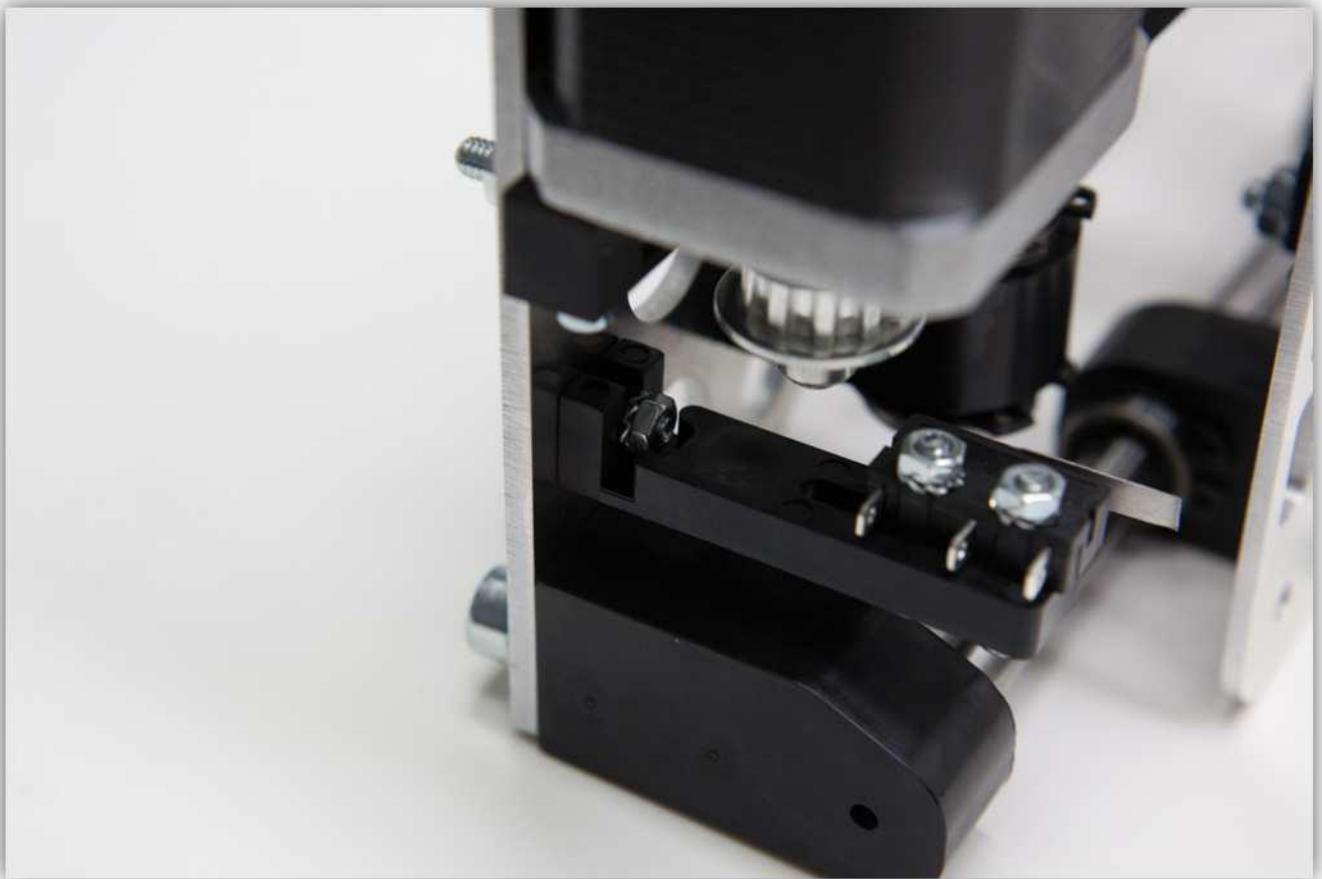
Załóż pozostałe śruby M3 w elemencie X CARRIAGE tak jak na rysunku:



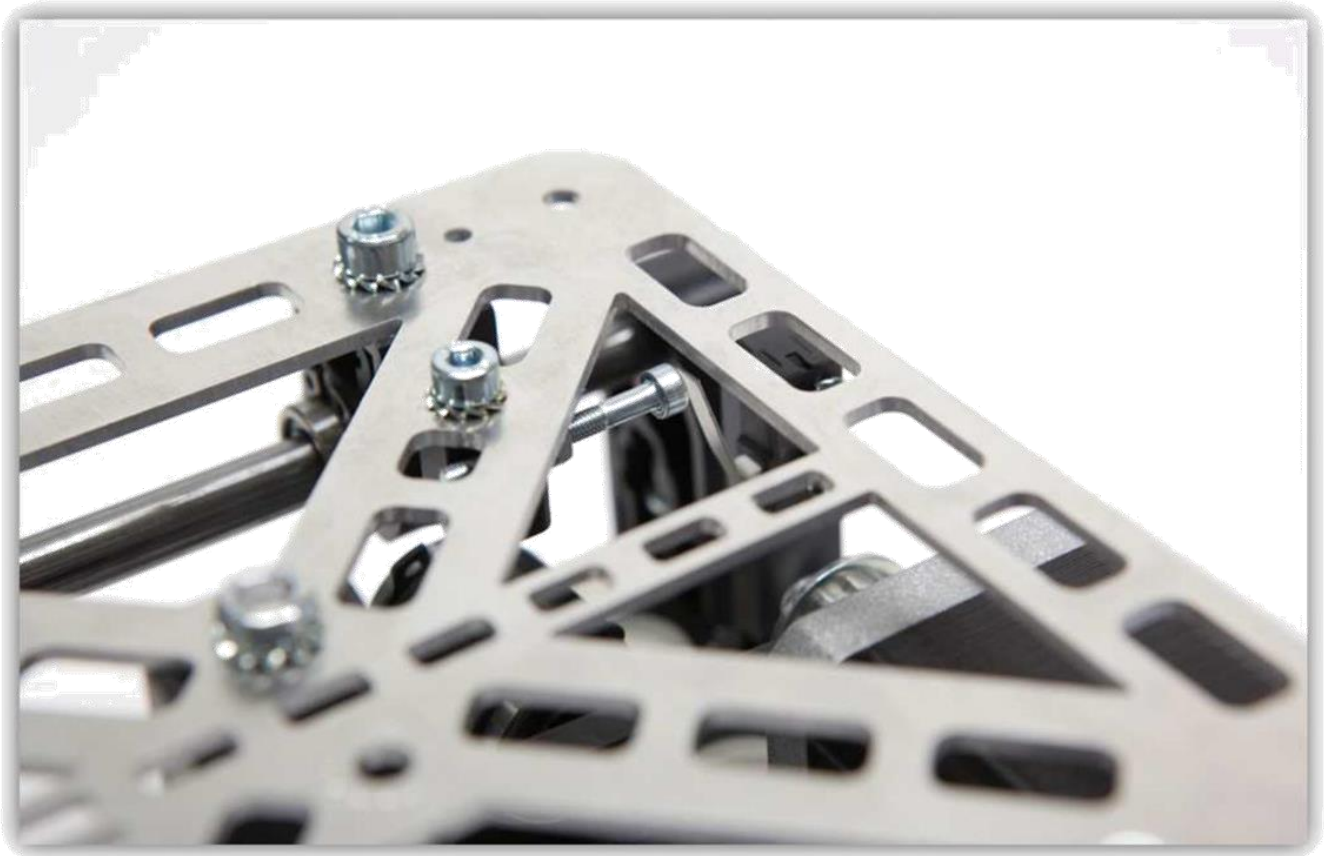
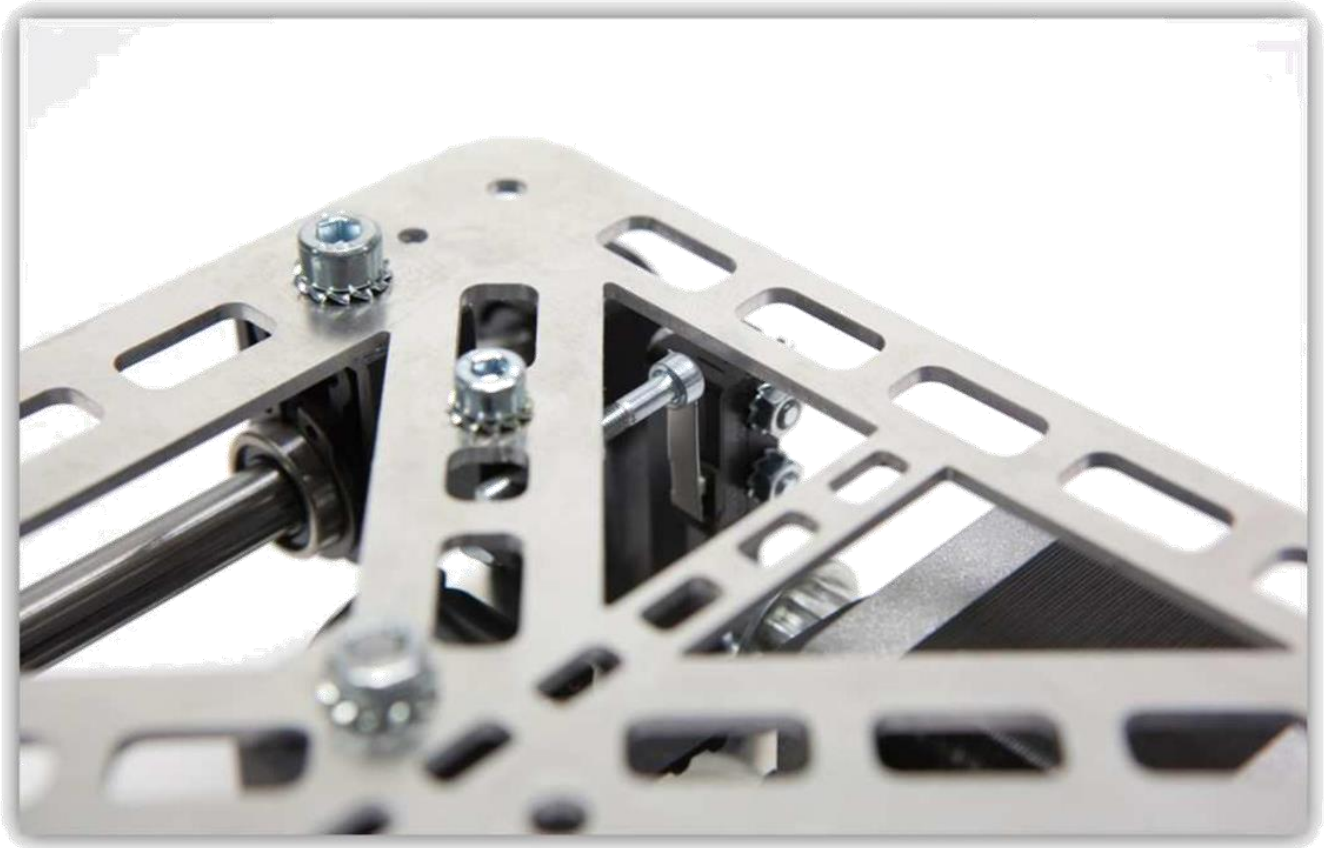
Użyj podkładki zębatej m3 oraz śruby M3 aby trzymać go w miejscu. **Nie dokręcaj tej śruby.**



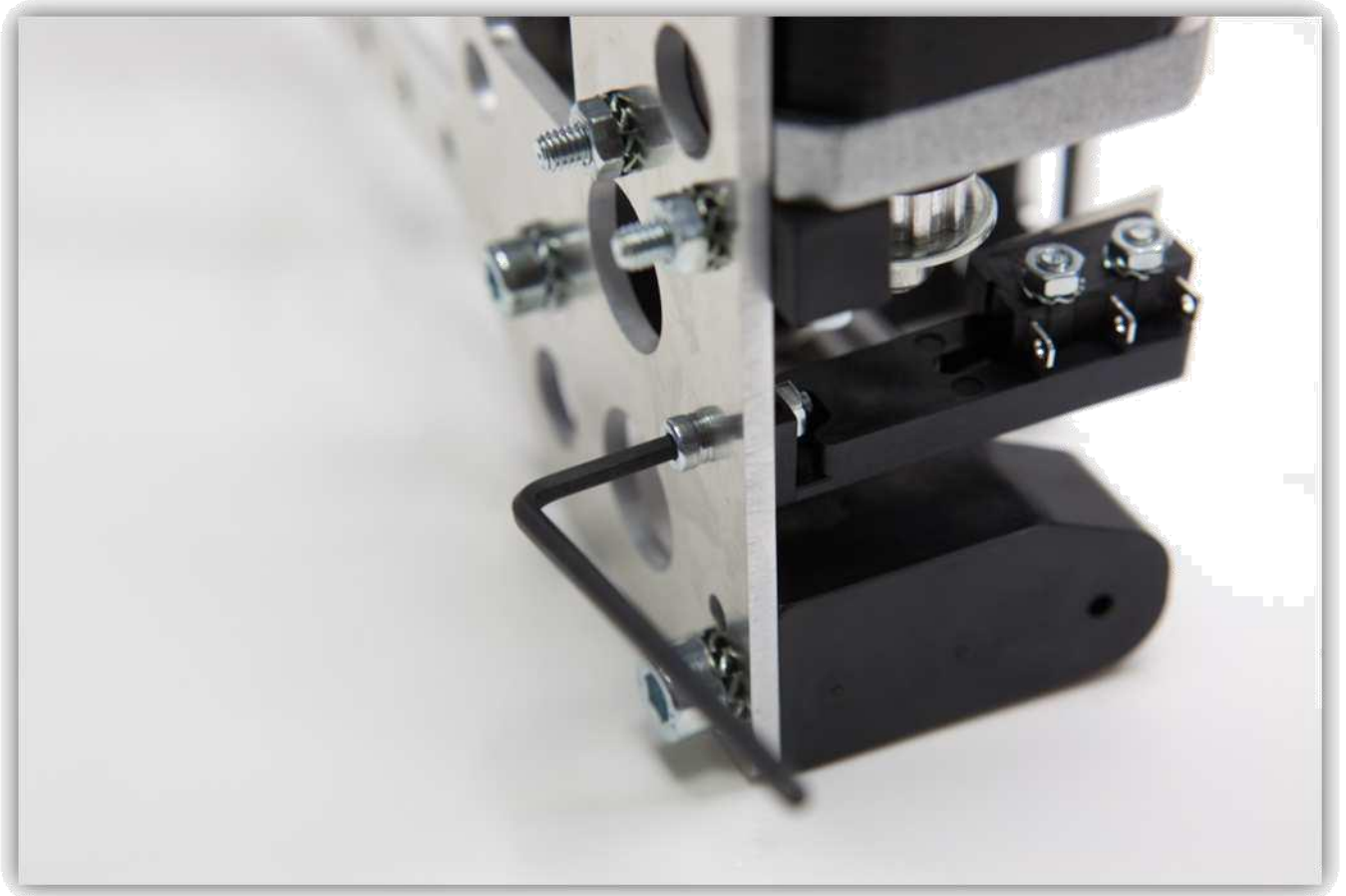
Wsuń uchwyt mikroprzełącznika MICROSWITCH MOUNT pod podkładkę jak pokazano na zdjęciu. Dokręć nakrętkę ręcznie.



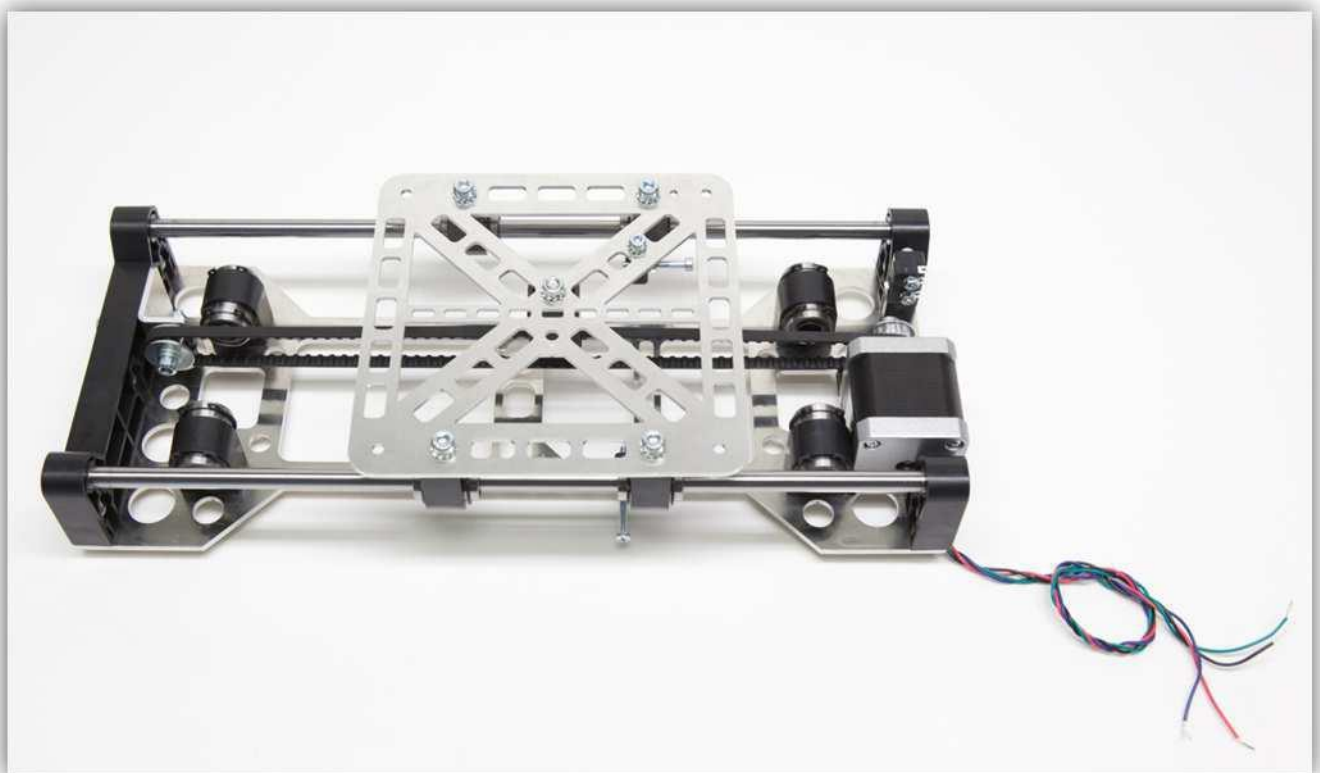
Upewnij się, że wkręt na wózku BED support carriage uruchamia mikrołącznik, jak pokazano na poniższych zdjęciach. Jeśli nie jest to możliwe, można rozluźnić cztery śruby, które przytrzymują elementy BEARING CLAMP Y na swoim miejscu, przesunąć płytę podpodłogową w lewo lub w prawo i ponownie dokręć śruby, zapewniając płynny ruch.



Dokręć śrubę, która trzyma MICROSWITCH MOUNT w miejscu.



Teraz zakończyłeś drugi rozdział swojej budowy. Powinieneś mieć kompletny X CARRIAGE, jak pokazano na rysunku poniżej:



003 – SKŁADANIE RAMY

Weź jeden profil aluminiowy o długości 450 mm (17,7 ") z pudełka.



Weź jeden profil aluminiowy o długości 416 mm (16.4") z pudełka.

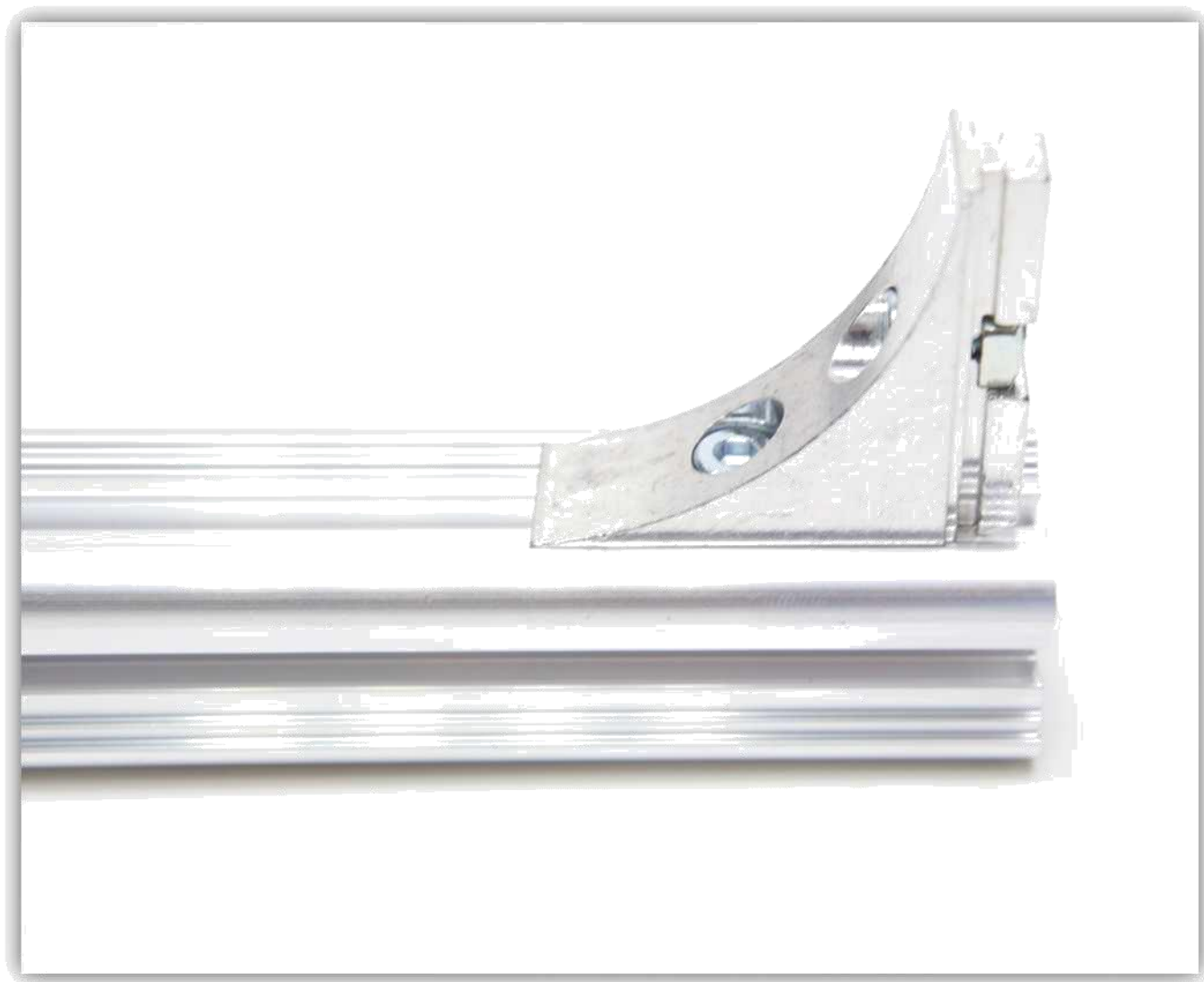


Weź torebkę oznaczoną numerem 14 z pudełka. Powinieneś mieć 14 uchwytów kątowych:



Nasuń 2 z nich z każdej strony PROFILU ALUMINIOWEGO 450 mm (17.7").





Nasuń profil aluminiowy 416 mm (16.4") na każdą stronę profilu aluminiowego 450 mm (17.7").



Dokręć wszystkie śruby mocno i upewnij się, że wszystkie kąty są równe 90° i wszystkie profile są spasowane.



Powinieneś otrzymać:



Weź torebkę oznaczoną numerem 15 z pudełka. Powinieneś mieć te części:



Weź torebkę oznaczoną numerem 16 z pudełka. Powinieneś mieć torbę z 34 nakrętkami kwadratowymi:



Na śrubie musi być nakrętka M5. Nakręć nakrętkę M5, płaską podkładkę M5 i nakrętkę kwadratową M5 na stopkę. Powtórz to 4 razy. **Nie dokręcaj tych nakrętek.**



Nasunąć te zespoły na końce każdego profilu aluminiowego 416 mm (16,4 ").



Dokręć nakrętki mocno jak na zdjęciu poniżej:



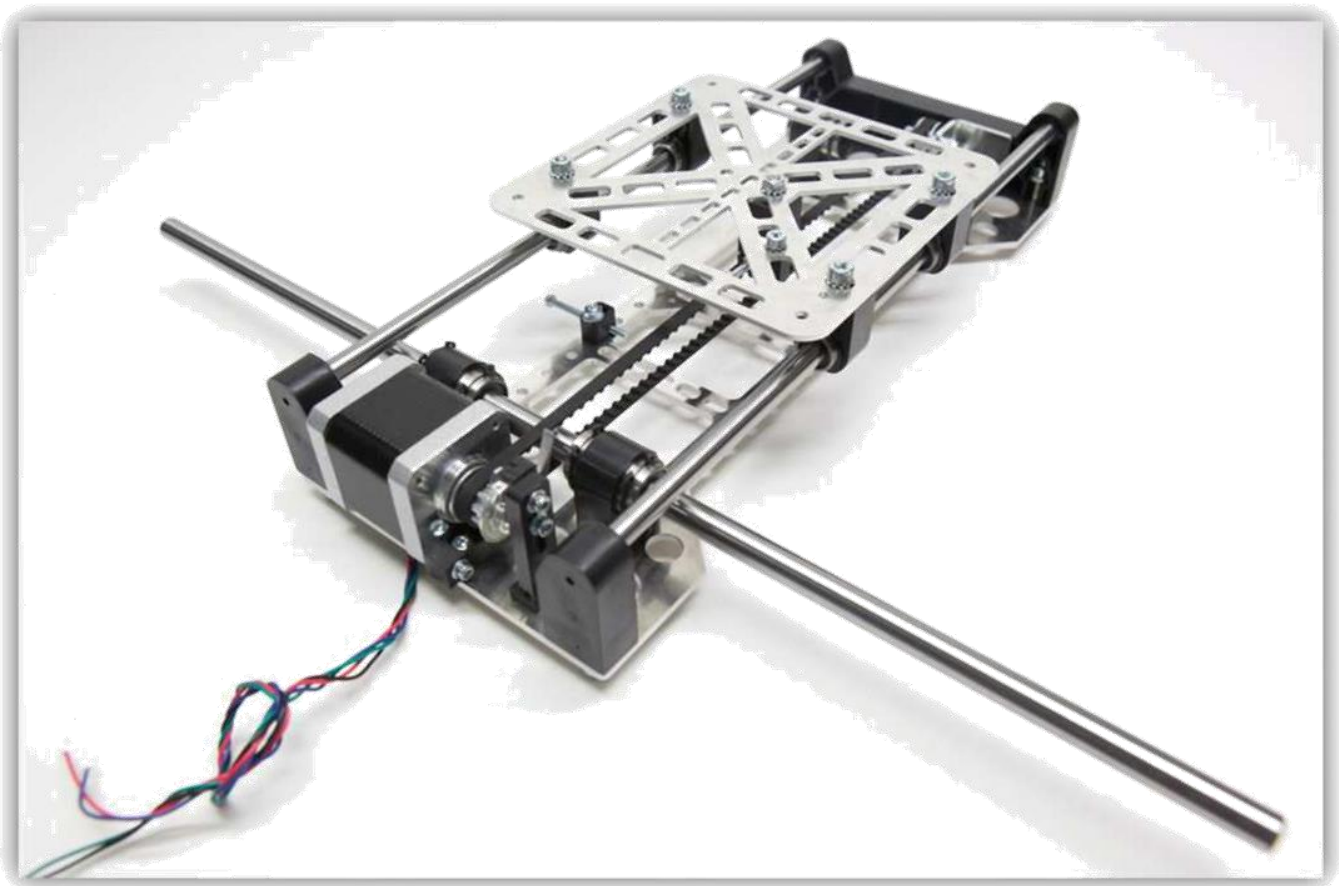
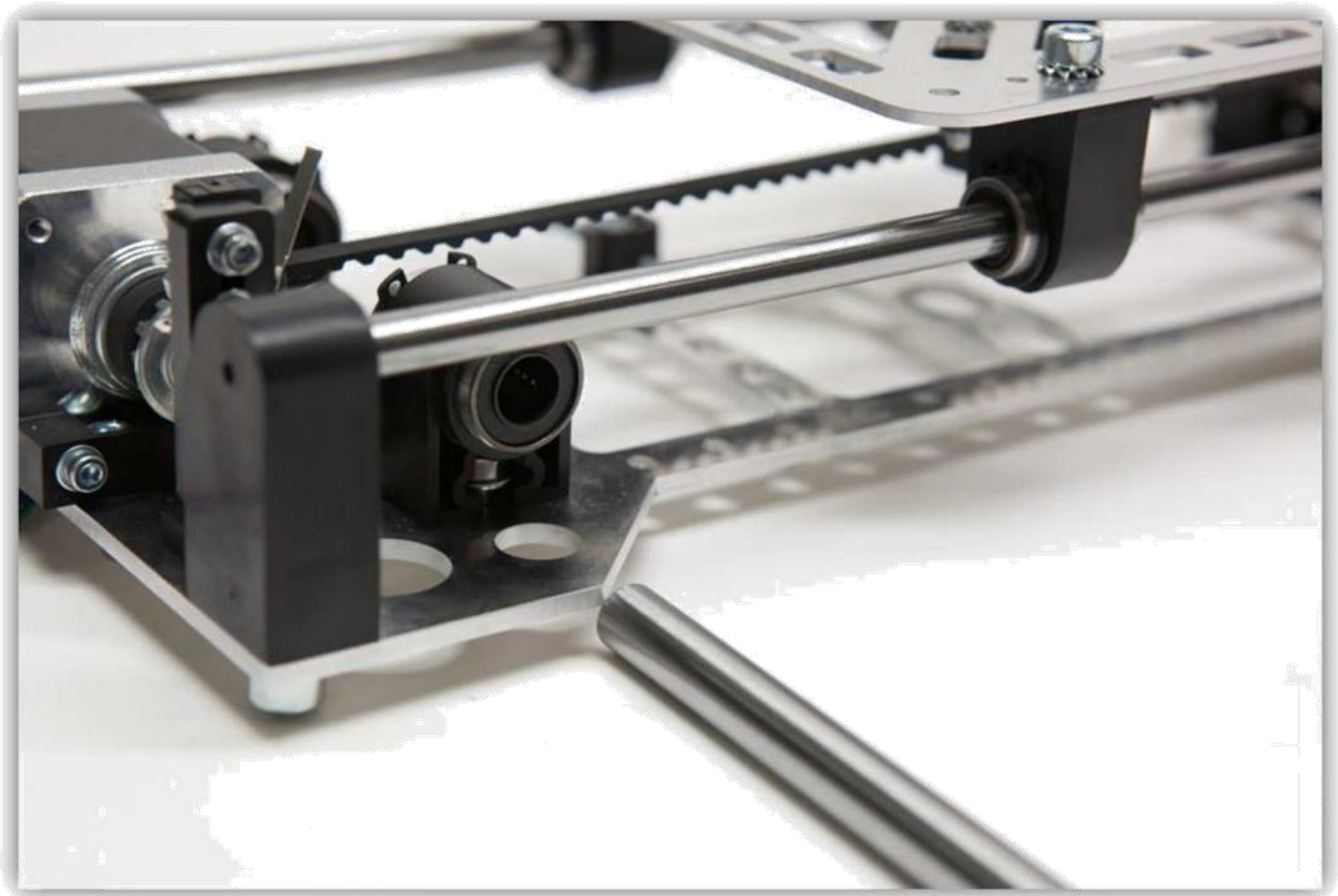
Rama powinna wyglądać następująco:

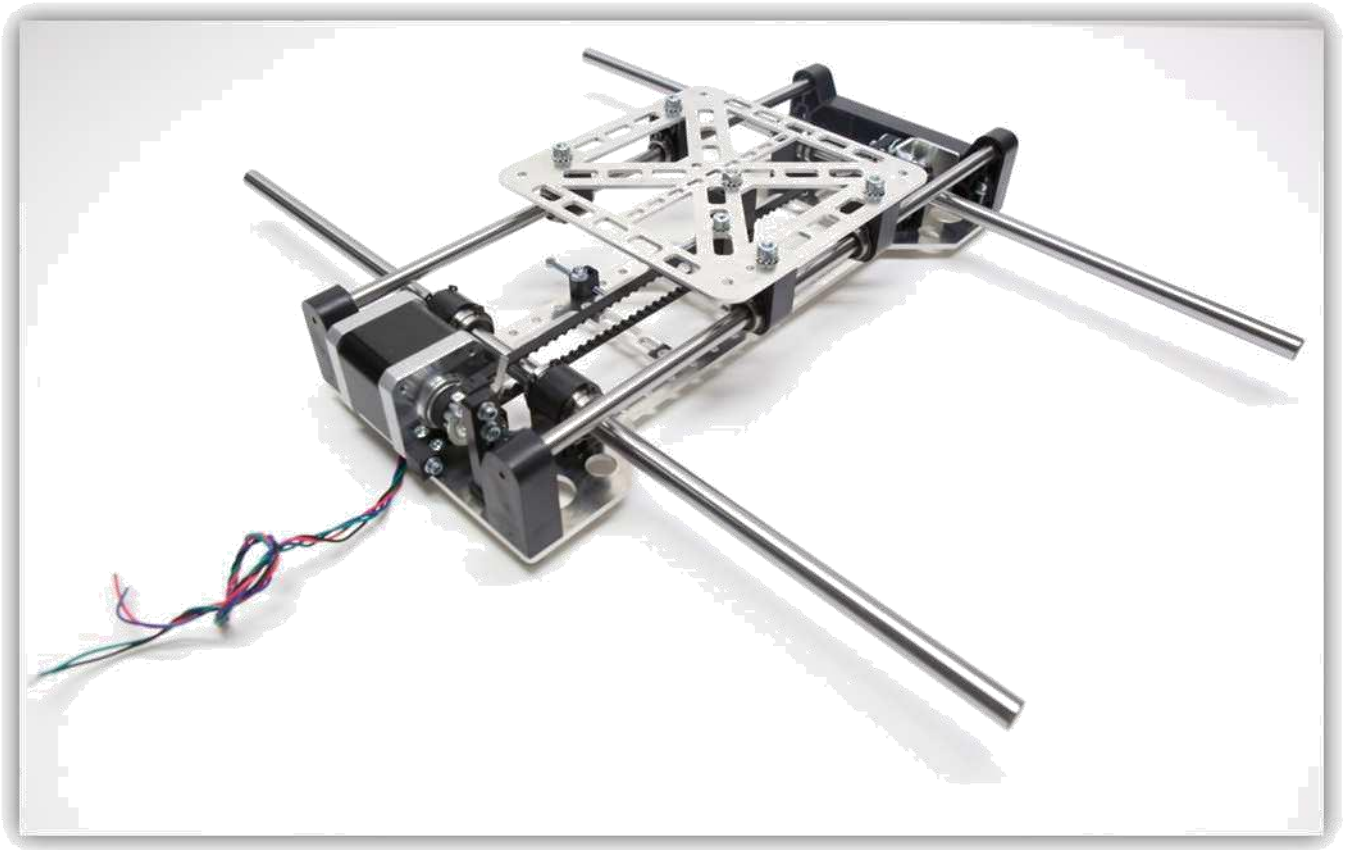


Weź dwie pręty z worka oznaczonego symbolem 7. Te pręty powinny mieć średnicę 10 mm (0,39 ") i długość 450 mm (17,7").

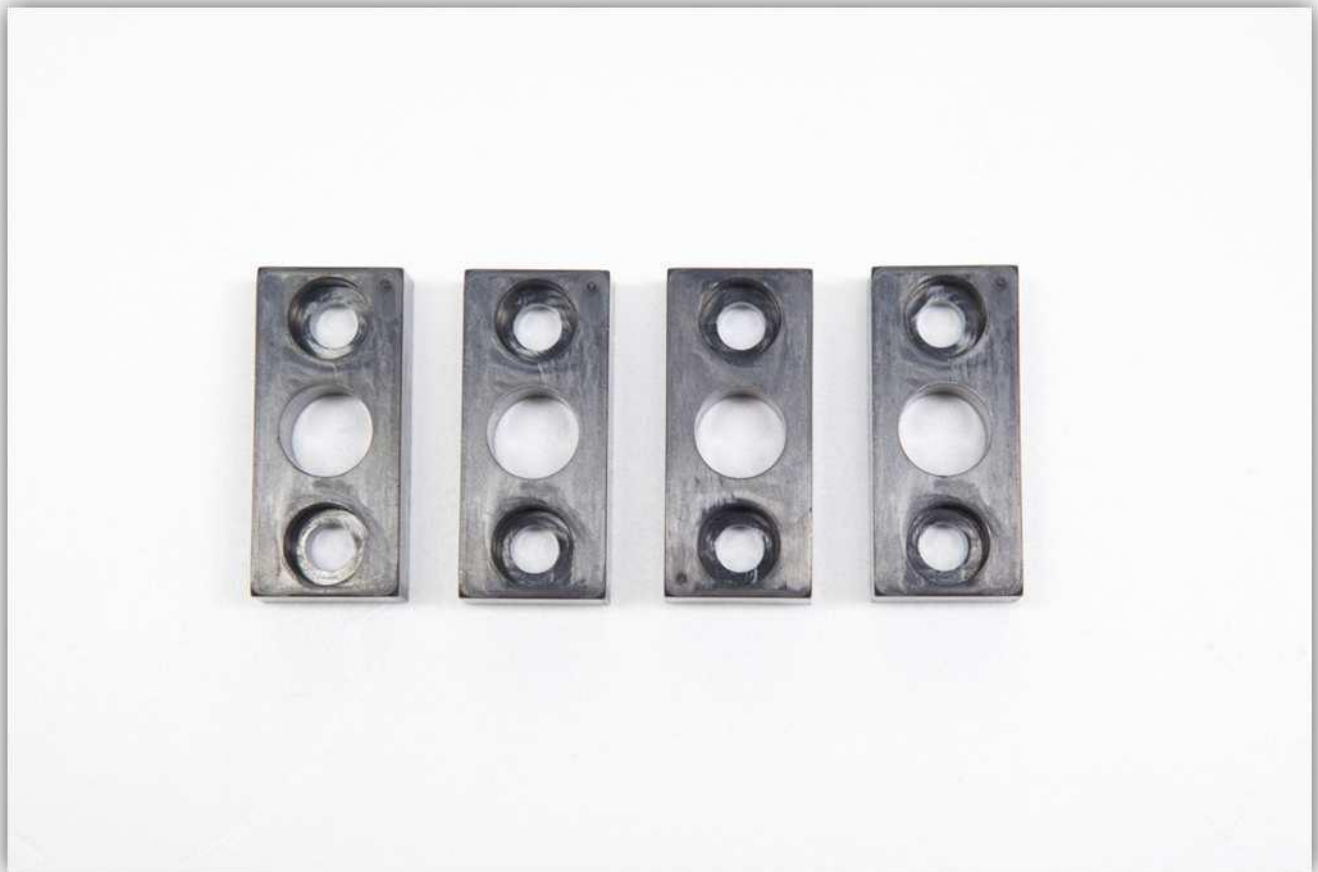


Wsuń dwa pręty do łożysk liniowych, jak pokazano na poniższych zdjęciach:

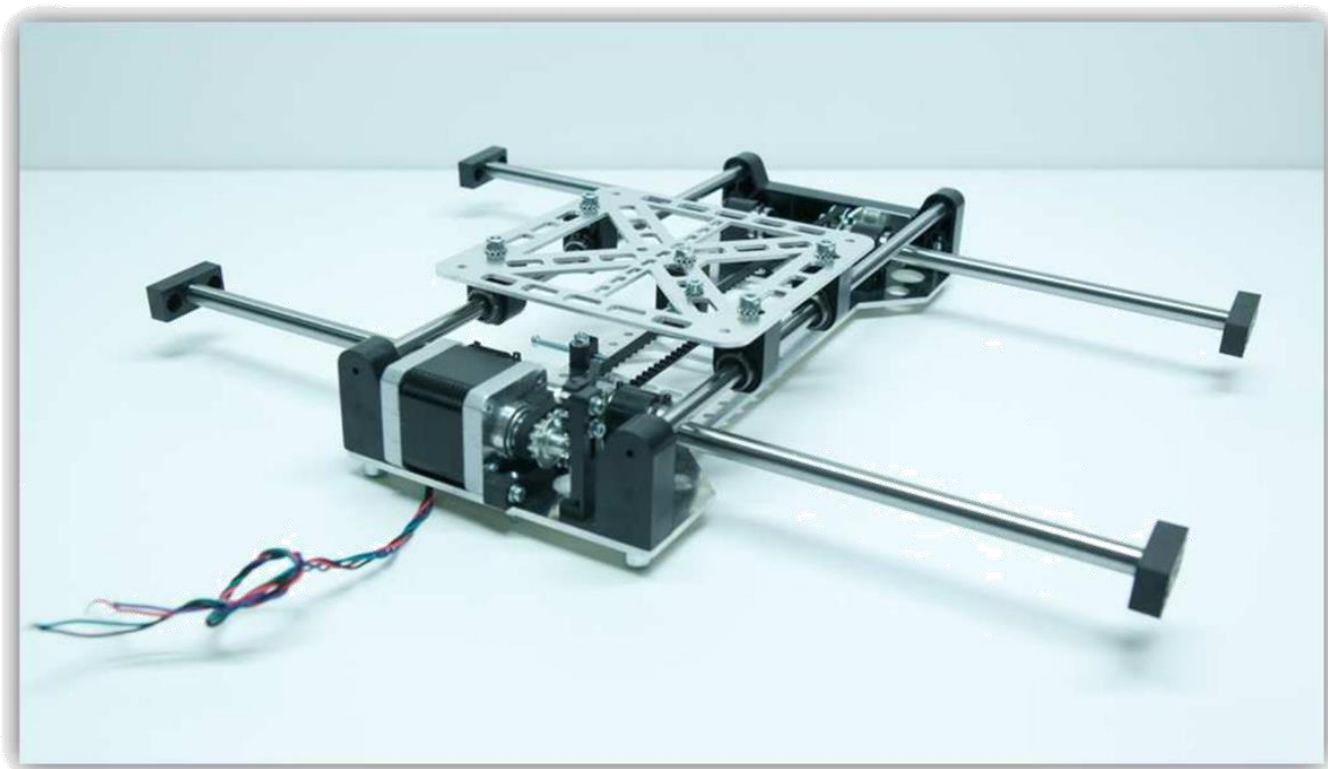
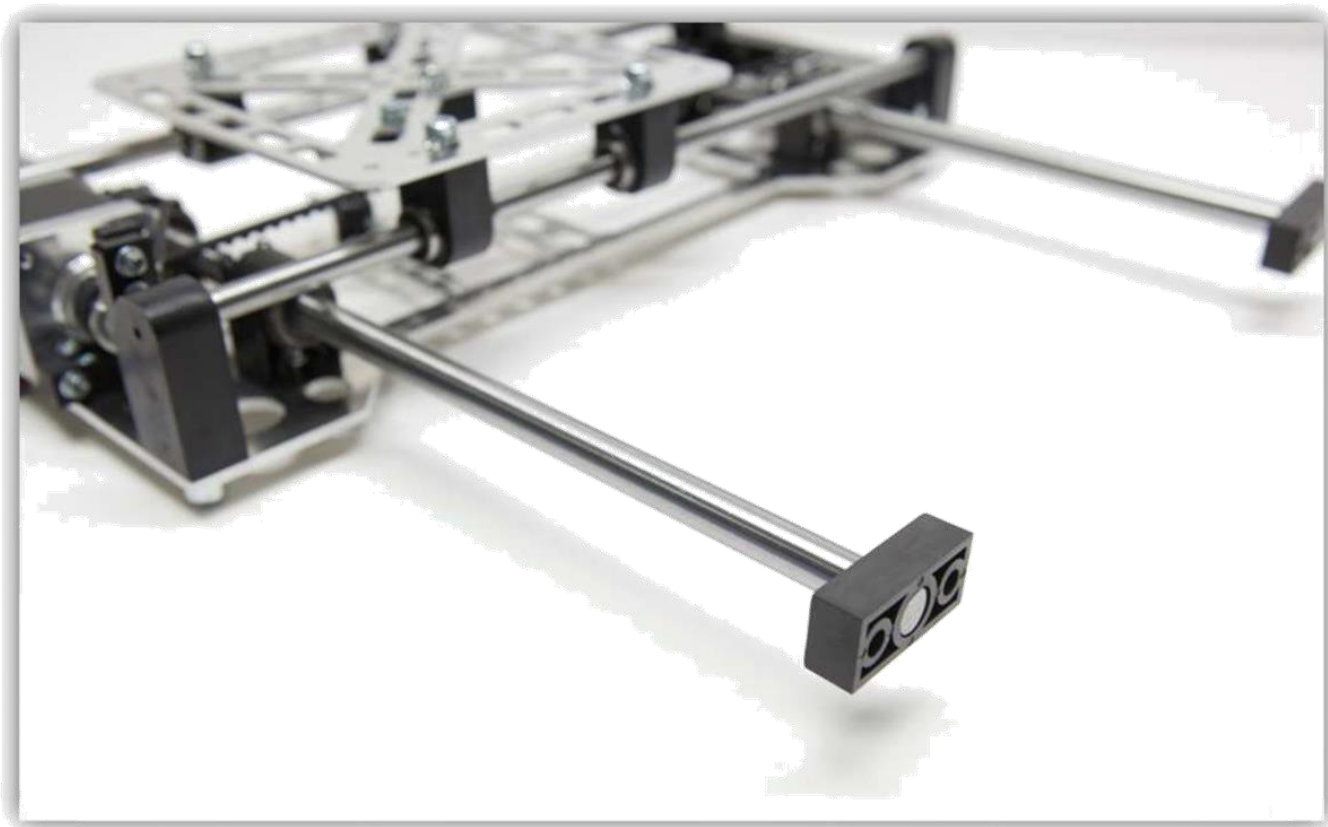




Teraz weź 4 elementy, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (ROD CLAMP X):



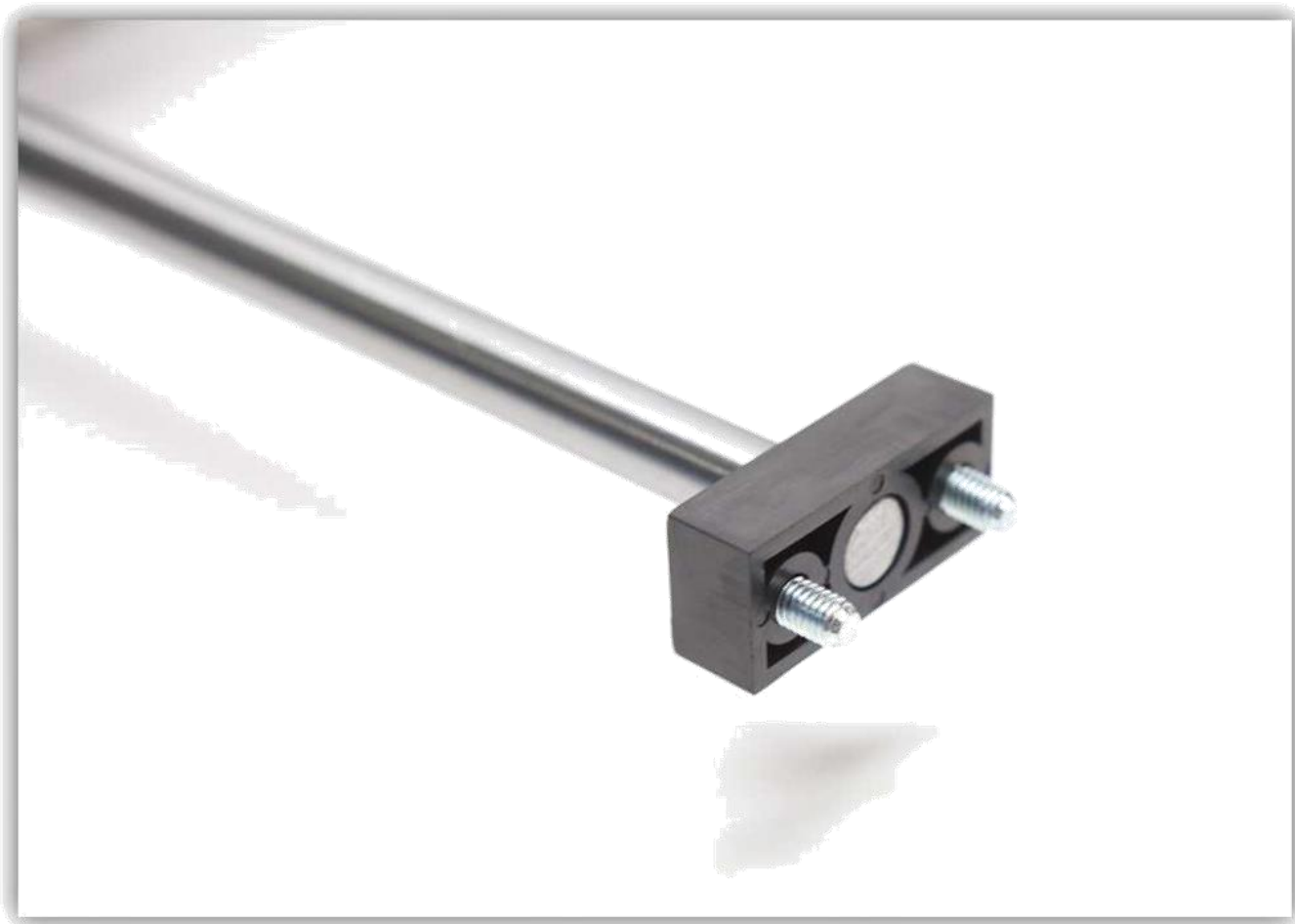
Nasuń te element na końce każdego z prętów.



Weź wszystkie śruby M5 z worka oznaczonego numerem 17.



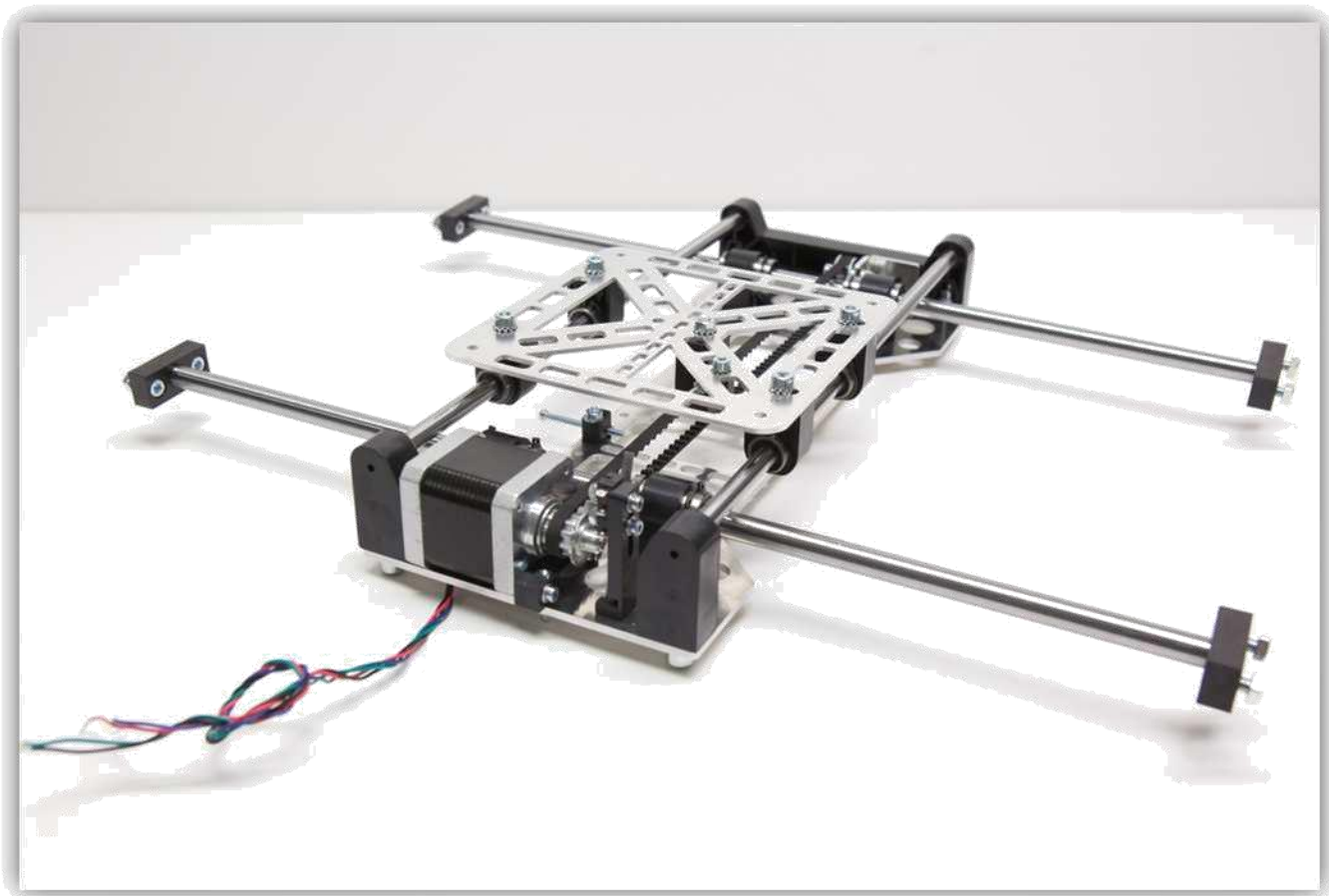
Włóż te śruby do każdego z elementów ROD CLAMP X w następujący sposób:



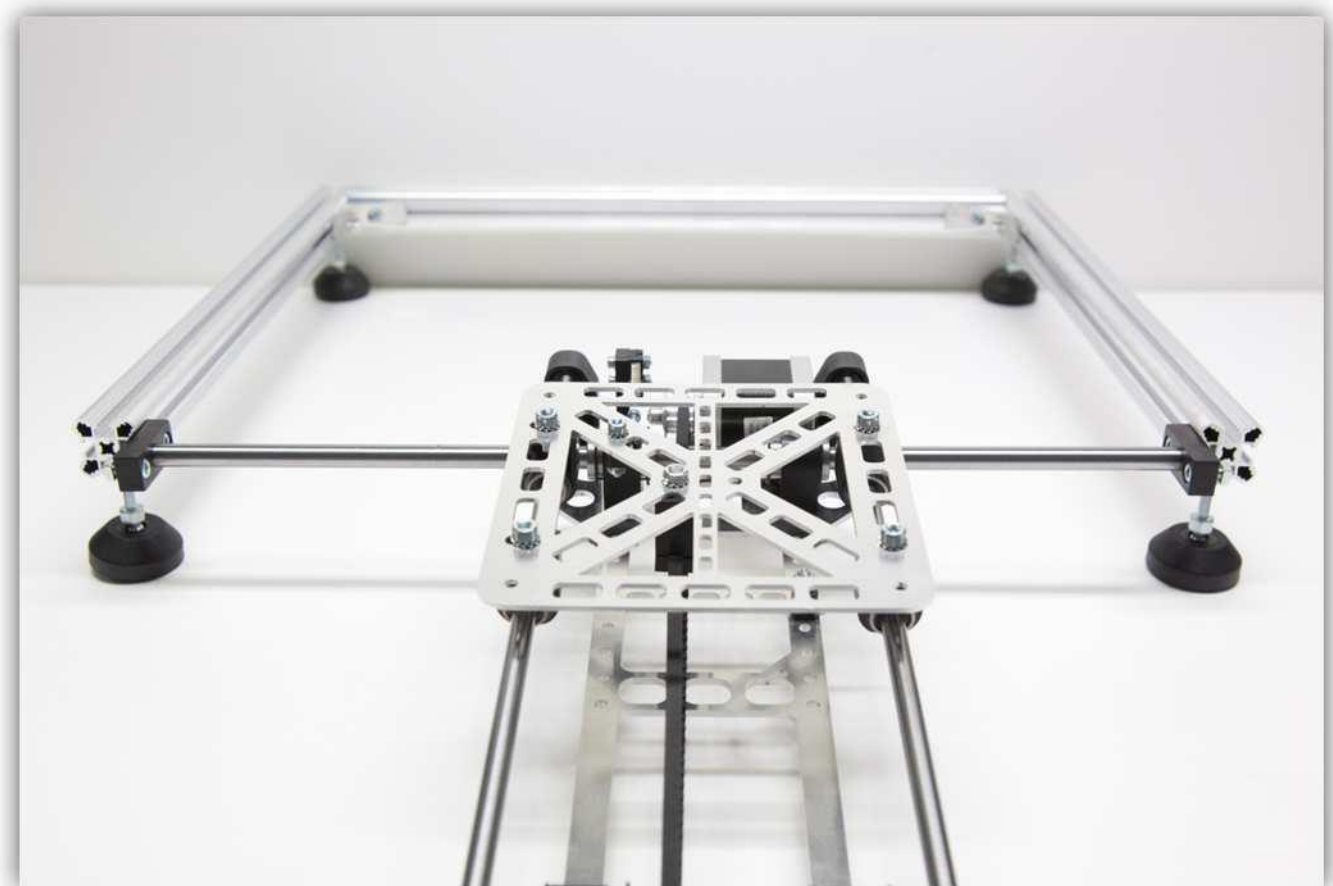
Nakręć nakrętkę kwadratową M5 na każdej z śrub. **Nie dokręcaj tych nakrętek.**



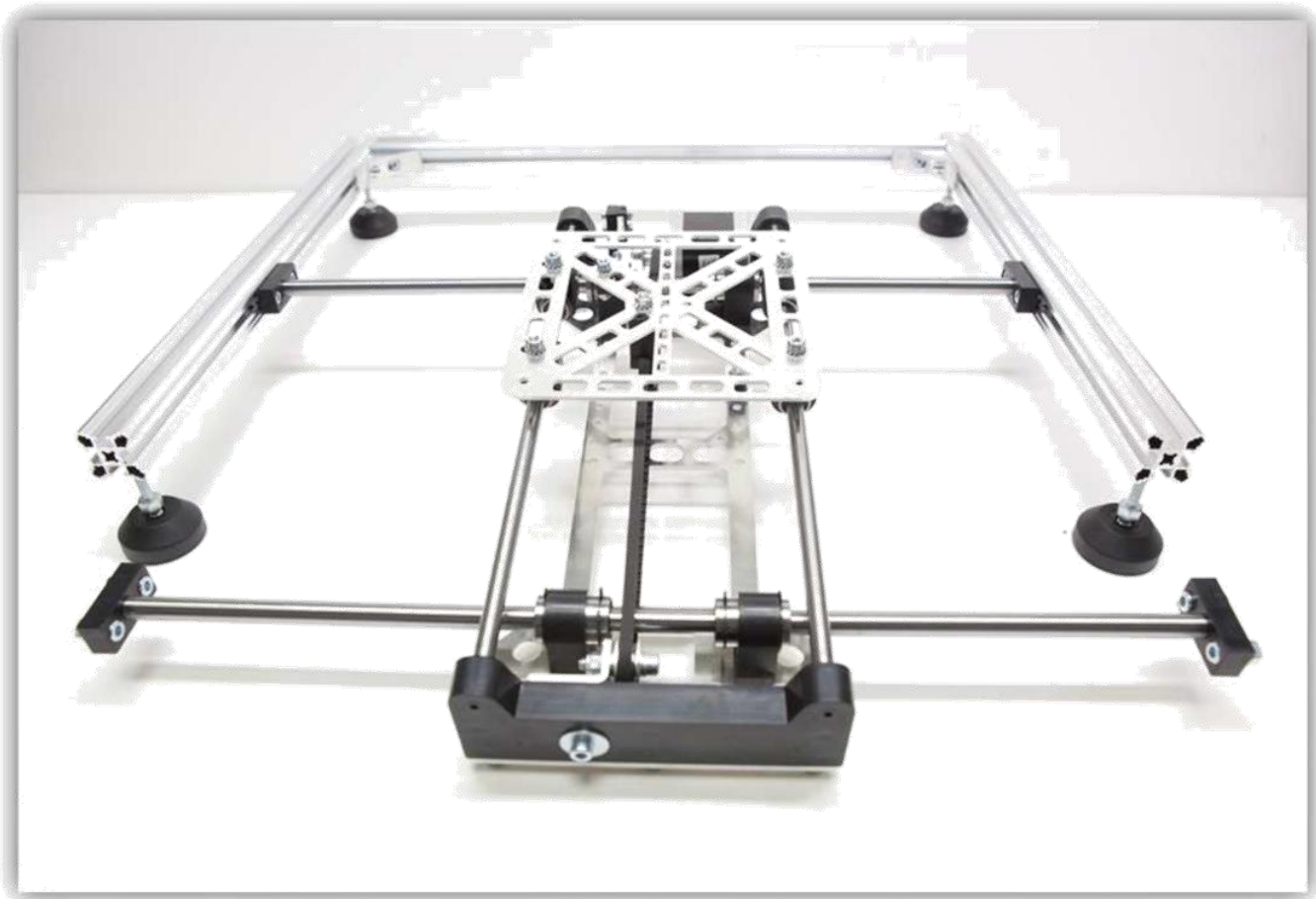
Element X CARRIAGE powinien wyglądać następująco:



Teraz nasuń X CARRIAGE na ramę jak to pokazano na zdjęciu. Najpierw stronę z silnikiem.







Teraz nasuń 2 kwadratowe nakrętki M5 na prawy profil aluminiowy jak pokazano na rysunku:



Teraz nasuń 1 kwadratową nakrętkę M5 na lewy profil aluminiowy jak pokazano na rysunku



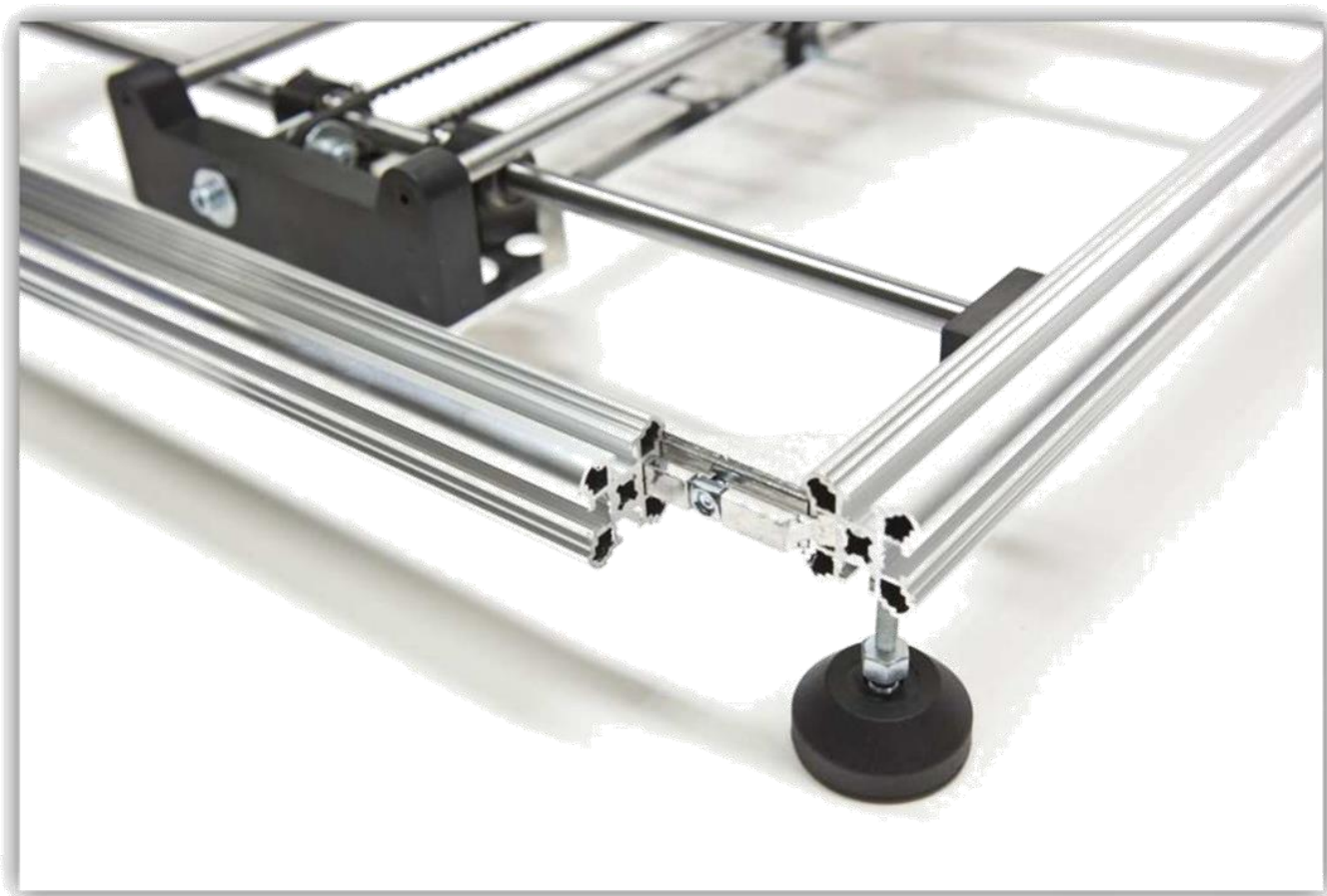
Nasuń element X CARRIAGE dalej, aż będzie ok. 4 mm (0,16 ") pomiędzy pierwszym elementem ROD CLAMP X a elementem ANGULAR MOUNT na końcu ramy. Upewnij się, że X CARRIAGE jest ustawione poziomo i równoległe do wnętrza ramy. Sprawdź również, czy elementy BEARING CLAMP X są nadal w odpowiednim miejscu. Śruby trzymające te elementy na miejscu powinny być tylko dokręcone ręcznie.



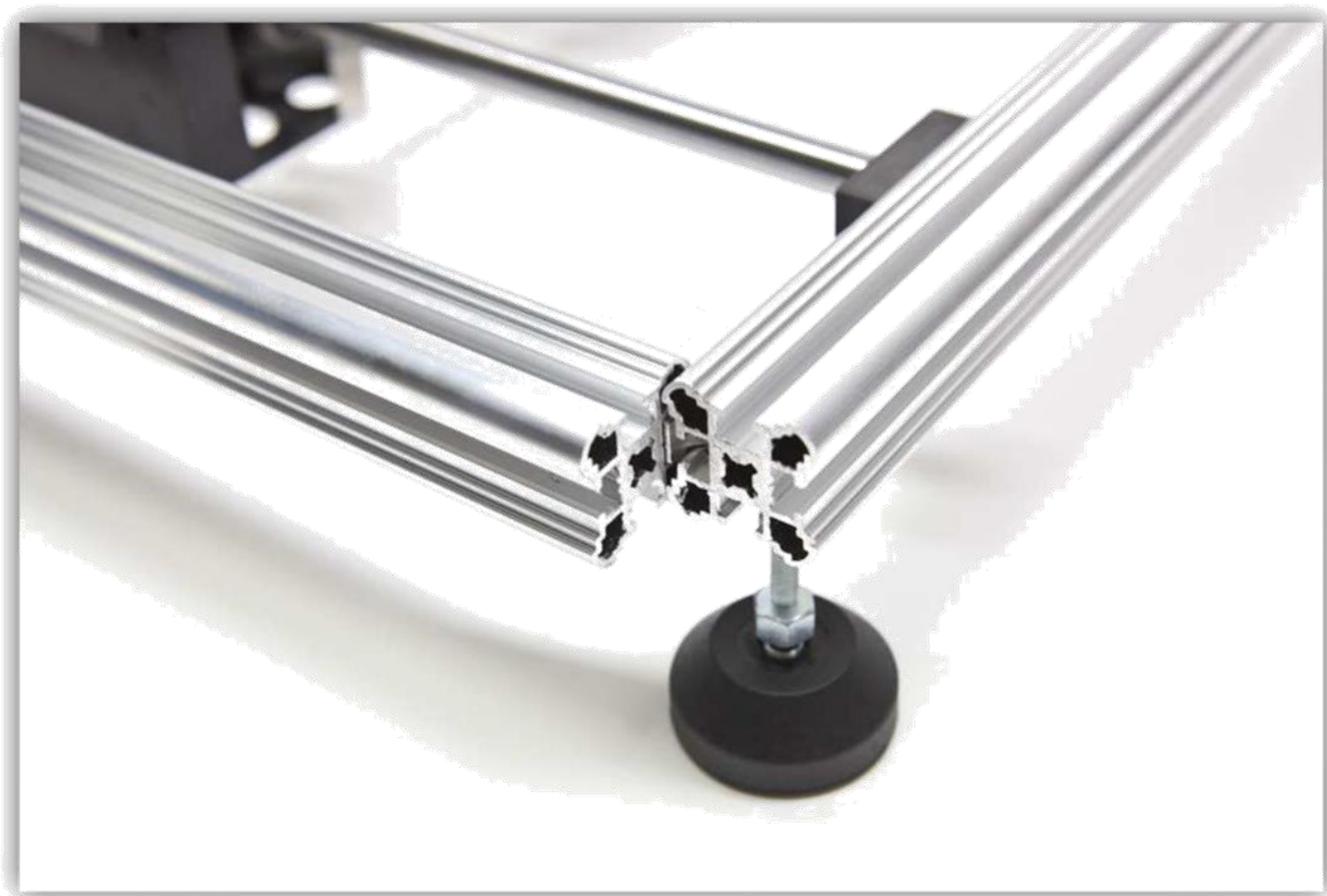
Teraz nasuń uchwyt kątowy na każdy pręt na otwartej stronie ramy.



Weź jeden profil aluminiowy o długości 450 mm (17,7 ") i wsuń go w dół na dwa uchwyty kątowe.



Teraz nasuń profil aluminiowy i 2 uchwyty kątowe wewnątrz ramy.



Jeśli profil aluminiowy jest spasowany z resztą ramy, można dokręcić wszystkie śruby wsporników.



Teraz po upewnieniu się, że elementy BEARING CLAMP X są w dobrym miejscu, można dokręcić te śruby, blokując je. Upewnij się, że X CARRIAGE może poruszać się swobodnie.

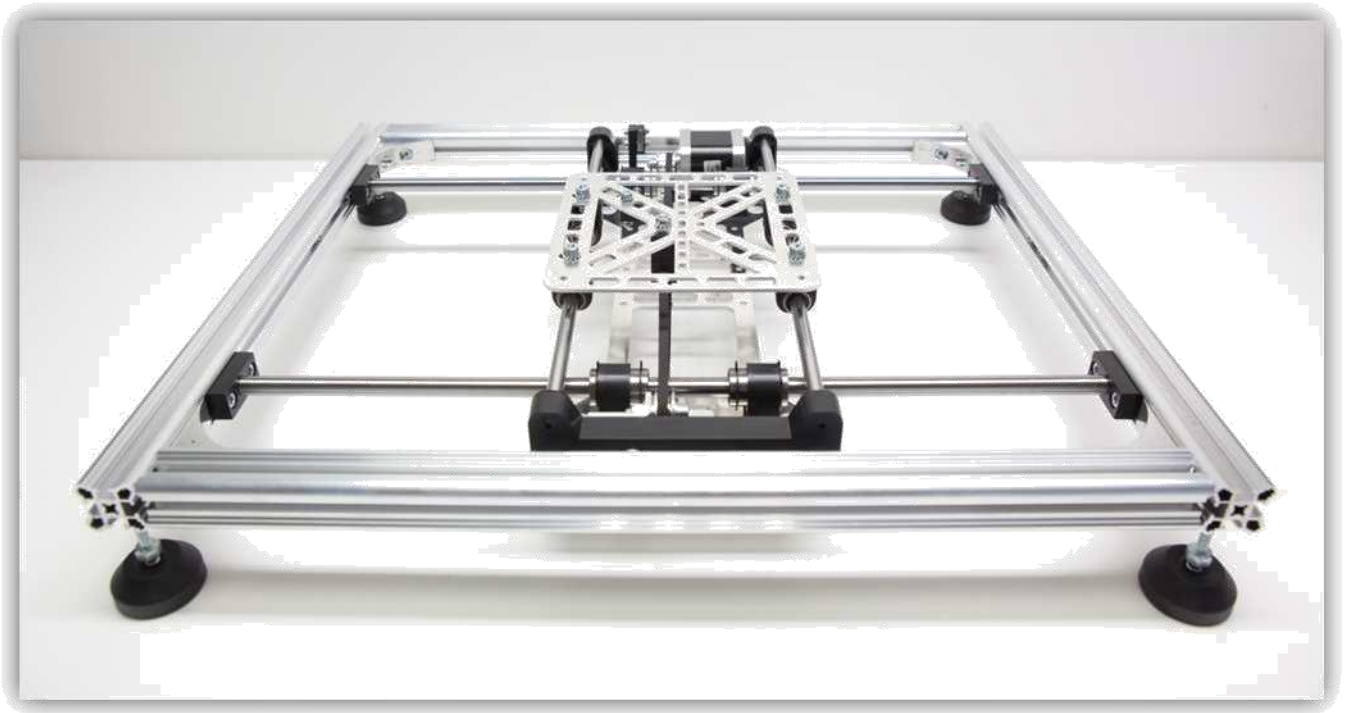


Sprawdź, czy X CARRIAGE jest wyśrodkowany, należy odmierzyć ok. 93,50 mm (3,68 ") po każdej stronie.



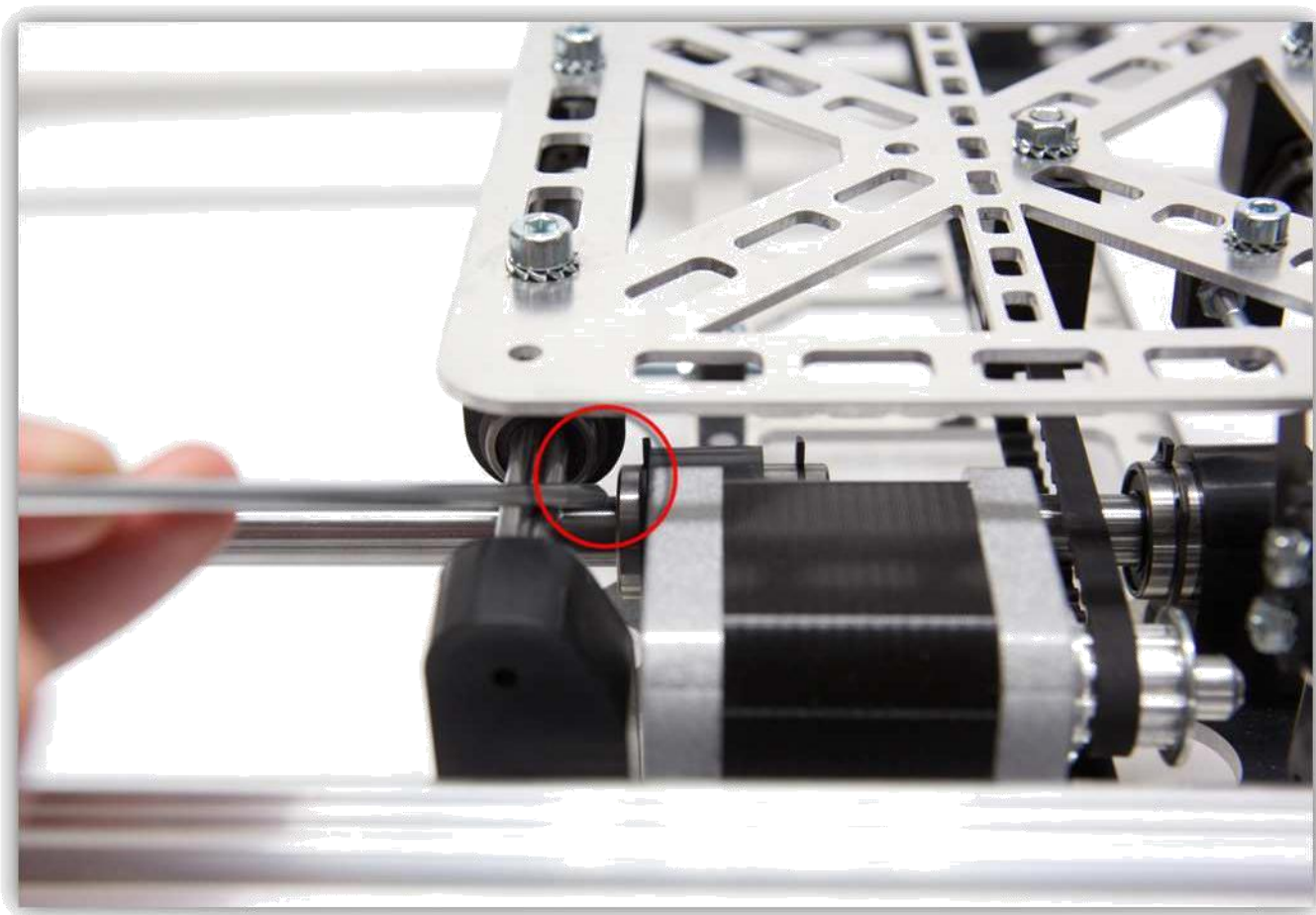
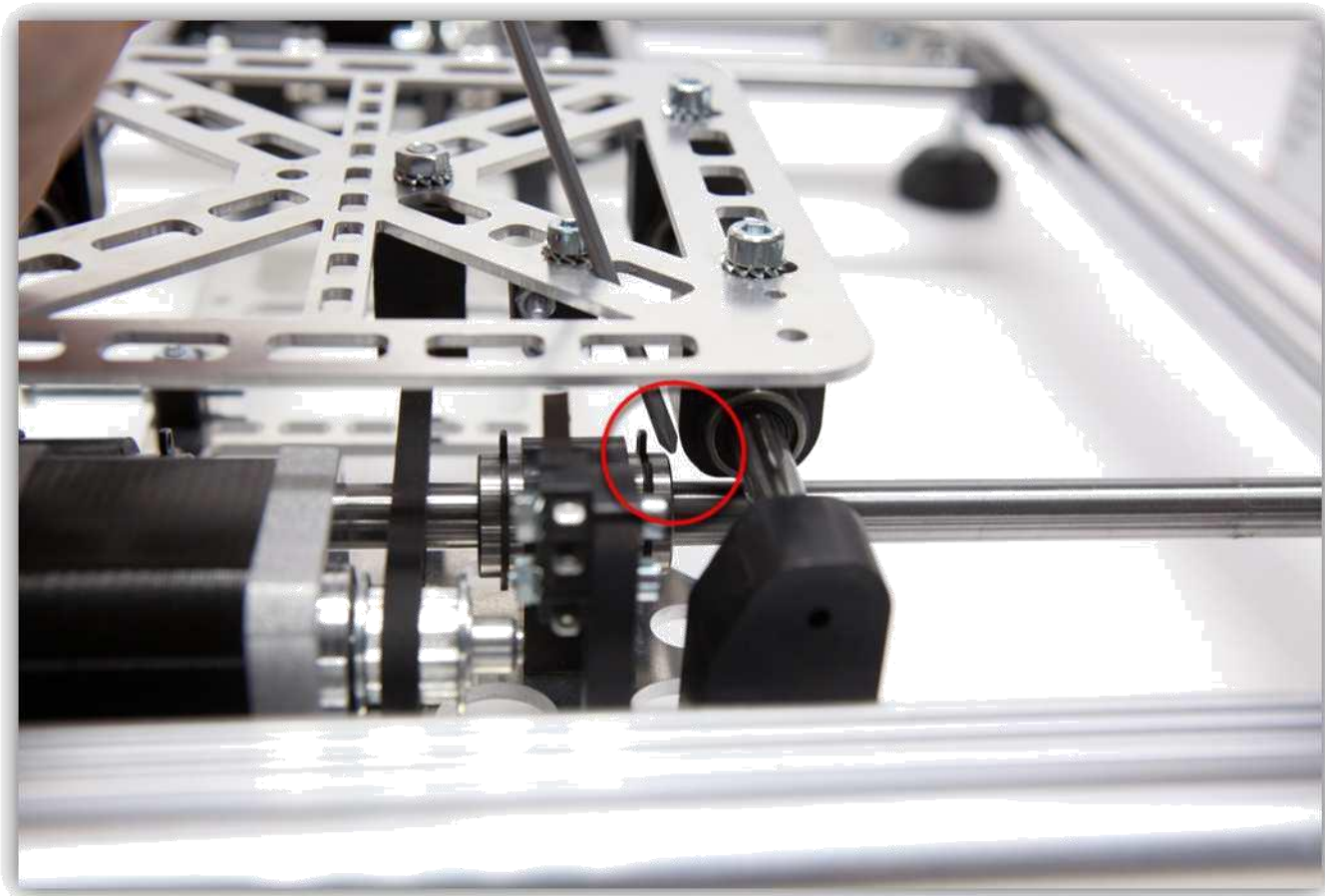
Dokręć śruby na zacisku ROD CLAMP X, zabezpieczając X CARRIAGE na swoim miejscu.





Make sure you have enough clearance between the BEARING CLAMP Y pieces and the LINEAR BEARINGS in the BEARING CLAMP X pieces. You can slide these bearings a few millimetres out of the way when there is not enough clearance. The 2 carriages should now move freely along the full length of all the rods.

Upewnij się, że między elementami BEARING CLAMP Y a łożyskami liniowymi i elementami BEARING CLAMP X znajduje się wystarczająca ilość miejsca. Możesz zsunąć te łożyska o kilka milimetrów, gdy nie ma wystarczającej ilości luzu. Dwa wózki powinny teraz poruszać się swobodnie wzdłuż całej długości wszystkich prętów.



004 – ZŁOŻENIE LEWEJ GÓRNEJ RAMY

Weź jeden profil aluminiowy 500 mm (19,7 ") z pudełka.



Przesuń dwie koła zębate (z pudełka) na końcu profilu aluminiowego o długości 500 mm (19.7 ").



Przesuń ten zespół w lewym profilu BASE FRAME



Przesuń go dalej w dół profilu, aż jego środek znajduje się na wysokości 16 cm (6,3 ") od krawędzi ramy podstawy.



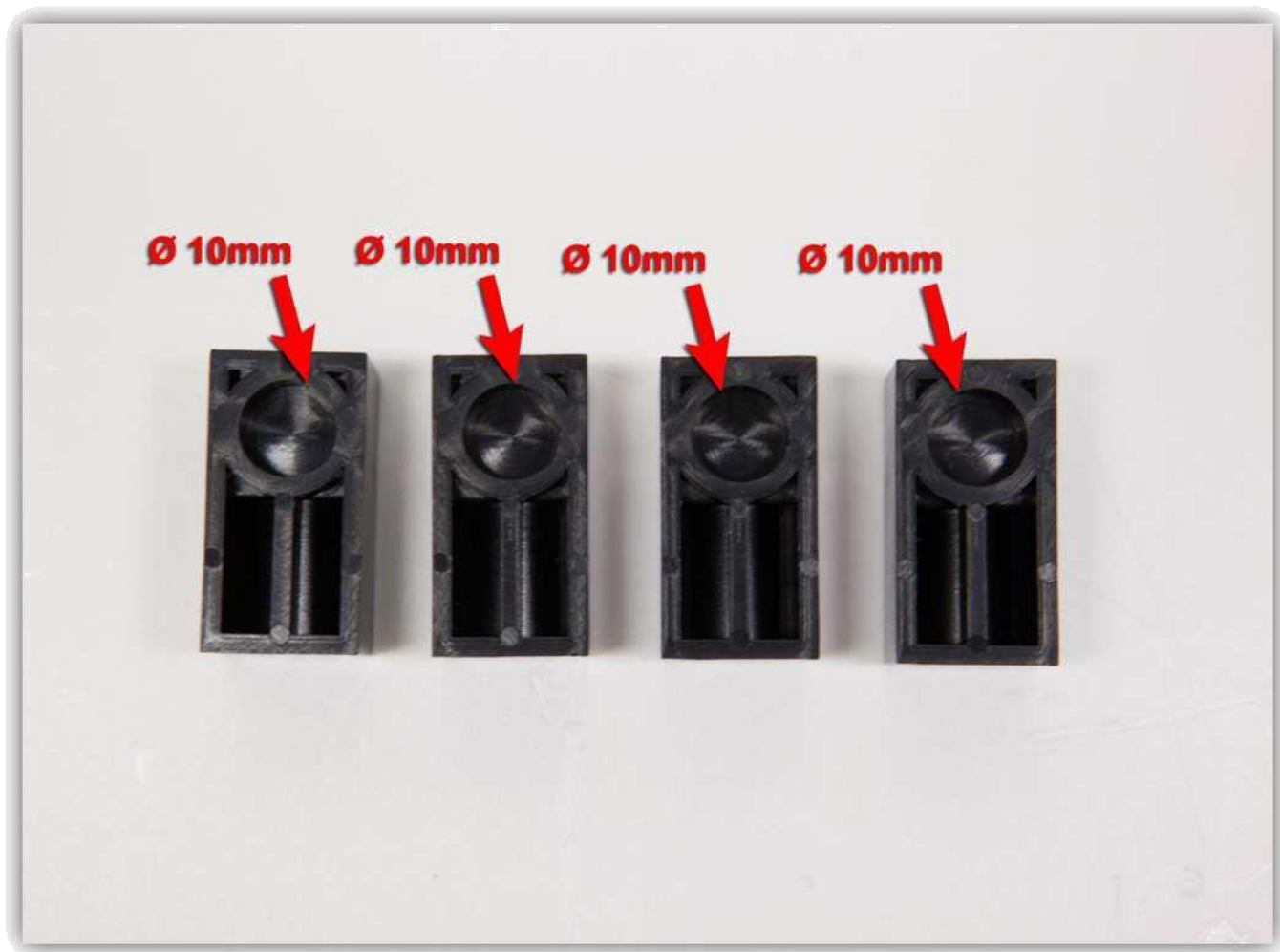
Dokręć śruby na uchwytach kątowych..



Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 21.



Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 21aTeraz weź 4 kawałki, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (ROD CLAMP Z BIG). Zwróć uwagę, by okrągły otwór miał średnicę 10 mm (0,39 ").



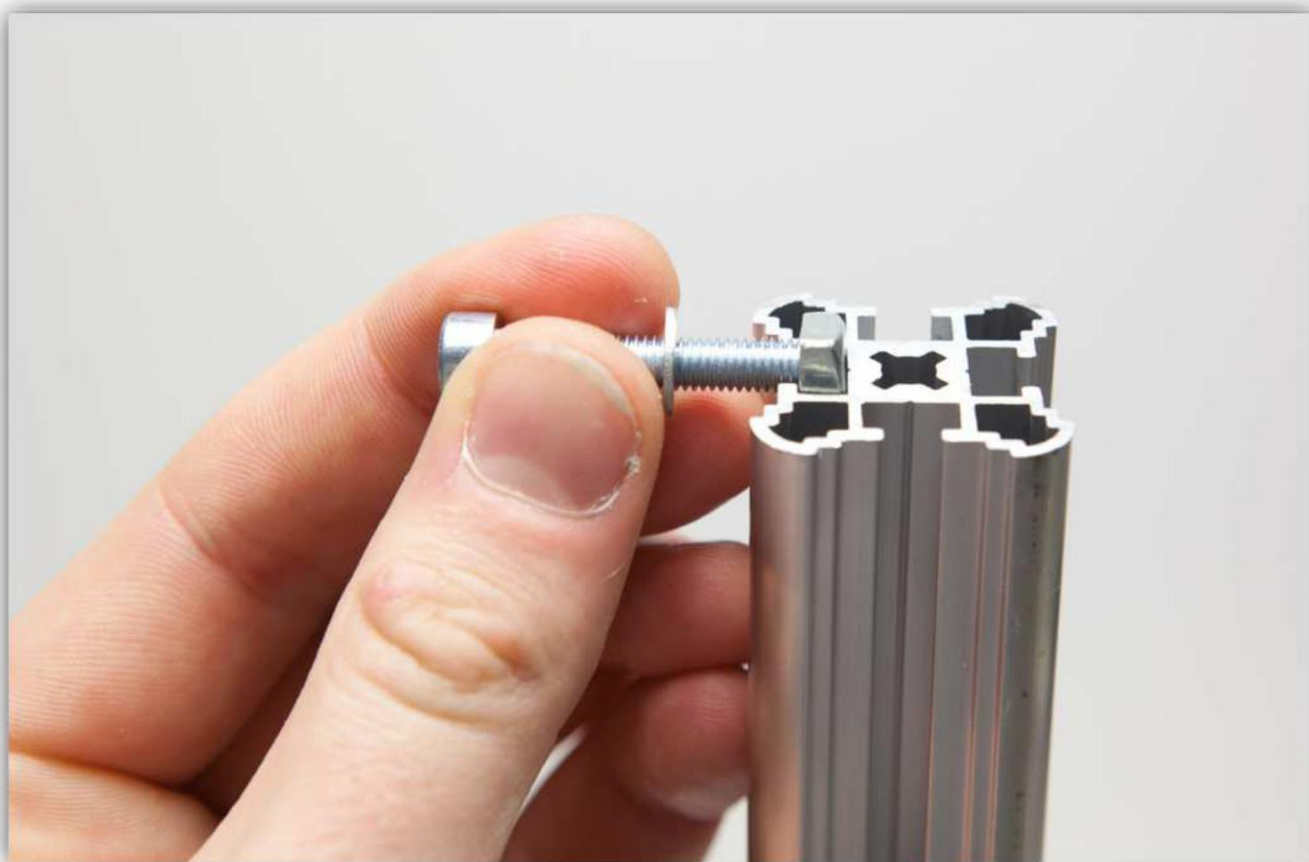
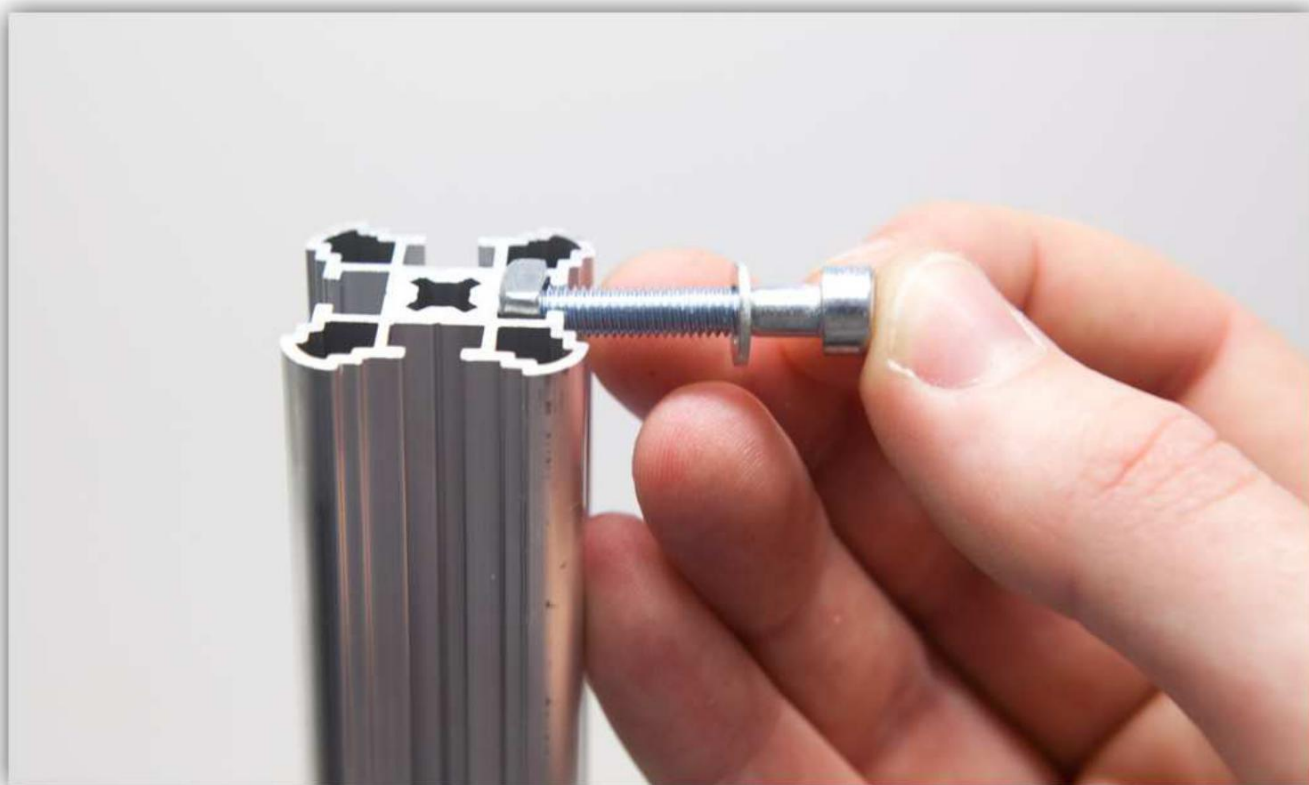
Weź dwie pręty z woreczka oznaczonego symbolem 7. Te pręty powinny mieć średnicę 10 mm (0,39 ") i długość 345 mm (13,6").

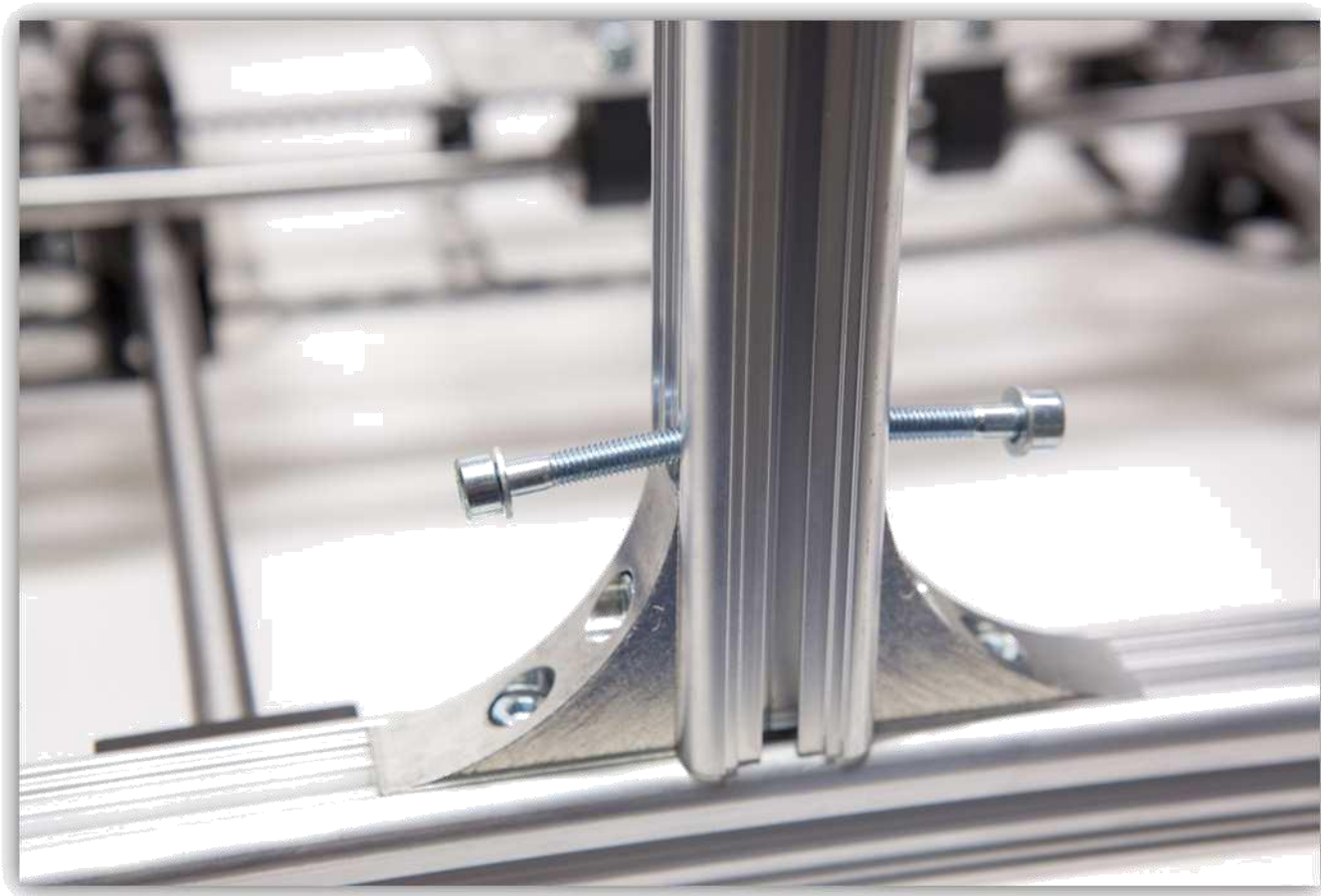


Użyj 4 nakrętek kwadratowych M5, aby złożyć następujący element:

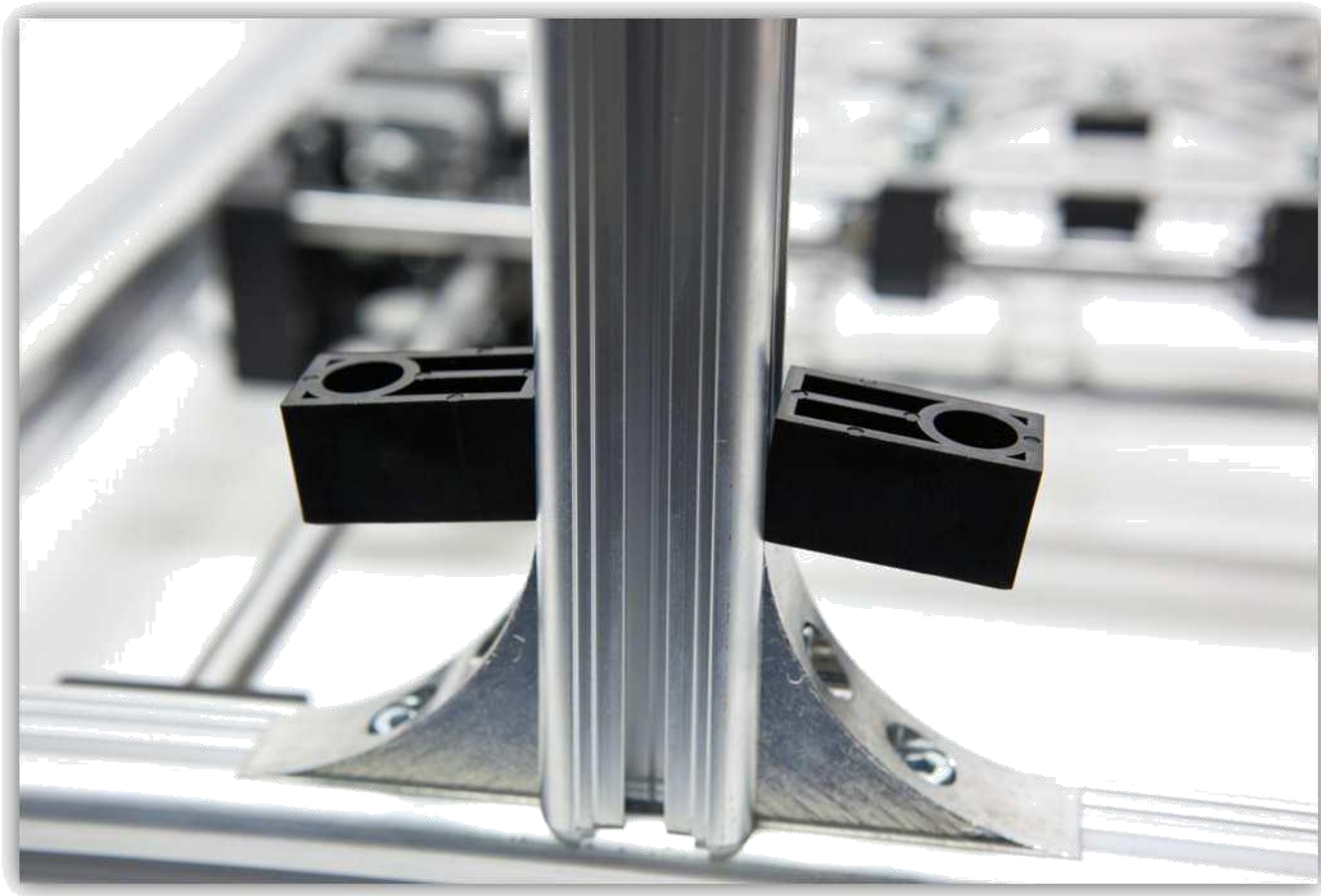


Przesuń 2 w lewym pionowym profilu aluminiowym, jak pokazano na poniższych zdjęciach:





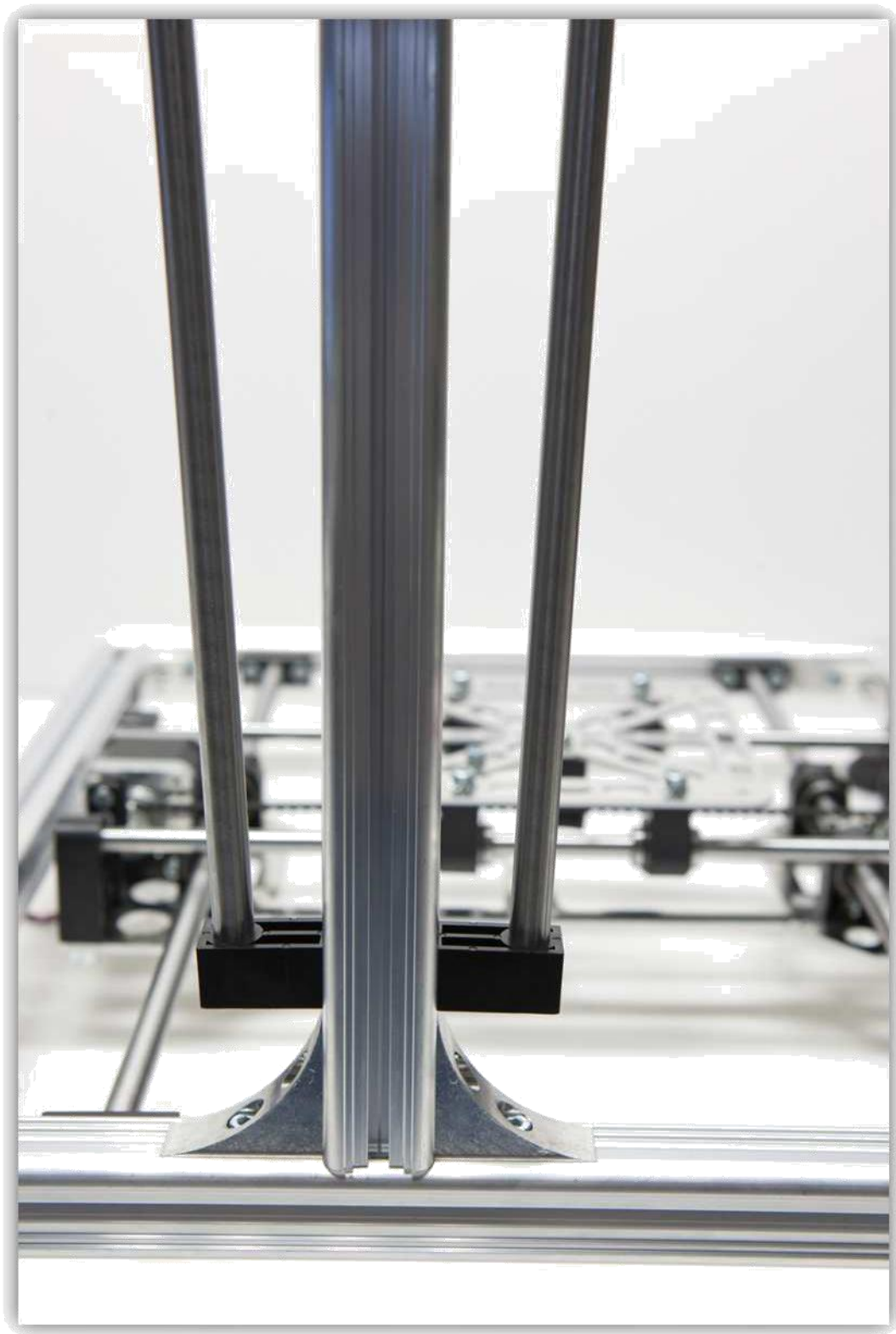
Teraz przesunąć dwa elementy ROD CLAMP Z BIG na śruby, jak pokazano na poniższych zdjęciach.



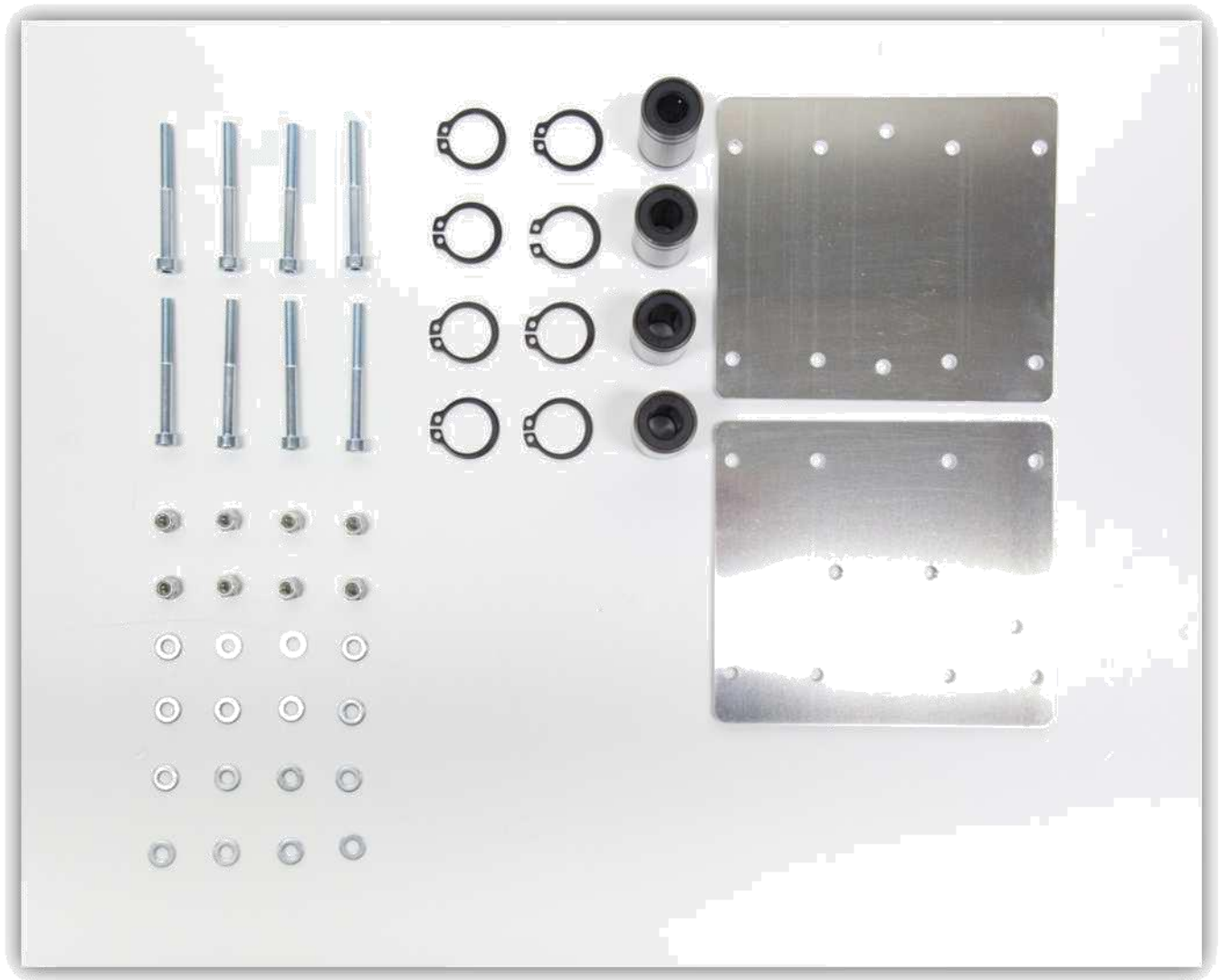
Upewnij się, że elementy ROD CLAMP Z BIG są jak najdalej od siebie, a następnie dokręć śrubę. **Nie dokręcaj śruby do końca.**



Umieść dwa pręty w elementach ROD CLAMP Z BIG.



Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 19.



Teraz weź 4 elementy, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (BEARING CLAMP Z BIG).

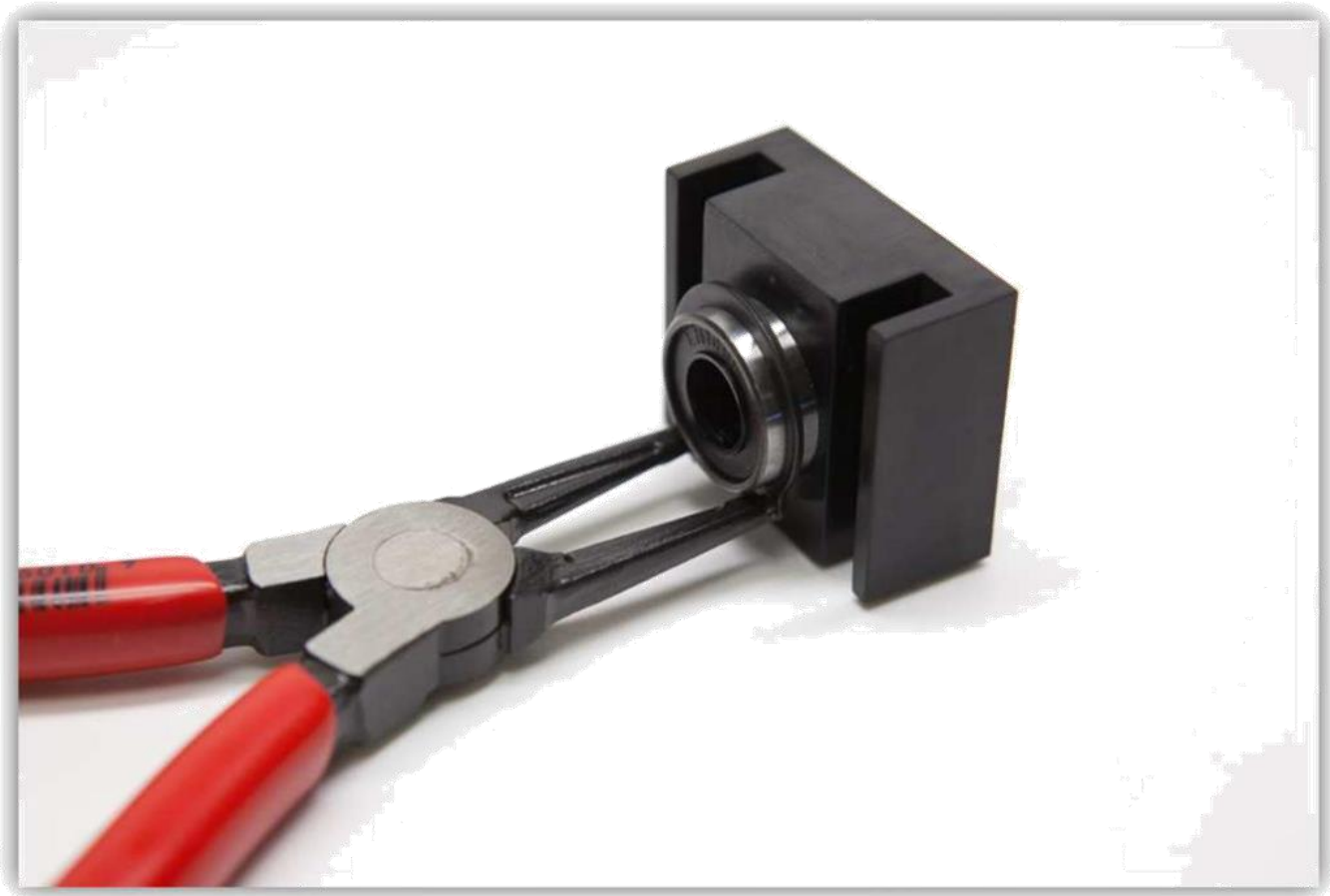


Nasuń 4 łożyska liniowe na elementy BEARING CLAMP Z BIG



Użyj szczypiec okrągłych, aby dokładnie dopasować pierścienie do kołnierzy po obu stronach 4 łożysk liniowych LM10UU.







Weź wszystkie części z woreczka oznaczonego numerem 20.



Użyj 2 śrub z łbem stożkowym M4, aby przymocować mały profil aluminiowy do części Z CARRIAGE FRONT.



Zwróć uwagę na czerwone oznaczenia, upewnij się że położenie jest prawidłowe.



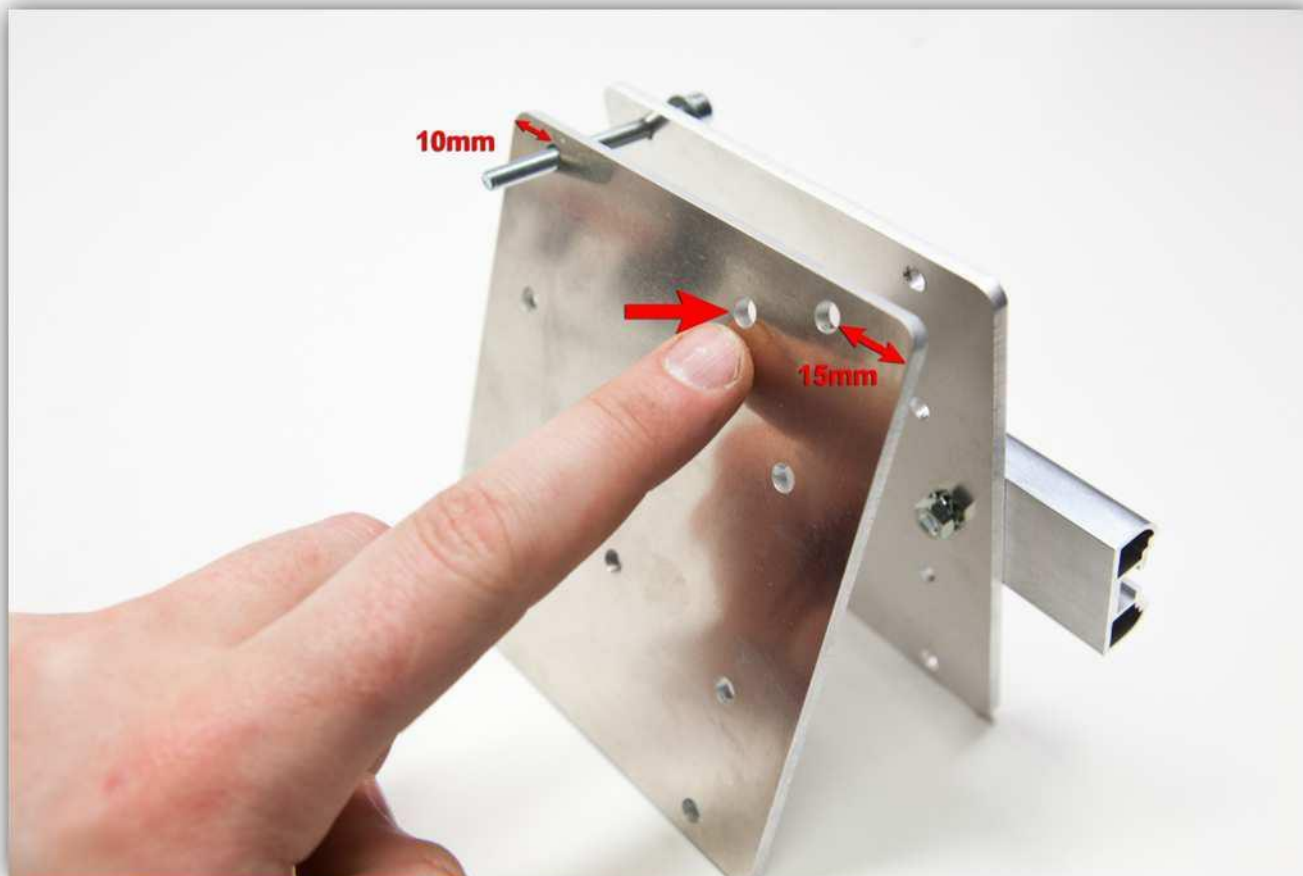
Użyj nakrętek M4 i podkładek zębatych M4, jak pokazano na rysunku poniżej:



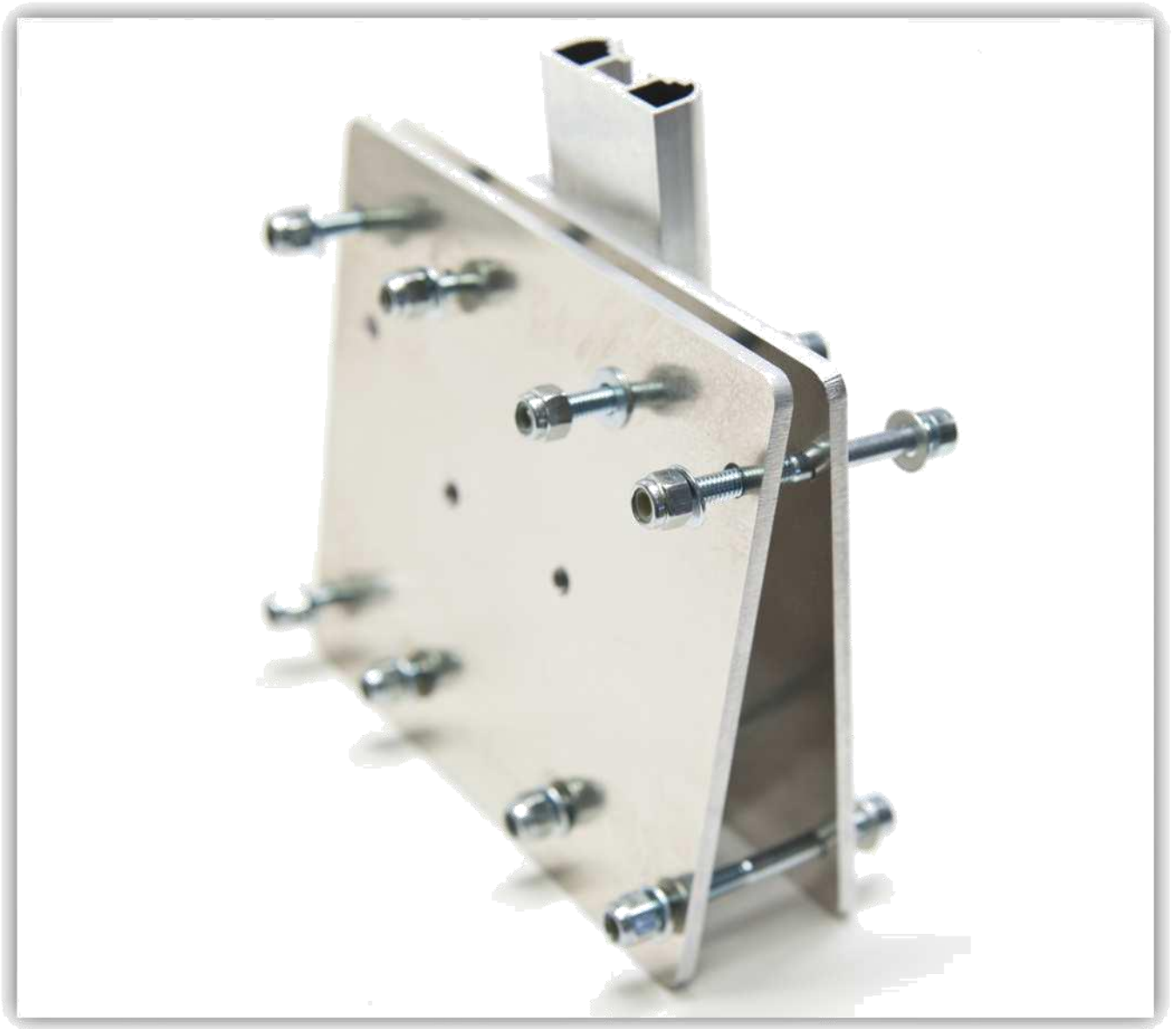
Nasuń podkładkę M4 na długą śrubę M4. Powtórz to 8 razy.



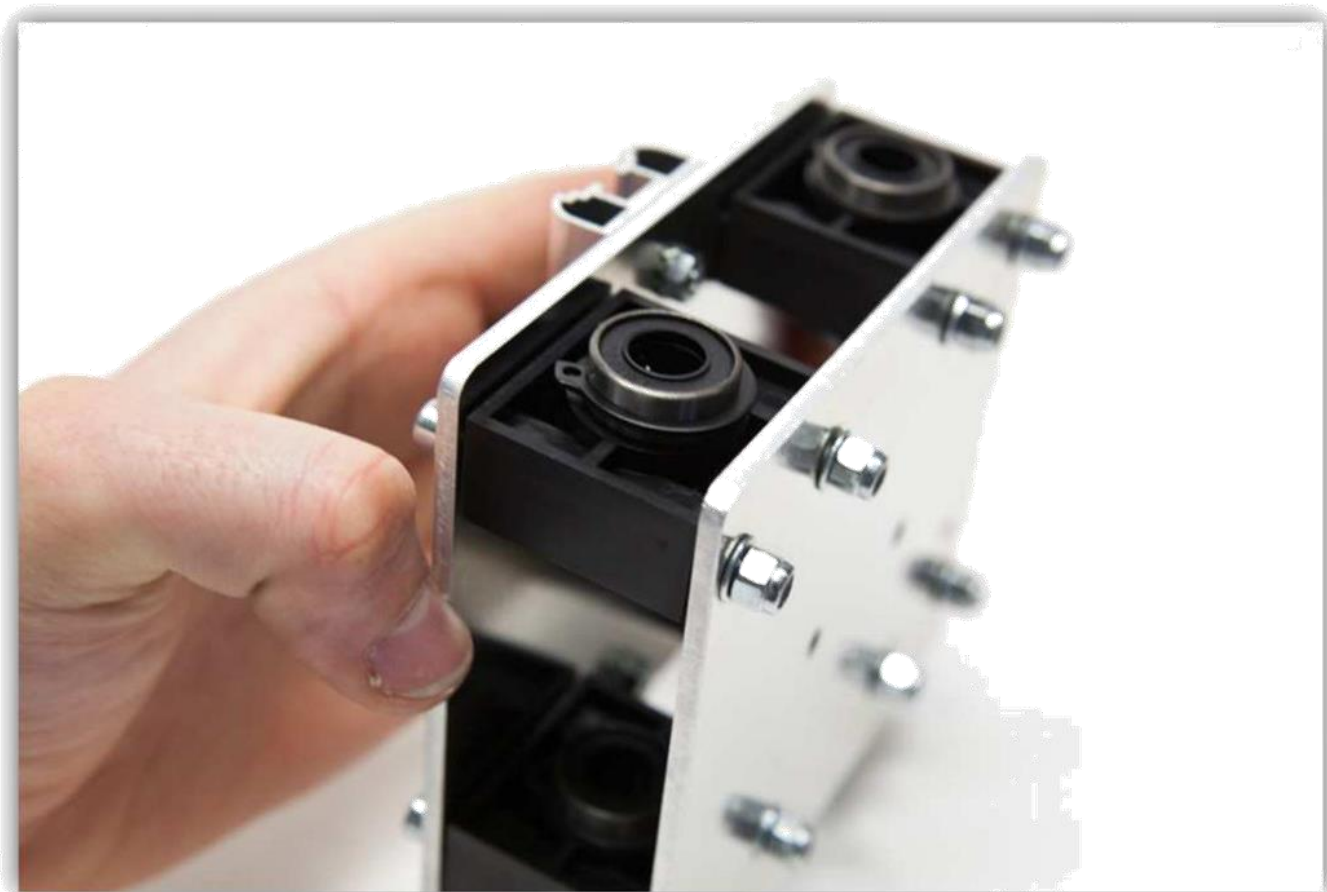
Wsuń śrubę z podkładką, przez Z CARRIAGE FRONT a następnie Z CARRIAGE. **Upewnij się, że orientacja elementów jest dokładnie taka, jak na zdjęciu (uważaj na czerwone strzałki).**



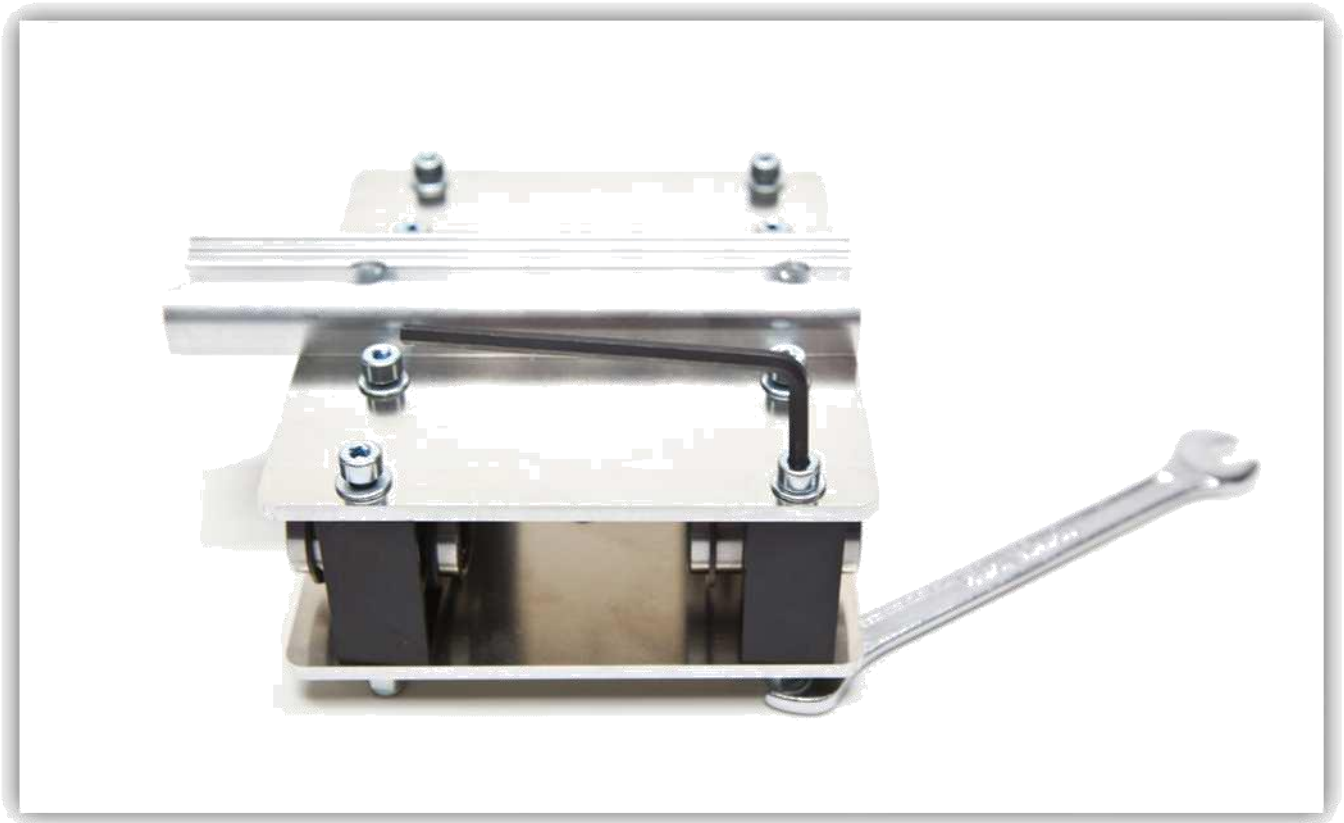
Umieść pozostałe śruby na swoim miejscu i użyj podkładki M4 i nakrętki blokującej M4 na każdej śrubie. **Nie dokręcaj śrub.**



Przesuń 4 elementy BEARING CLAMP Z BIG pomiędzy 2 aluminiowymi płytami i śrubami.

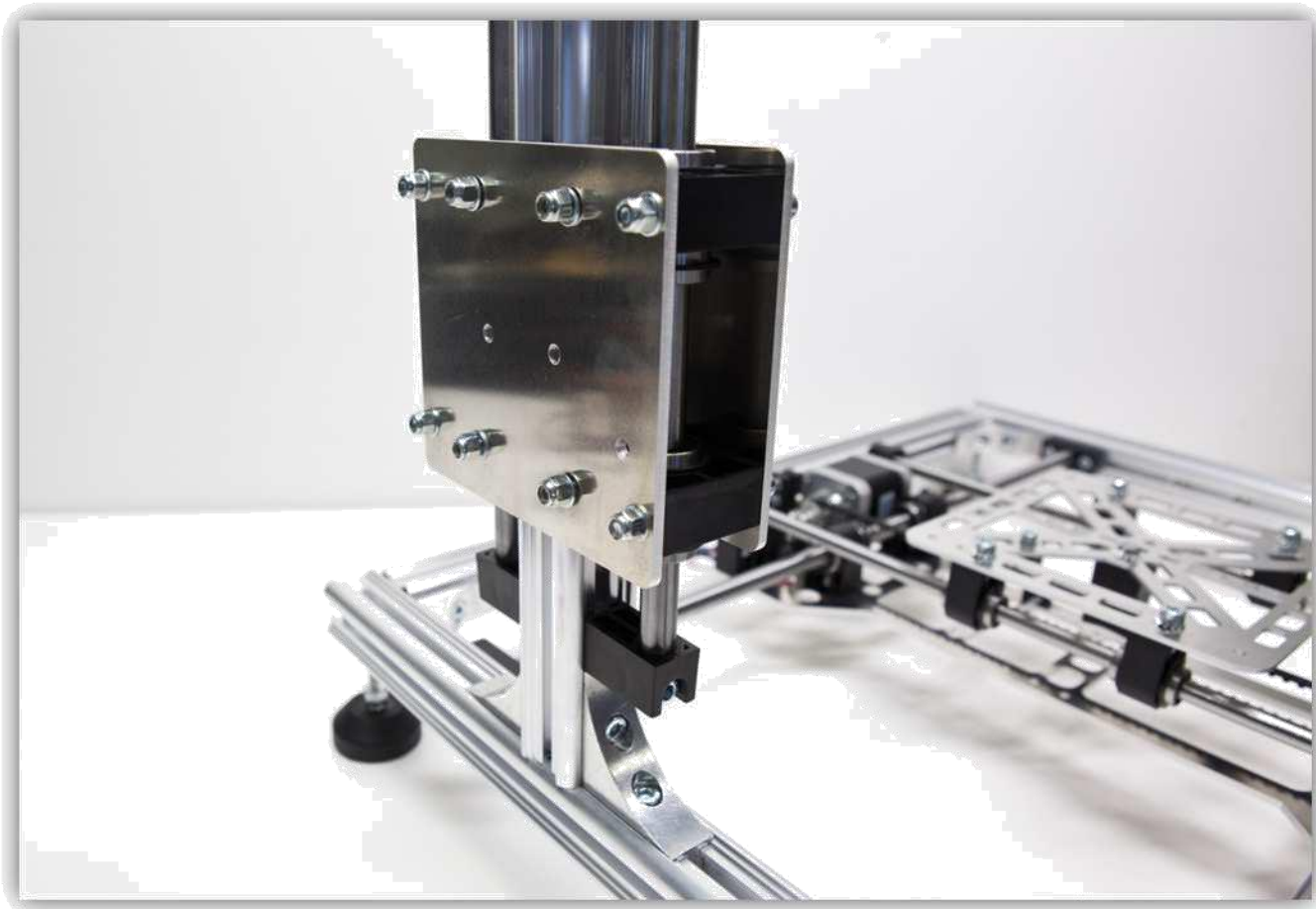


Lekko dokręć śruby. Dokręcimy te śruby w późniejszym etapie procesu budowlanego.

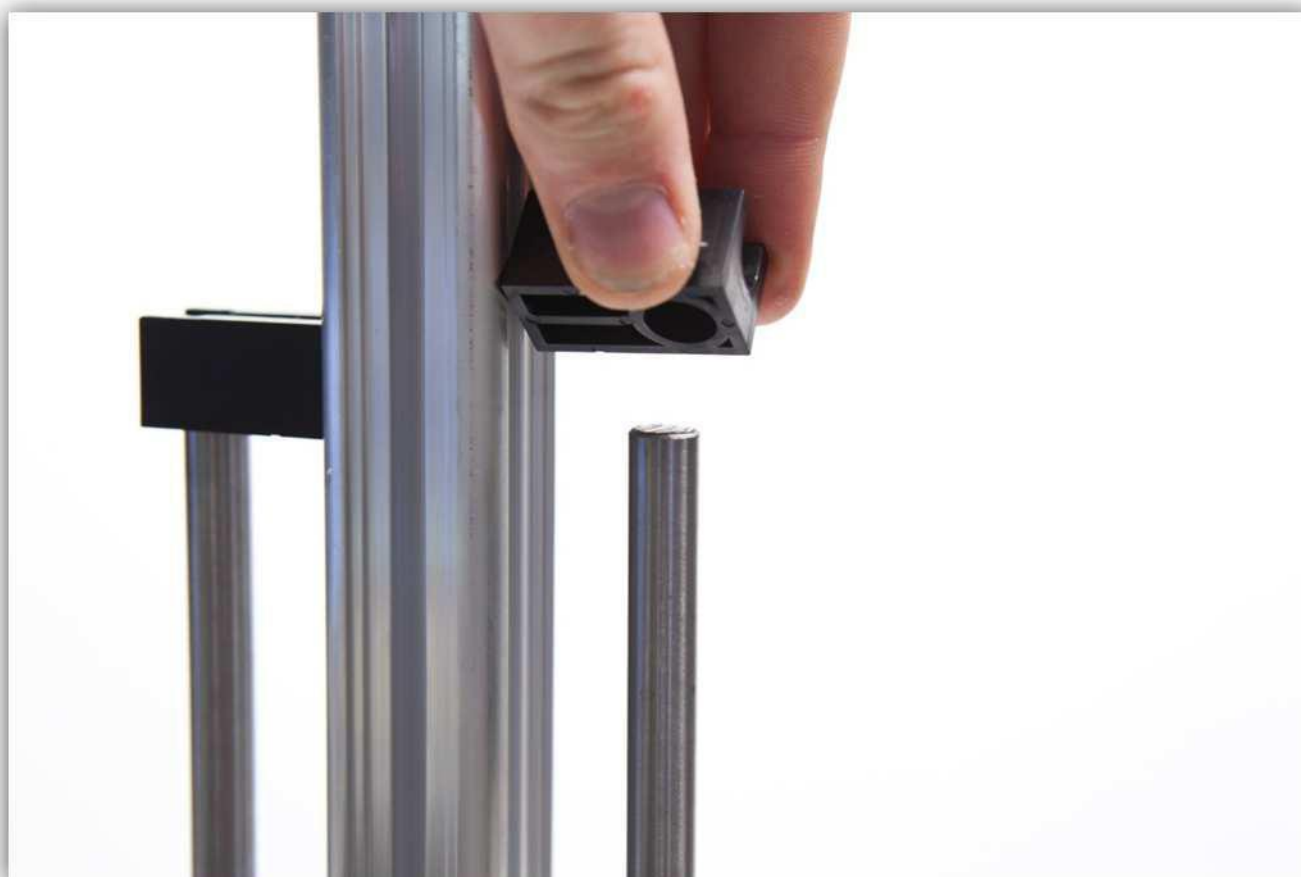


Przesuń ten zespół na 2 pionowe pręty. **Zwróć uwagę na orientację.**





Teraz przesunij dwa pozostałe elementy ROD CLAMP Z BIG na pręty.





Weź dwie z tych śrub montowanych wcześniej:



Te śruby należy umieścić w pionowym profilu tak, aby pasowały do elementów ROD CLAMP Z BIG.



Dokręć śruby. **Nie dokręcaj ich jednak zbyt mocno.**



Upewnij się, że ta element Z CARRIAGE może poruszać się swobodnie w górę i w dół, można mocno dokręcić wszystkie śruby, które zostały wcześniej lekko przykręcone.



005 – ZŁOŻENIE PRAWYJ PIONOWEJ RAMY

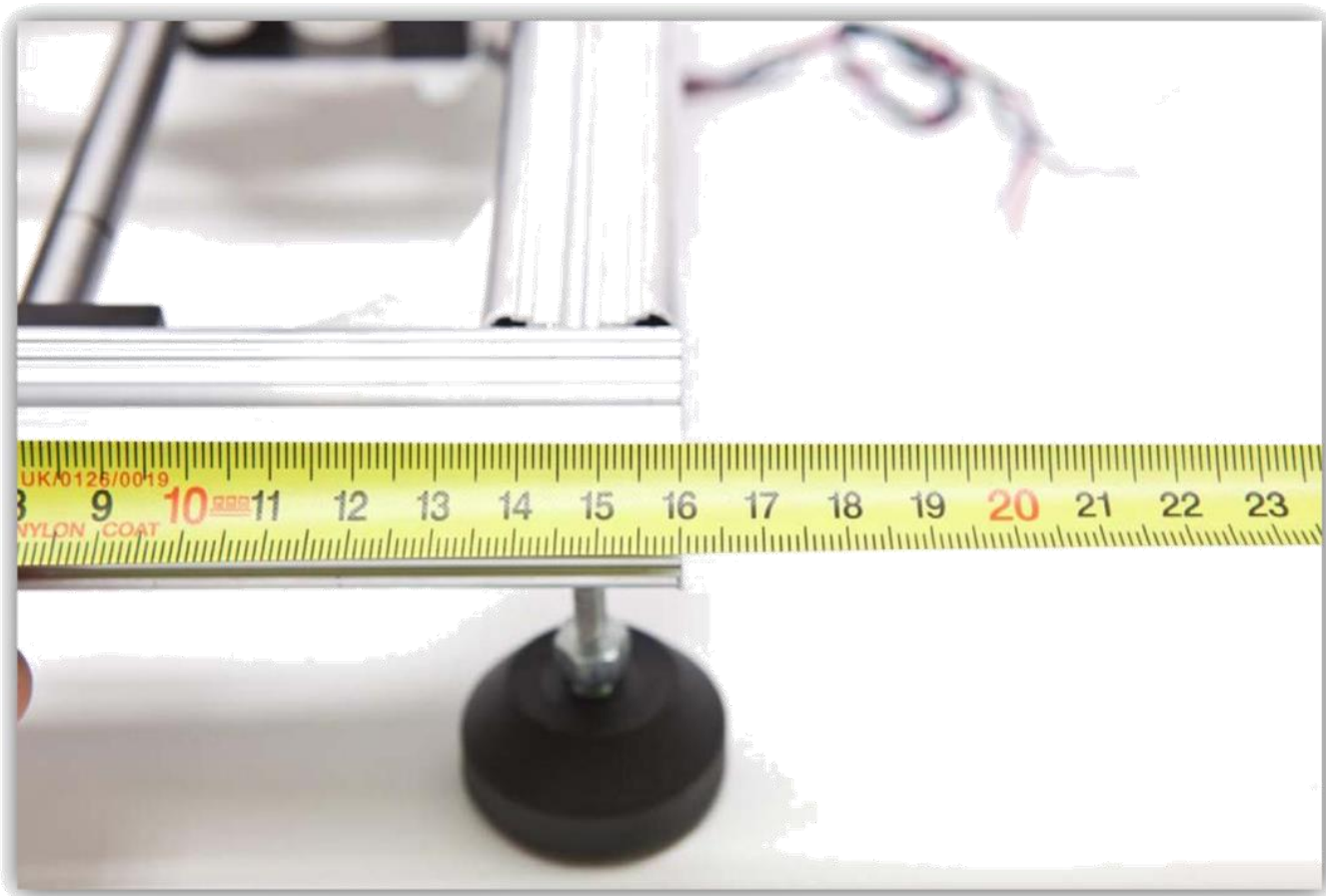
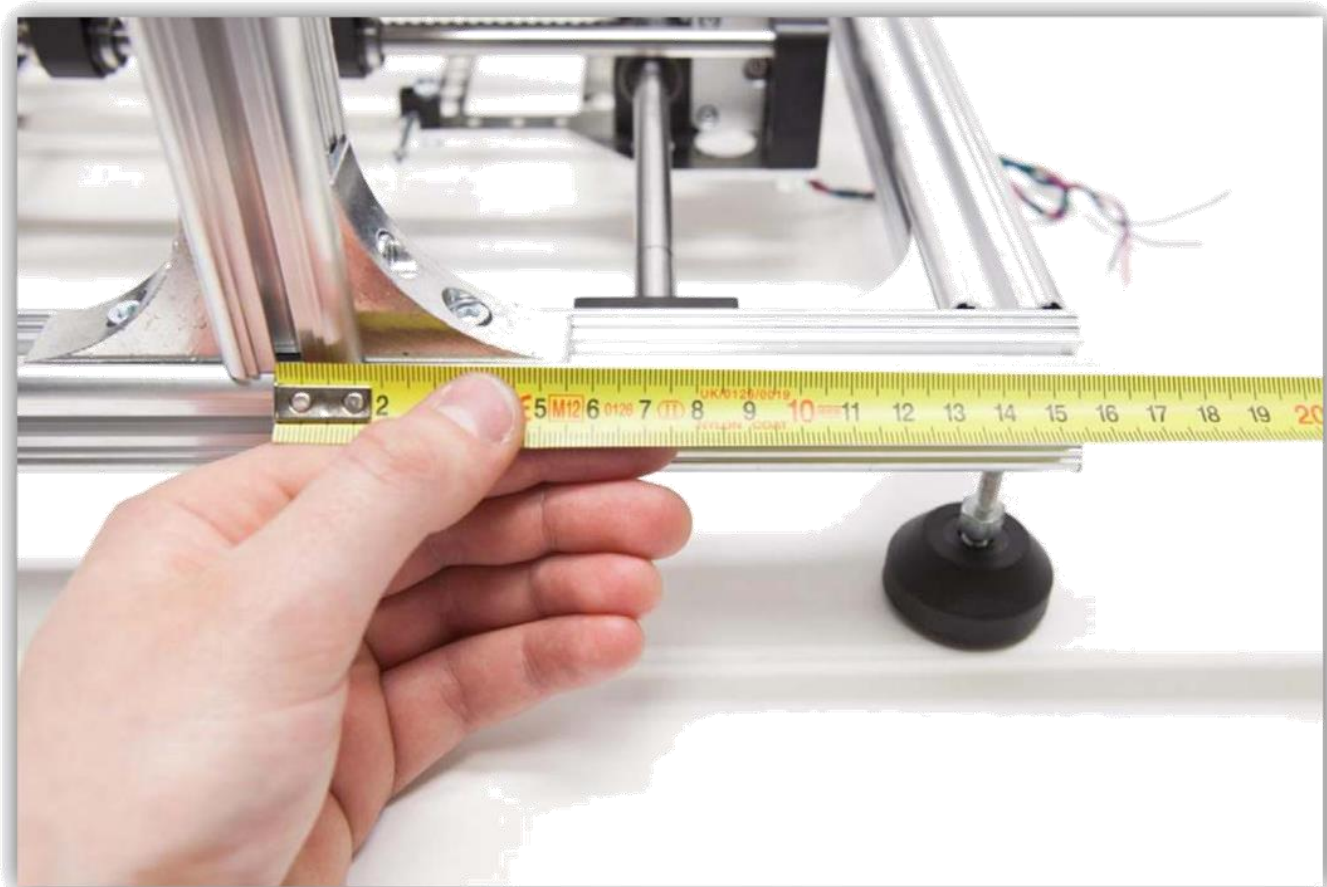
Weź jeden profil aluminiowy 500 mm (19,7 ") z pudełka.



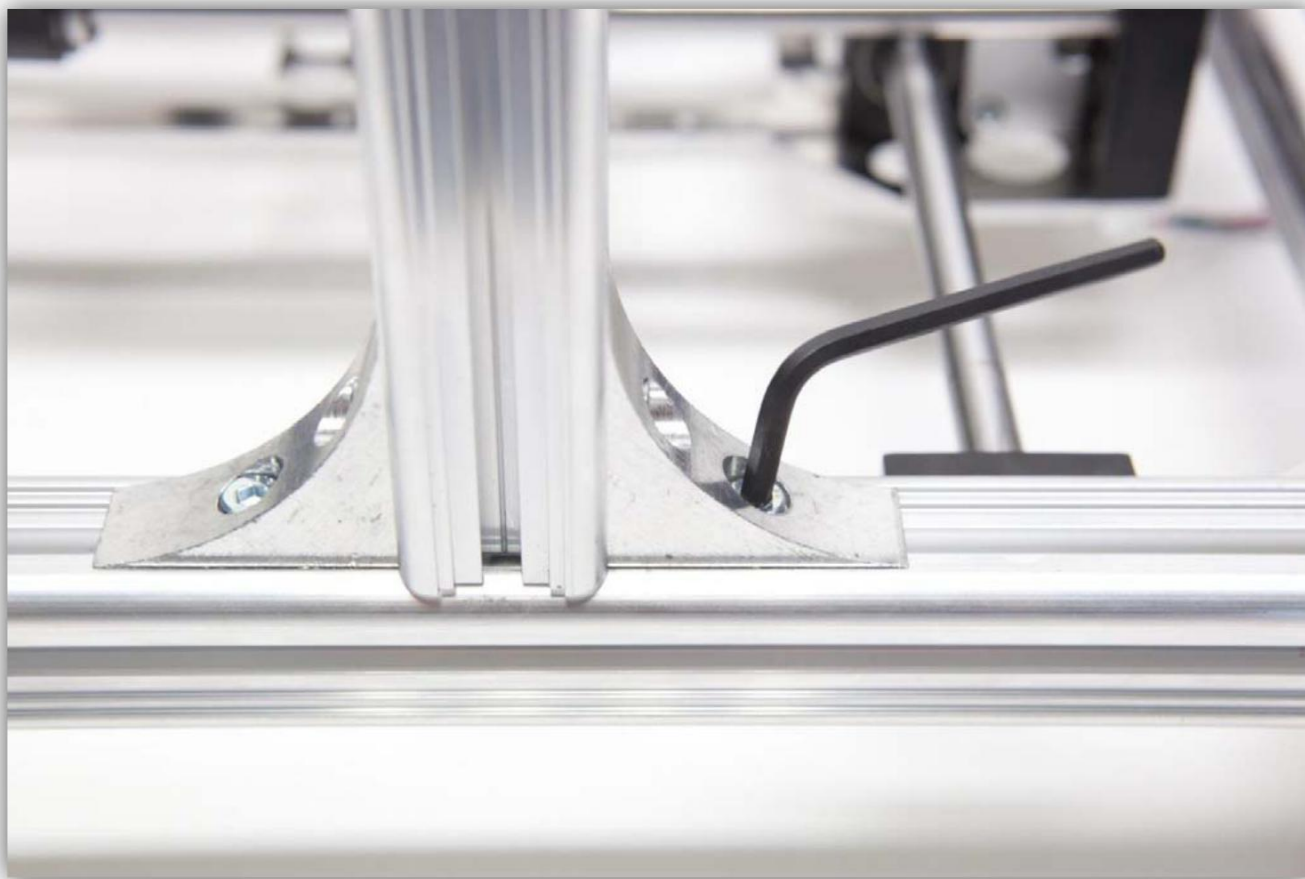
Nasun dwa uchwyty kątowe (z pudełka) na końcu profilu aluminiowego o długości 500 mm (19.7 ").



Przesuń ten zespół w odpowiedni profil ramy podstawy. Przesuń go do dołu, aż jego środek znajdzie się na wysokości 16 cm (6,3 ") od krawędzi ramy podstawy.



Dokręć śruby uchwyty kątowych.



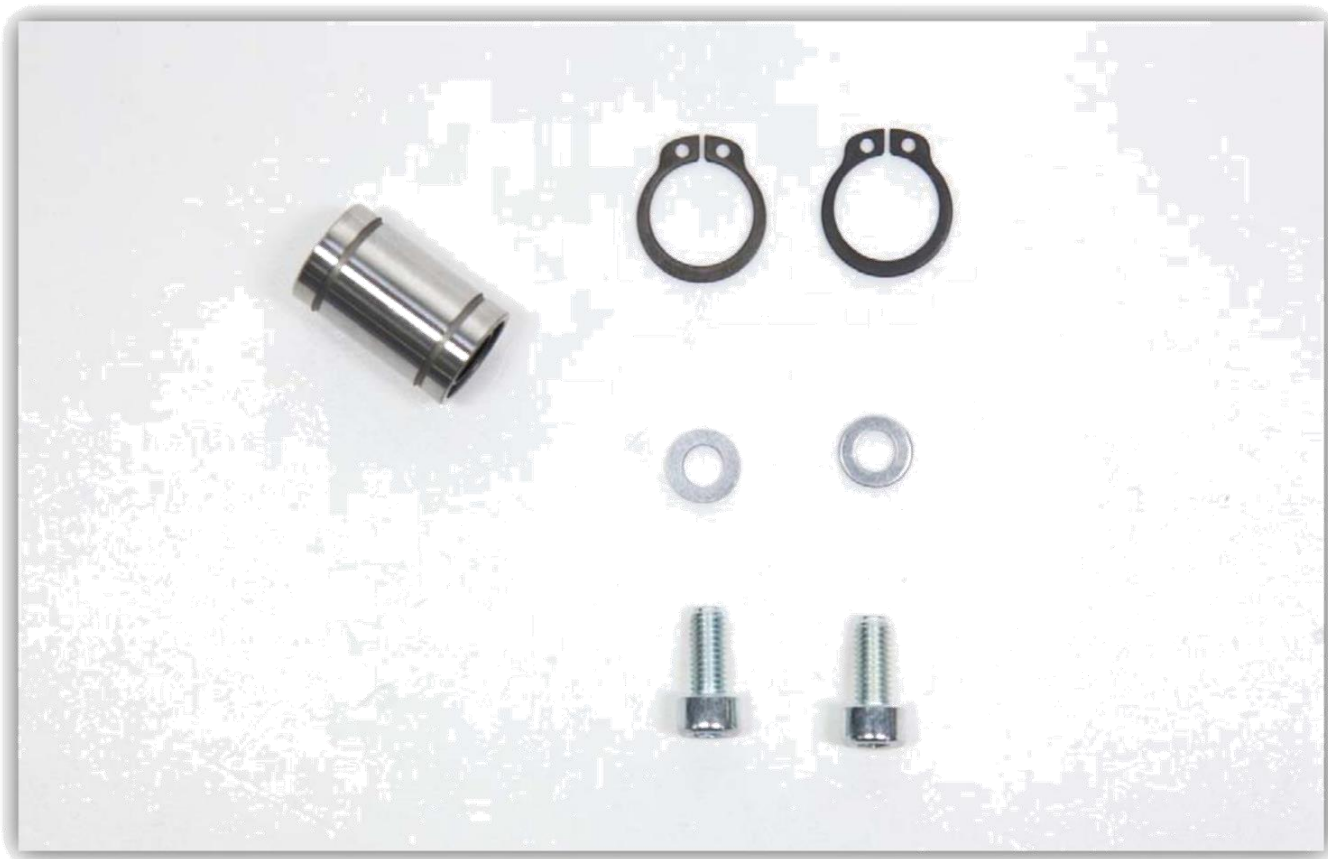
Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 22.



Teraz weź kawałek, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (BEARING CLAMP Z SMALL).



Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 23.



Wymij pręt z woreczka oznaczonego symbolem 7. Ten pręt powinien mieć średnicę 8 mm (0,39 ") i długość 300 mm (11,8").



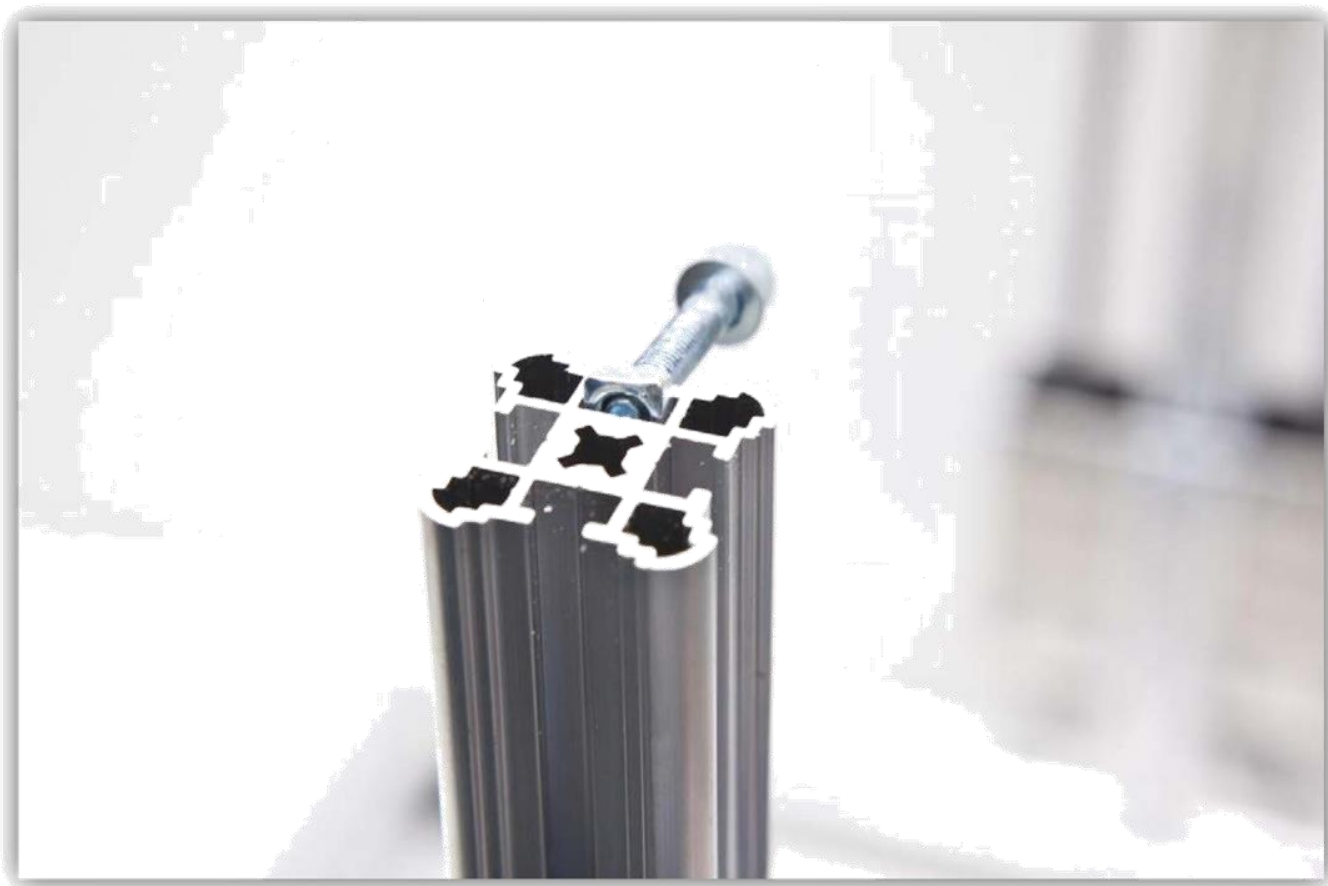
Teraz weź 2 elementy, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (ROD CLAMP Z SMALL).



Przesuń podkładkę M5 na śrubę M5 i wkręć nakrętkę kwadratową M5. Powtórz to 2 razy.



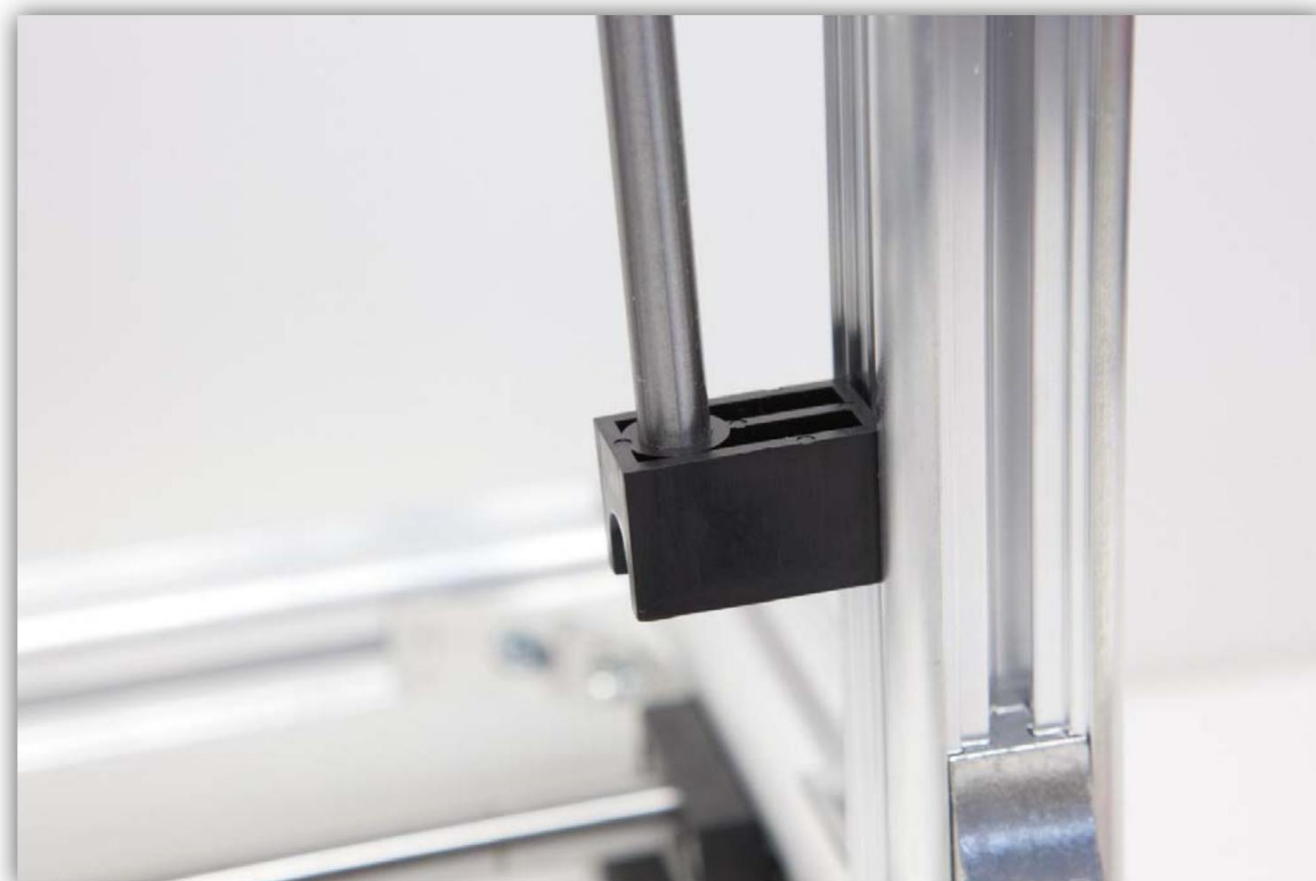
Wsuń jedną z tych śrub w prawy, prosty profil aluminiowy.



Założ jeden z elementów ROD CLAMP Z SMALL na tej śrubie i upewnij się, że zaciągnij śrubę tak, aby ten element znajdował się w odległości około 6 cm (2,36 ") od ramy podstawy.



Włóż pręt do elementu ROD CLAMP Z SMALL.



Nasuń łożysko liniowe LM8UU na uchwyt BEARING CLAMP Z SMALL.



Użyj szczypiec okrągłych, aby dokładnie dopasować pierścienie wokół obu stron łożyska LM8UU.





Przesuń ten element na pręt, jak pokazano na rysunku poniżej.

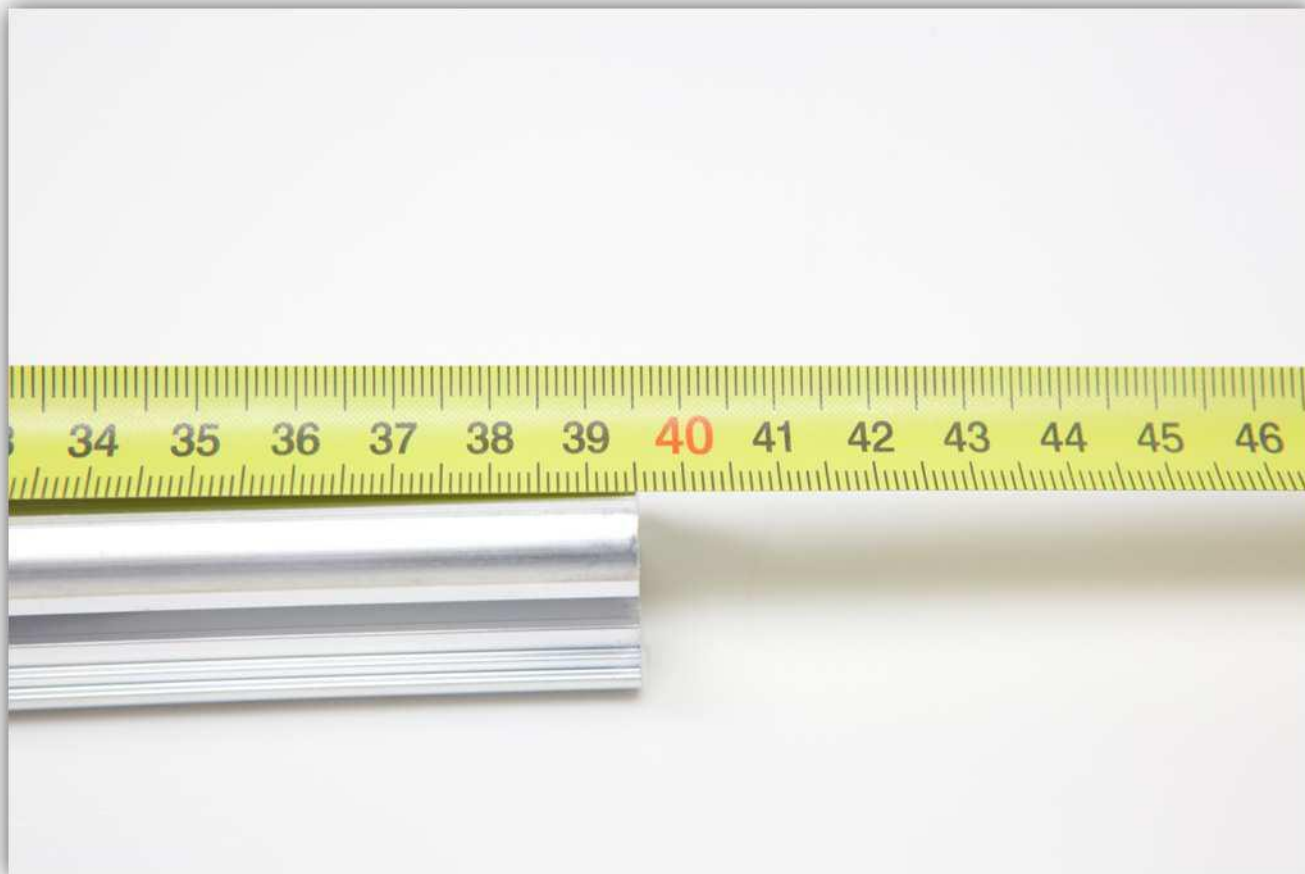


Wsuń jedną z śrub M5 (z podkładką i nakrętką kwadratową) i wsuń ją w dół do profili aluminiowych i nasuń uchwyt ROT CLAMP Z SMALL na tę śrubę. Powinien się zmieścić nad prętem.

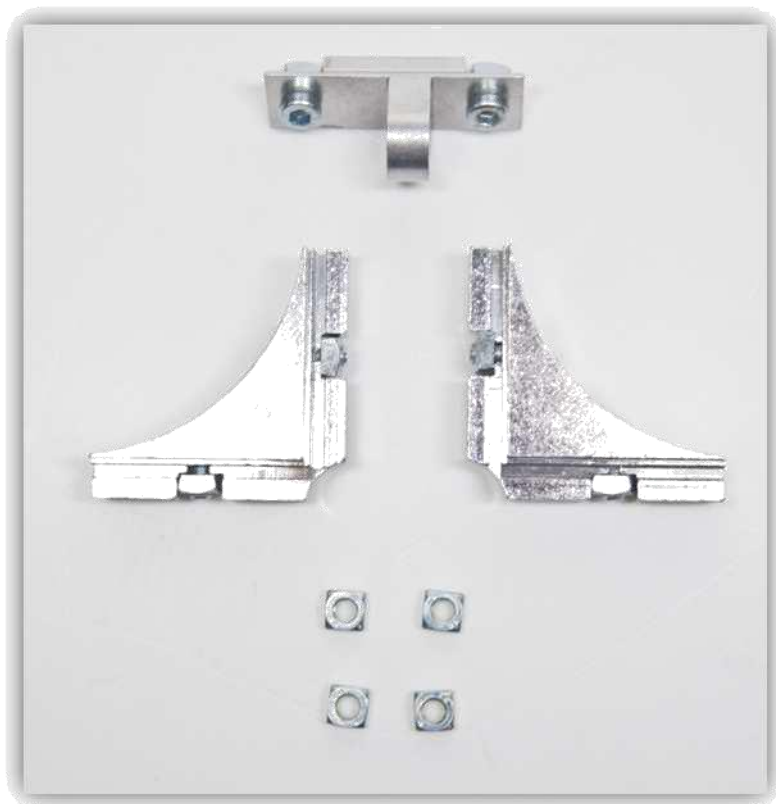


006 – ZŁOŻENIE RAMIENIA EKSTRUDERA

Weź jeden profil aluminiowy o długości 395 mm (15,6 ").



Wymij uchwyt wentylatora z torebki oznaczonej numerem 25, weź 4 nakrętki kwadratowe M5 (torebka 16) i 2 uchwyty kątowe (torebka 14).



Nasuń 2 uchwyty kątowe na jeden koniec profilu aluminiowego o długości 395 mm (15,6 ").



Nakręć 2 nakrętki M5 na profil aluminiowy, jak pokazano na rysunku poniżej.



Nasuń uchwyt wentylatora i 1 nakrętkę kwadratową M5 na profil aluminiowy. **Zwróć uwagę na orientację każdej z części.**



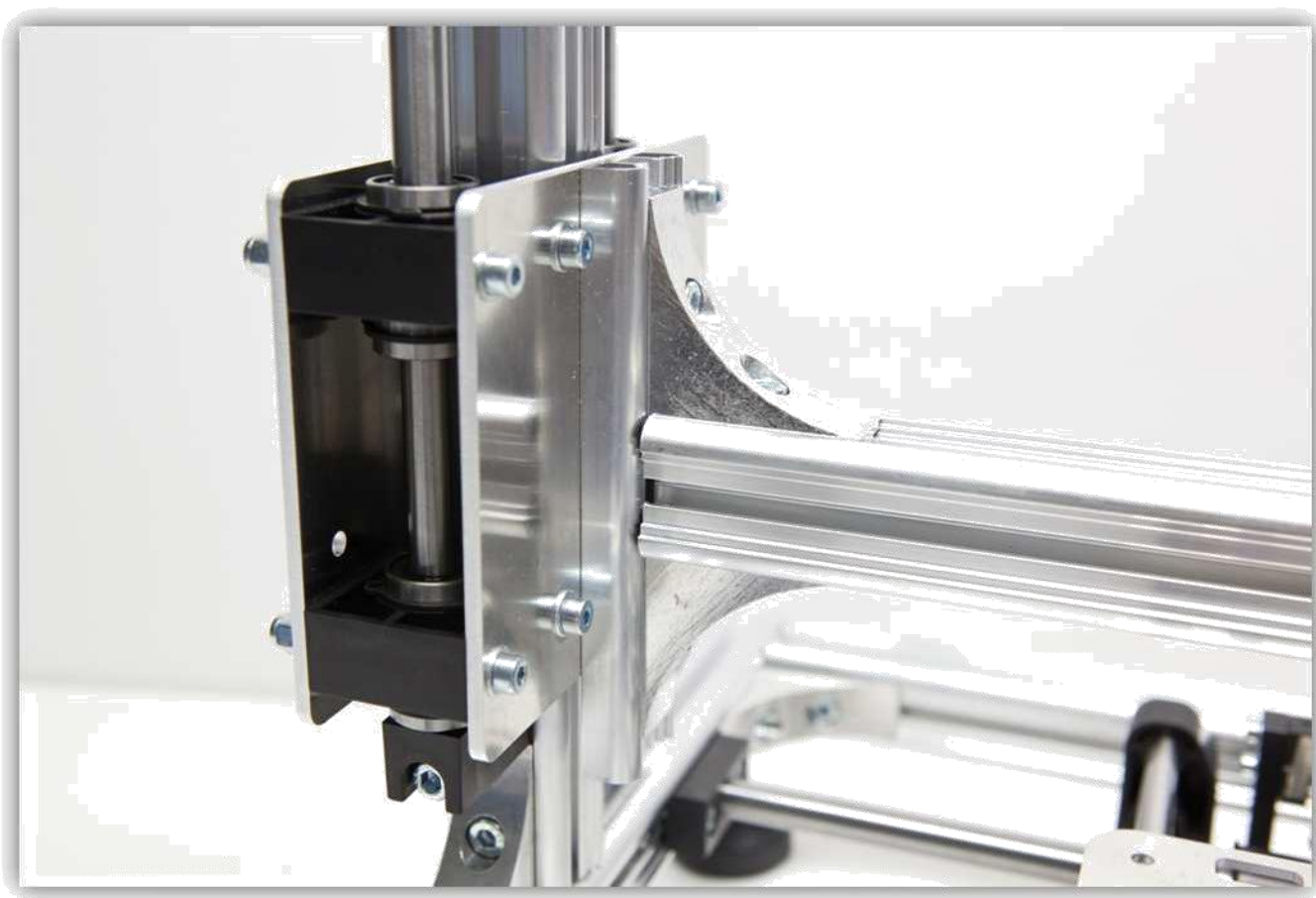
Teraz dodaj drugą nakrętkę M5 po przeciwnej stronie uchwyty wentylatora. **Zwróć uwagę na orientację.**



Teraz nasuń profil aluminiowy na element BEARING CLAMP Z SMALL.



Teraz przesun dwa uchwyty kątowne do Z CARRIAGE. Uważaj, aby podczas tego robienia żadna z kwadratowych nakrętek M5 nie wychodziła z profilu kątownego.



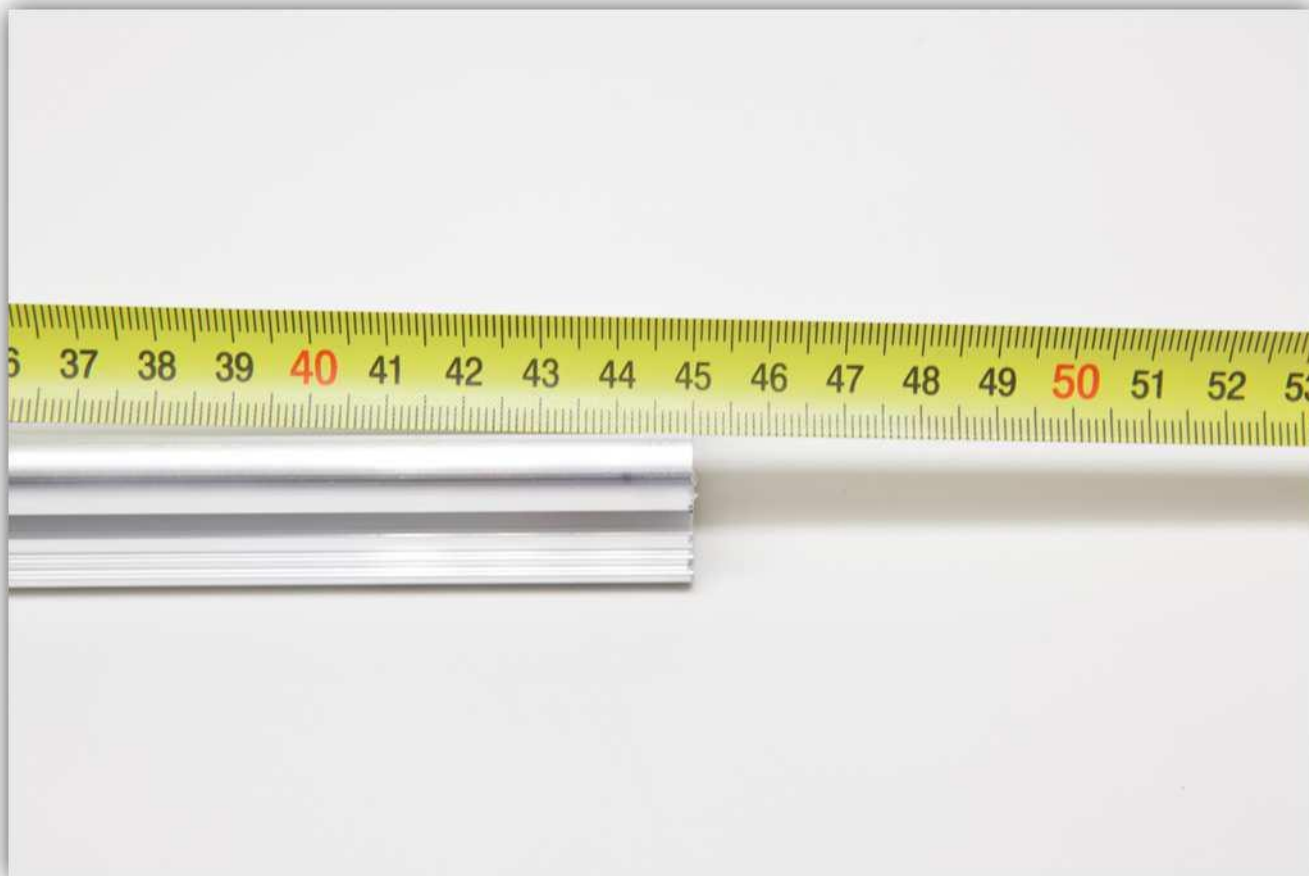
Upewnij się, że w górnej części Z CARRIAGE i górnej krawędzi wspornika ANGULAR MOVE znajduje się około 5 mm szczeliny.



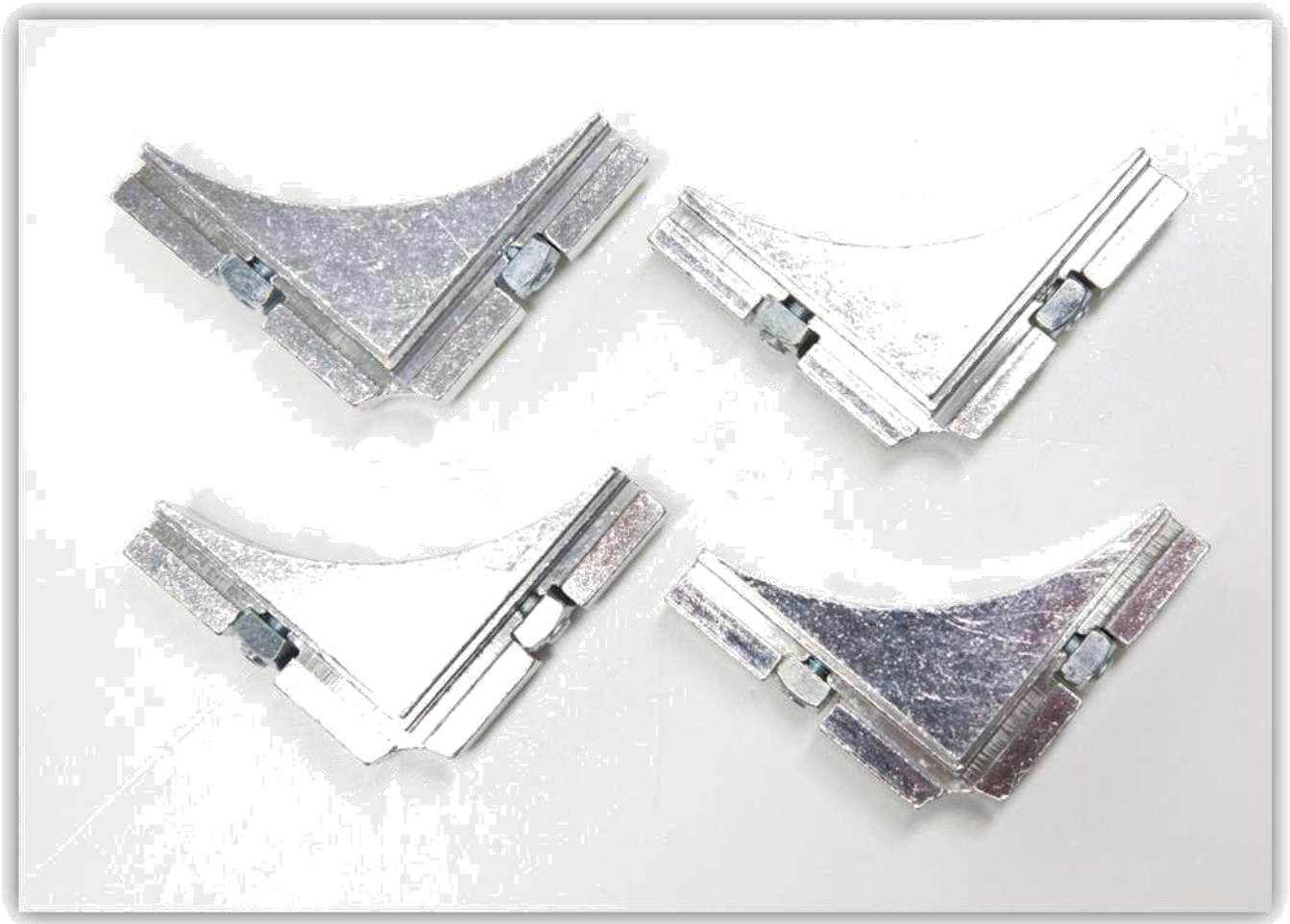
Dokręć wszystkie śruby na uchwytach kątowych.



Teraz pobierz ostatni profil aluminiowy, powinien mieć długość 450 mm (17,7 ").



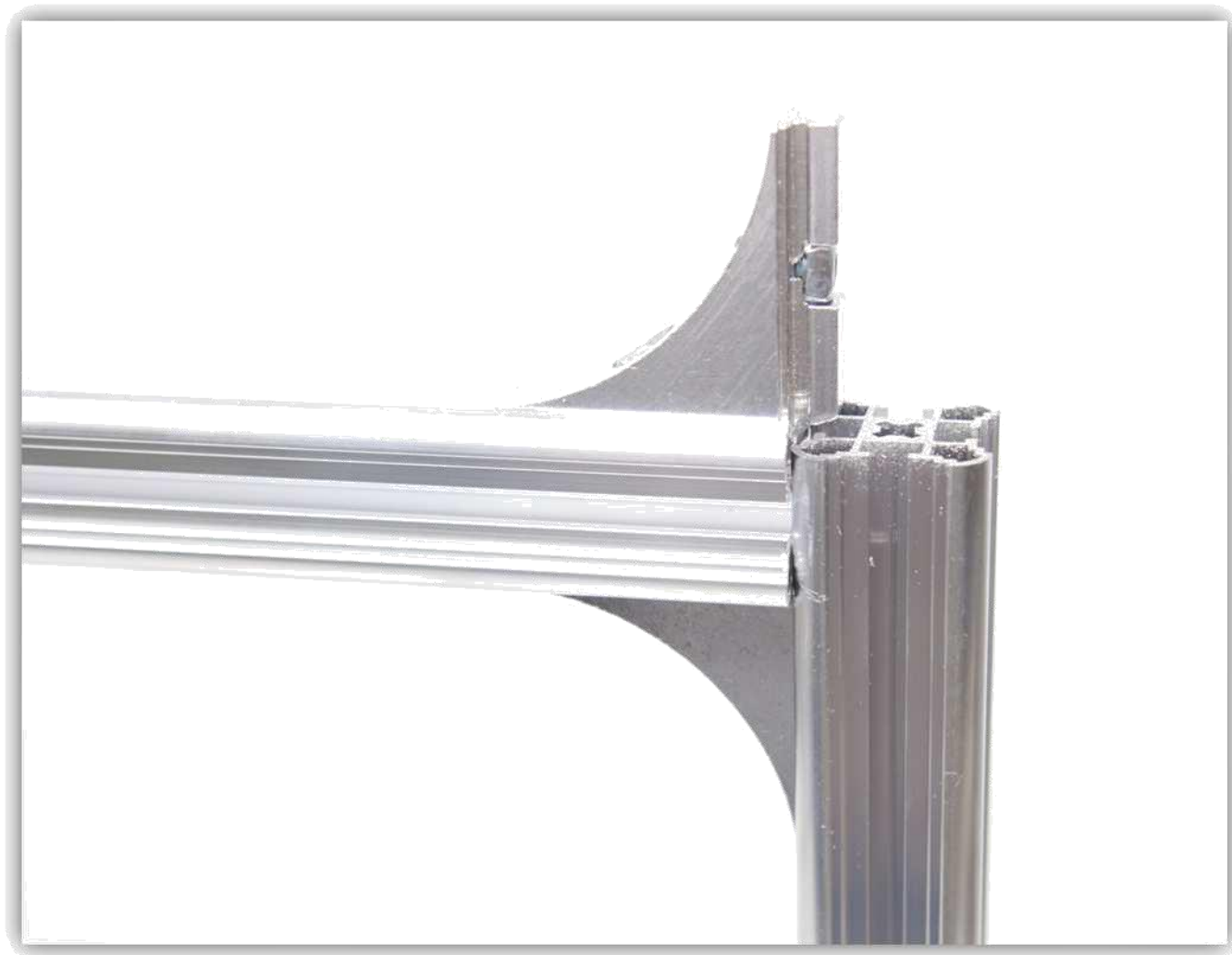
Wyciągnij 4 uchwyty kątowe z torby 14.



Nasuń 2 uchwyty kątowe na każdy koniec profilu aluminiowego.

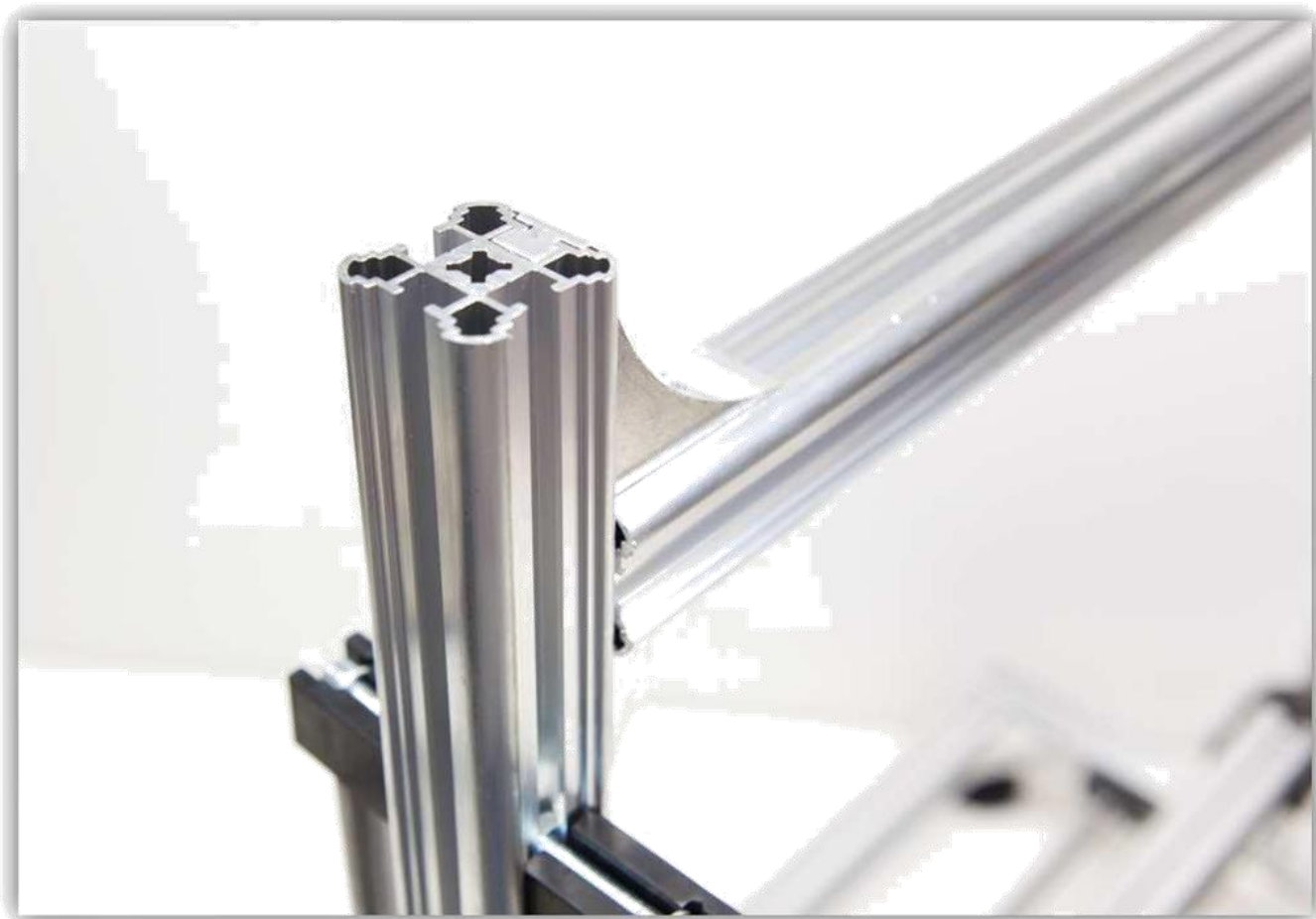


Przesuń ten zespół w górną część ramy.





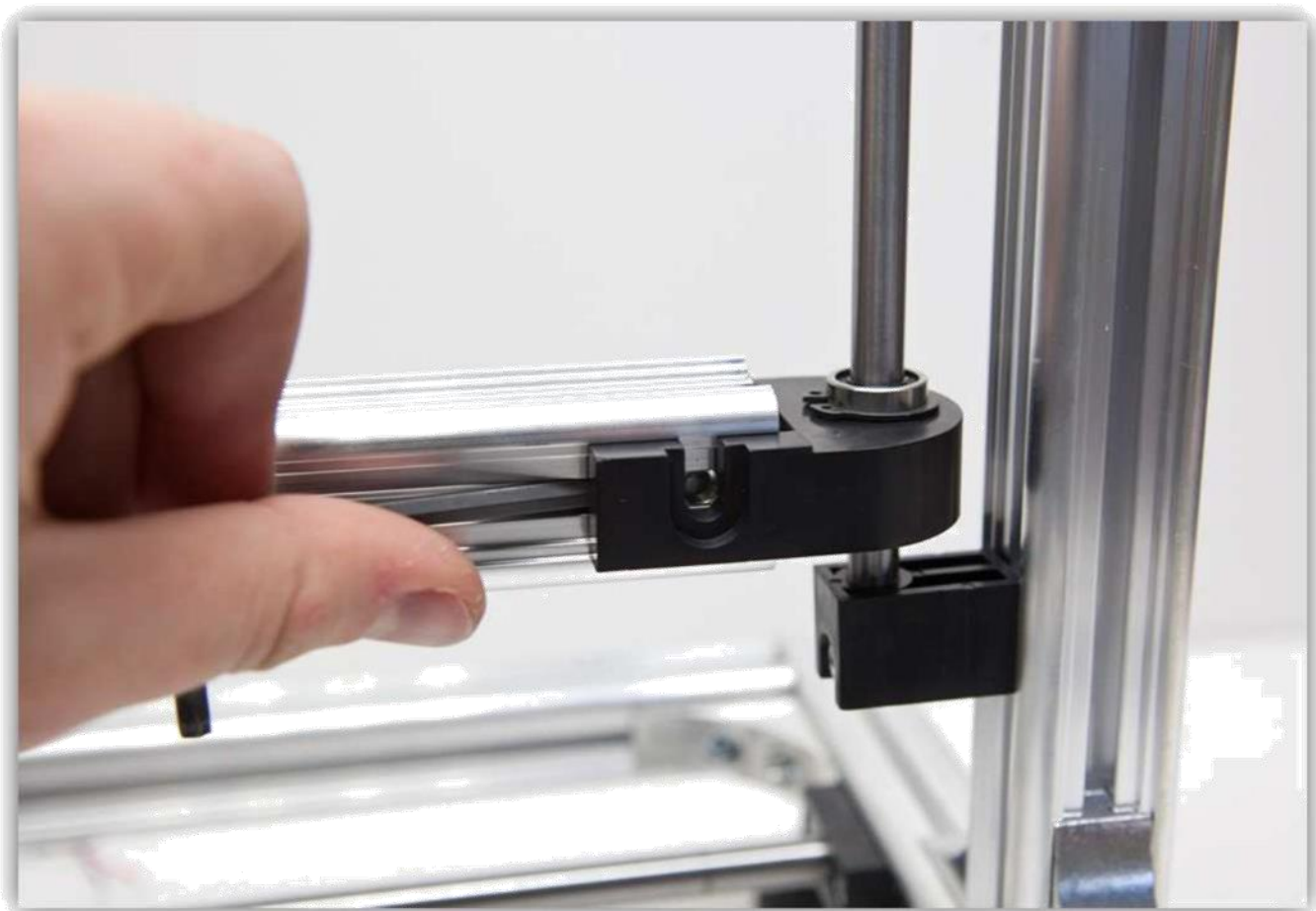
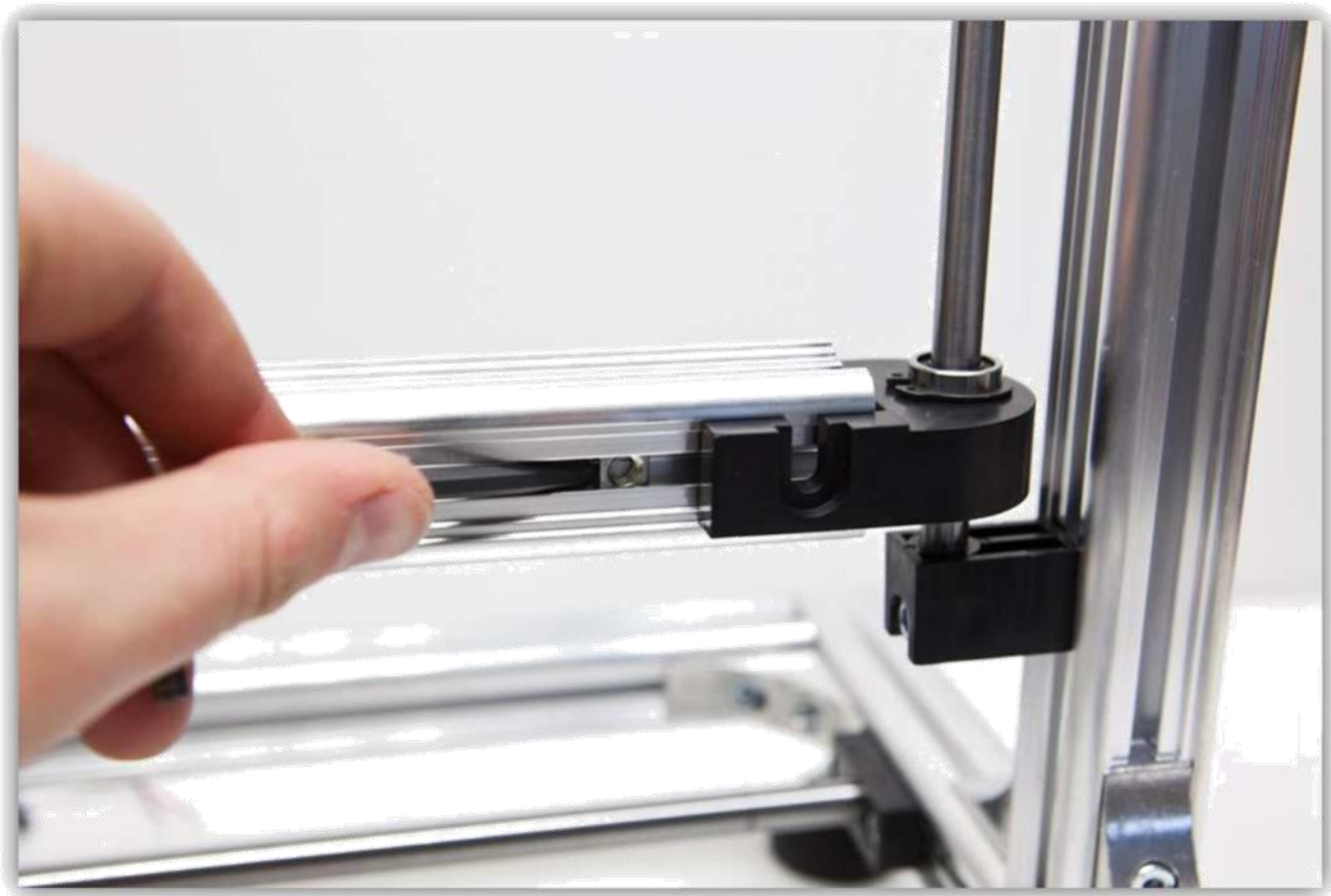
Przesuń profil aluminiowy w dół, aż wierzchołki ramion uchwytów kątowych znajdą się w jednej płaszczyźnie z wierzchołkami ramy.



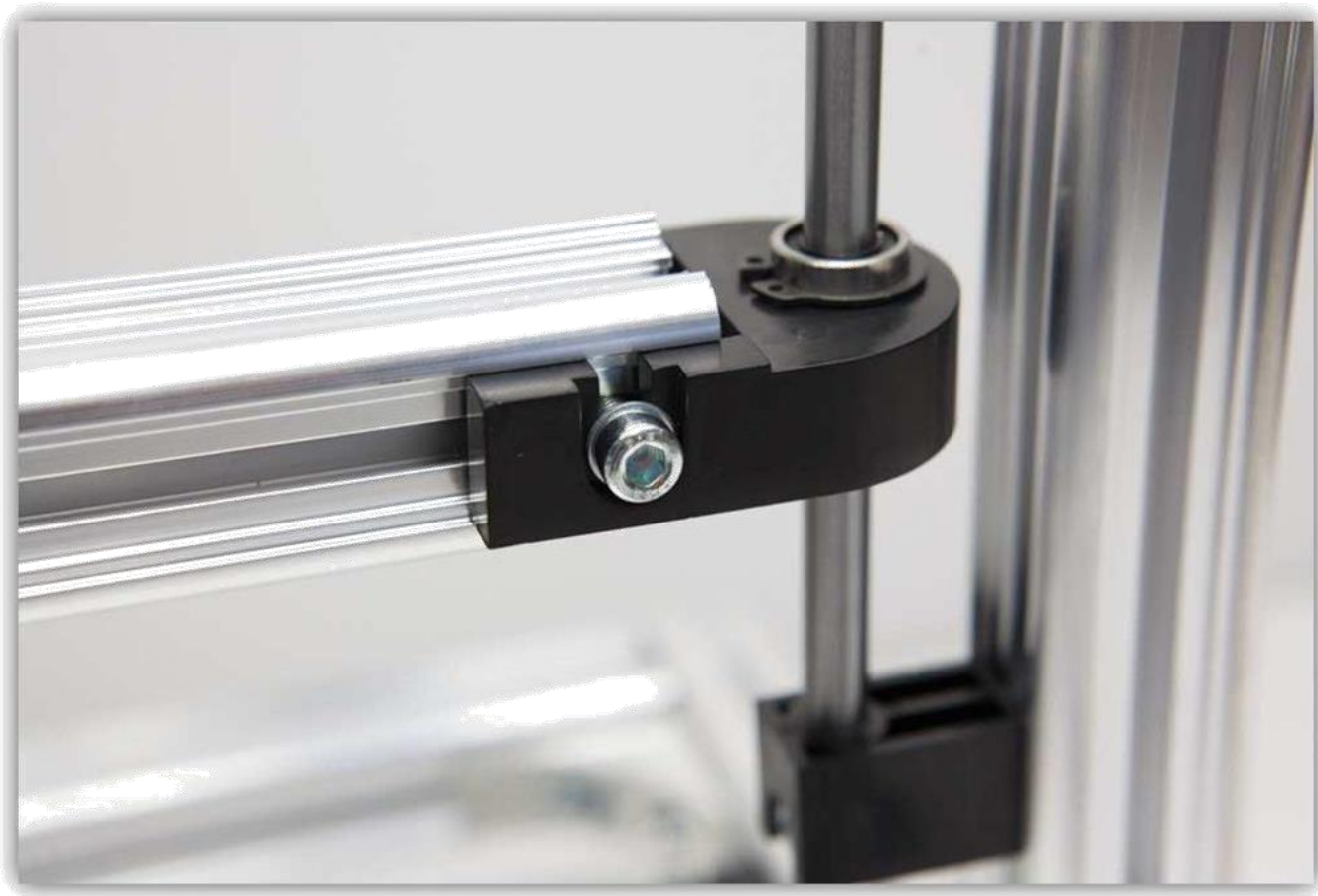
Dokręć wszystkie śruby na kątownikach.

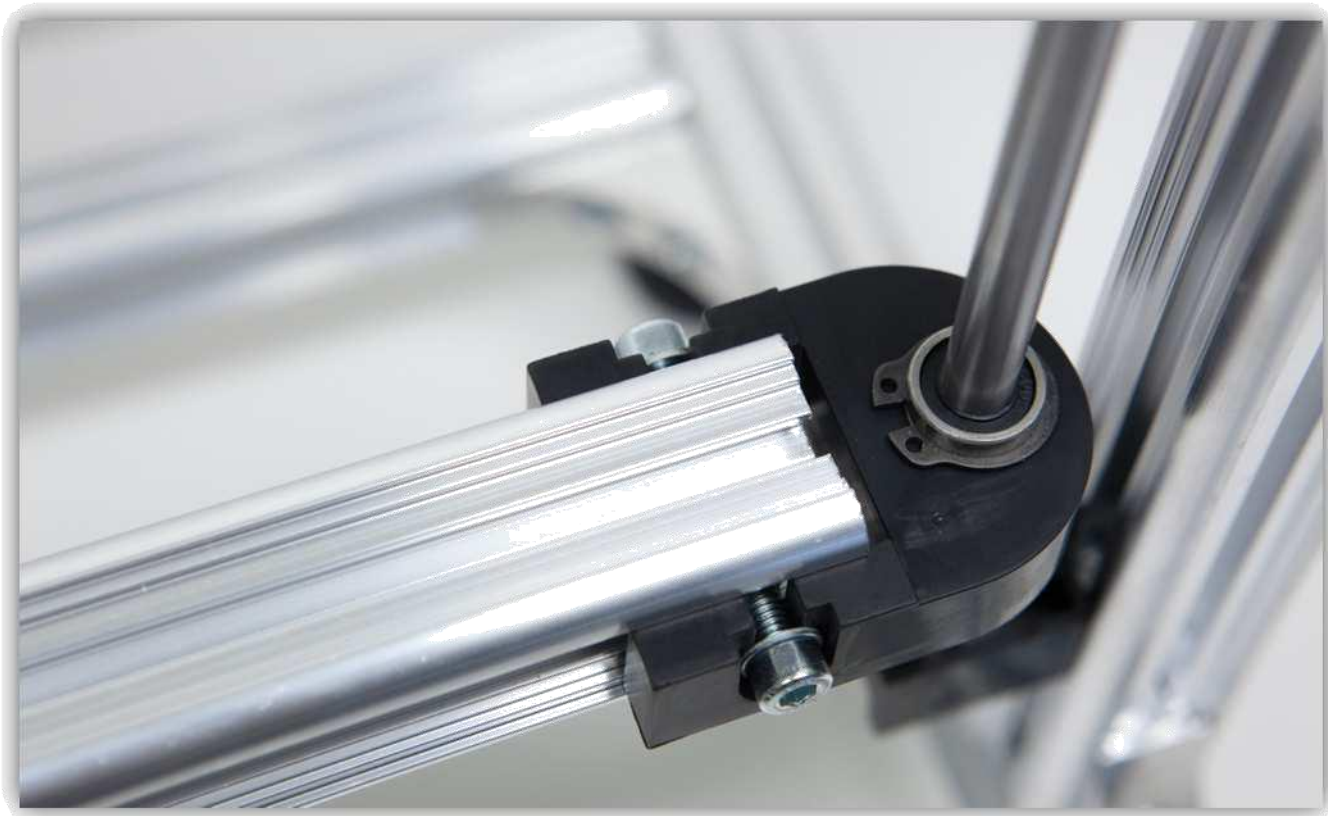


Przesuń dwie nakrętki kwadratowe na przeciwnym względem ramienia wytłaczarki w kierunku elementu BEARING CLAMP Z SMALL.



Użyj 2 śrub M5 i 2 podkładek M5, aby przykręcić element BEARING CLAMP Z SMALL do ramienia EXTRUDERA.



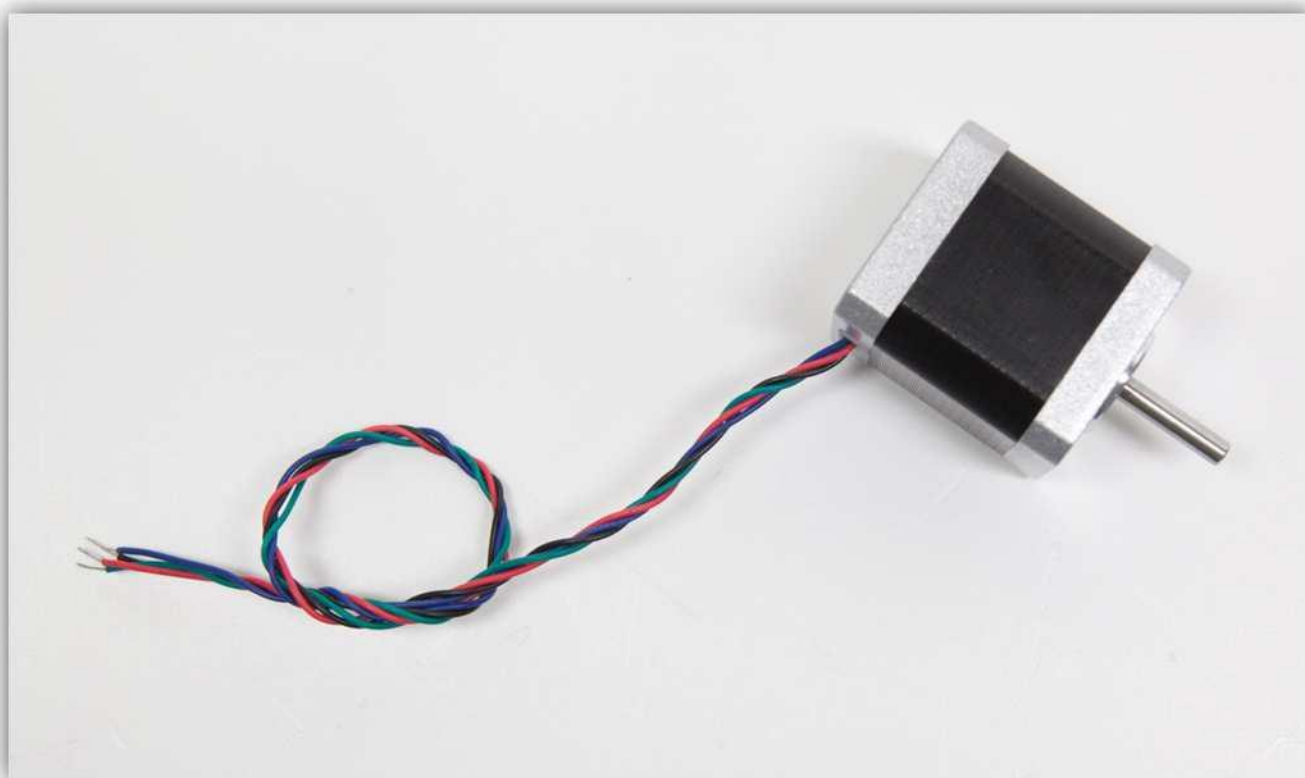


Dokręć te śruby, upewniając się, że Z CARRIAGE i RAMIĘ EXTRUDERA poruszają się swobodnie.

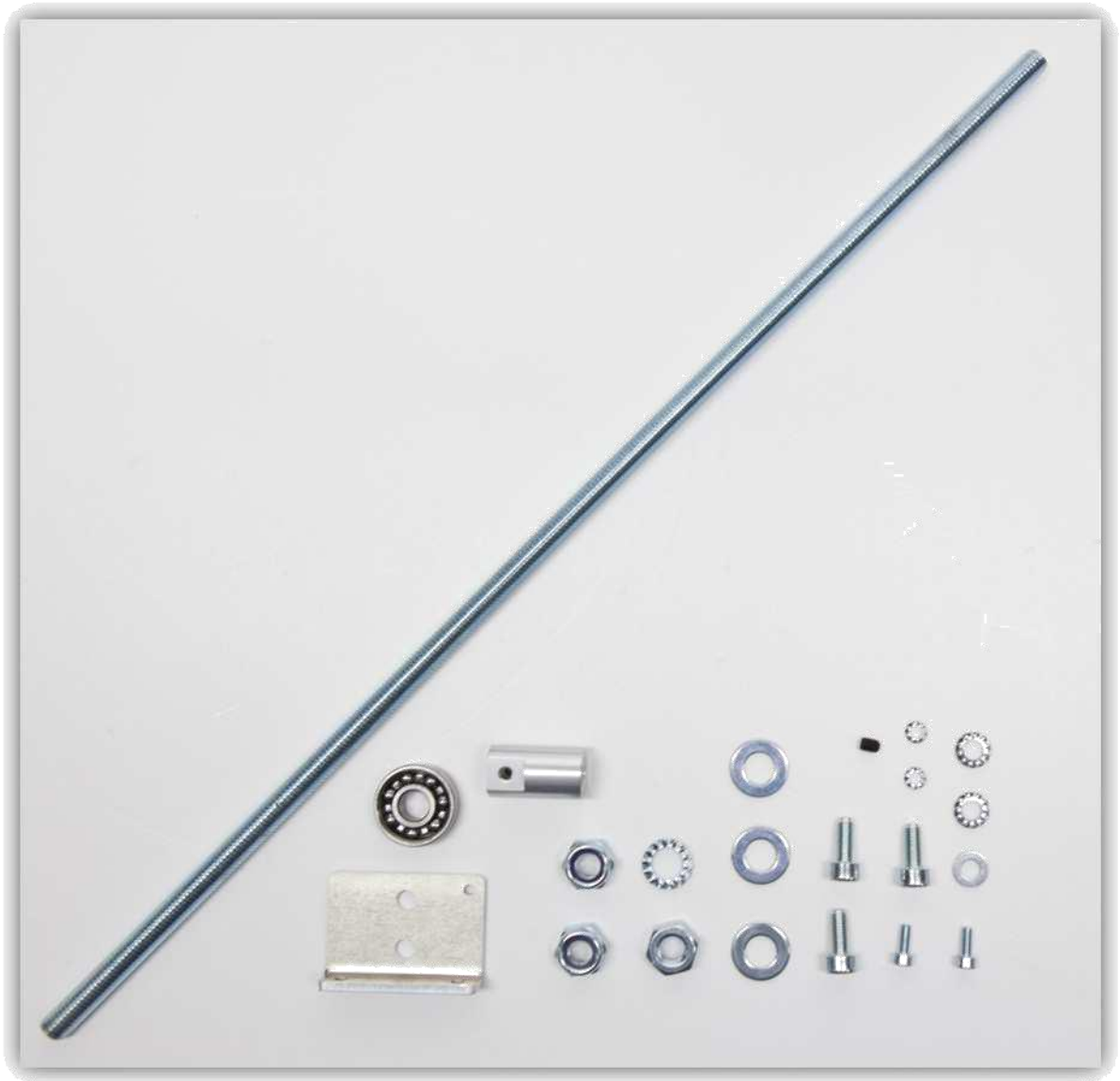


007 – ZŁOŻENIE SILNIKA OSI Z I PRĘTA GWINTOWANEGO

Wymij silnik z opakowania oznaczonego numerem 9.



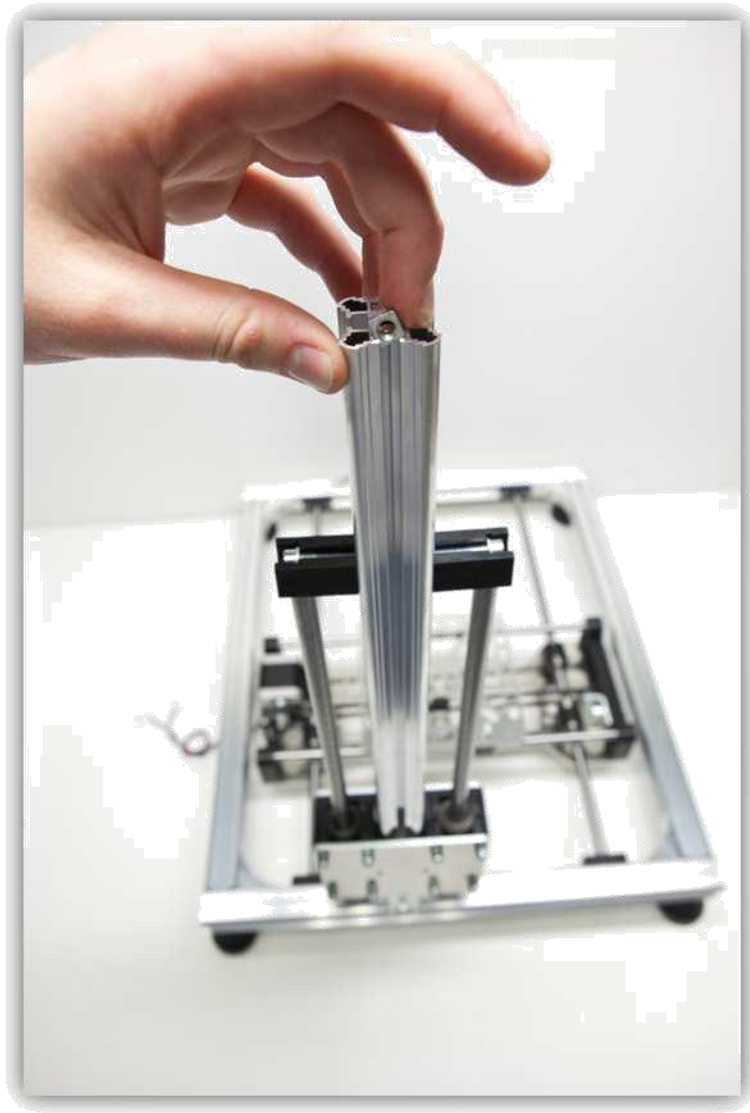
Wymij części z worka oznaczonego numerem 26..



Teraz weź element, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (Z ROD GUIDE).



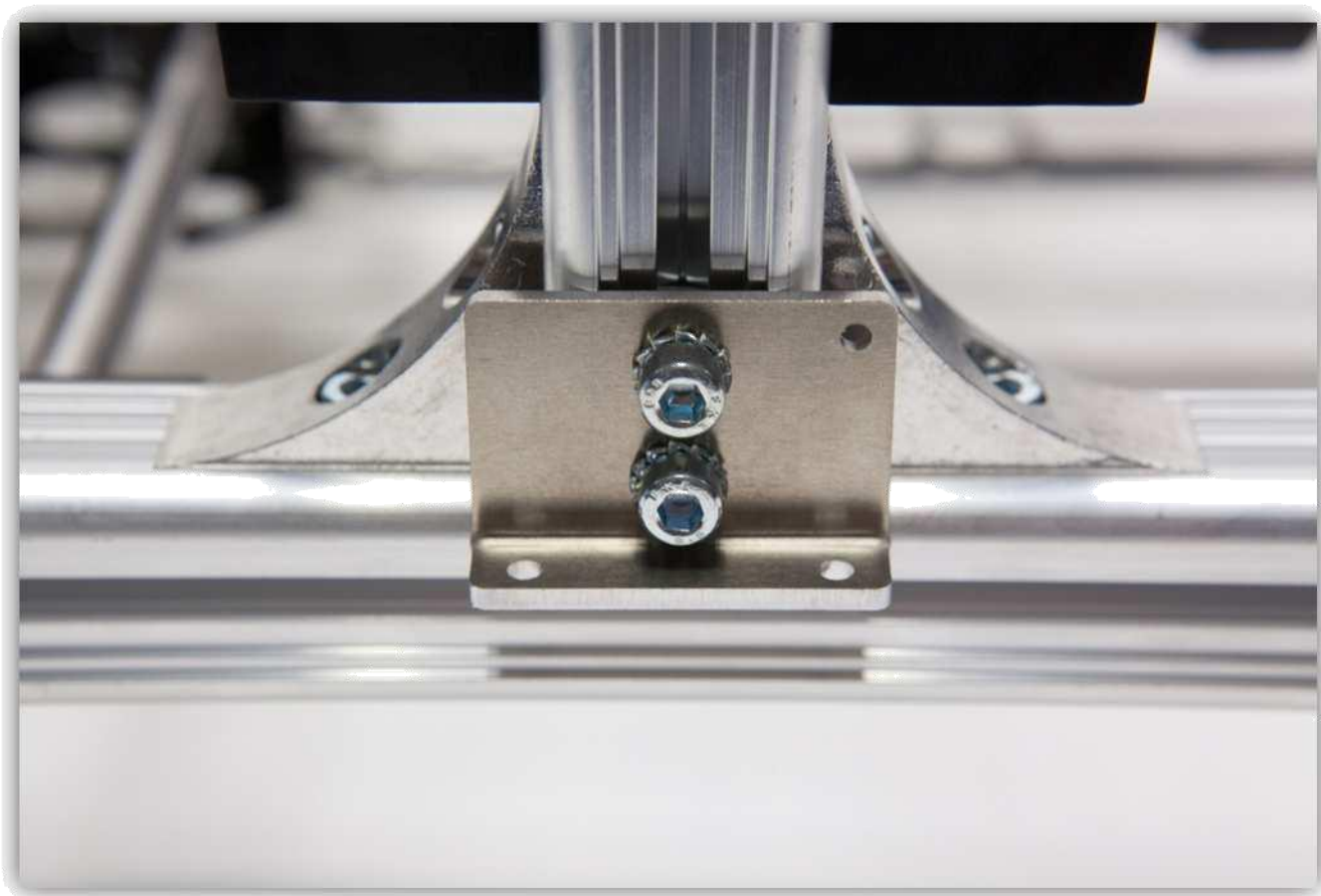
Nakręcić 2 nakrętki M5 w lewą, pionową krawędź aluminiową, jak pokazano na poniższych zdjęciach.





Użyj 2 śrub M5 i 2 podkładek zębatych M5, aby przymocować uchwyt silnika Z do ramy.

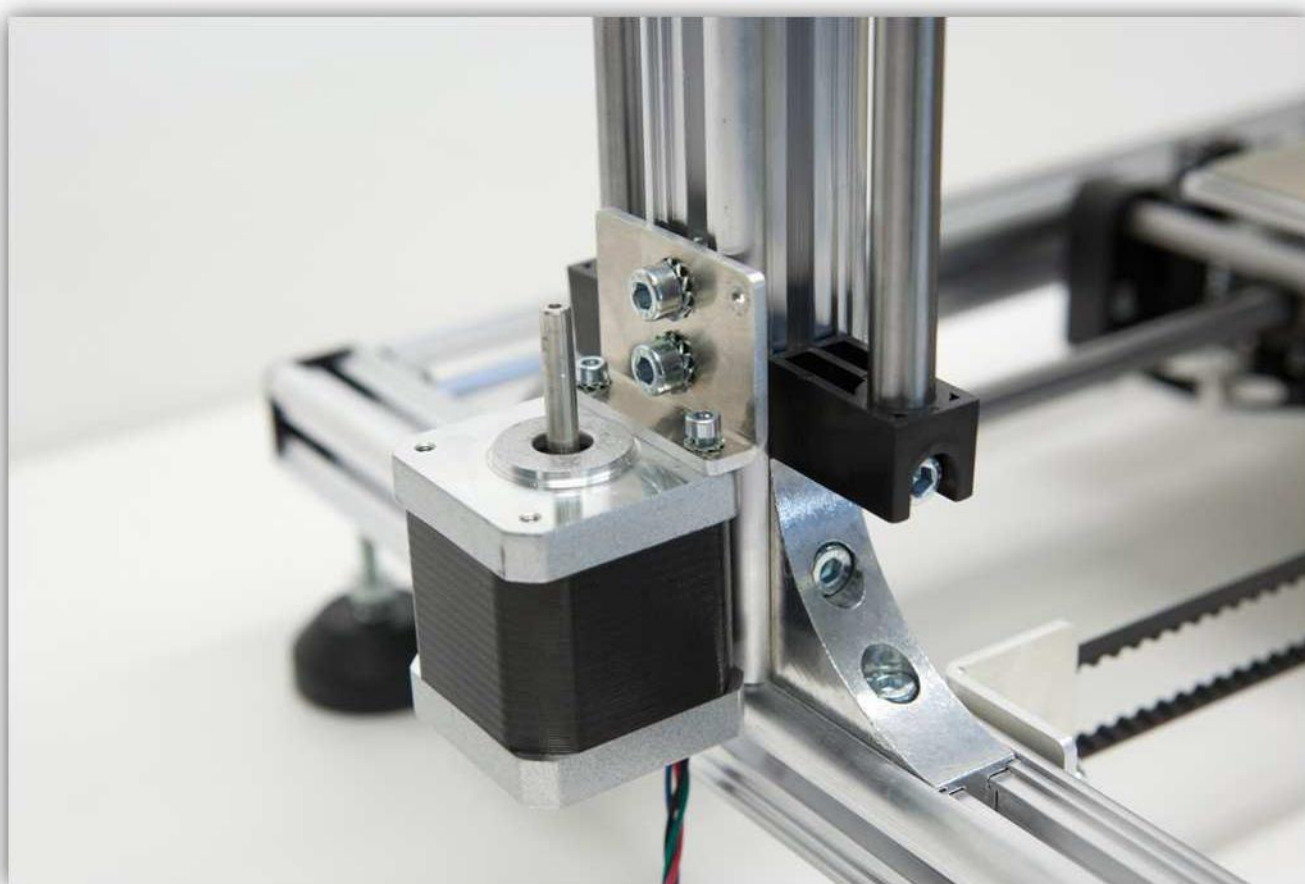




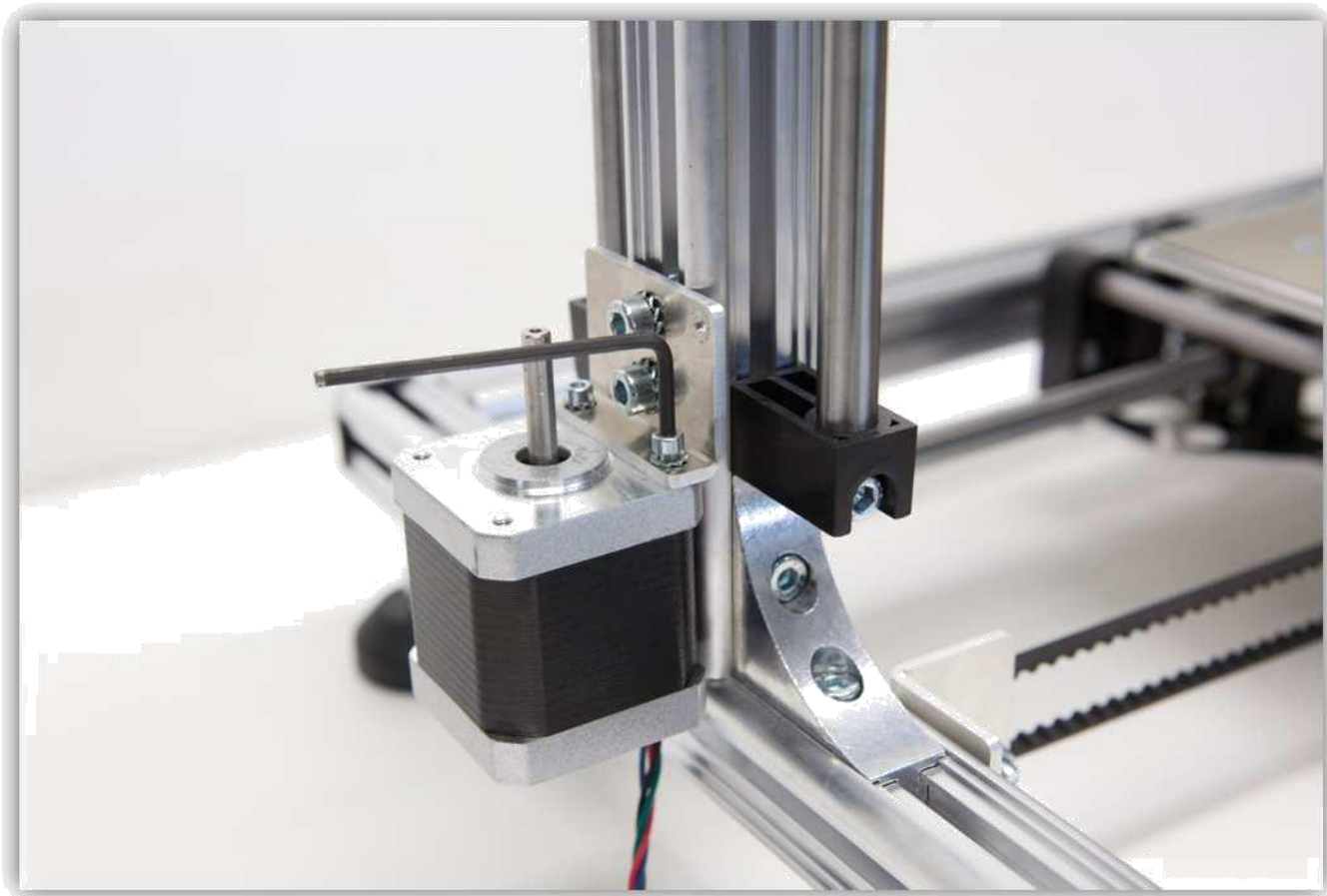
Upewnij się, że dolna część wspornika wynosi **MAXIMUM 4,5 cm (1,77 ")** od dolnej ramy, powinna wynosić od 4 cm (1,57") do 4,5 cm (1,77 cala). **Dokręć dwie śruby i upewnij się, że wspornik jest idealnie poziomy .**



Weź 2 śruby M3 i 2 zębate podkładki M3 i przykręć silnik do wspornika.



Dokręć te śruby mocno.



Wkręć śrubę M8, a następnie podkładkę M8, podkładkę zębatą M8, podkładkę M8 do łącznika silnika, jak pokazano na rysunku poniżej.



Dokręć wszystko mocno.



Weź małą śrubę blokującą.



Przykręć go do złącza silnika. Nie dokręcaj całkowicie śruby.



Umieścić złącze silnika nad wałem silnika. Upewnij się, że wał jest ustawiony tak daleko jak się da. Teraz dokręć małą śrubę blokującą.



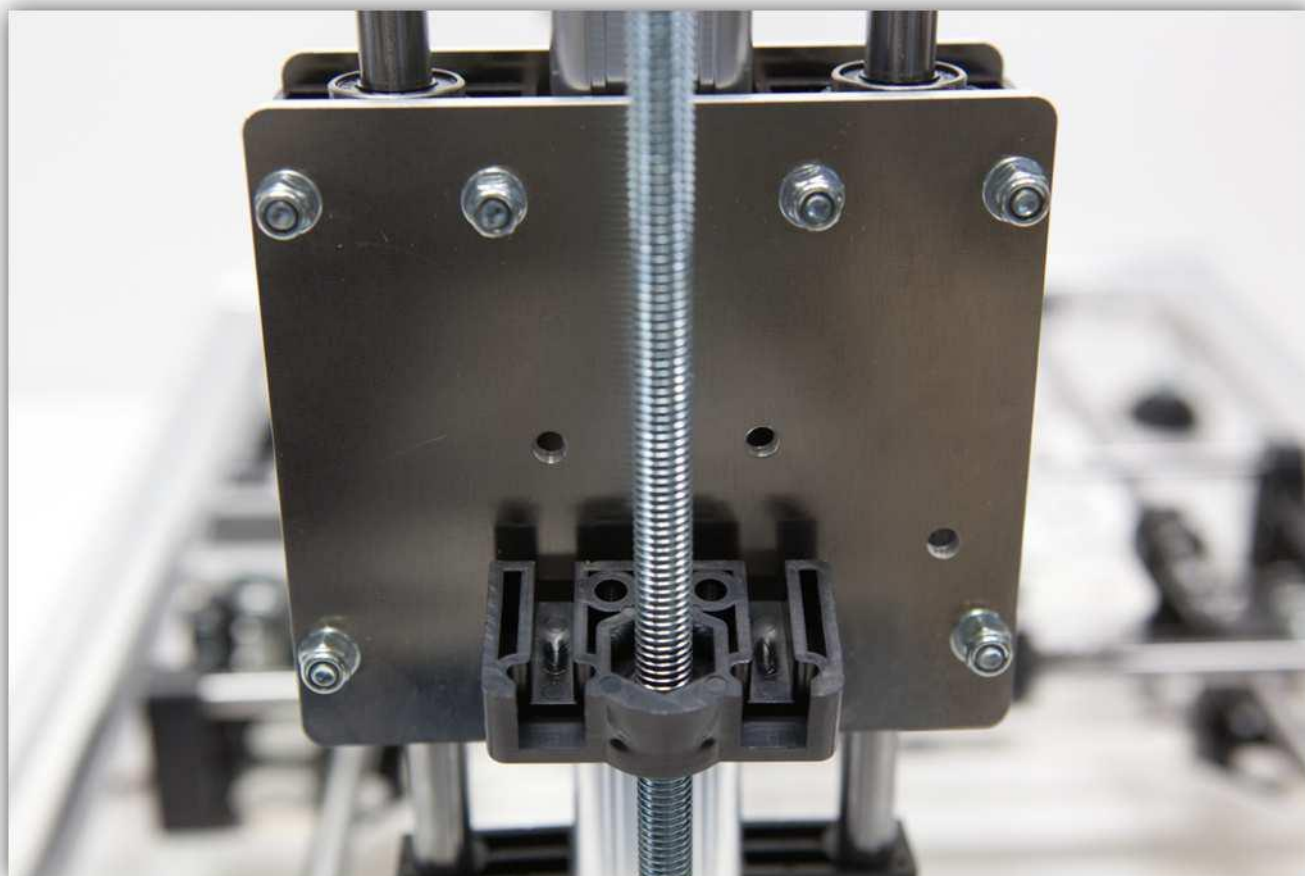
Teraz weź te kawałki, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (Z FOLLOWER A oraz Z FOLLOWER B).



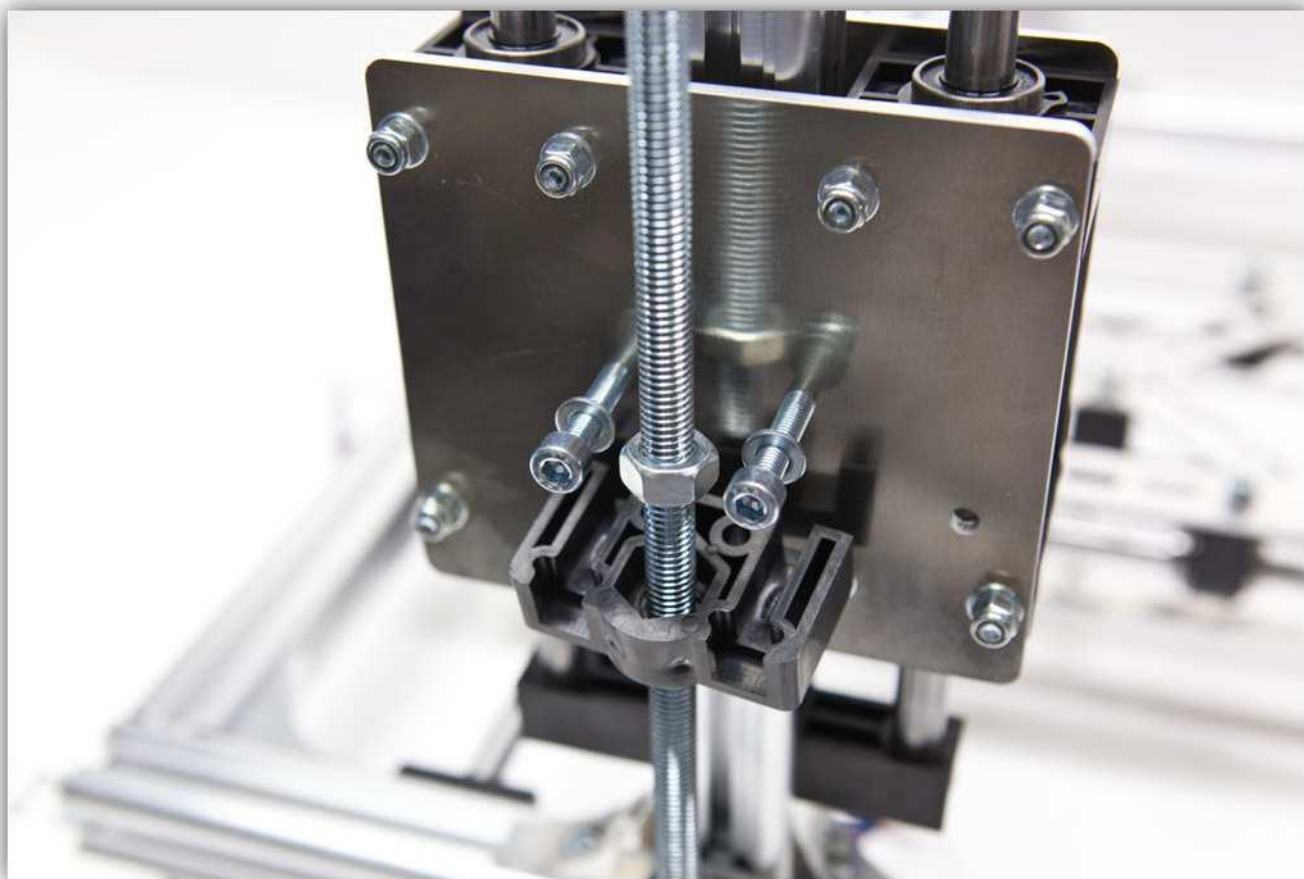
Wyjąć części z worka oznaczonego numerem 27.



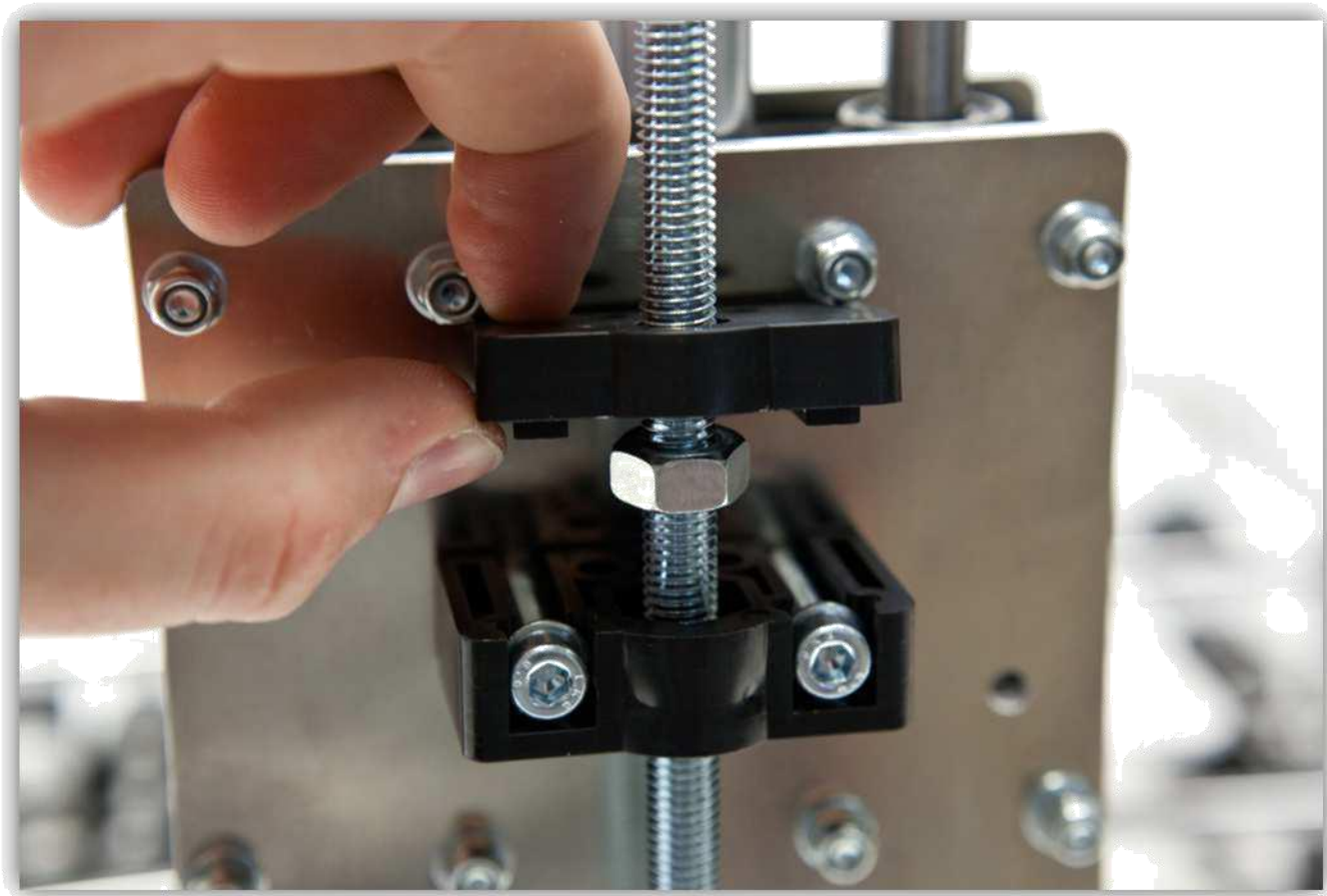
Przesuń element Z FOLLOWER nad pręt, jak pokazano na rysunku. **Zwróć uwagę na orientację..**



Nakręć nakrętkę M8 na pręt i weź 2 śruby M5 i 2 podkładki M5 i wkręć je w element Z CARRIAGE.



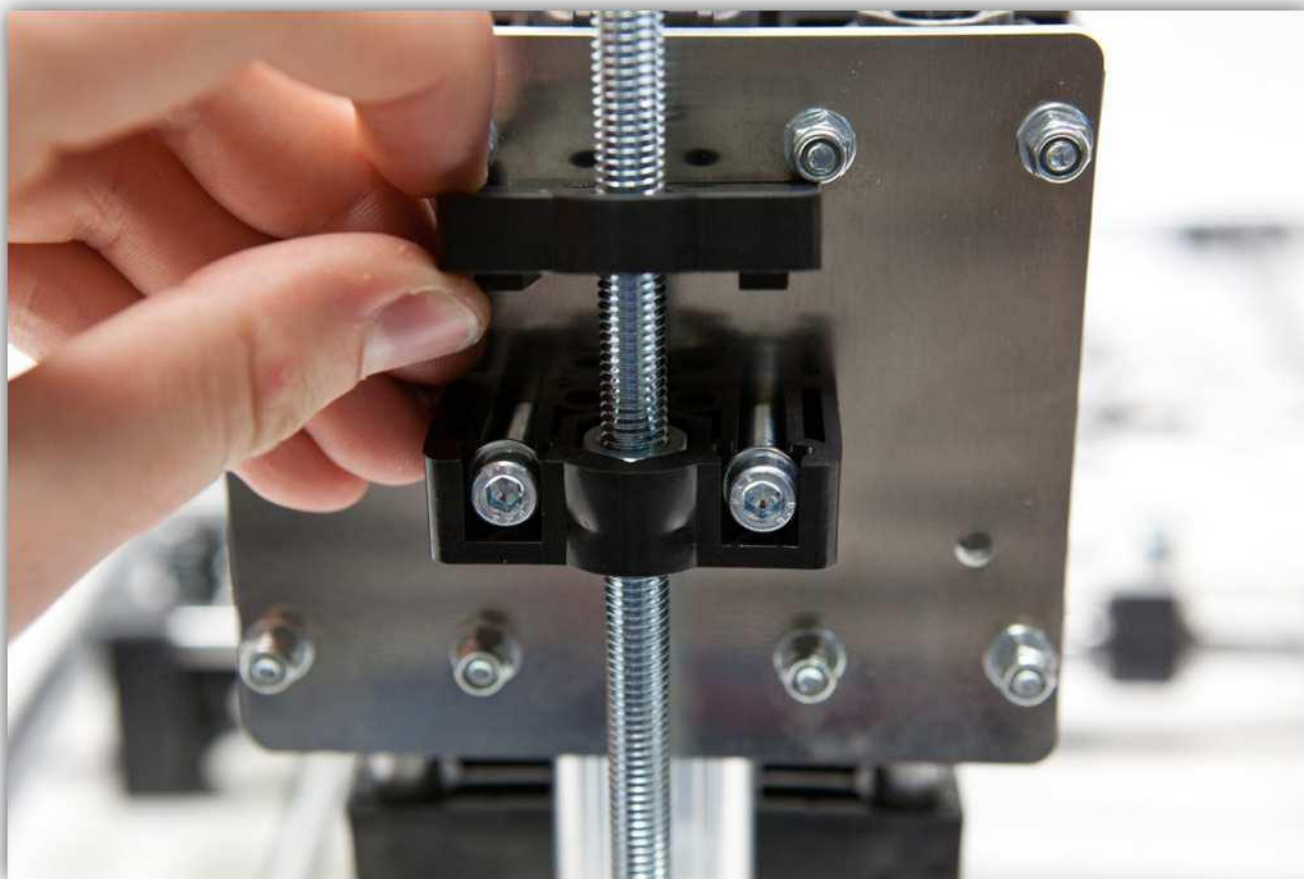
Przesuń element Z FOLLOWER B na pręt, jak pokazano na rysunku. **Zwróć uwagę na orientację.**



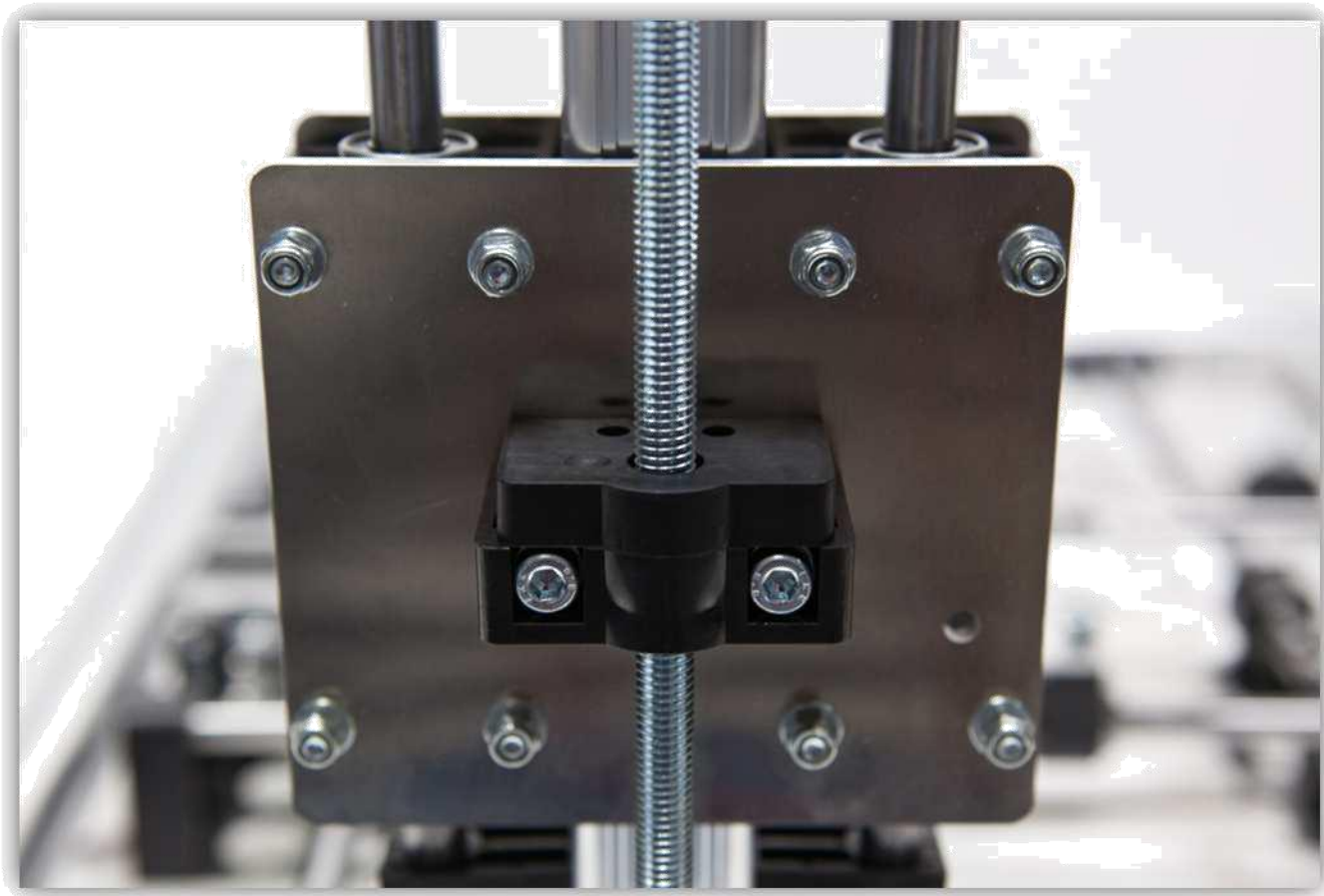
Dokręć ZŁĄCZE SILNIKA, aby upewnić się, że nie ma żadnego luzu.



Zamocuj element Z FOLLOWER A do CARRIAGE. Nie dokręcać całkowicie śrub. Obróć pręt, aż śruba M8 znajdzie się dokładnie w części Z FOLLOWER A.

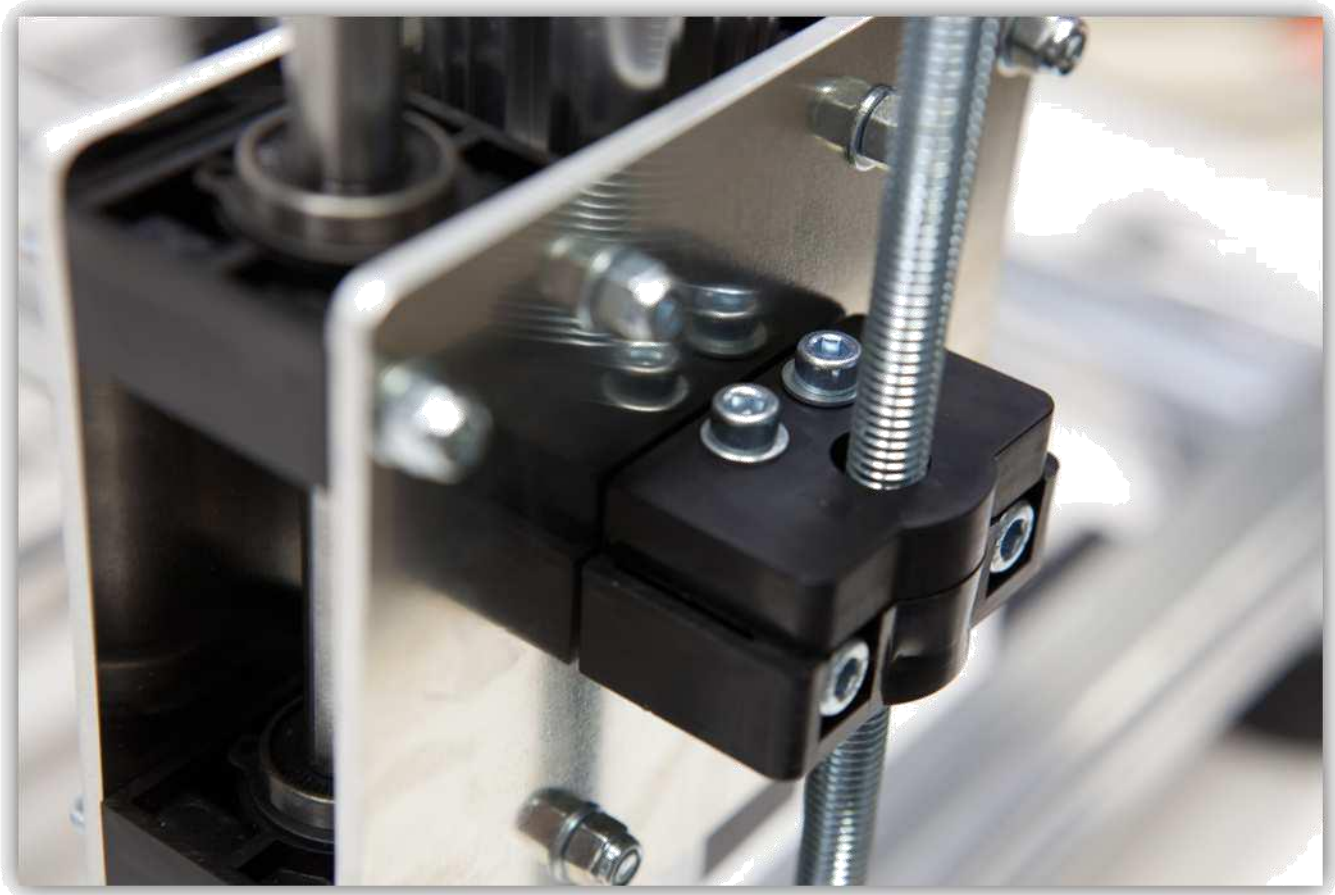


Zaczep Z FOLLOWER B do Z FOLLOWER A.

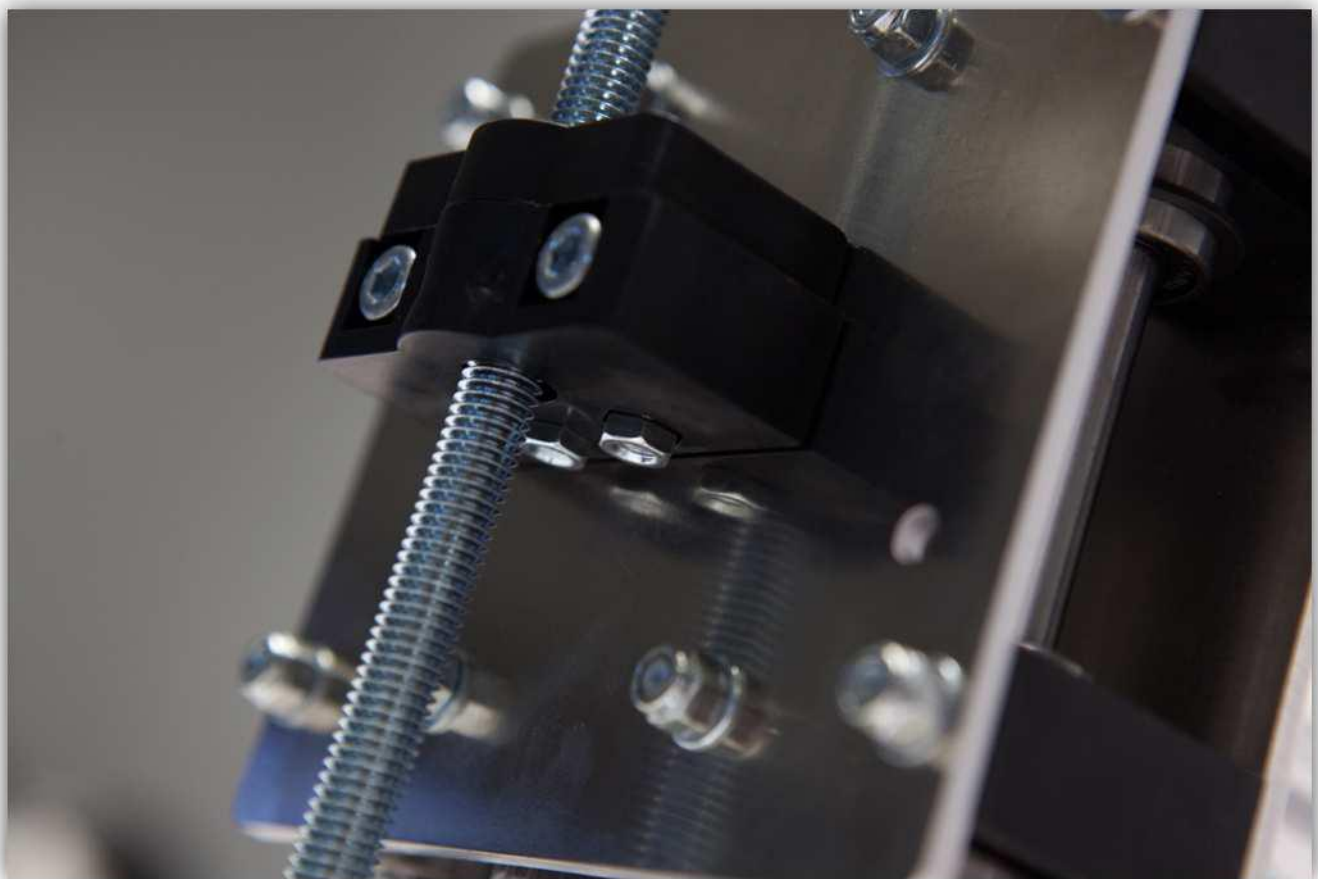


Weź 2 śruby M4 i 2 podkładki M4 i wkręć je w górną część zespołu Z FOLLOWER, jak pokazano na rysunku poniżej.

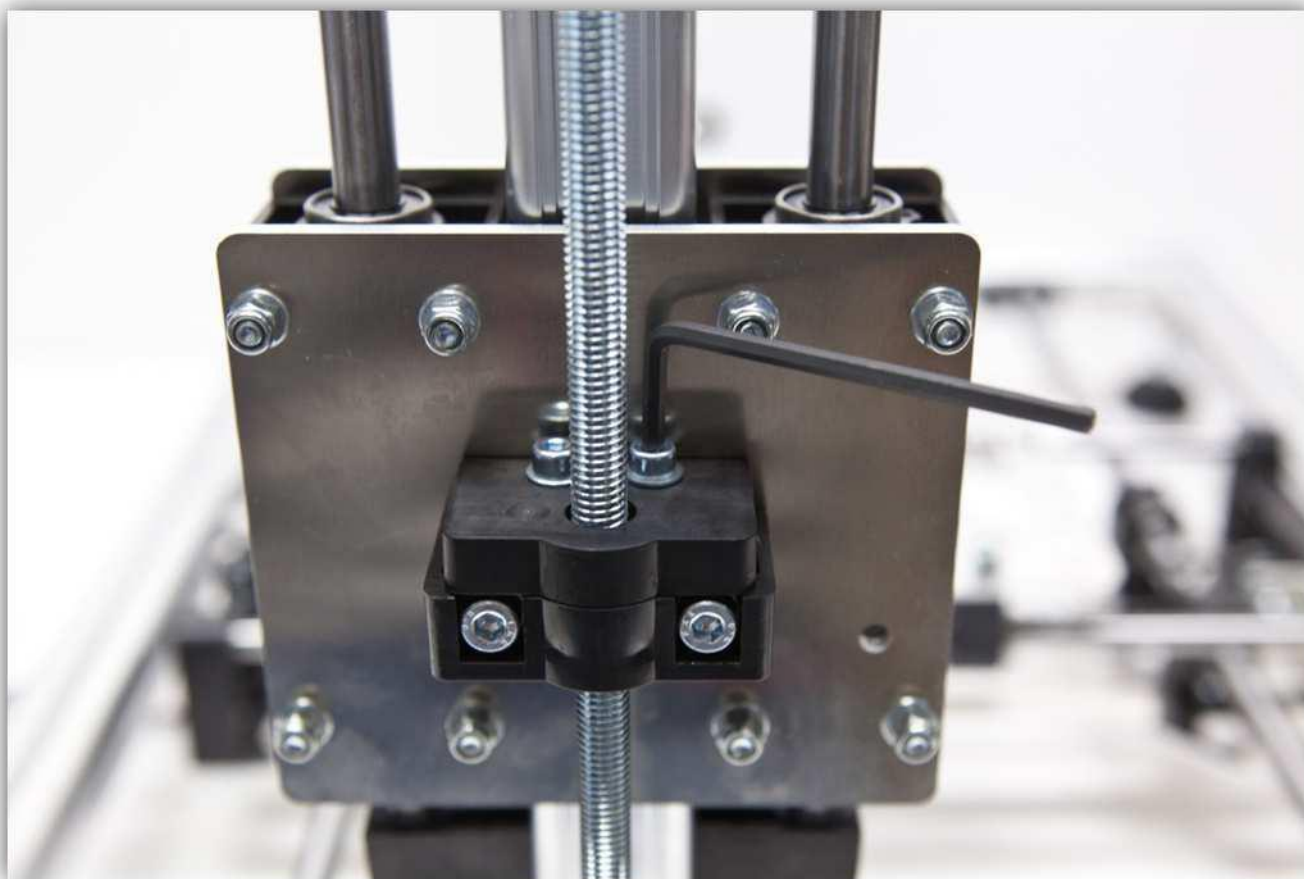




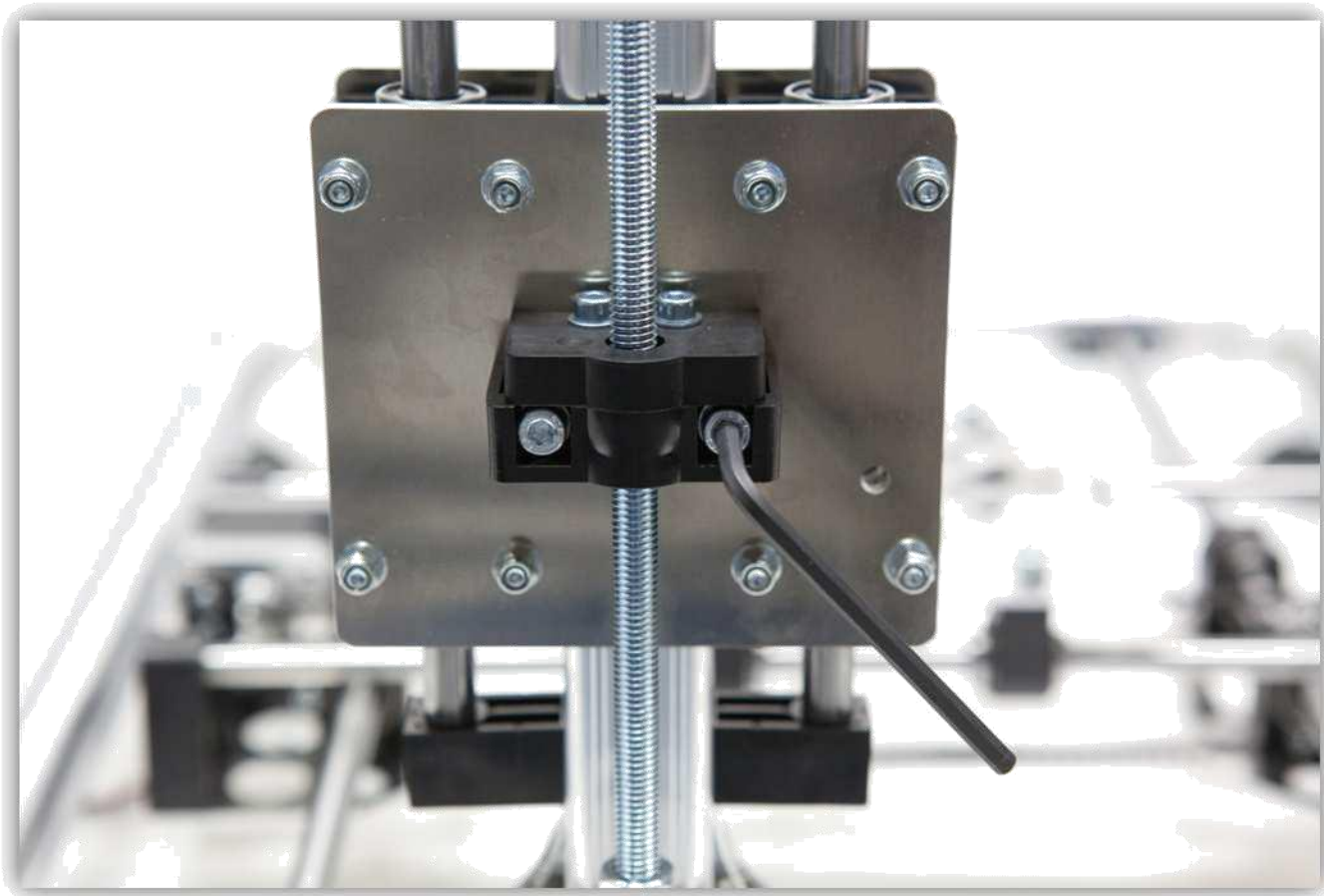
Użyj 2 nakrętek M4, aby połączyć dwie części Z FOLLOWER.



Dokręć śruby.



Teraz dokręć wszystkie śruby mocujące zespół Z FOLLOWER do zespołu Z CARRIAGE.



Wkręcić śrubę zabezpieczającą M8 na pręt, następnie podkładkę M8.



Wsuń łożysko 608 w element Z PRZEWODNIKA.



Przesuń ten zespół na pręt.



Weź śrubę M5, podkładkę M5 i kwadratową nakrętkę M5.



Przesuń zespół do lewego pionowego profilu aluminiowego, jak pokazano na rysunku poniżej.



Przesuń zespół za pomocą przewodu Z ROD GUIDE i dokręć śrubę tak, aby był nieruchomy, ale nadal można przesuwać się w górę i w dół.

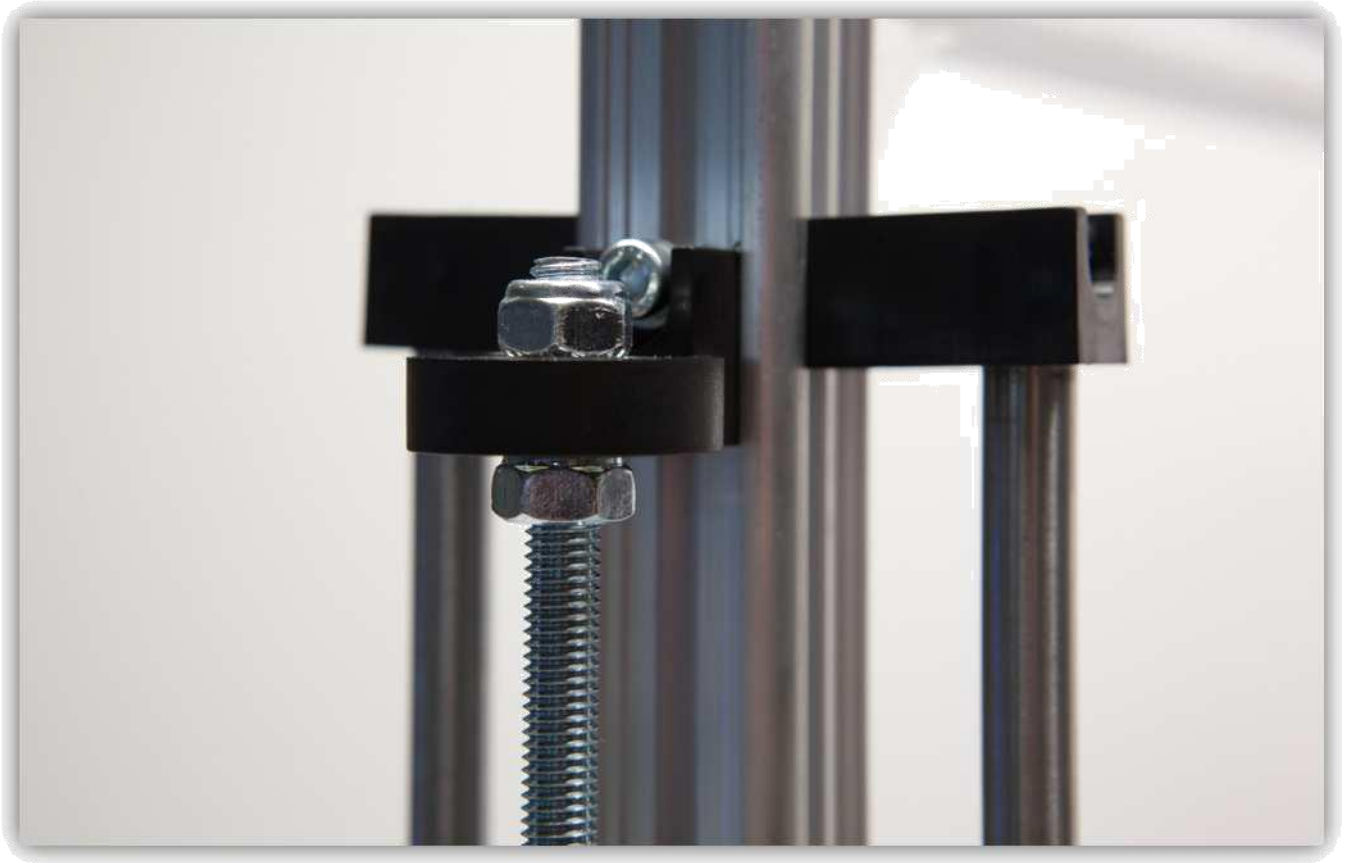


Przesuń tę śrubę i Z ROD GUIDE aż do momentu, gdy łożysko 608 spotka się z podkładką M8.



Nakręć nakrętkę blokującą M8 na pręt, jak pokazano na rysunku.



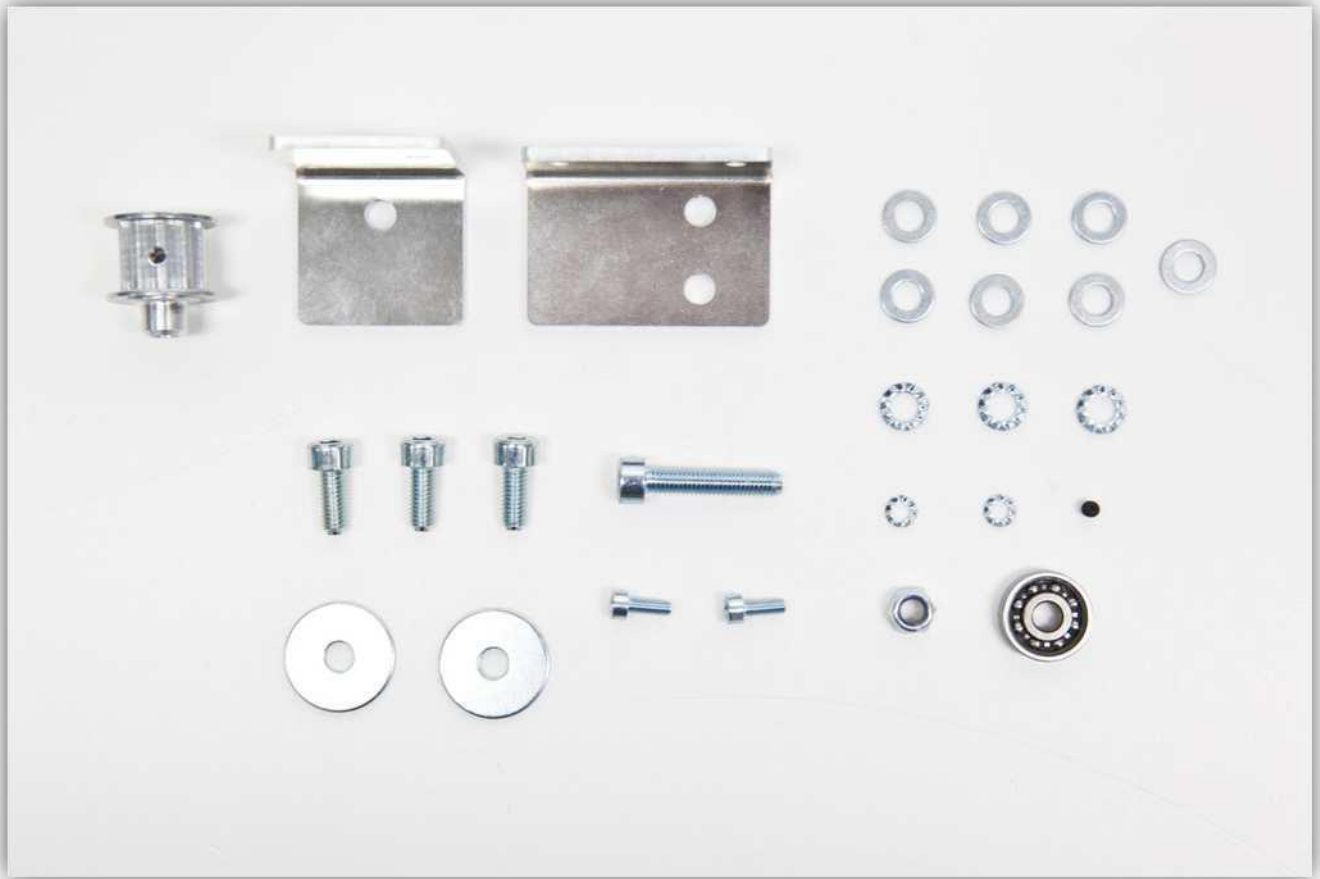


Budowa powinna wyglądać tak:

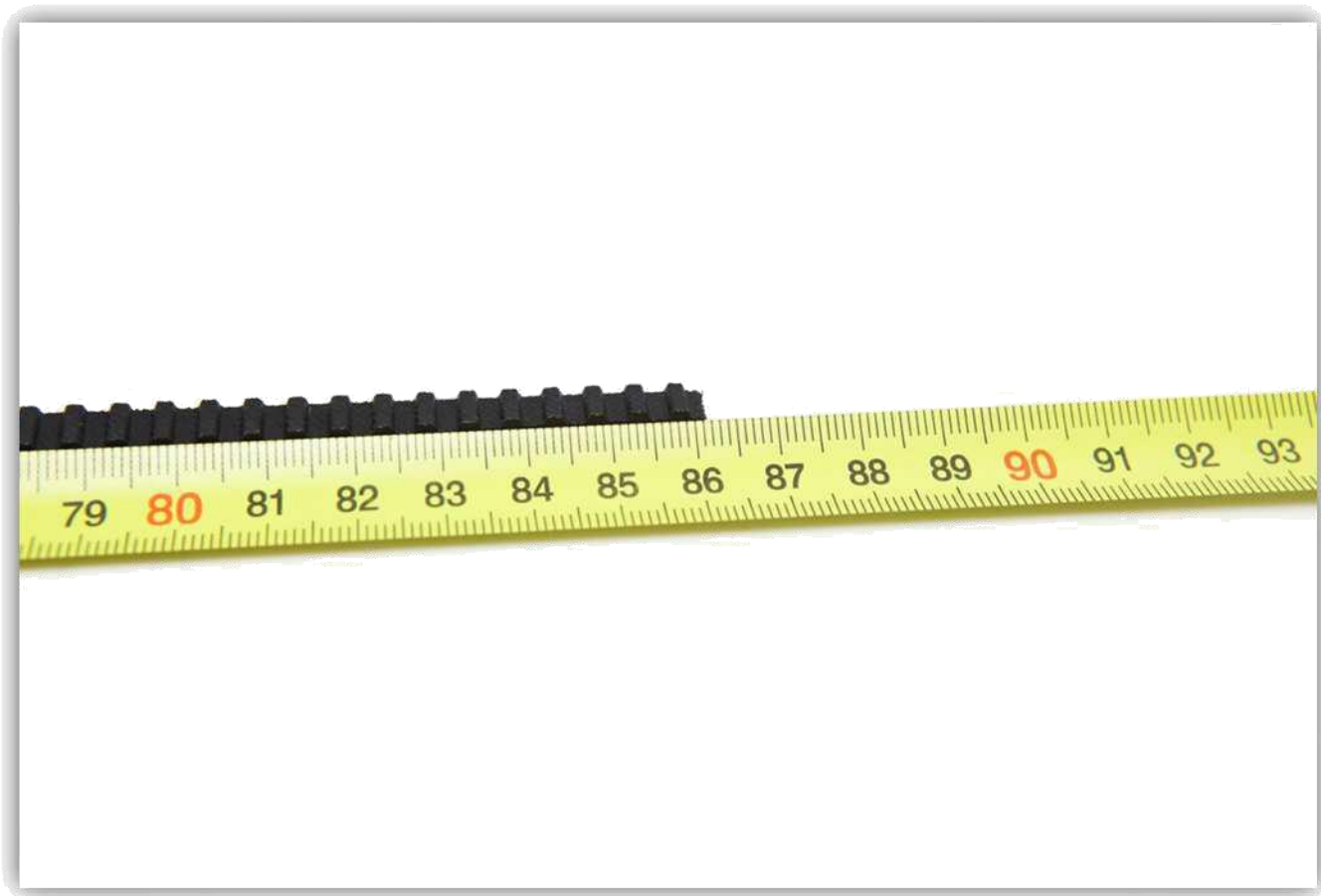


008 – ZŁOŻENIE ELEMENTU X DRIVETRAIN

Wyjąć części z worka oznaczonego numerem 28.



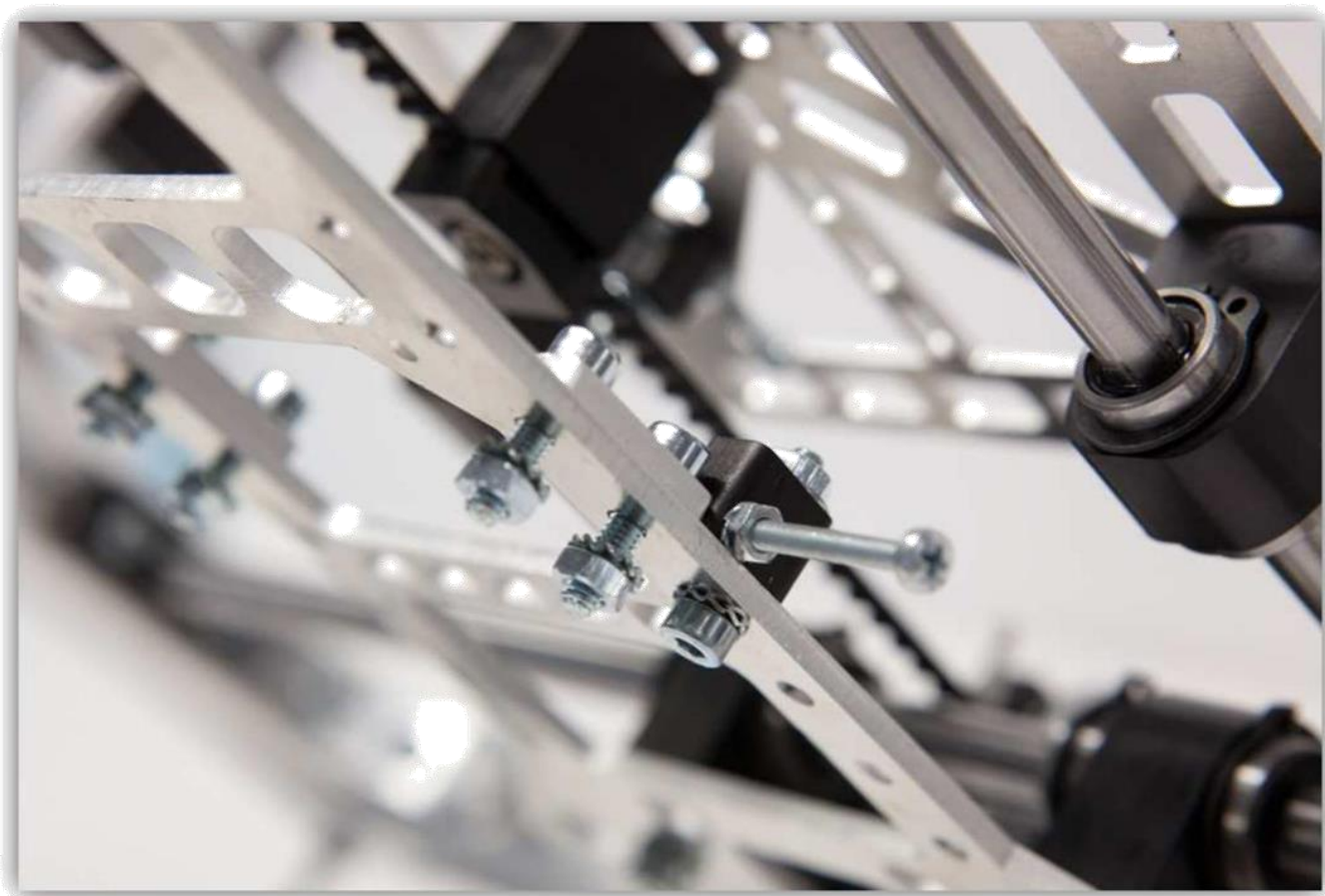
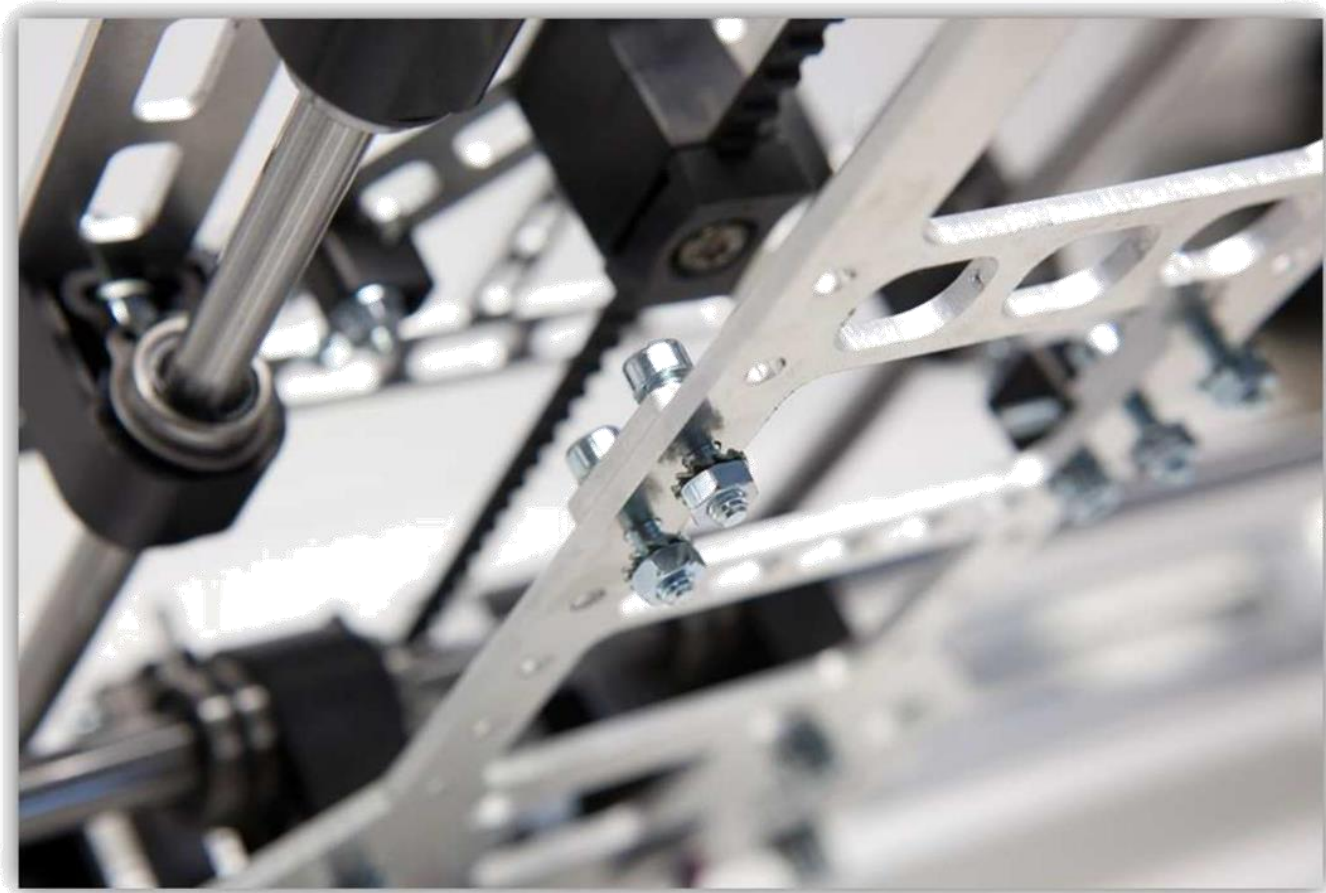
Weź kawałek o długości 86 cm (3,39 "), który wcześniej był ucięty.

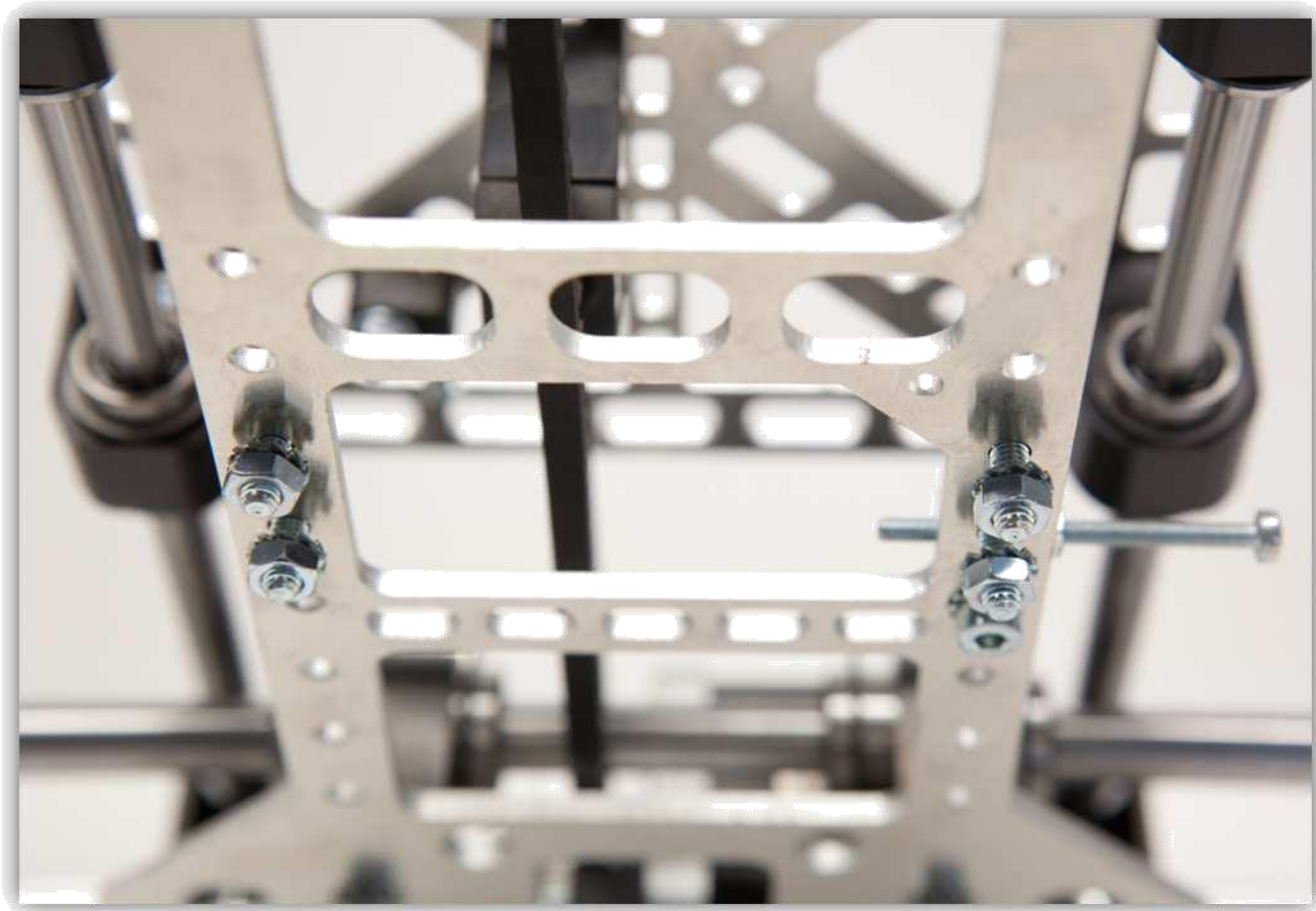


Wyjąć części z worka oznaczonego numerem 29.

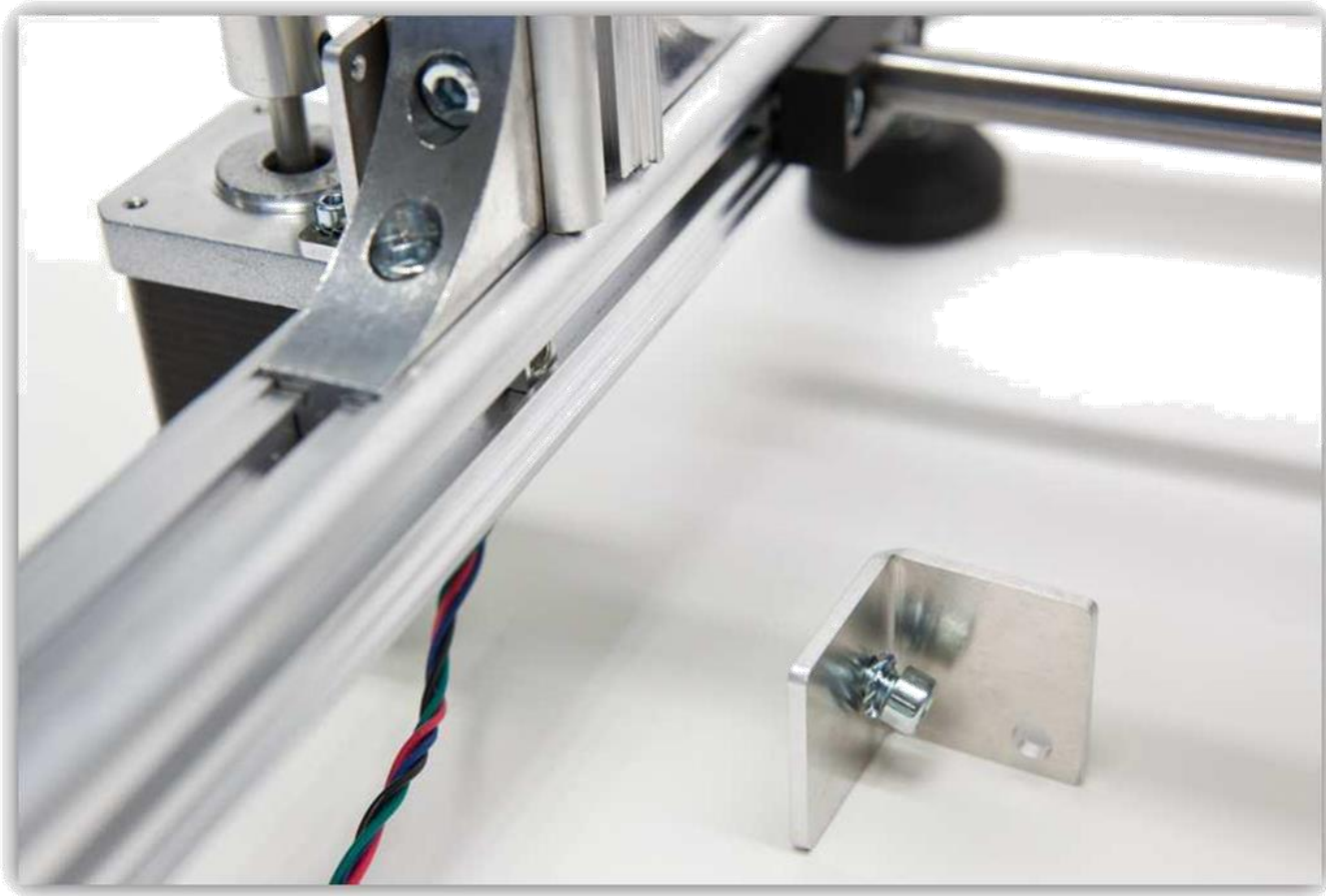


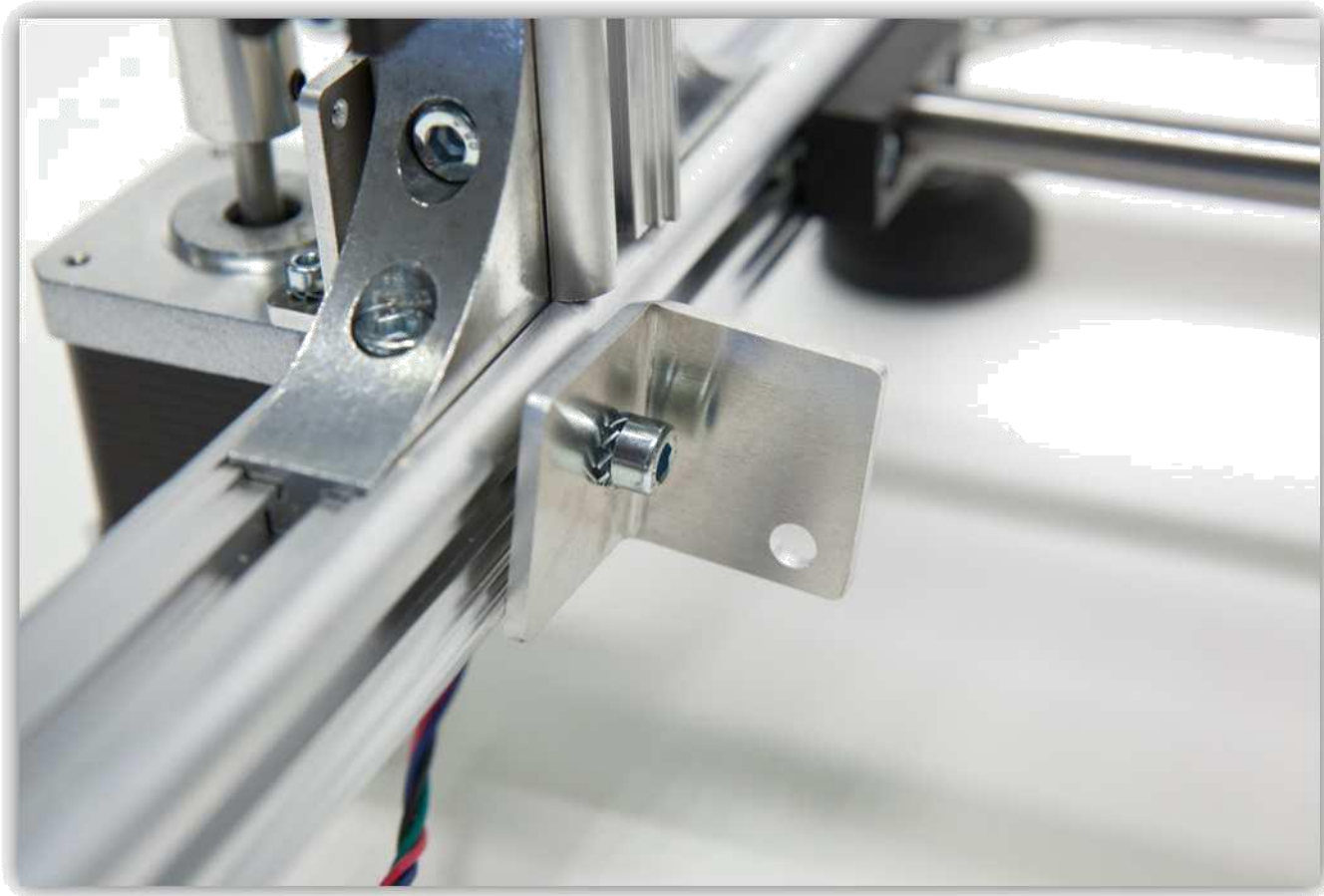
Weź dwa zaciski do pasa X, 4 śruby M4, 4 podkładki zębate M4 i 4 nakrętki M4. Przykręć elementy tak, jak pokazano na X CARRIAGE. **Zwróć uwagę na orientację wszystkich elementów.**





Weź krótką śrubę M5 i podkładkę zębatą M5 i przykręć X PULLEY BRACKET do nakrętki kwadratowej po lewej stronie ramki podstawy, którą umieszczono wcześniej. **Nie dokręcaj śruby.**

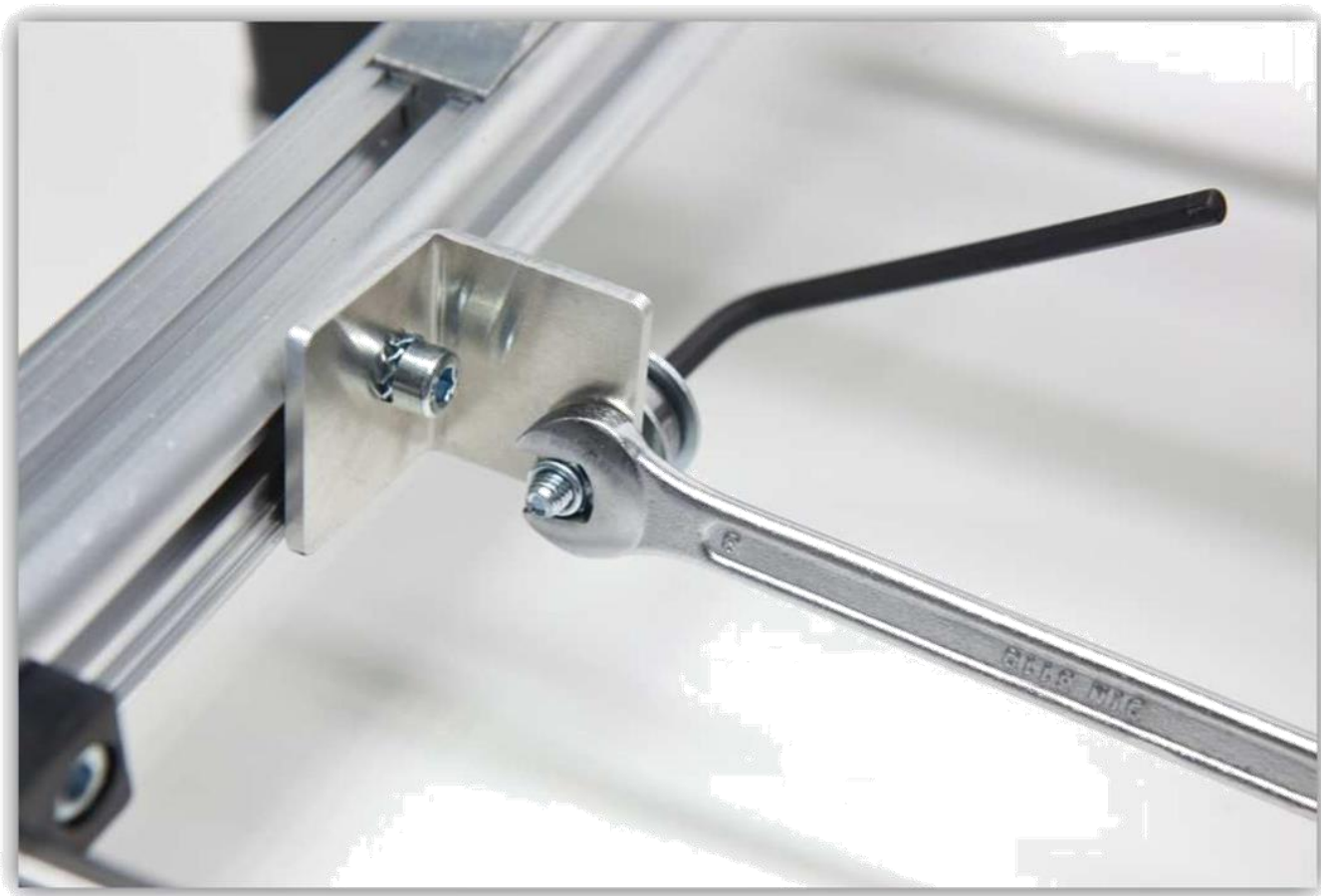




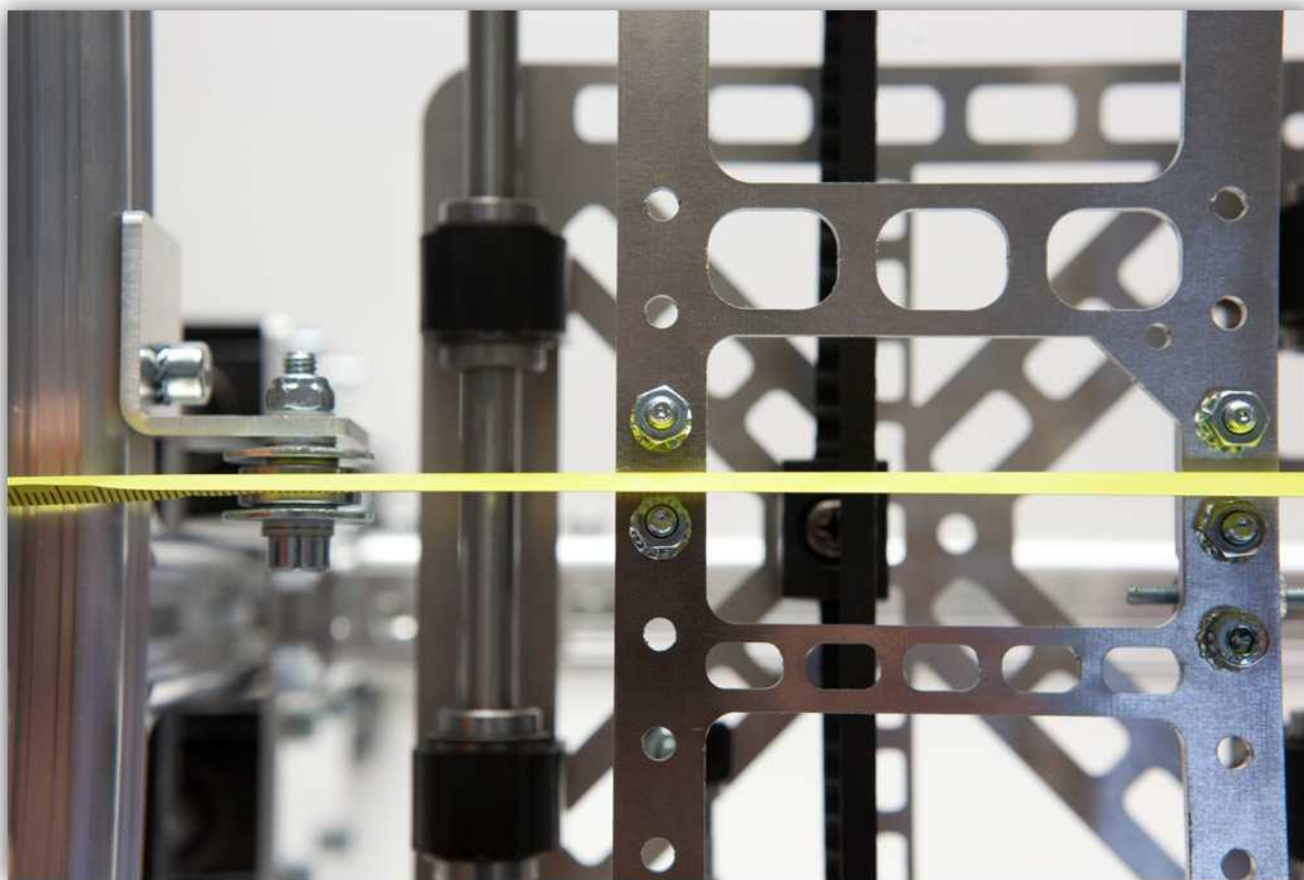
Weź dużą śrubę M5, 6 małych podkładek M5, 2 duże podkładki M5 i łożysko 1 625. I zmontuj następujące elementy:



Użyj nakrętki blokującej M5 i podkładki M5, aby przymocować ten zespół do uchwyty X PULLEY, jak pokazano na rysunku poniżej.



Patrząc od dołu, klamerki X BELT i koło pasowe X powinny być w jednej linii. Przesuń X PULLEY BRACKET, aż znajdzie się w jednej linii z dwoma pasami klinowymi X, a następnie dokręć śrubę trzymającą ją w podstawie. **Upewnij się, że jest on idealnie poziomy.**





Weź dwie krótkie śruby M5 i dwa podkładki zębate M5 i wkręć Zaczep X MOTOR do 2 nakrętek kwadratowych po prawej stronie ramki podstawy, którą wkładasz wcześniej. **Nie dokręcać śrub.**

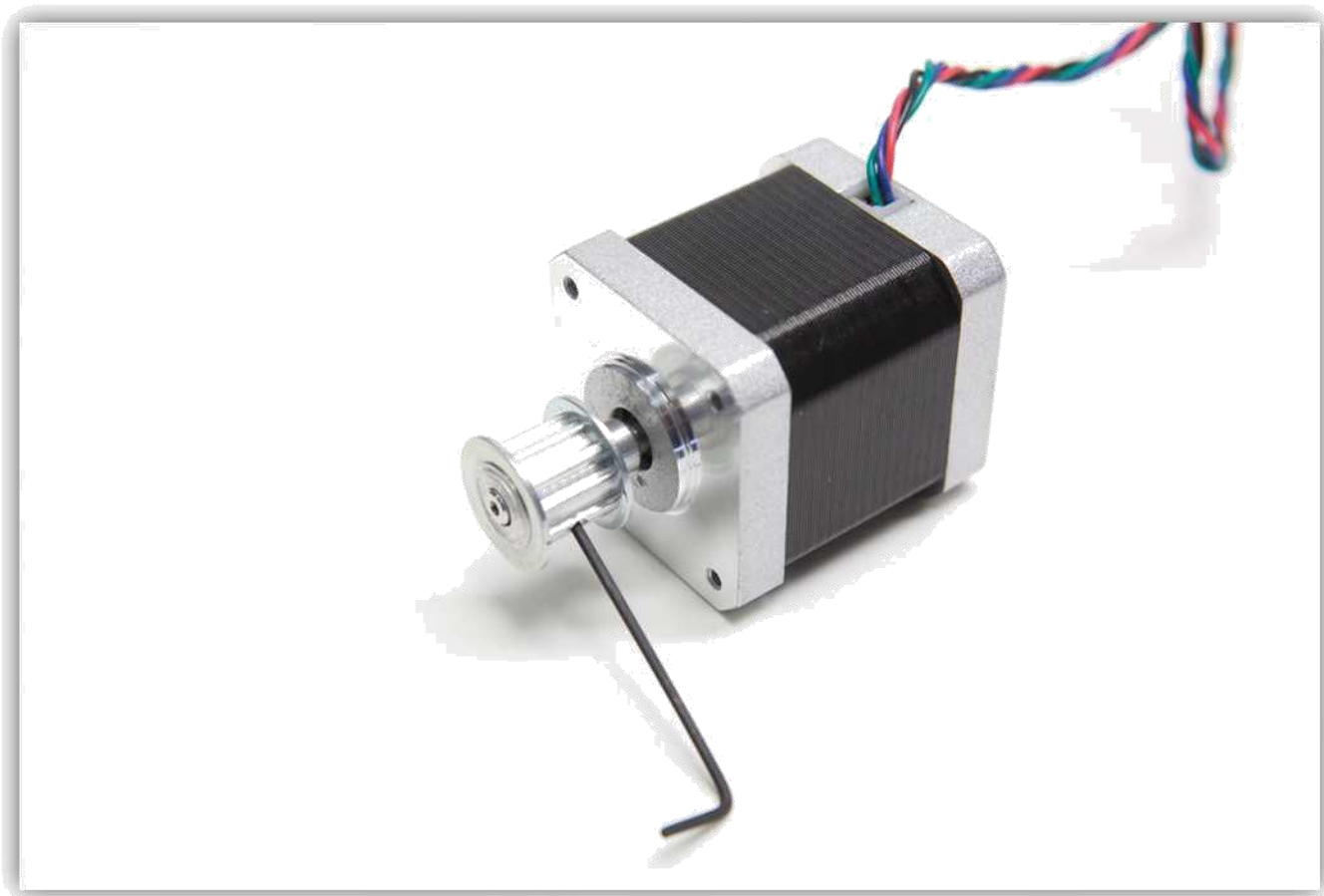




Weź małą śrubę blokującą M3 i przykręć ją do złączki X TOOTHED PULLEY. **Nie wkręcaj go całkowicie.**

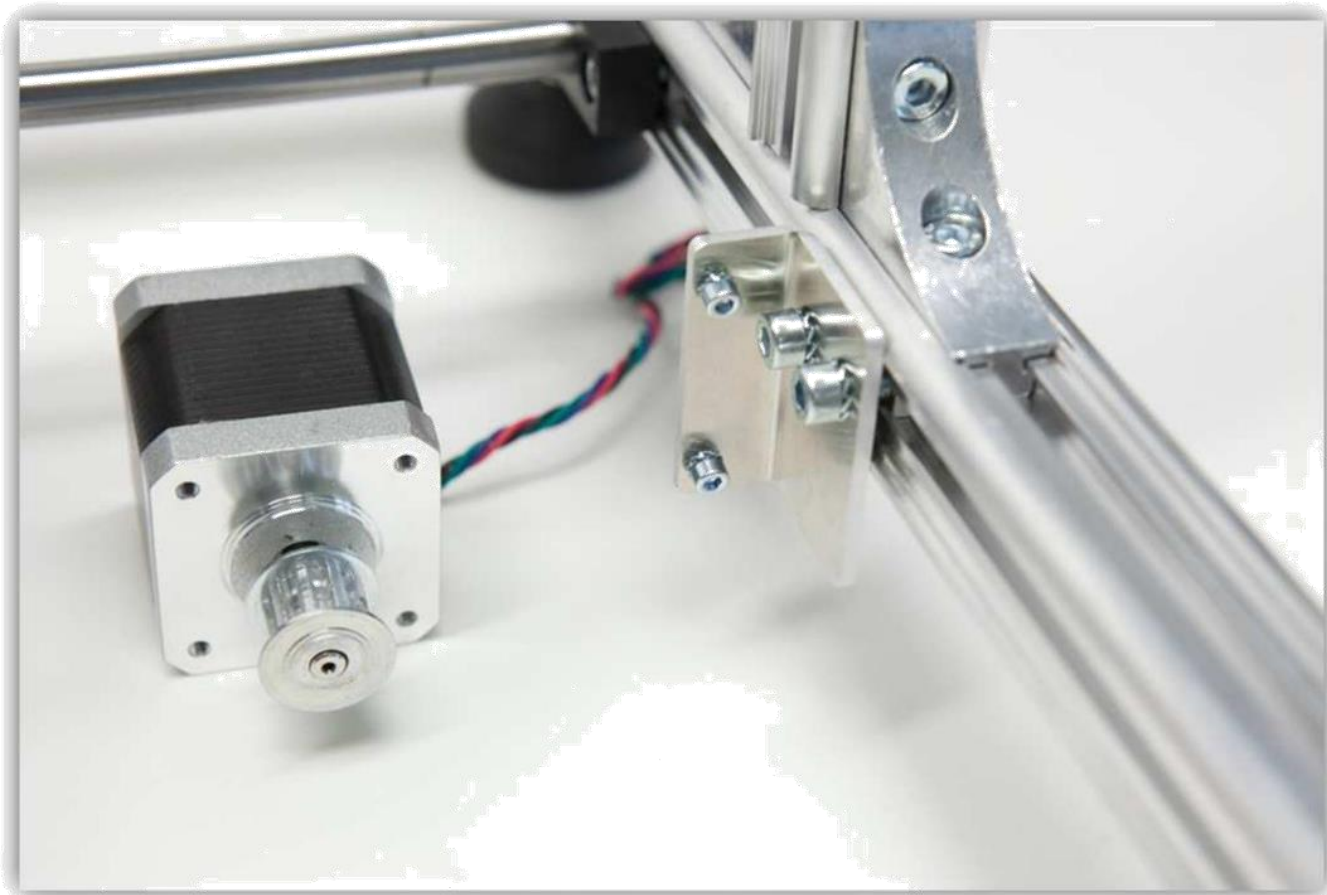


Przesuń zębate koło pasowe na wale silnika i dokręć małą śrubę M3. **Uważaj na orientację koła pasowego i upewnij się, że znajduje się na górze.**

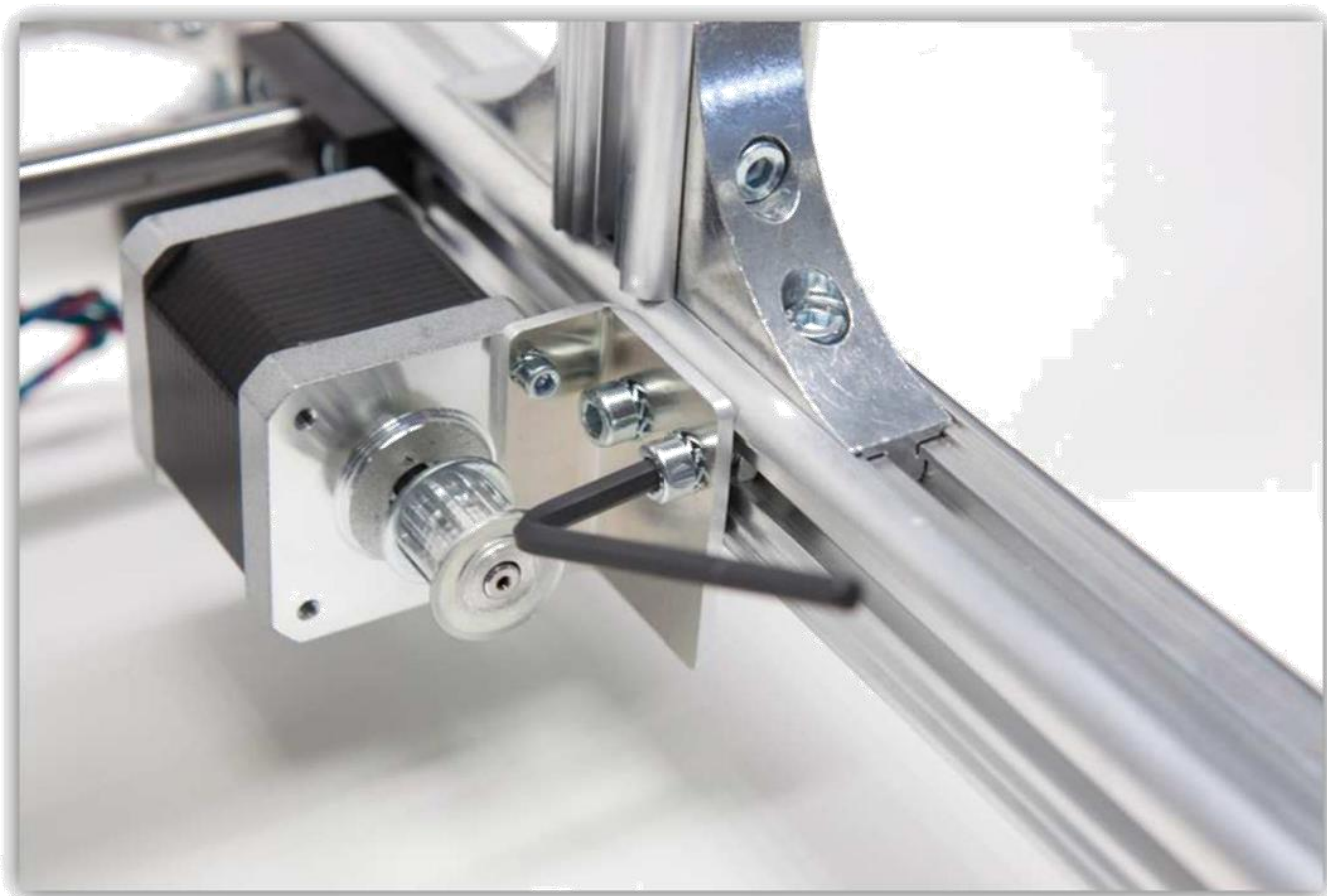
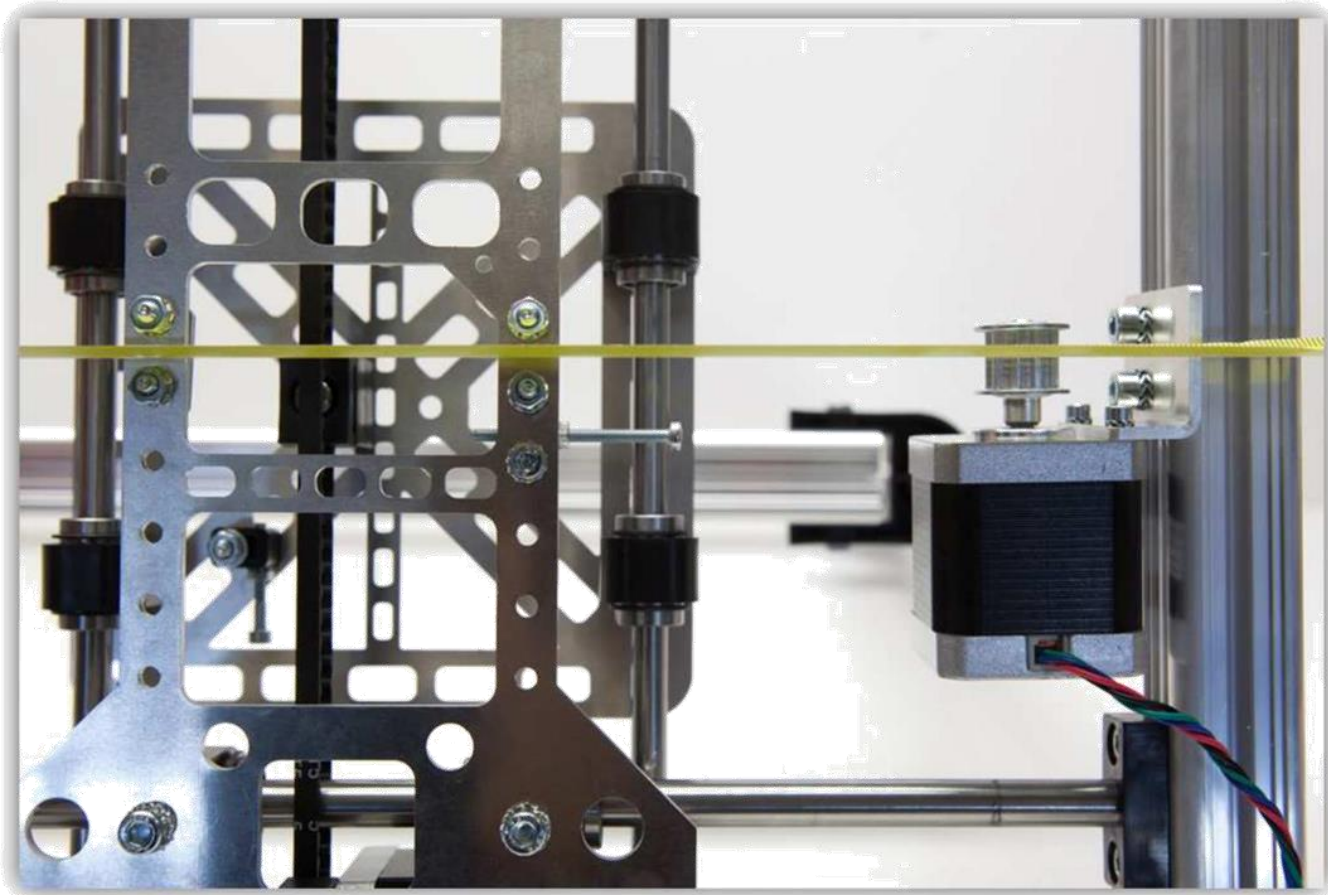


Weź śruby 2 M3 i nakrętki zębate M3 i użyj ich, aby dokręcić silnik.

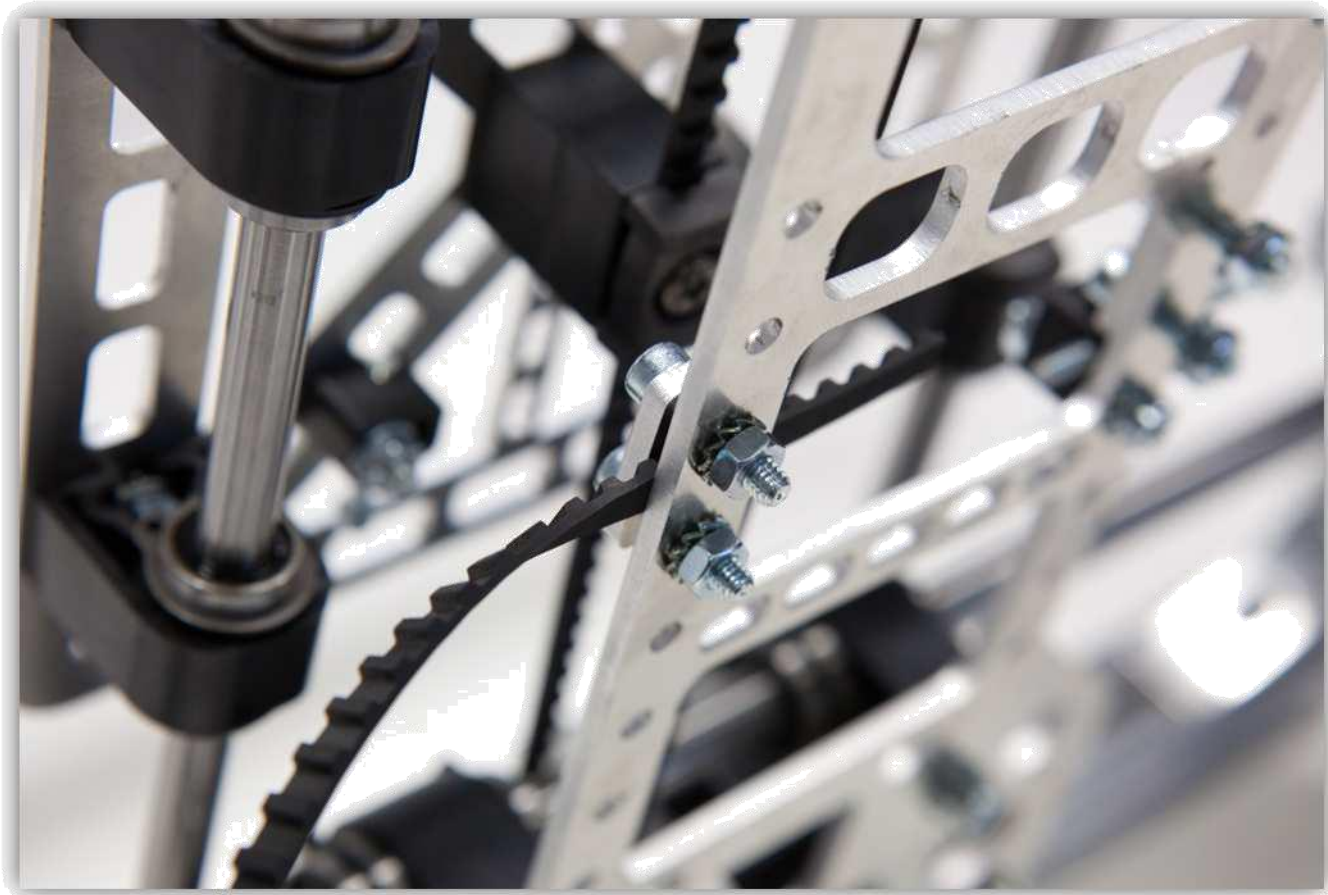




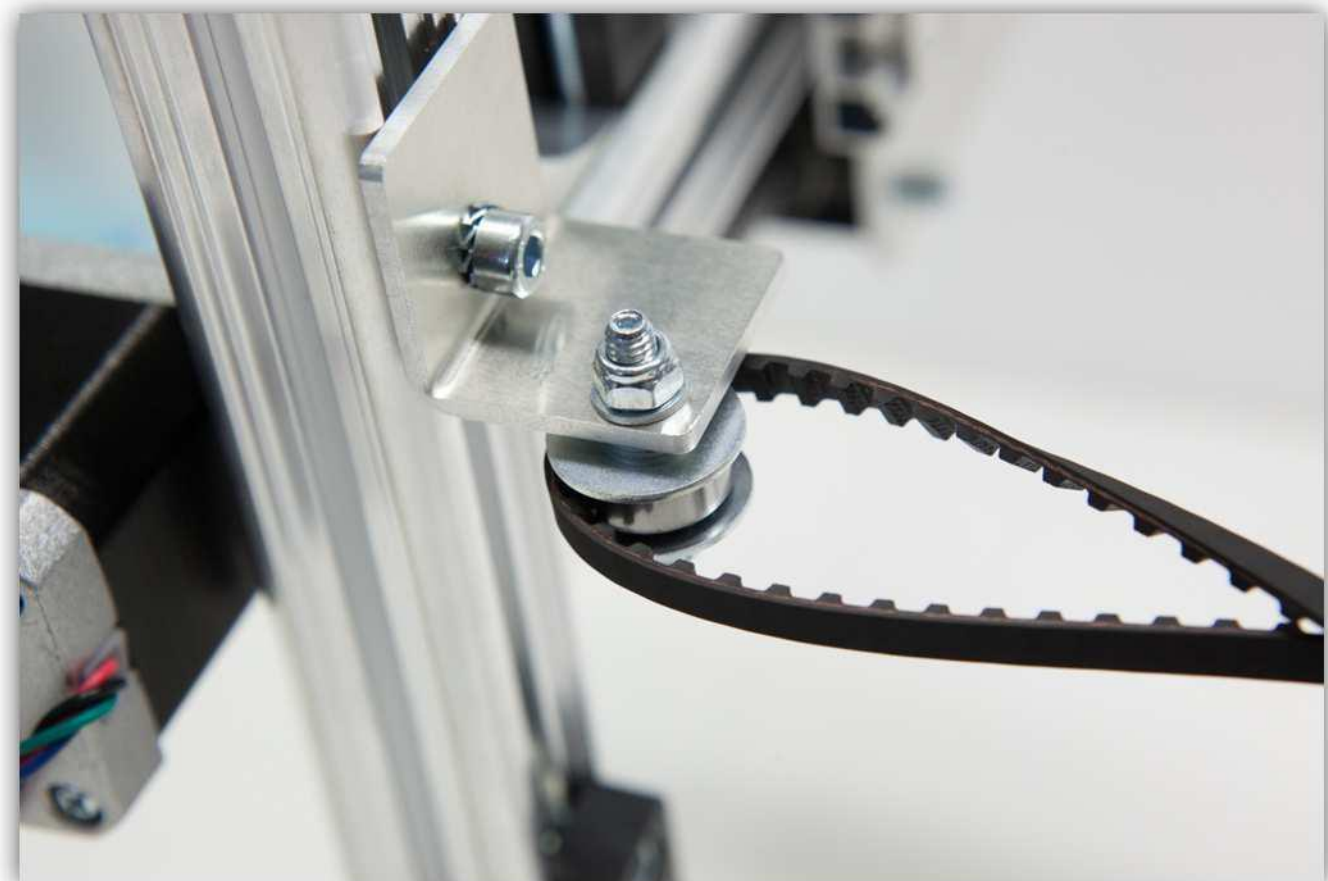
Koło pasowe silnika powinno być zgodne z 2 x pasami klinowymi. Wsuń ją na miejsce i dokręć śruby. **Upewnij się, że element jest całkowicie poziomy.**



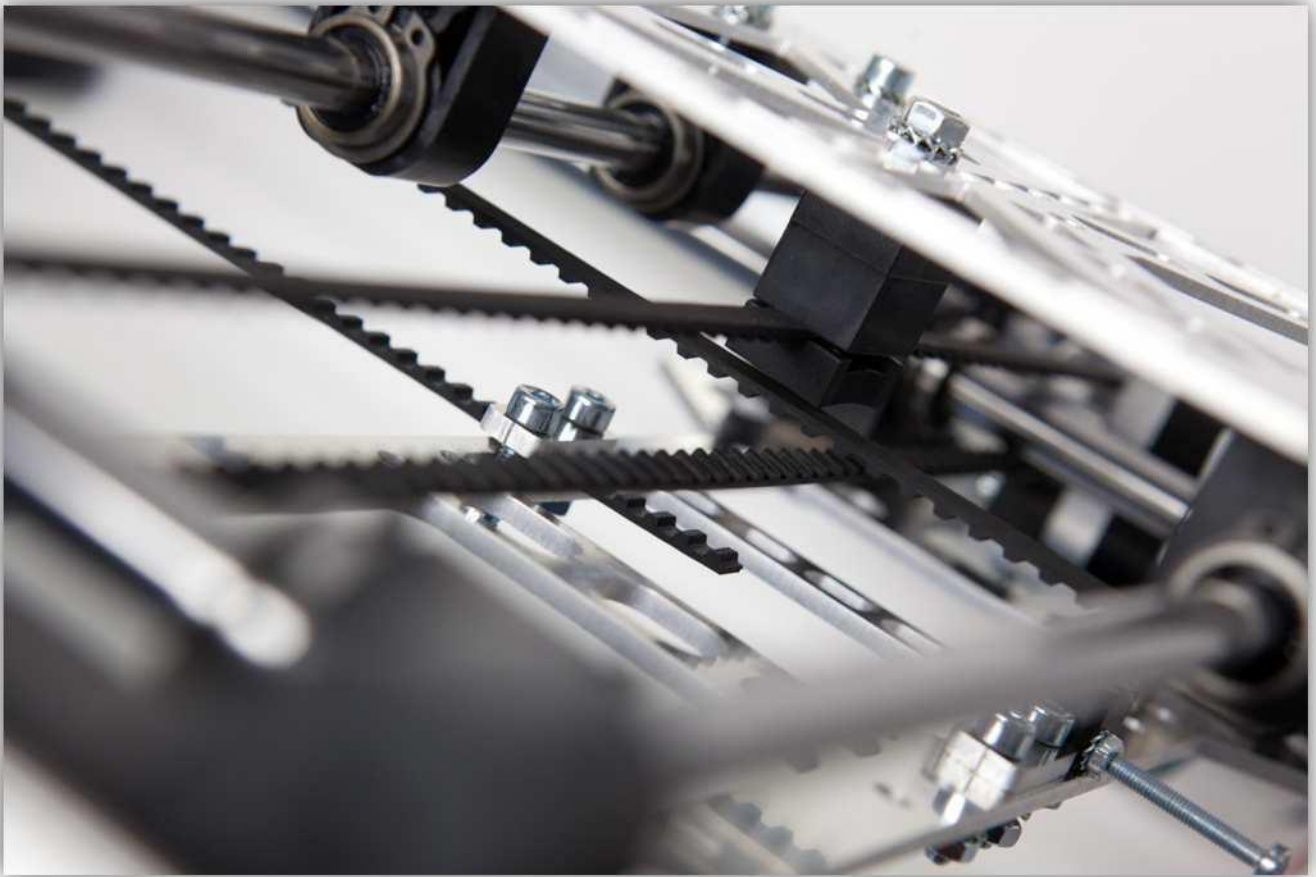
Teraz zaciśnąć koniec pasa w lewy pasek X BELT CLAMP. Dokręć nakrętki.



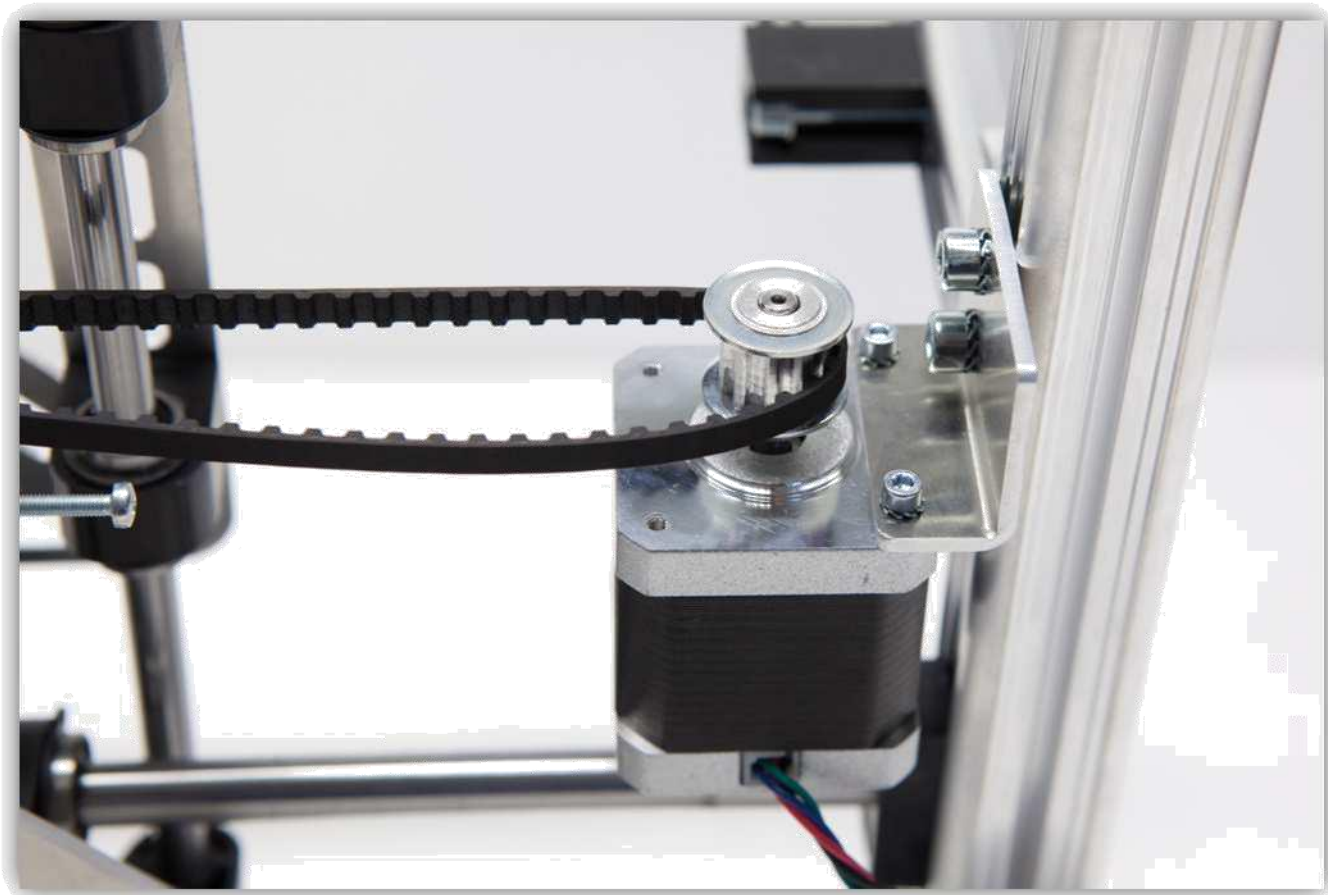
Przełożyć pas wokół koła pasowego.



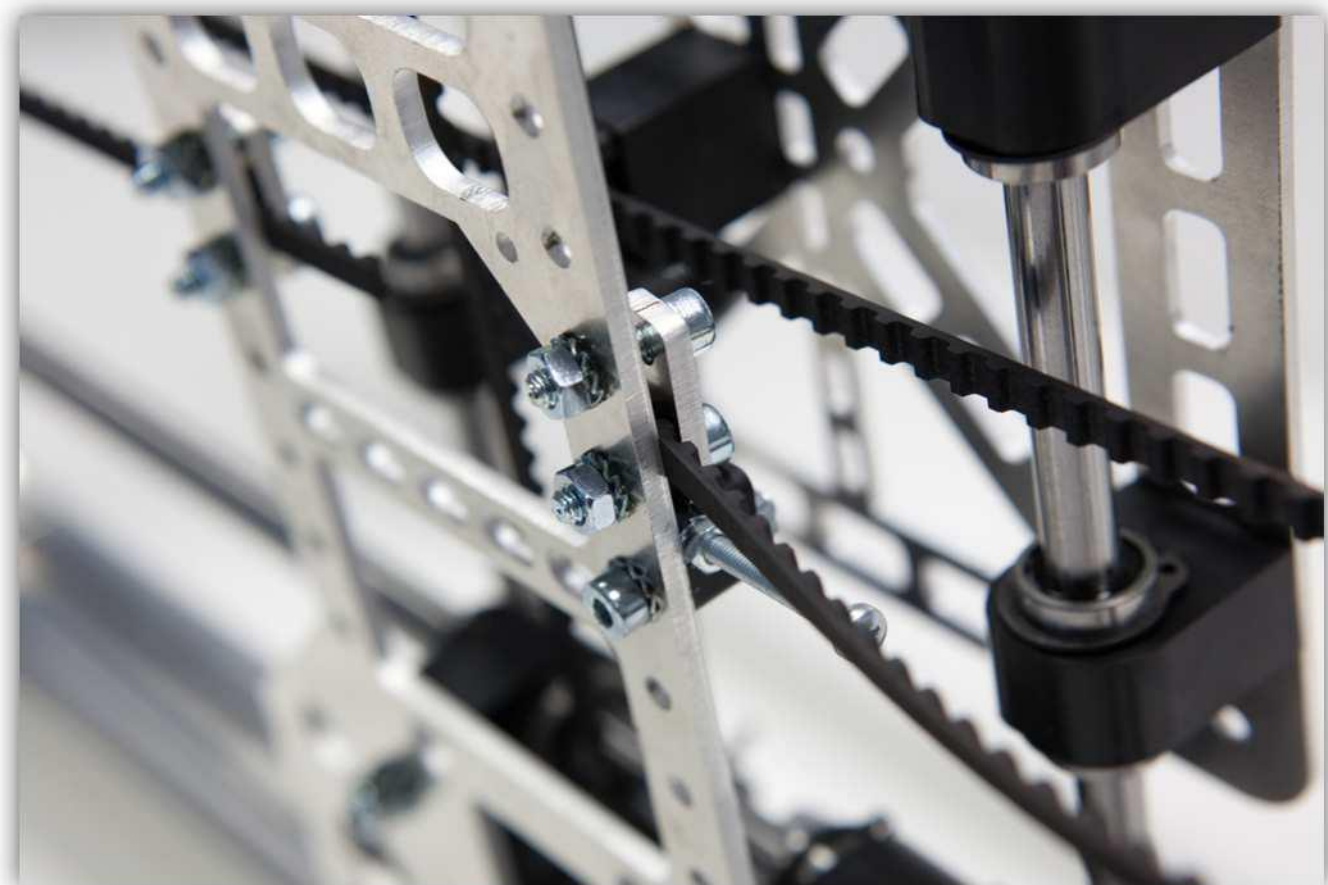
Przenieś pas przez pas Y.

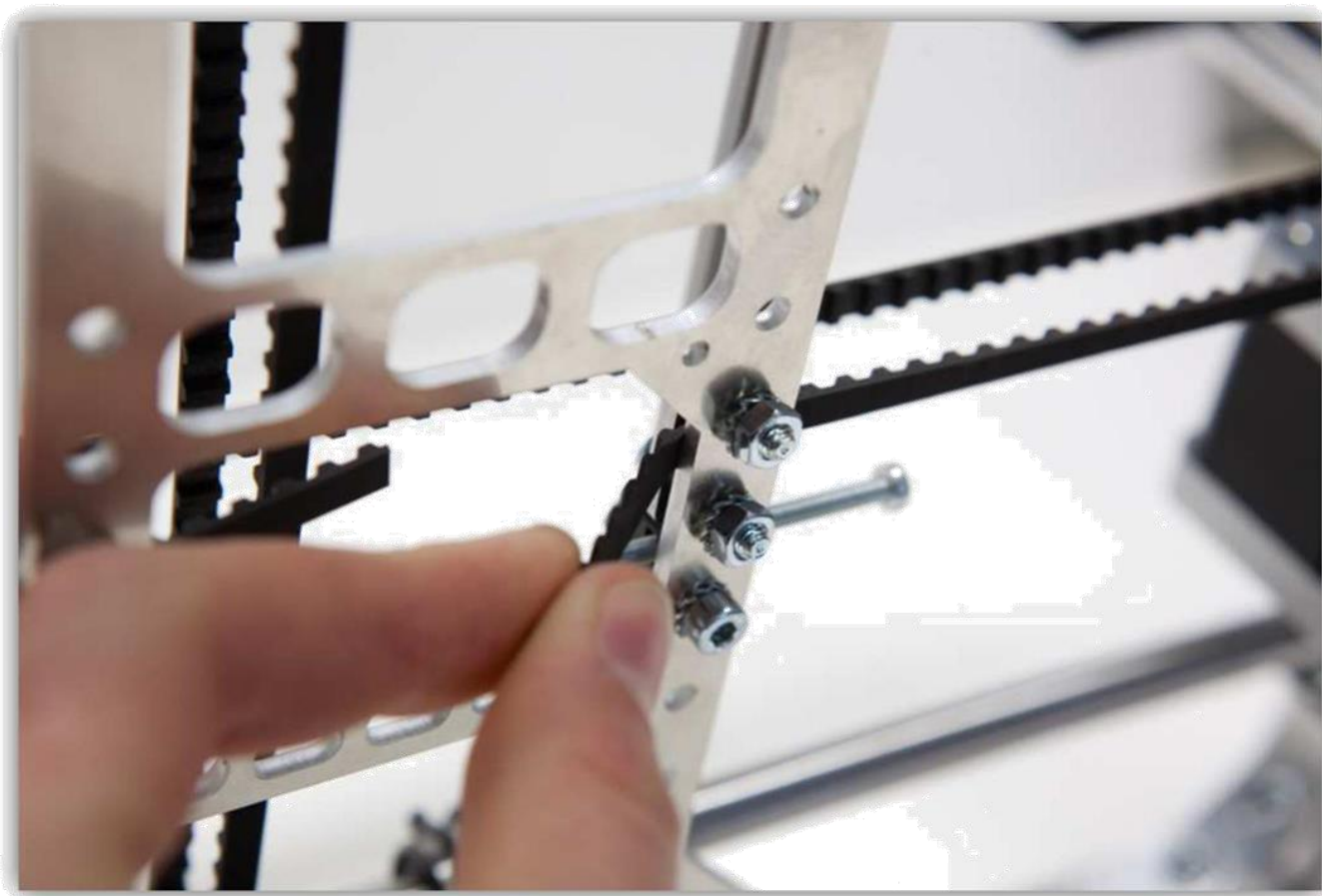
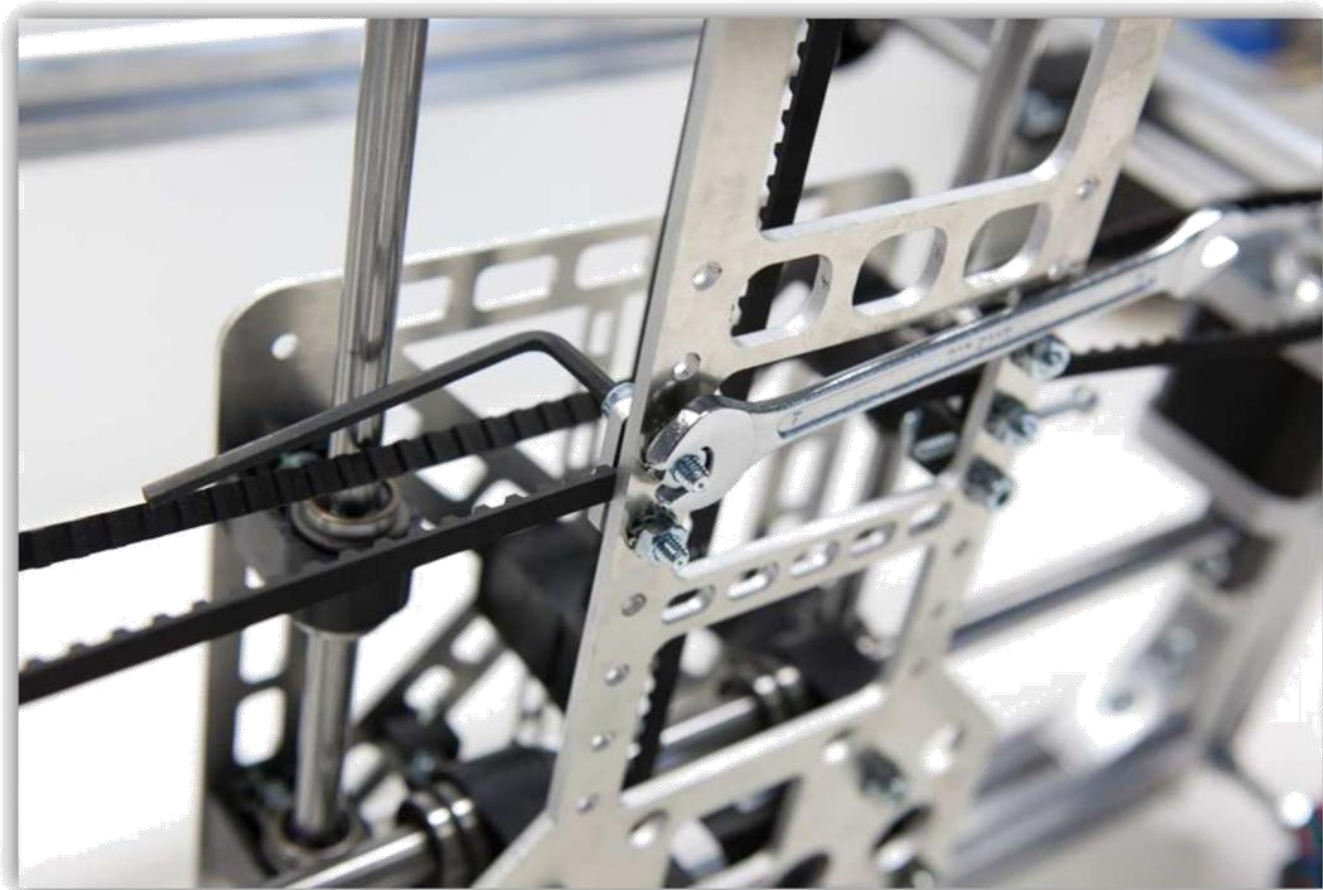


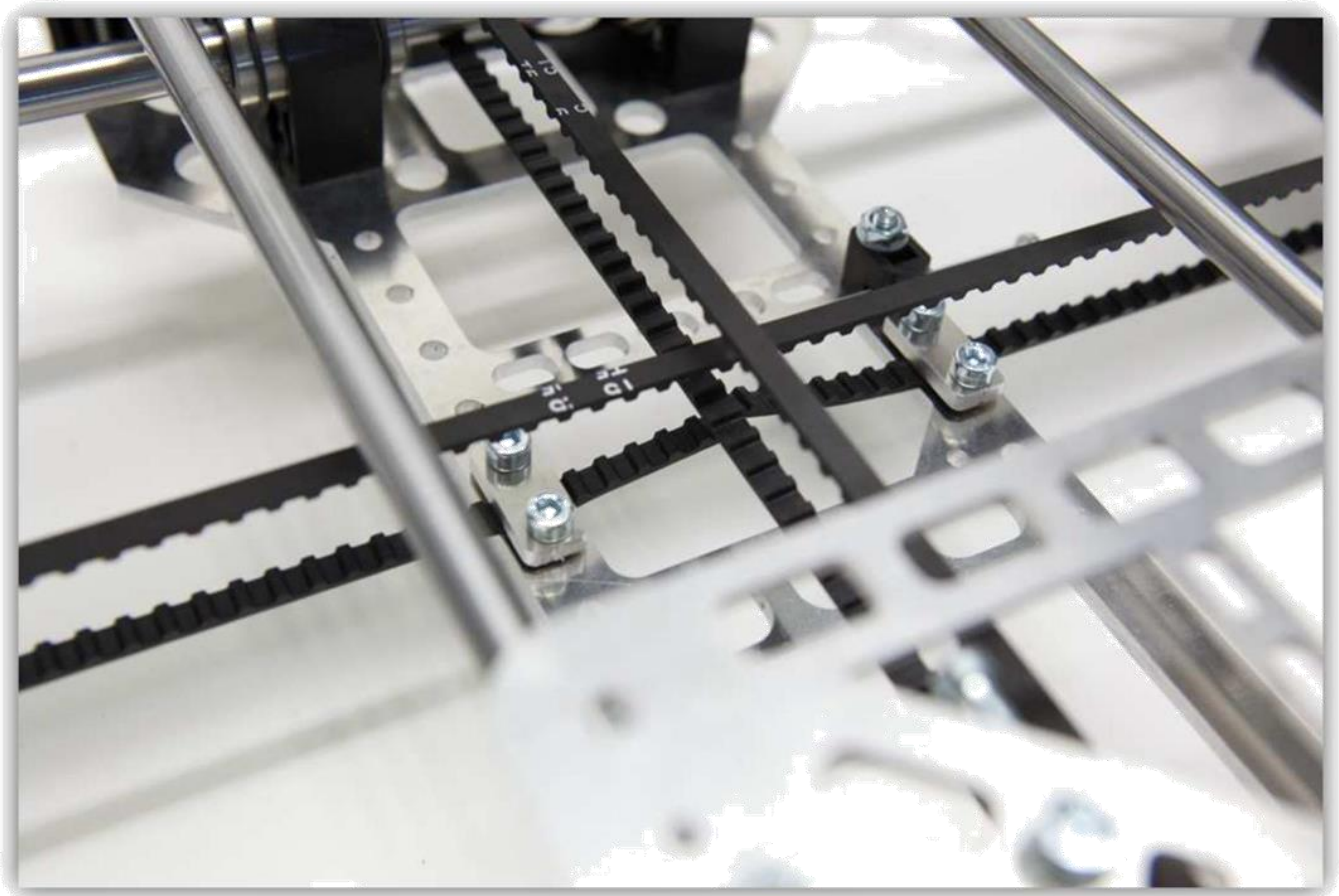
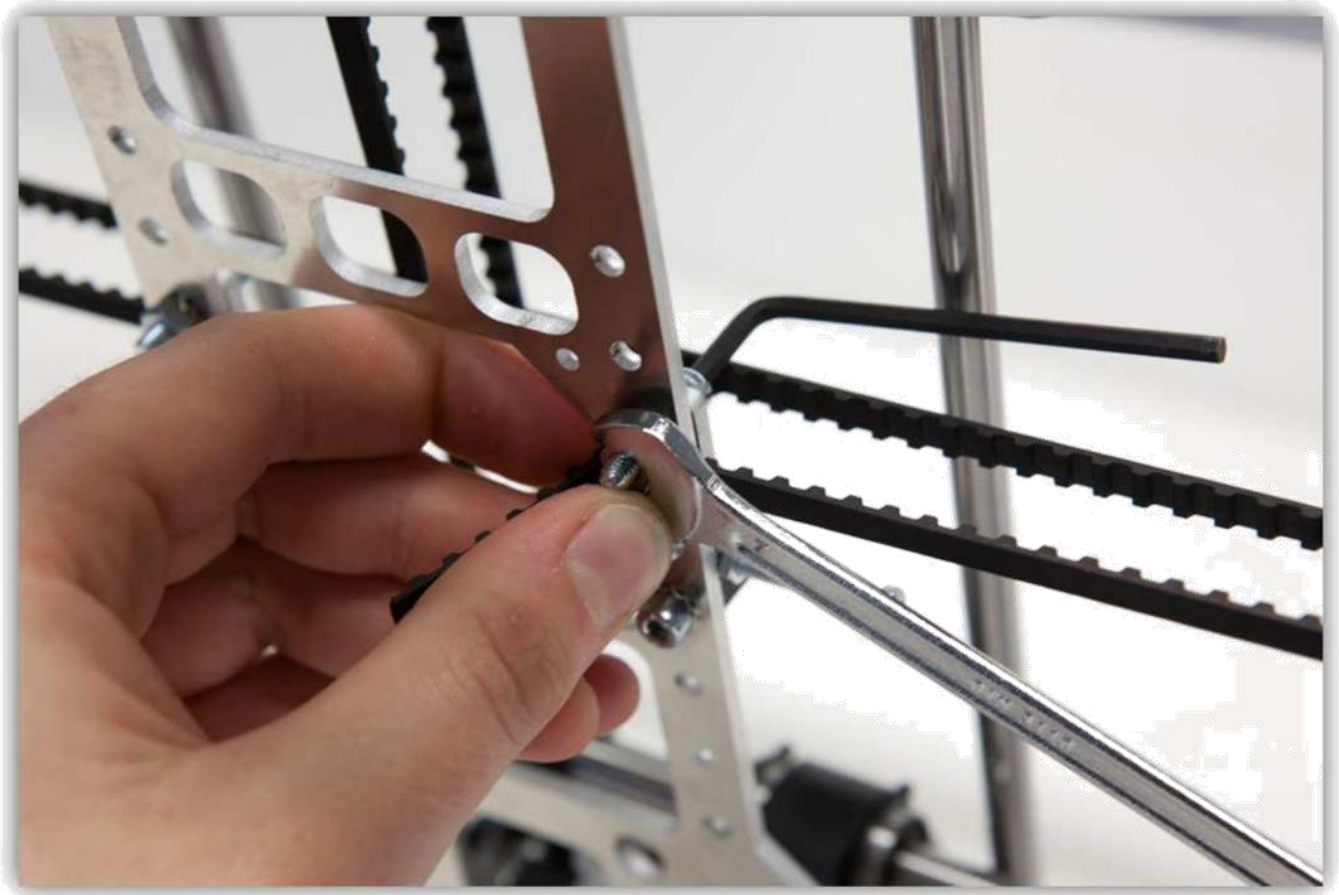
I wokół koła silnika.



Zacięcie końca pasa między paskiem klinowym X BELT po prawej stronie. Pociągnij naprężenie pasa przed dokręceniem nakrętek na pasku klinowym X.







009 – ZŁOŻENIE EKSTRUDERA

Wyjąć części z worka oznaczonego numerem 30.



Teraz wyjmij elementy, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego części z tworzyw sztucznych (LARGE GEAR, SMALL GEAR, EXTRUDER BASE, EXTRUDER SPRING MOUNT, FILAMENT GUIDER, EXTRUDER BEARING CLAMP A, EXTRUDER BEARING CLAMP B). **Uwaga: jedno z kół zębatach ma gwintowany otwór, jest ono potrzebne do złożenia. Nie używaj 3 kół zębatach bez otworu są to części zapasowe.**

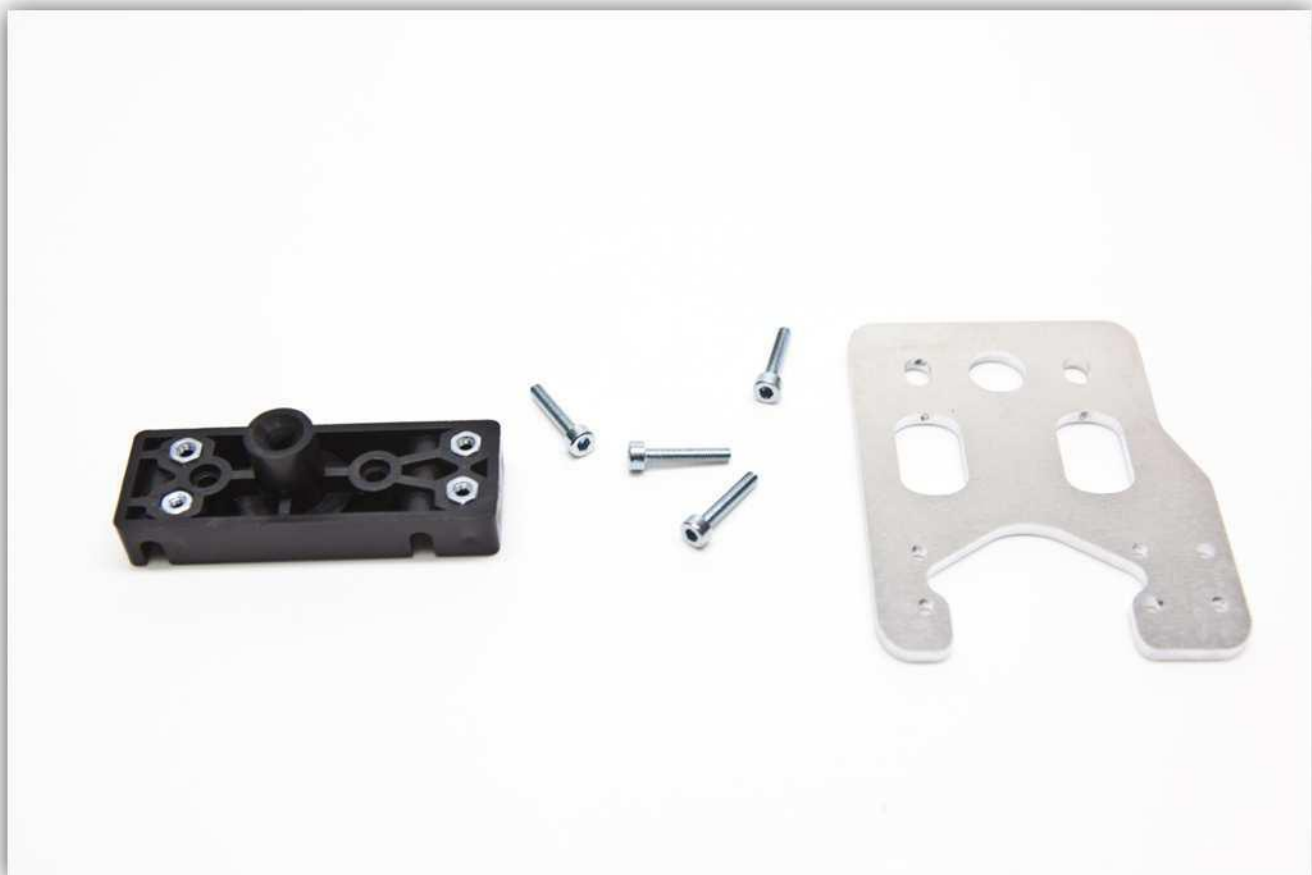


Weź 4 nakrętki M3 i wsuń je do podstawy EXTRUDER BASE, jak pokazano poniżej.





Zdejmij śruby mocujące EXTRUDER MOUNT PLATE i 4 śruby M3x16.



Przykręć płytkę do mocowania EXTRUDER MOUNT PLATE do podstawy EXTRUDER BASE. **Uważaj na orientację elementów. Nie dokrecać całkowicie śrub.**



Weź 2 śruby M4 i 2 podkładki M4



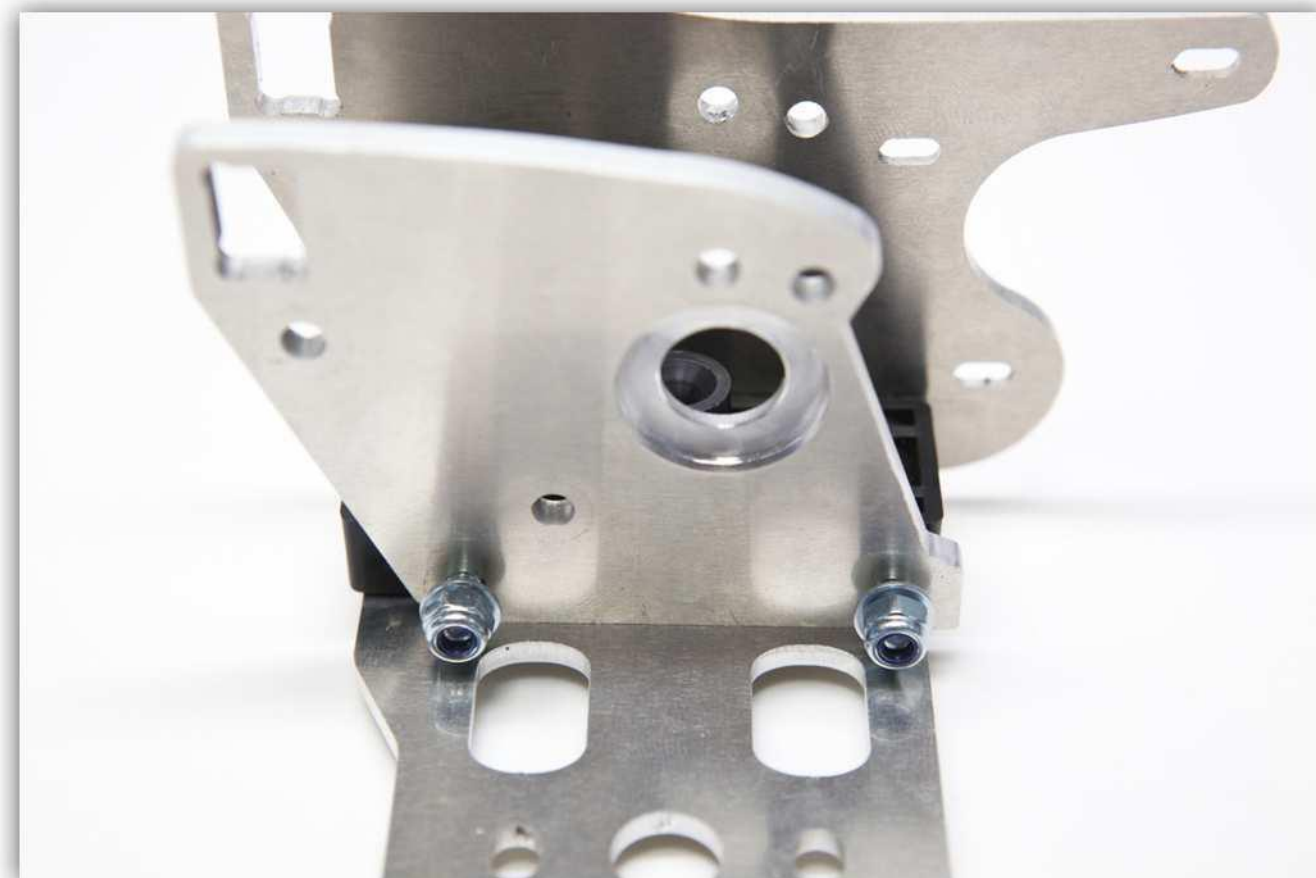
Przykręć płytkę wycieraczki przedniej i tylnej do podstawy EXTRUDER BASE. **Uważaj dokładnie na orientację części.**







Użyj 2 nakrętek M4 i 2 podkładek M4. **Nie dokręcaj nakrętek.**



Użyj śruby motylkowej M5 i nakrętki M5, jak pokazano na rysunku poniżej, razem z elementem EXTRUDER SPRING MOUNT.





Wsuń ten zespół do przedniej i tylnej płyty EXTRUDERA.



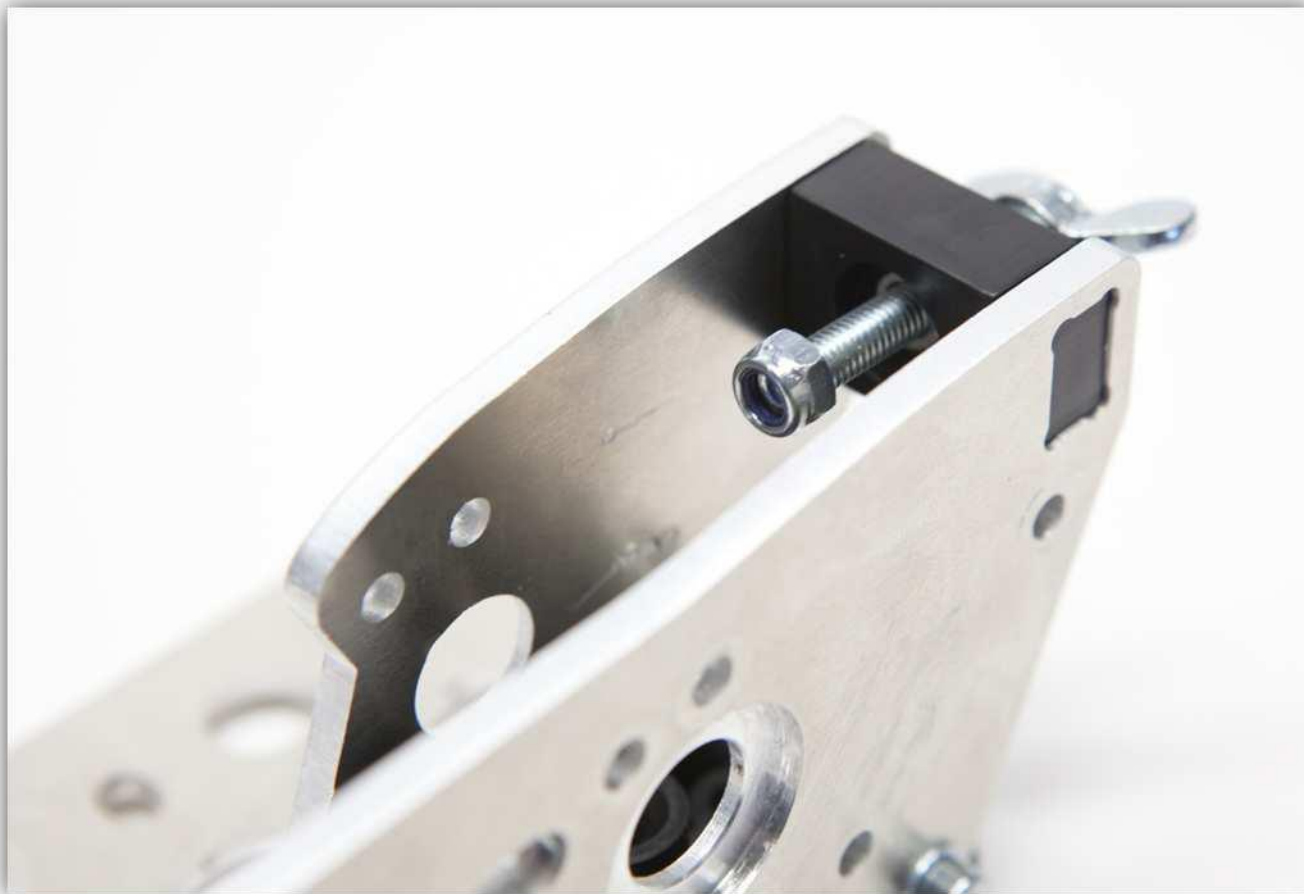
Dokręć śruby mocujące przedniej i tylnej płyty. .



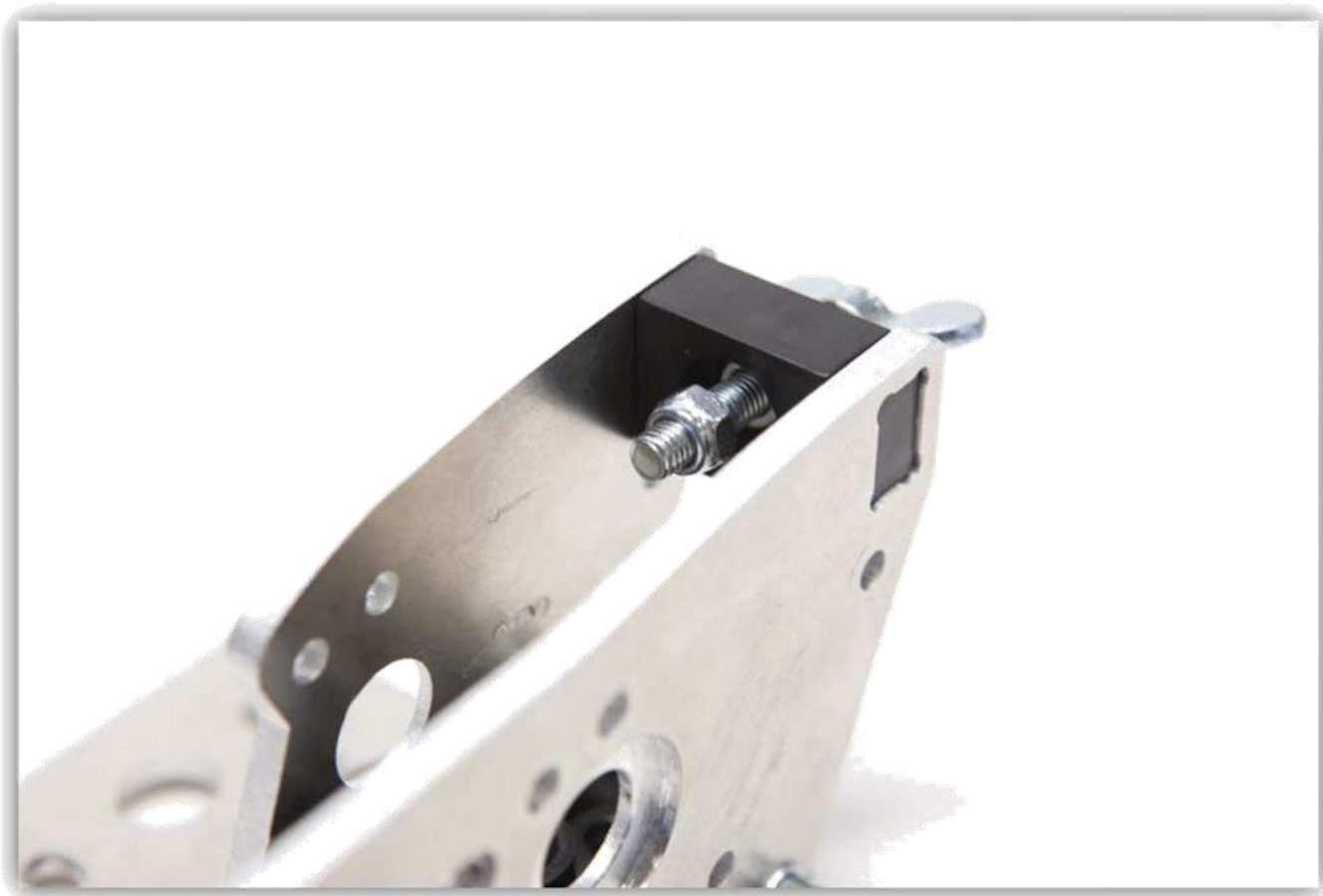
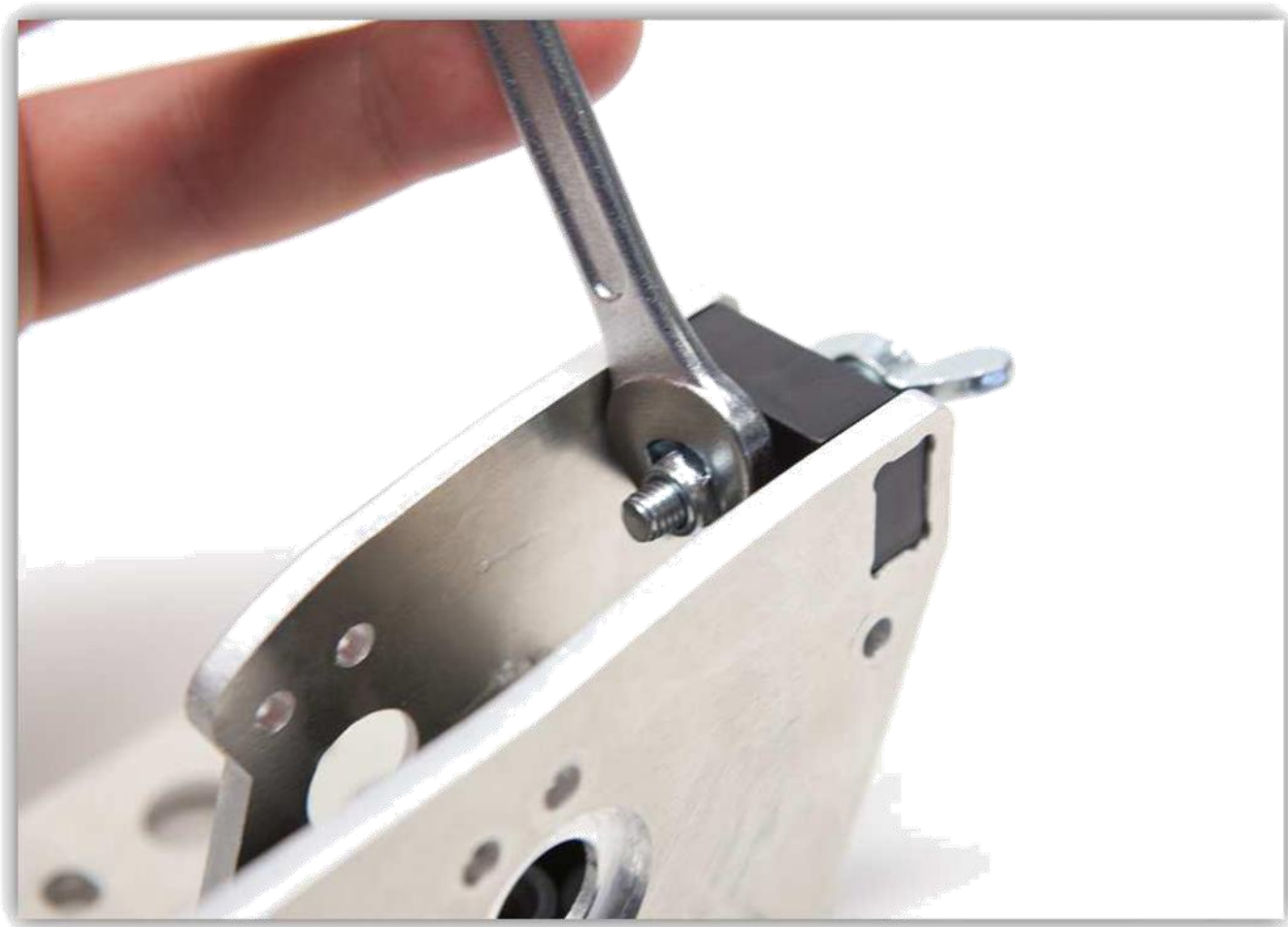
Dokręć śruby mocujące płytkę mocującą EXTRUDER MOUNT PLATE do podstawy płytki ekstrudera.



Użyj nakrętki blokującej M5 i wkręć ją na koniec śruby motylkowej.



Śrubę tę zamontuj dalej, tak aby widać było ok 3 do 5 mm (0.12 "do 0.2") gwintu.



Włóż 2 nakrętki M3 w element EXTRUDER BEARING CLAMP A.



Wyjąć z worka z 3 łożyskami łożysko 608 i umieścić między EXTRUDER BEARING CLAMP A a EXTRUDER BEARING CLAMP B.



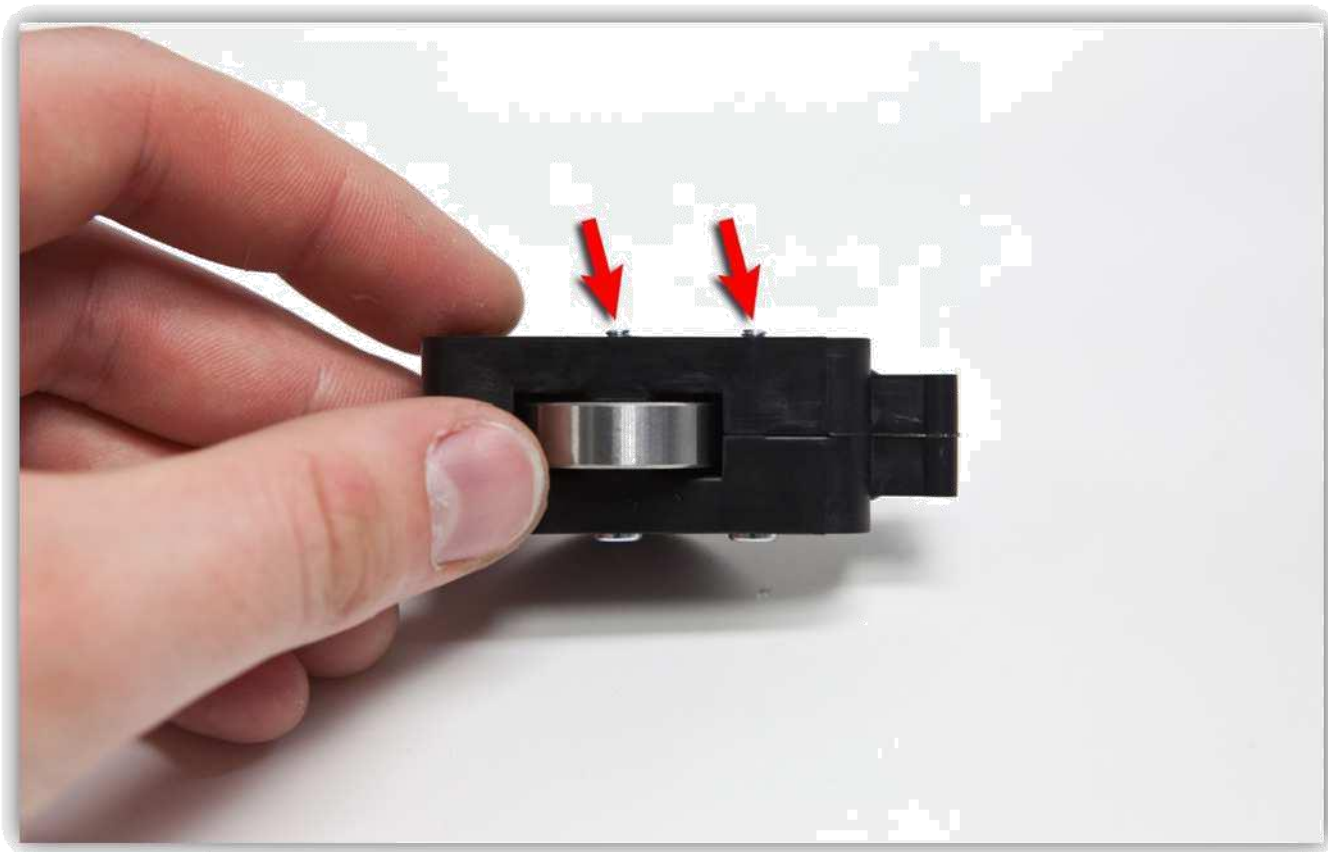


Weź śruby 2 M3x20 i dokręć dwie połówki.





Jeśli śruby wystają trochę, należy je zeszlifować.

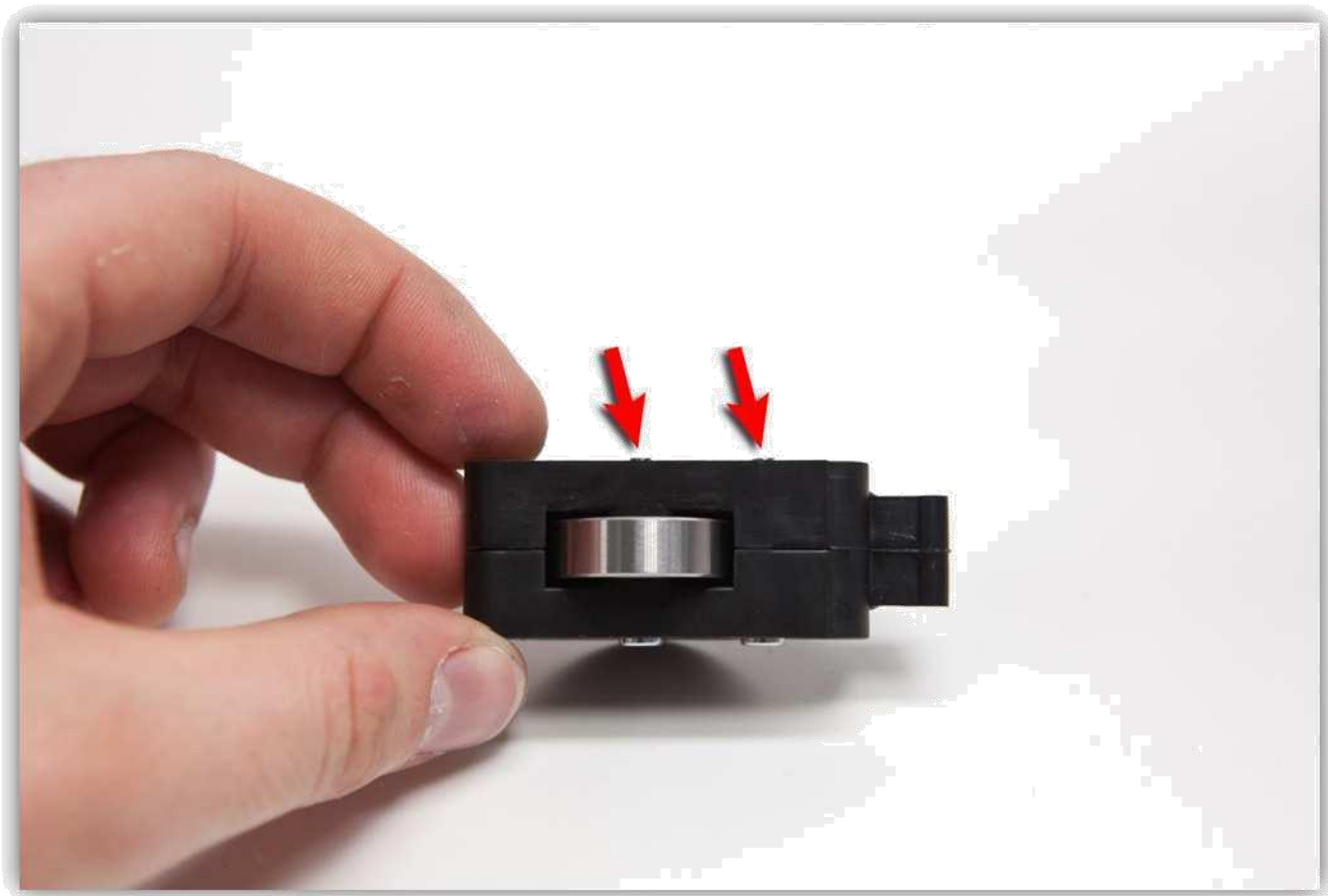


Użyj małego pliku i zetrzyj śruby. Upewnij się, że żadna z drobin nie kończy się w łożysku 608.



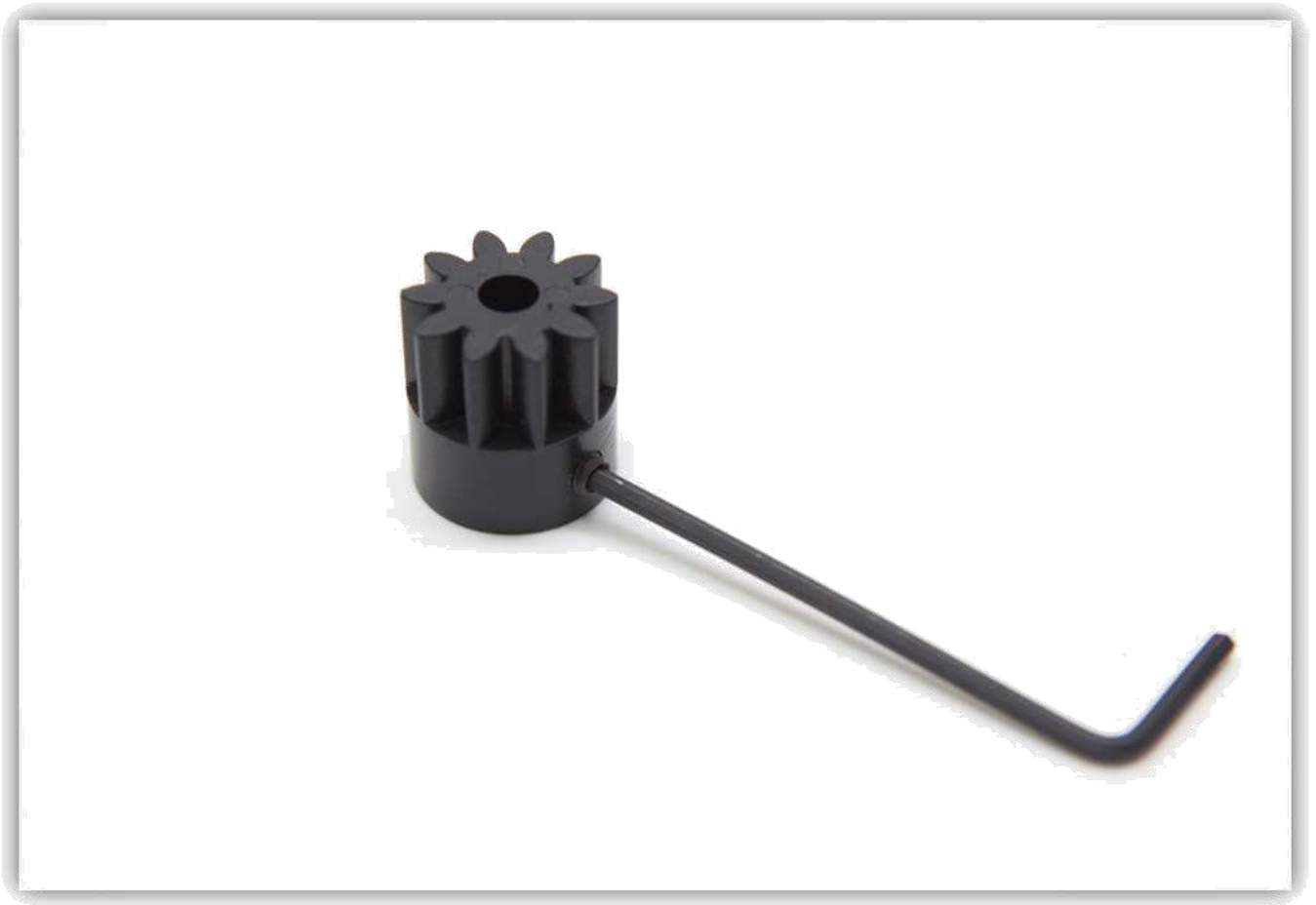


Jeśli śruby są prawie równe z tworzywem sztucznym, będą w odpowiednie.

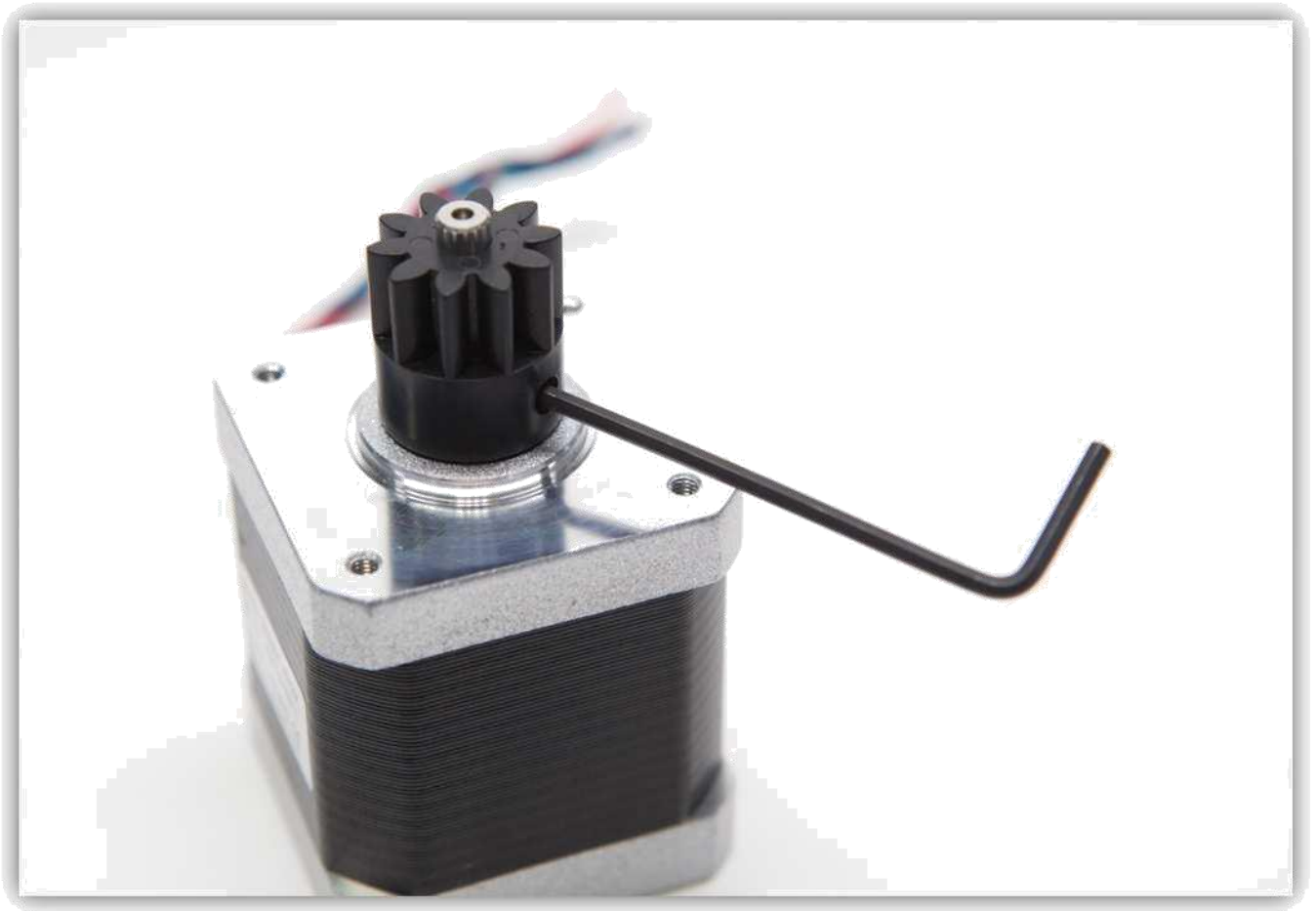


Teraz wkręć matą śrubę blokującą (M4 x 5) w małe koło zębate. **Nie wkręcaj jej całkowicie.**

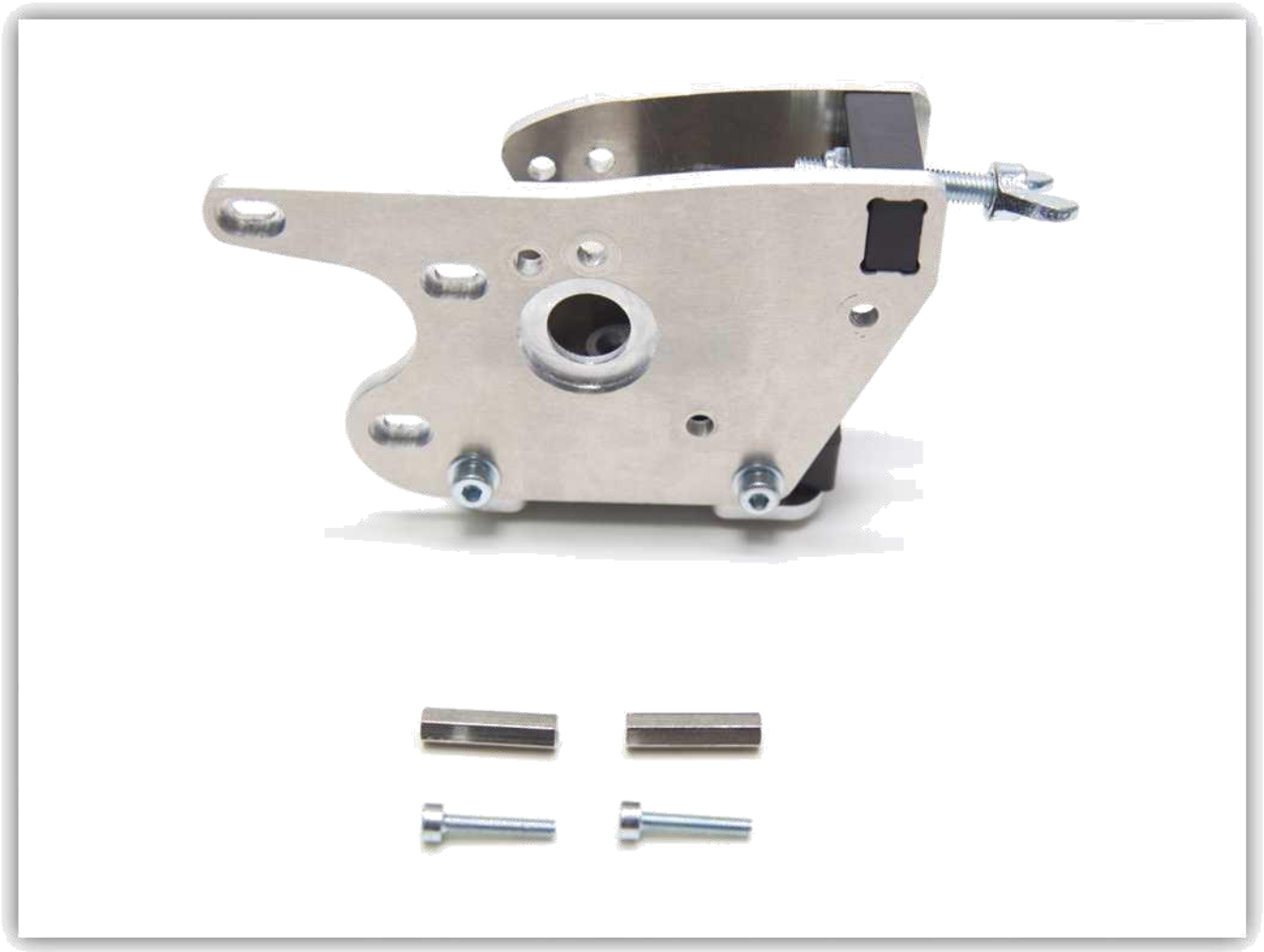




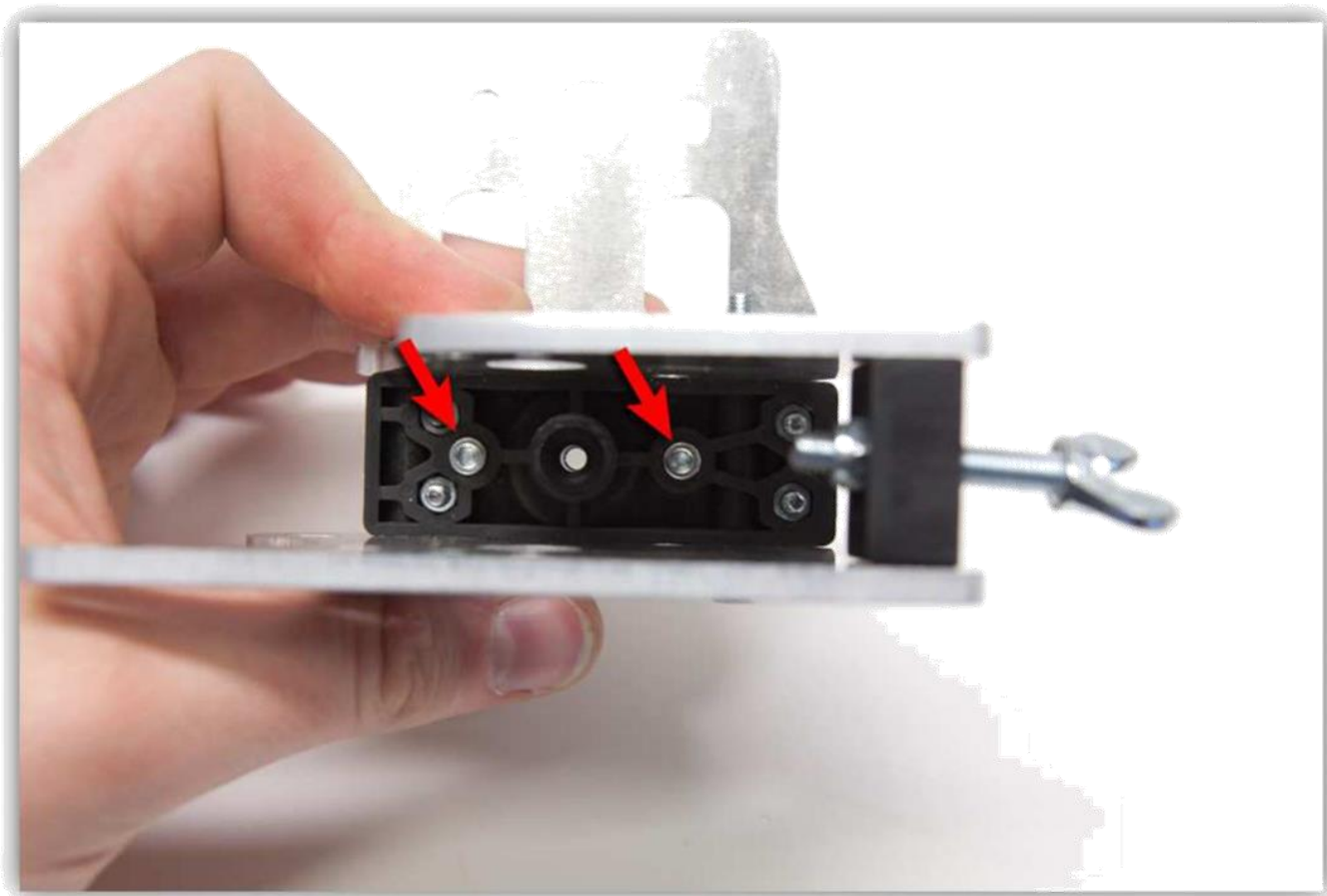
Wymij silnik z opakowania oznaczonego numerem 9 i wsuń małe koło na wał. **Przesuń go w dół, aż znajdzie się miejsce na kawałek papieru między silnikiem a małym przekładnią.** Następnie dokręć małą śrubę blokującą.



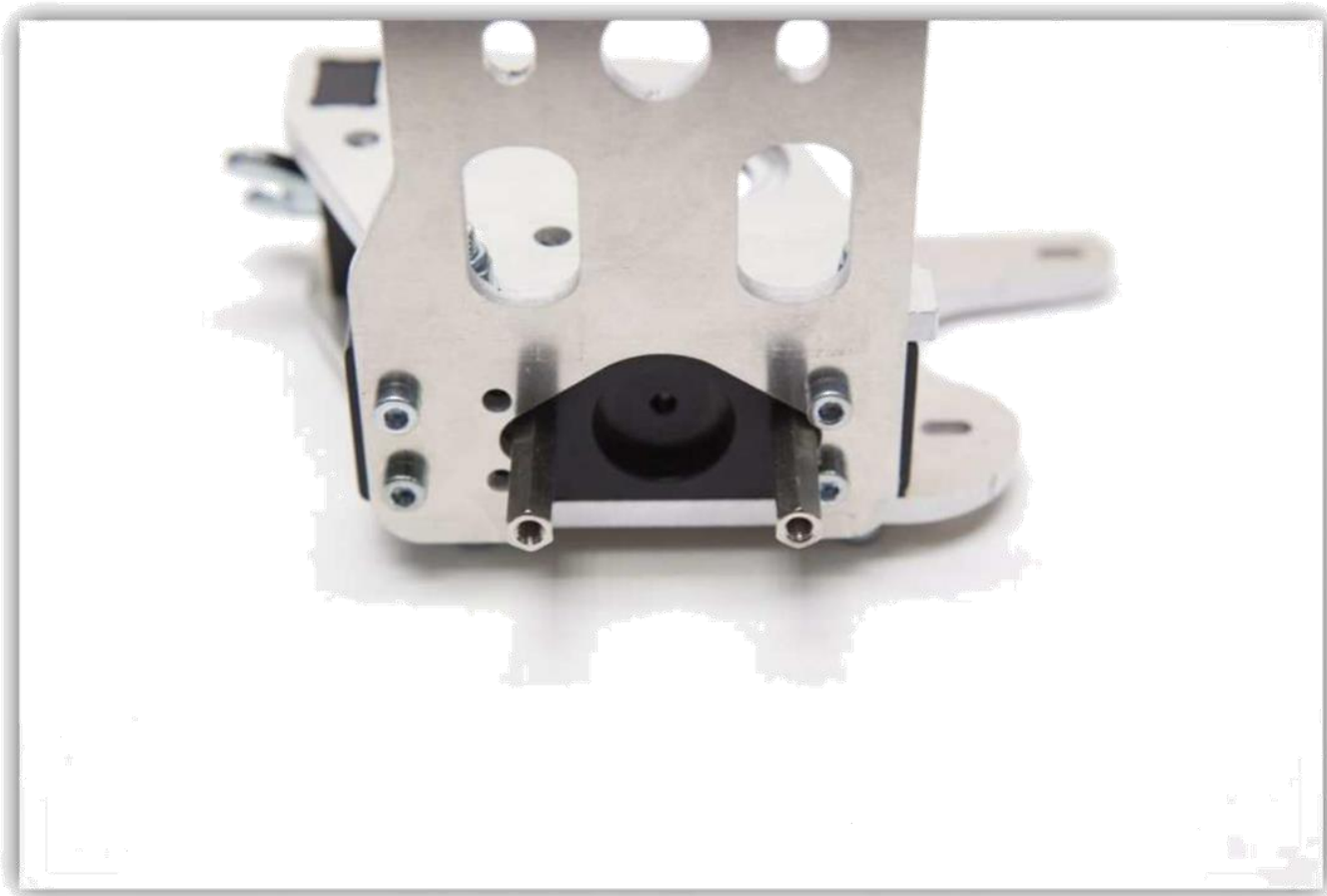
Teraz weź 2 metalowe elementy dystansowe i dwie śruby M3 x 16.



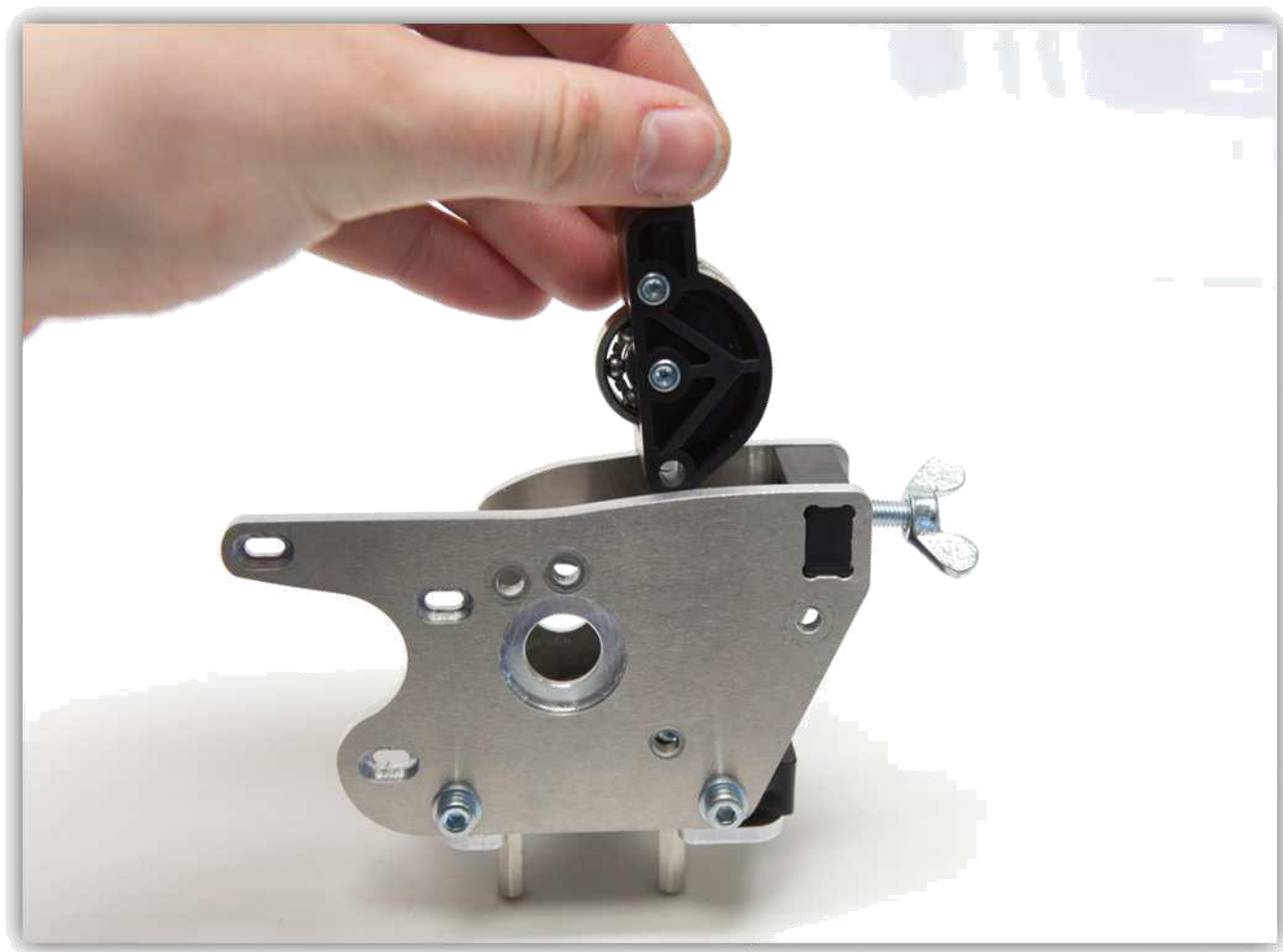
Wsuń dwie śruby do podstawy EXTRUDER BASE, jak pokazano na rysunku poniżej.



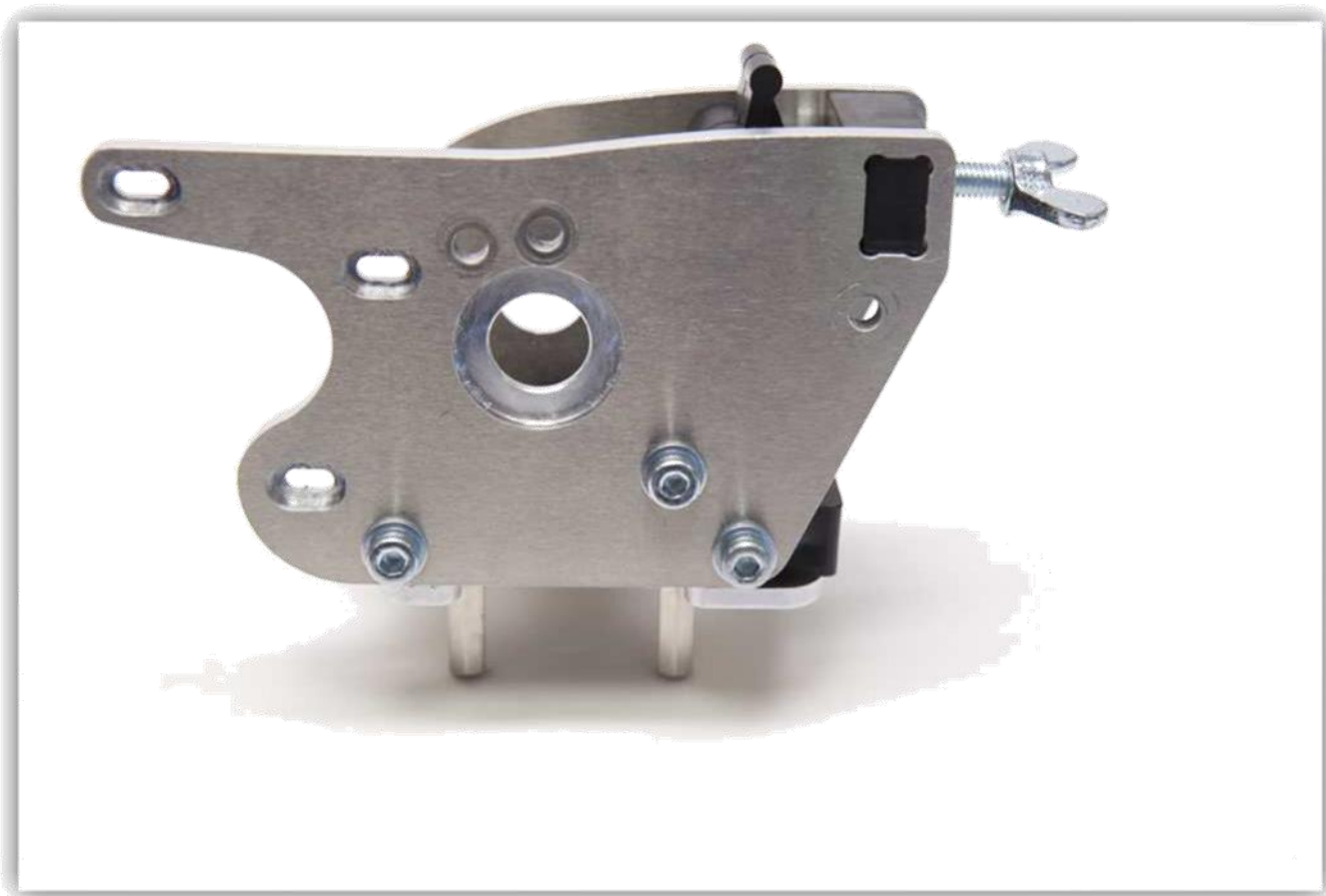
Dokręć ciasno elementy dystansowe na śruby.



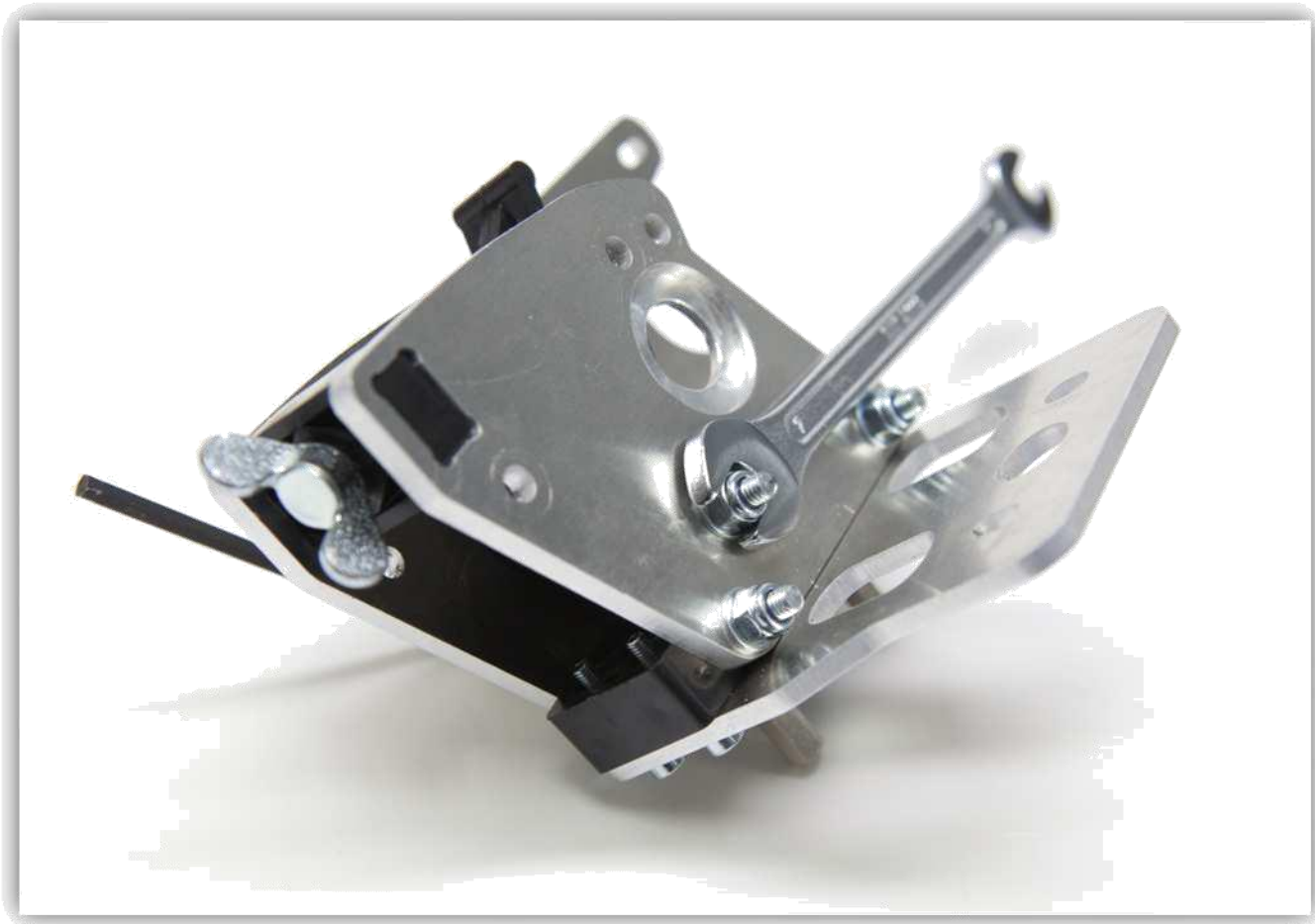
Wsuń zespół BEARING CLAMP do zespołu ekstrudera.



Użyj długiej śruby M4 i podkładki M4, aby zablokować zespół BEARING CLAMP na miejscu.



Użyj myjki M4 i śruby M4 aby lekko (!) dokręcić śrubę.



Weź małą podkładkę M5 i sprężynę.



Umieścić sprężynę w zagłębieniu zespołu BEARING CLAMP.



Wsuń podkładkę do śruby motylkowej.



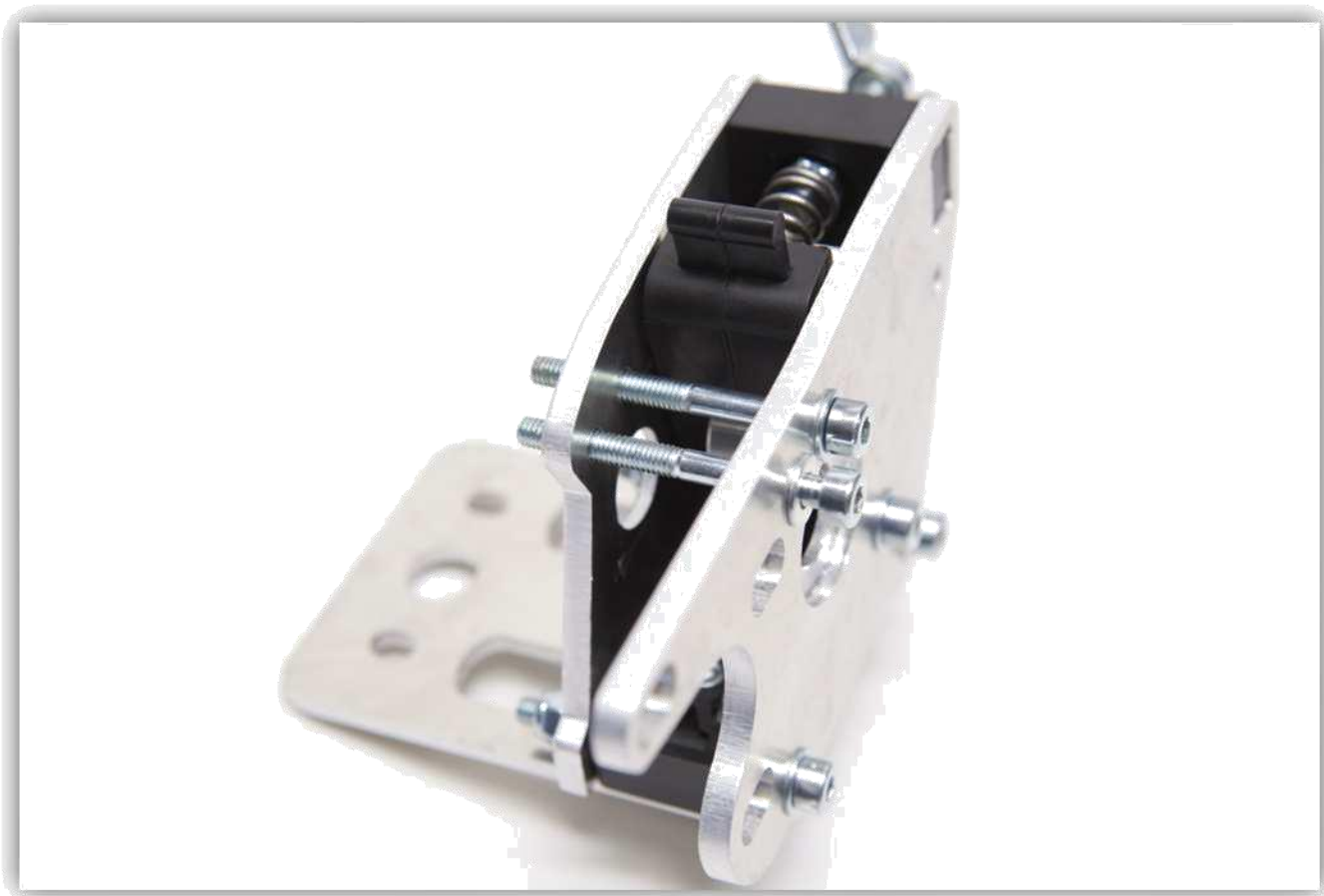
Ostrożnie nasunąć sprężynę nad śrubą motylkową



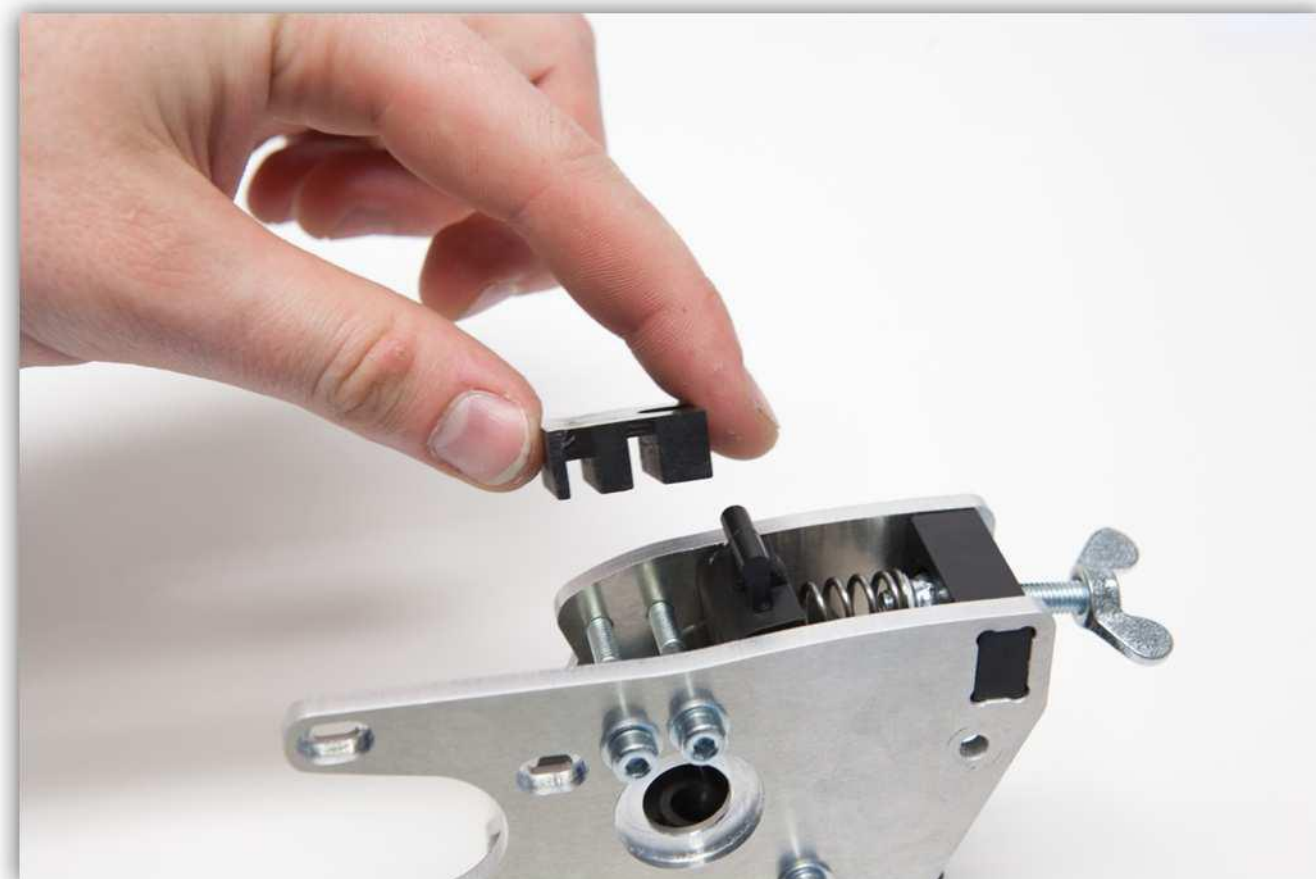
Weź 2 długie śruby M4 i 2 podkładki M4



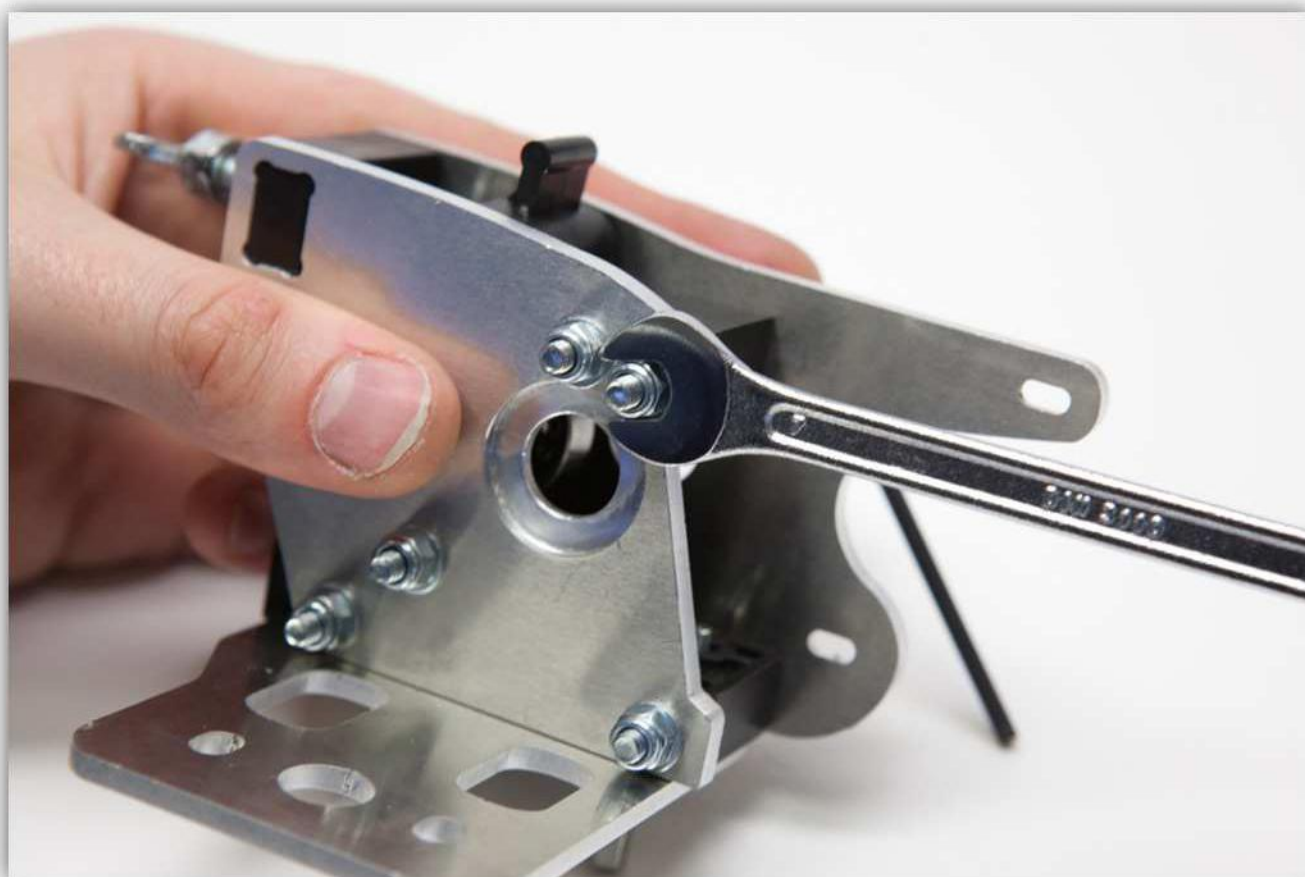
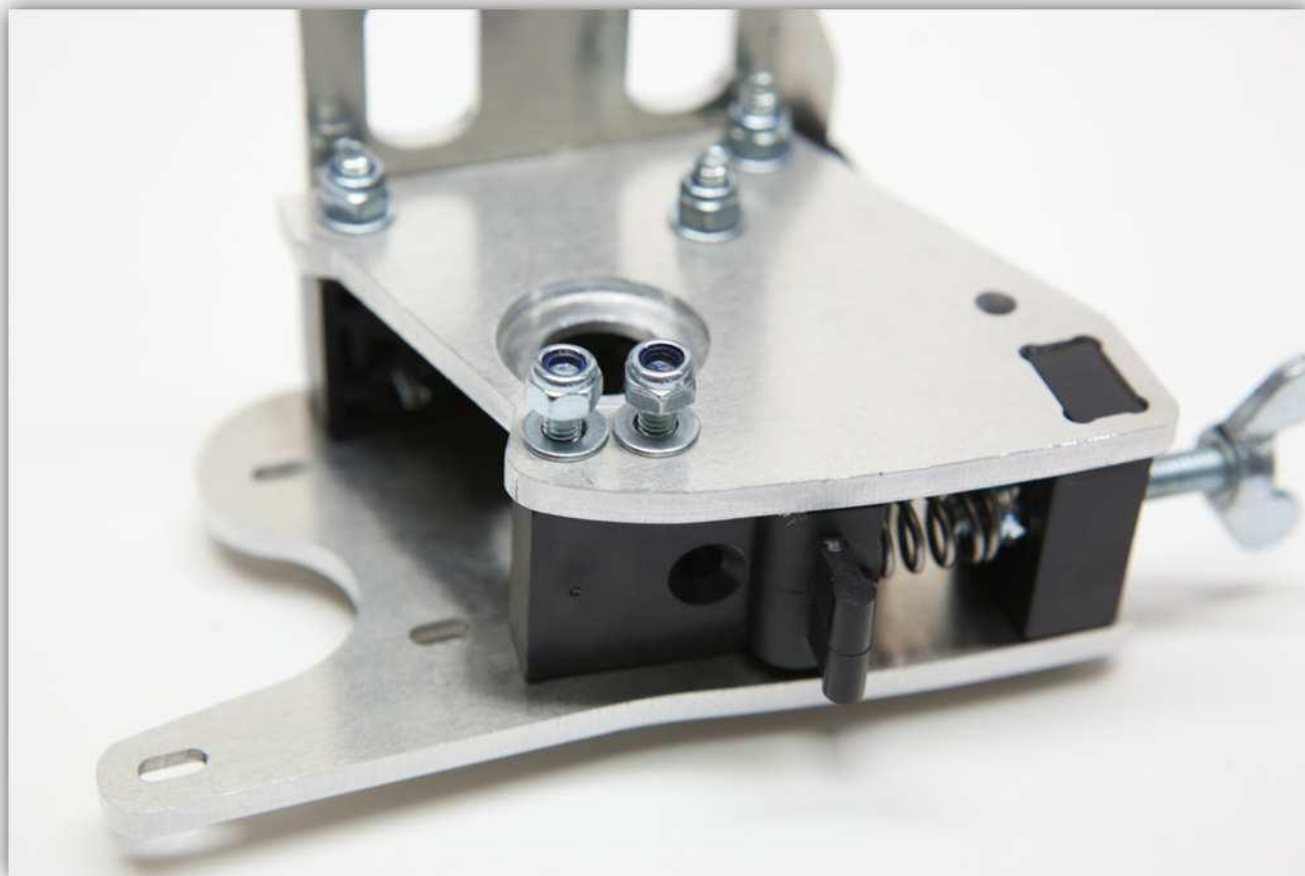
Wsuń dwie śruby w dwa otwory na górze obudowy ekstrudera.



Weź prowadnicę filamentu i wsuń ją przez te śruby. **Zwróć uwagę na orientację tego elementu.**



Weź 2 podkładki M4 i 2 śruby blokujące M4 i lekko (!) dokręć te śruby.



Następnie potrzebna jest duże koło zębate, 2 łożyska 608 , 2 podkładki M8 i śruba Hobbed.



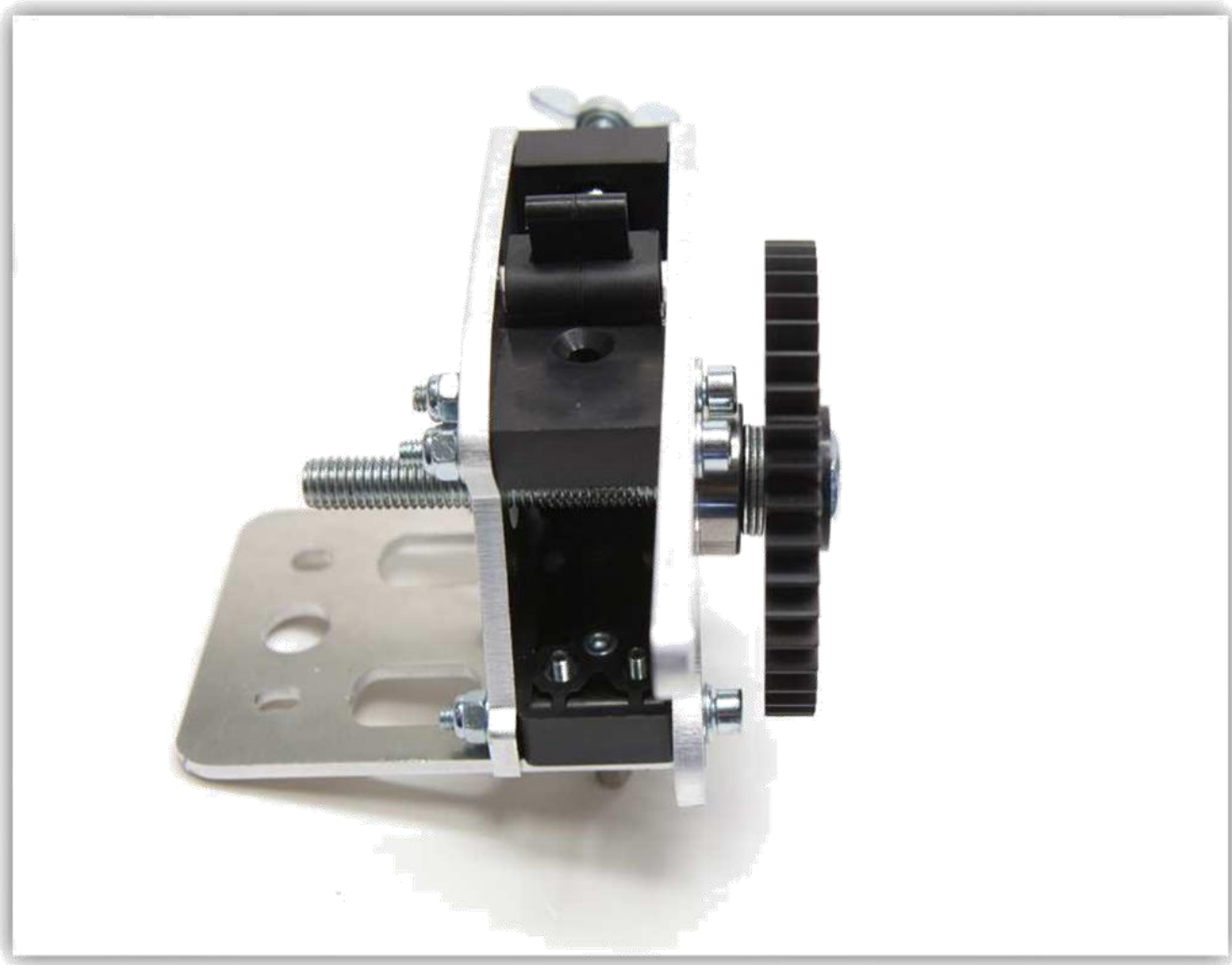
Wsuń śrubę Hobbed w duże koło zębate, tak aby łeb mieścił się dokładnie w zagłębieniu koła zębatego.



Wsuń 3 podkładki M8 na śrubę, a następnie łożyska 608 .



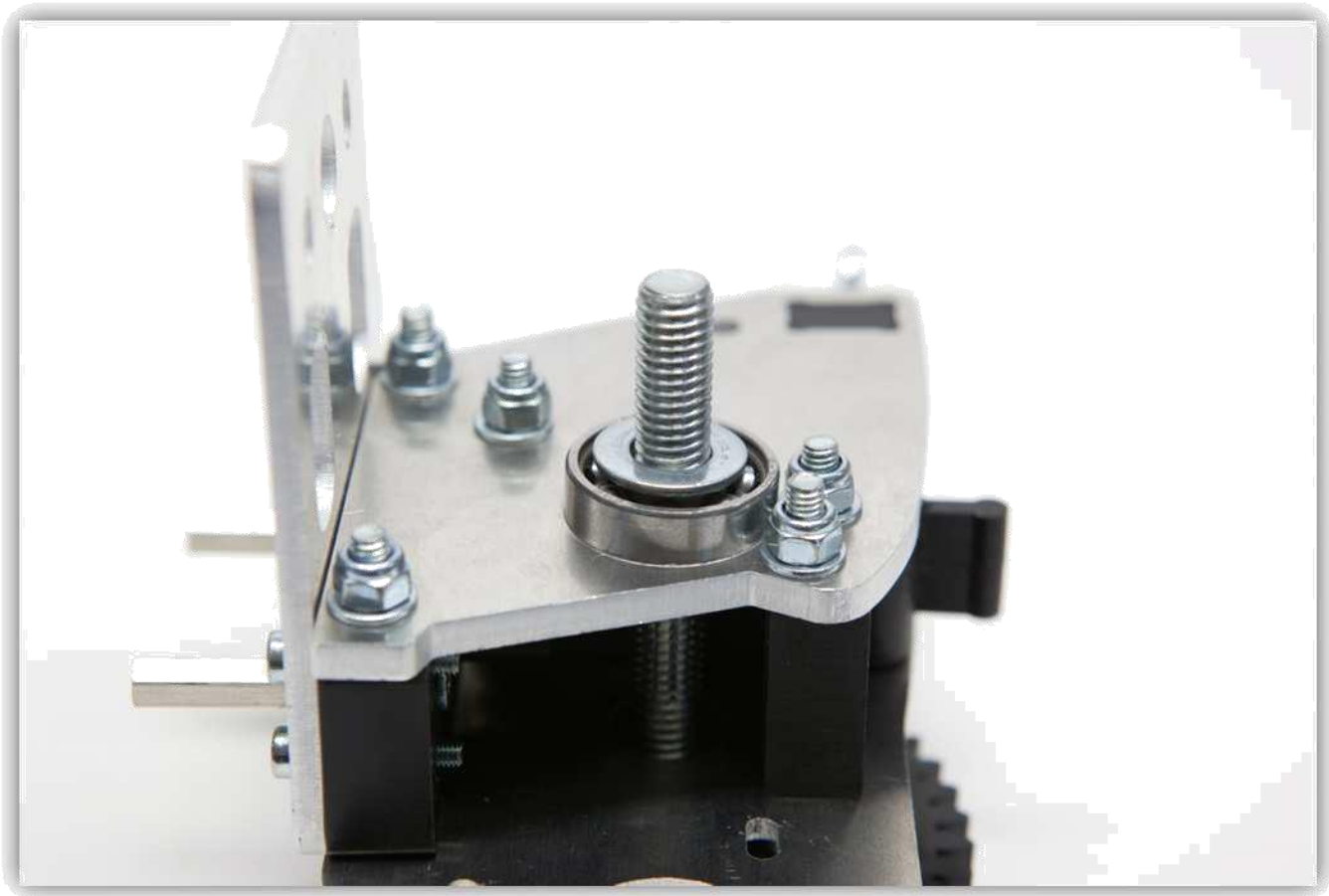
Wsuń ten zespół do obudowy ekstrudera. **Uważaj na orientację.**



Nasuń łożysko 608 na drugi koniec śruby Hobbed.



Nasuń podkładkę M8 aby zakryć łożysko 608.



Zakręć nakrętkę blokującą M8 na śrubie.



Dokręć śrubę, ale upewnij się, że koło zębate porusza się bez oporów.



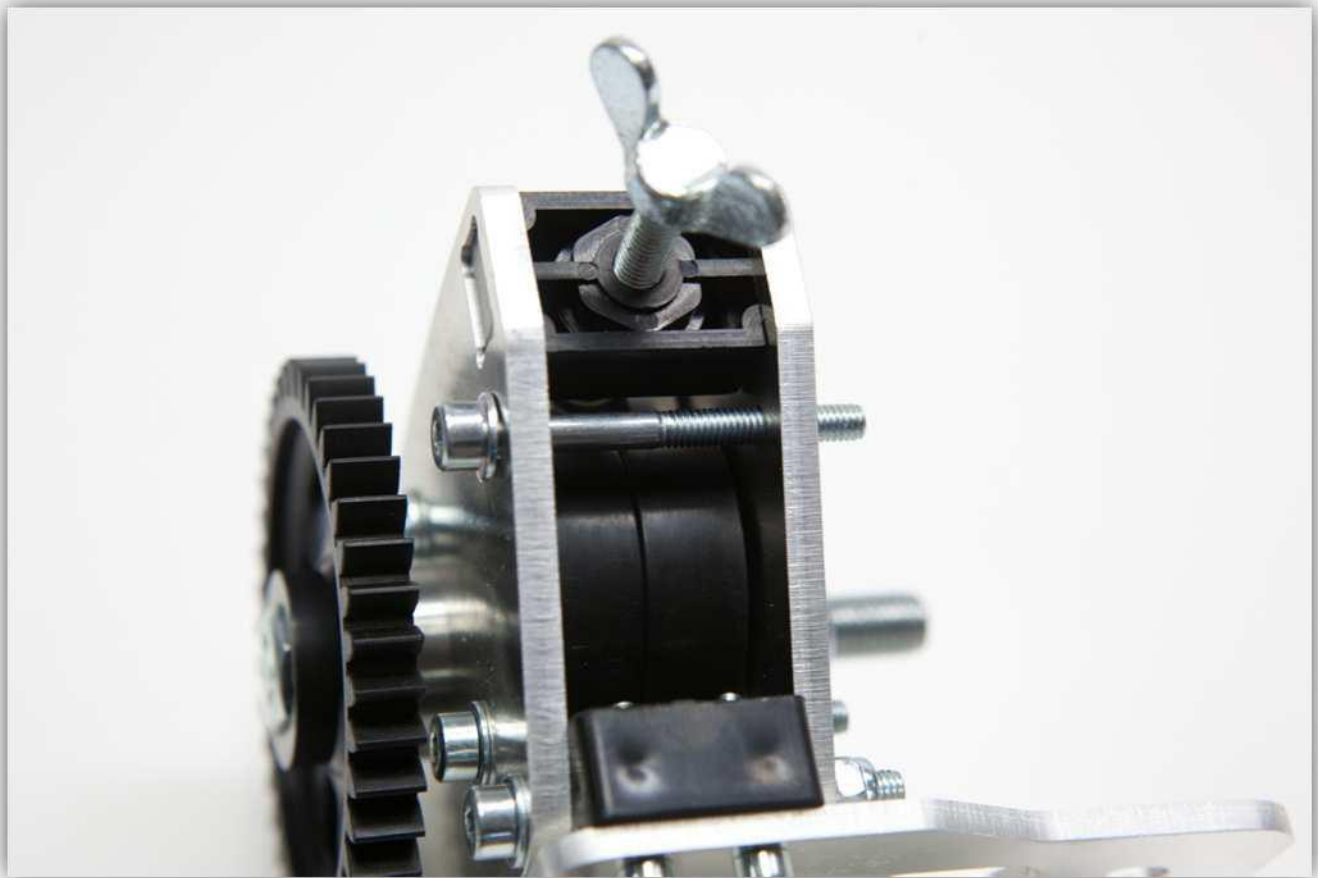
Obudowa ekstrudera powinna wyglądać tak.



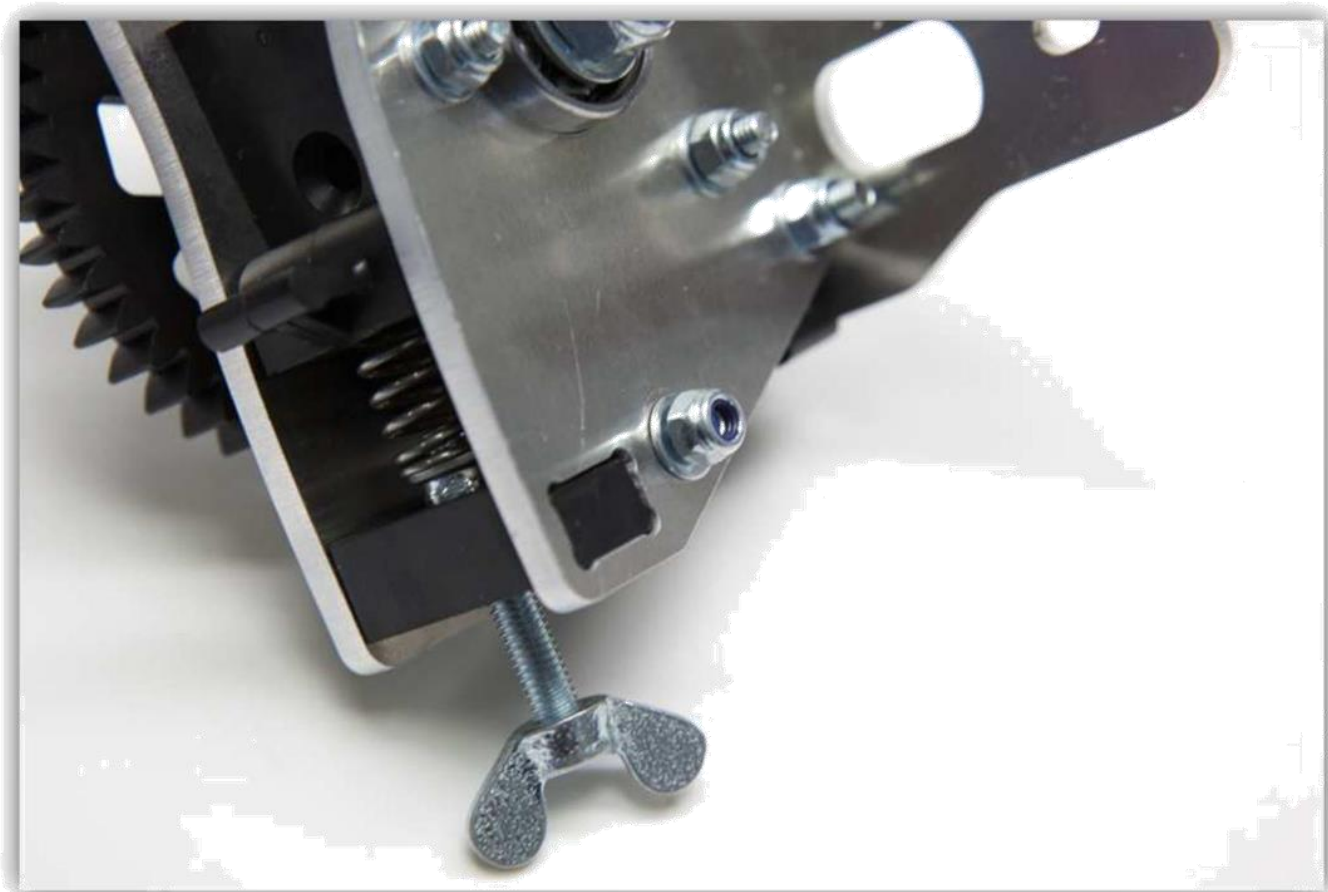
Weź długą śrubę M4 i podkładkę M4.



Umieć je tak jak to pokazano na zdjęciu.



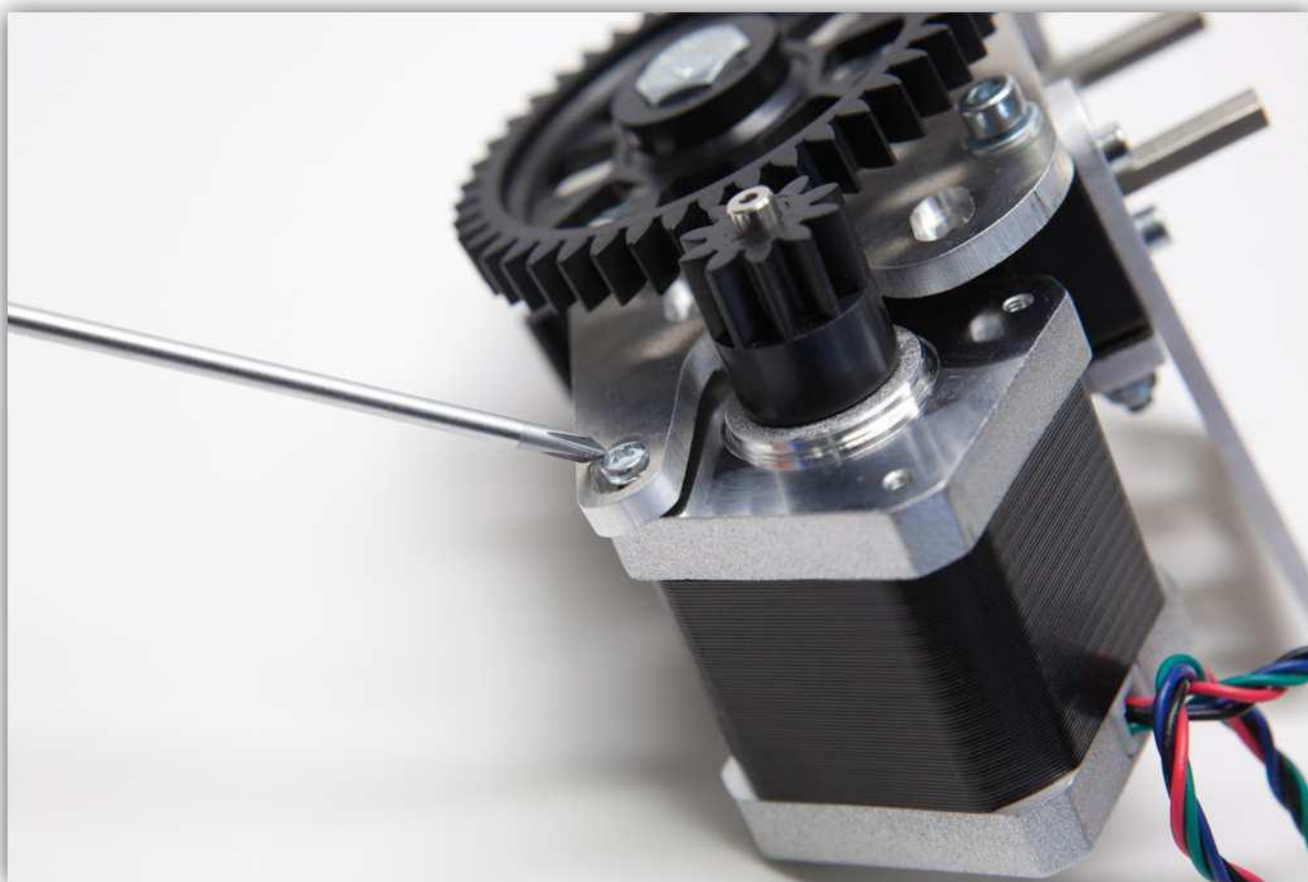
Dokręć delikatnie (!) śrubę

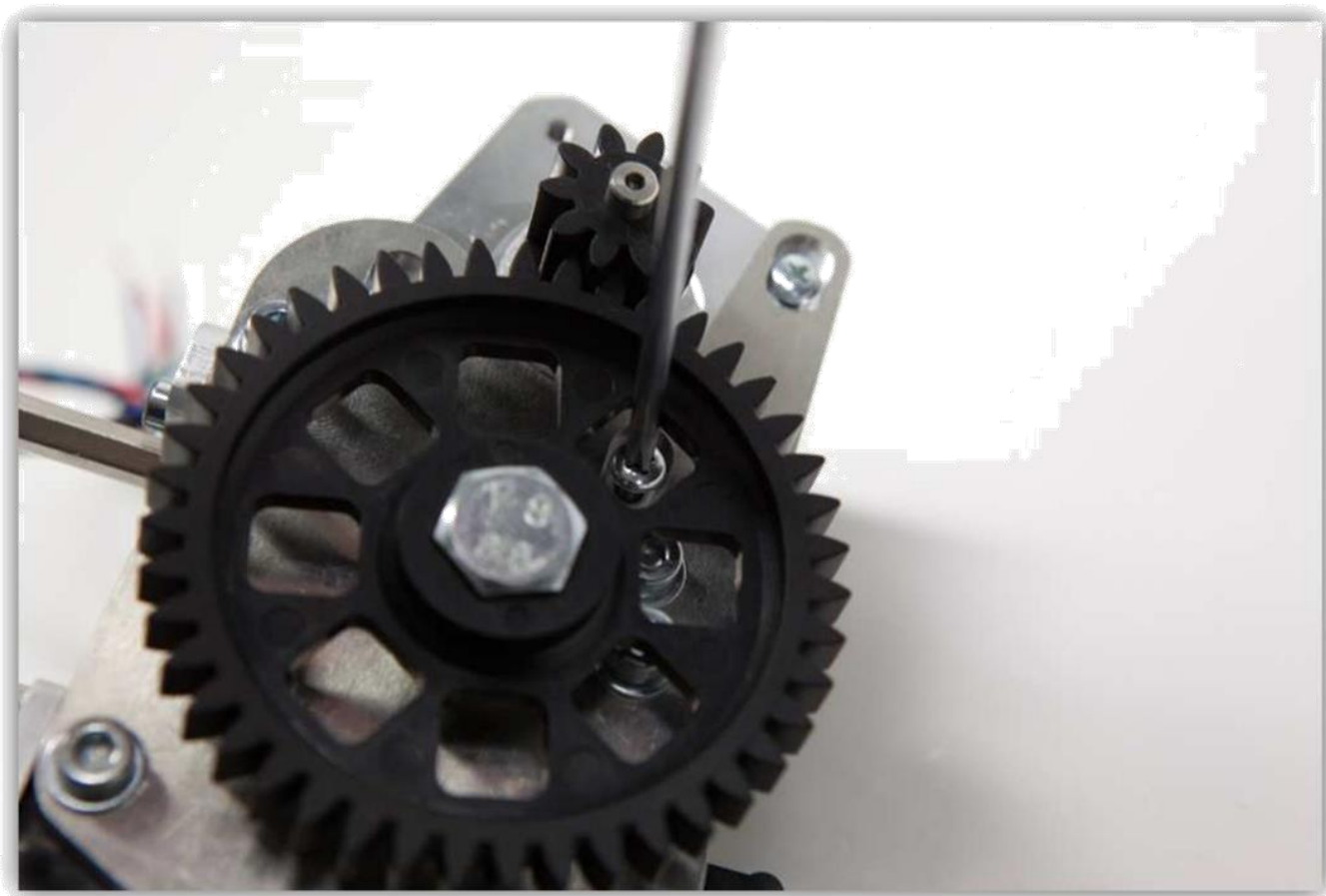
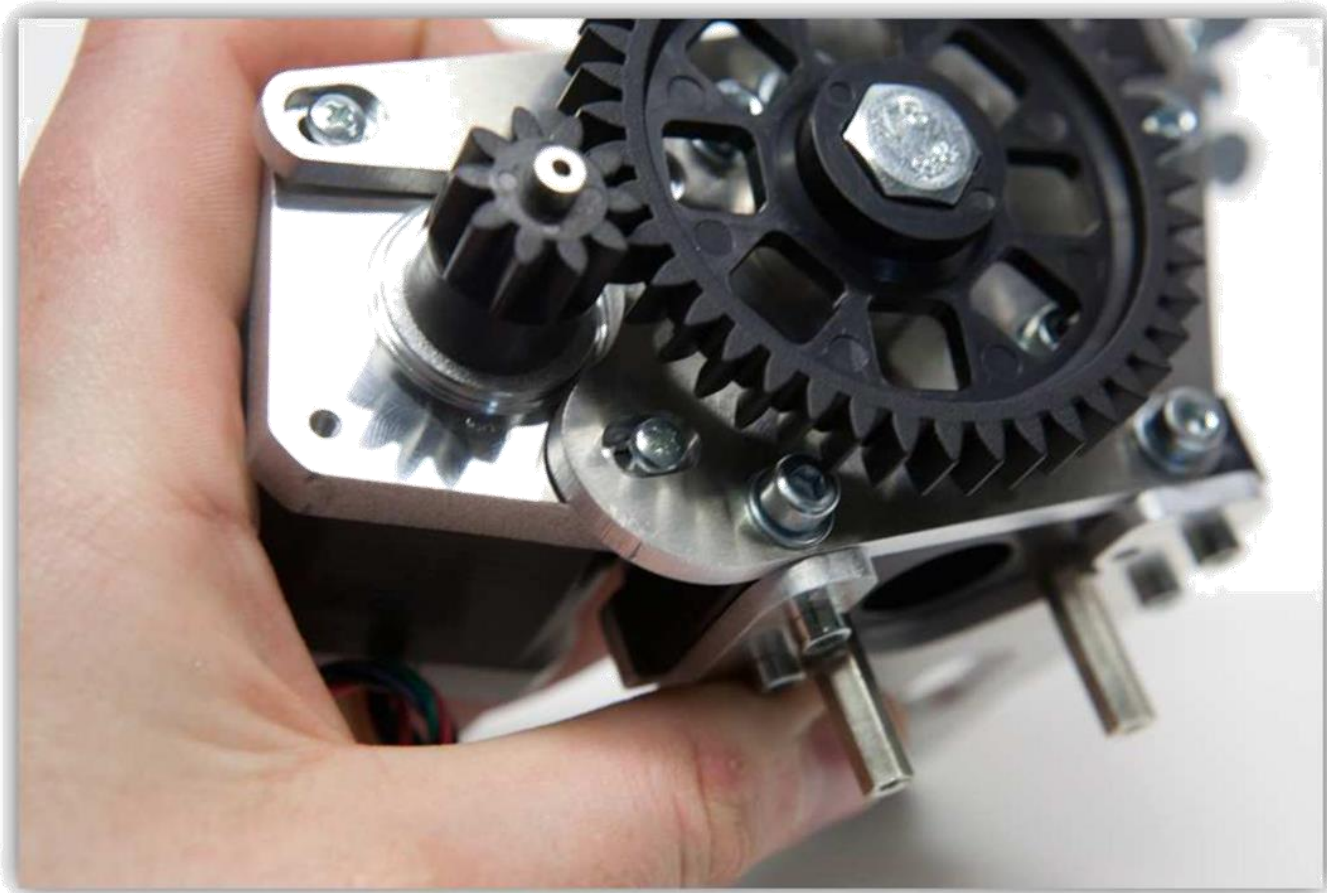


Weź 3 śruby M3 x 6.



Przymocuj silnik do obudowy ekstrudera. **Nie dokręcać całkowicie śrub.**





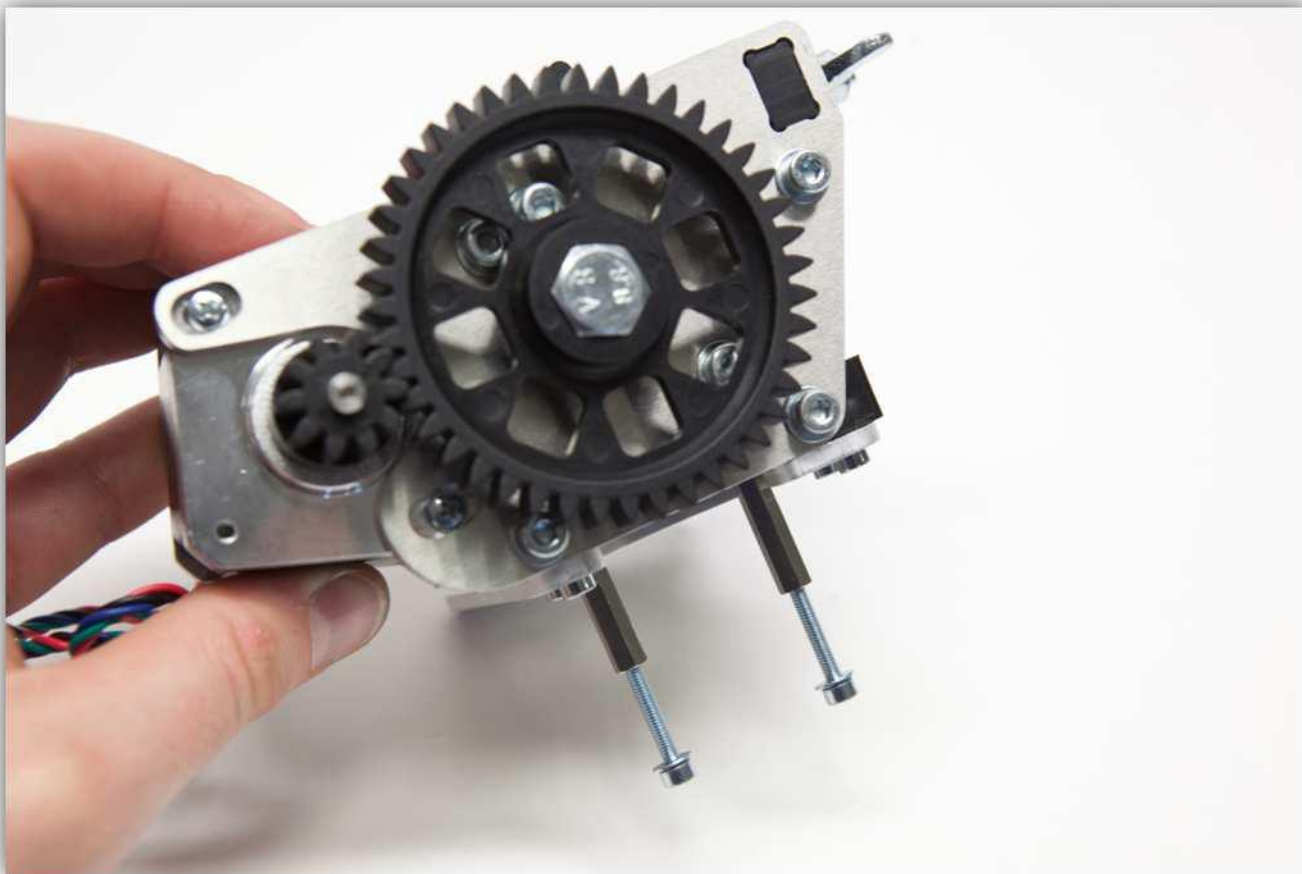
Ustaw silnik w taki sposób, aby zęby się zazębiały tak, jak pokazano na rysunku poniżej. Następnie można dokręcić śruby.



Weź 2 śruby M3 x 25 i 2 podkładki M3.



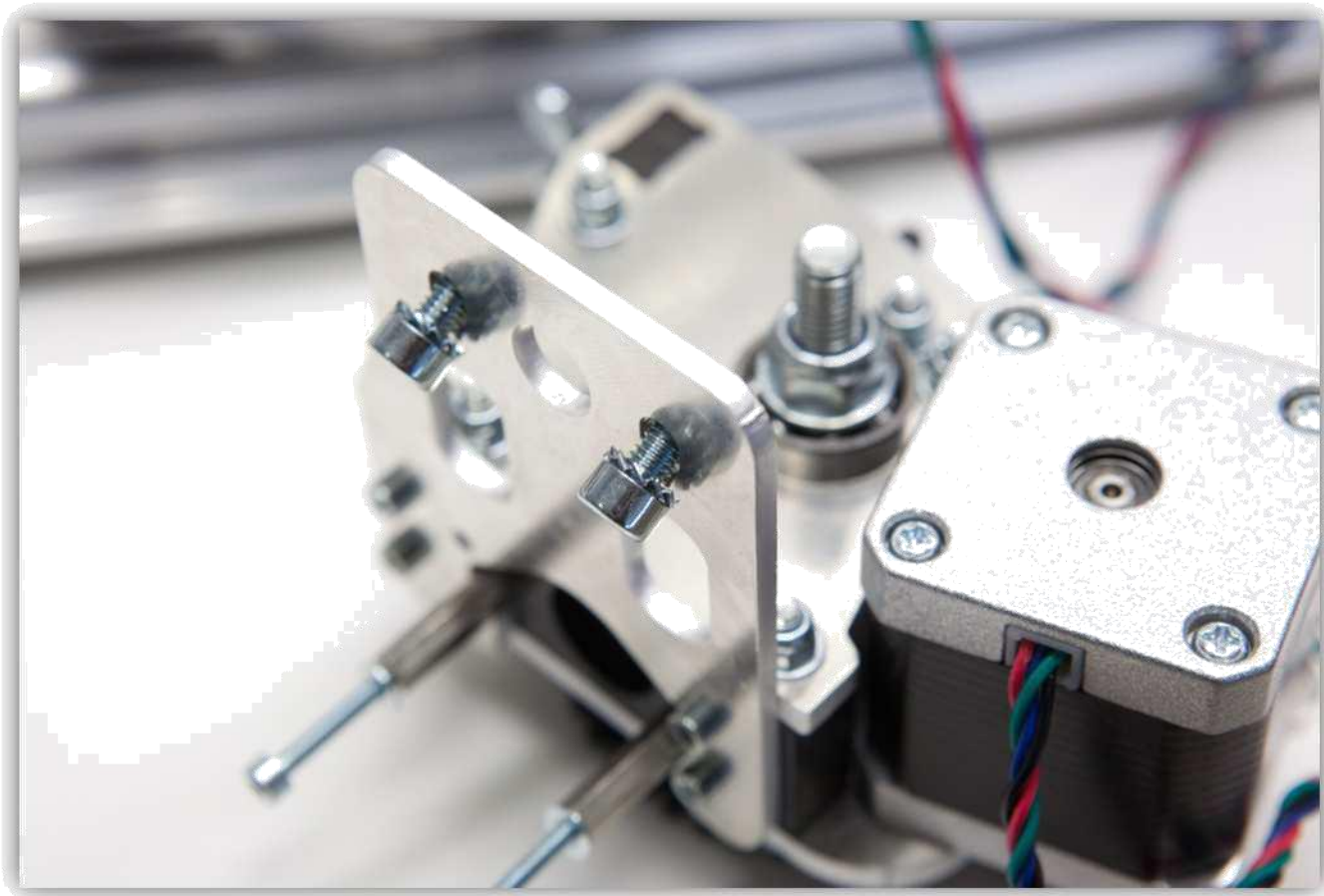
Wkręć je do dystansowników do późniejszego wykorzystania (sam ekstruder zostanie zamontowany za pomocą tych śrub.)



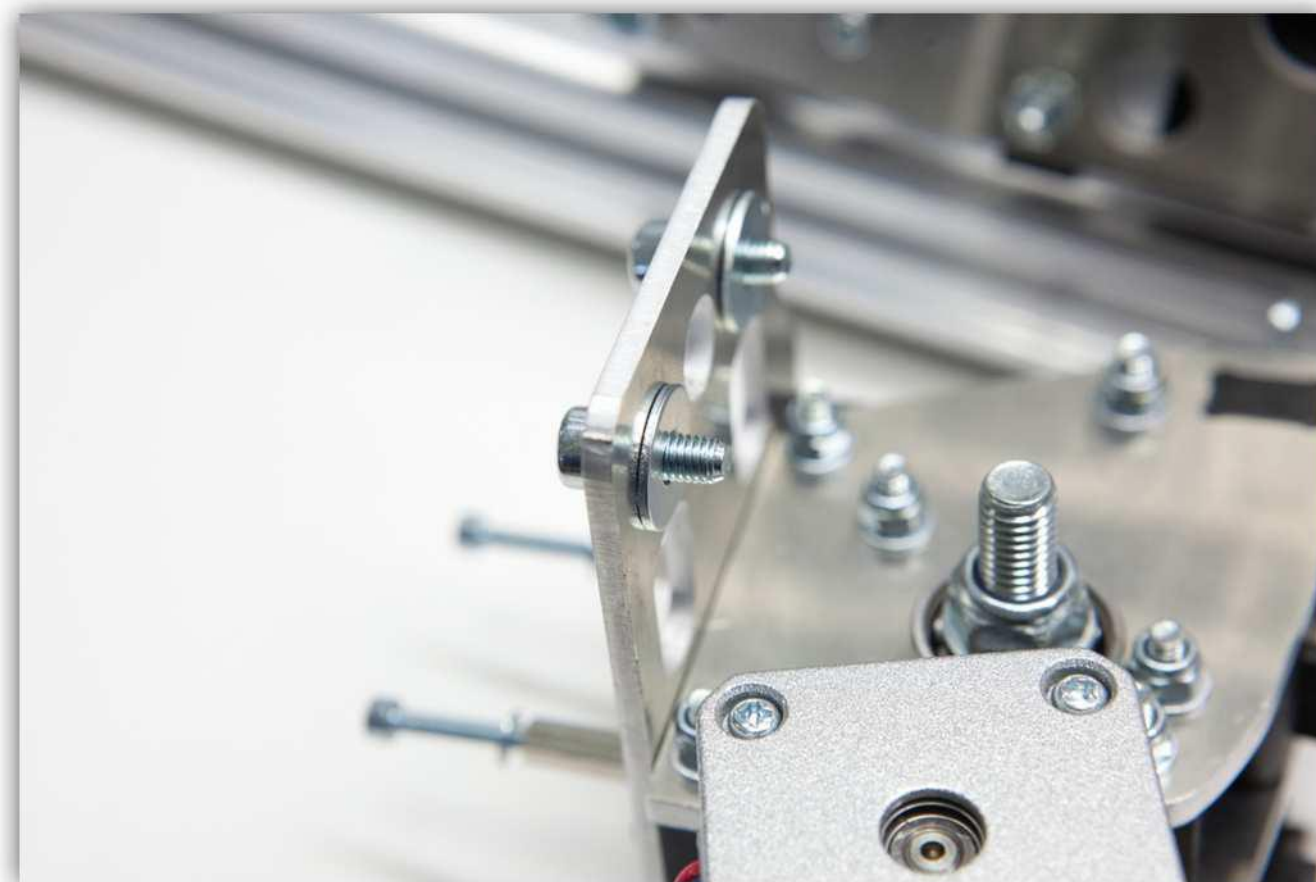
Weź śruby 2 M5, dwie duże podkładki M5 i 2 podkładki zębate M5



Umieść śruby i podkładki, jak pokazano na poniższych zdjęciach.



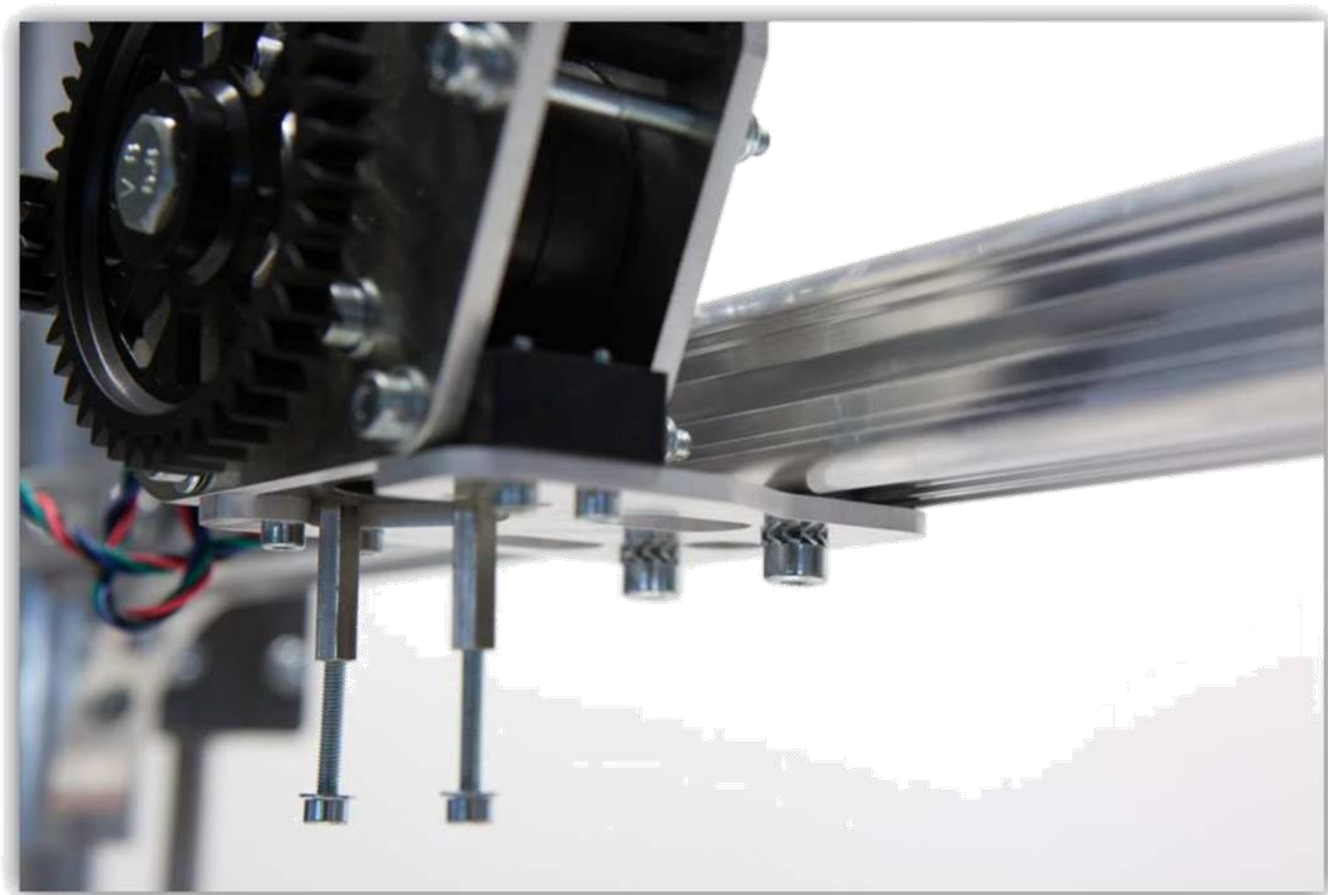
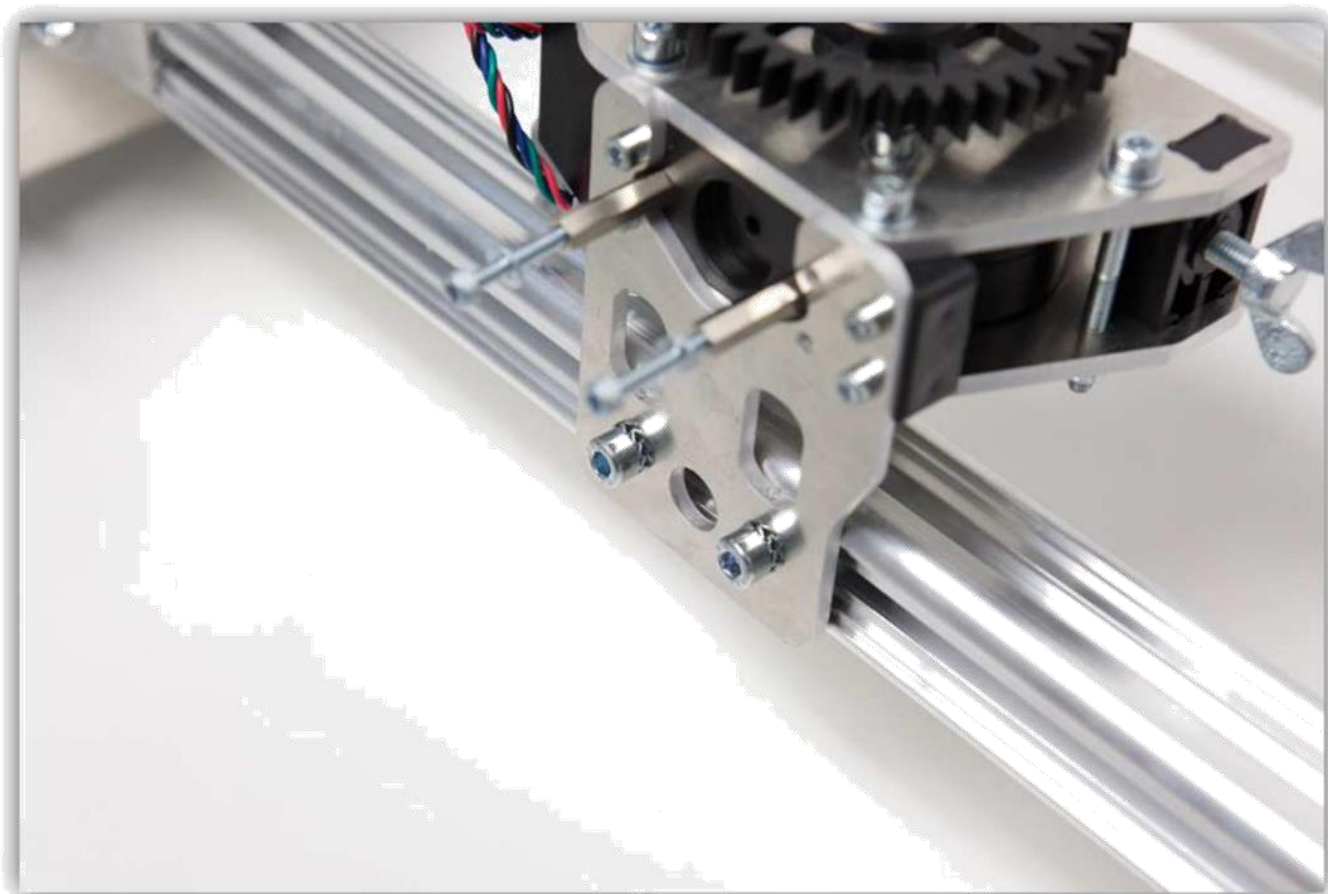
Zwróć uwagę na 2 duże podkładki M5.



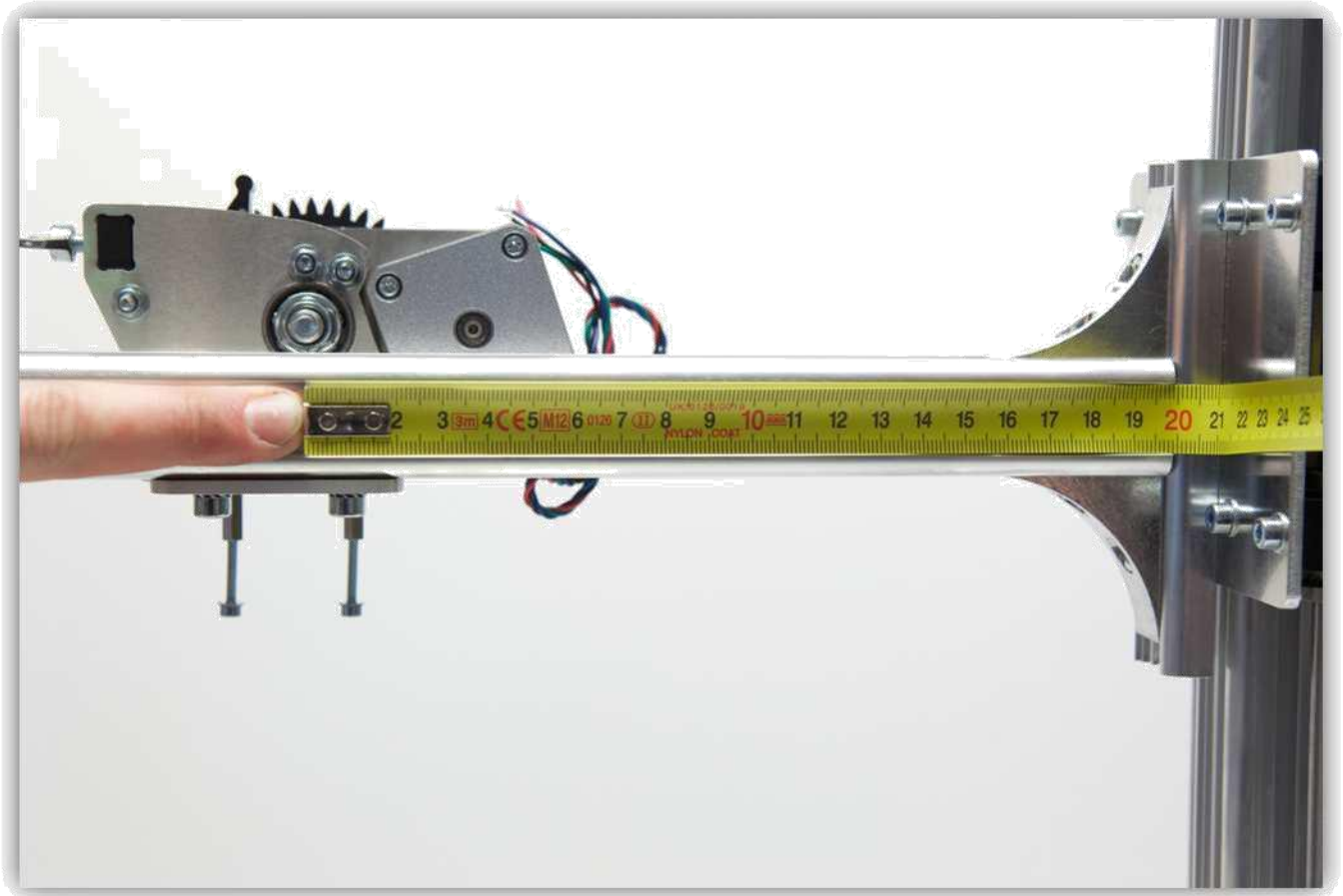
Zlokalizuj 2 kwadratowe nakrętki M5 w dolnej części profili ramienia ekstrudera, które umieszczałeś przedtem.



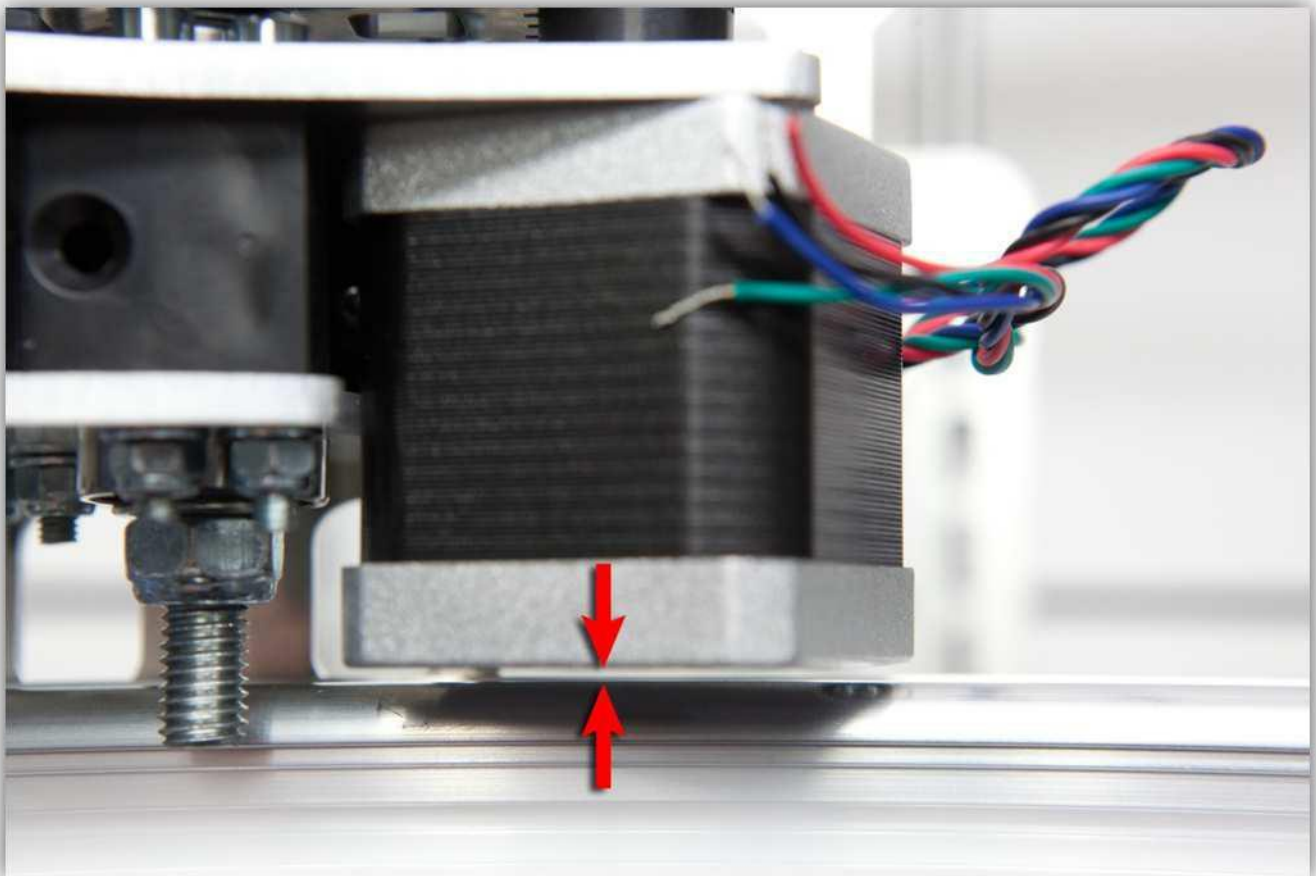
Dokręć ekstruder do tych dwóch nakrętek. Nie dokręcaj tych śrub. **Zwróć uwagę na orientację, obudowa wytłaczarki powinna być skierowana do przodu.**



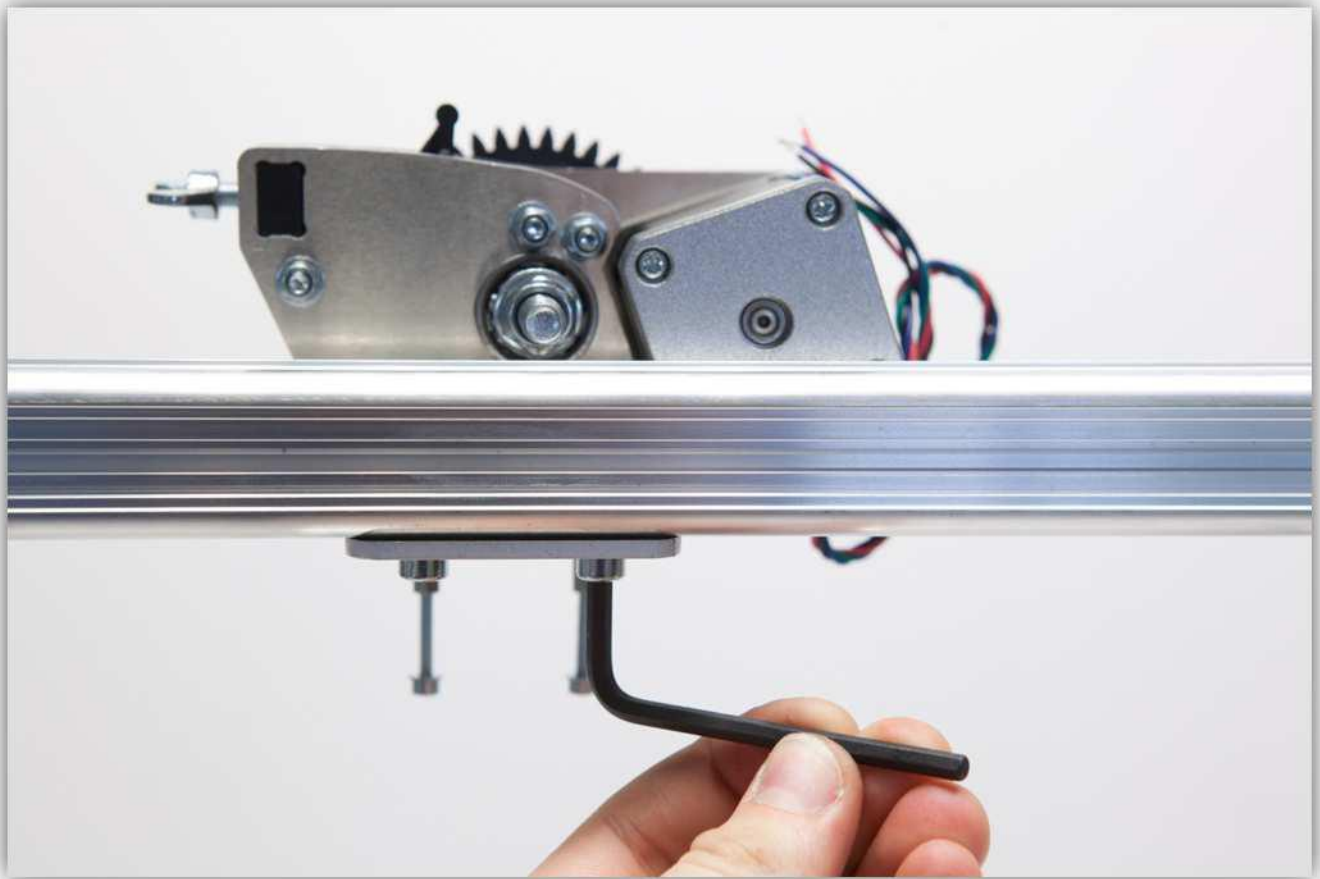
Przesuń obudowę tak, aby środek zespołu HOBBED BOLT znajdował się w odległości 20 cm (0,79 ") od elementu Z CARRIAGE.



Teraz upewnij się, że obudowa ekstrudera znajduje się na poziomie i jest około 1 mm (0,04 ") luki między profilem ramienia ekstrudera a tylną stroną silnika.

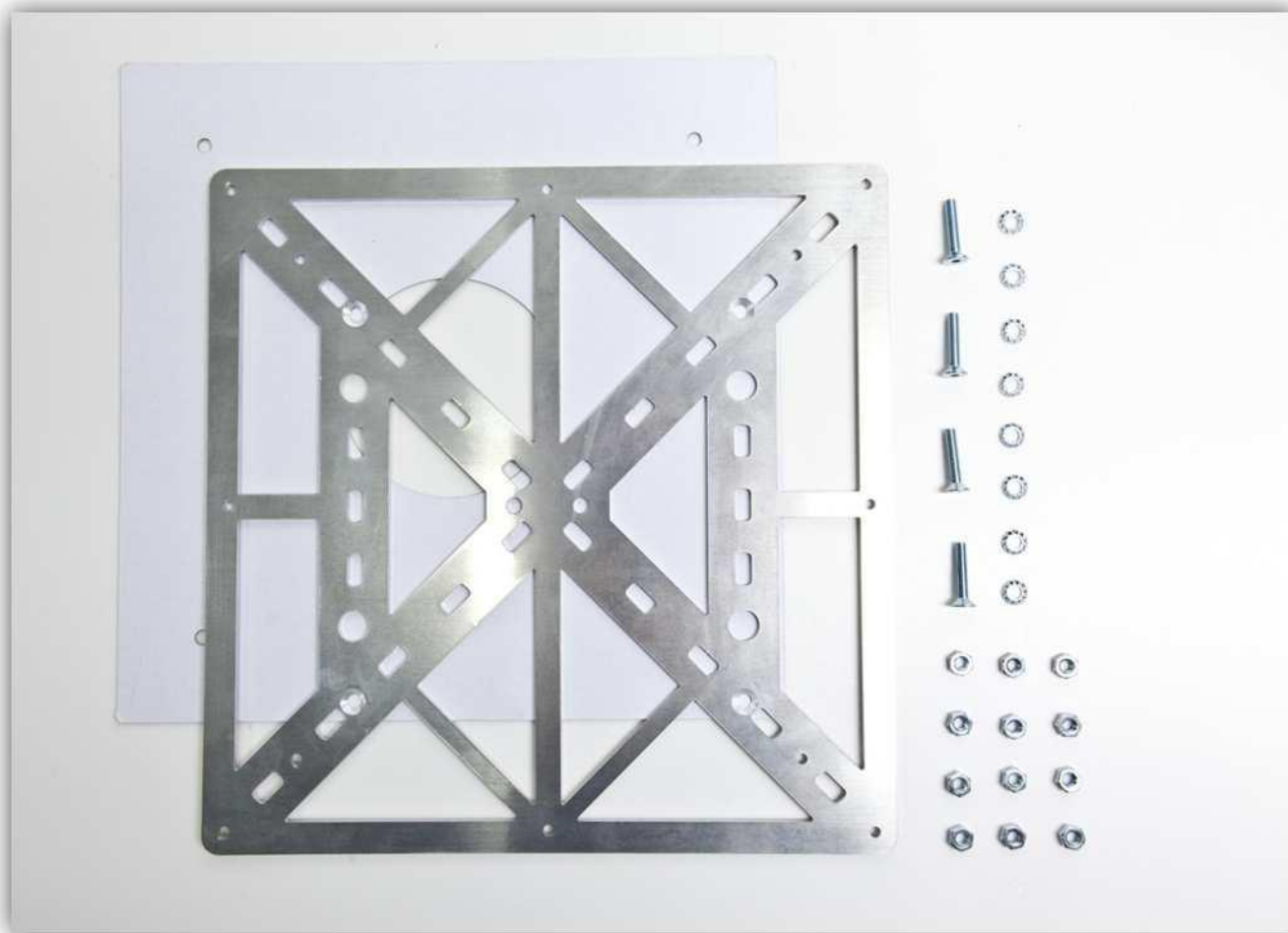


Teraz można dokręcić śruby mocujące ekstruder na miejscu.

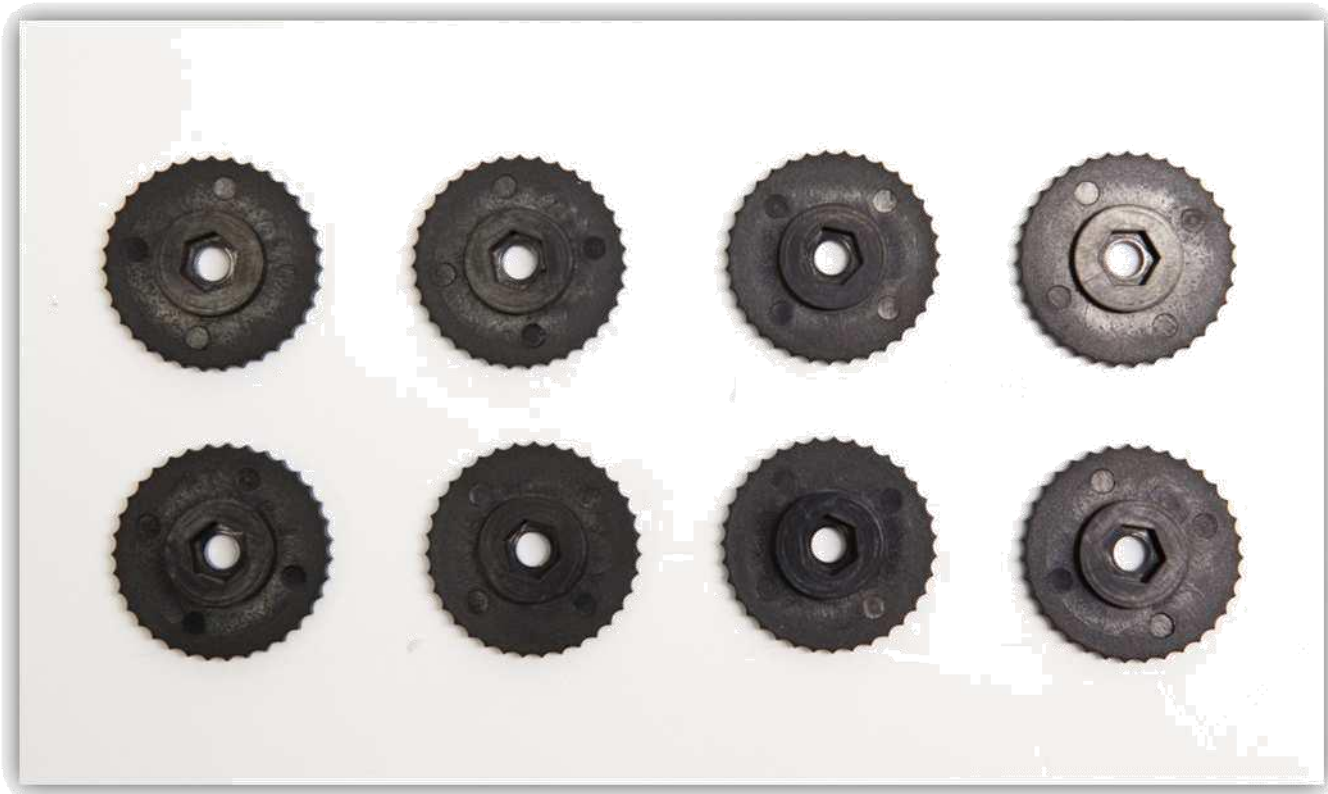


010 – ZŁOŻENIE PODGRZEWANEGO ŁOŻA

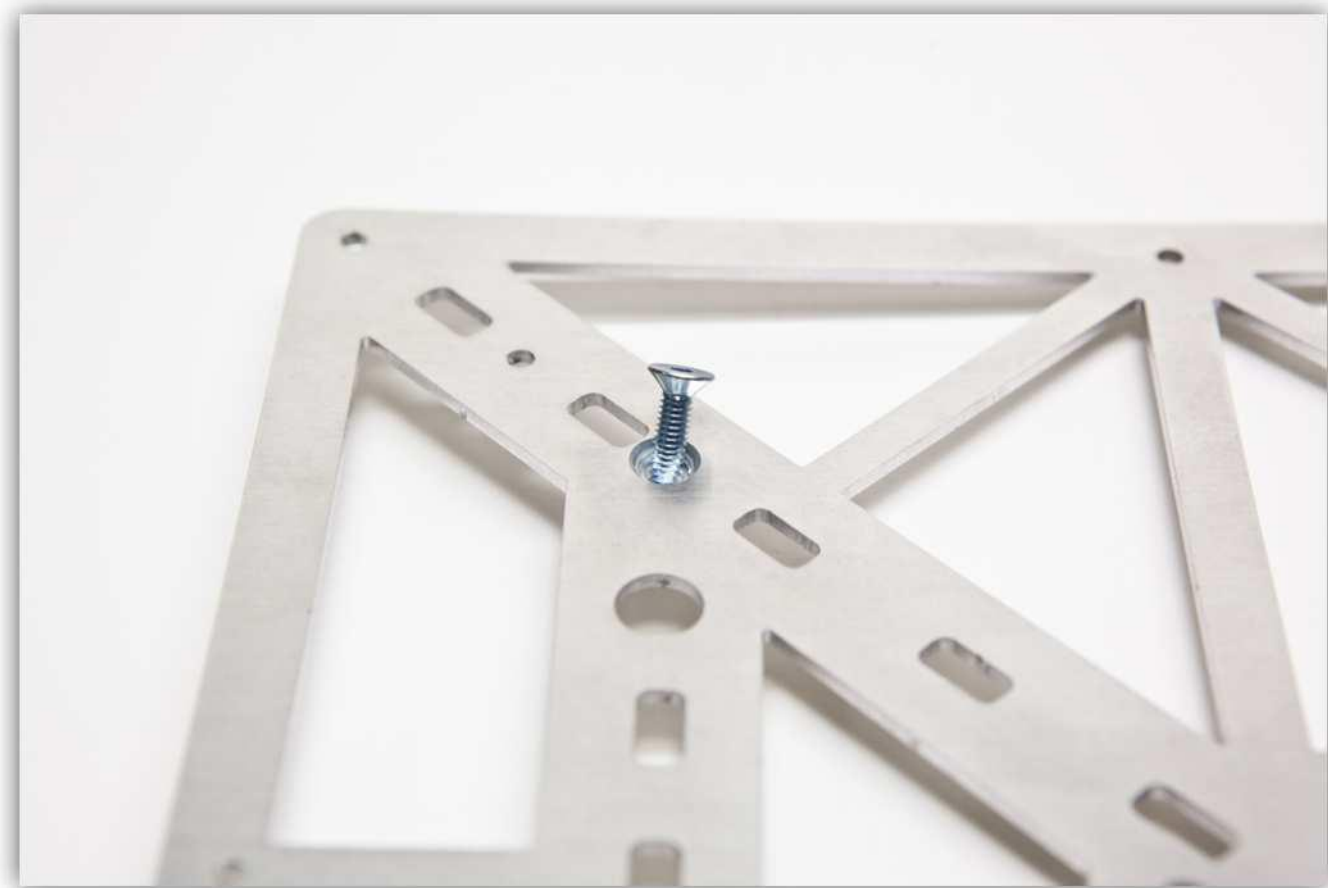
Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 32.



Teraz weź wszystkie elementy z tworzywa sztucznego, jak pokazano na rysunku poniżej z worka (THUMB SCREWS)

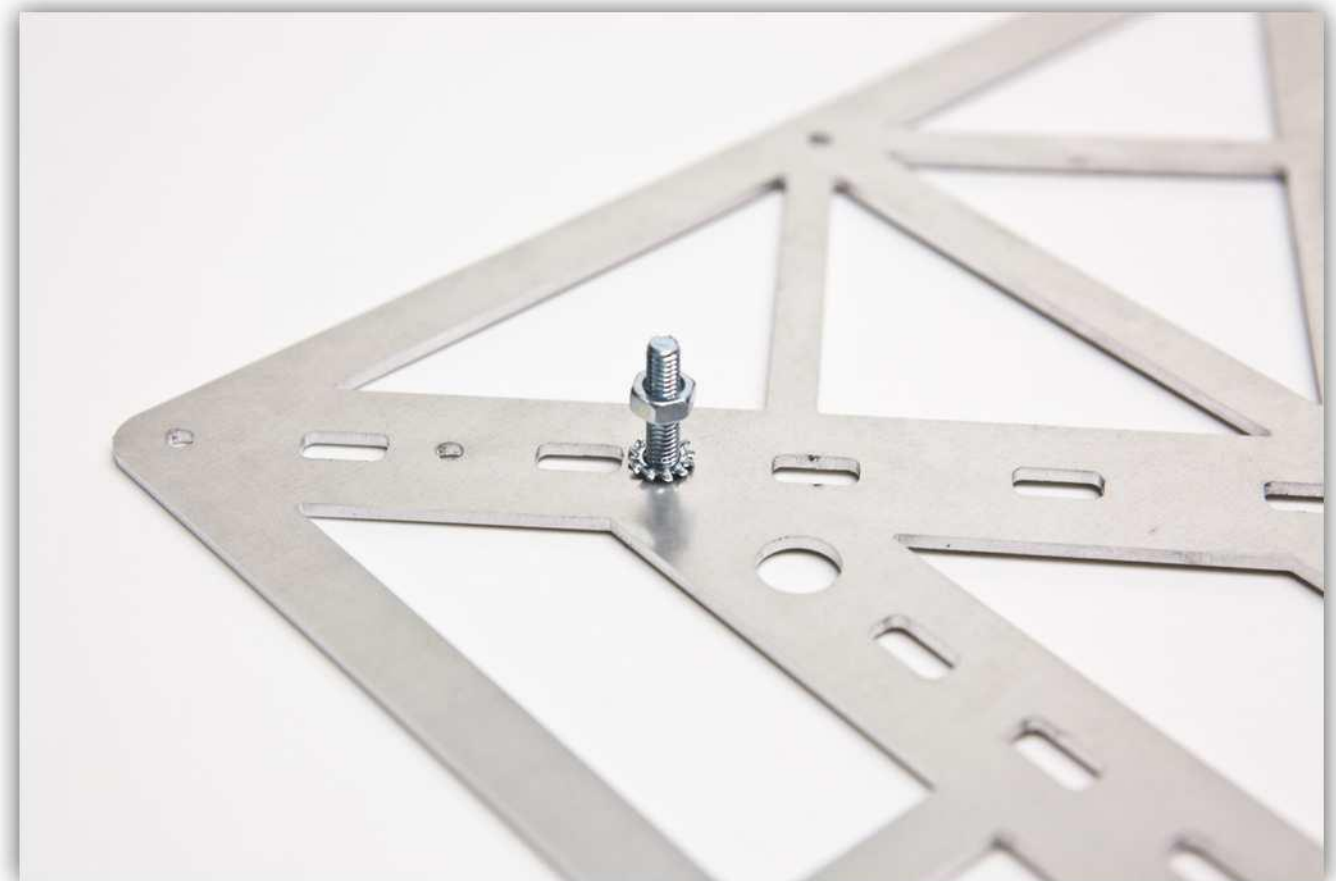


Weź 4 śruby M4 z łbem stożkowym i włóż je przez element BED PLATE.

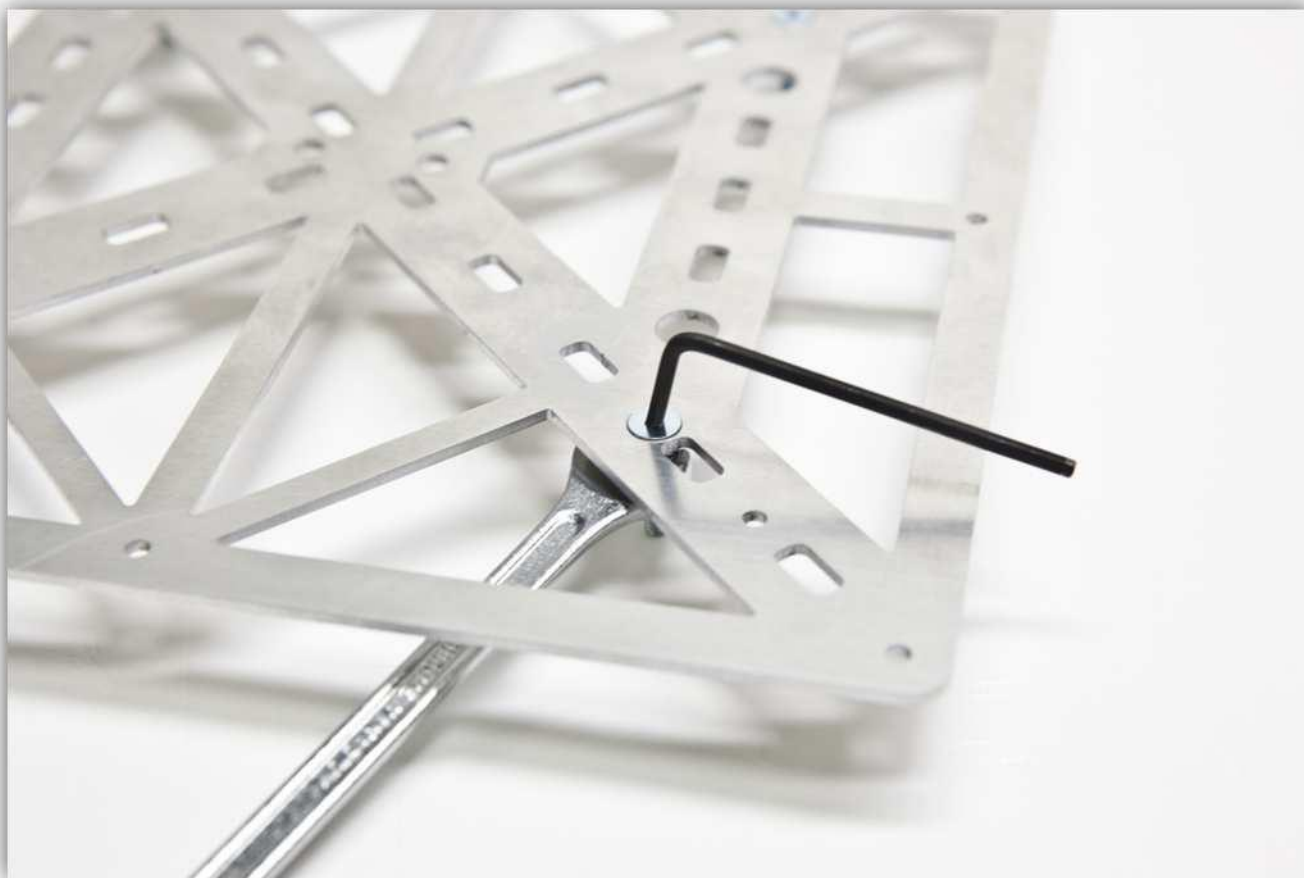




Użyj 4 nakrętek zębatych M4 i 4 nakrętek M4.



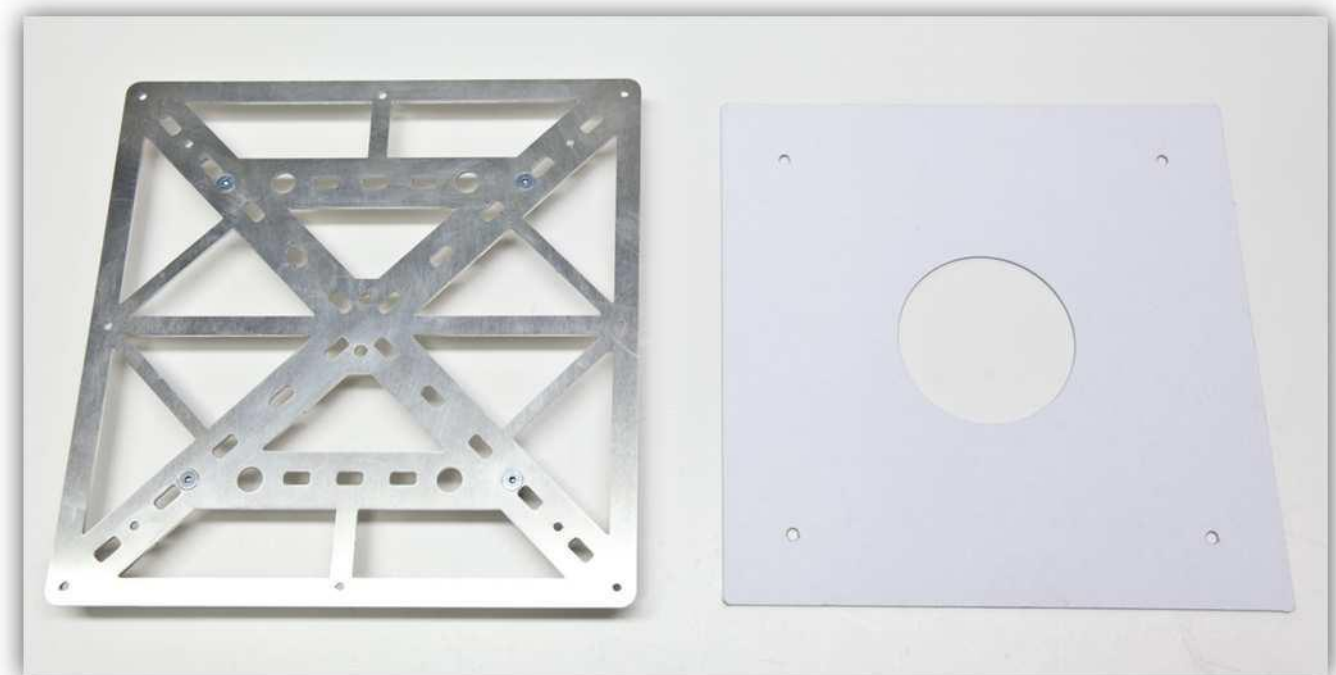
Dokręć wszystkie śruby mocno.



Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 33. **Zachowaj szczególną ostrożność stosując mały termometr NTC.**

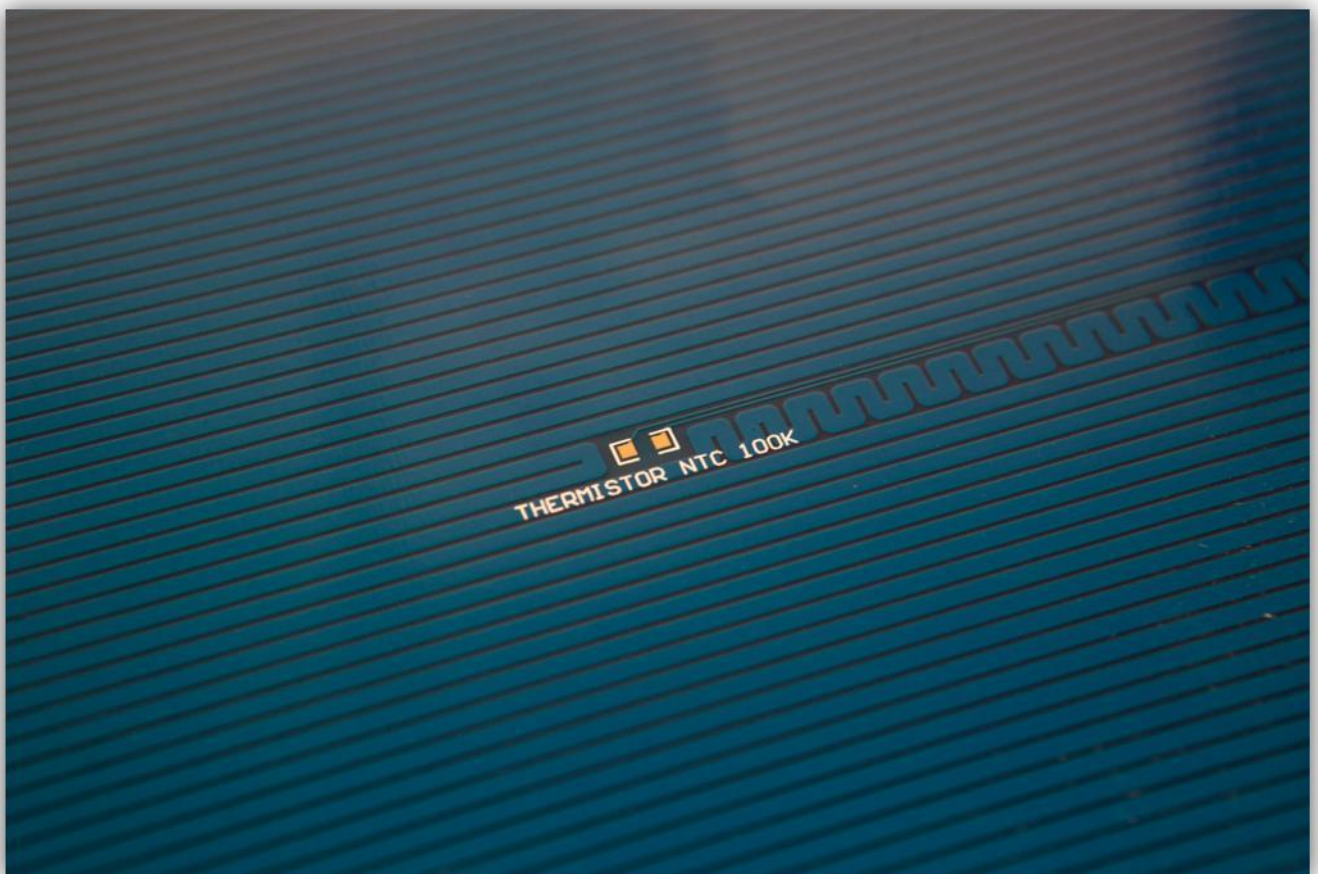


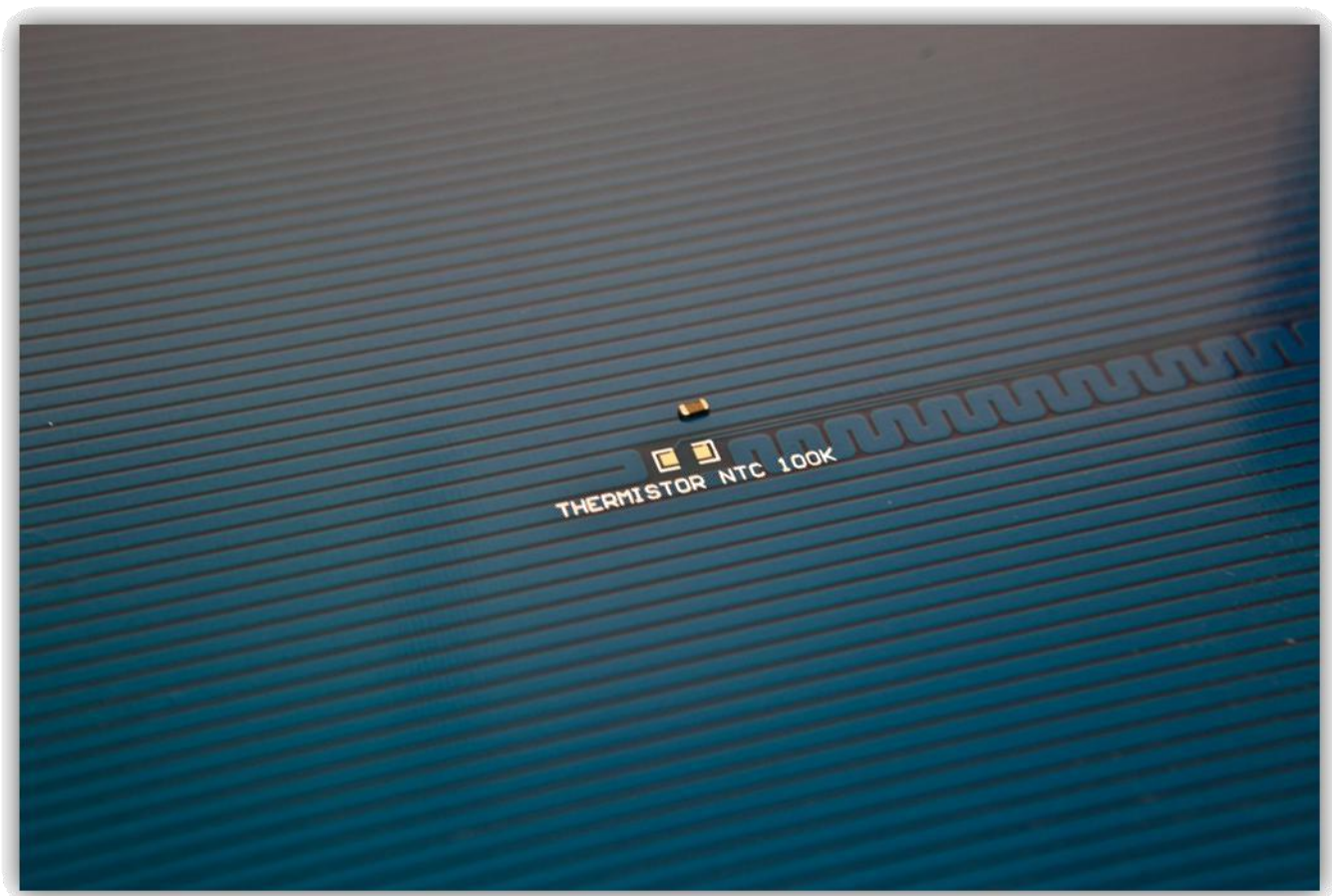
Umieść izolator kartonowy na płycie lustra i wyrównaj otwory. **Oglądaj uważnie orientację płyty.**



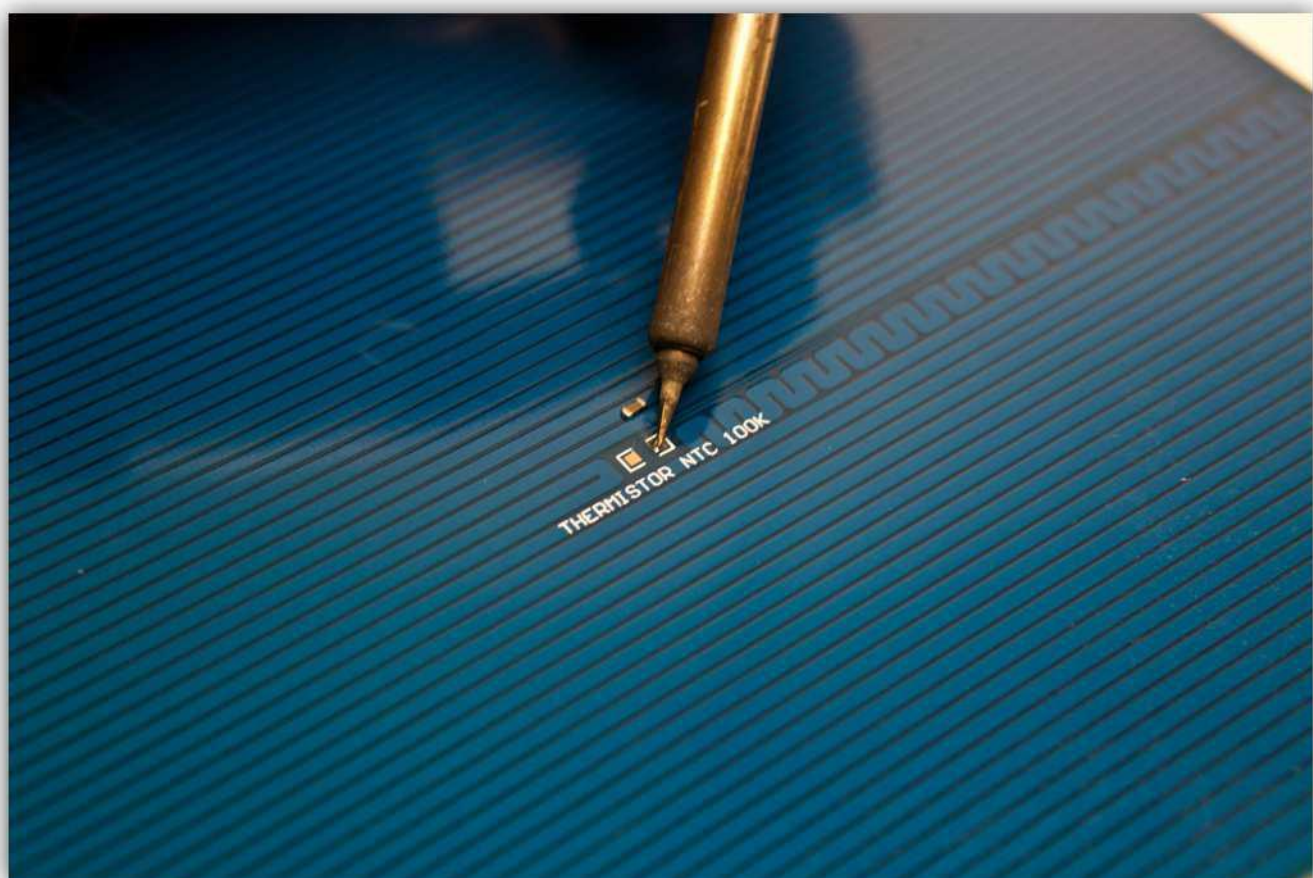


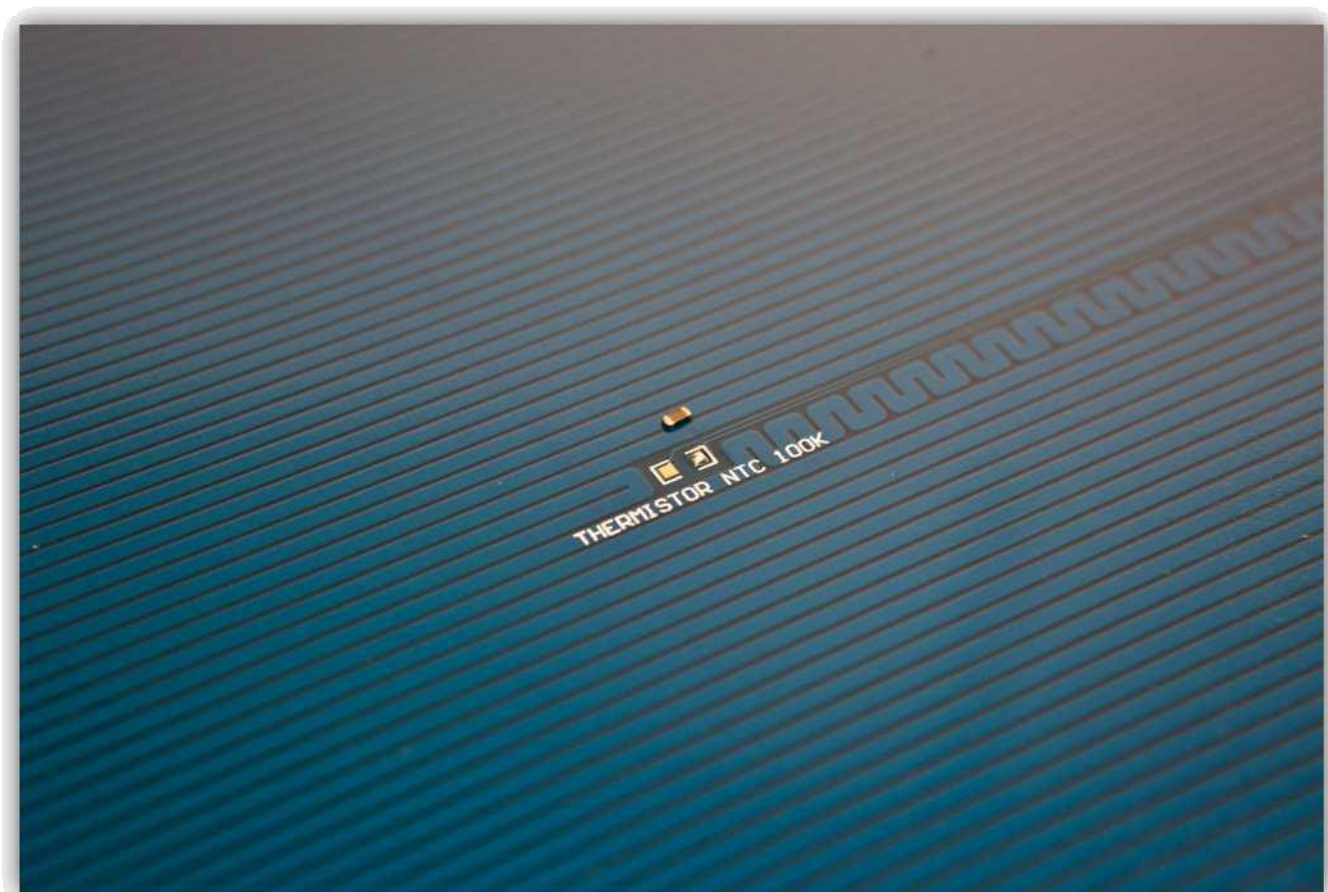
Teraz weź płytę z podgrzewaną podłogą i THERMISTOR NTC.



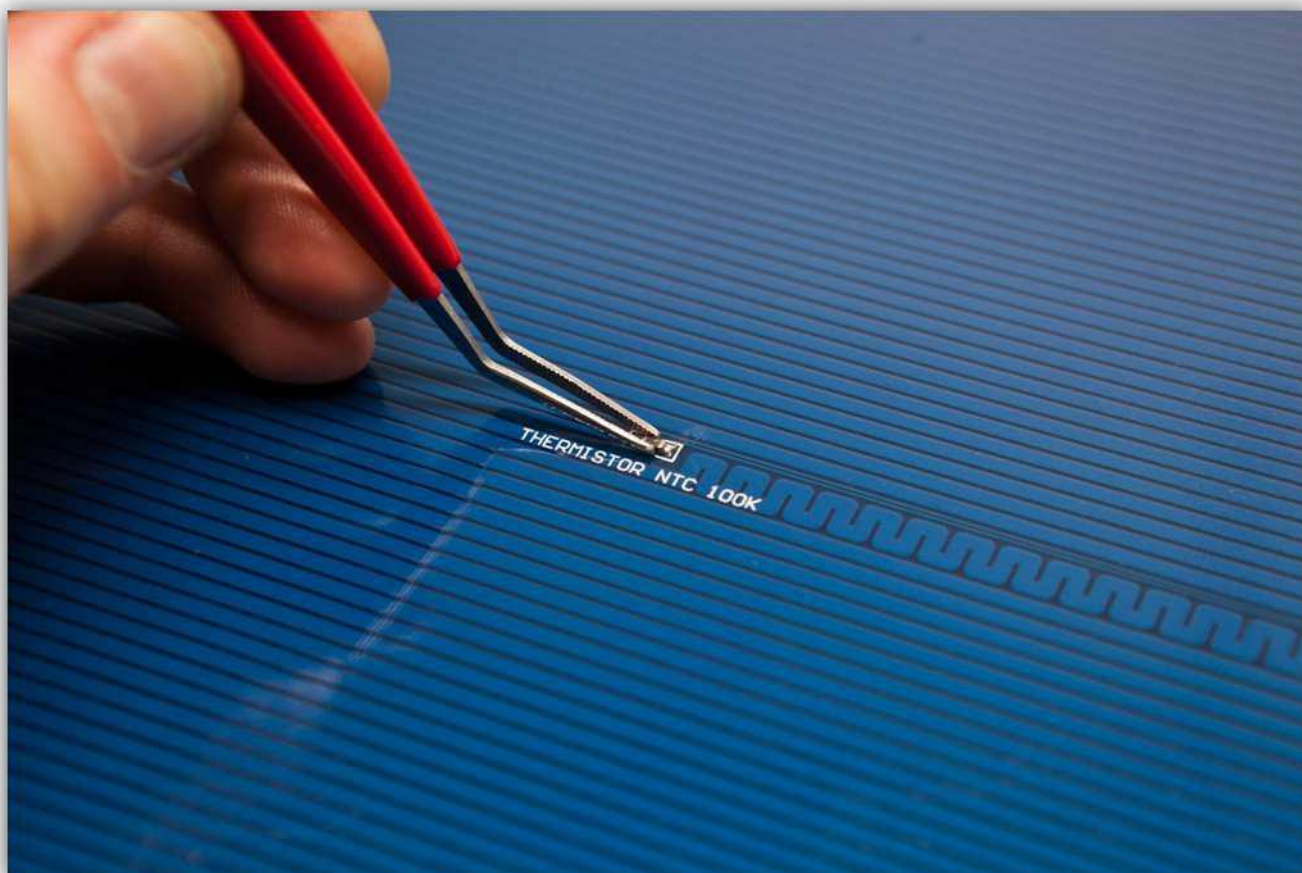


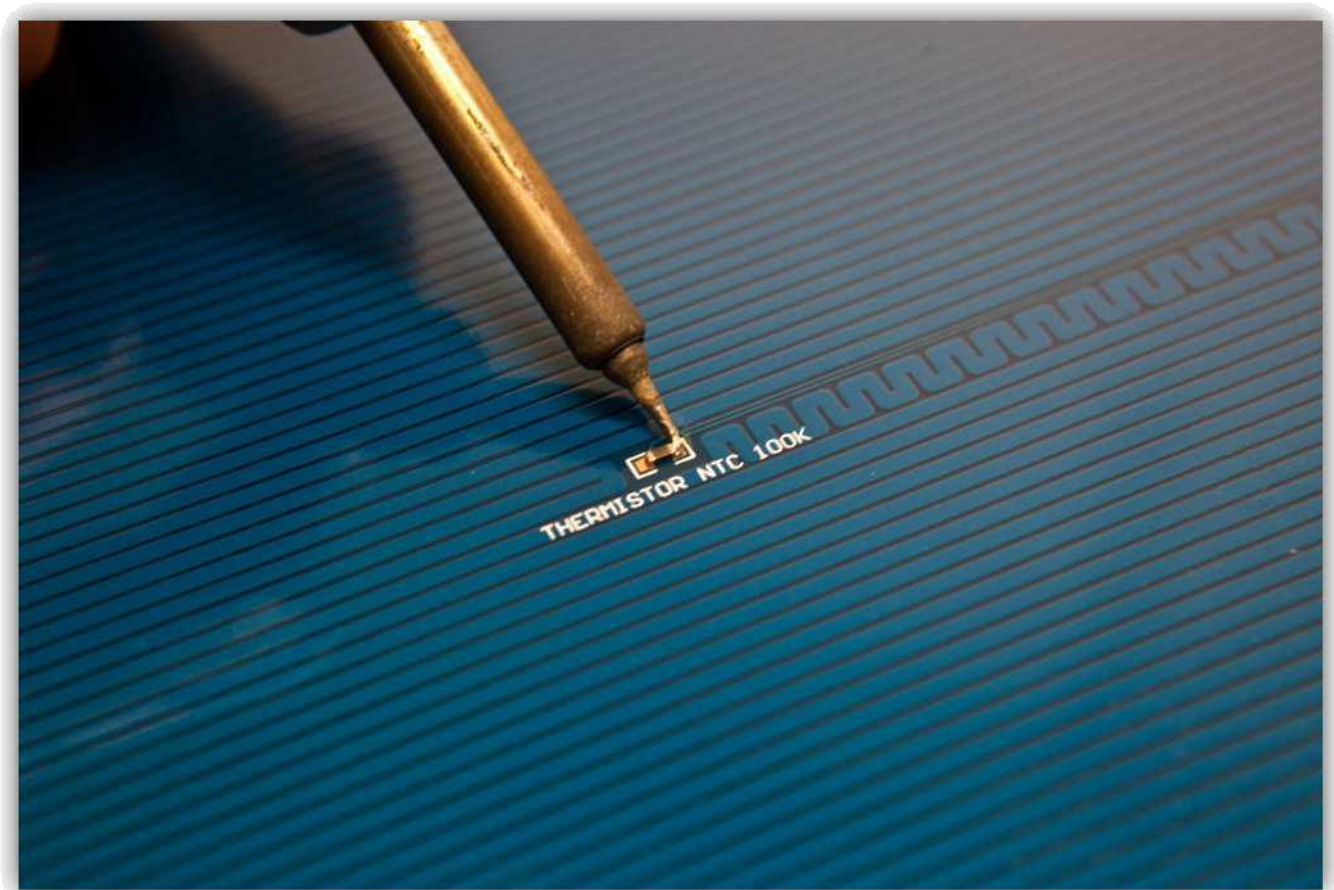
Nałóż cynę na jeden pad



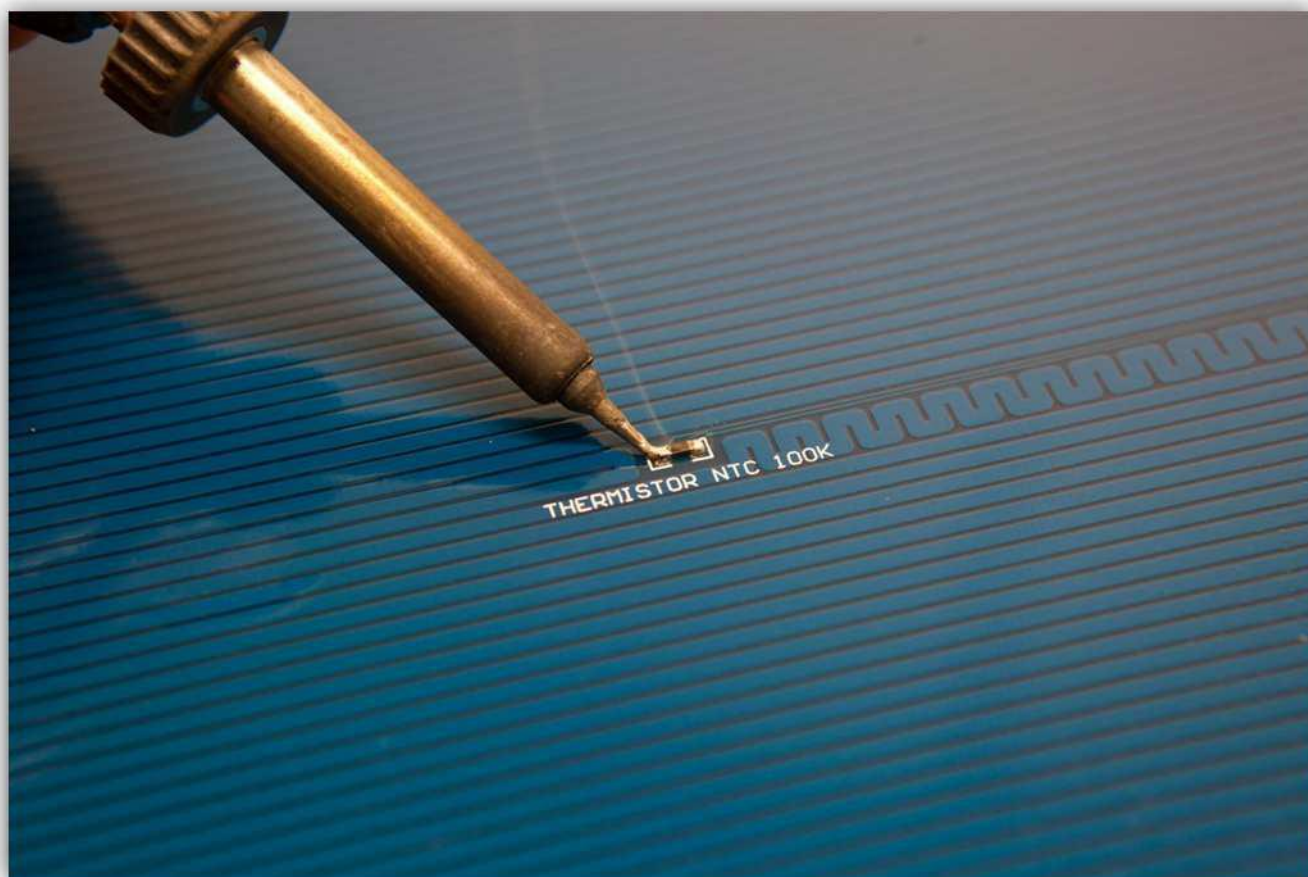


Umieść THERMISTOR NTC z jednej strony na wkładzie cały czas nagrzewając, nie ma znaczenia, z której strony, termistor nie jest spolaryzowany. **Upewnij się, że termistor zbyt długo nie ogrzewa.**





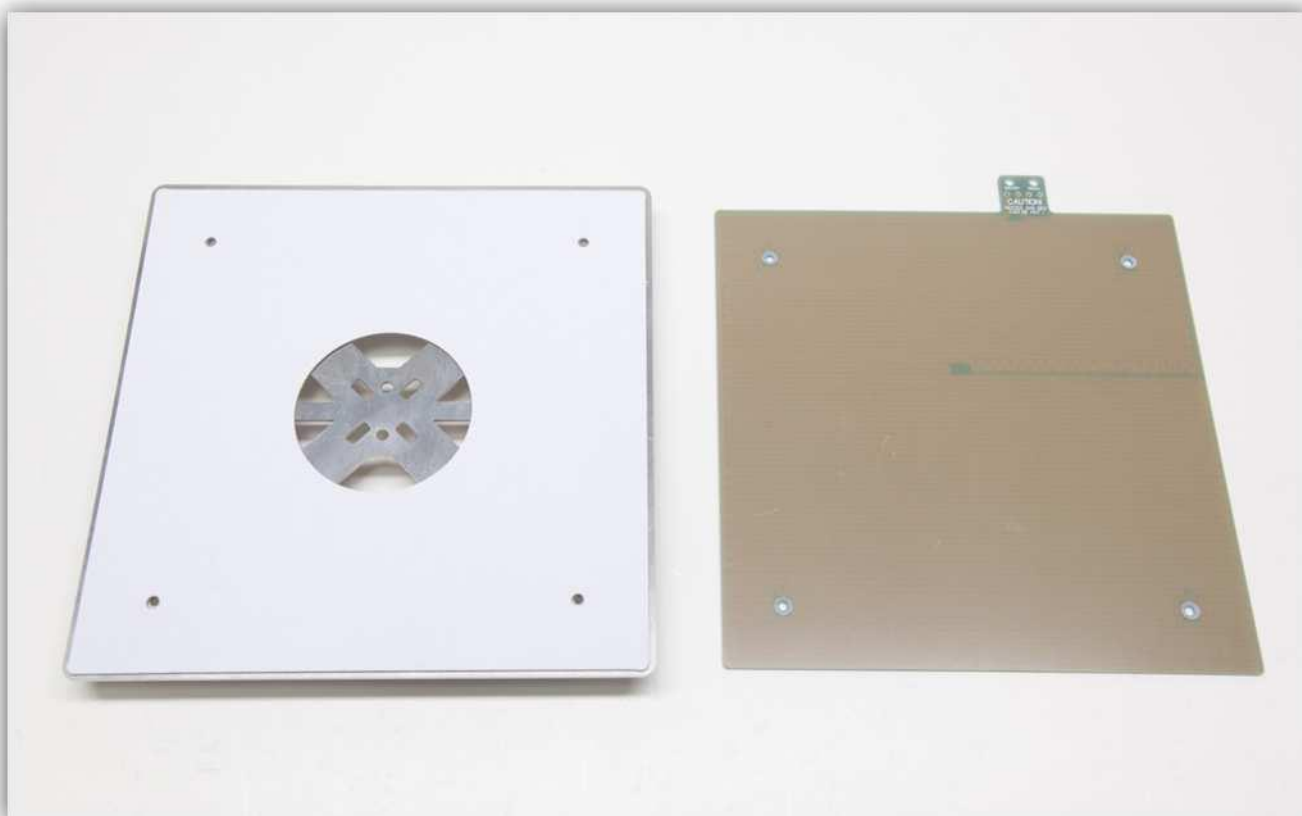
Teraz cyna na drugi pad i druga strona termistora.

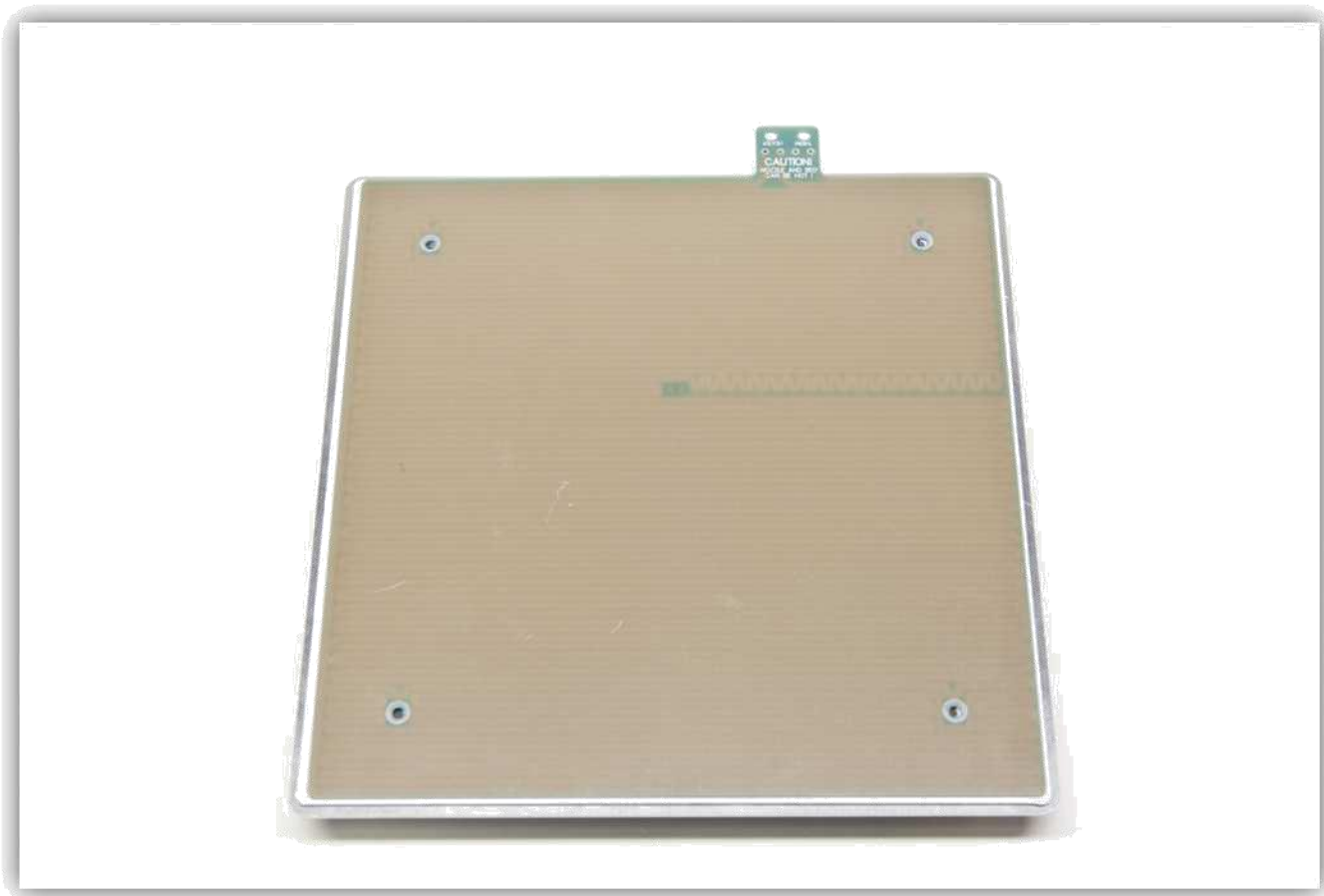


Wlutowany NTC THERMISTOR powinien wyglądać tak.



Umieść płytę podgrzewaną na elemencie BED PLATE. **Uważaj na orientację.**

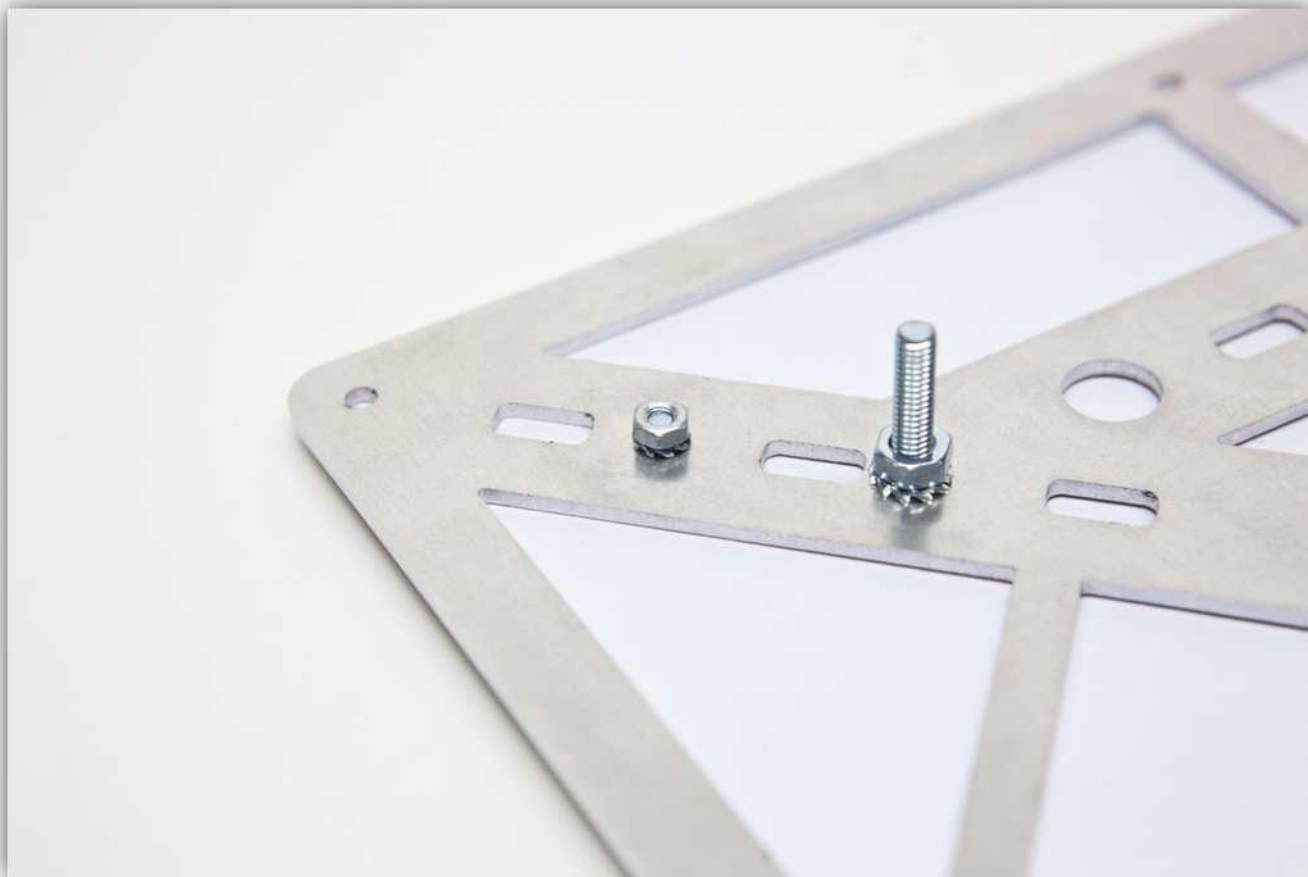




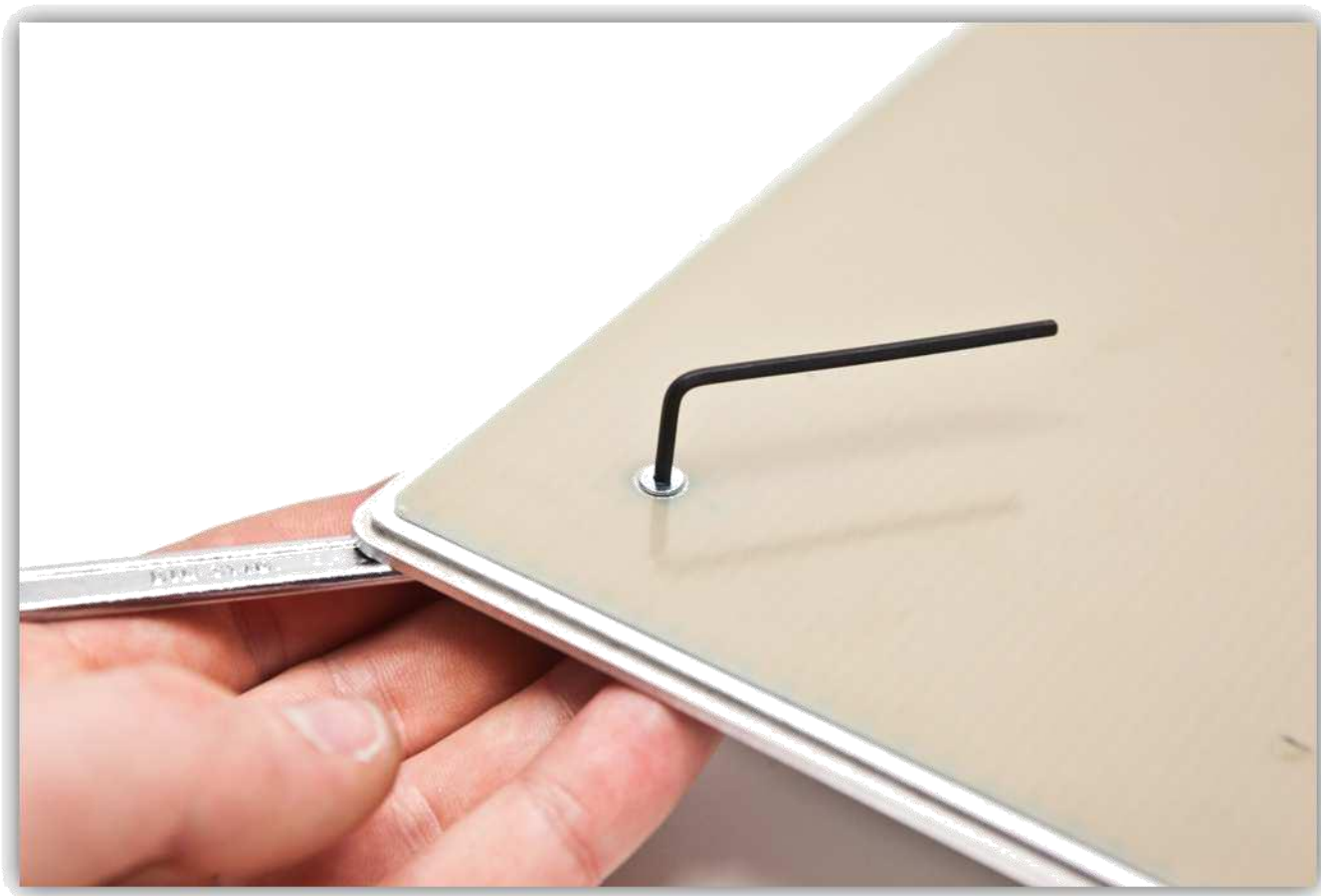
Włóż 4 śruby M3 w czterech otworach.



Użyj 4 podkładek M3 i 4 nakrętek M3, aby zabezpieczyć obie płyty.

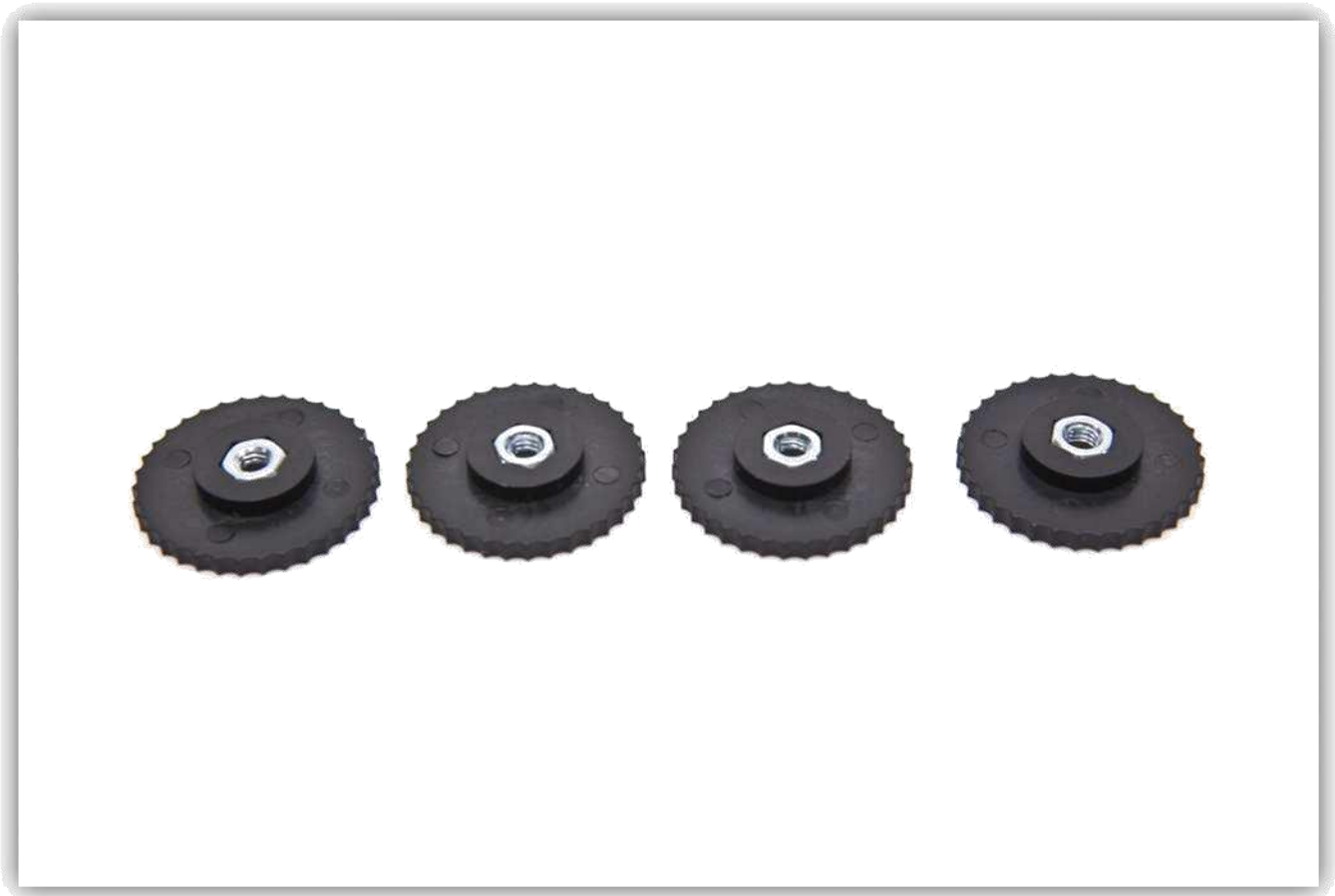


Dokręć te 4 śruby mocno.



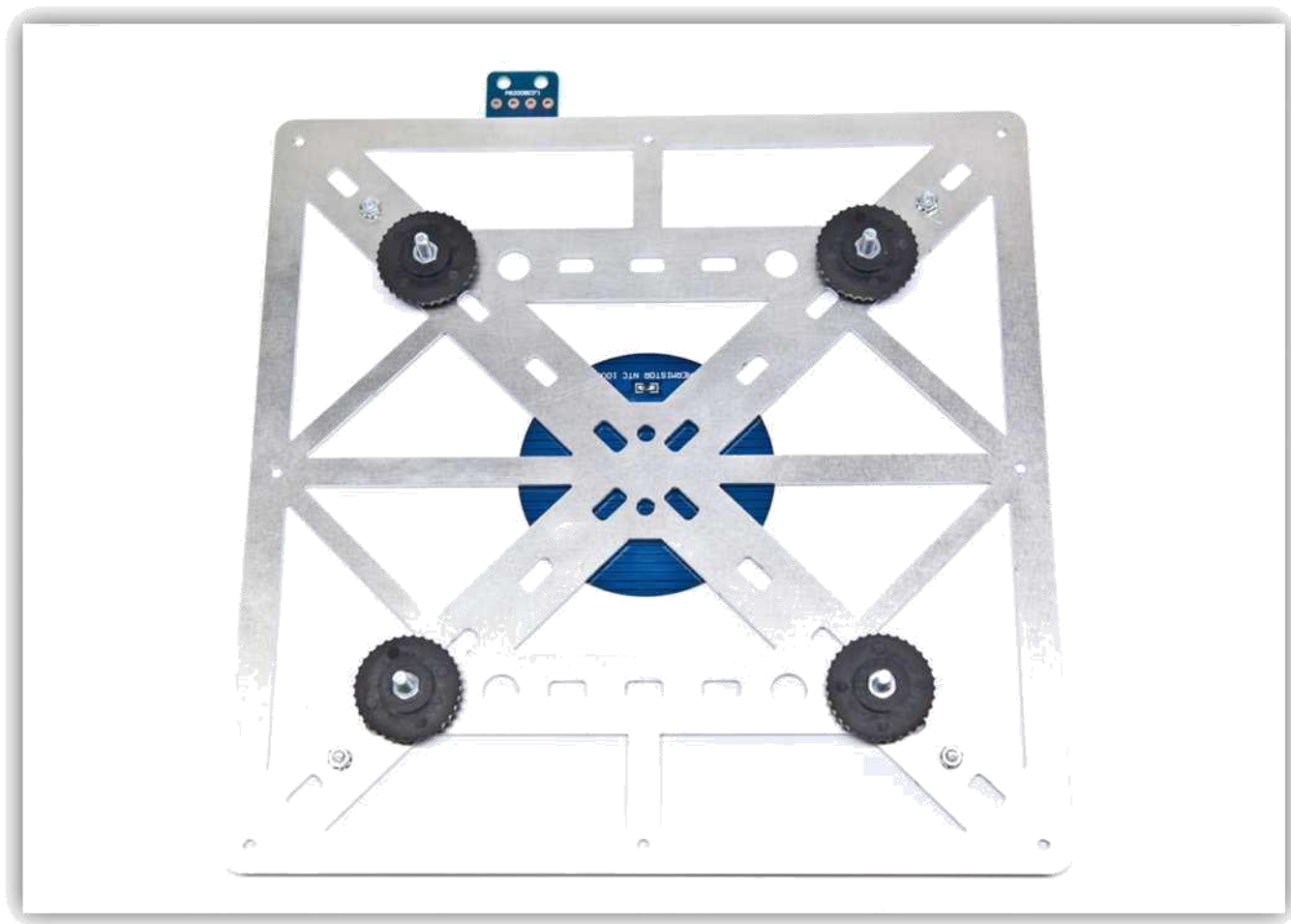
Wkręcić nakrętkę M4 na 4 śruby kciukowe.



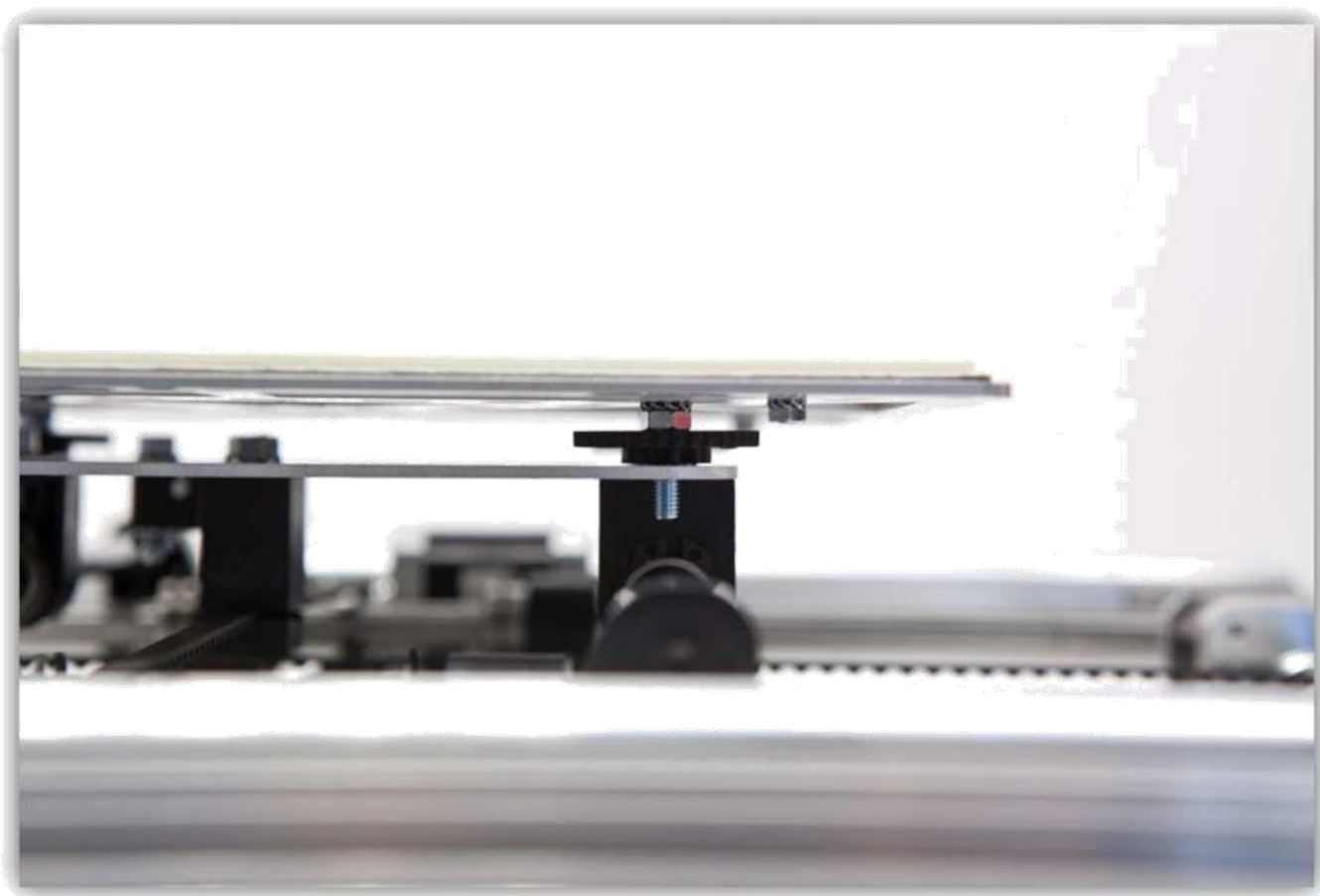
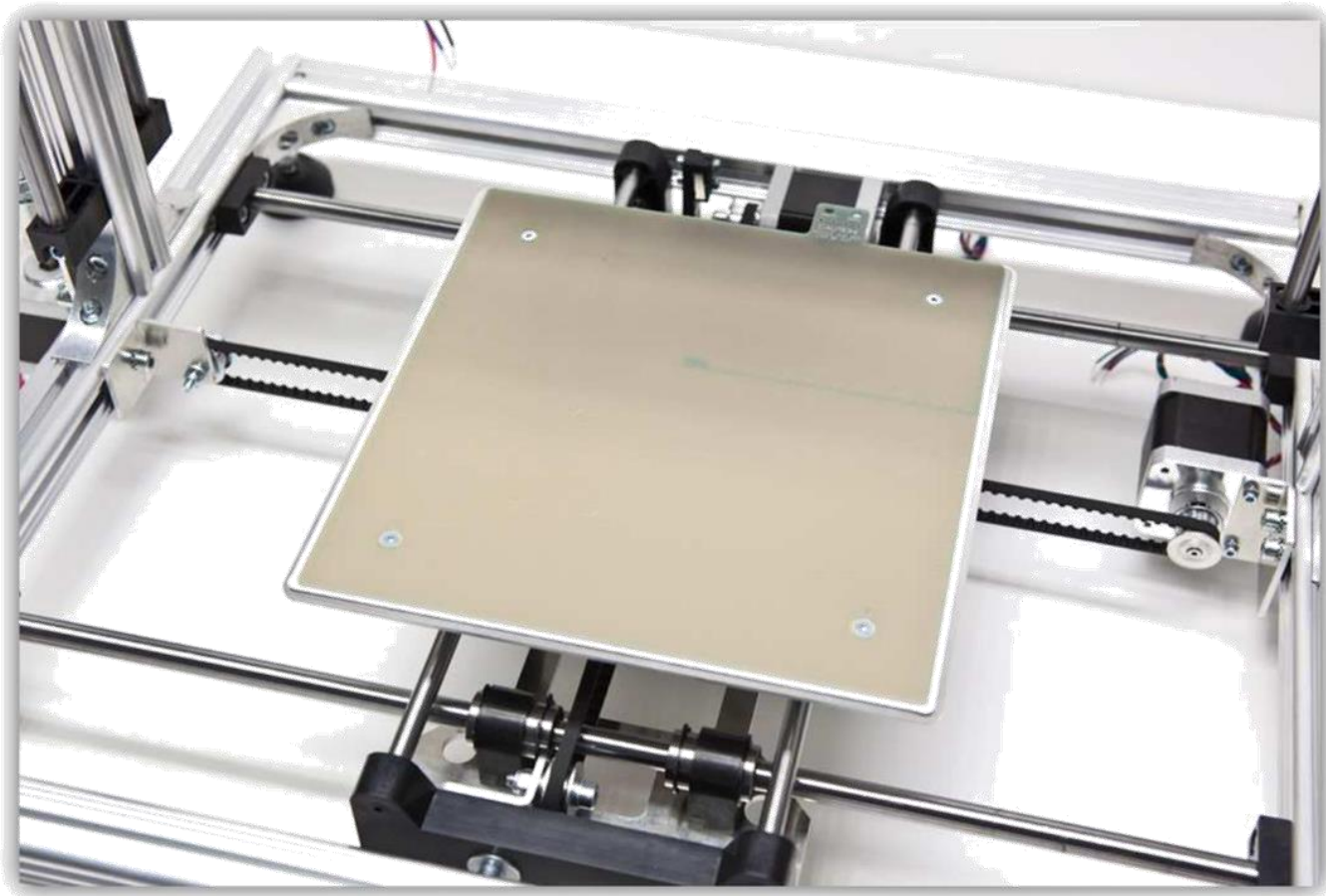


Przykręć te śruby kciukowe na 4 śruby elementu BED PLATE (do samego końca).

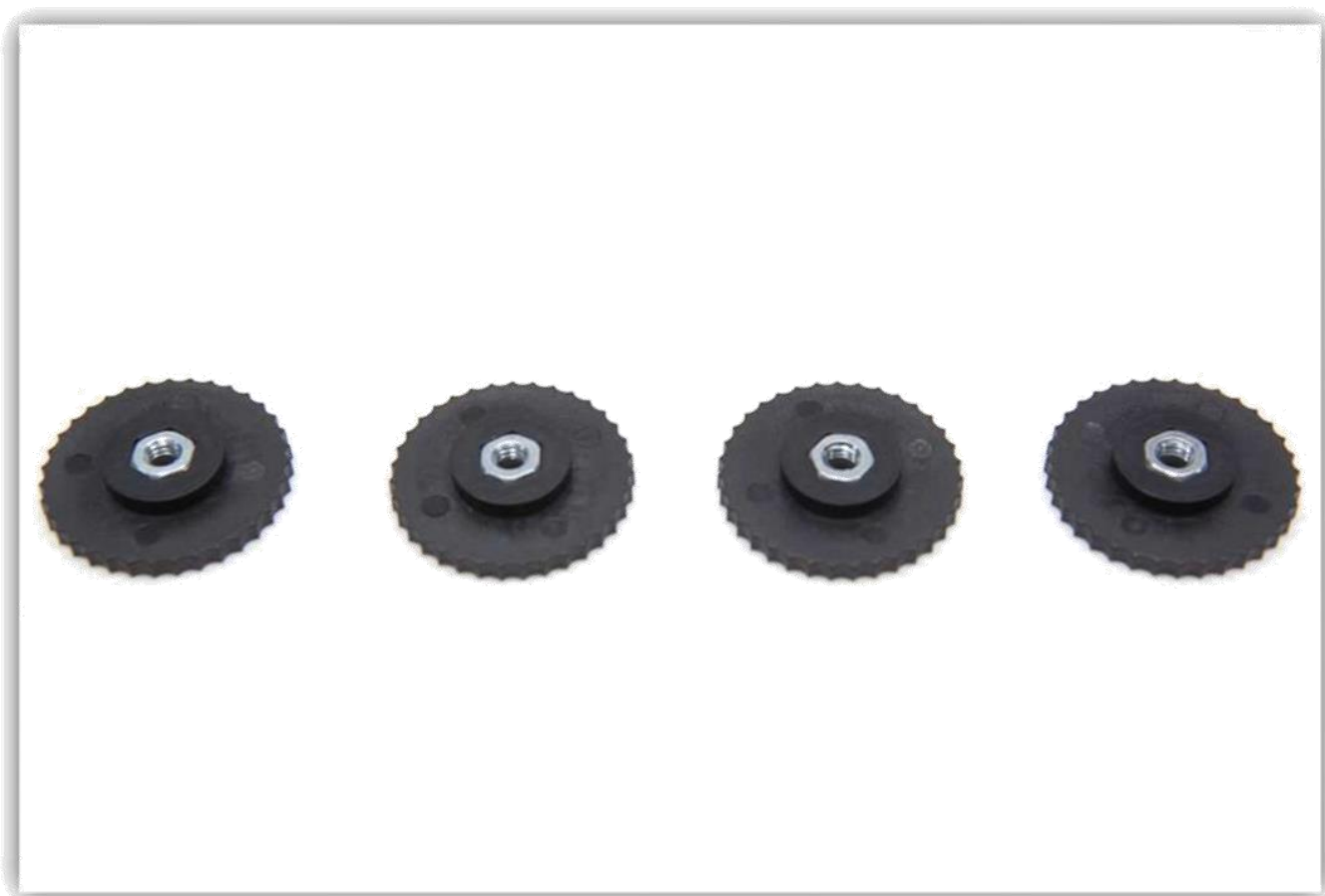
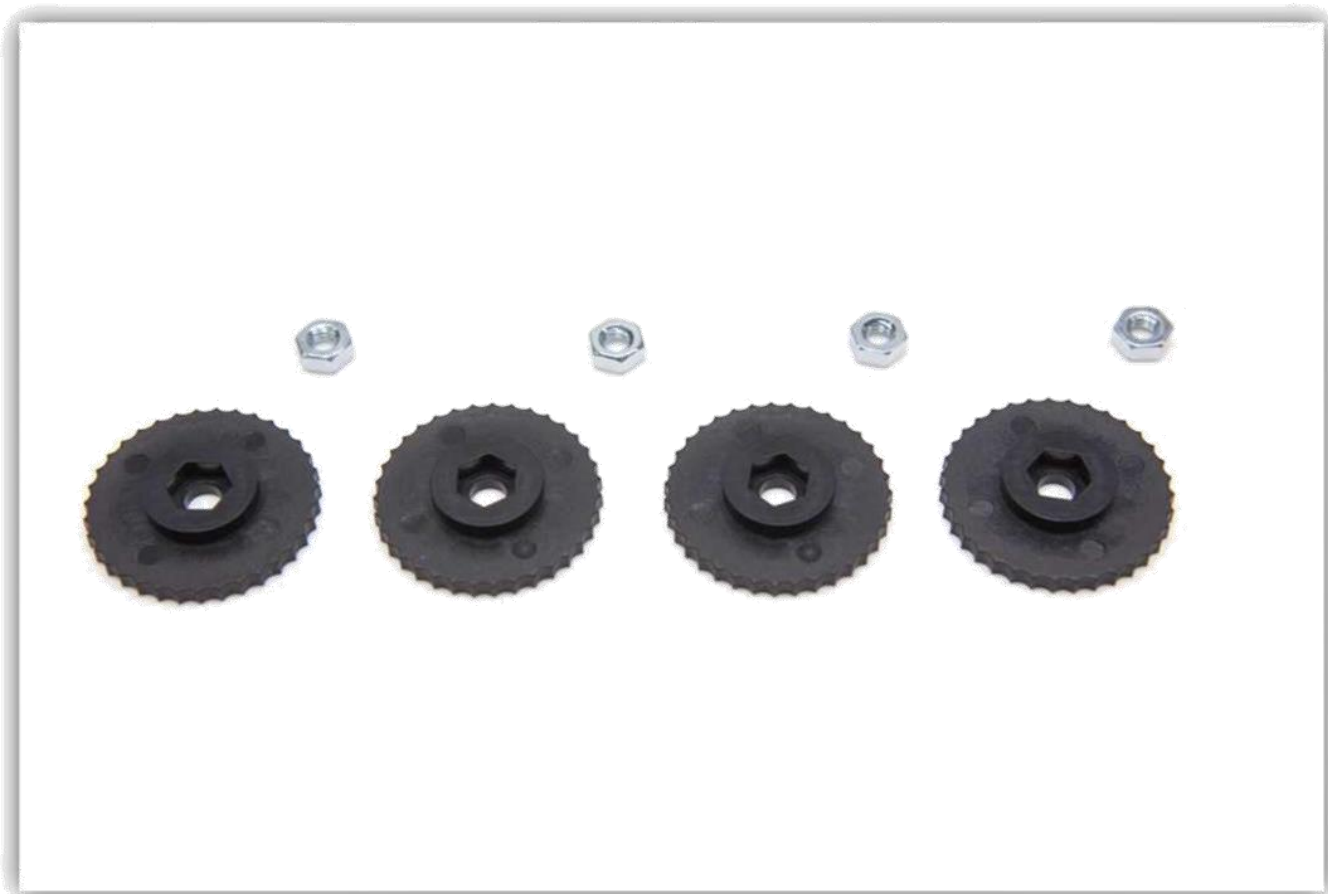




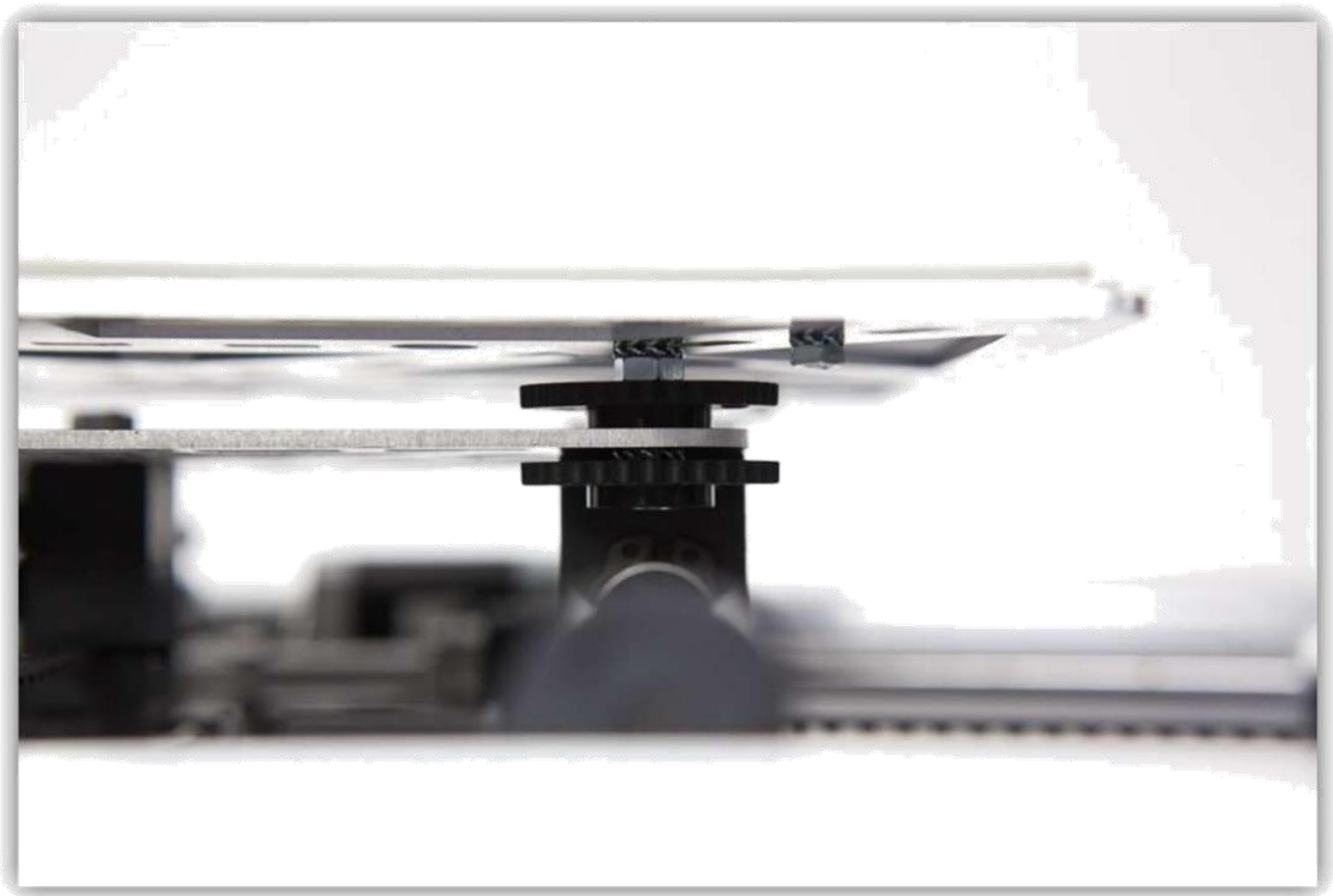
Teraz umieść łożo na X CARRIAGE. Upewnij się, że wszystkie 4 śruby przesuwają się przez płytę podpodłogową. Zwróć uwagę na orientację.



Wkręcić nakrętkę M4 na 4 śruby kciukowe



Na każdej ze śrub kciukowych umieścić podkładkę zębatą M3 i wkręcić śruby na każdą śrubę BED PLATE, jak pokazano na poniższych zdjęciach.





011 – WYKOŃCZENIE RAMY

Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 35.



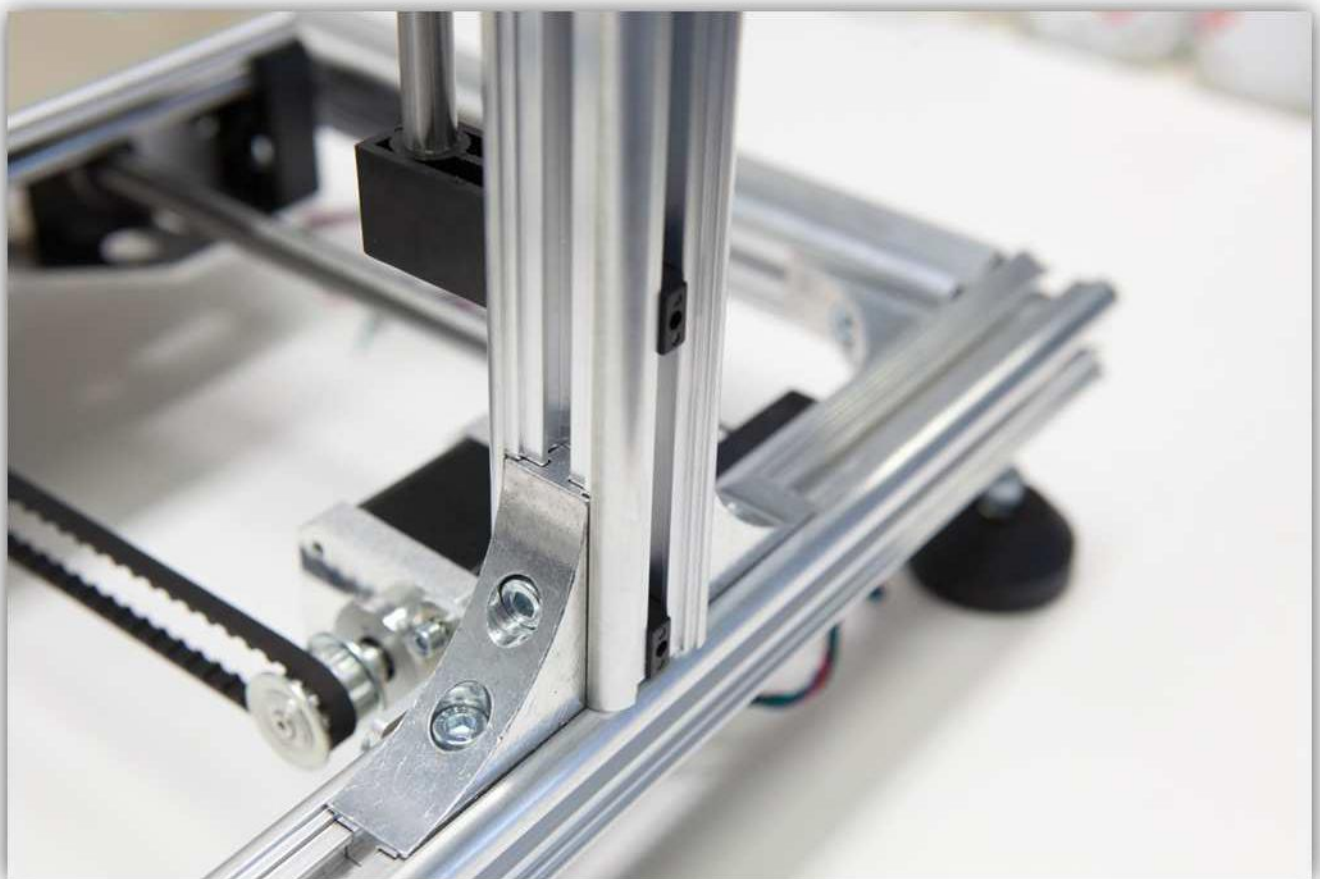
Potrzebne będzie również element COIL SUPPORT, które zebrałeś wcześniej.



Teraz weź 2 sztuki, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (PROFILE MOUNTS)



Przesuń prowadnice PROFILE MOUNTS w prawym, pionowym profilu aluminiowym, jak pokazano na poniższych zdjęciach.

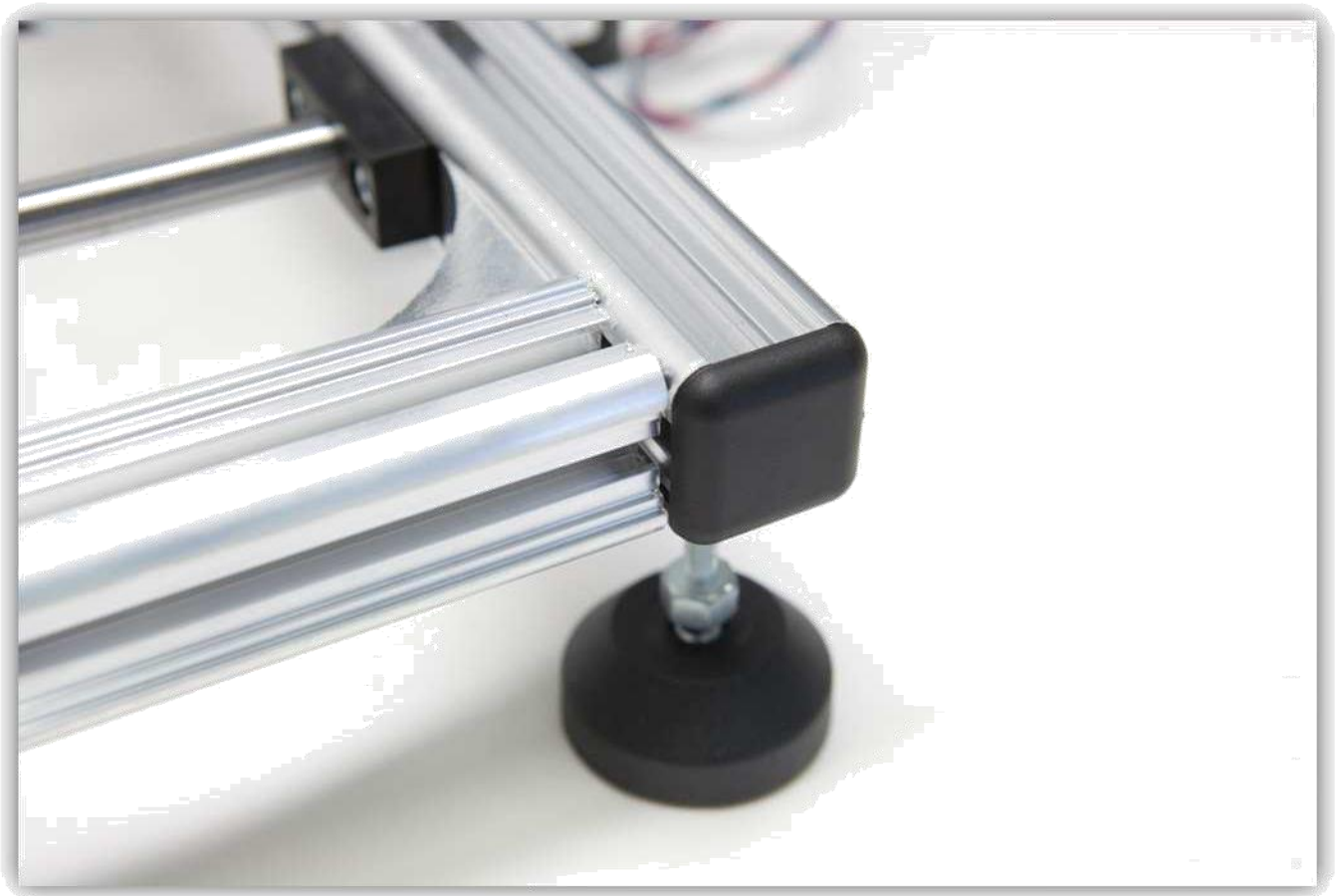


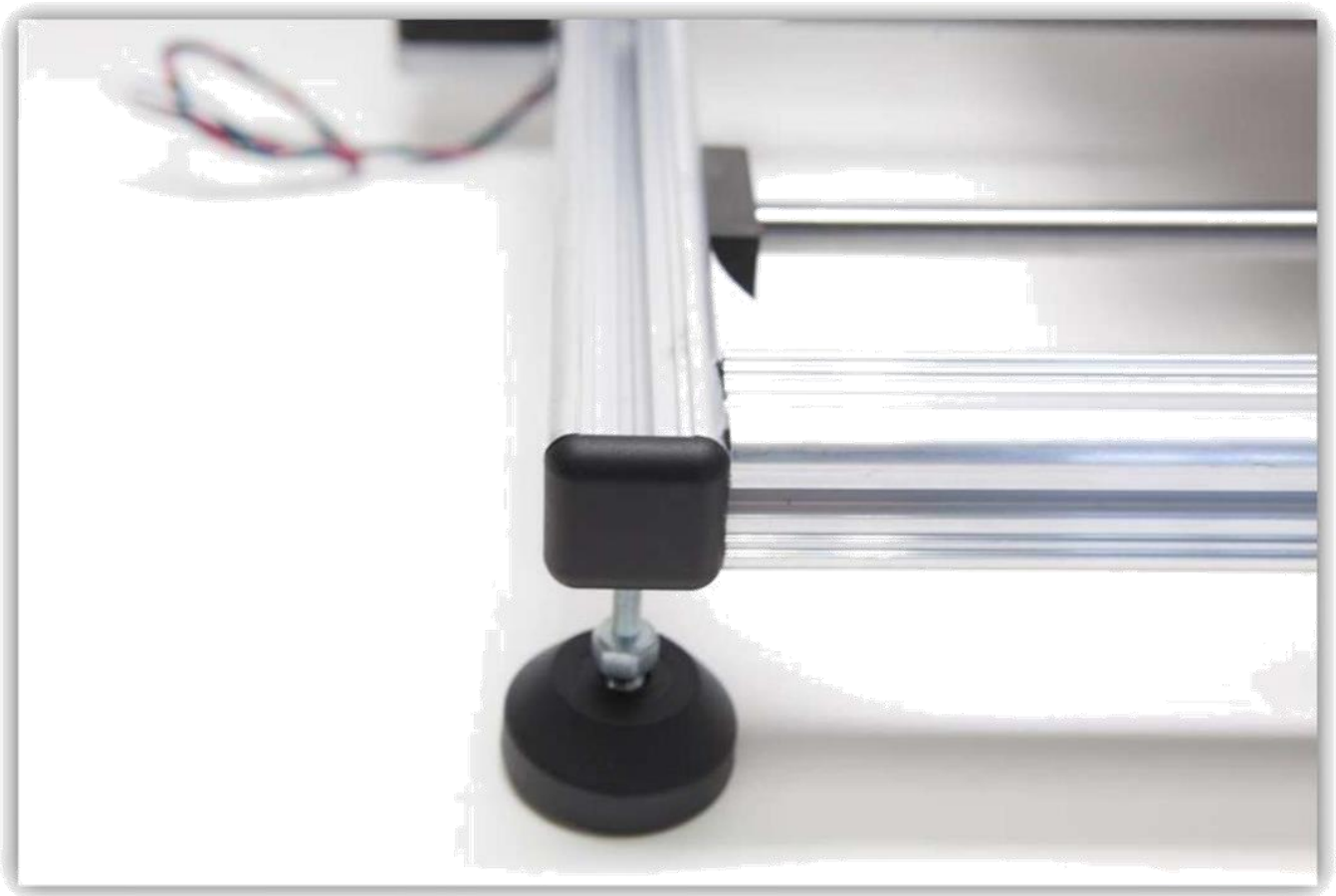
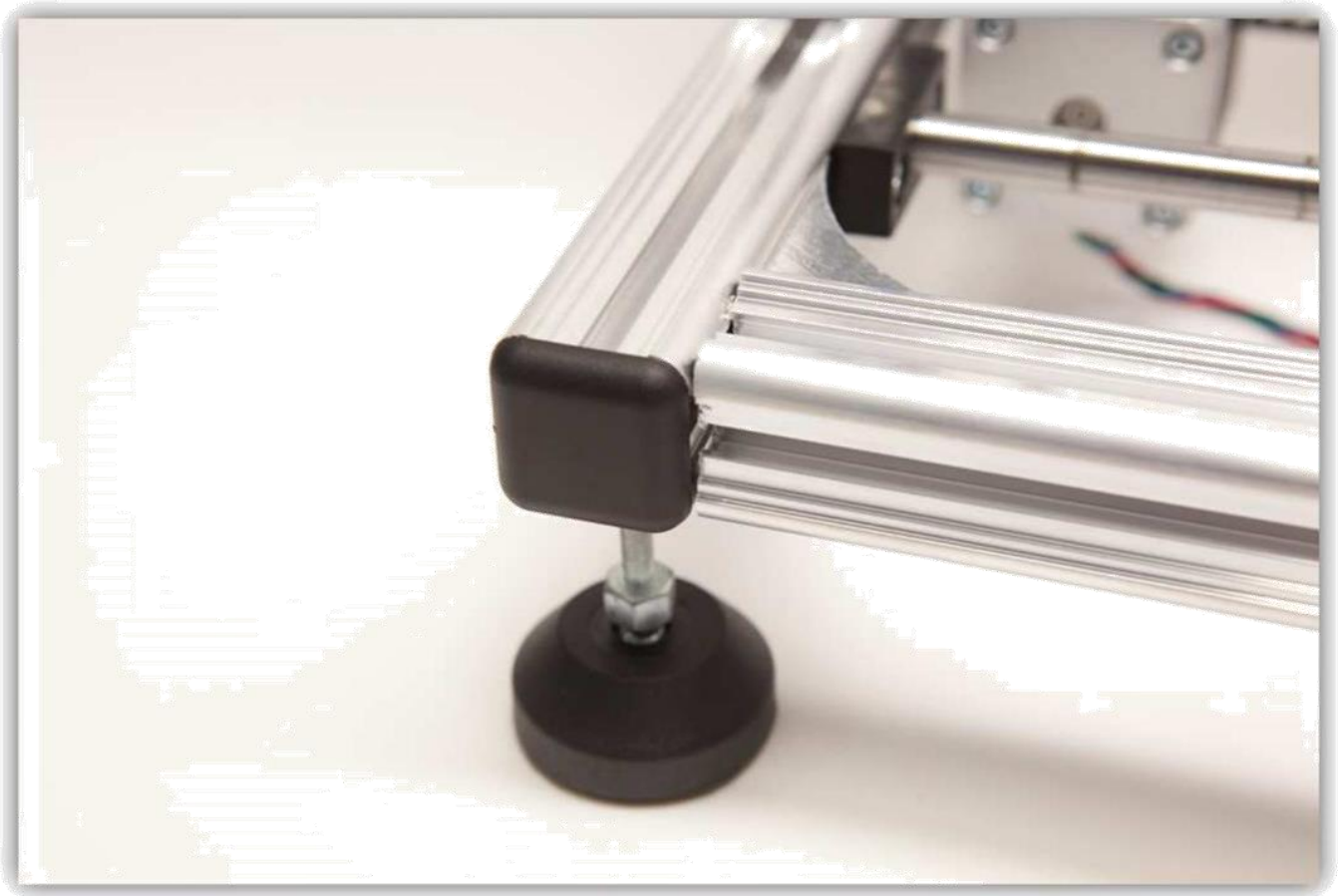
Następnie nasuń element COIL SUPPORT w tym samym profilu i wyrównaj go z poziomym profilem. Dokręć mocno.

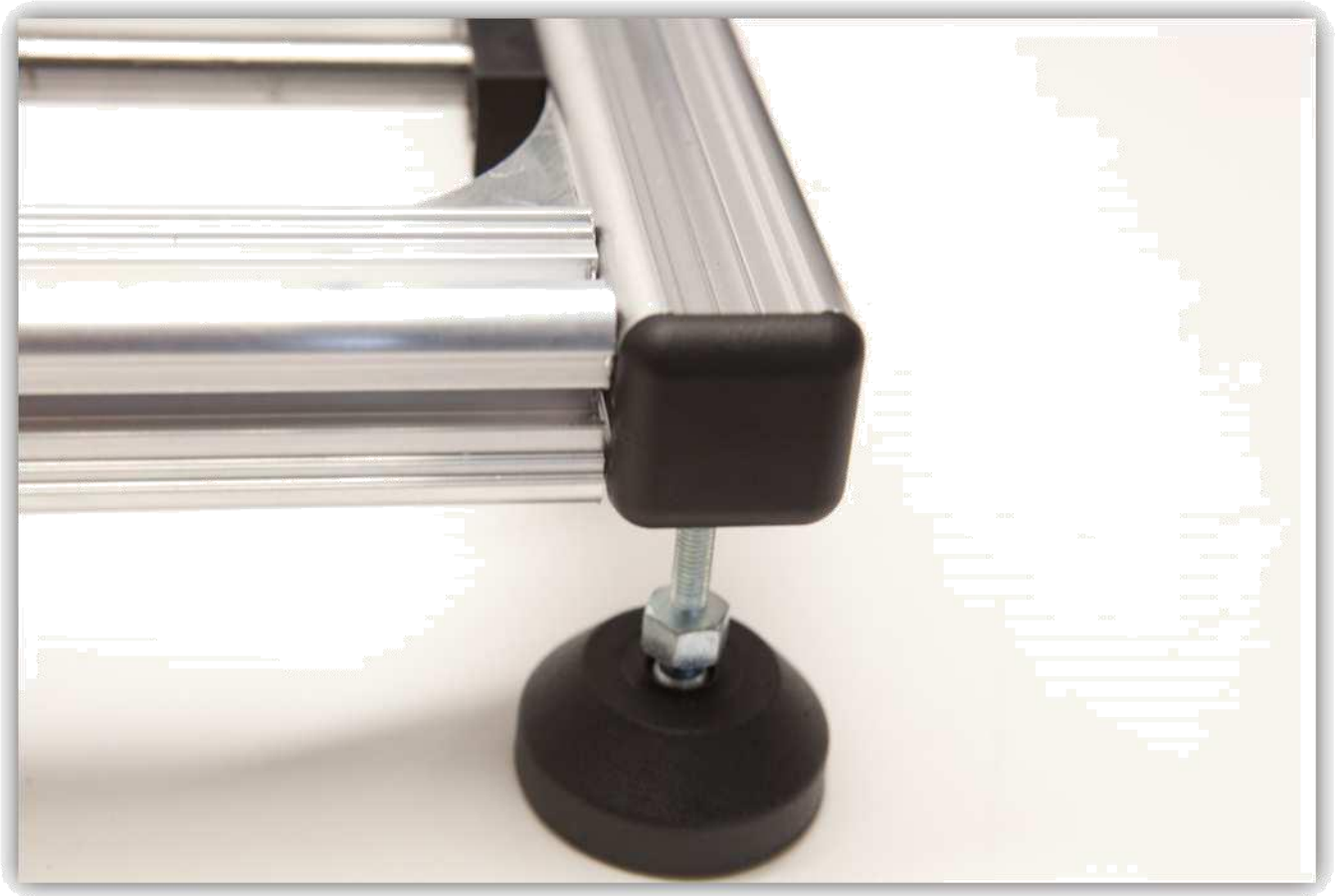


Umieść nasadkę końcową na każdym otwartym końcu profilu aluminiowego.







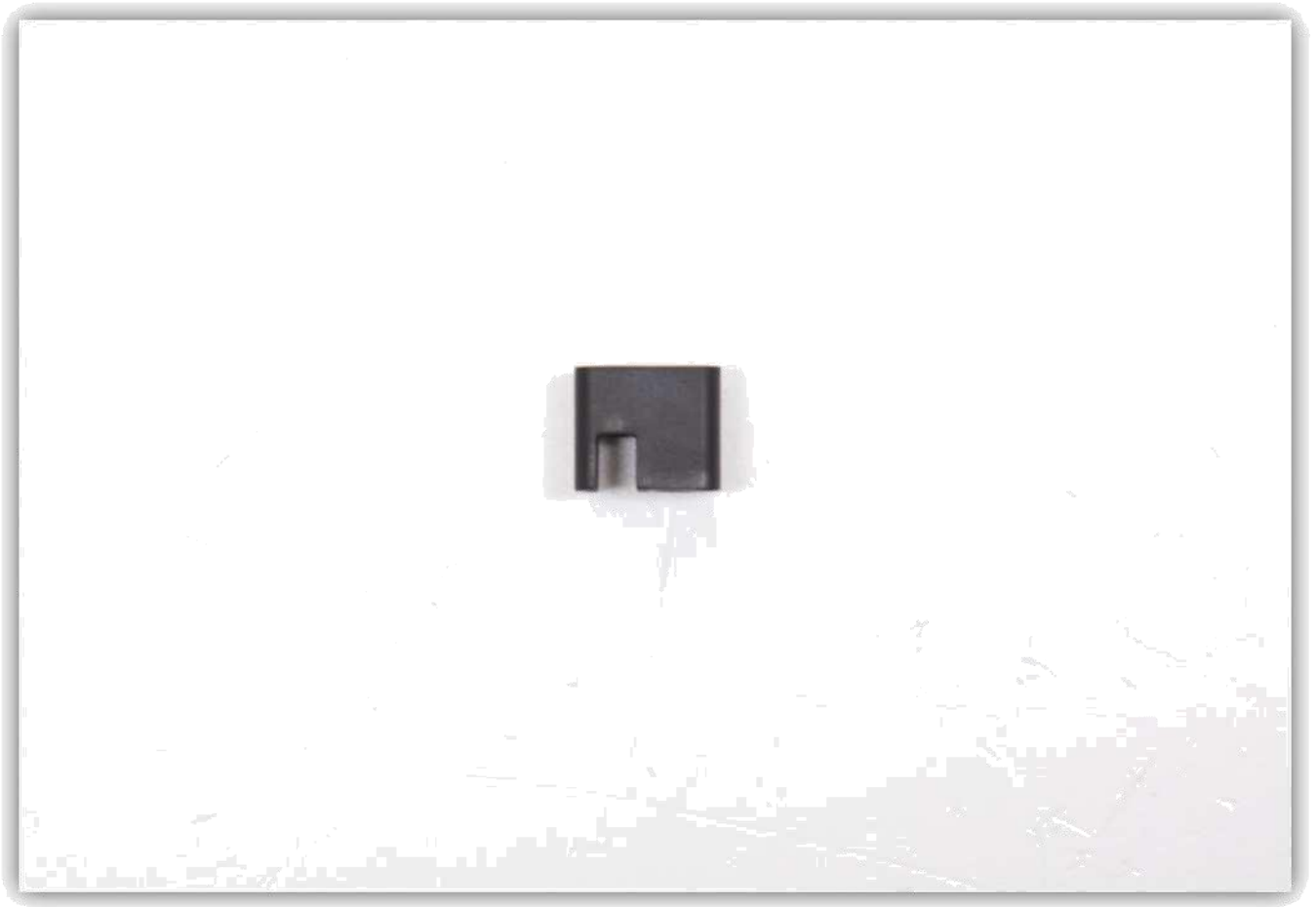


012 – MOCOWANE ELEMENTÓW KRAŃCOWYCH OSI Z I X

Weź wszystkie części z woreczka oznaczonego numerem 39.



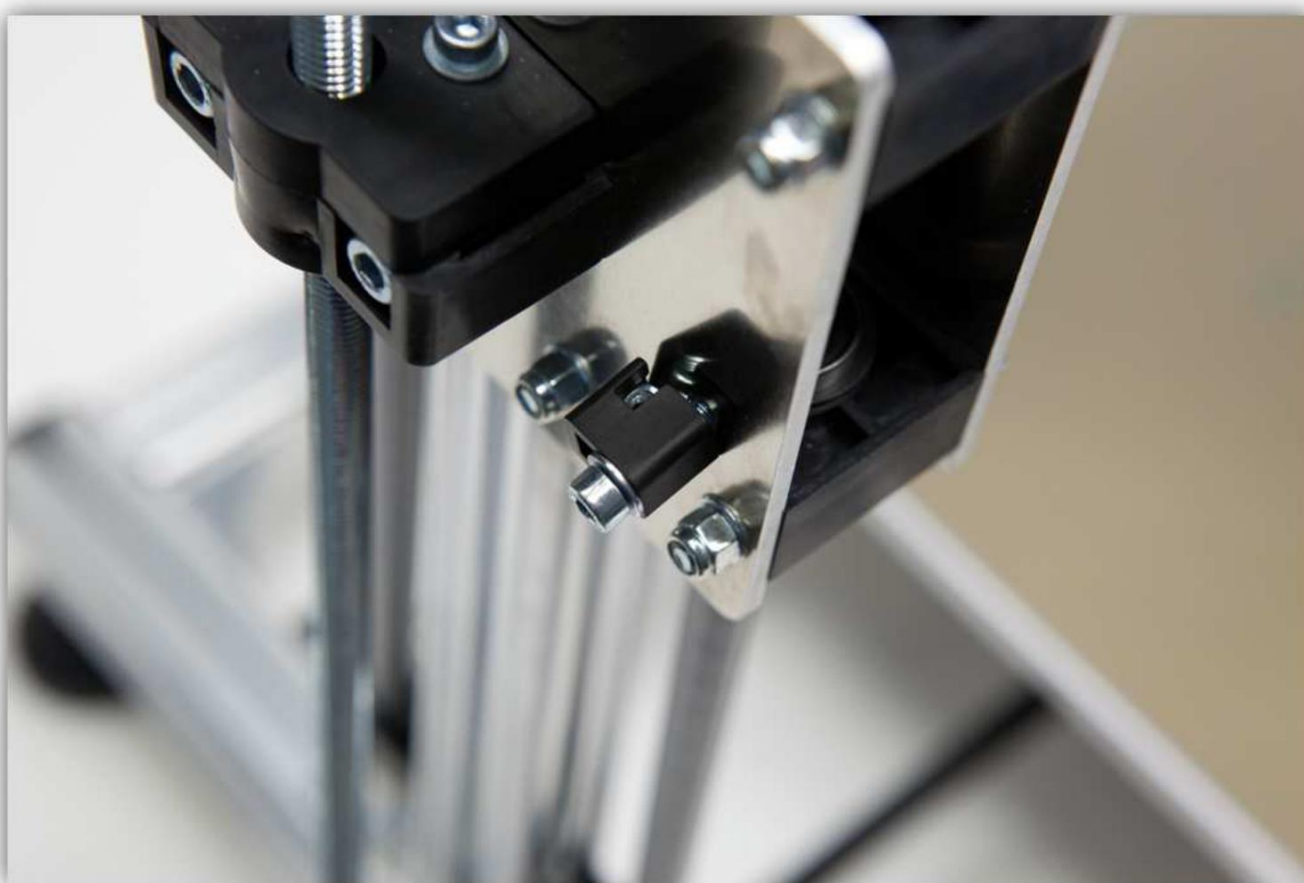
Teraz weź element, jak pokazano na rysunku poniżej, z worka zawierającego plastikowe części (ADJUST SCREW BRACKET).



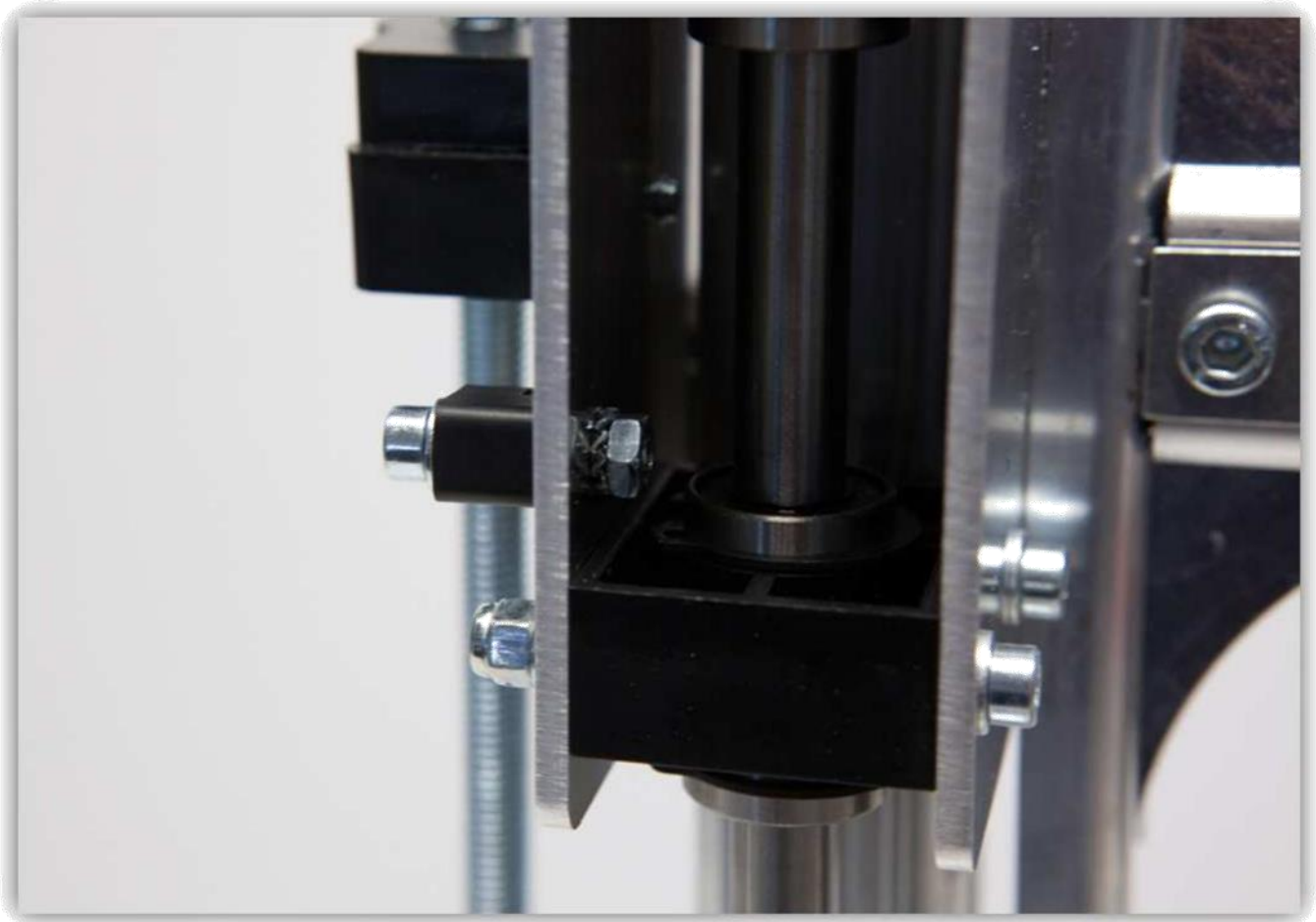
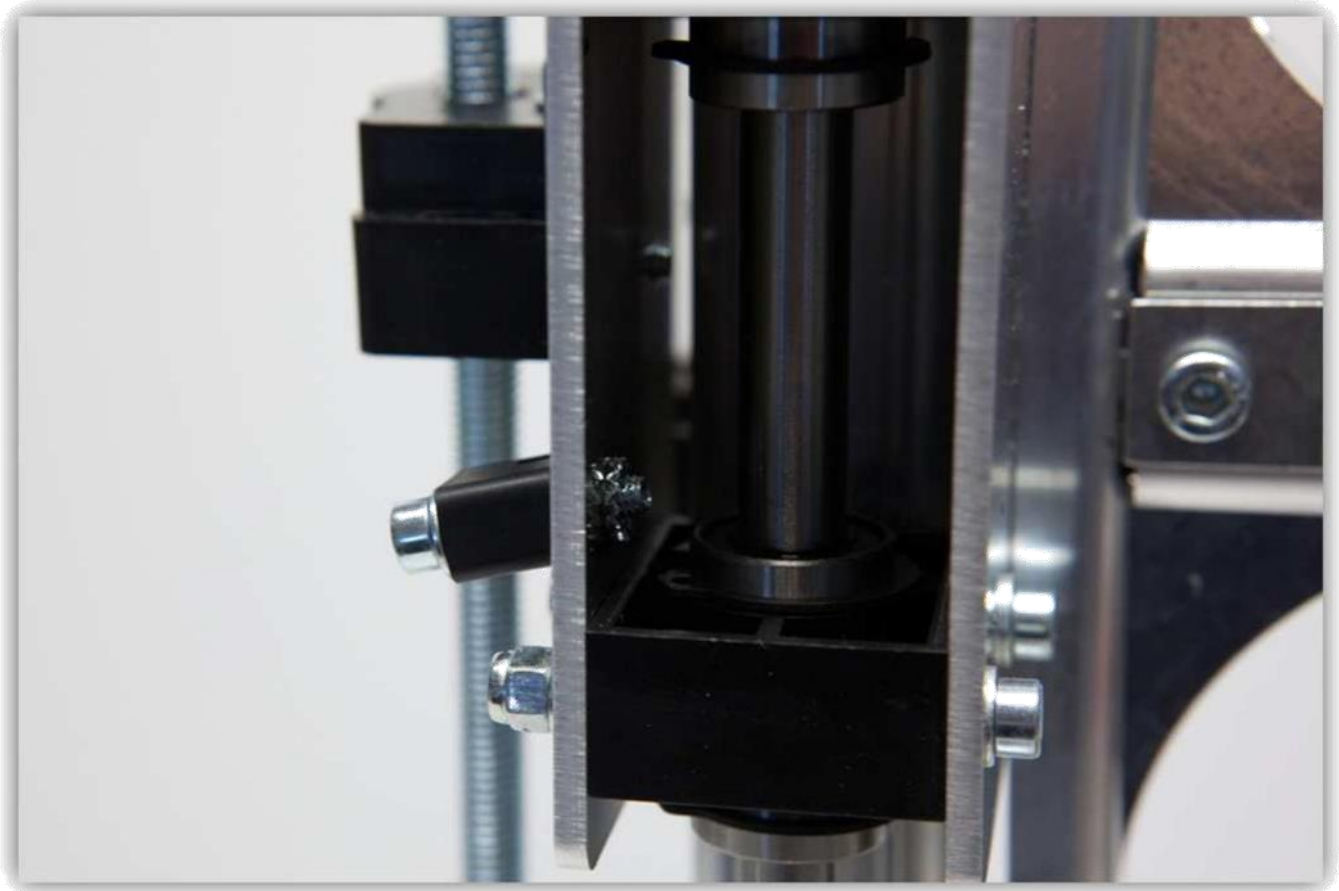
Przesuń nakrętkę M3 do elementu ADJUST SCREW BRACKET, jak pokazano poniżej.

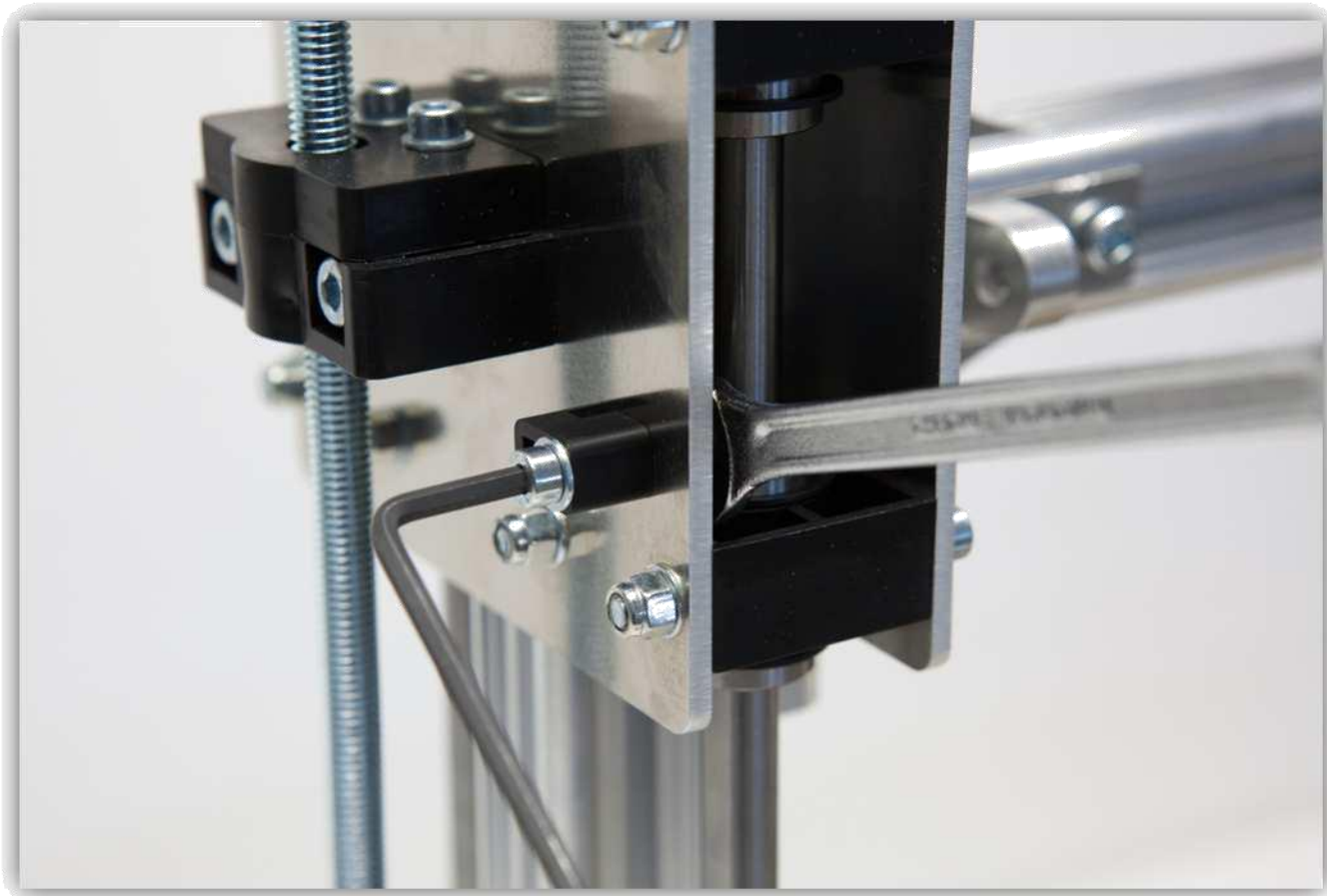


Weź śrubę M4 i podkładkę M4 i przykręć element ADJUST SCREW BRACKET do Z CARRIAGE, jak pokazano na zdjęciach.



Użyj myjki zębatej M4 i nakrętki M4, aby mocno dokręcić wszystko.





Użyj długiej śruby M3 nakrętką M3 i podkładki zębatej M3, jak pokazano na rysunku.



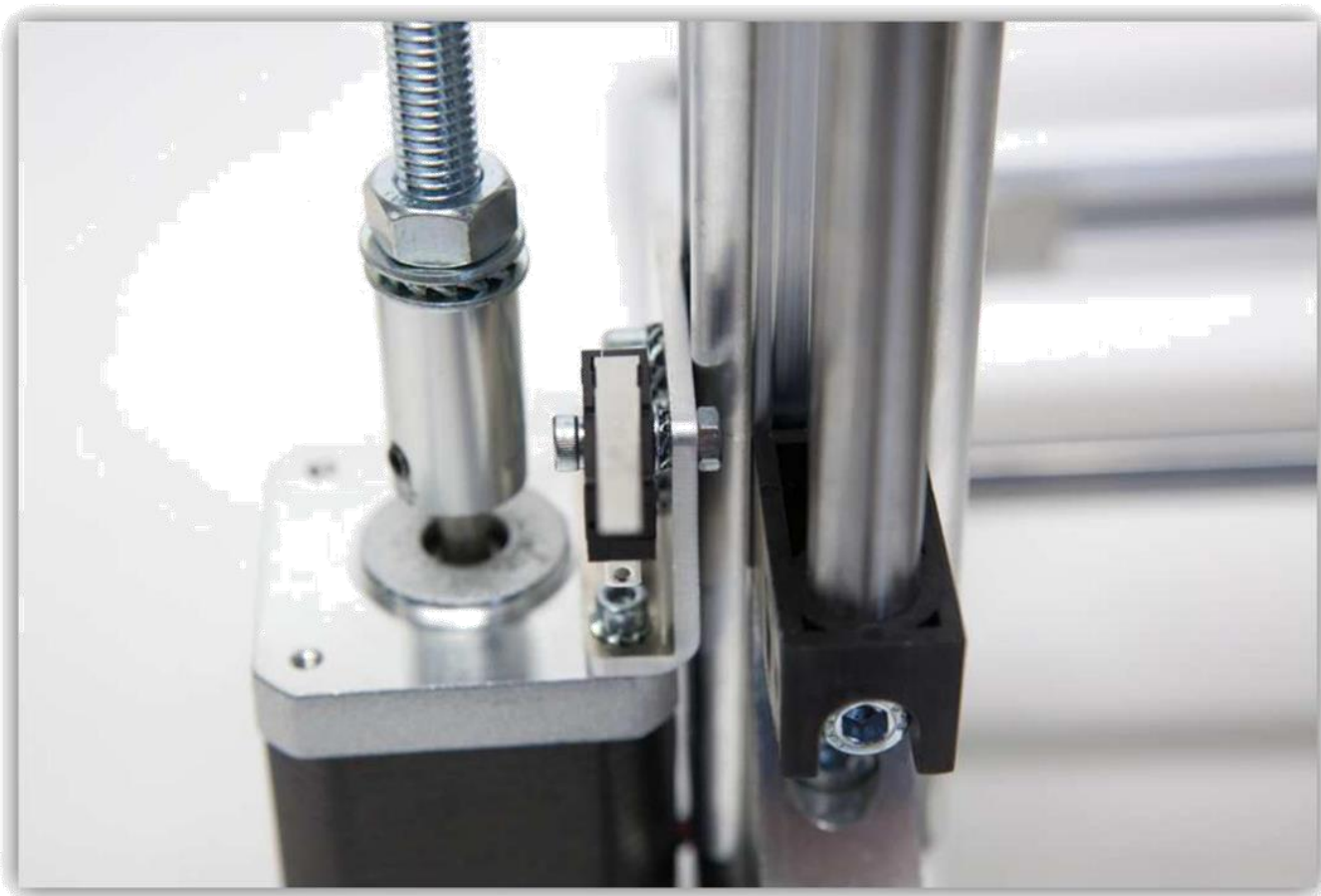
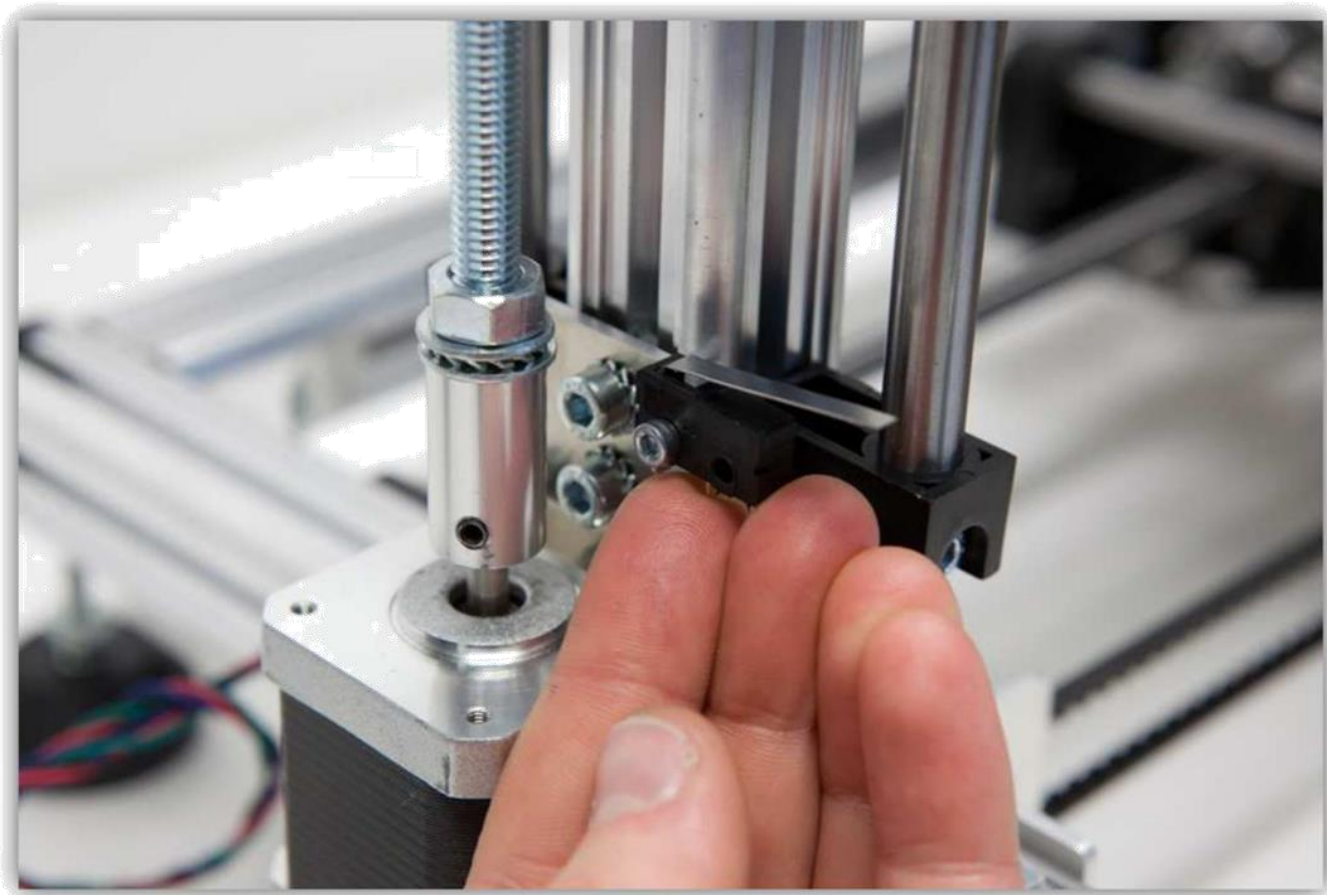
Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 38.



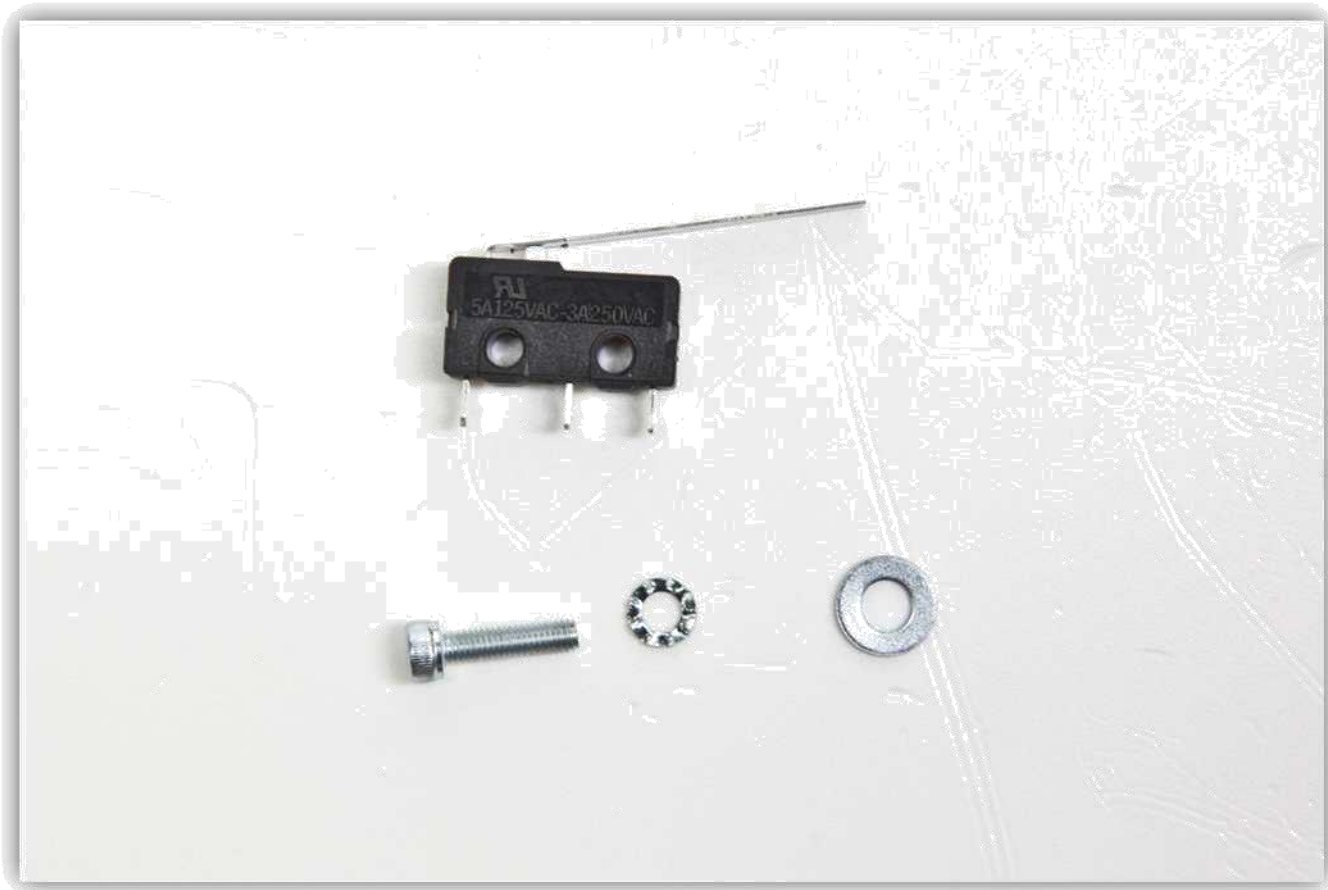
Wsuń śrubę M3 przez mikroprzełącznik pomiędzy podkładką M3 i podkładką zębatą M3 jak pokazano na zdjęciach.



Przykręć mikrowyłącznik do elementu Z MOTOR BRACKET, użyj śruby M3. **Upewnij się, że jest poziomo.**



Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerem 41.



Wsuń śrubę M3 z podkładką zębatą M3 przez mikrowyłącznik.

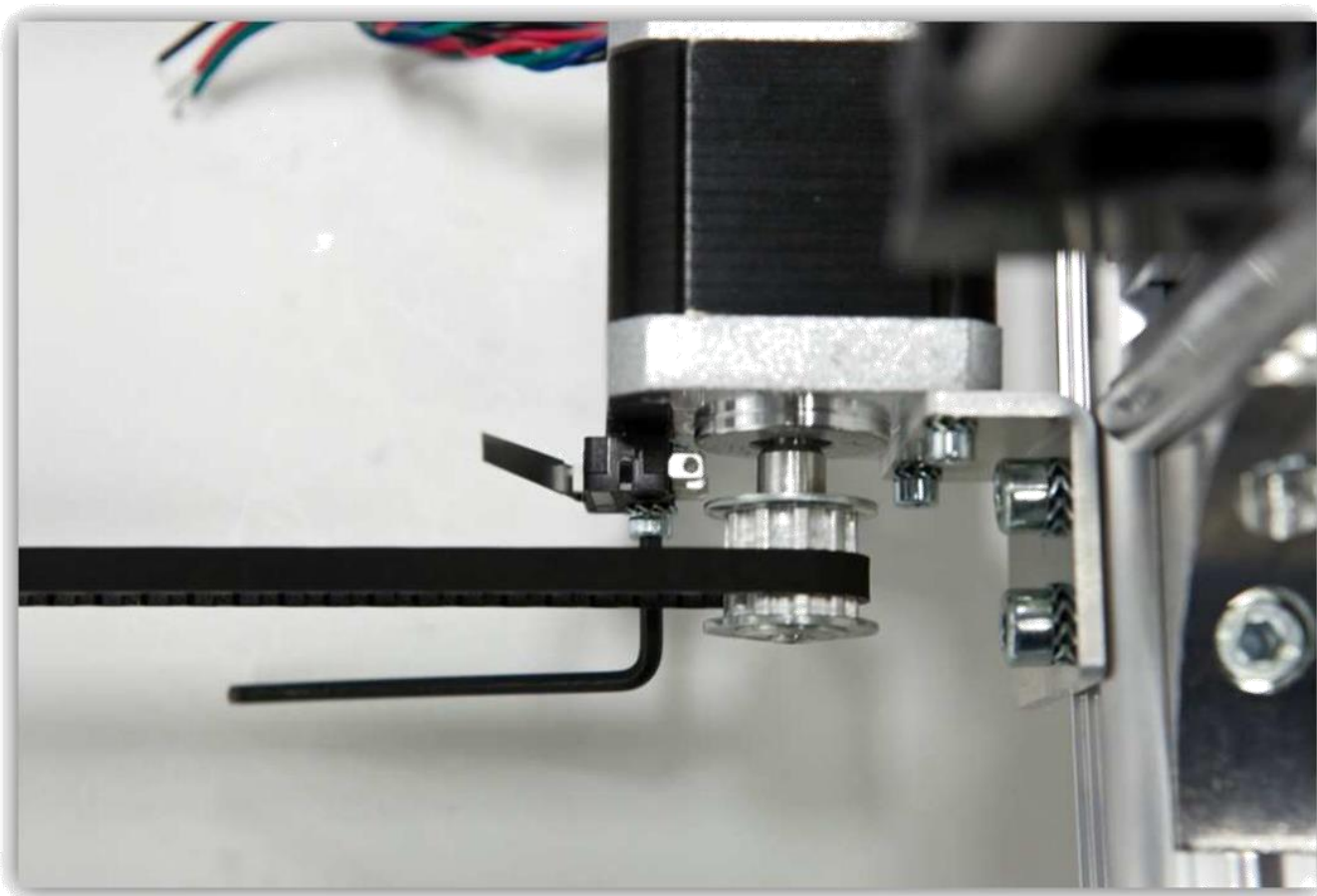
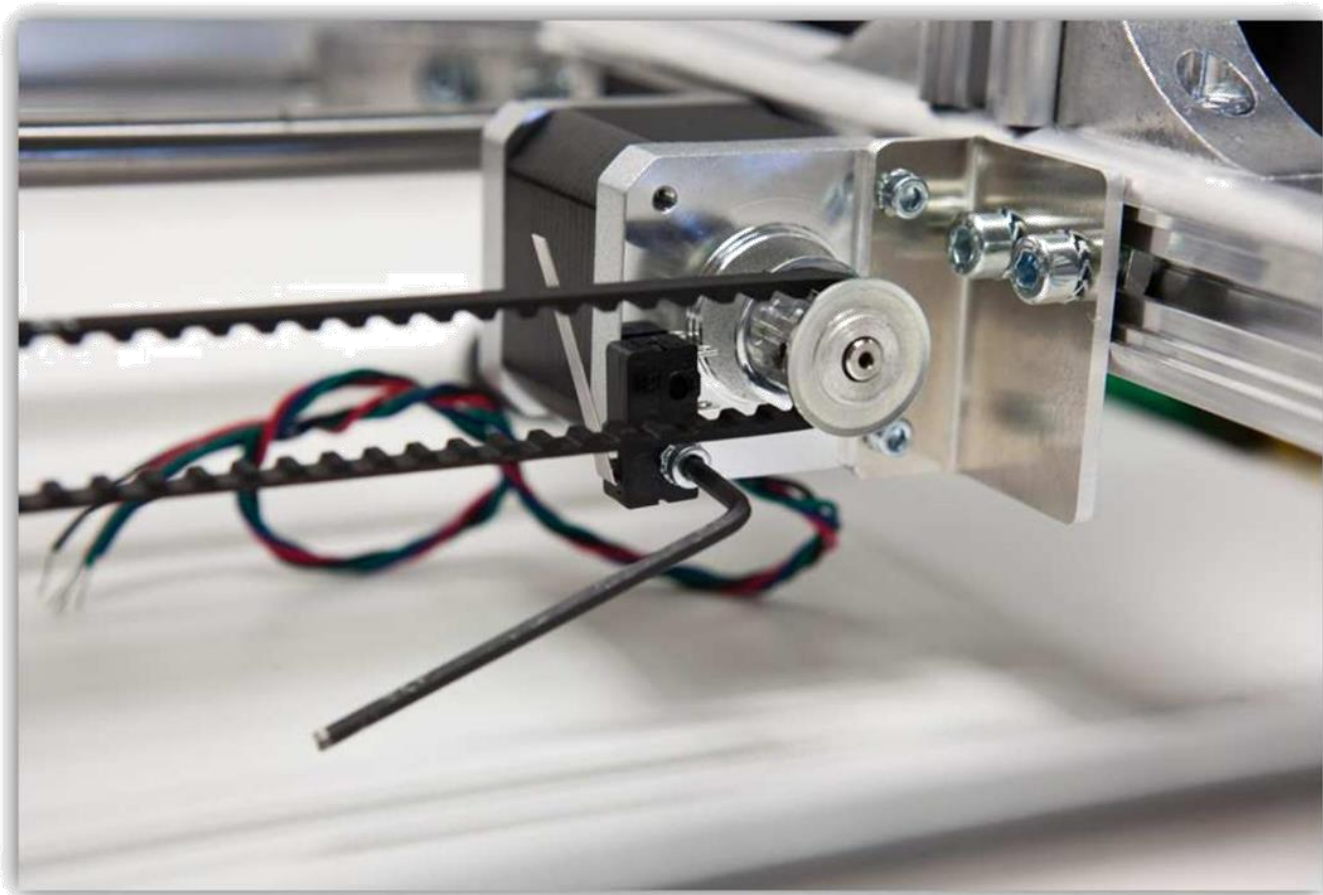


Umieścić podkładkę M4 na drugim końcu.

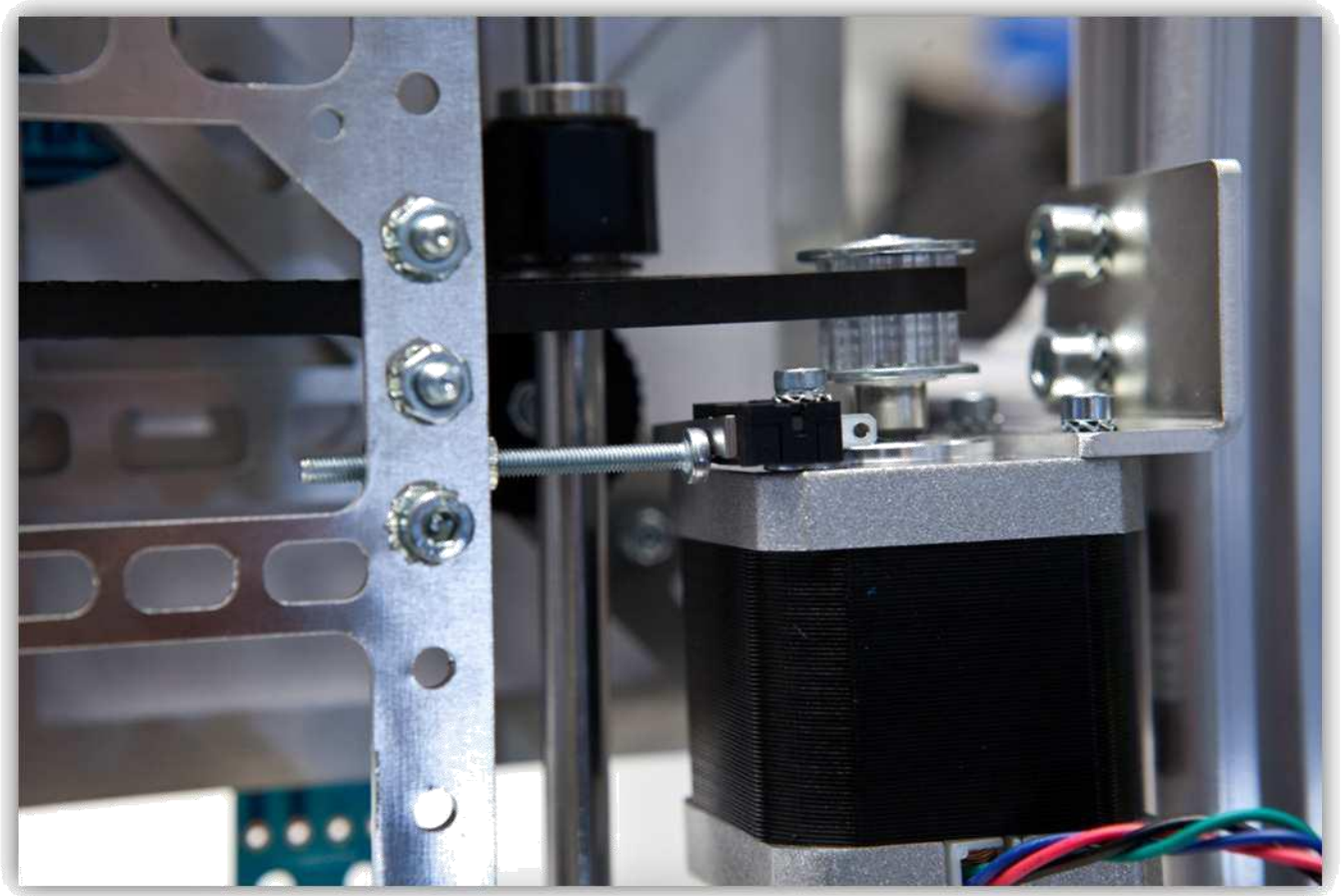


Przykręć mikrowyłącznik do silnika X, jak pokazano na poniższych zdjęciach.





Upewnij się, że mikroprzełącznik jest zgodny ze śrubą X CARRIAGE. Jeśli nie będziesz musiał zmieniać położenia X PULLEY BRACKET i X MOTOR BRACKET.



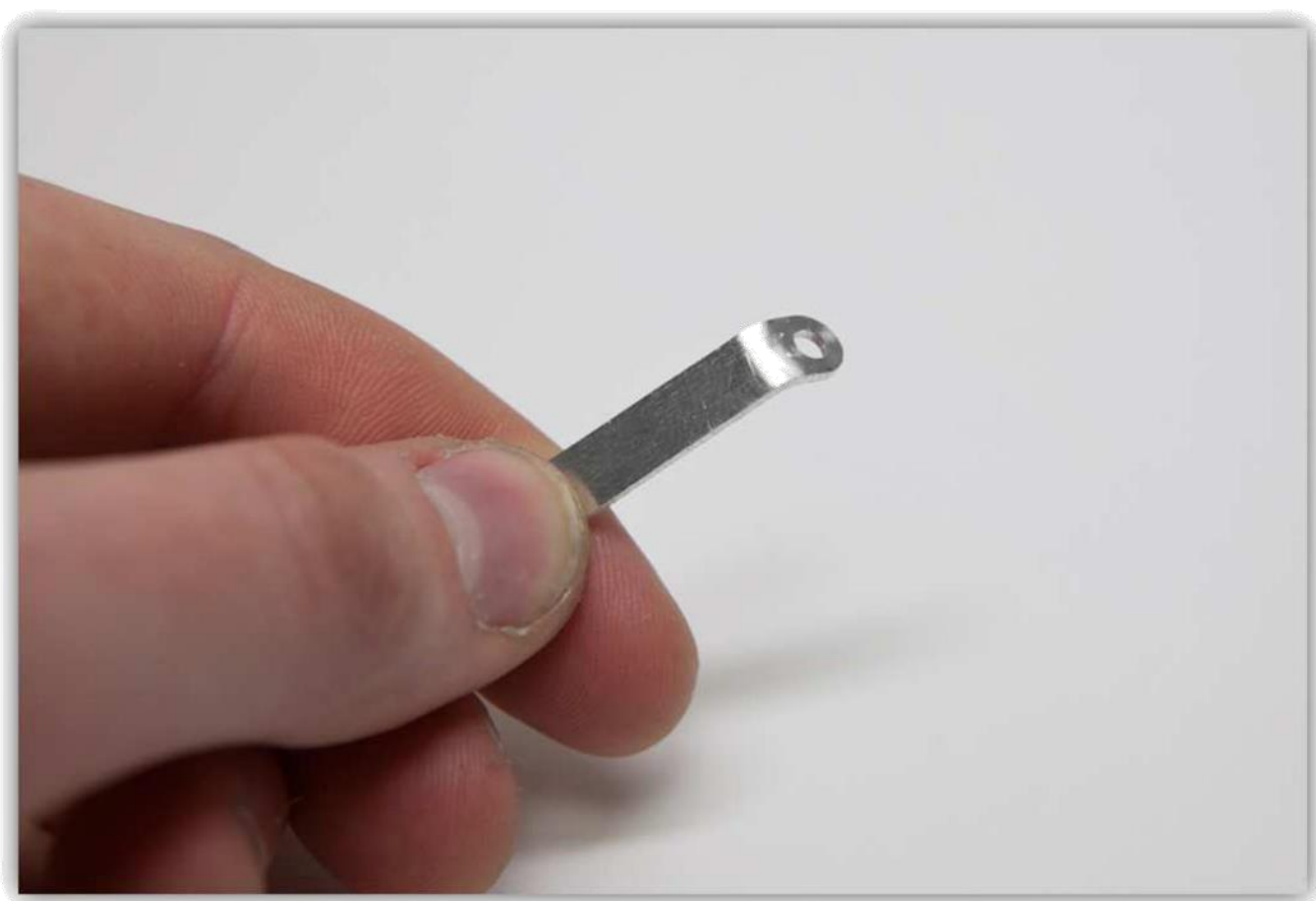
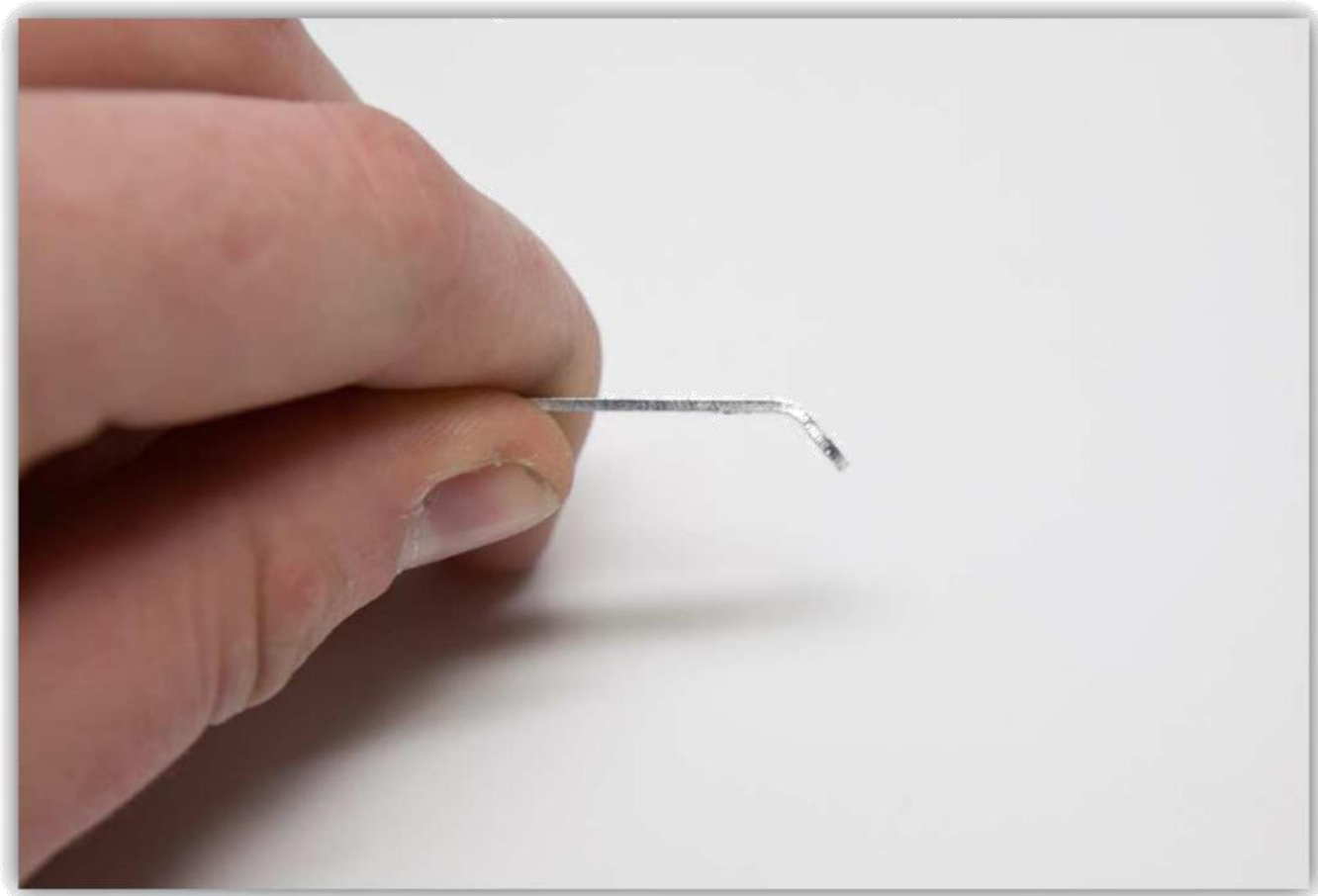
013 – MOCOWANIE WENTYLATORA

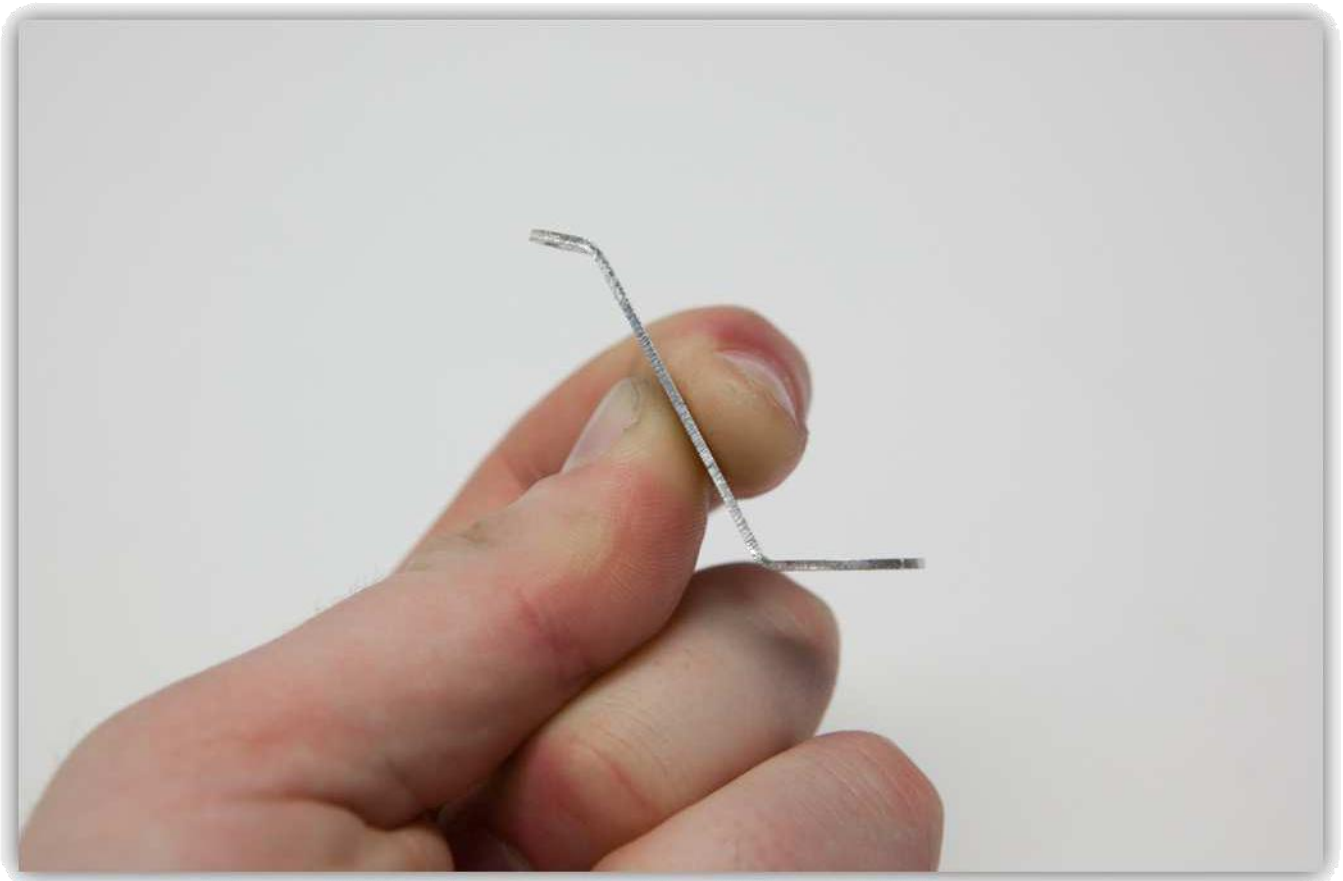
Weź wszystkie części z woreczka oznaczonego numerem 36.



Zegnij element FAN HOLDER, jak na poniższych zdjęciach. Kąty powinny być mniej więcej takie same.







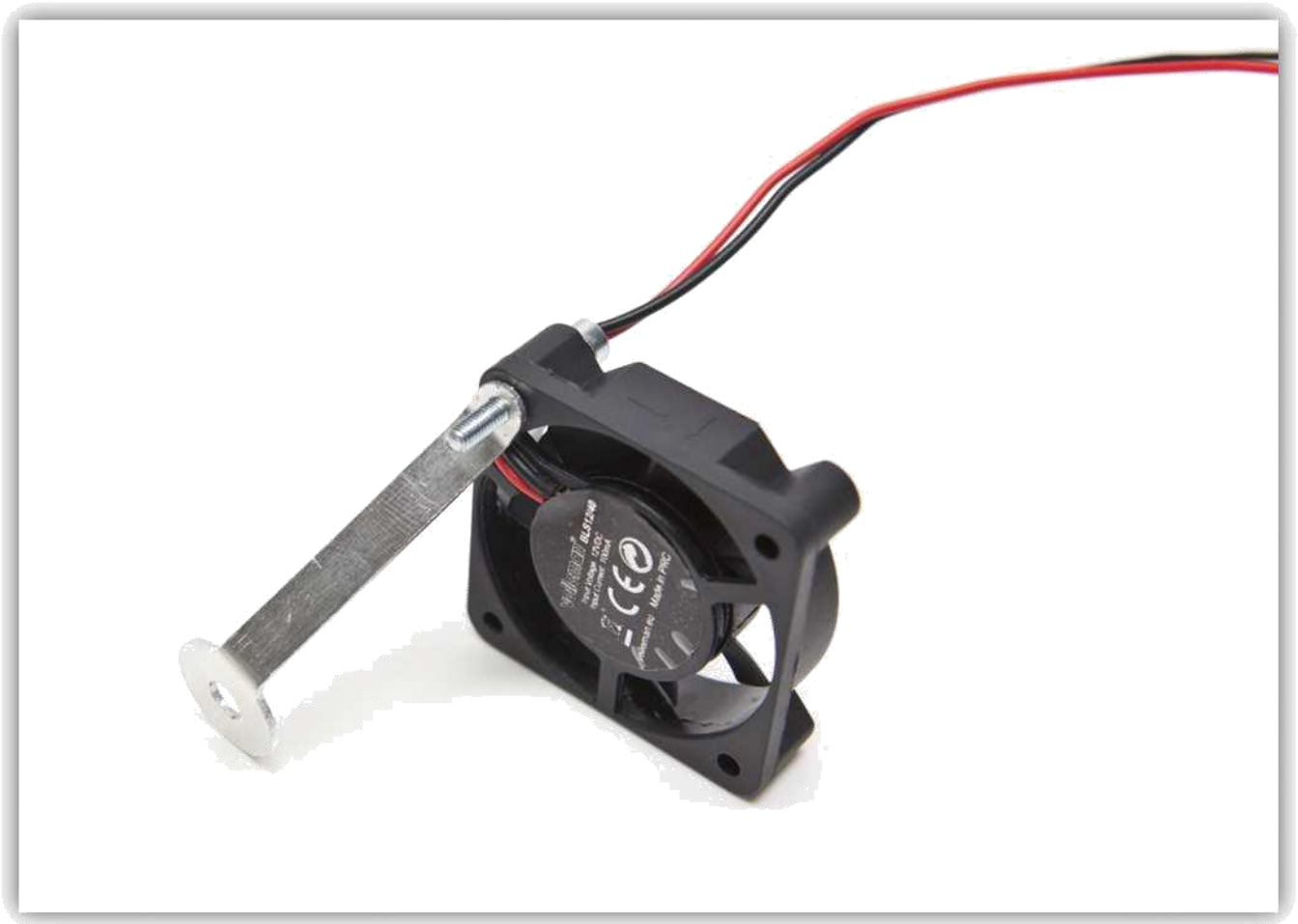


Weź śrubę M3 z podkładką M3.



Wsuń go przez wentylator i dodaj uchwyt FAN HOLDER.





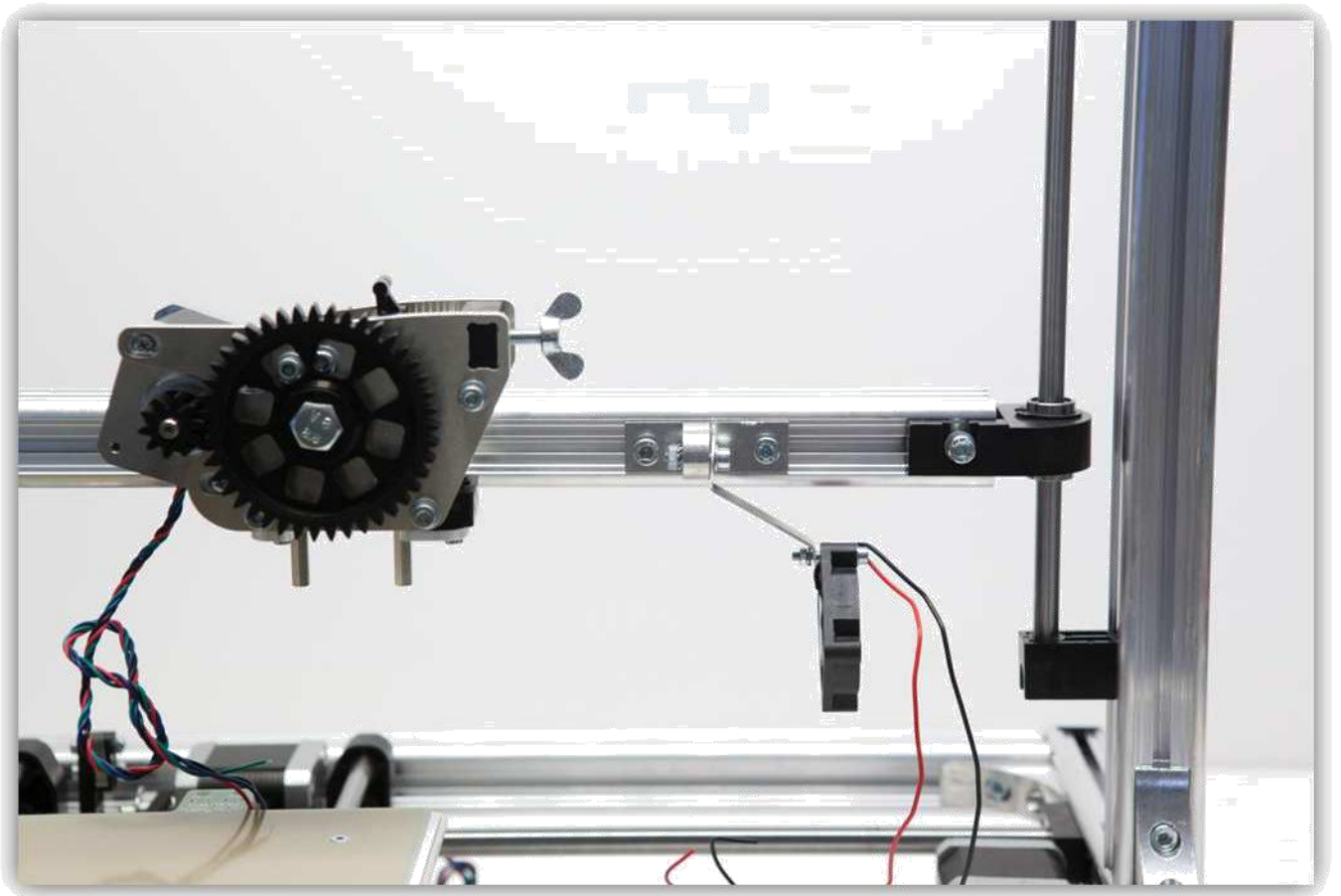
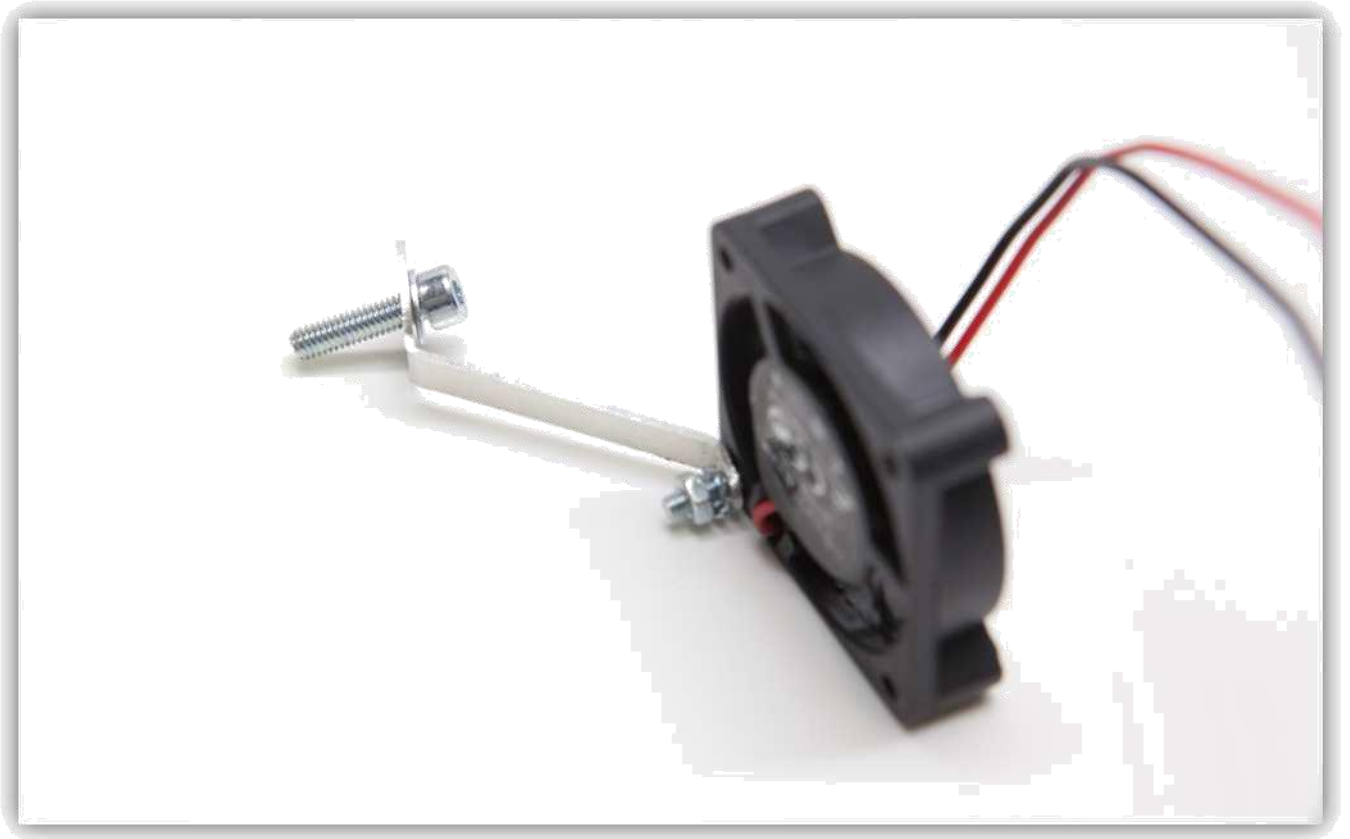
Dodaj podkładkę zębatą M3 i nakrętkę M3.



Weź śrubę M4 i podkładkę M4.



Przesuń ją przez uchwyt FAN HOLDER i zamocuj go do elementu FAN HOLDER BRACKET umieszczonego wcześniej na ramieniu ekstrudera za pomocą nakrętki M4 i podkładki zębatej M4.





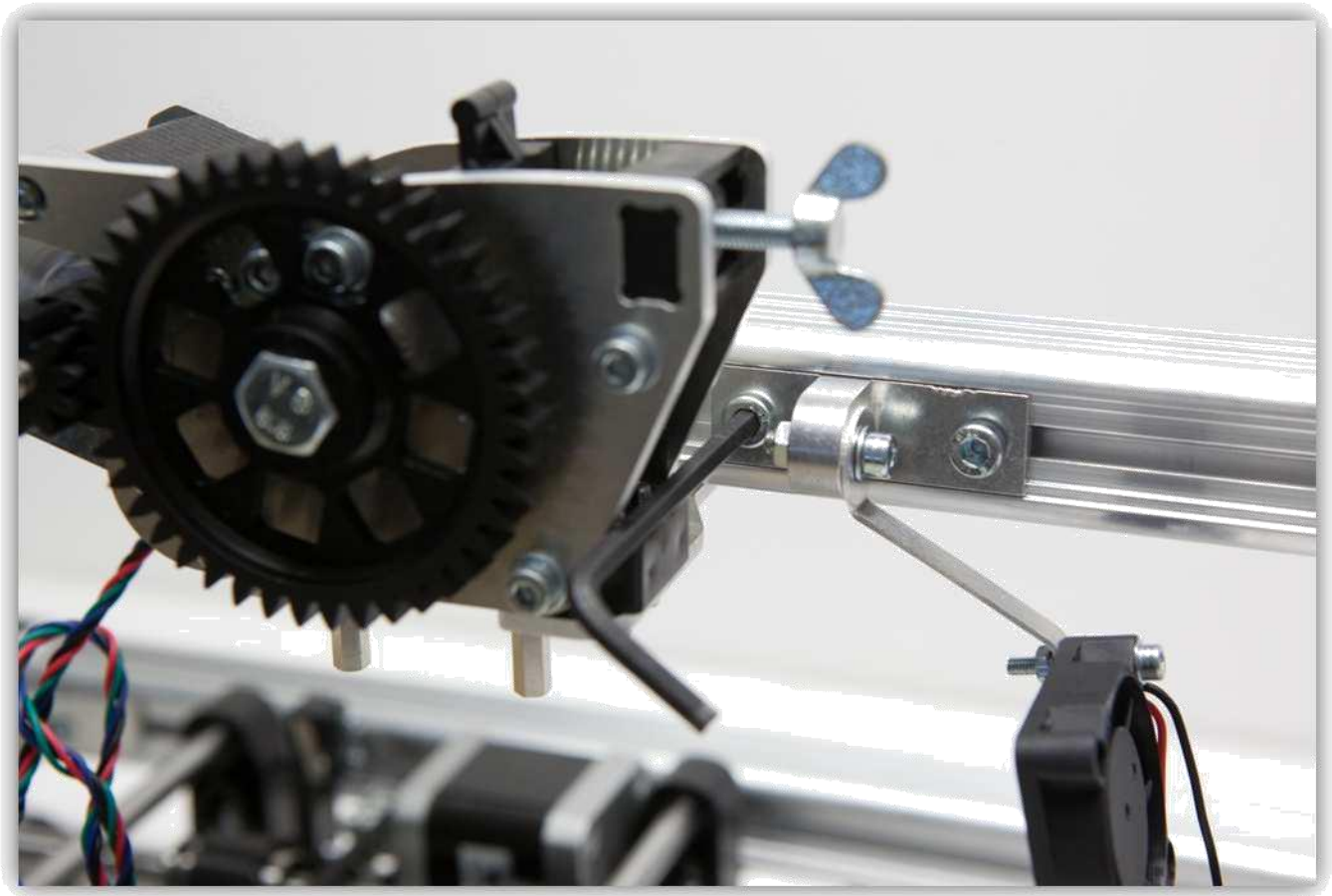
Dokręć śrubę, upewnij się, że FAN HOLDER jest pionowo..



Dokręć śrubę wentylatora, upewnij się, że wentylator jest wyrównany.

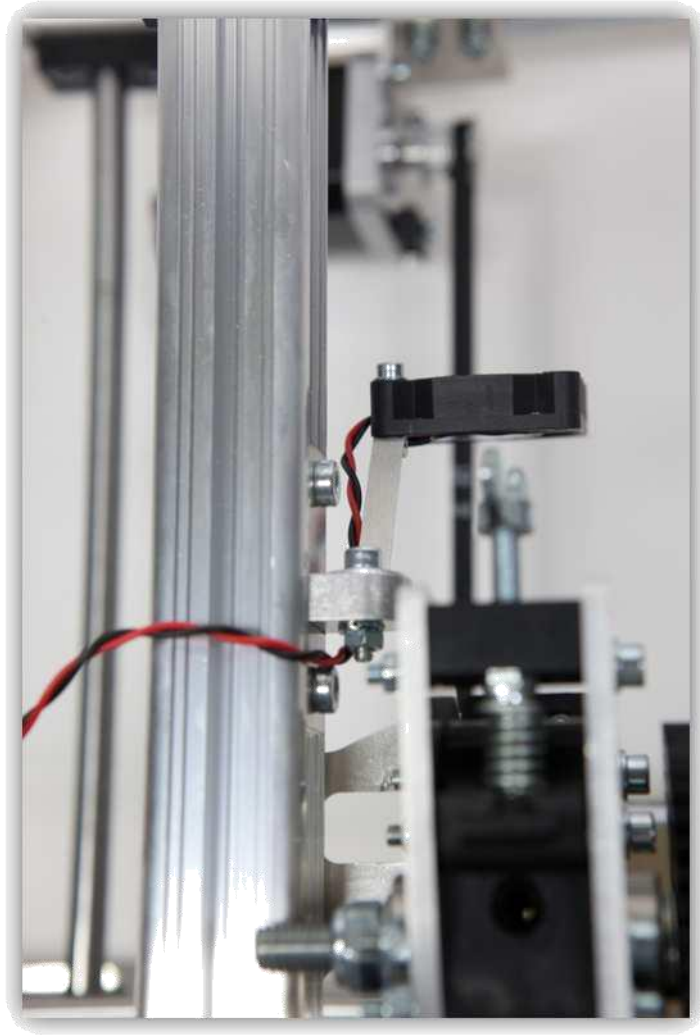


Przesuń uchwyt mocujący wentylator do bębna z wytłaczarką i dokręć go mocno.



Umieść przewód w następujący sposób.

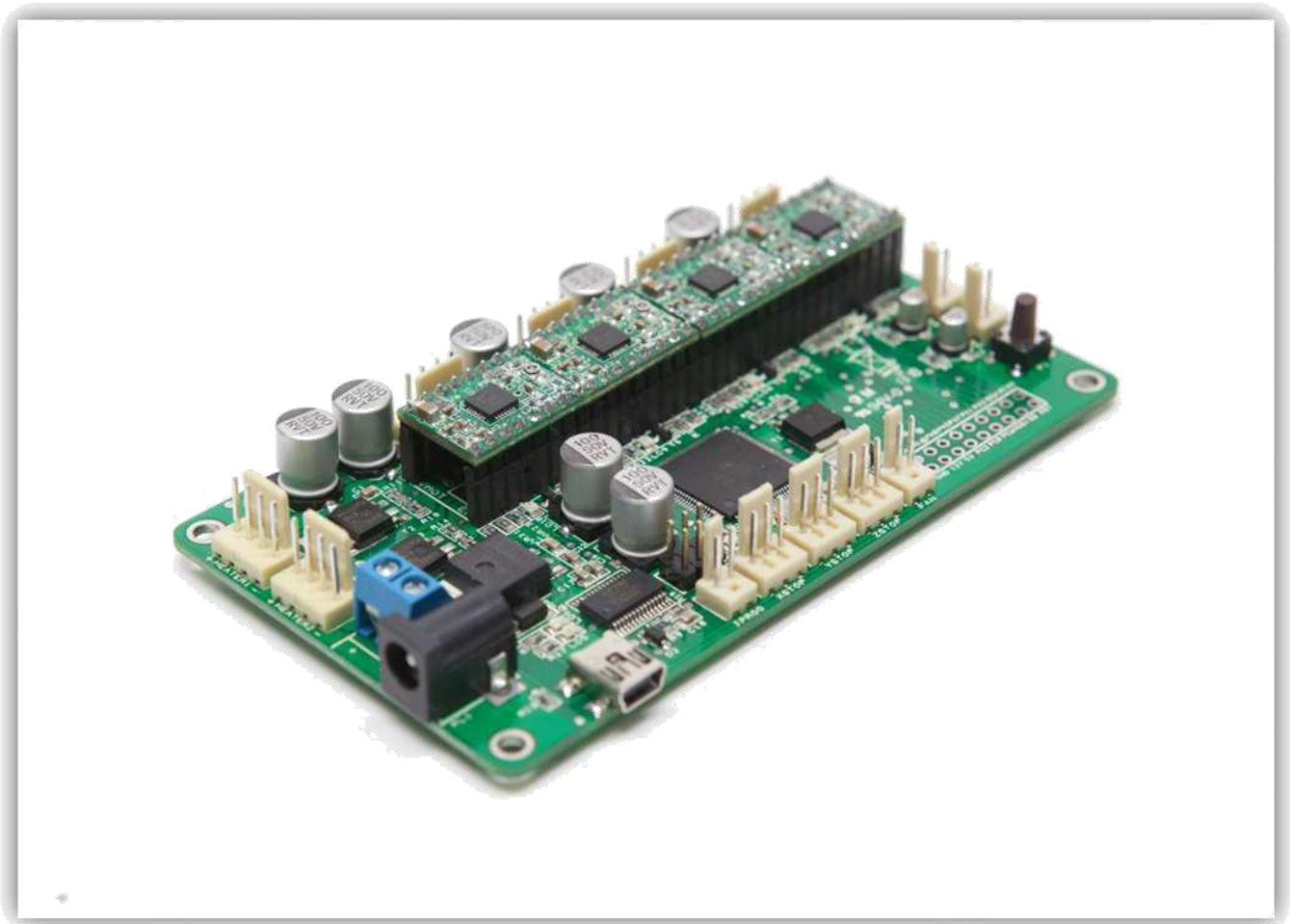




014 – MONTAŻ PŁYTKI STERUJĄCEJ

Weź wszystkie części z worka oznaczonego numerami 34 i 37.

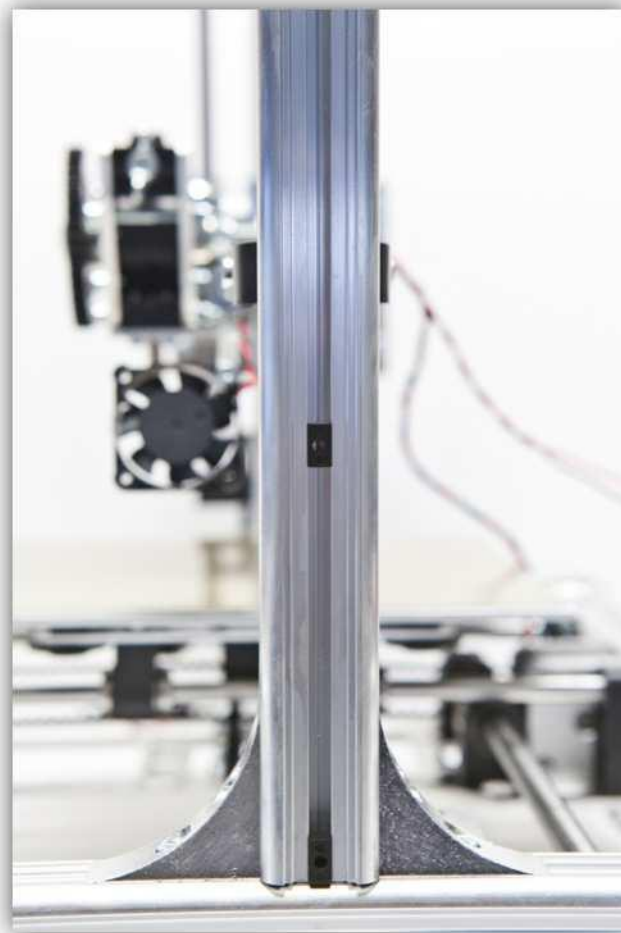




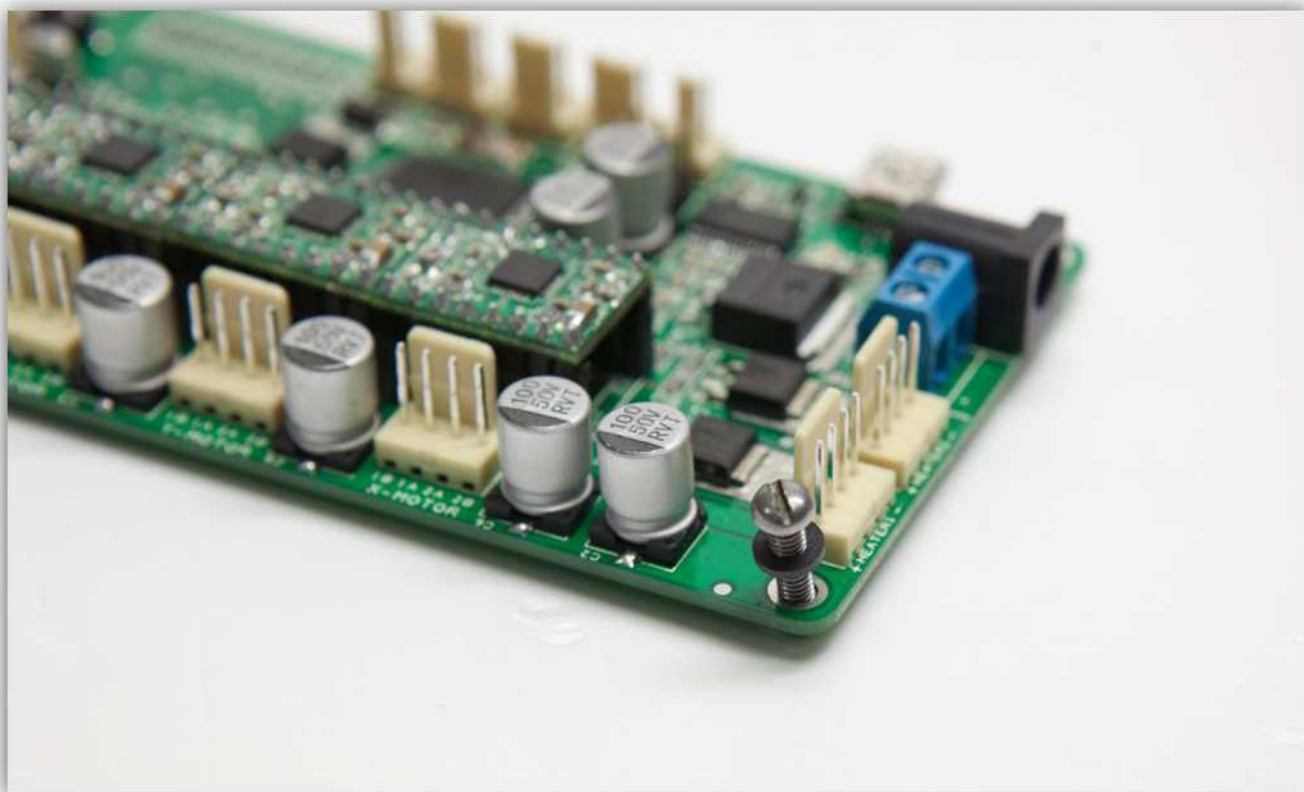
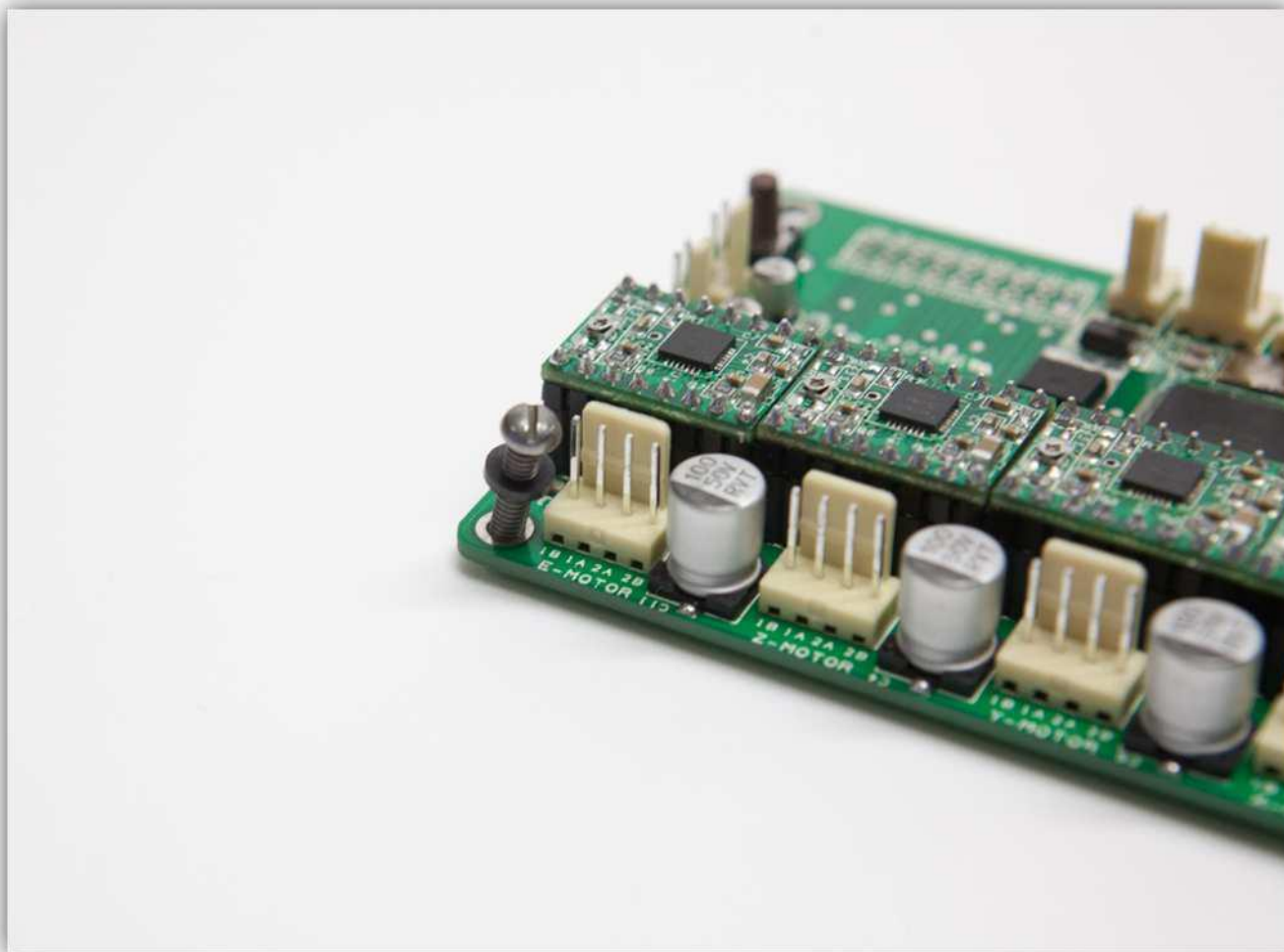
Wsuń 2 małe plastikowe pierścienie na śruby. Zwróć uwagę na orientację plastikowych pierścieni.



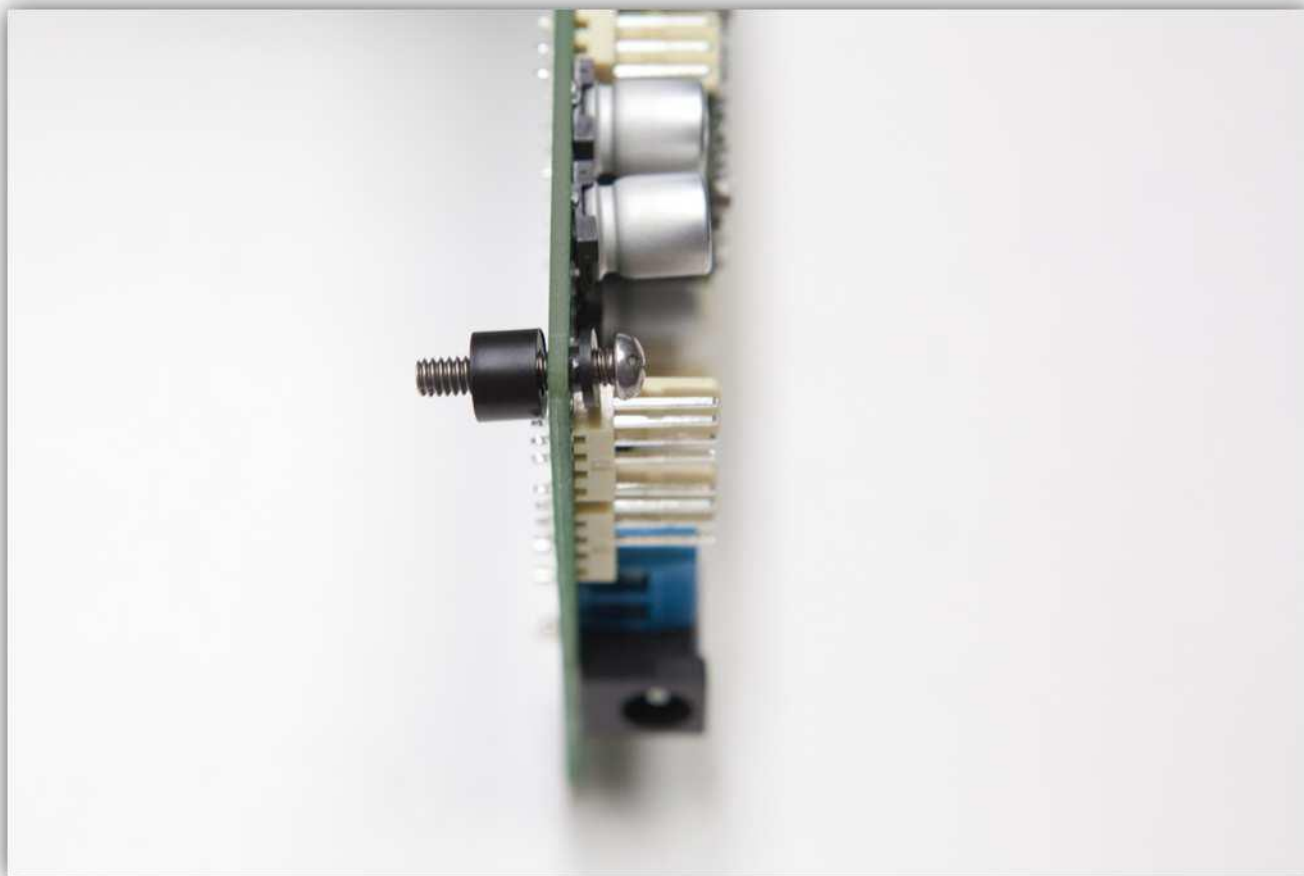
Upewnij się, że plastikowe profile PROFILE MOUNTS są ok. 105 mm (4,13 ") od siebie.



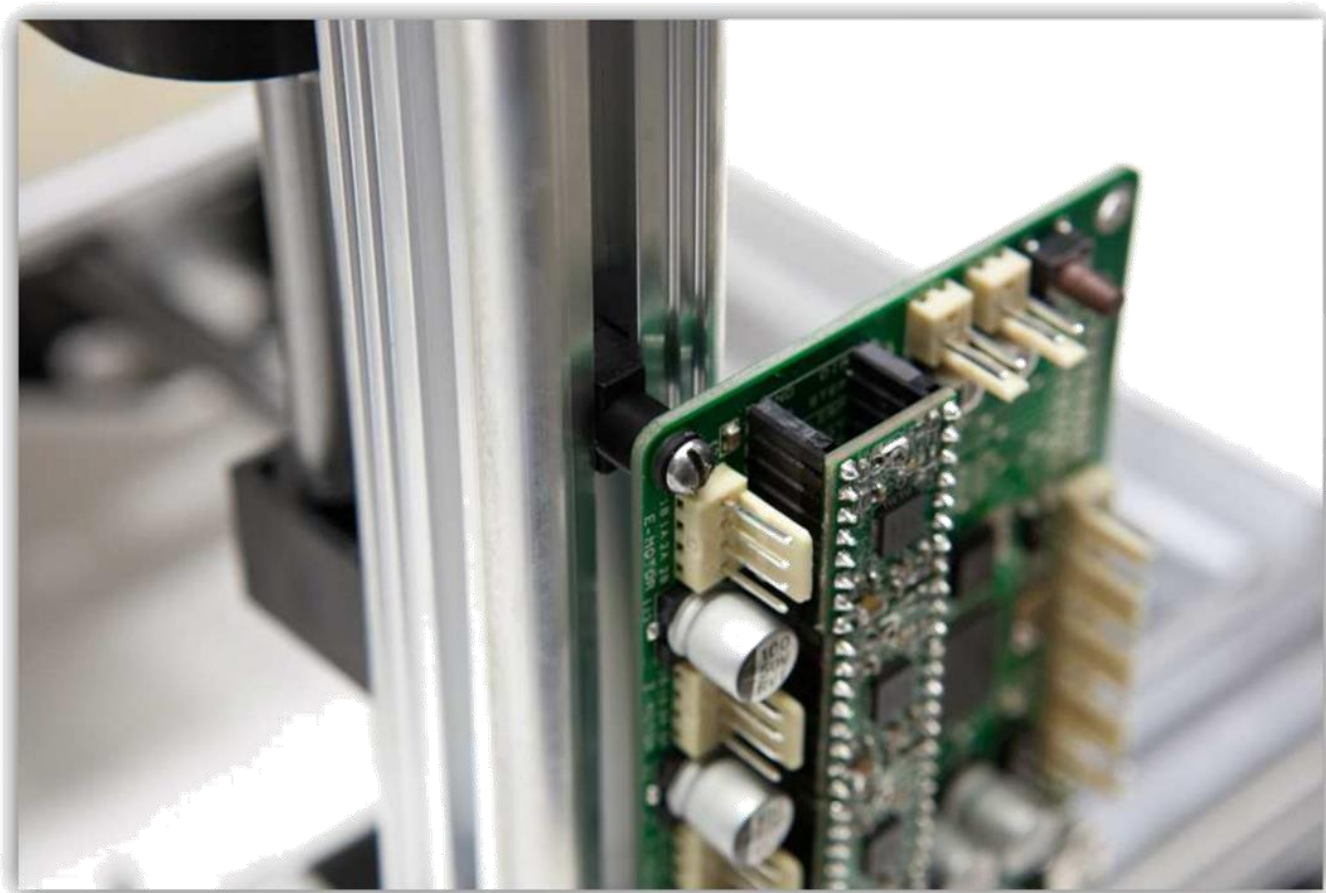
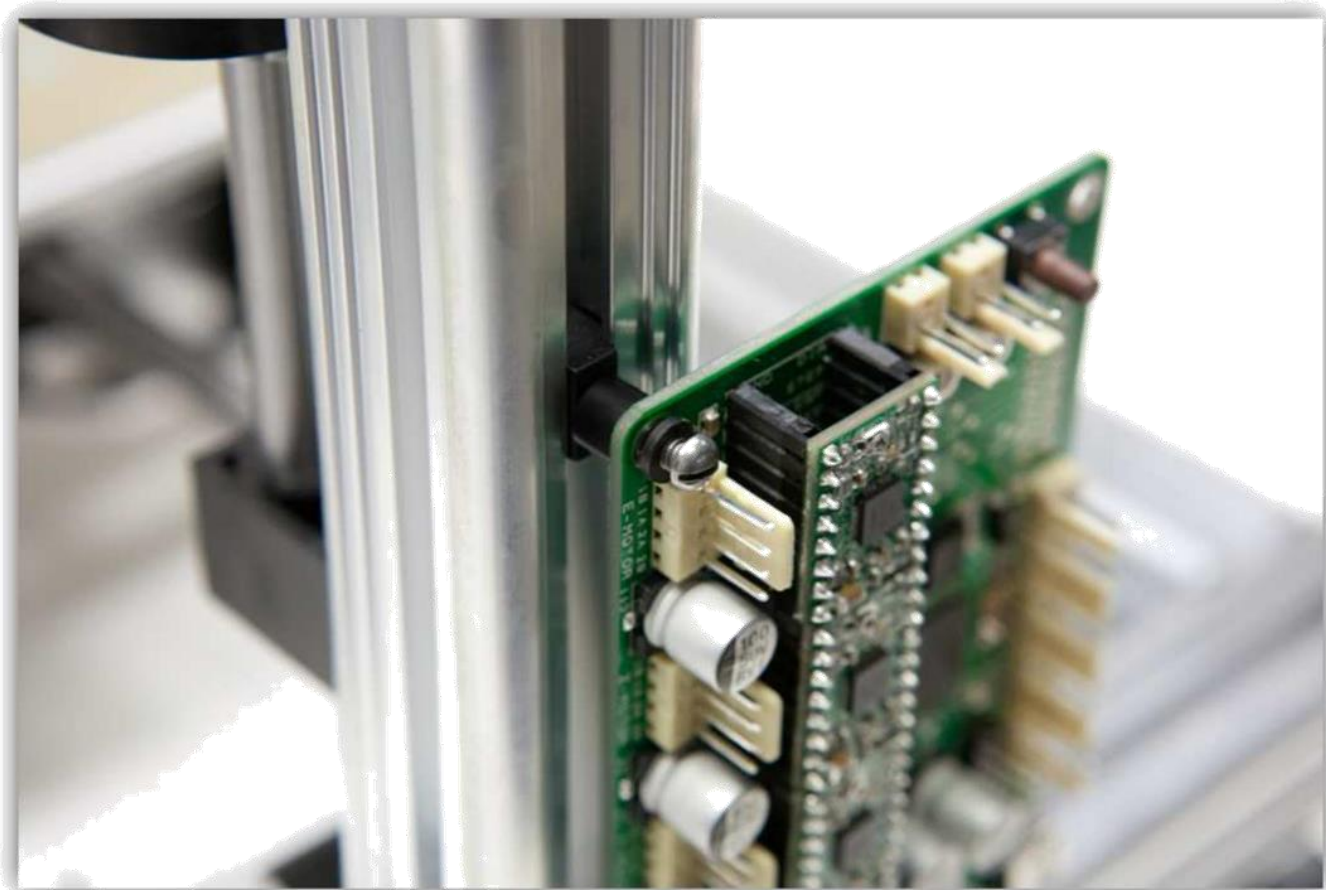
Przesuń śruby przez płytę sterownika, jak pokazano na poniższych zdjęciach. Zwróć uwagę na orientację płyty sterownika.

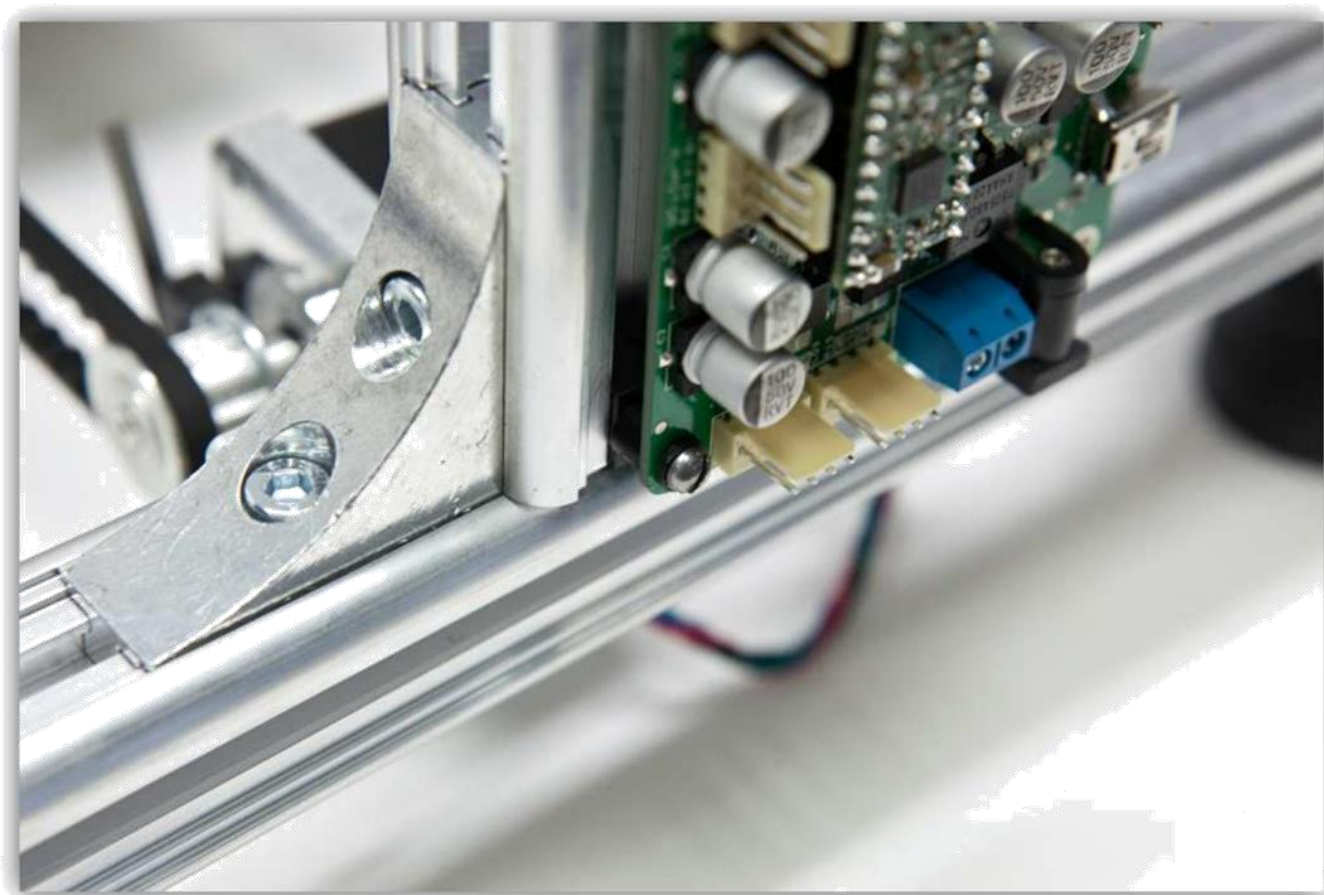
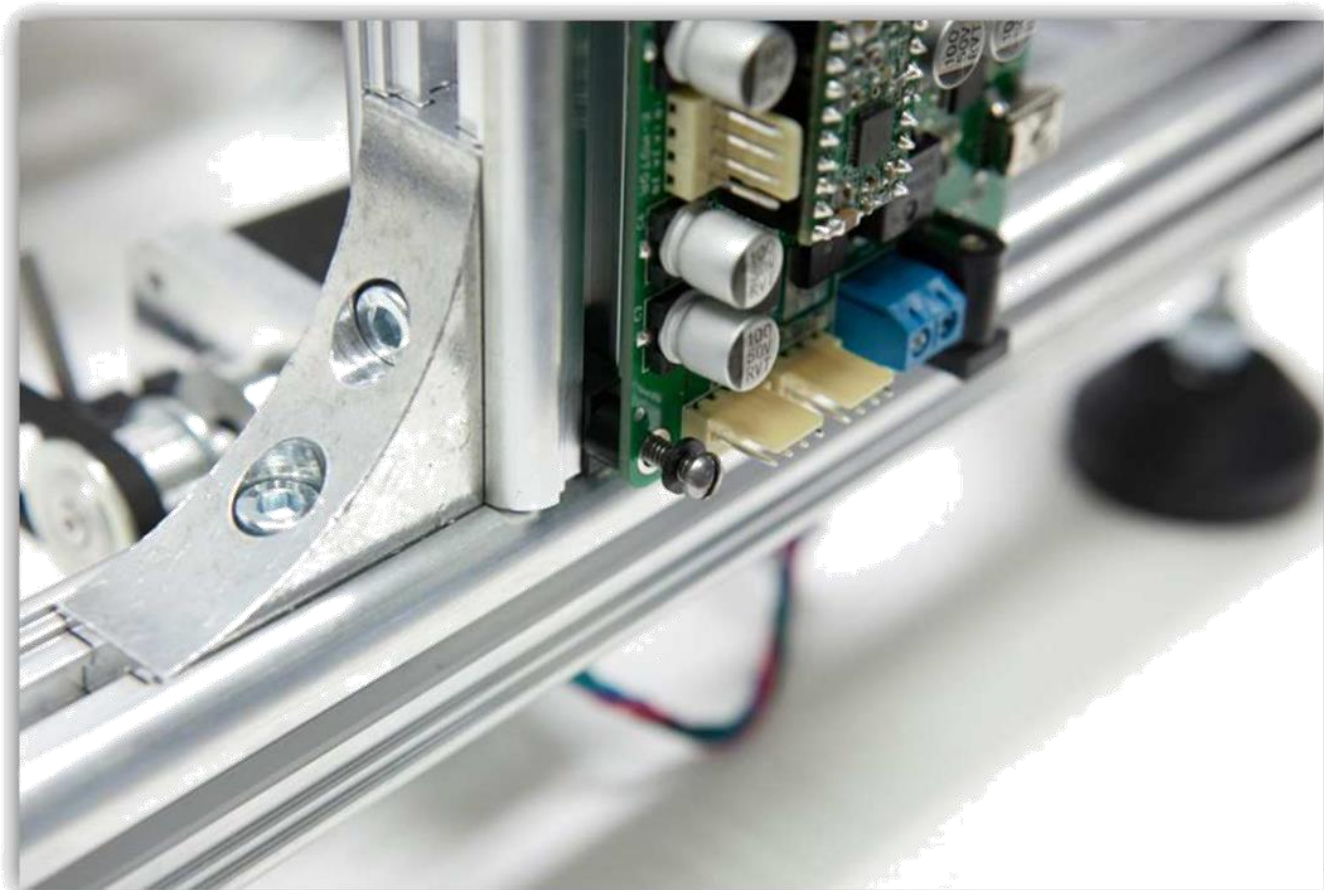


Przesuń dystans wokół każdej śruby.

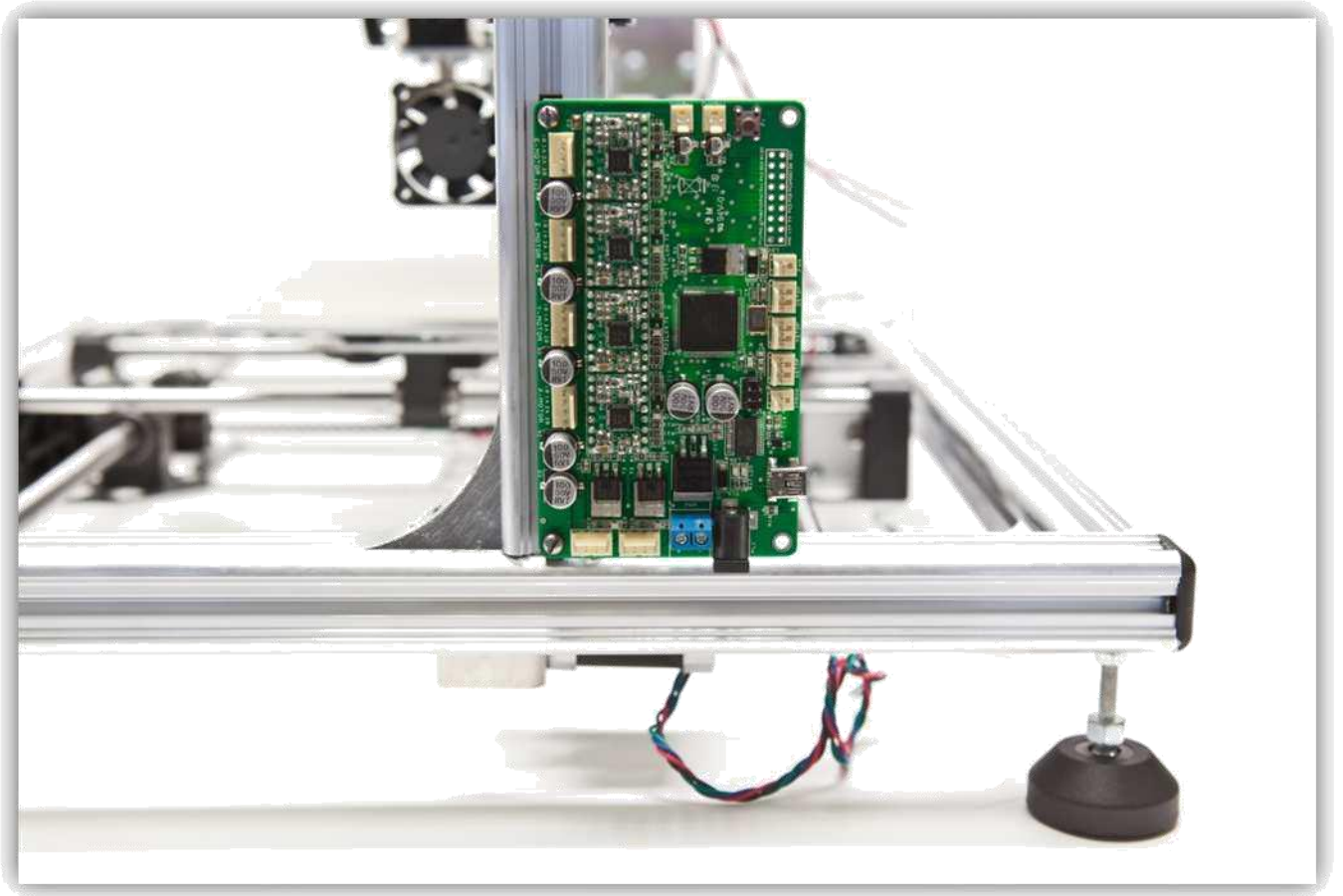


Wkręć śruby do elementów PROFILE MOUNT.



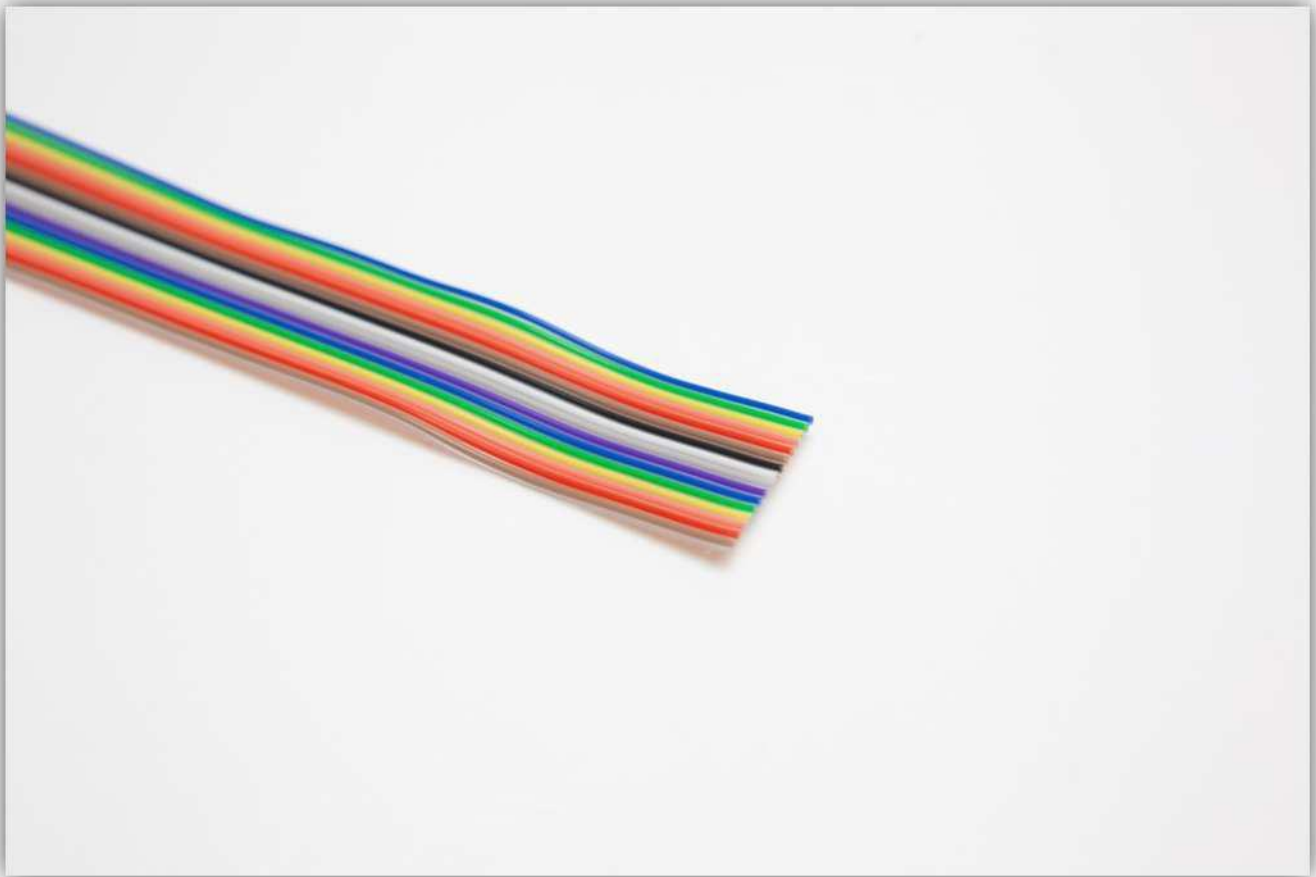


Zarząd powinien być zorientowany w następujący sposób.

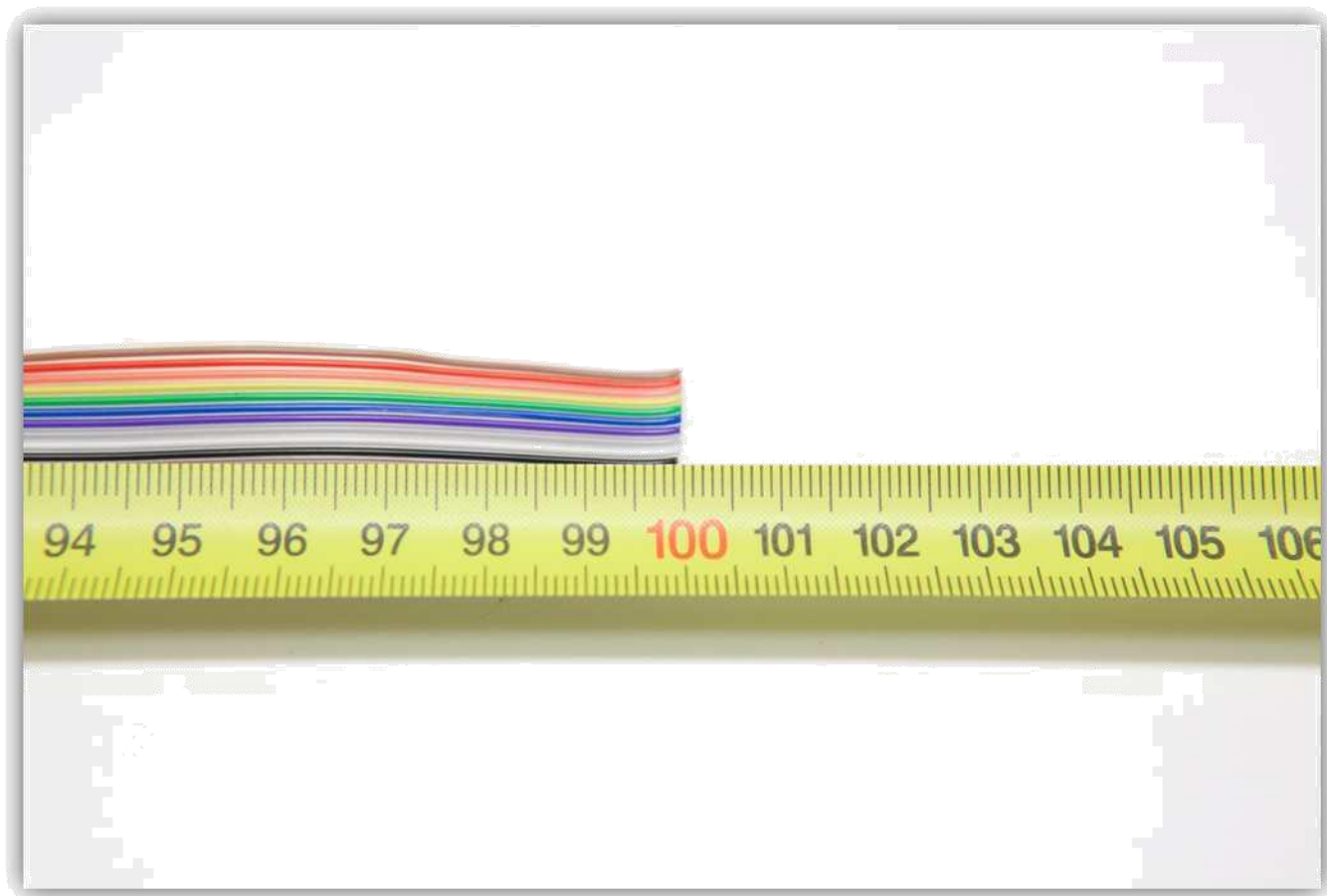


015 – OKABLOWANIE SILNIKA EKSTRUDERA I WENTYLATORA

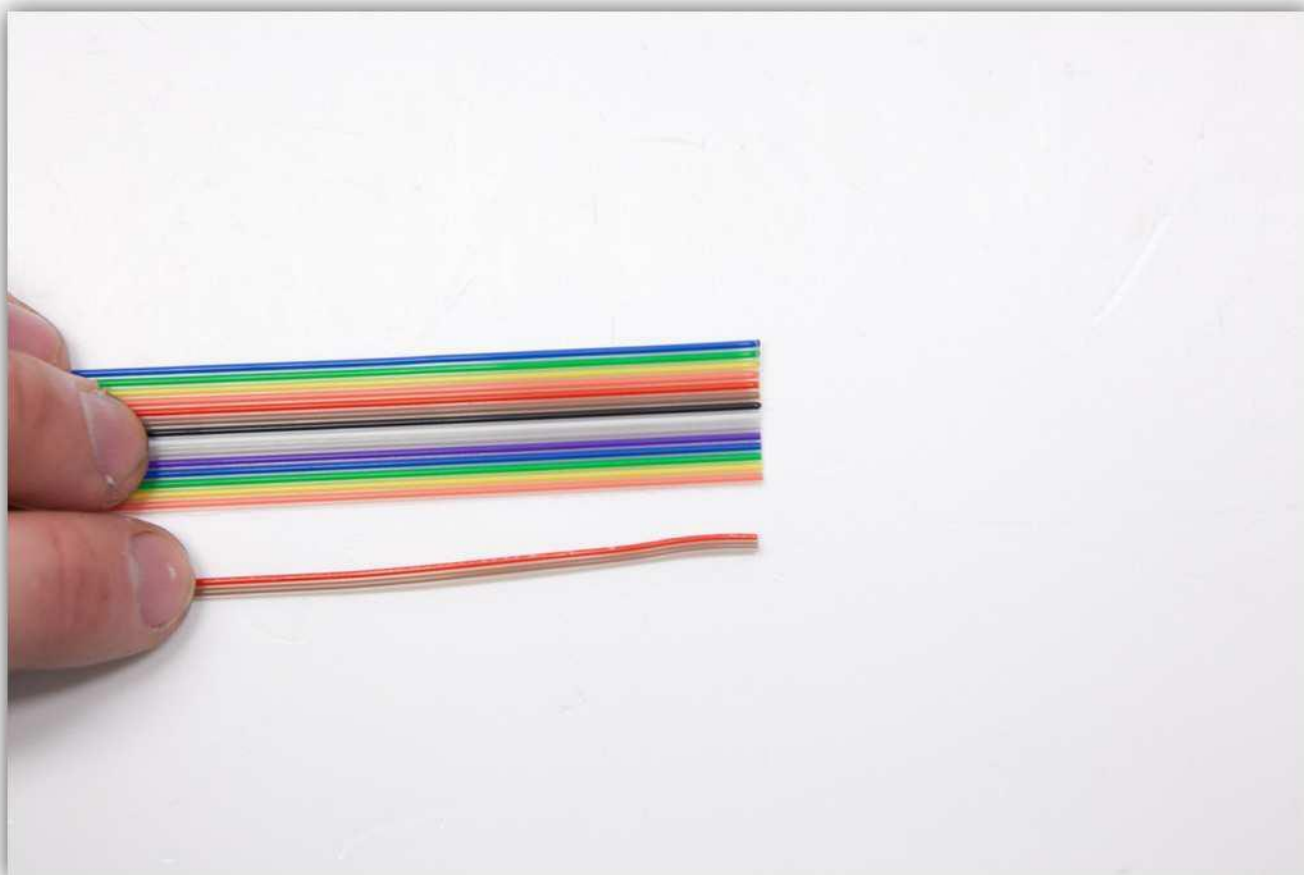
Weź wielokolorowy kabel płaski z torebki oznaczonej numerem 40.



Wytnij kawałek 100 cm (39,4 "). **Długość ta jest krytyczna, należy zmierzyć ją dwa razy przed rozcięciem.**

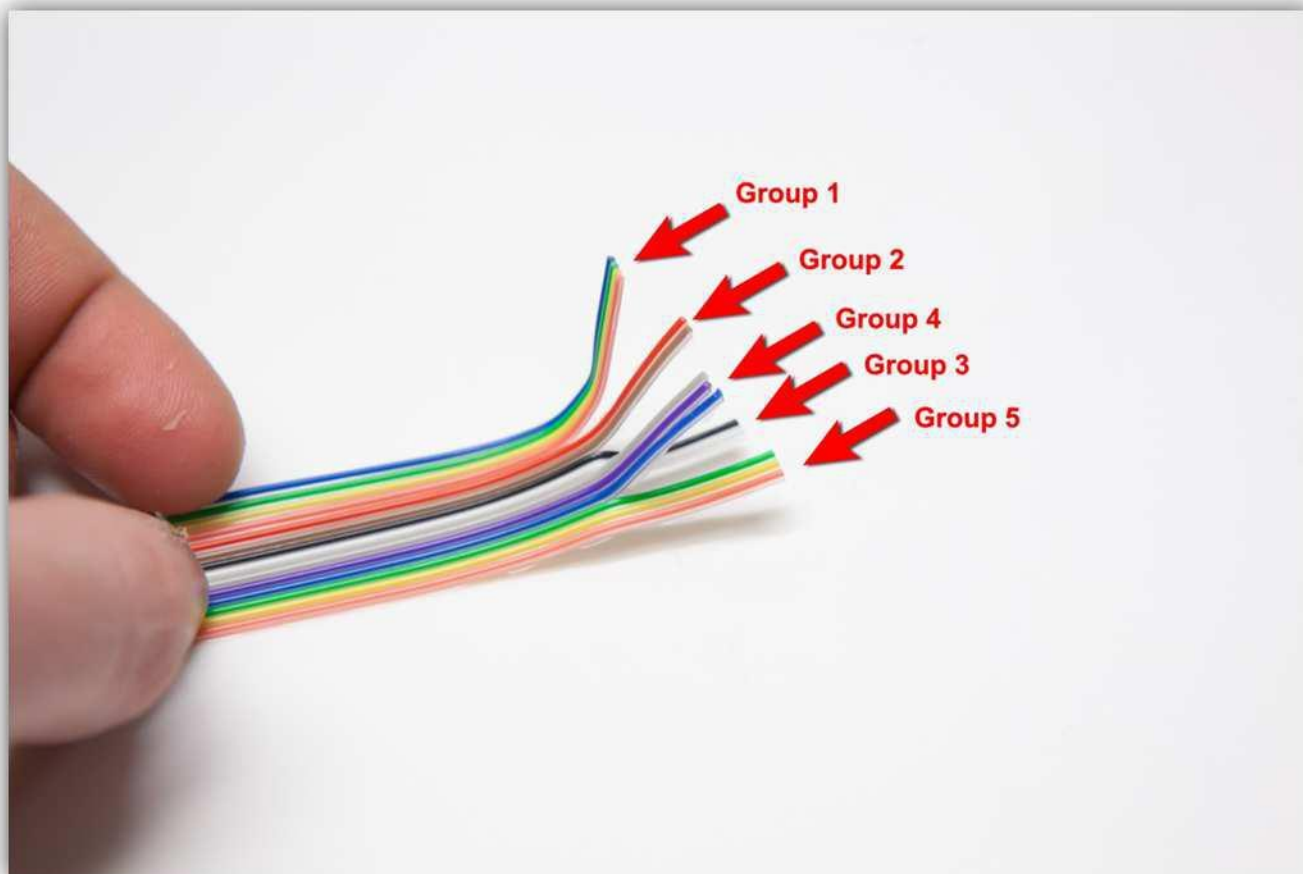


Odłącz (zerwij) zewnętrzny **brązowy** i **czerwony** przewód z opakowania na całej długości. Zachowaj je, będziesz potrzebować ich później.

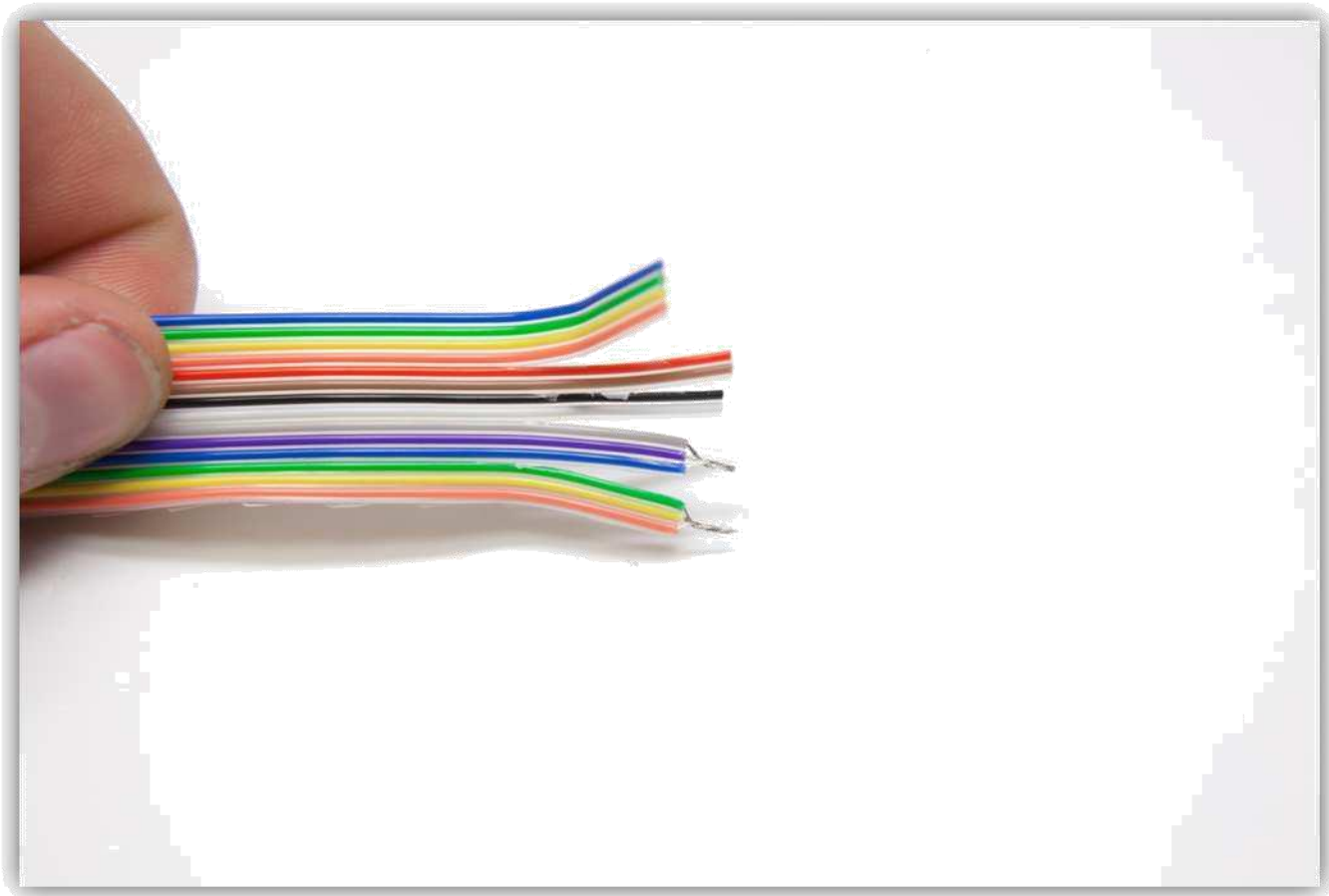


Odłącz następujące grupy o długości około 2 cm (0.79"):

- Grupa 1: **Niebieski, Zielony, Żółty, Pomarańczowy**
- Grupa 2: **Czerwony, Brązowy**
- Grupa 3: **Czarny, Biały**
- Grupa 4: **Szary, Fioletowy, Niebieski**
- Grupa 5: **Zielony, Żółty, Pomarańczowy**



Zdejmij izolację z przewodów z grupy 4 i grupy 5 (na dł. 5 mm) i skręć przewody w grupę, jak pokazano na rysunku.



Zdejmij izolację przewodów z grupy 3 (5 mm) (0.2 "). **Nie skręcaj ich razem.**



Zdejmij izolację przewodów z grupy 2 (5 mm) (0.2 "). **Nie skręcaj ich razem.**



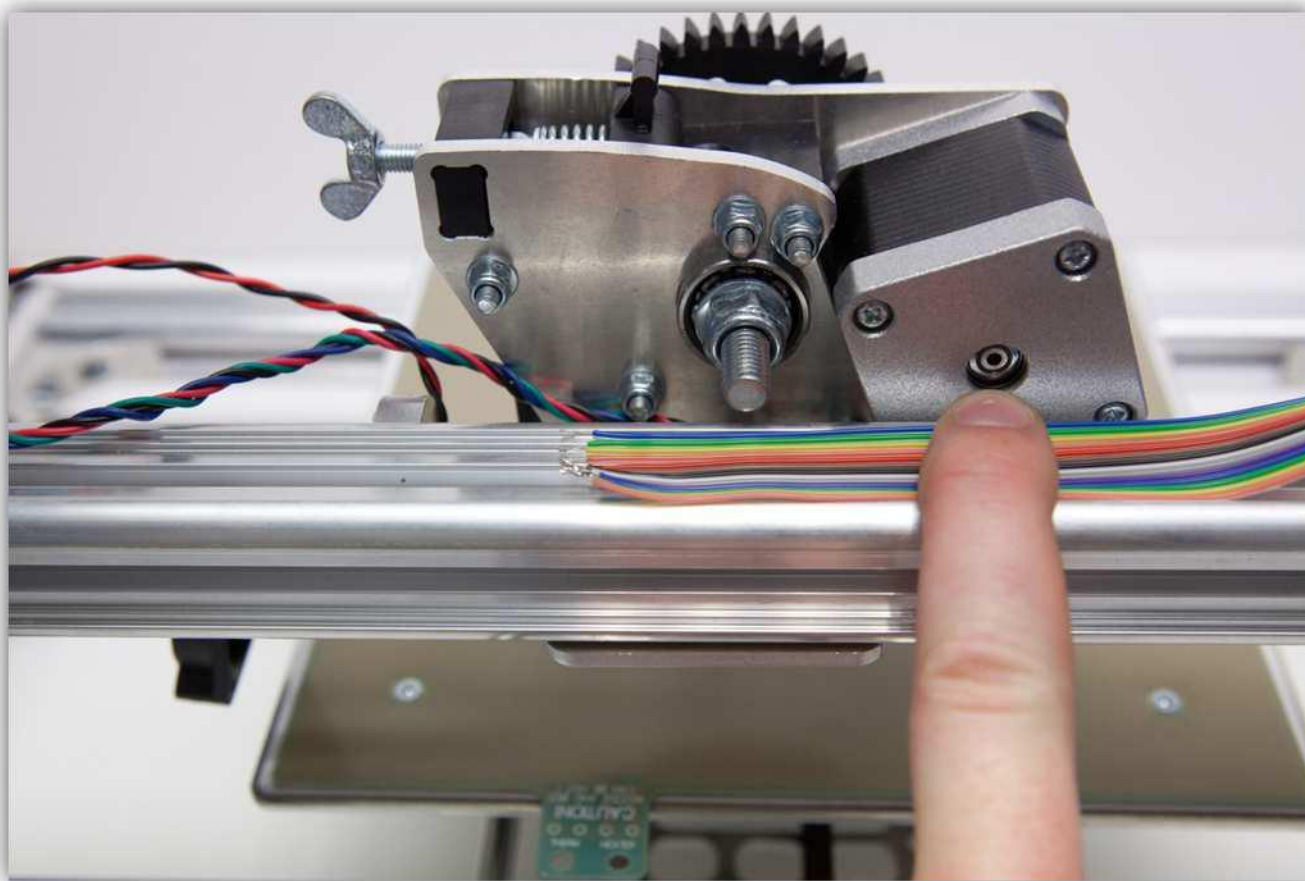
Zdejmij izolację przewodów z grupy 1 (5 mm) (0.2 "). **Nie skręcaj ich razem**



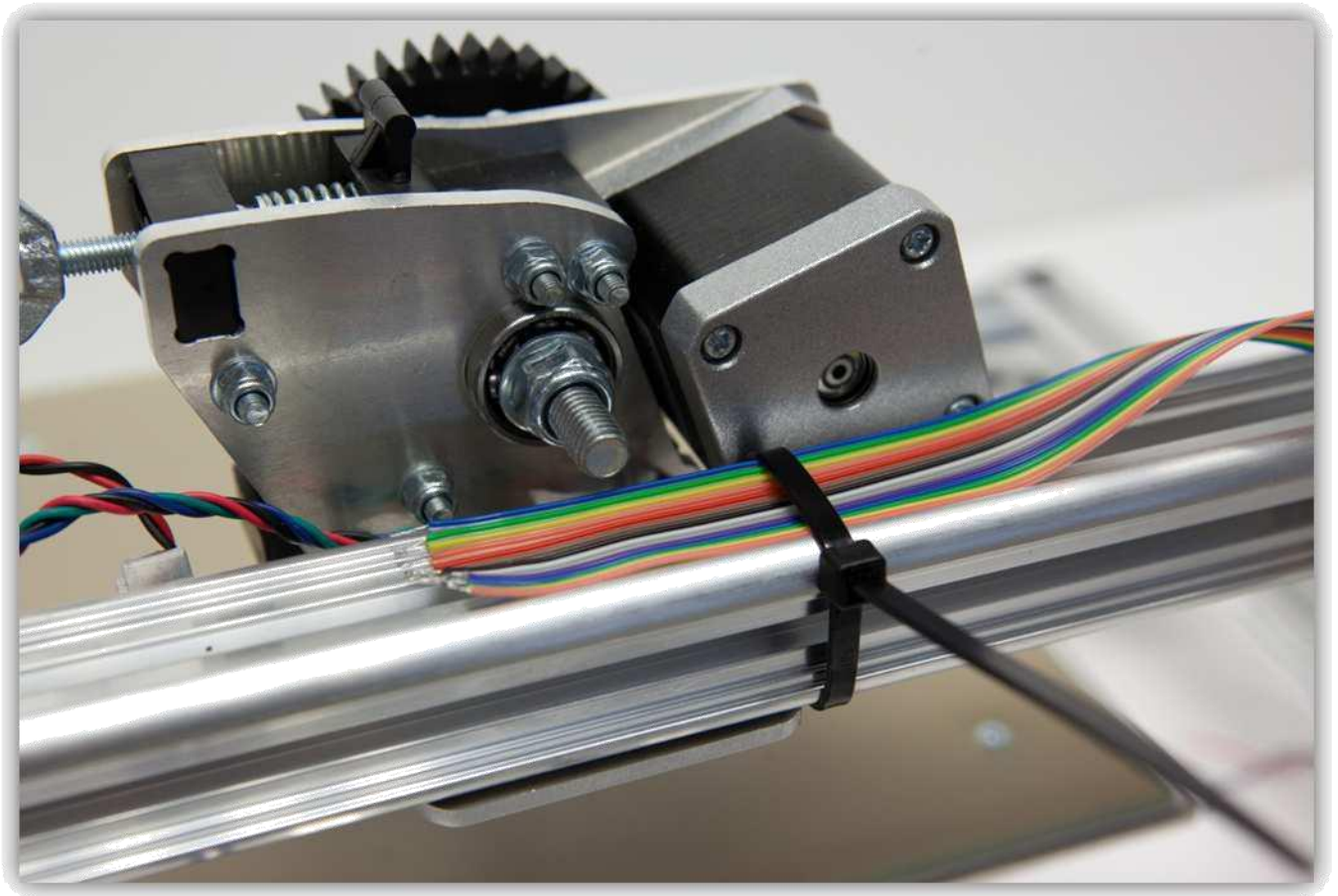
Nałóż cynę na wszystkie przewody. Zachowaj szczególną ostrożność przy przewodach z grupy 4 i 5, ponieważ skręcone razem potrzebują trochę więcej cyny, aby upewnić się, że będą się trzymały.



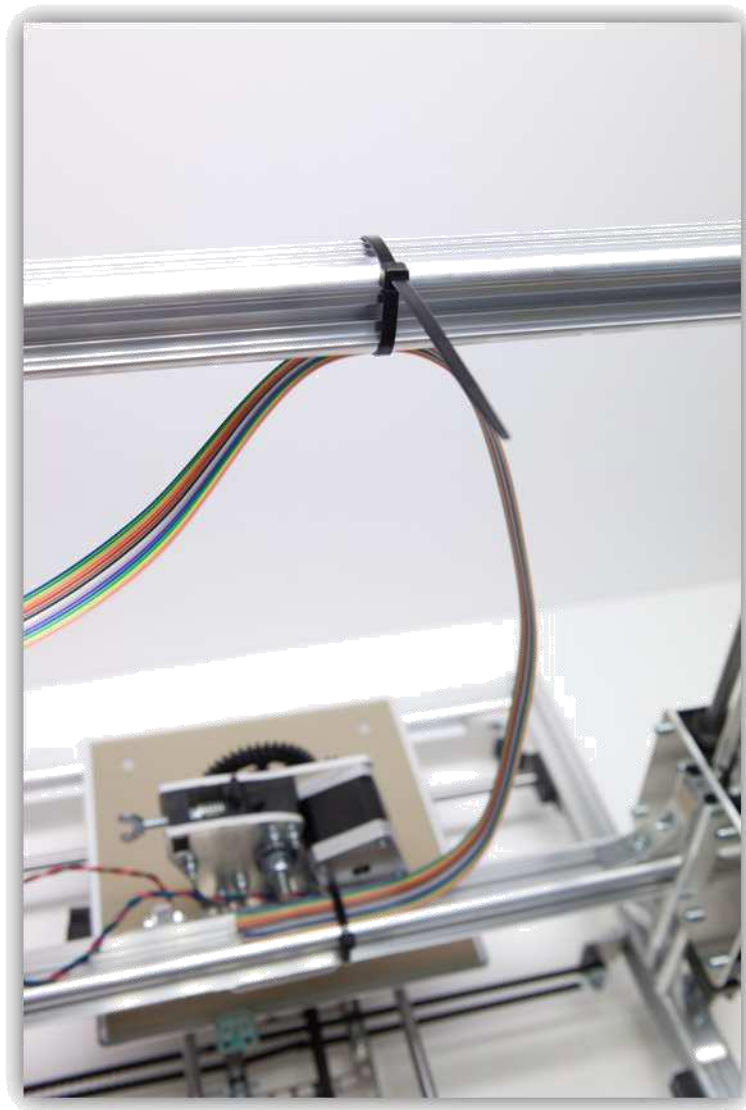
Umieść ten koniec kabla obok wyłłączarki z grupą 1 najbliższej obudowy ekstrudera.



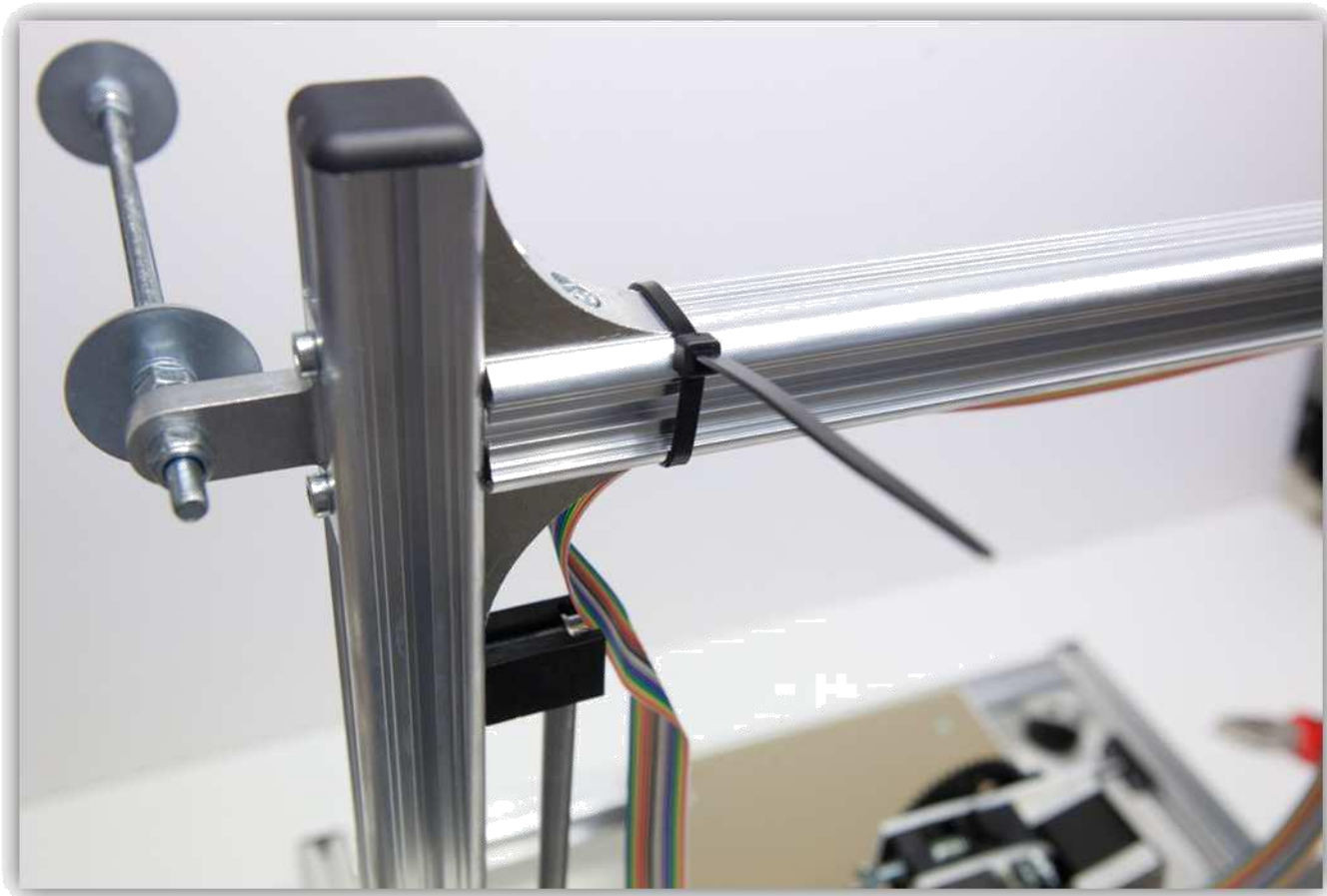
Zabezpiecz kabel za pomocą dużej opaski (z worka oznaczonego numerem 40).



Upewnij się, że ramię ekstrudera znajduje się w najniższym punkcie, a następnie przymocuj przewód do profilu poziomego na górze dużym paskiem mocującym, jak pokazano na rysunku. **Użyj tylko do długości kabla, nie więcej.**



Następnie przymocuj kabel za pomocą dużej opaski mocującej obok właściwego profilu.

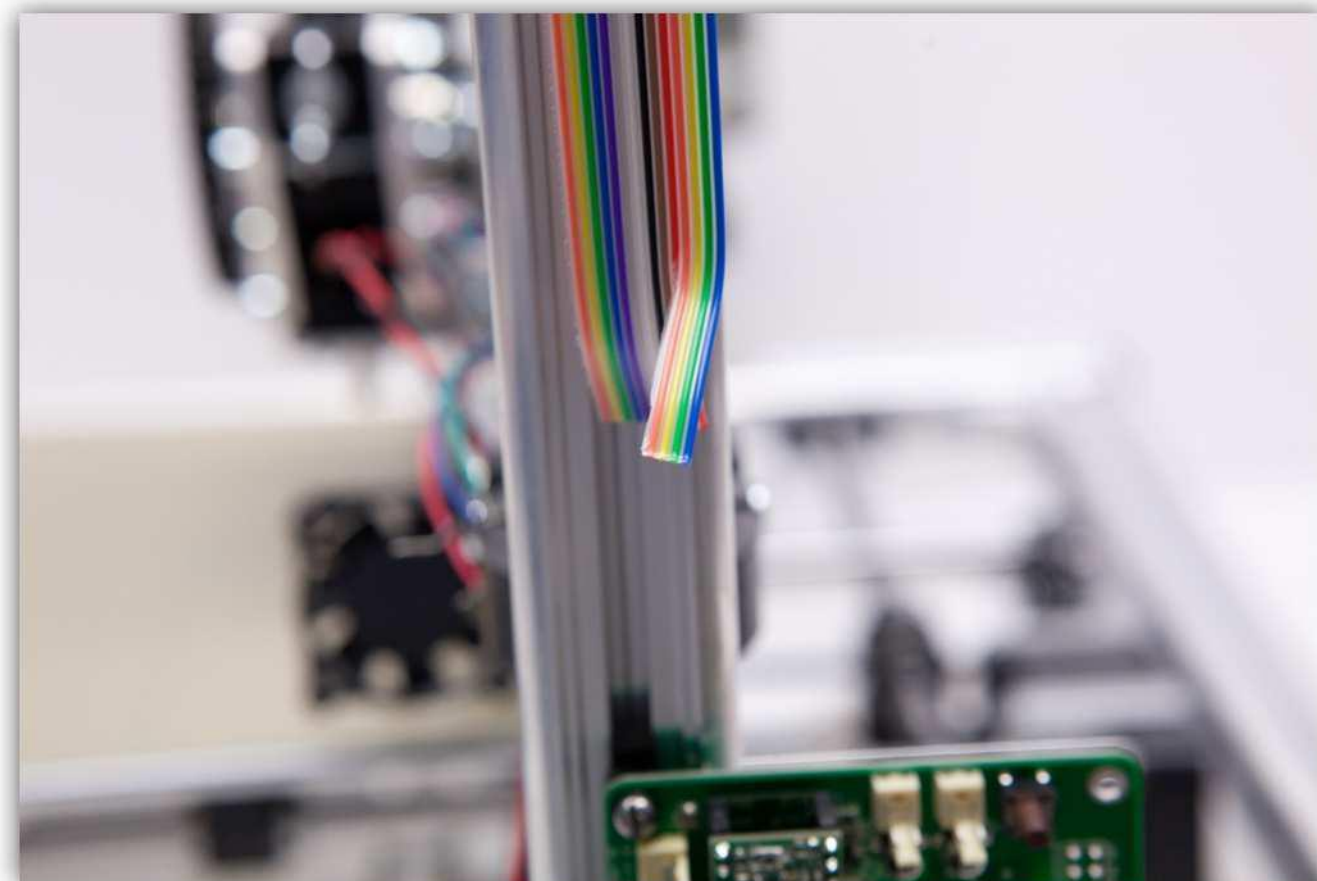


Złożyć kabel zgodnie ze zdjęciami poniżej i zabezpieczyć kabel przy użyciu dużej opaski kablowej.

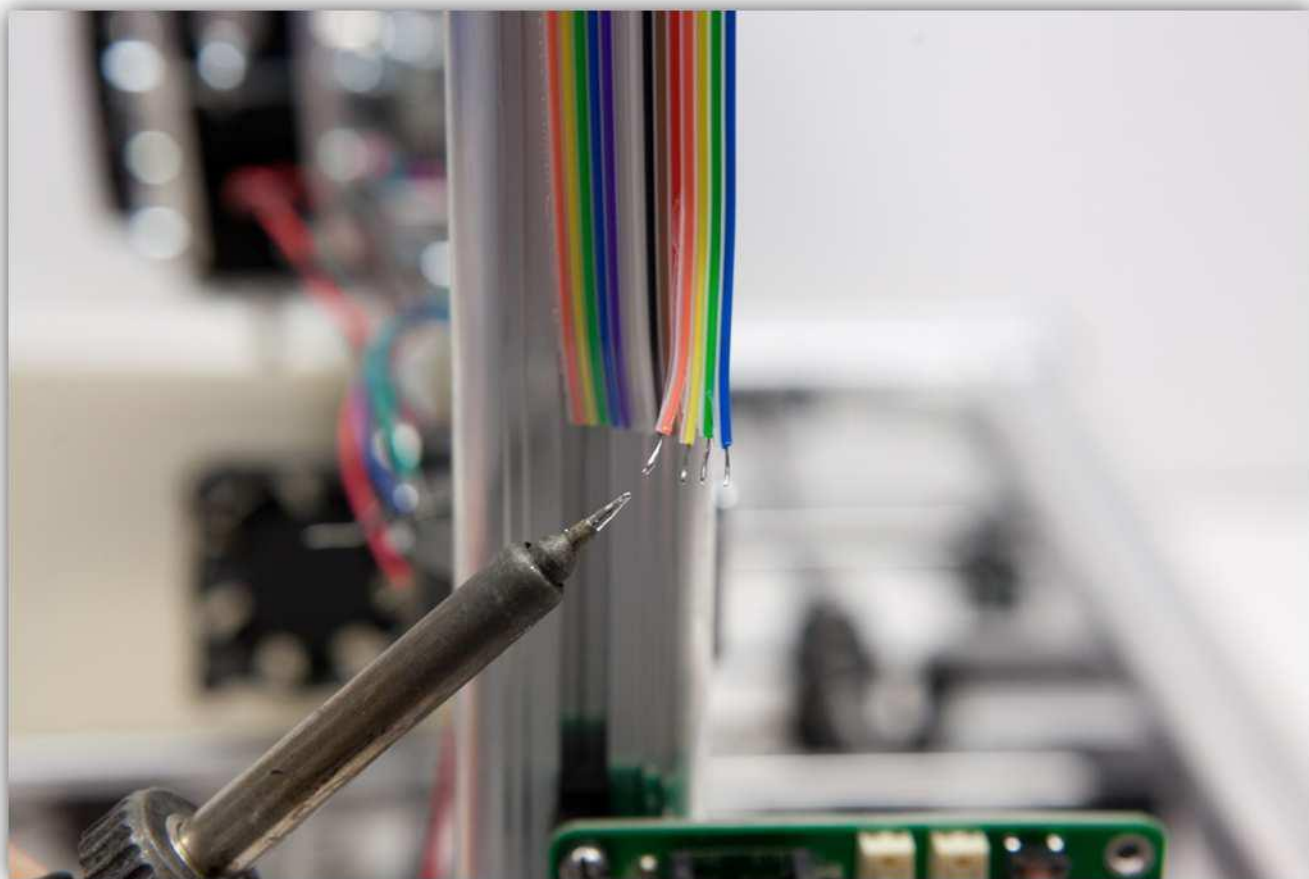




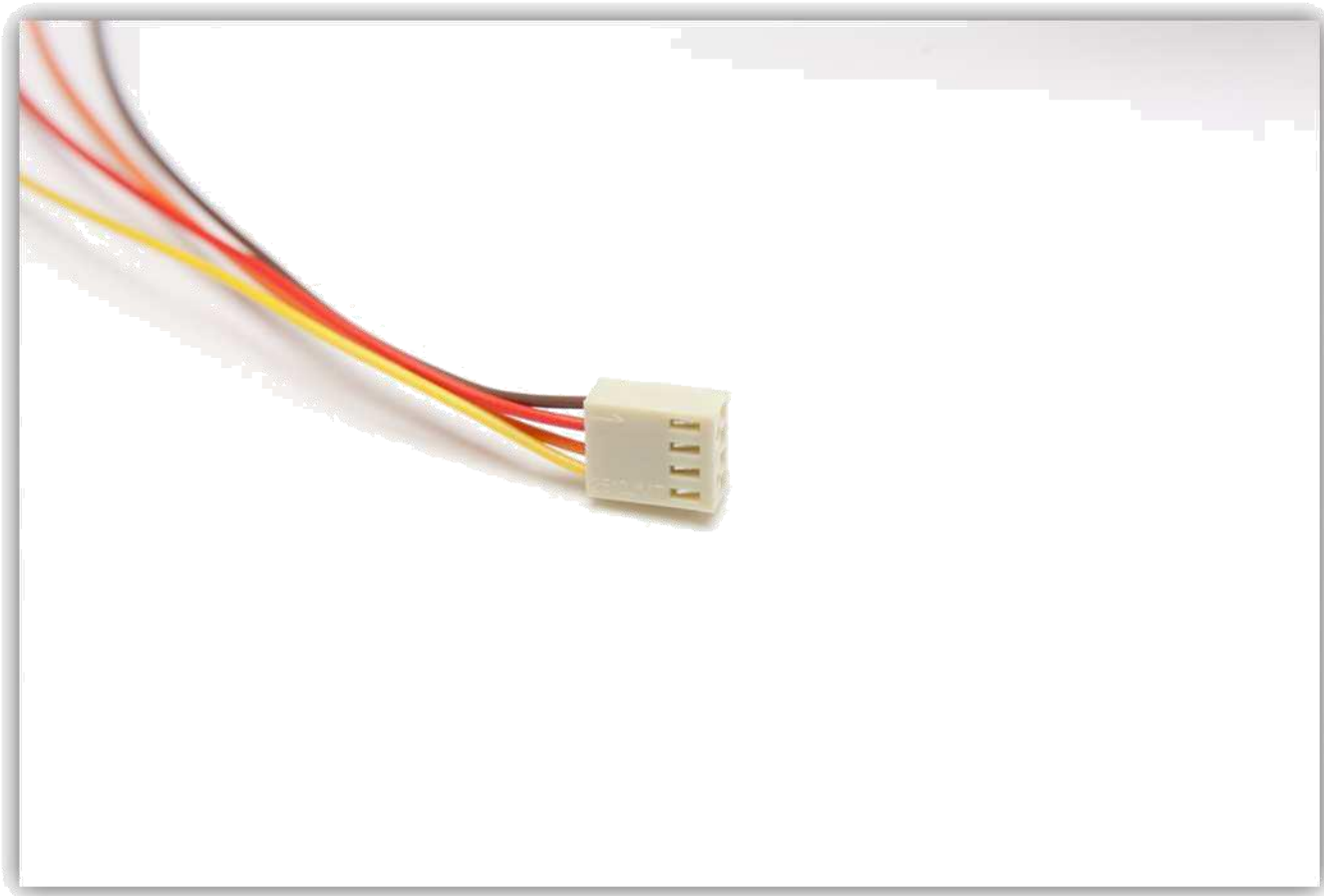
Na tym końcu odłączyć kable (2 cm) (0.79 ") z grupy przewodów: **niebieski, zielony, żółty, pomarańczowy.**



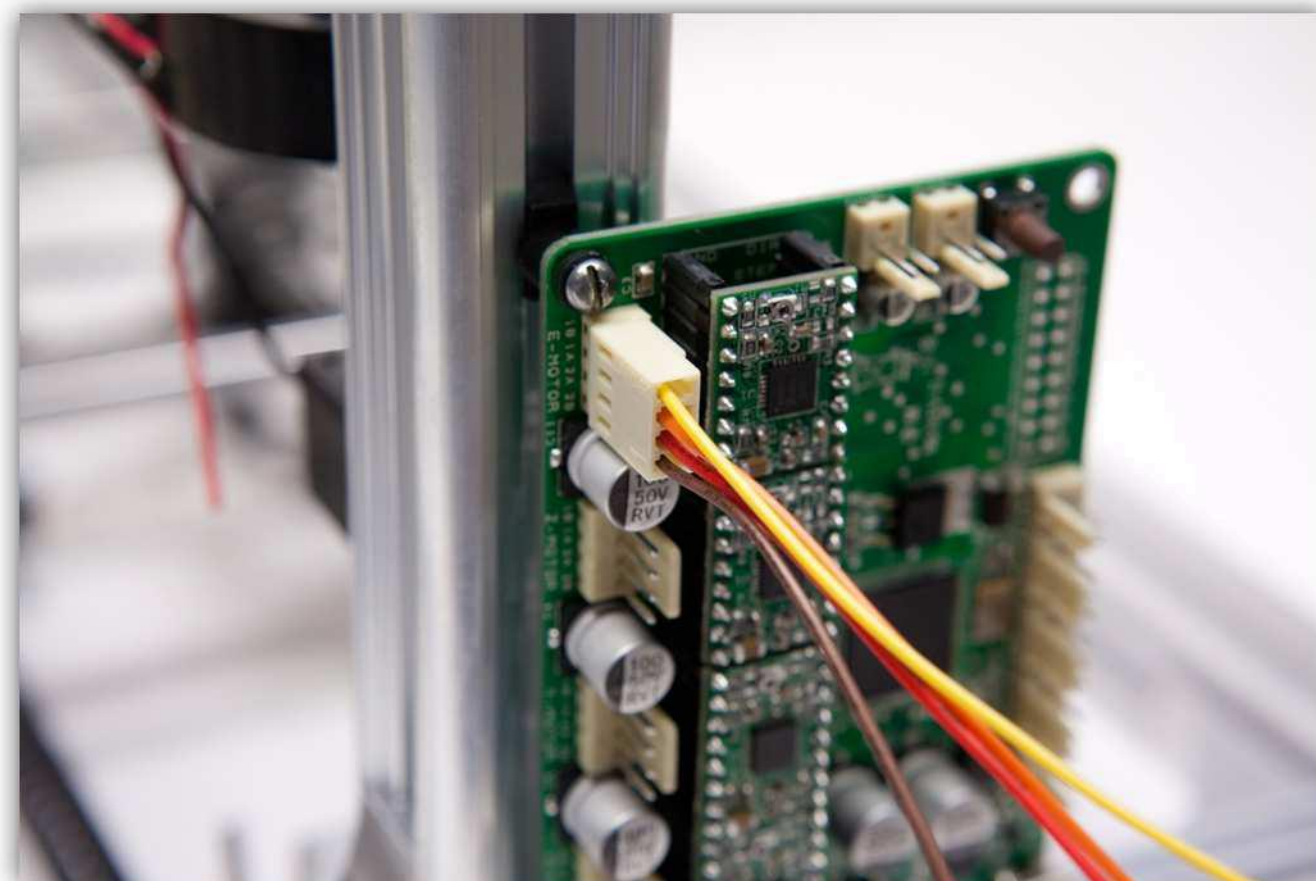
Zdejmij izolację z 4 przewodów (5 mm) (0.2 ") i nałóż cynę.



Weź płytę do złącza kabla z 4 przewodami z worka oznaczonego 40.



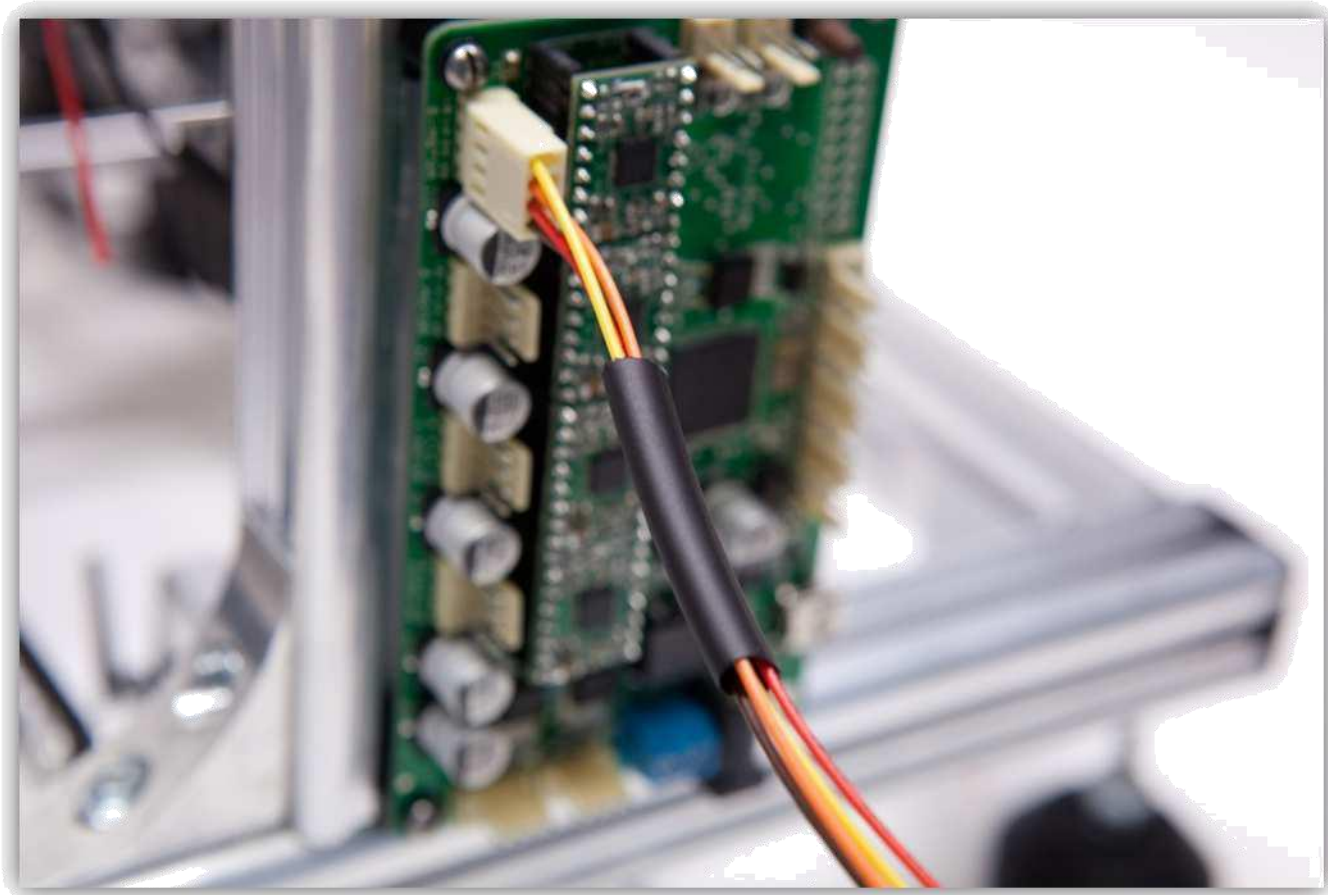
Podłącz wtyczkę żeńską do męskiego złącza oznaczonego E-MOTOR na płycie sterownika.



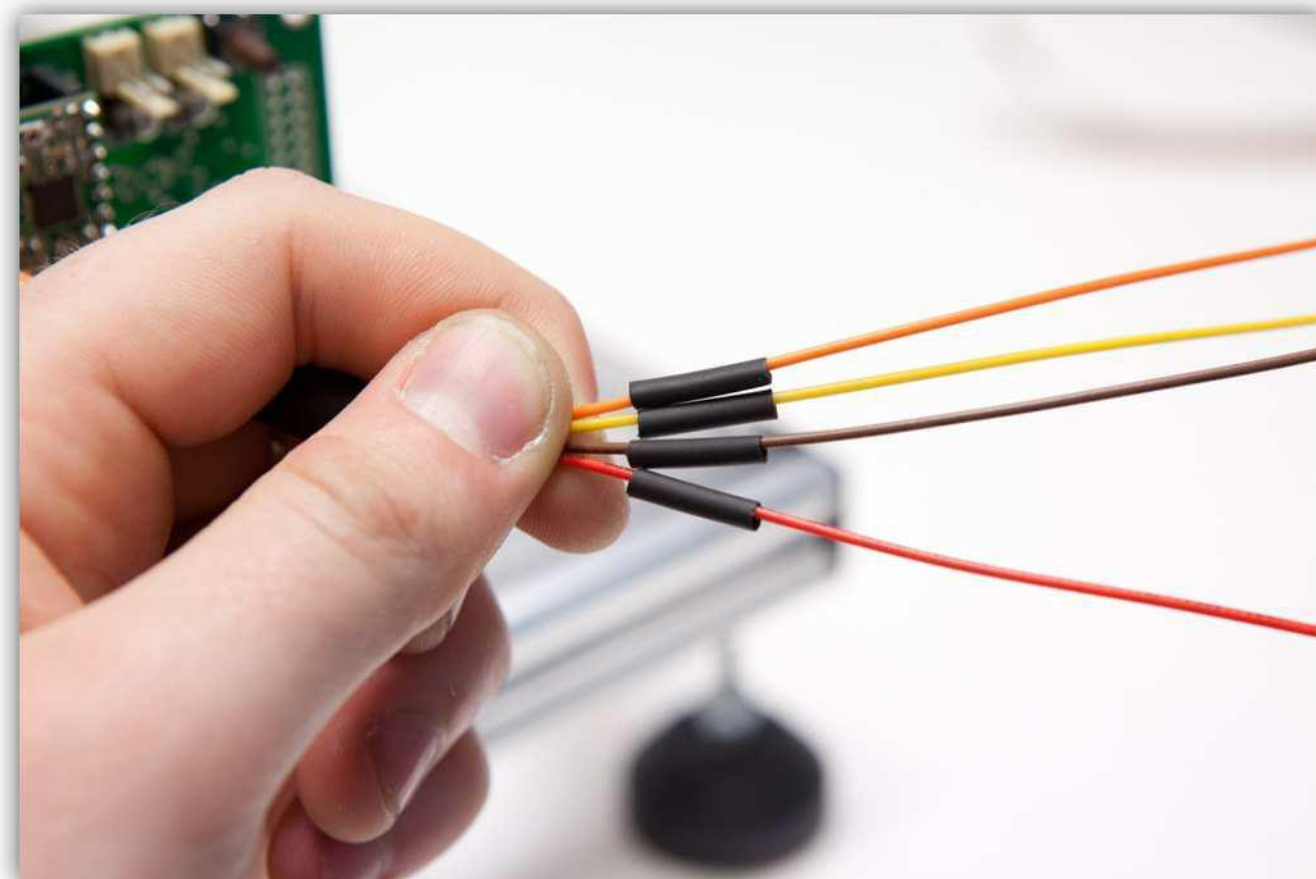
Wytnij 4 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm i dużą dużą część rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57 "). Rurki termokurczliwe można znaleźć w worku oznaczonym 40 .



Nasuń największy element rury termokurczliwej na 4 przewody z złącza.

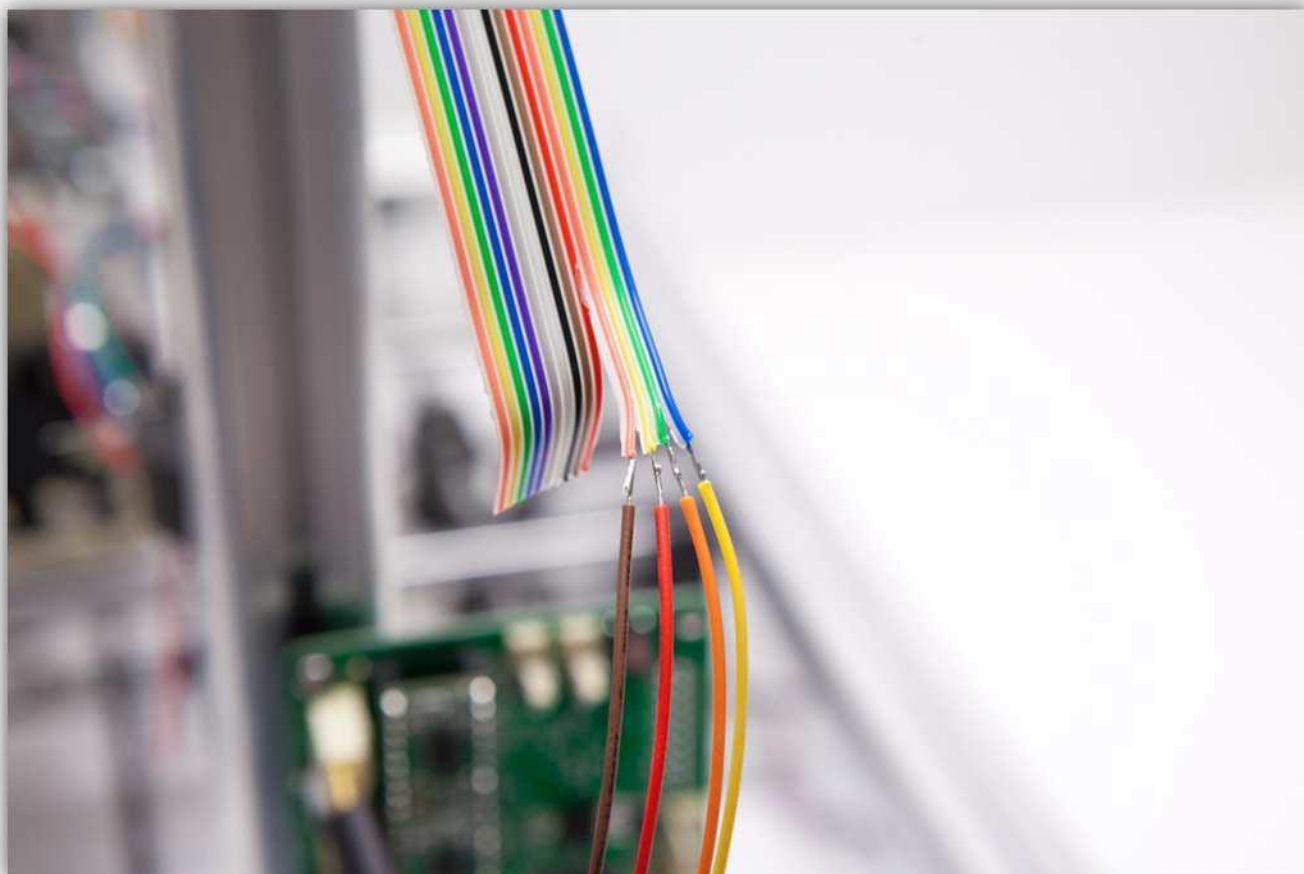


Nasuń 4 małe kawałki rury termokurczliwej na 4 przewody złącza.

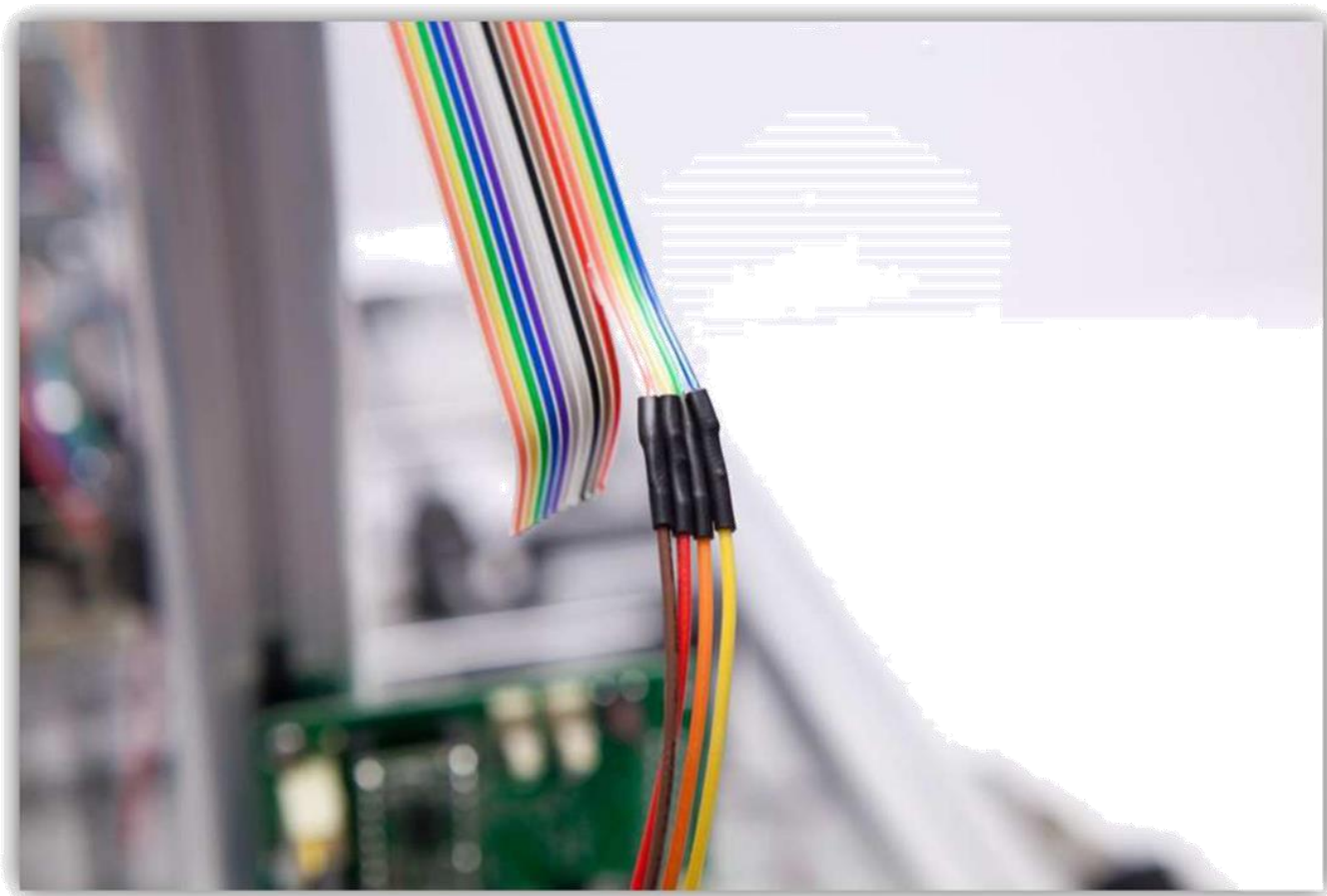
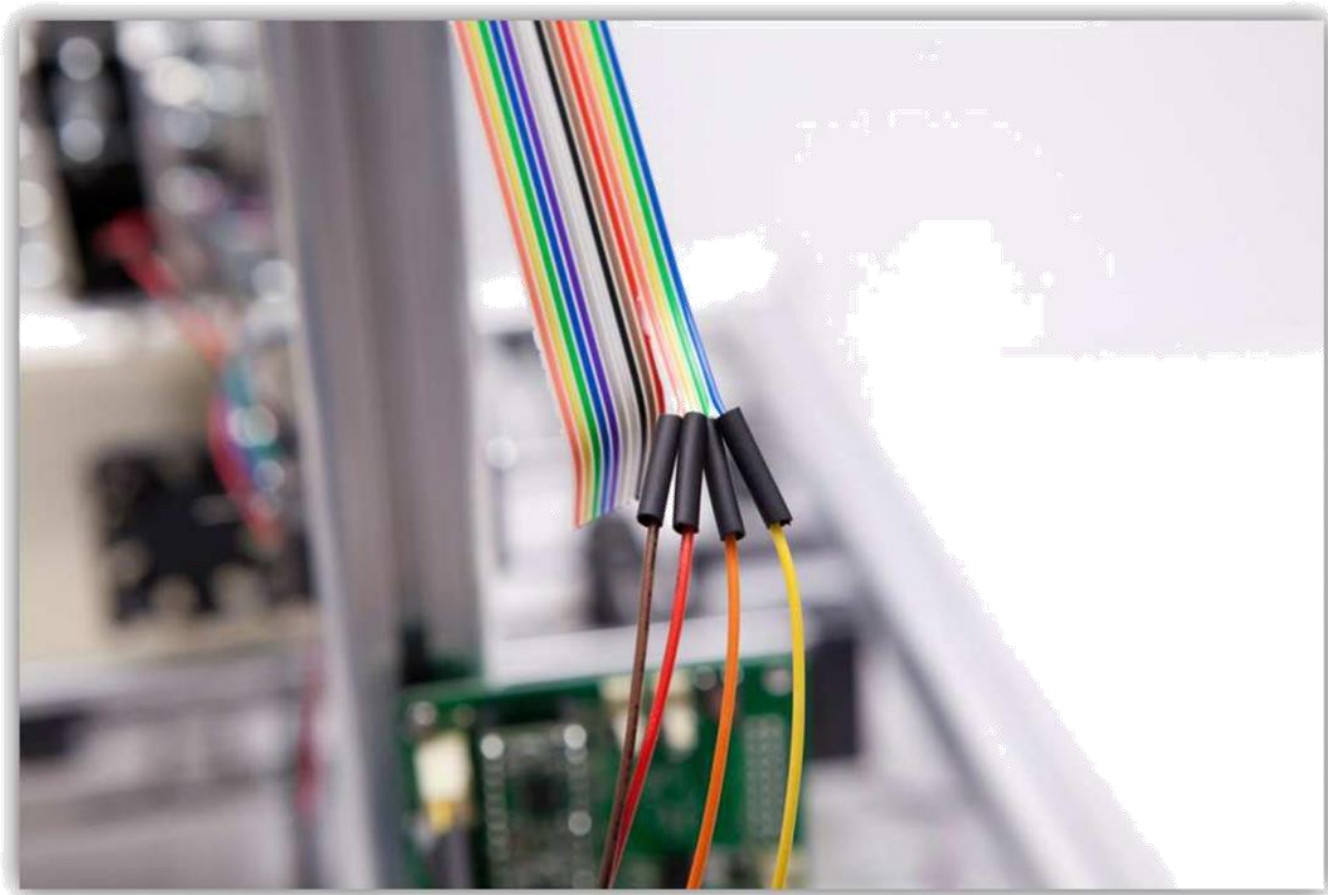


Zlutuj 4 przewody od złącza do 4 przewodów płaskiego kabla, które były wcześniej puszczone. Zwróć uwagę na kolory.

Kabel płaski	->	Kabel złącza
Niebieski	->	Żółty
Zielony	->	Pomarańczowy
Żółty	->	Czerwony
Pomarańczowy	->	Brązowy



Przesuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby kurczyły się.



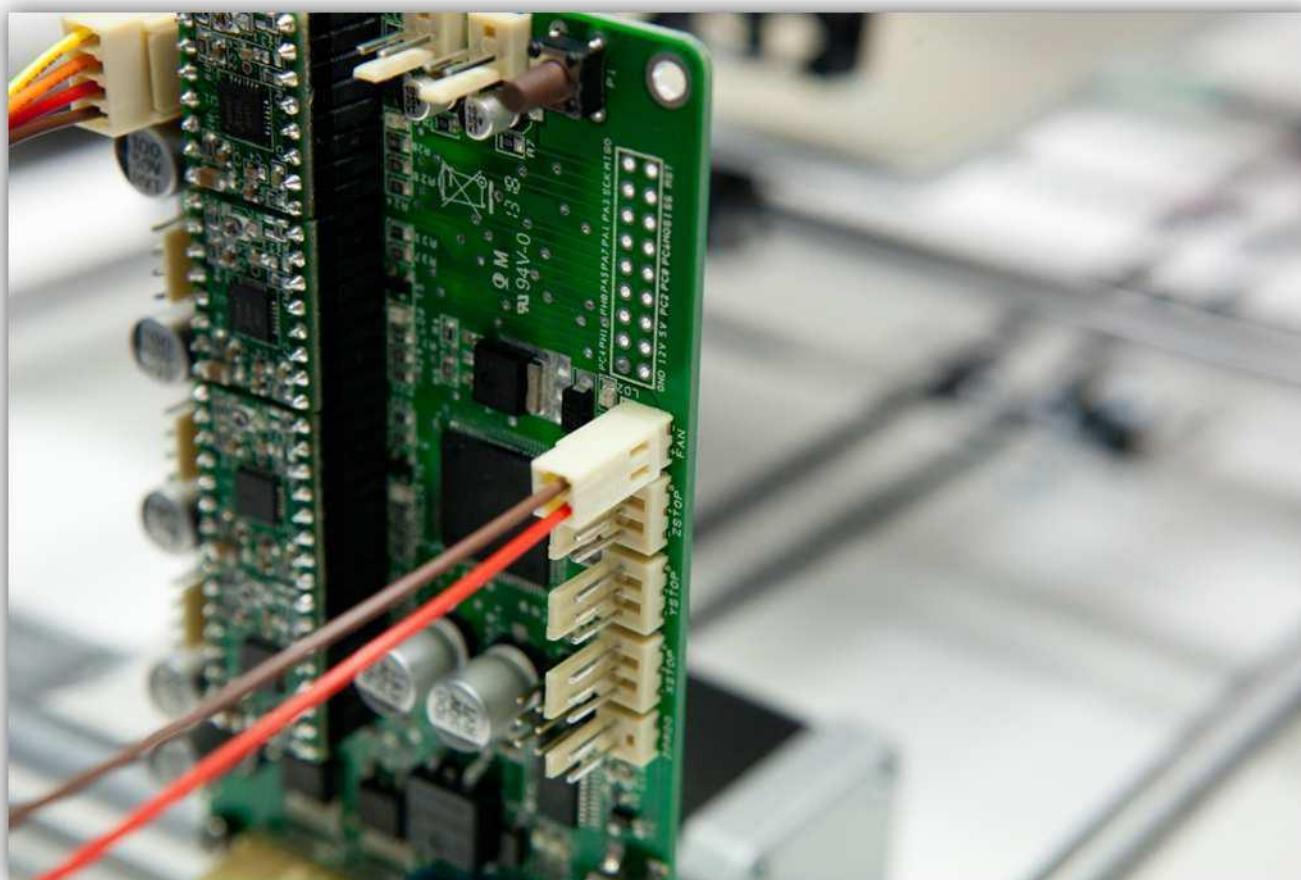
Teraz przesunij duży kawałek rury termokurczliwej na 4 małe kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 4 skurczone termicznie połączenia.



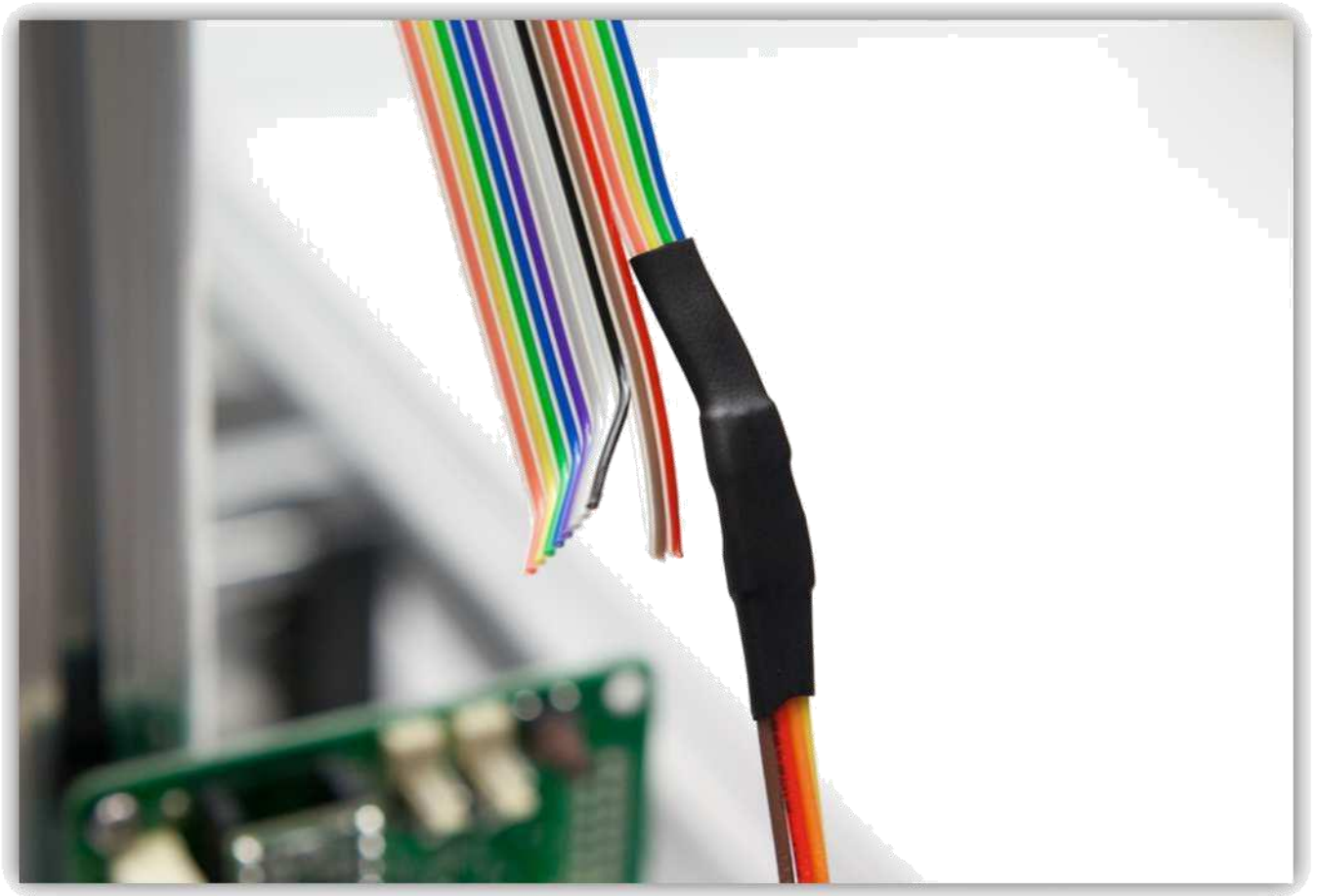
Weź płytę do złącza przewodu z 2 przewodami z worka oznaczonego 40.



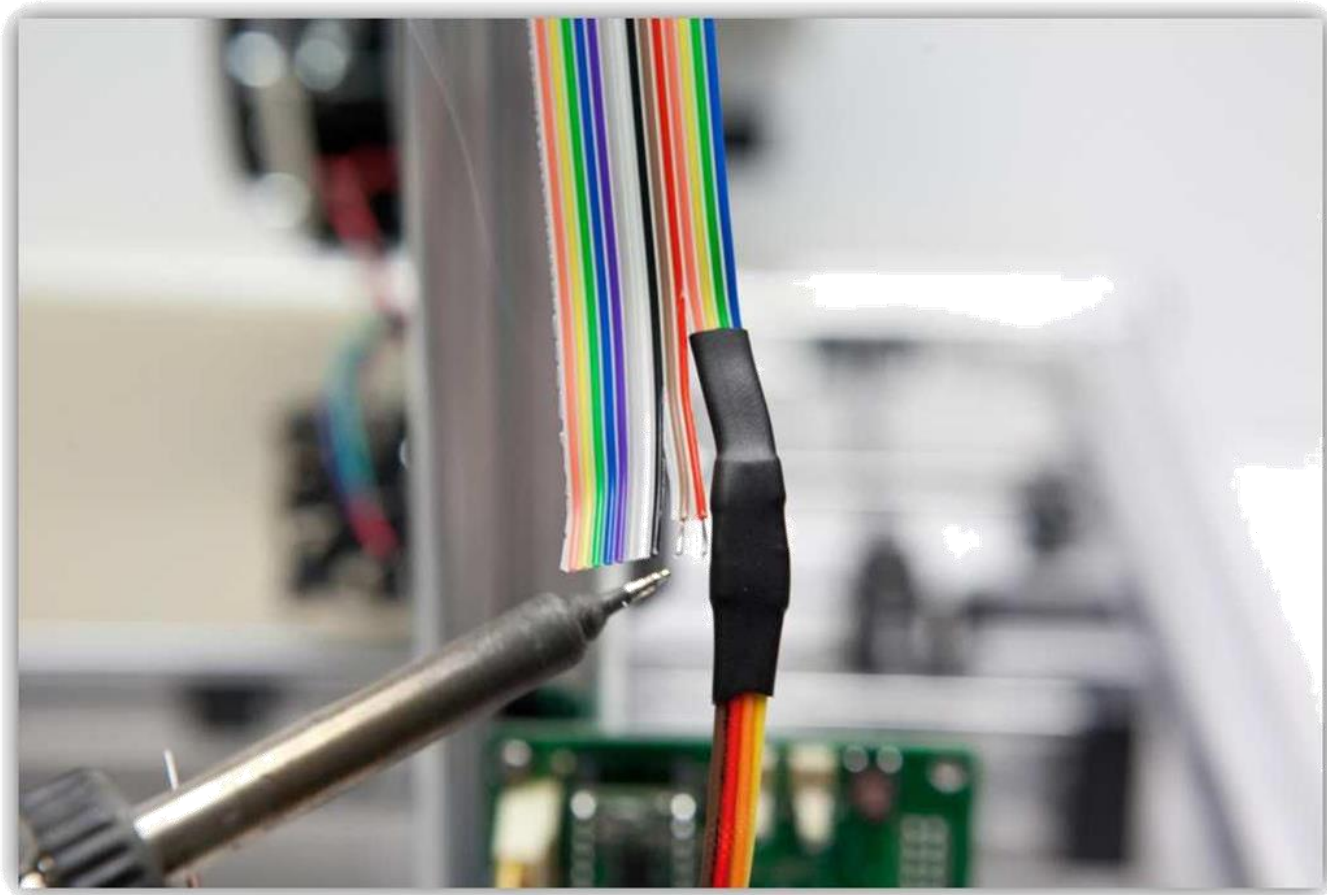
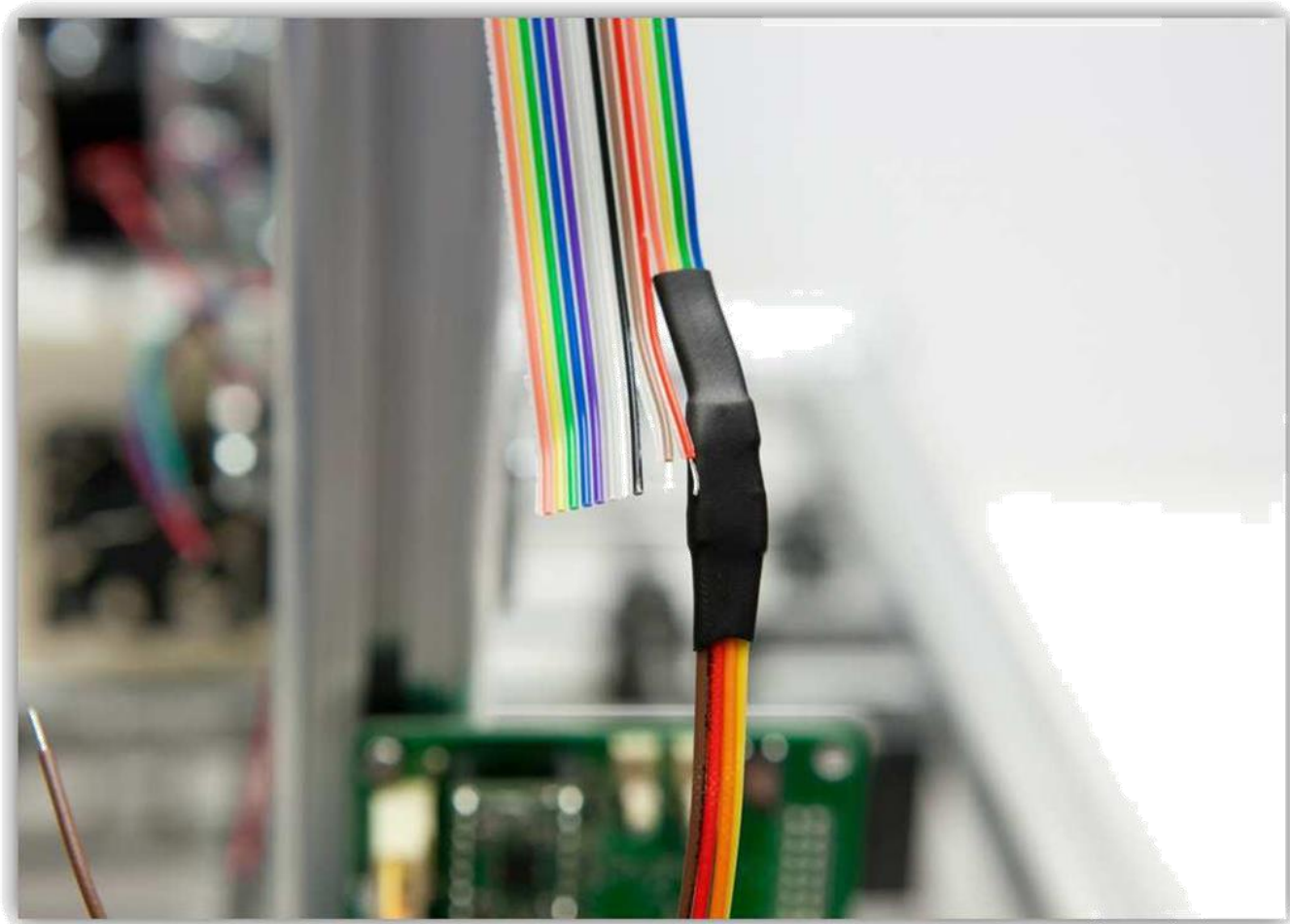
Podłącz żeńskie złącze do męskiego złącza oznaczonego FAN na płycie sterownika.



Odłącz (2 cm) przewody **czerwony** i **brązowy** z płaskiej grupy przewodów..



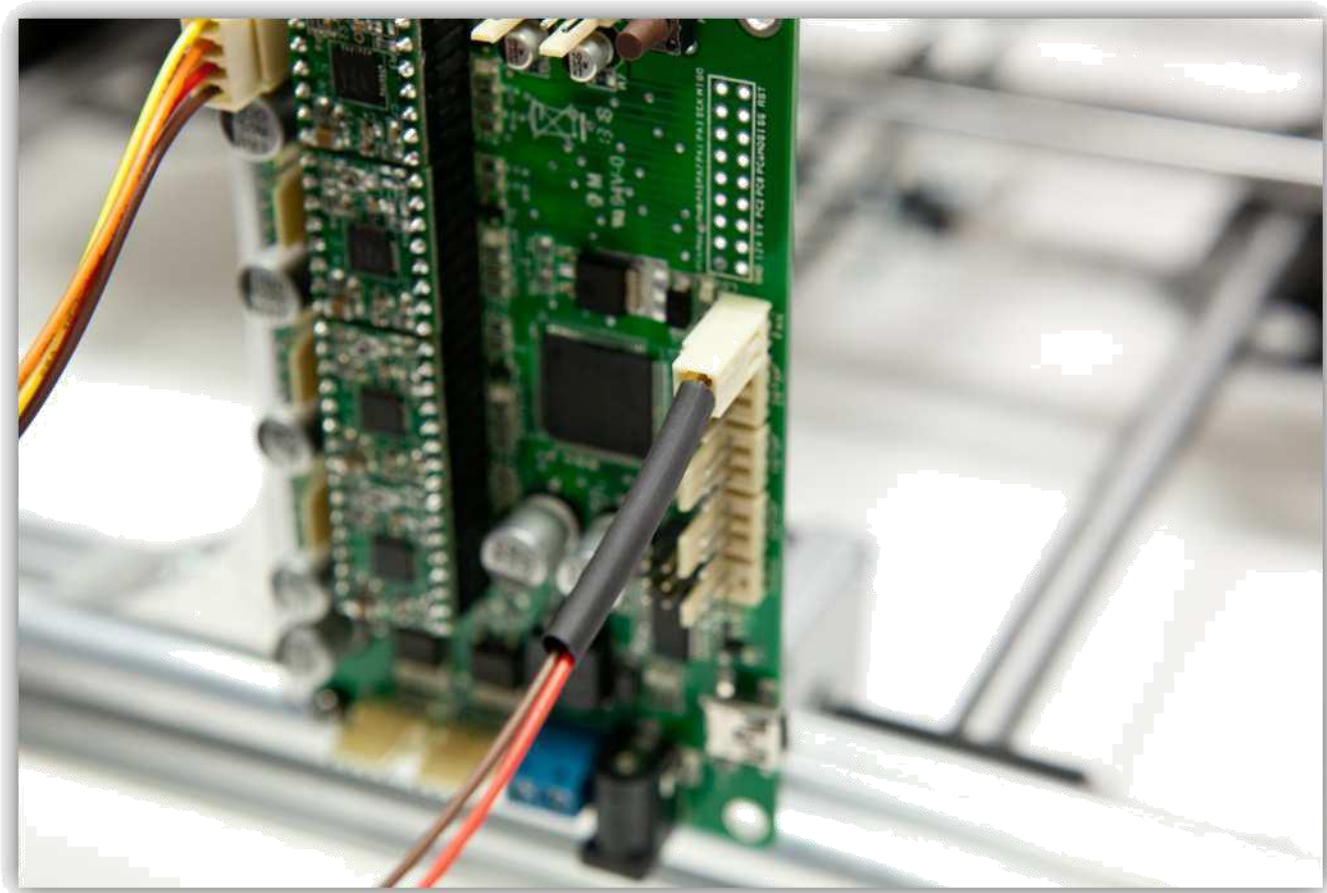
Zdejmij izolację i pokryj cyną.



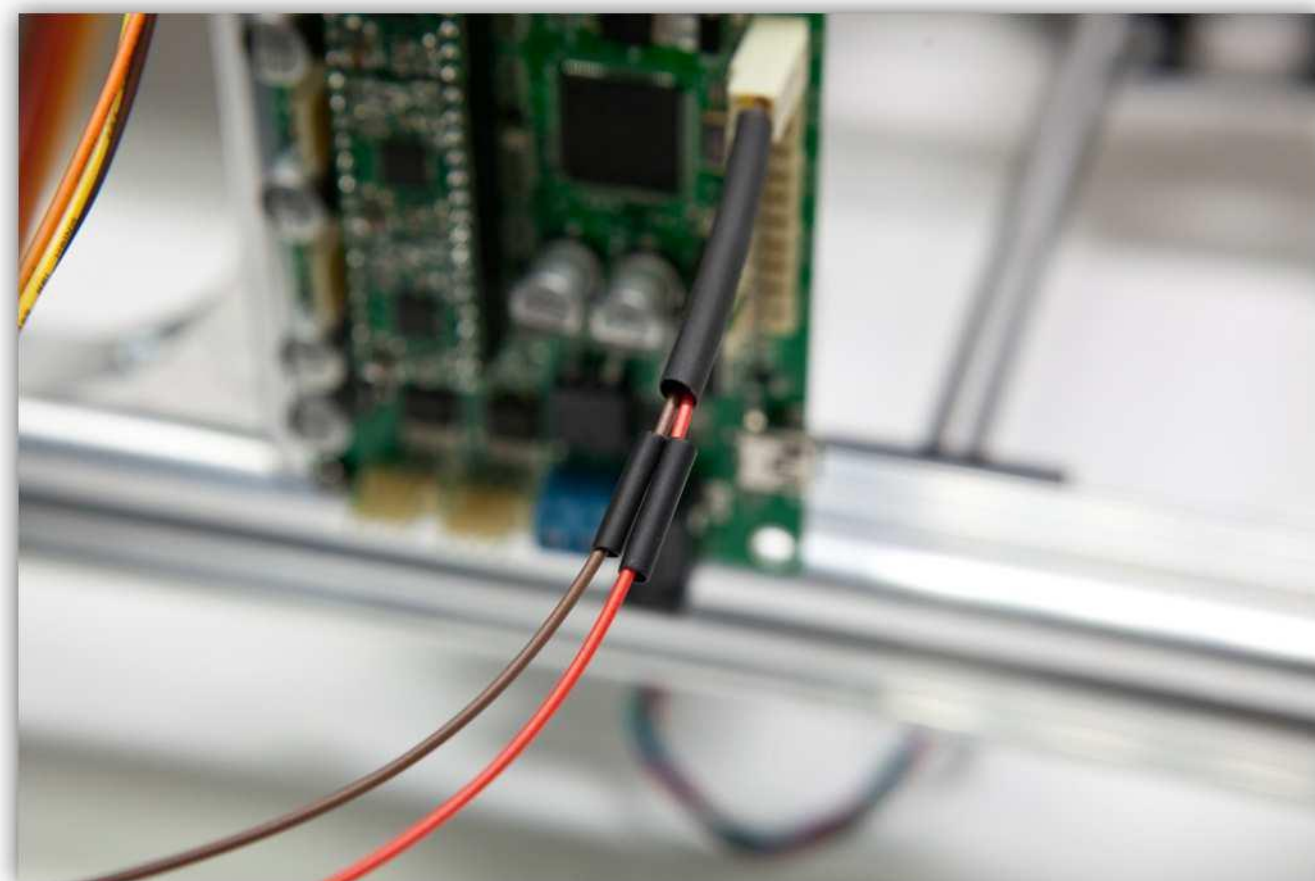
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Przesuń średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.



Przesuń 2 małe rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.

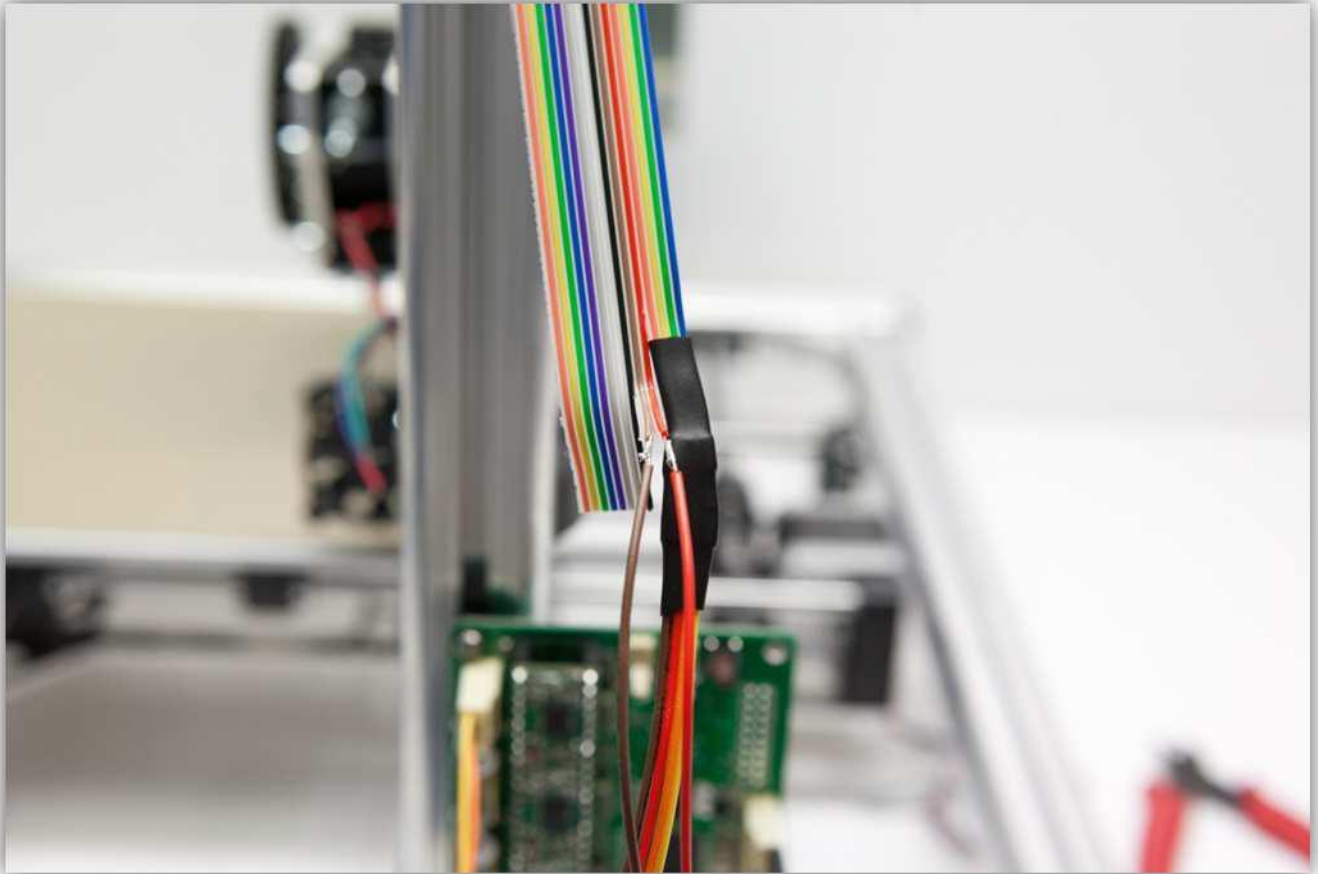


Zlutuj 2 przewody złącza I 2 przewody z grupy kabli. **Zwróć uwagę na lutowane kolory.**

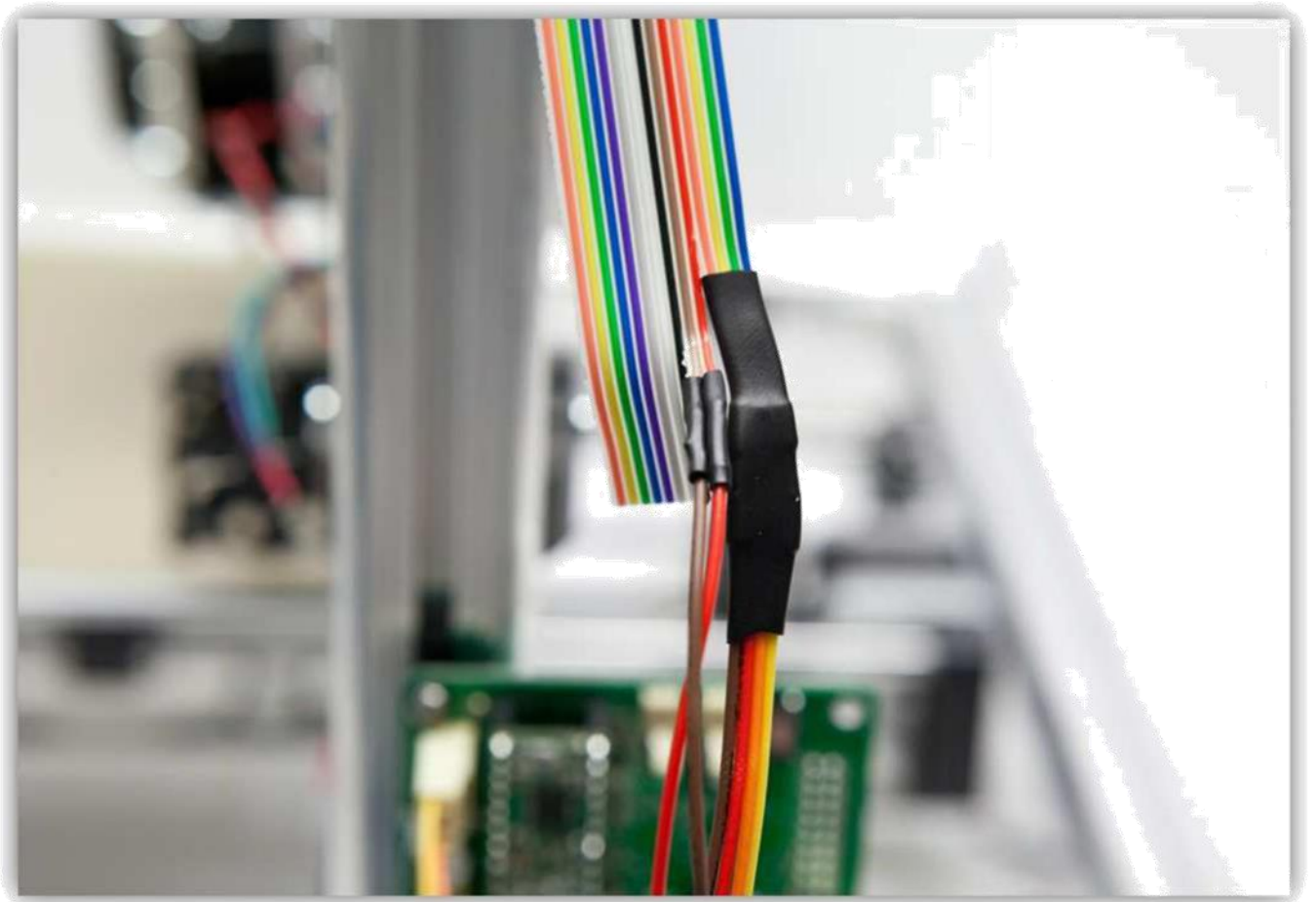
Kabel płaski -> **Kabel złącza**

Czerwony -> **Czerwony**

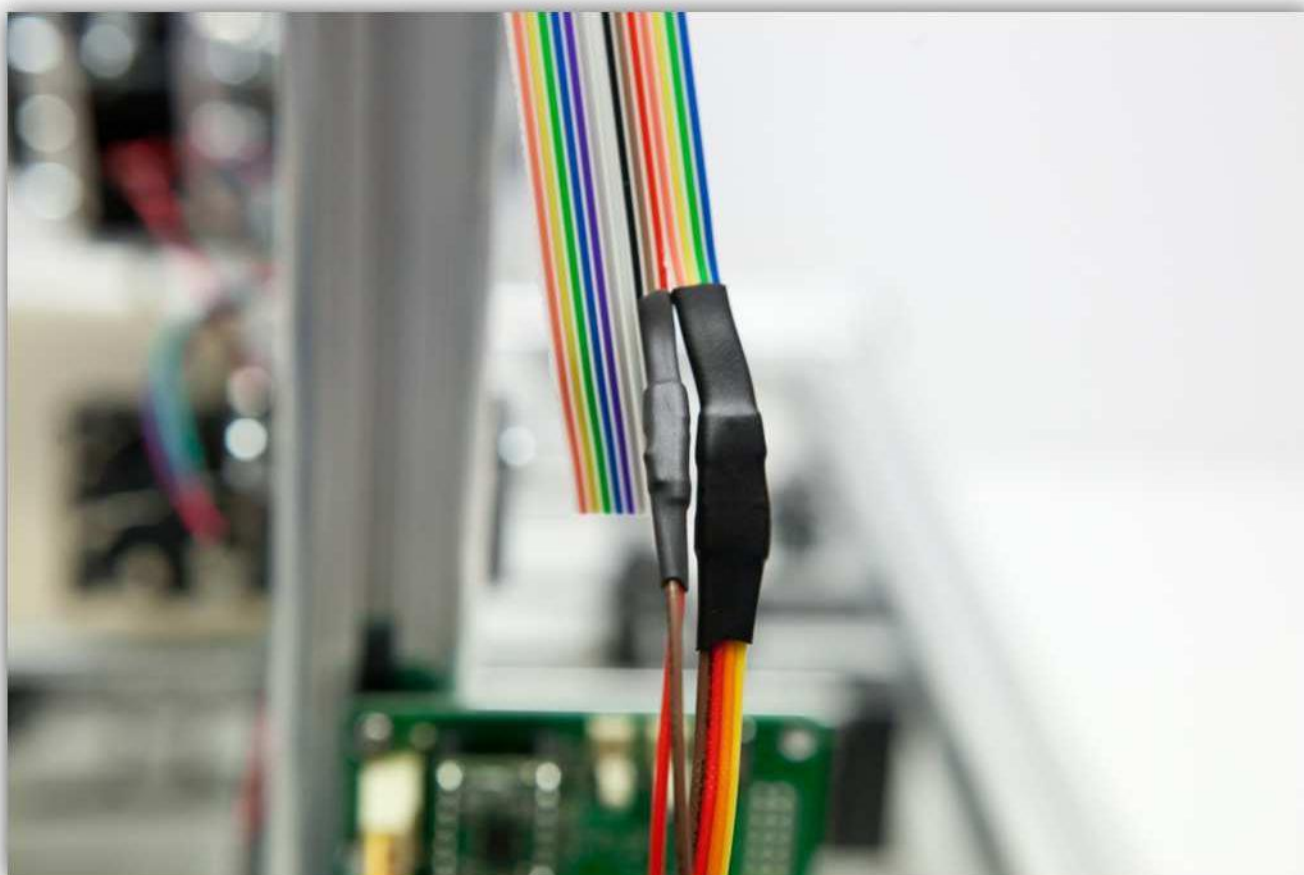
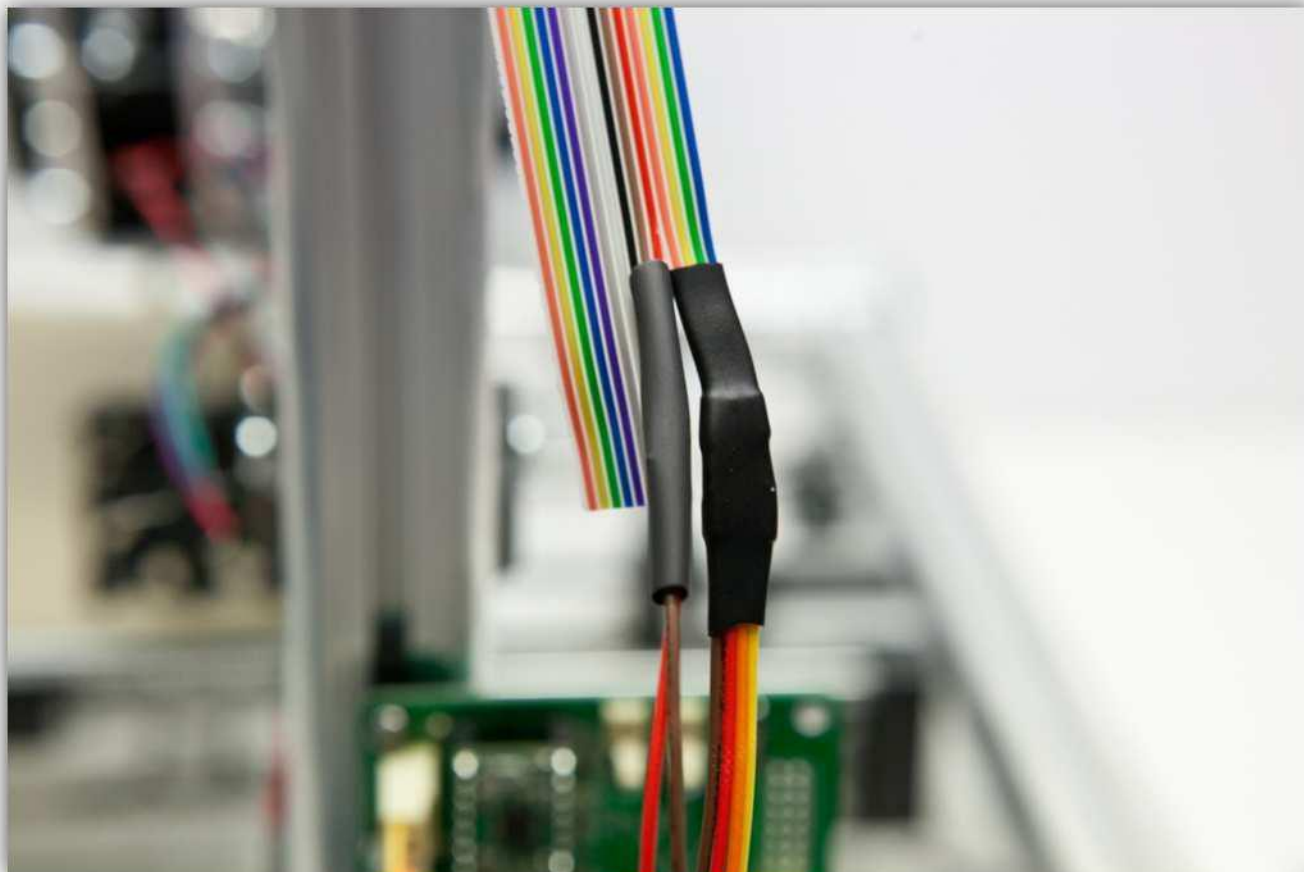
Brązowy -> **Brązowy**



Przesuń 2 małe rury termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je.



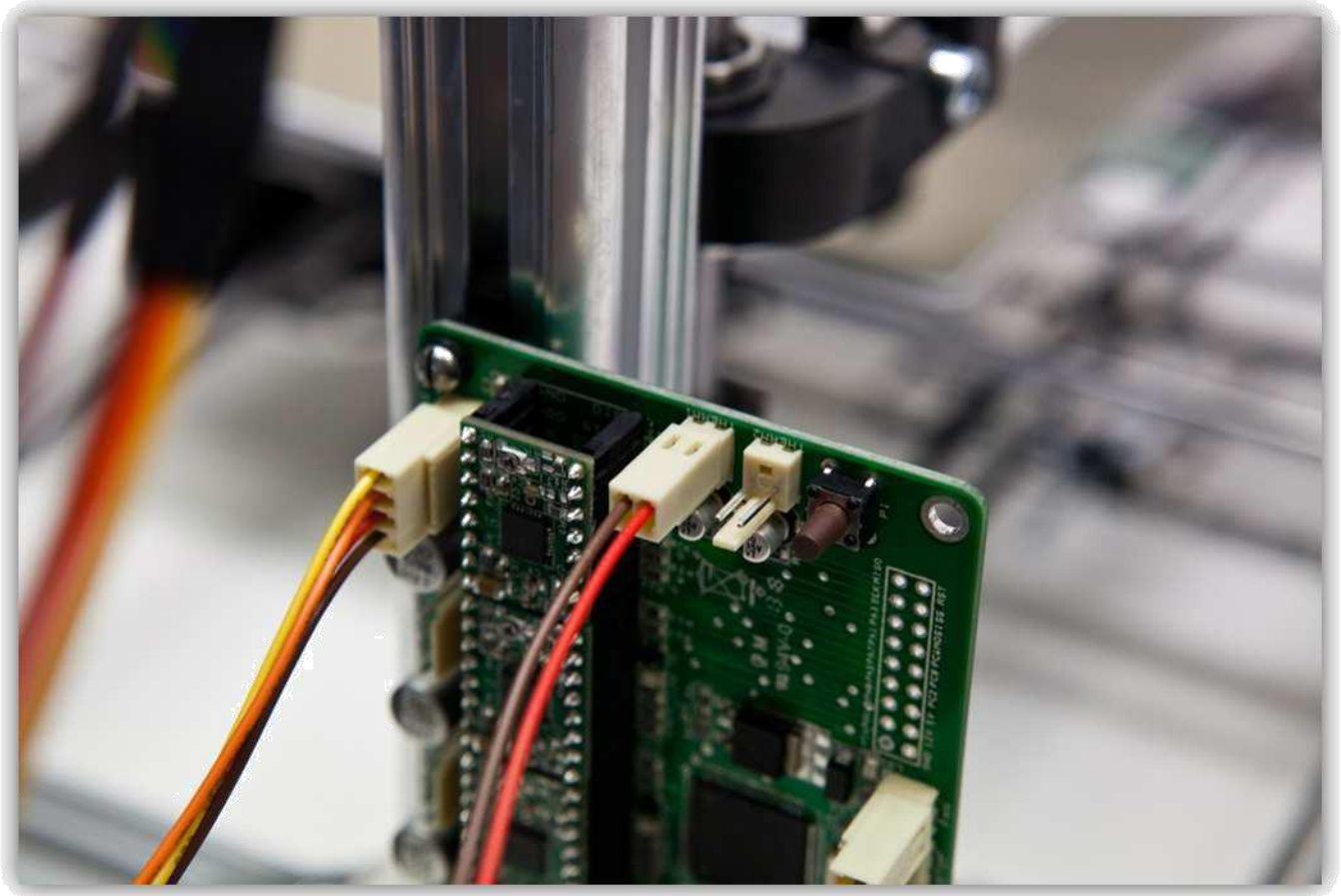
Teraz przesun ̄ przewodnicę ̄redniej wielkoŒci rurki termokurczliwej na 2 małe kawałki, podgrzej kawałek o ̄redniej wielkoŒci, tak aby pokrył i zabezpieczył 2 złącza termokurczliwe.



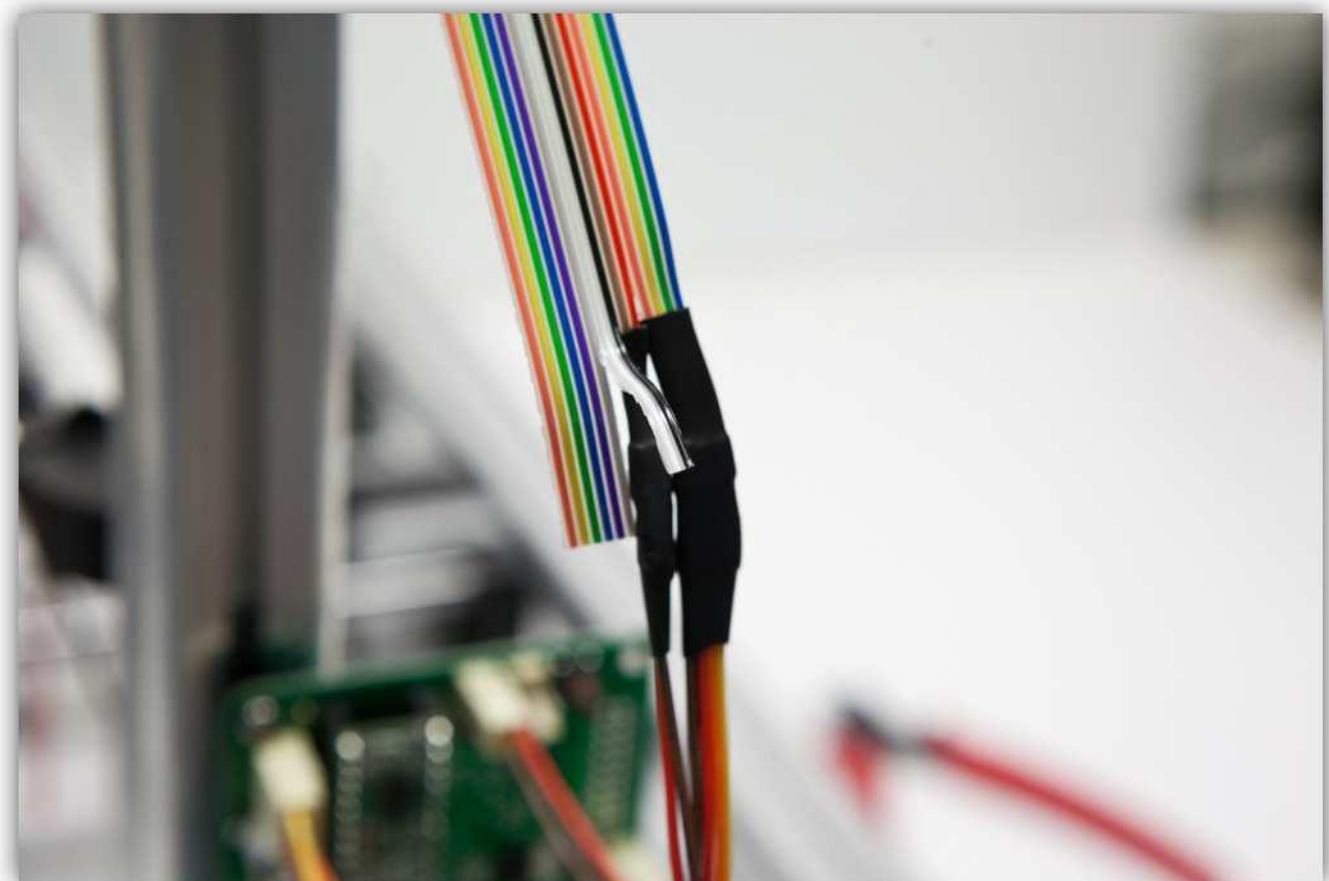
Weź płytę do złącza przewodu z 2 przewodami z worka oznaczonego 40.



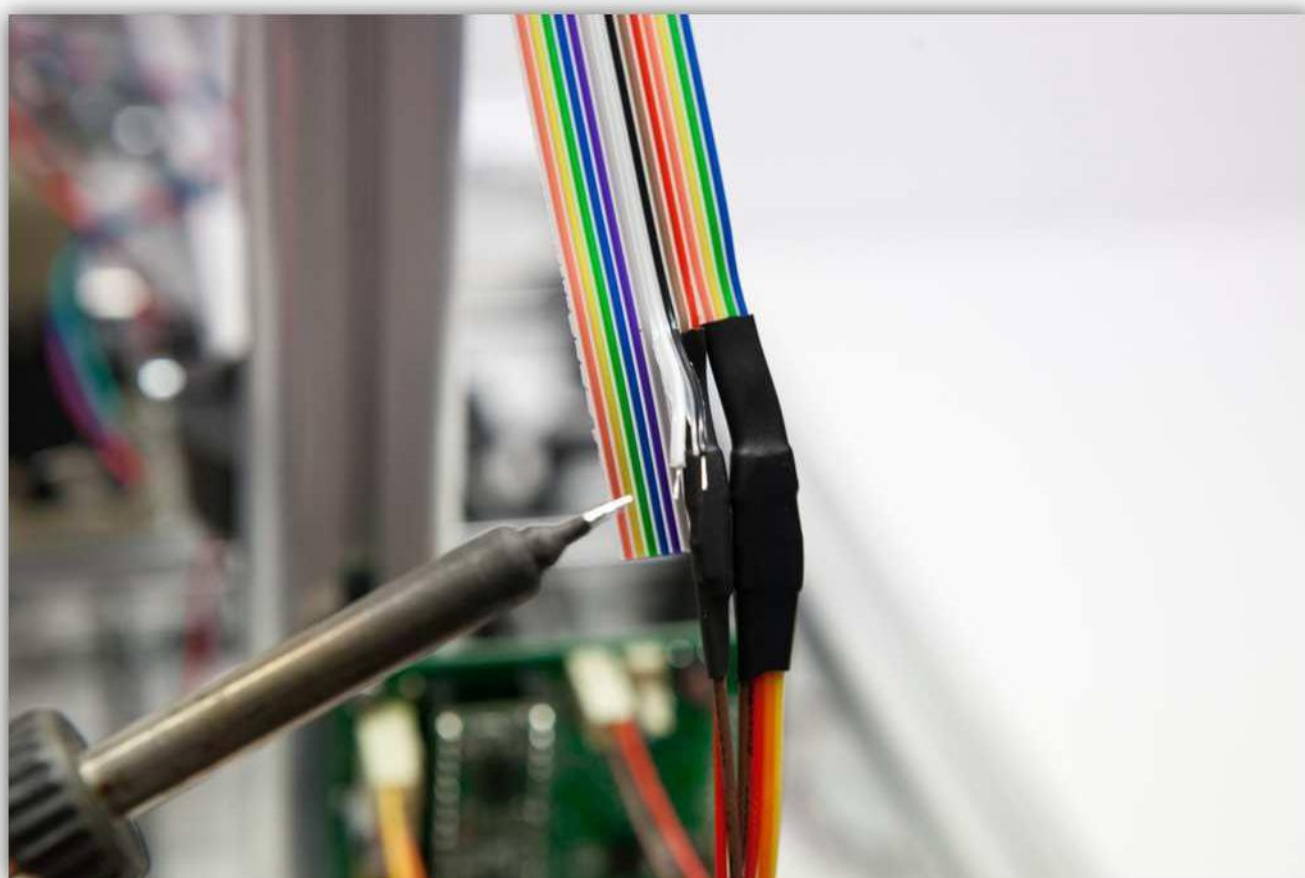
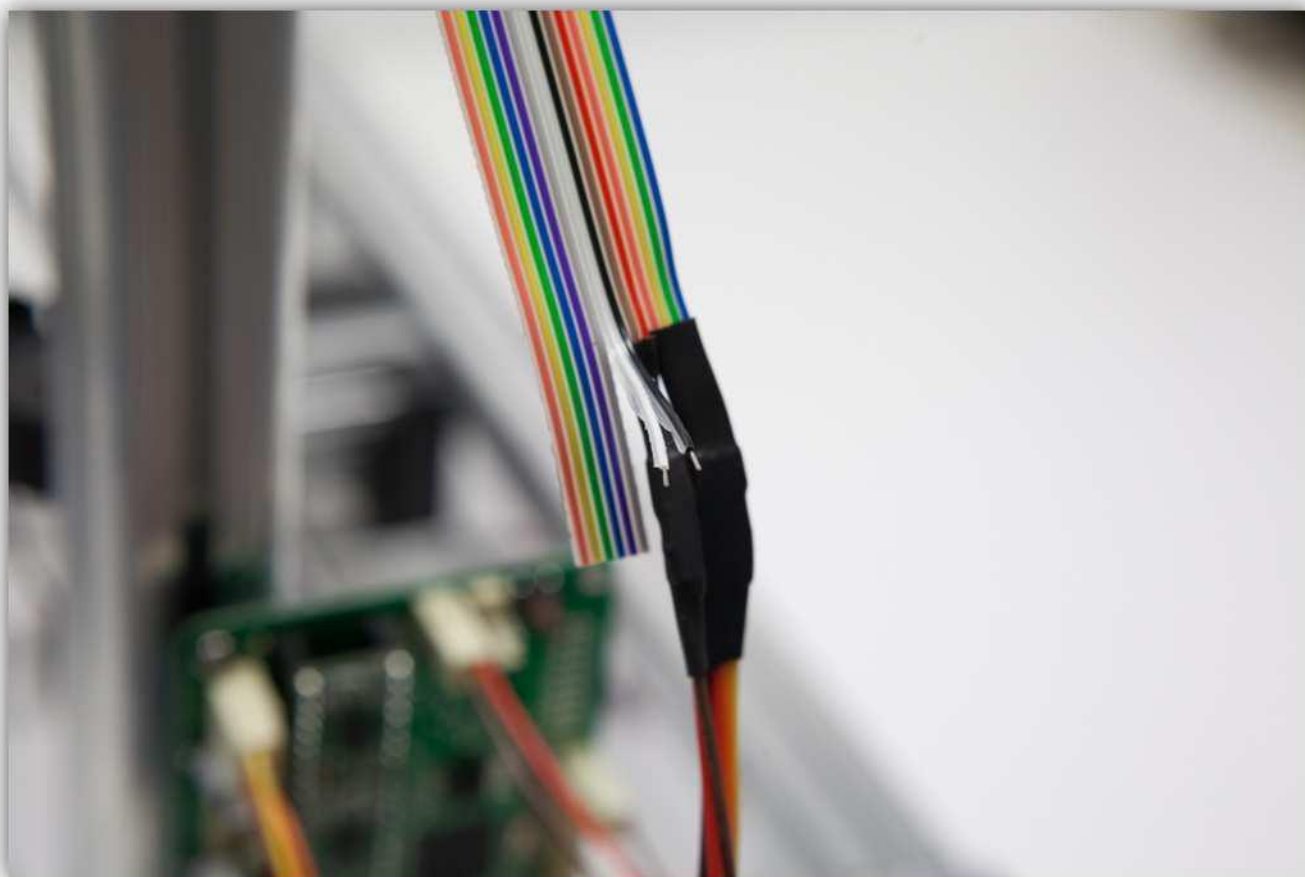
Podłącz wtyczkę żeńską do męskiego złącza oznaczonego THERM1 na płycie sterownika.



Odłącz (2 cm) (0,79 ") przewody czarny i biały z płaskiego przewodu..



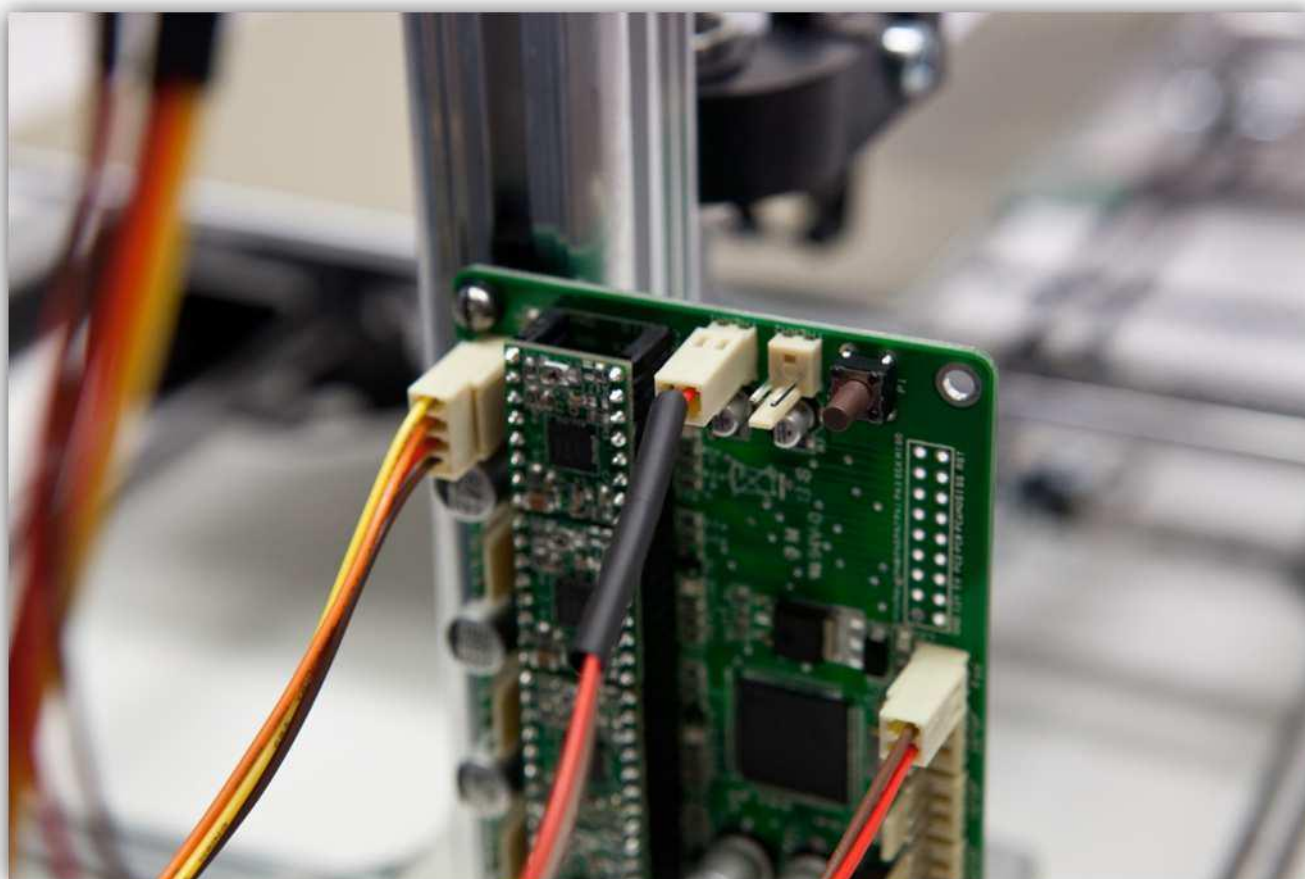
Zdejmij izolację z dwóch przewodów (5 mm) (0.2") i pokryj je cyną.



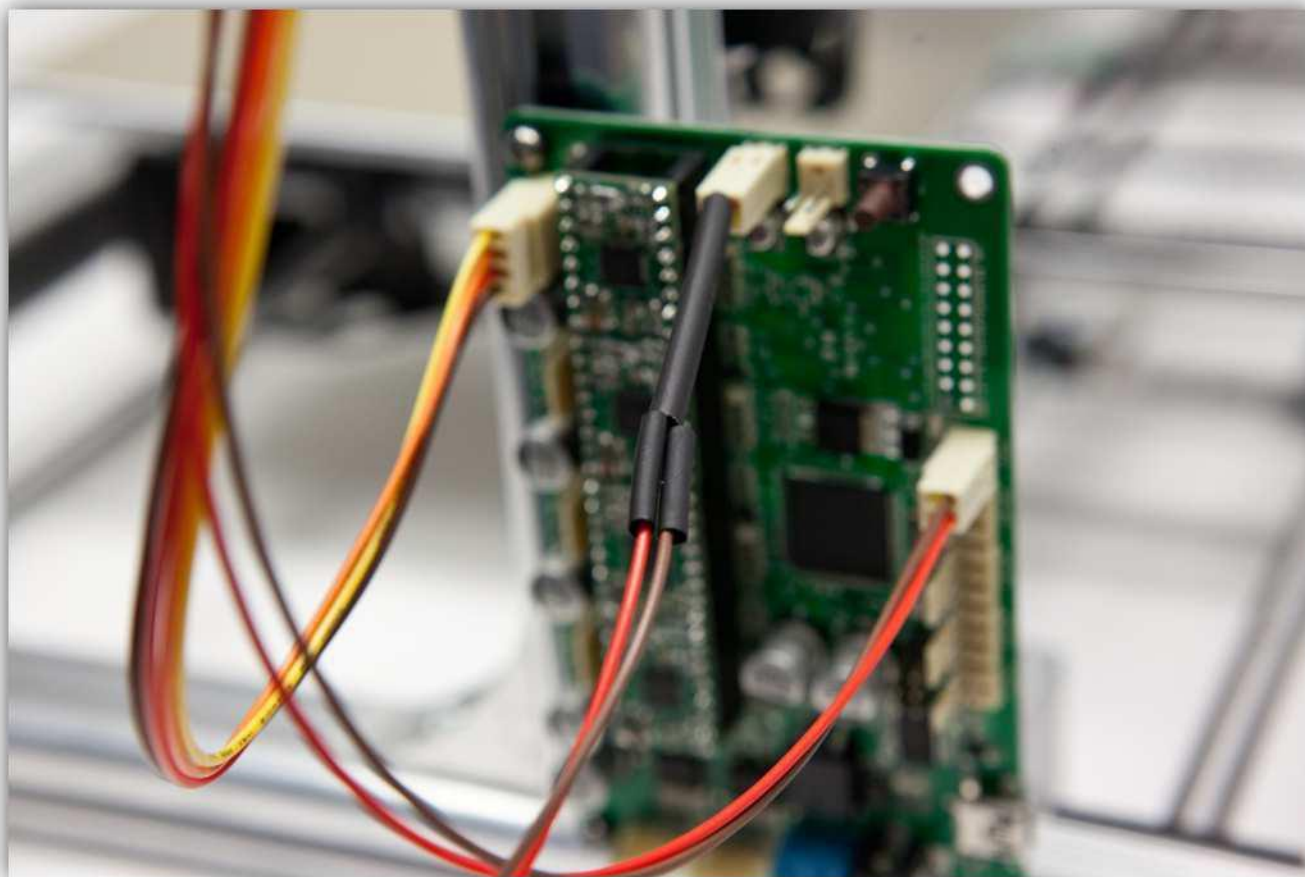
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Przesuń średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.



Przesuń 2 małe rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.

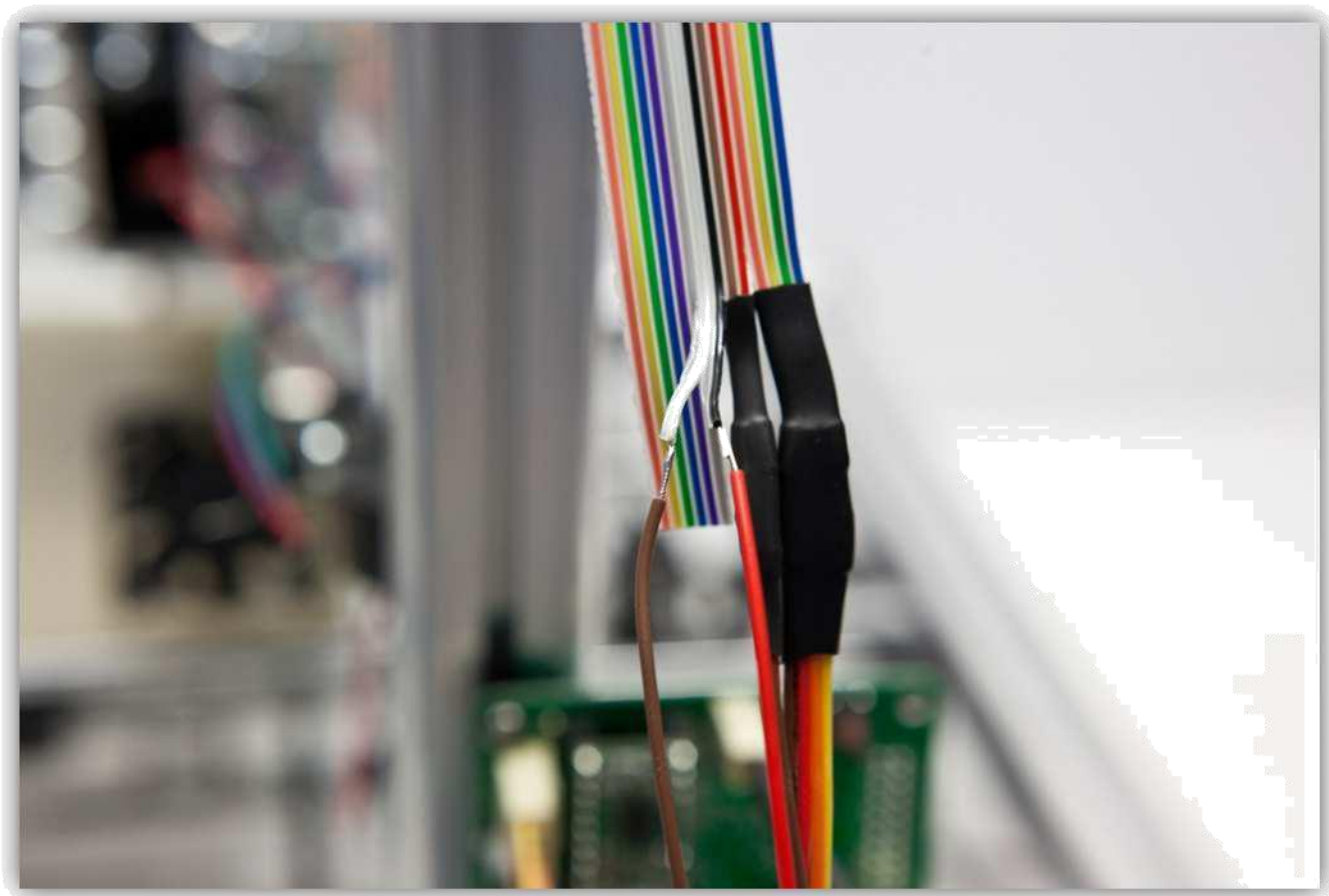


Zlutuj dwa przewody od złącza do dwóch przewodów płaskiego kabla, które były wcześniej skręcone. **Uważaj na kolory.**

Kabel płaski -> **Kabel złącza**

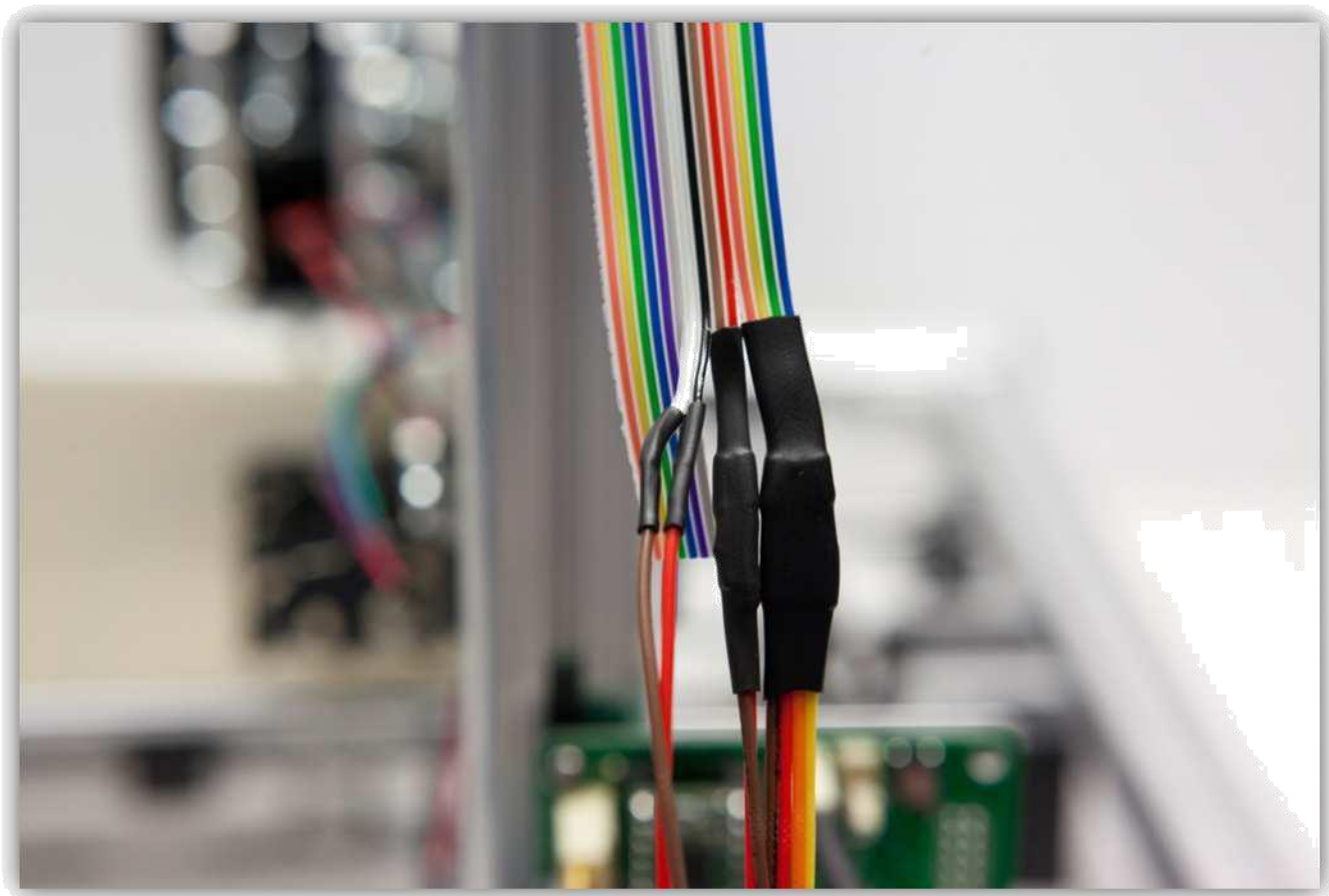
Czarny -> **Czerwony**

Biały -> **Brązowy**

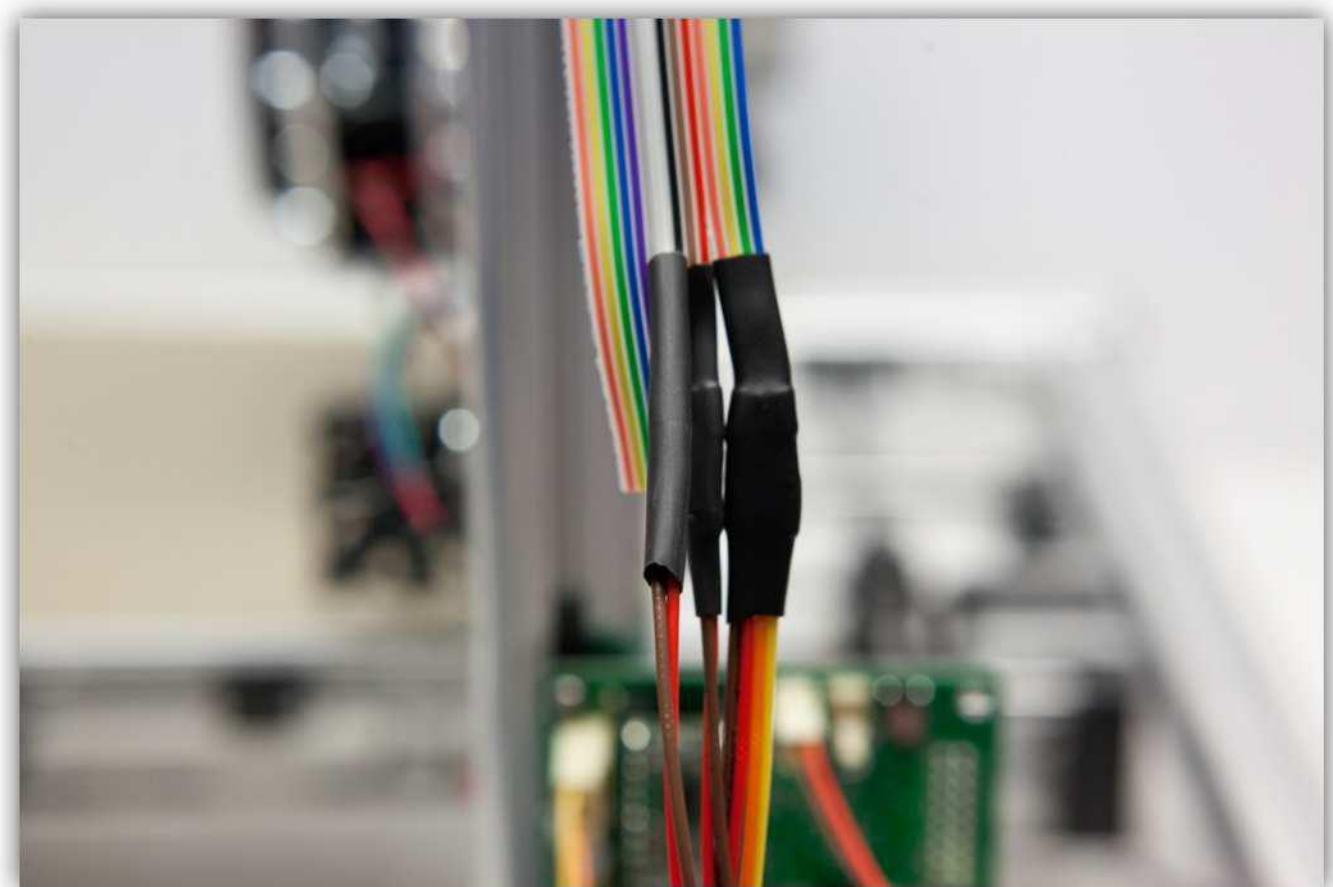


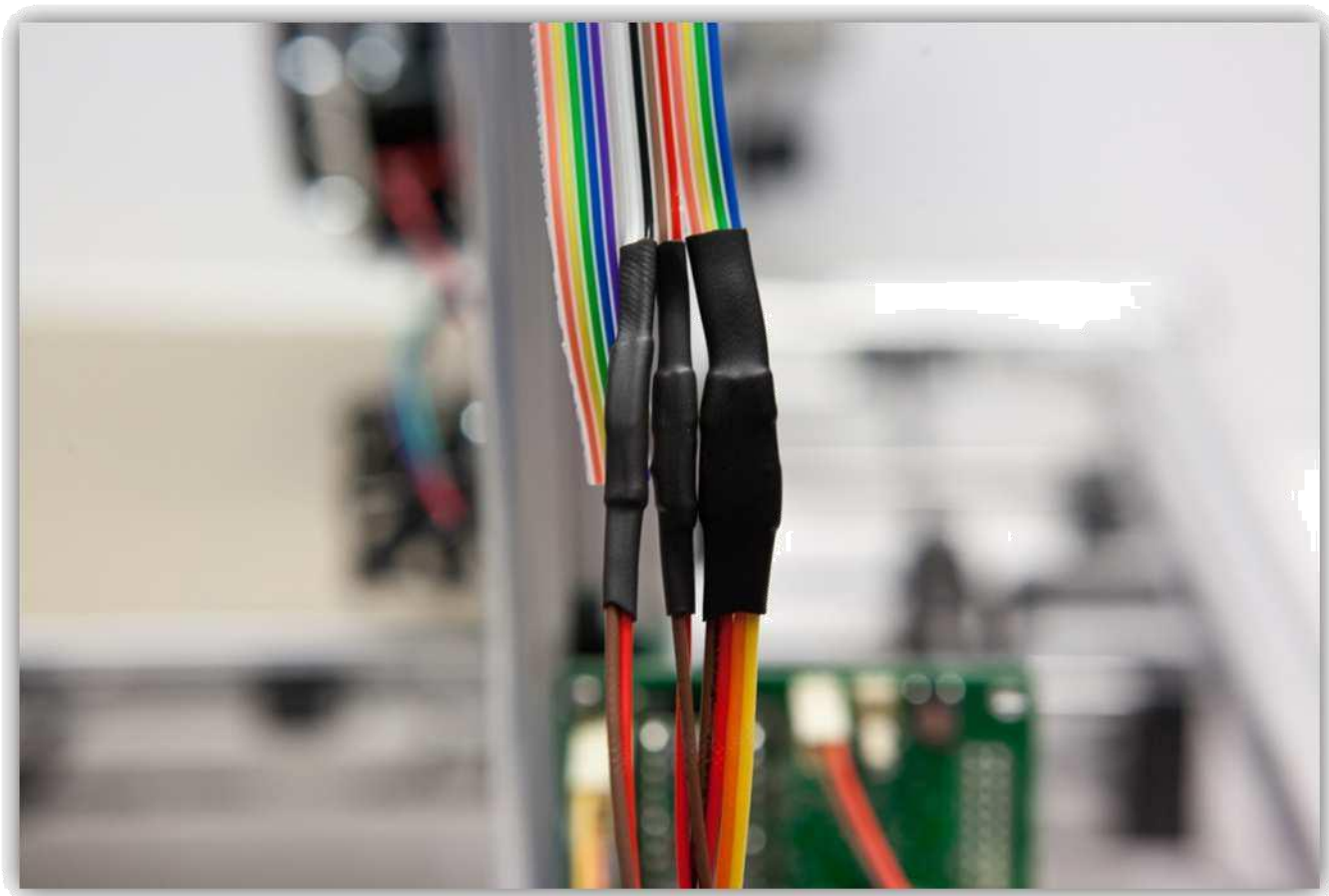
Przesuń 2 małe rury termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je.



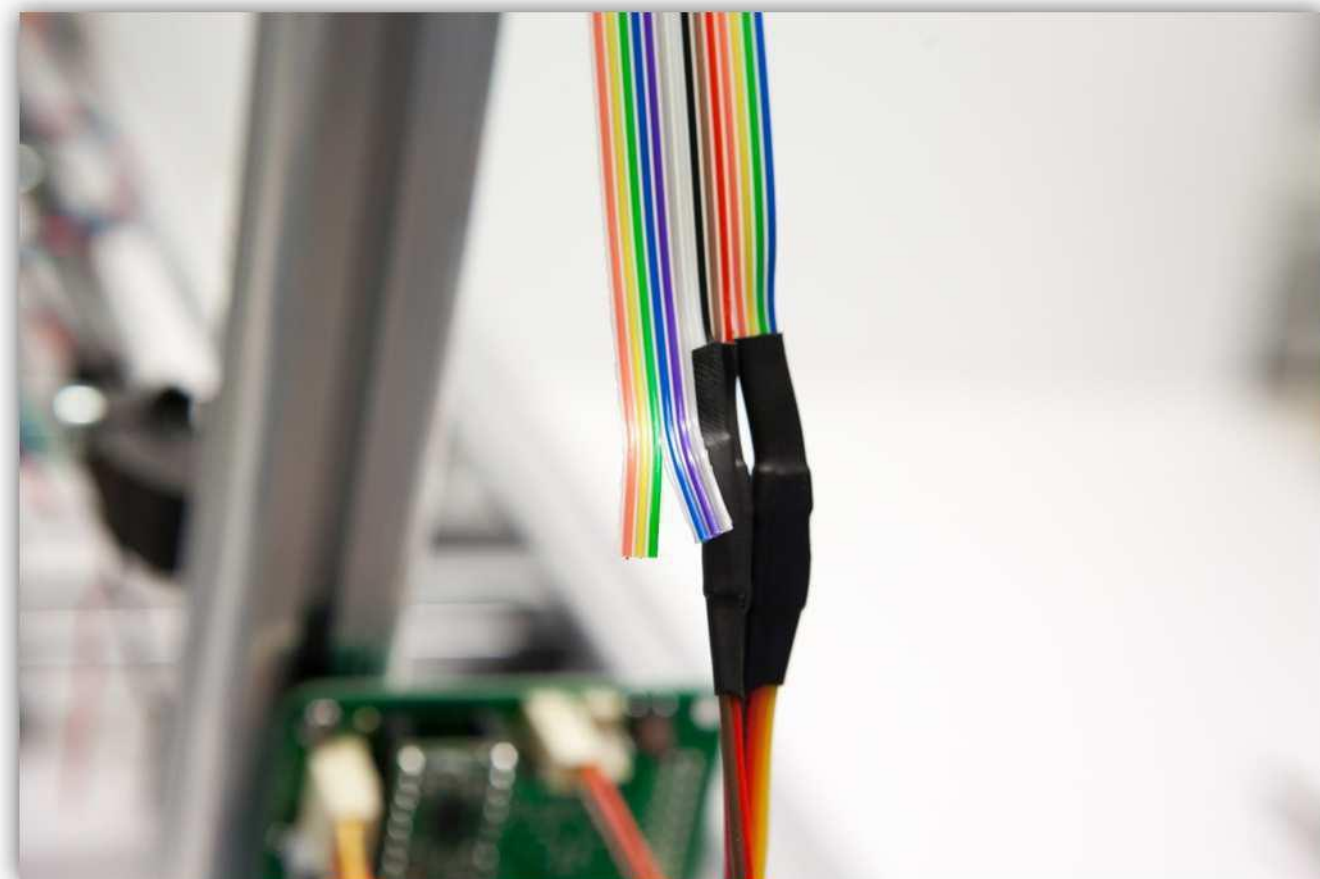


Teraz przesunąć prowadnicę średniej wielkości rurki termokurczliwej na 2 małe kawałki, podgrzać kawałek o średniej wielkości, tak aby pokrył i zabezpieczył 2 połączenia termokurczliwe.

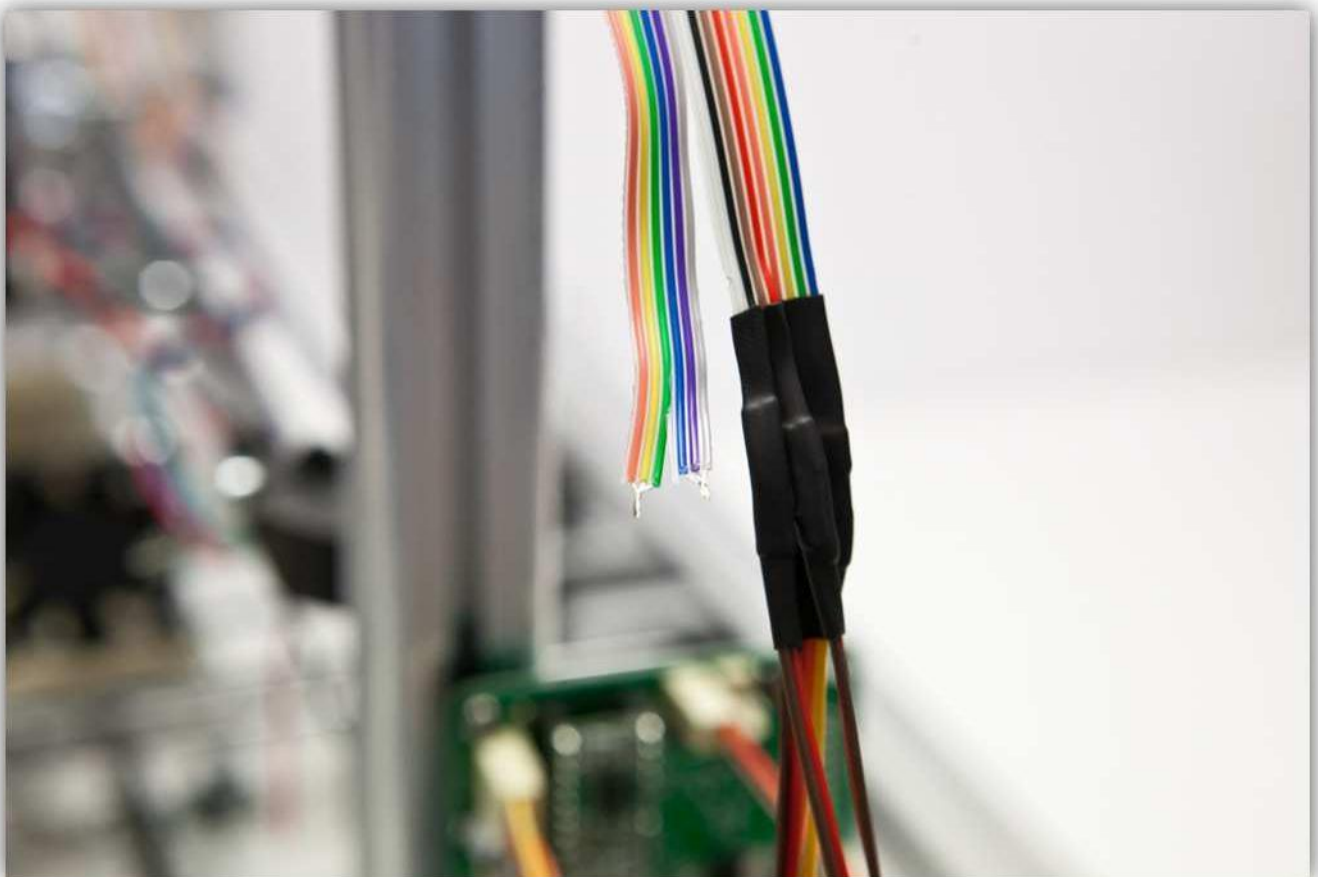
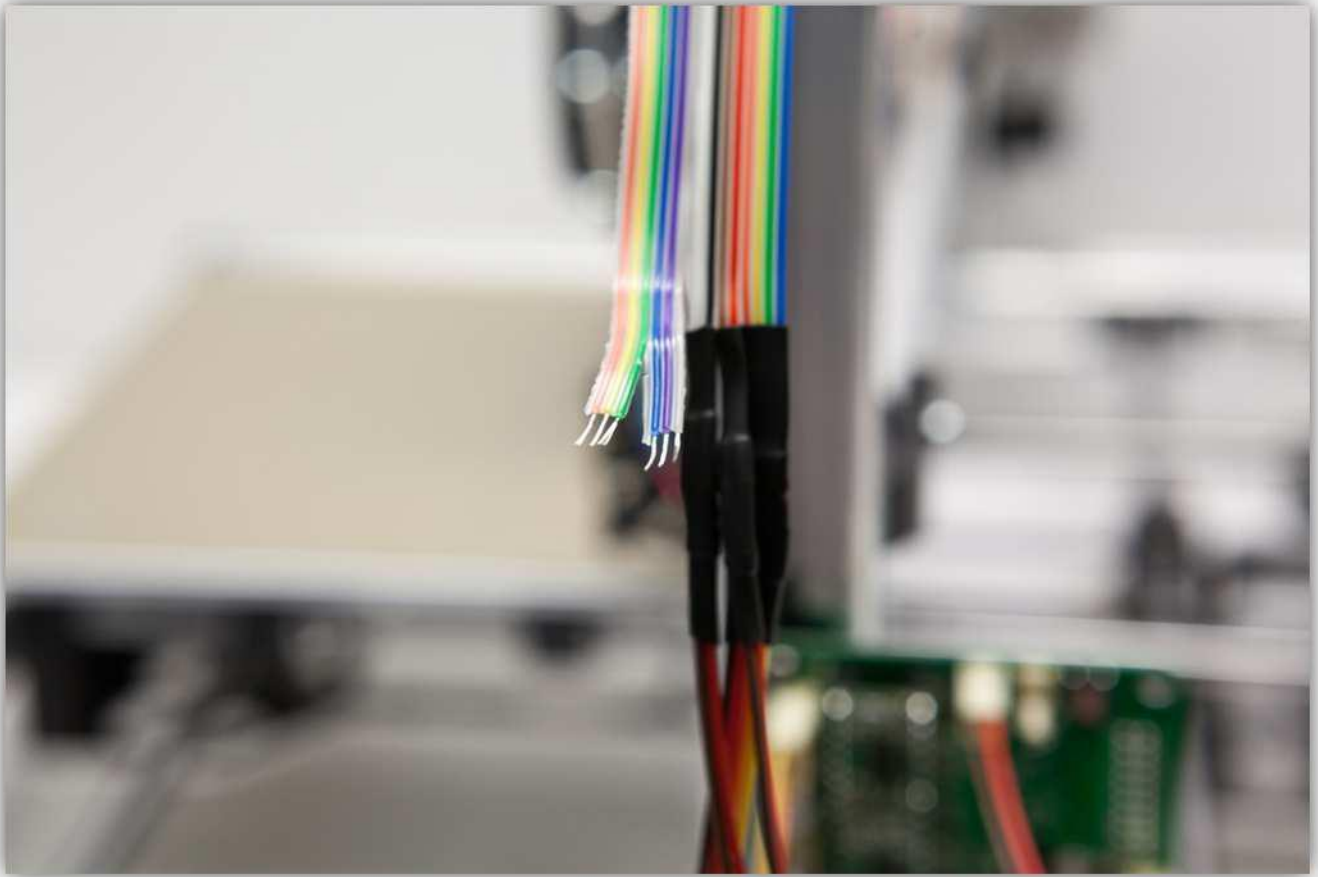




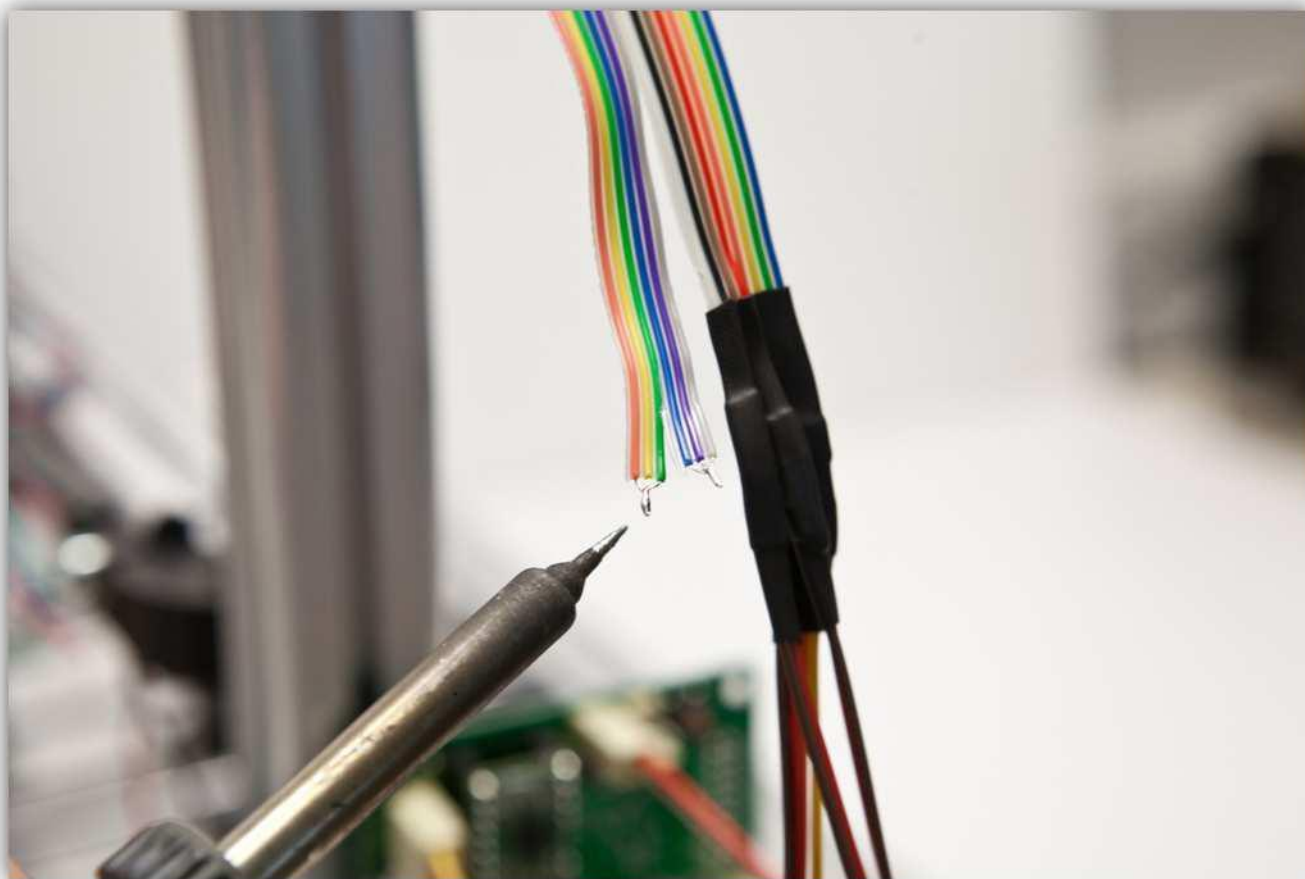
Następnie odłącz 2 cm (0,79 ") **pomarańczowy, żółty, zielony, niebieski, fioletowy, szary** z grupy.



Przeciągnij przewody (5 mm) (0.2 ") i skręć je razem w każdej grupie.



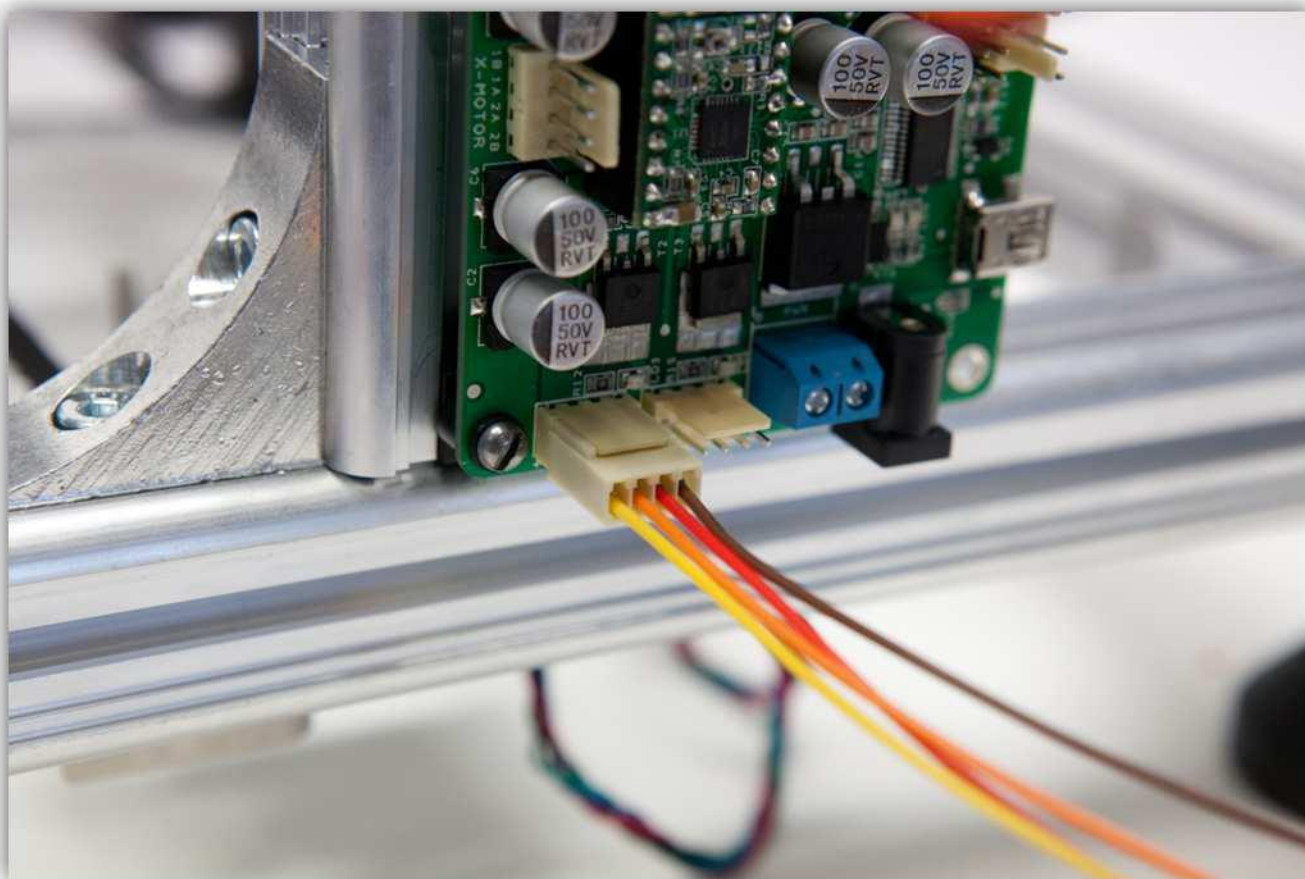
Zlutuj kable razem w każdej grupie.



Weź płytę do złącza kabla z 4 przewodami z worka oznaczonego 40.



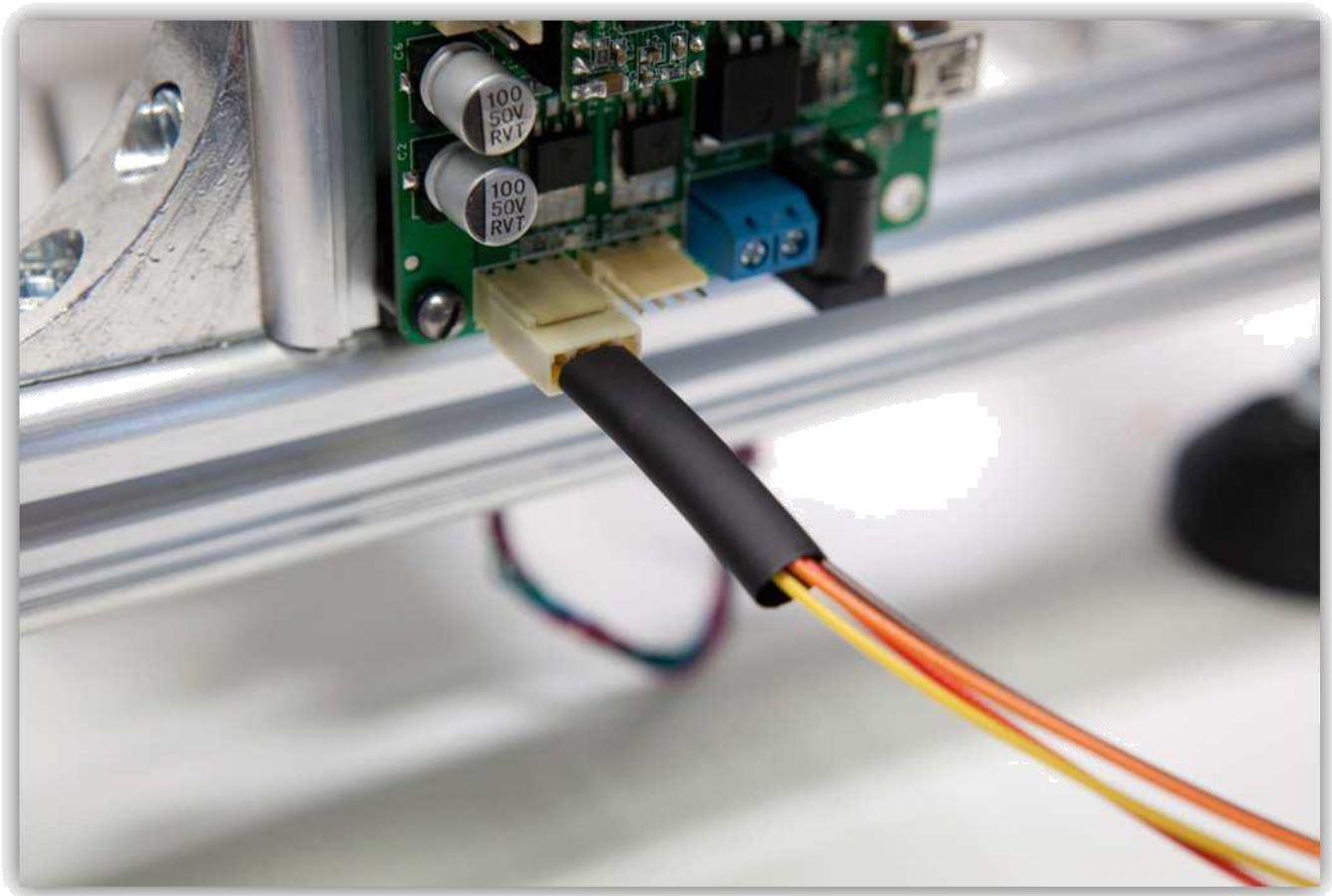
Podłącz żeńskie złącze do męskiego złącza oznaczonego HEATER1 na płycie sterownika.



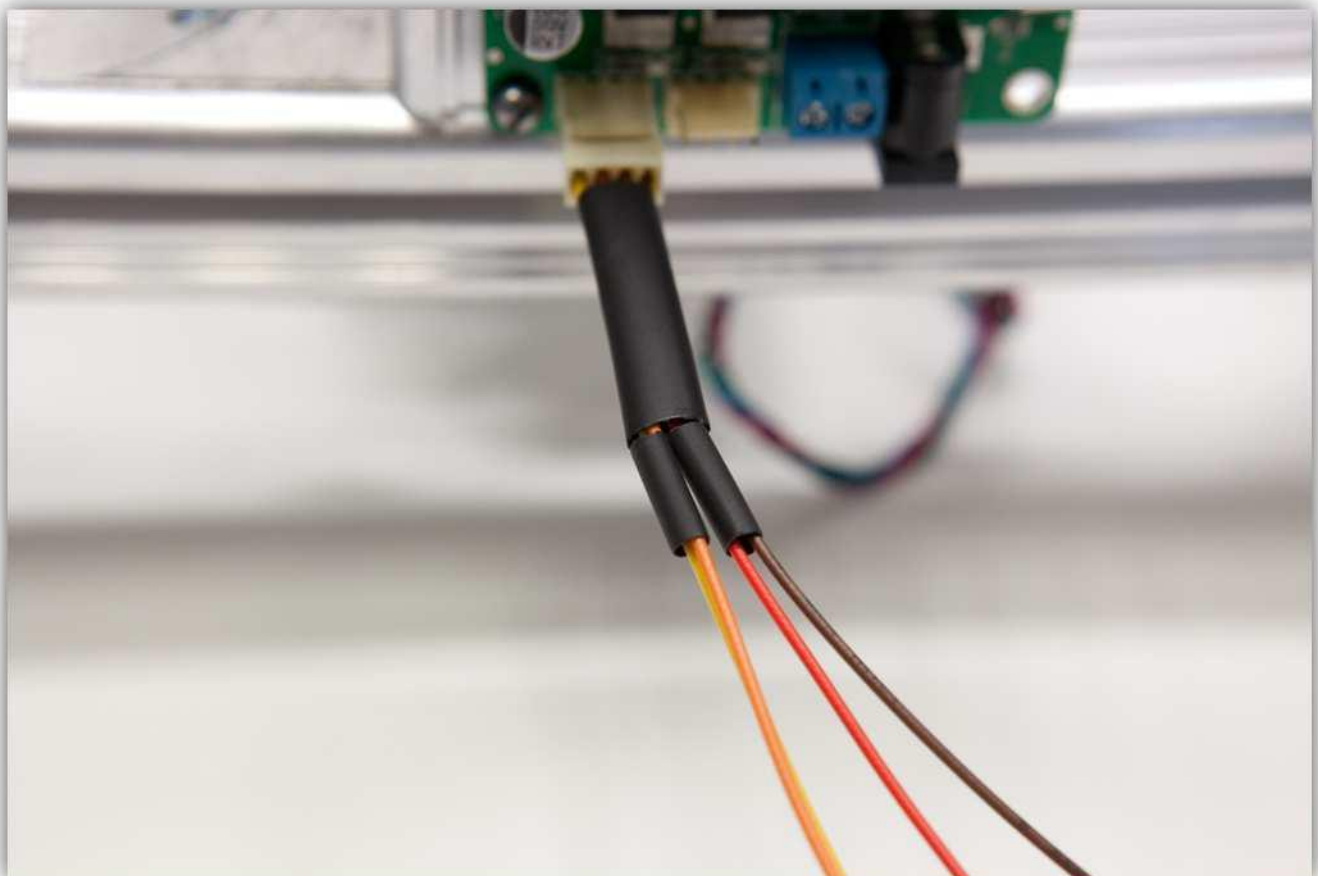
Wytnij 2 małe kawałki średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek największej rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



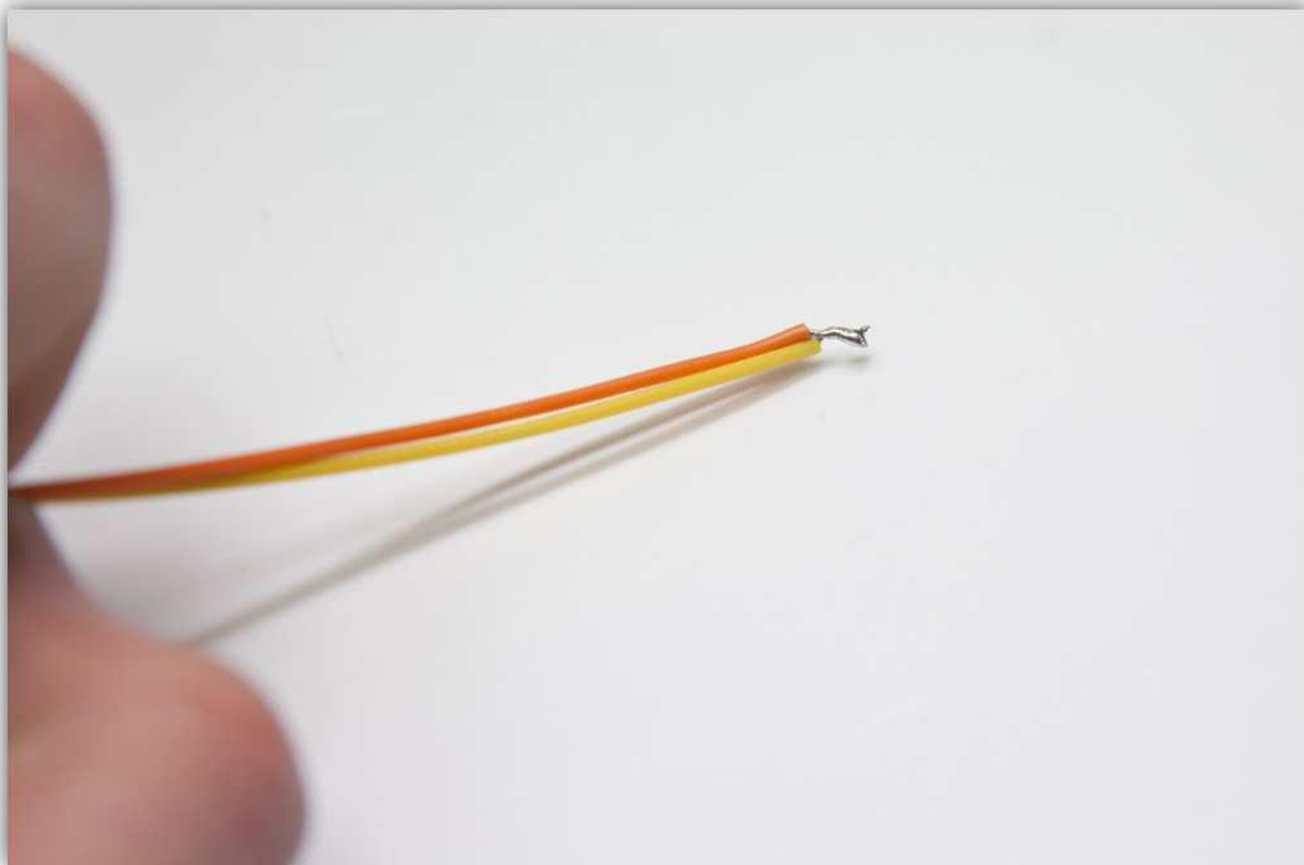
Przesuń duże rurki termokurczliwe na 4 przewody złącza.



Nasuć 1 średniej wielkości rurki termokurczliwej na przewody **żółty i pomarańczowy** i 1 średniej wielkości rurkę termokurczliwą na przewody **czerwony i brązowy**.



Następnie skręć końce **żółtego** i **pomarańczowego** przewodu i nałóż cynę.

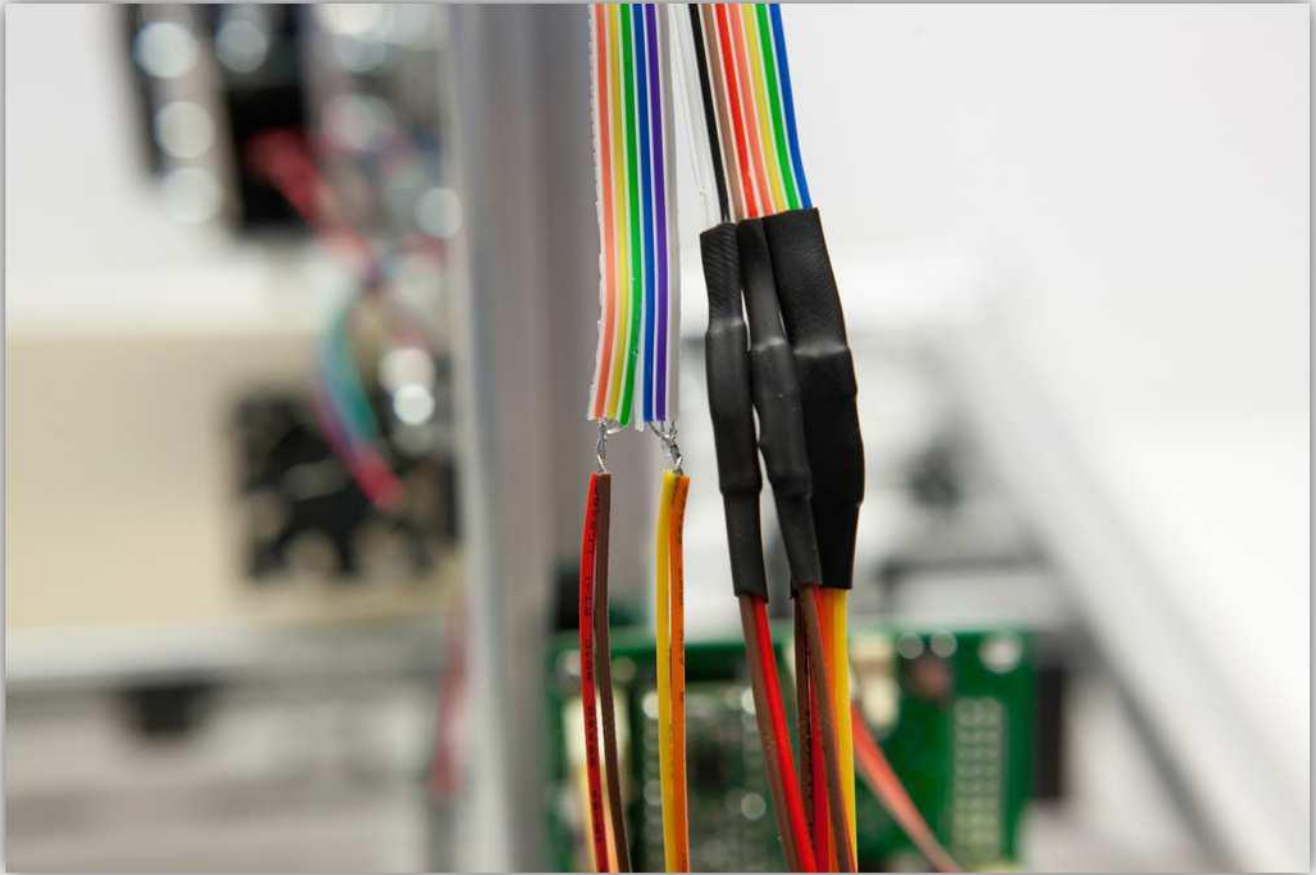


Także skręć końce **czerwonego** i **brązowego** przewodu i nałóż cynę.

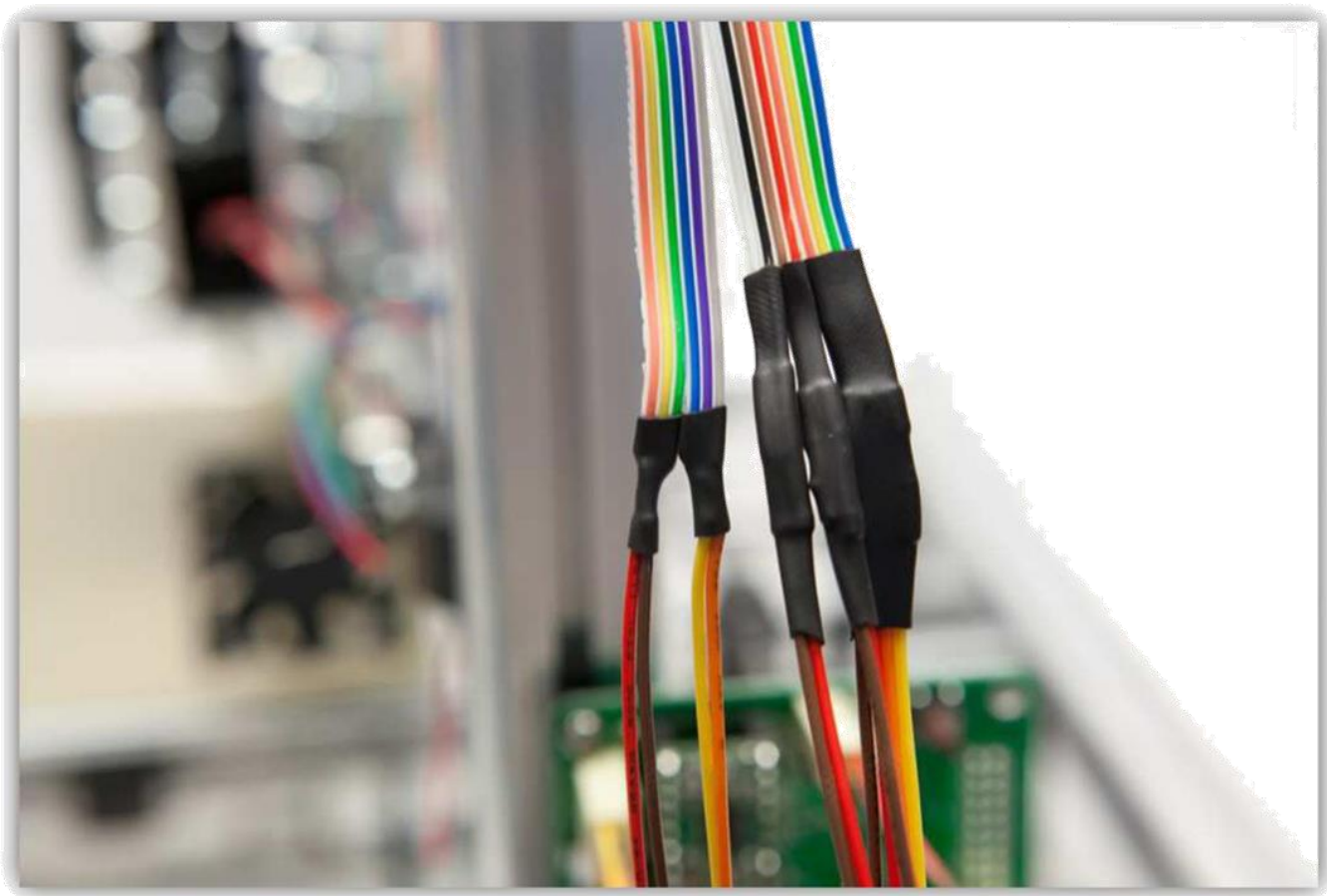
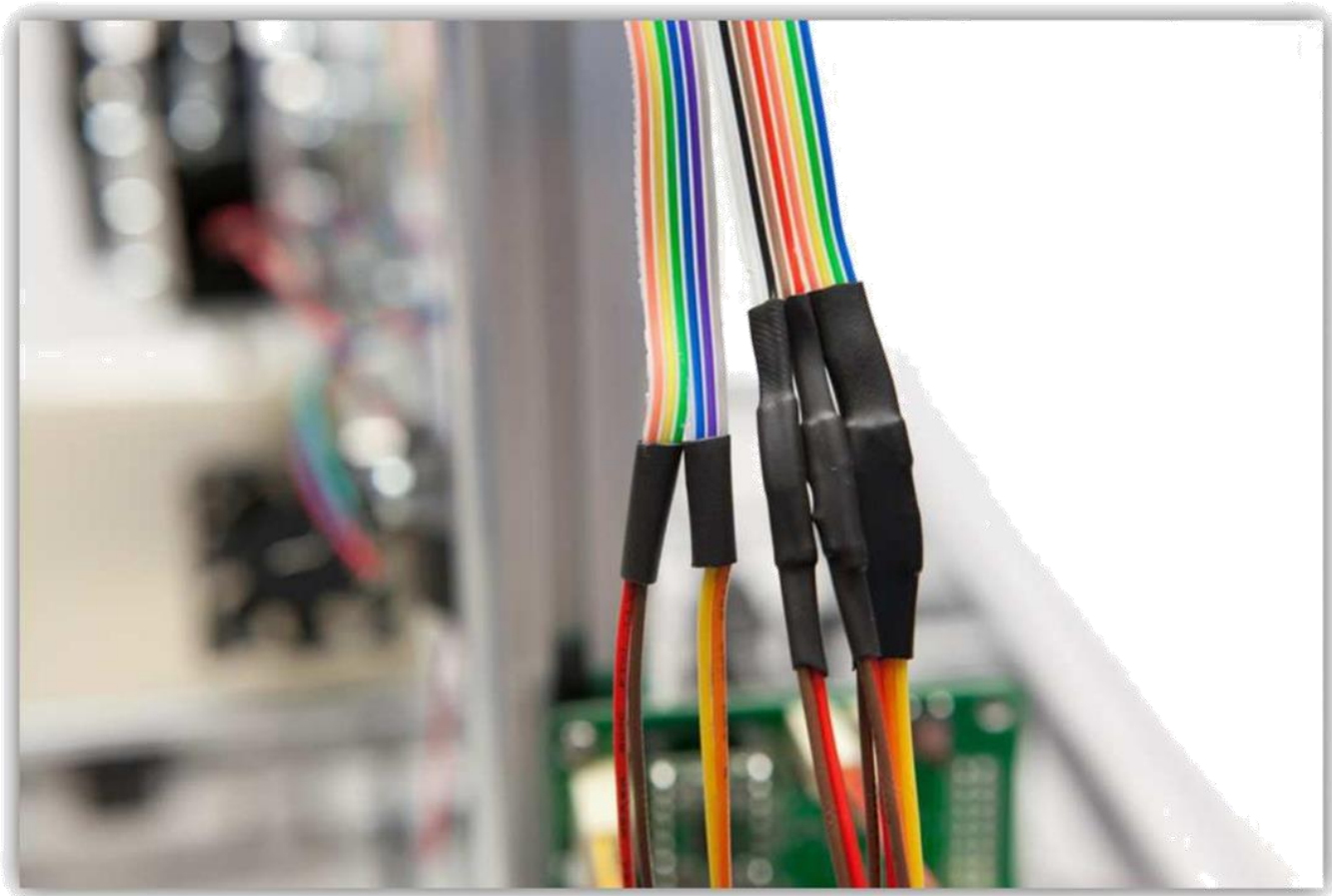


Zlutuj 6 przewodów od płaskiego kabla do 4 przewodów złącza, które były wcześniej skręcone. **Zwróć uwagę na kolory i grupy kabli.**

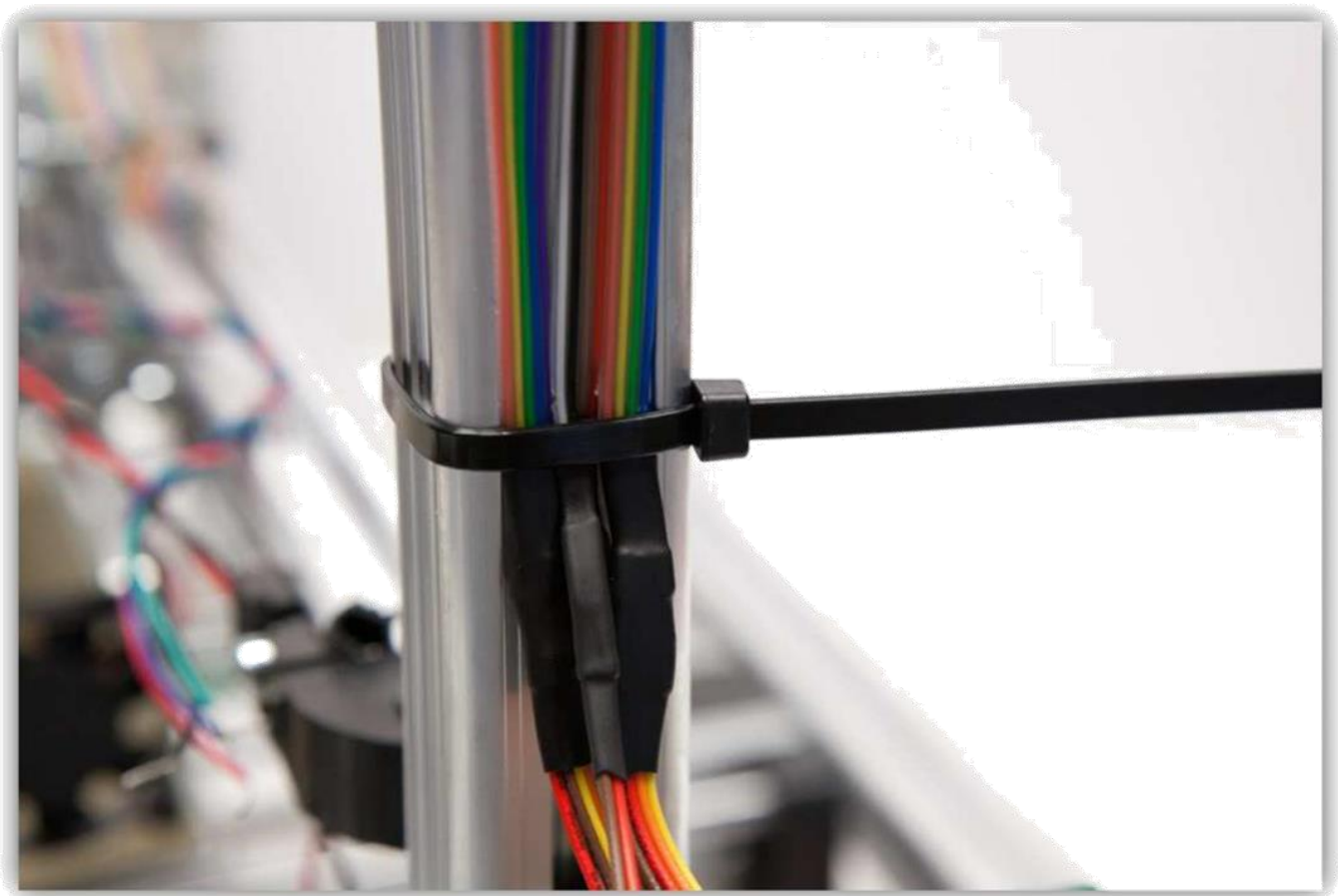
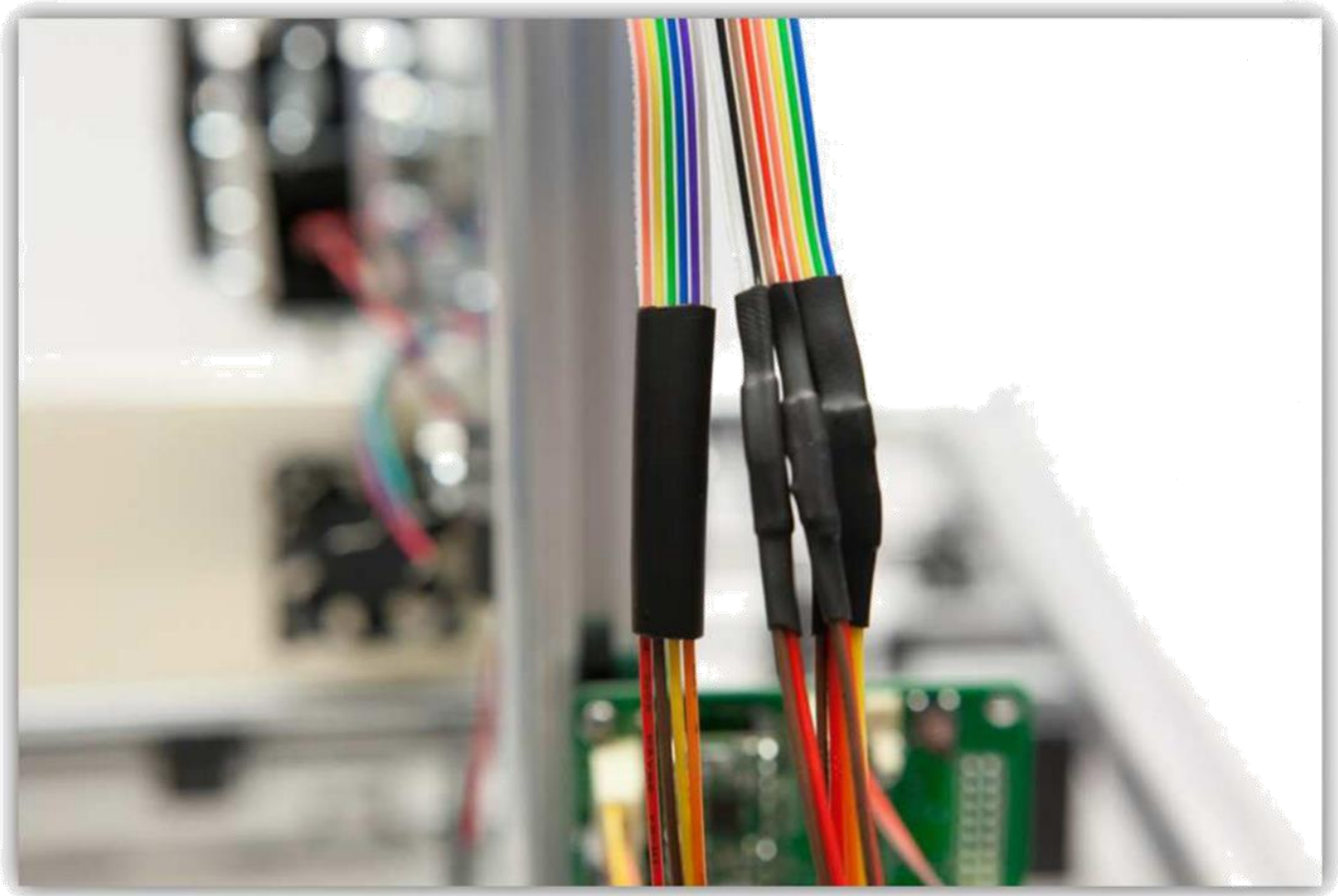
Kabel płaski	->	Kabel złącza
Pomarańczowy, Żółty, Zielony	->	Czerwony i Brązowy
Niebieski, Fioletowy, Szary	->	Żółty i pomarańczowy

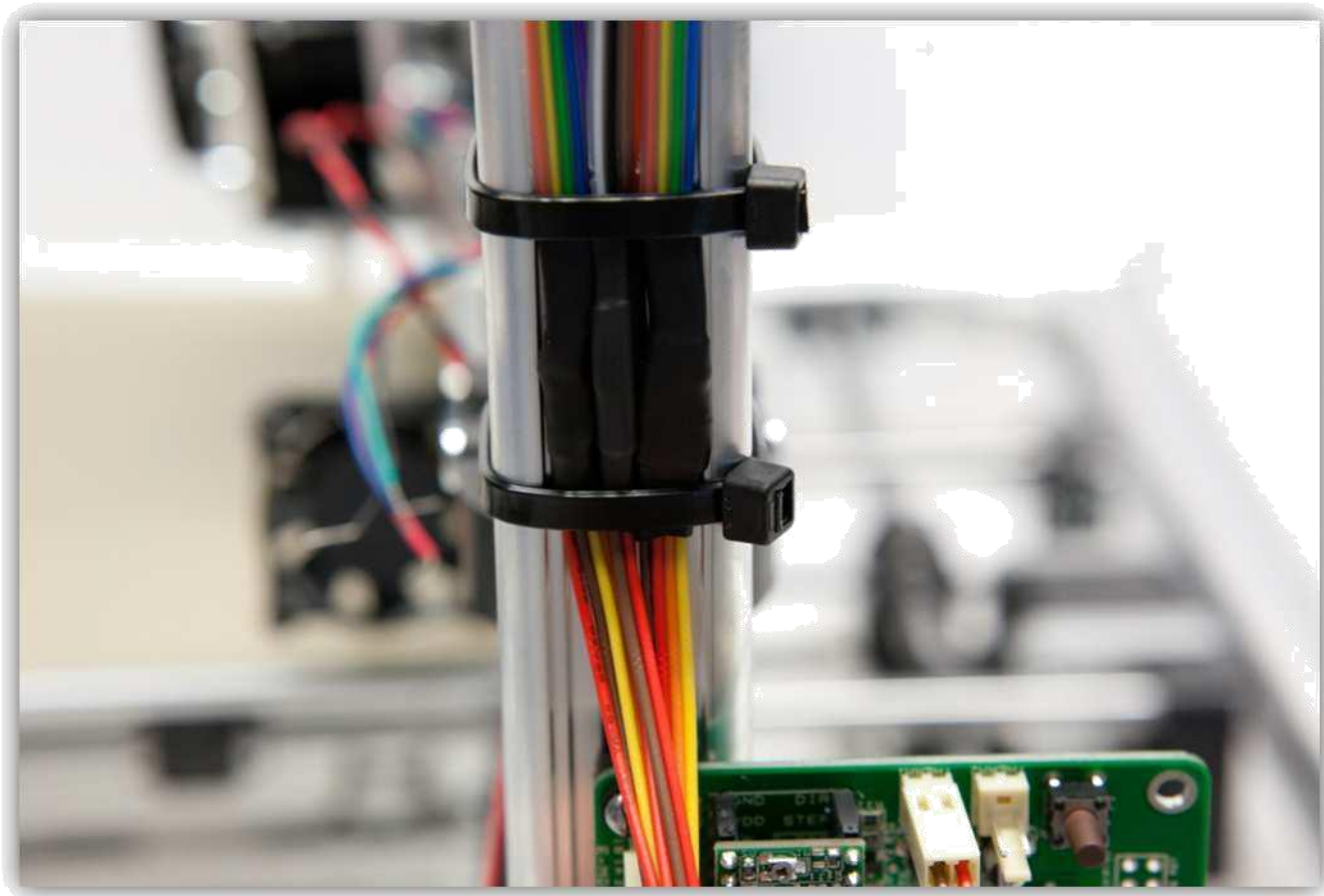


Przesuń rurki termokurczliwe o średniej wielkości na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.

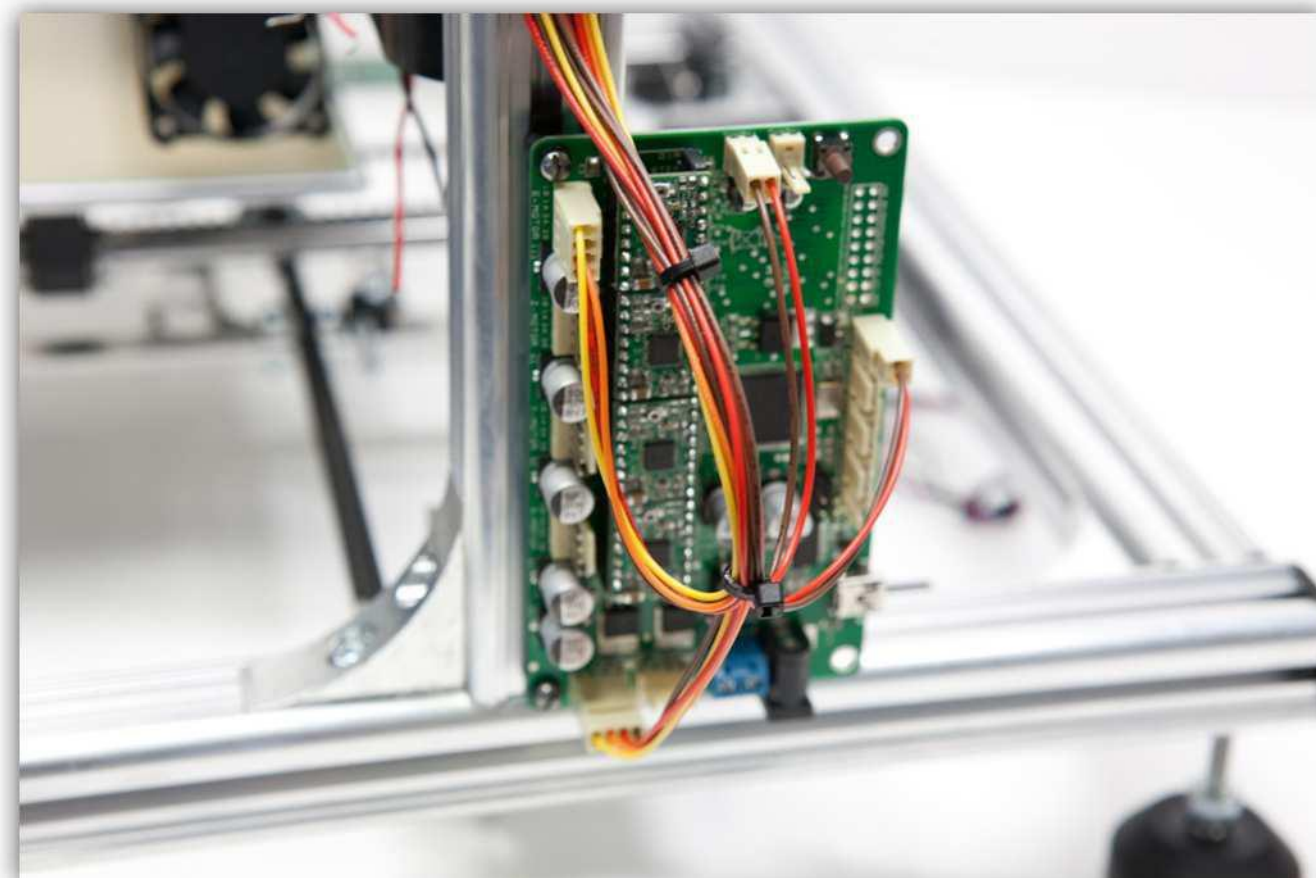


Teraz przesunij duży kawałek rury termokurczliwej na 2 średnie wielkości kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 2 połączenia termokurczliwe. Zabezpiecz wszystkie stawy za pomocą 2 dużych opasek kablowych do profilu.

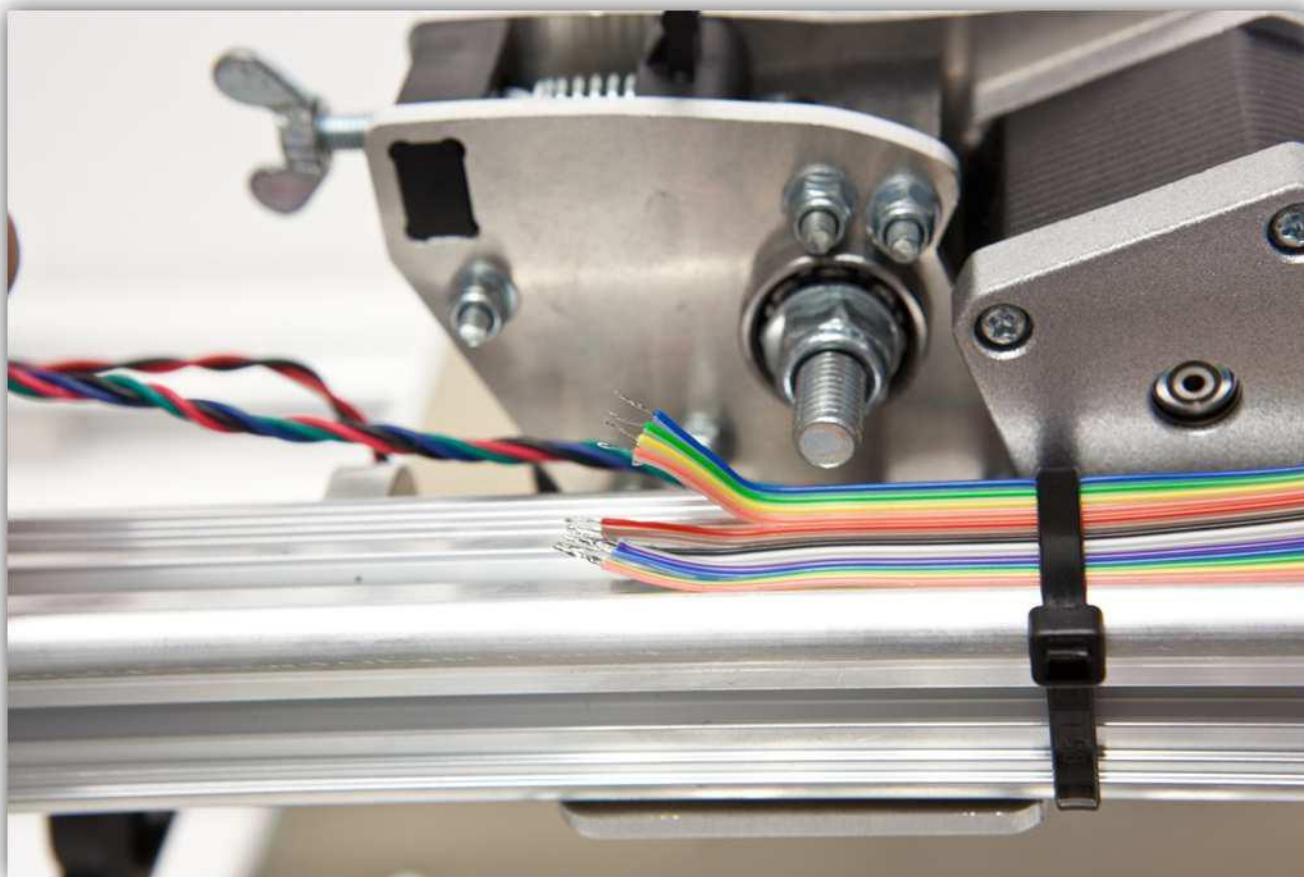




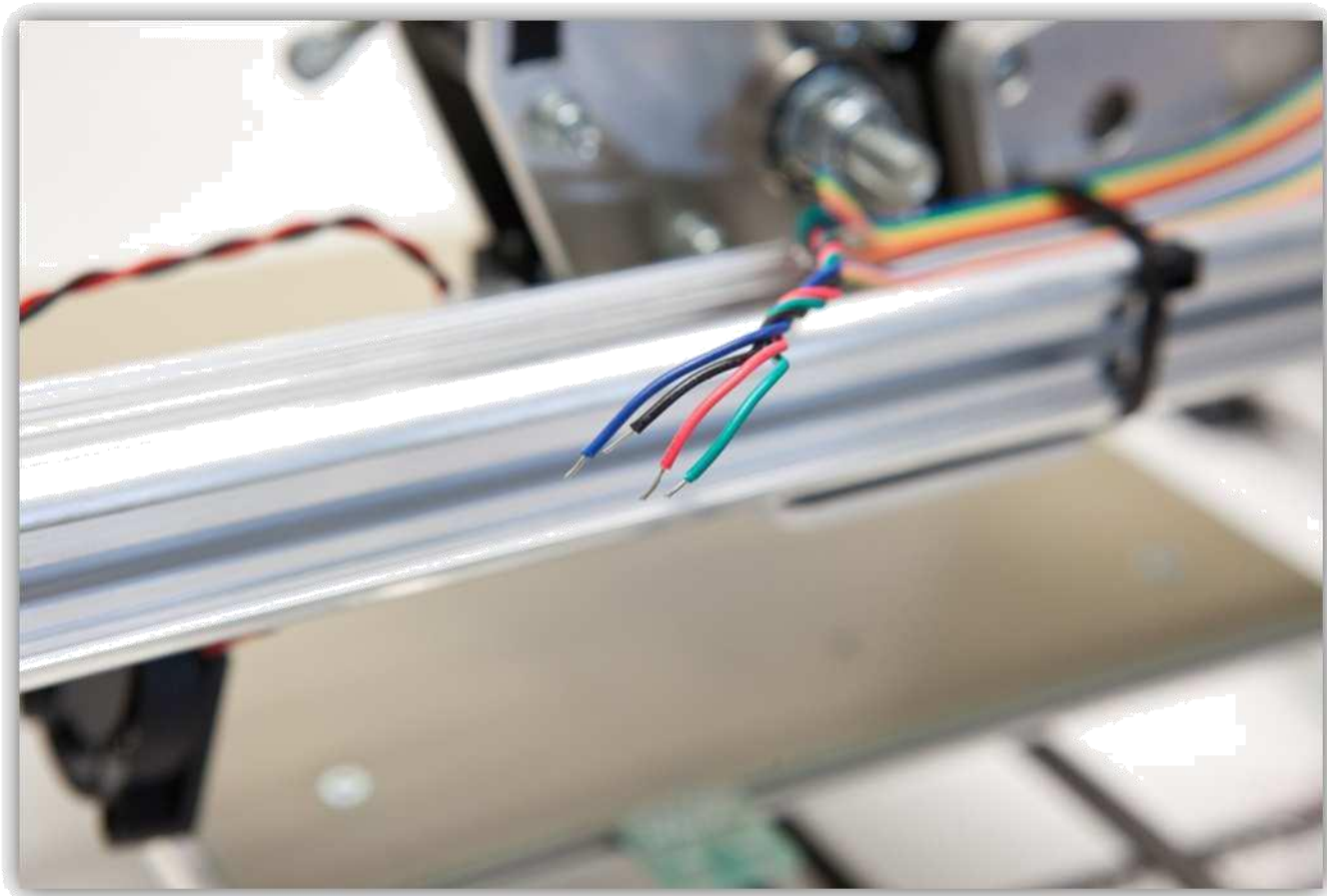
Użyj małych opasek kablowych (woreczek 40) do grupowania przewodów.



Zwróć uwagę na drugi koniec płaskiego kabla.



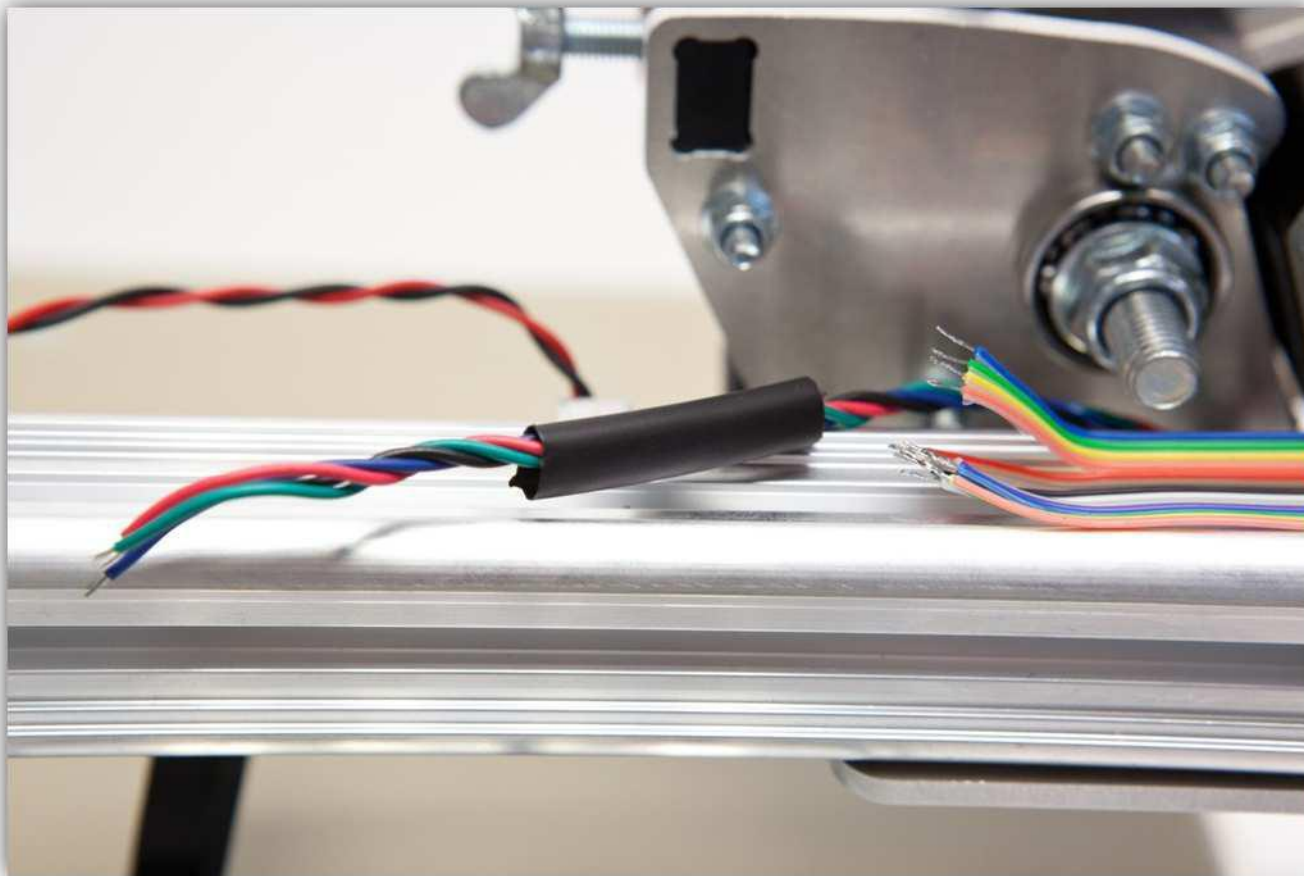
Weź przewody silnika ekstrudera i pokryj je cyną.



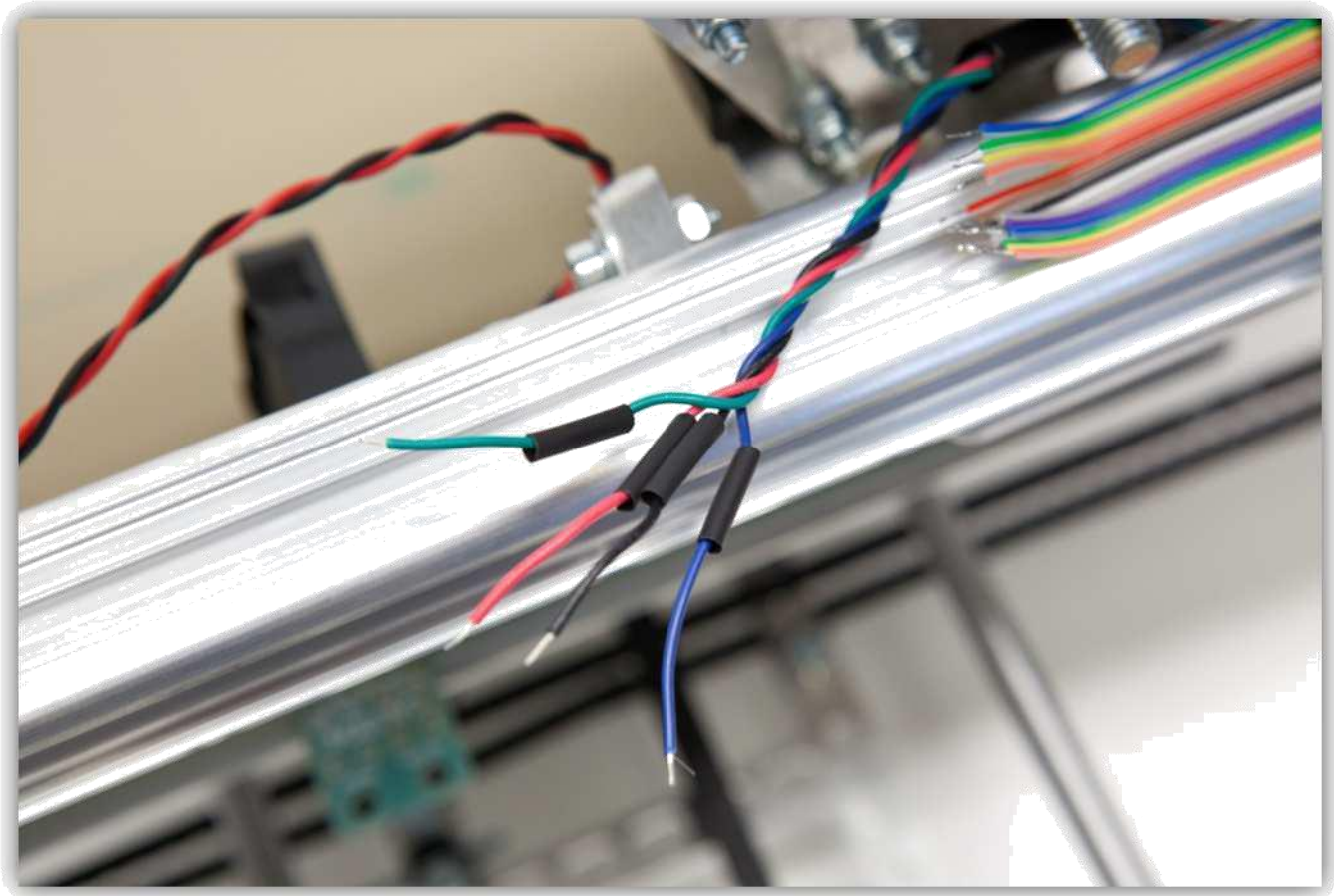
Wytnij 4 małe kawałki niewielkiej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm i jednej dużej części największej rurki termokurczliwej 4 cm (1,57 "). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



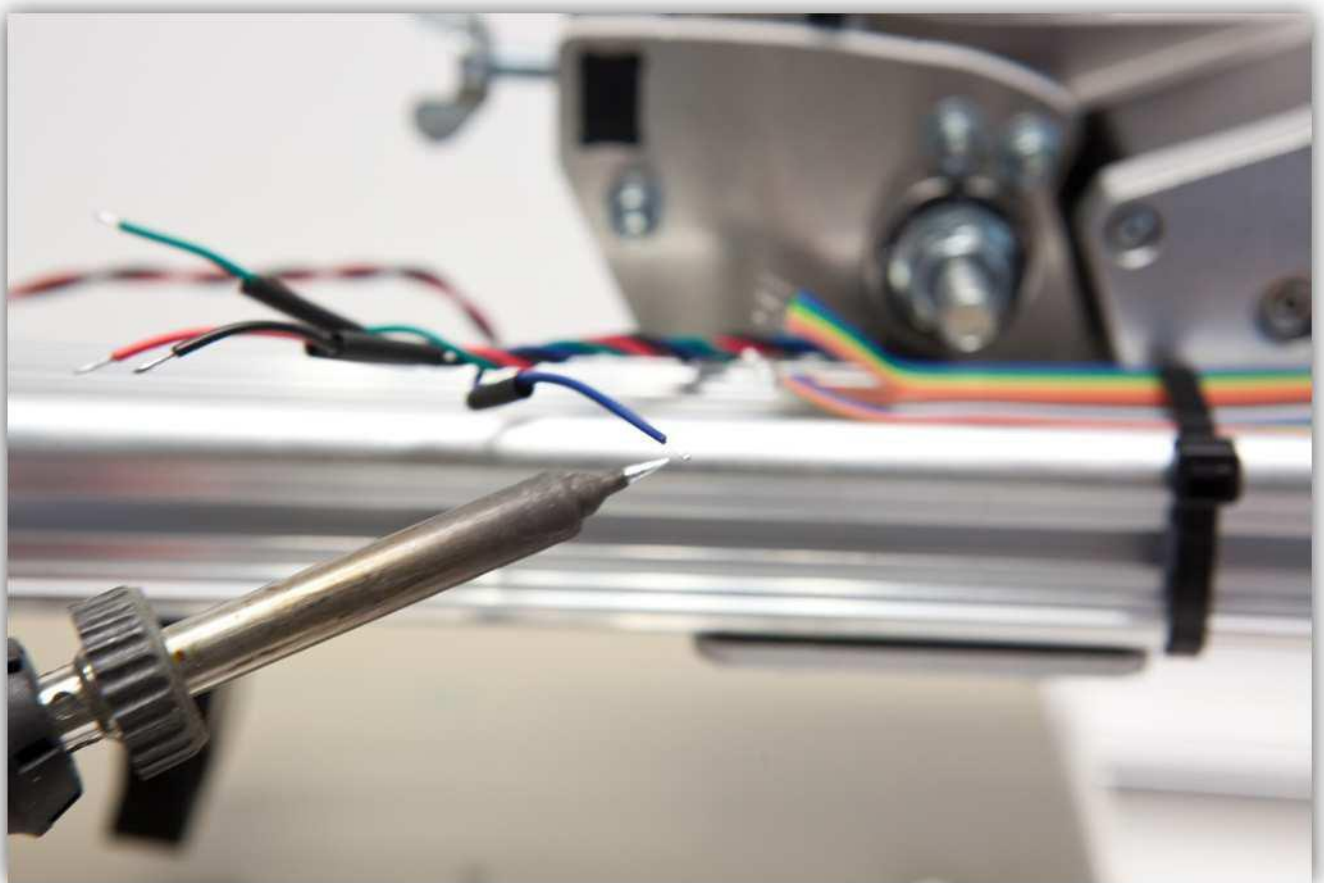
Przesuń dużą rurkę termokurczliwą na 4 przewody silnika.



Przesuń 4 małe rurki termokurczliwe na 4 przewody silnika.

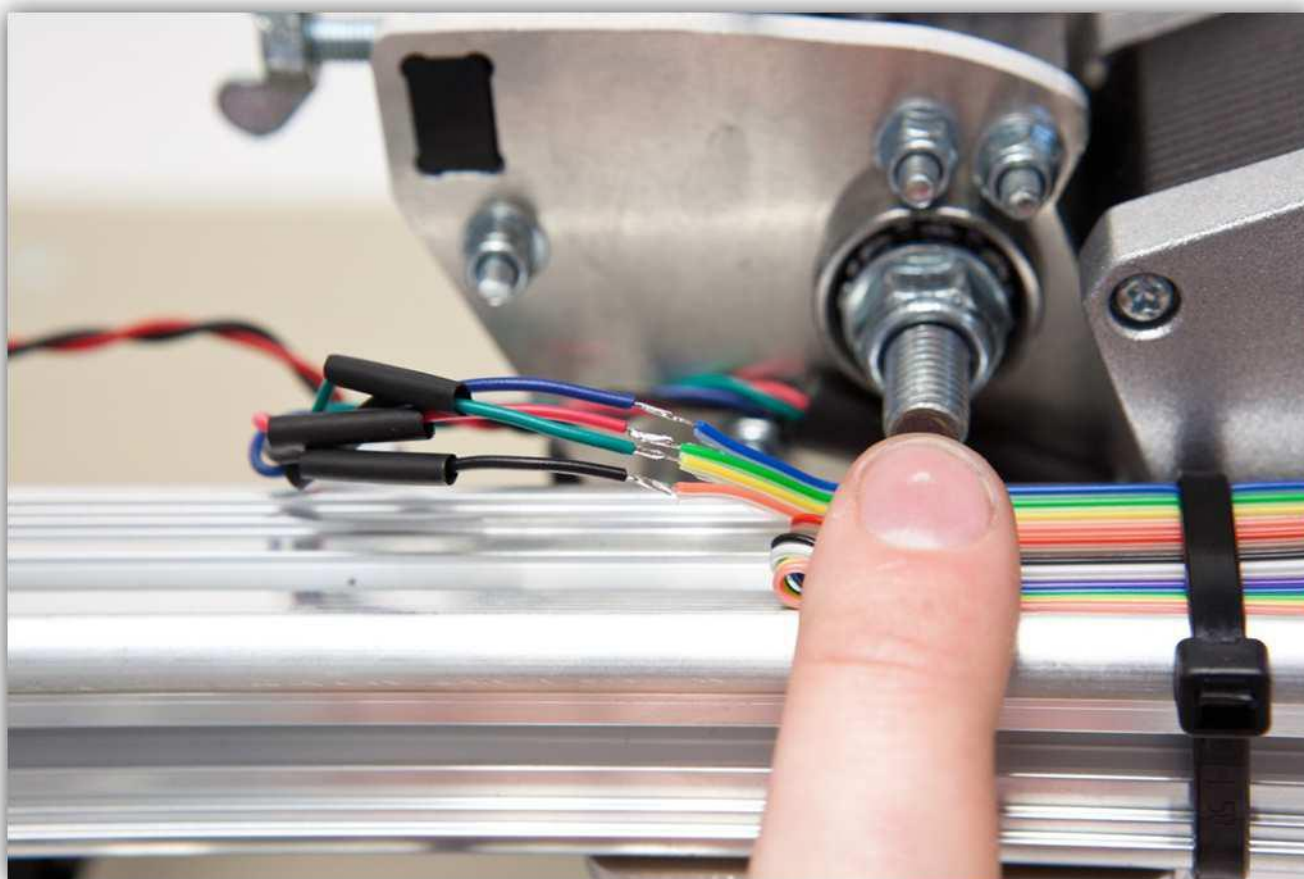


Pokryj wszystkie przewody cyną.

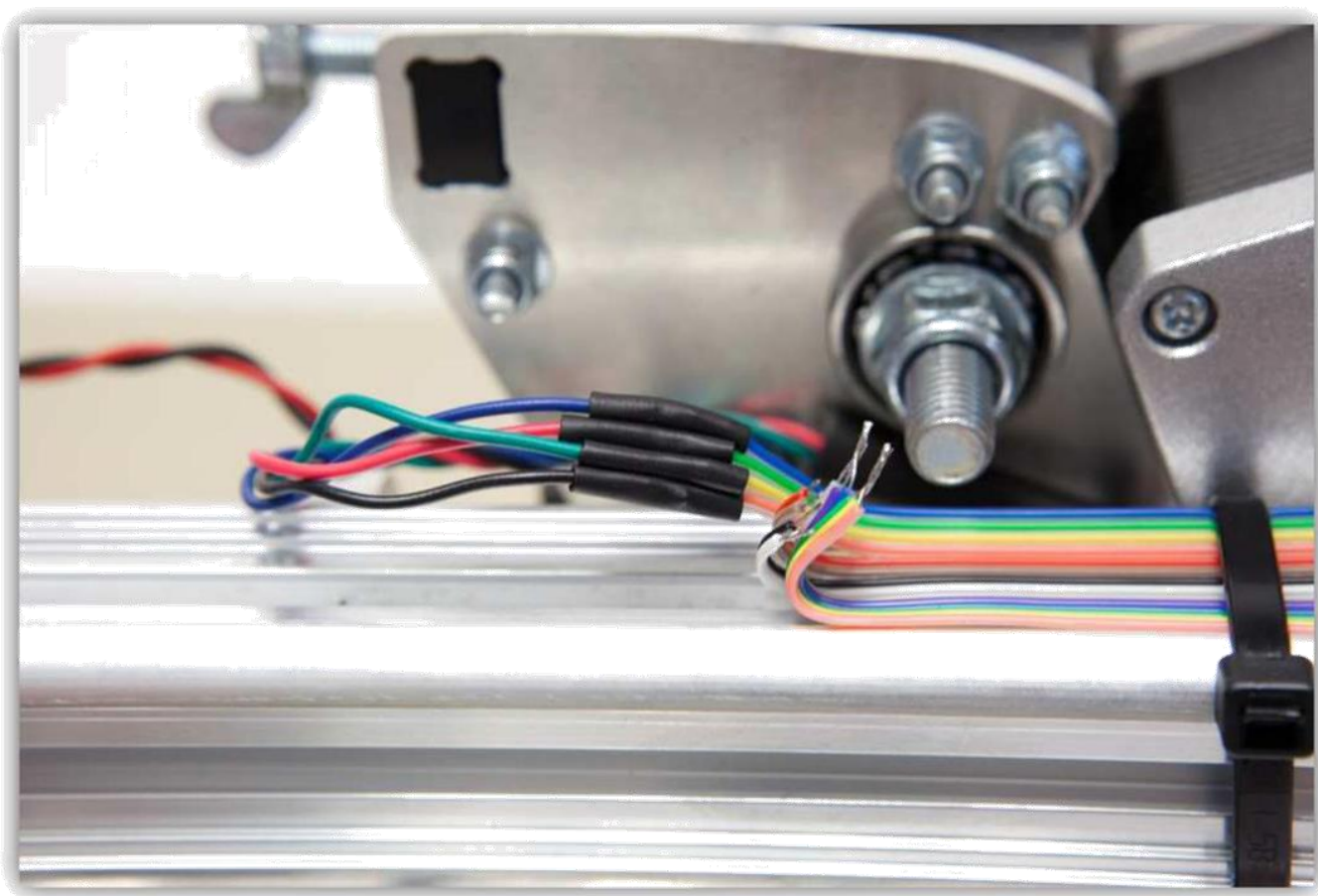
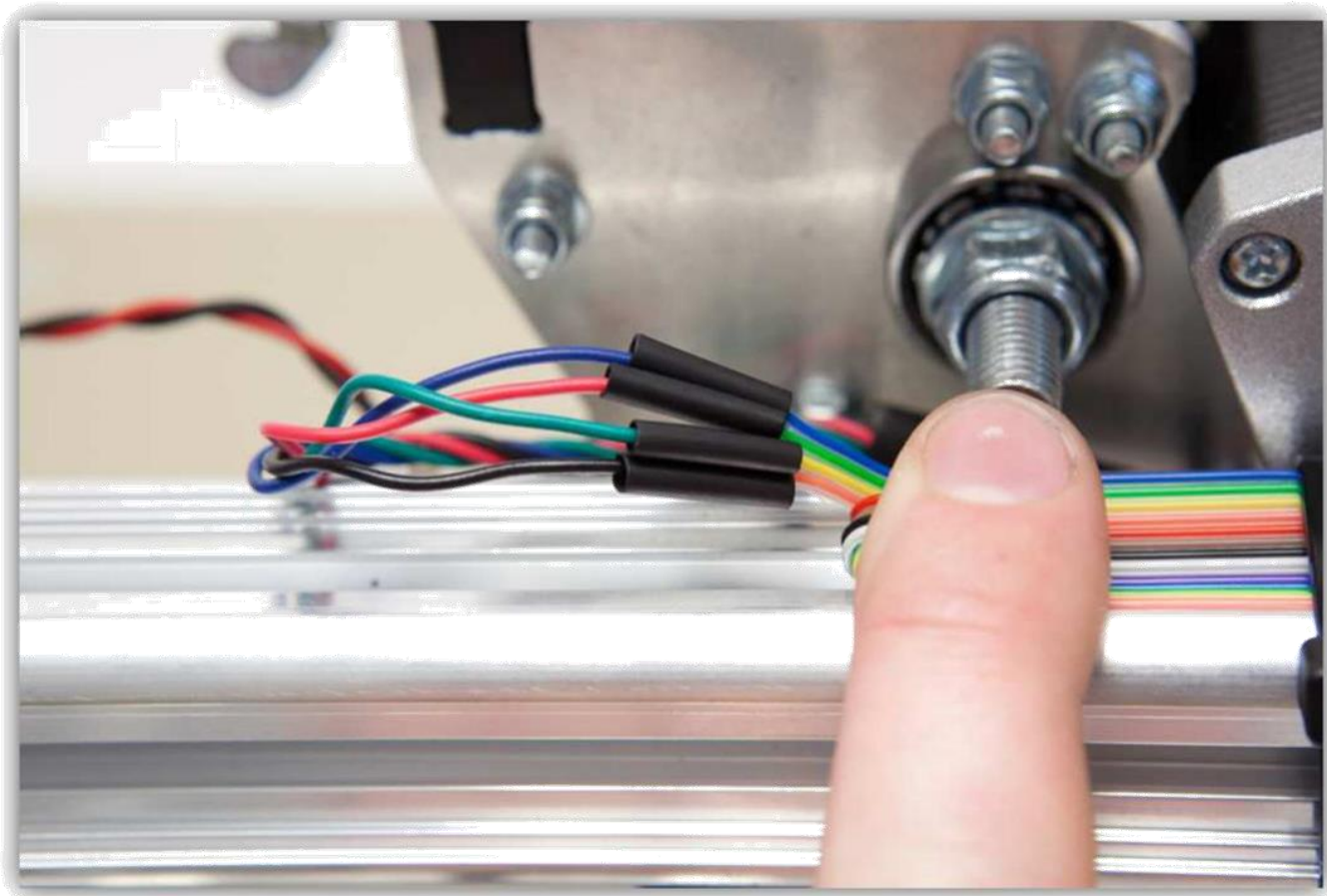


Przylutuj 4 przewody z silnika do 4 przewodów płaskiego kabla, które były wcześniej skręcone. **Zwróć uwagę na kolory.**

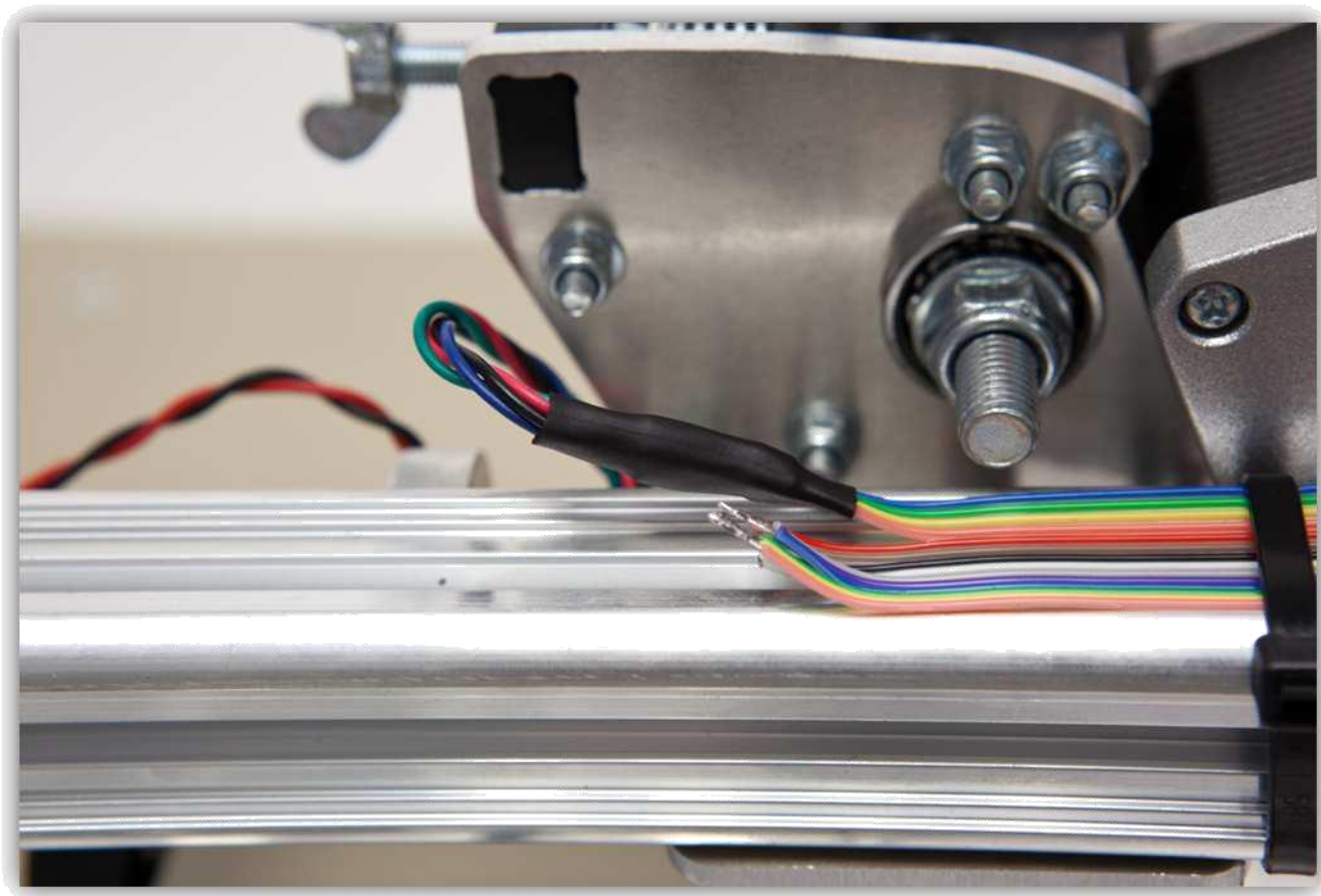
Kabel płaski	->	Kabel silnika
Niebieski	->	Niebieski
Zielony	->	Czerwony
Żółty	->	Zielony
Pomarańczowy	->	Czarny



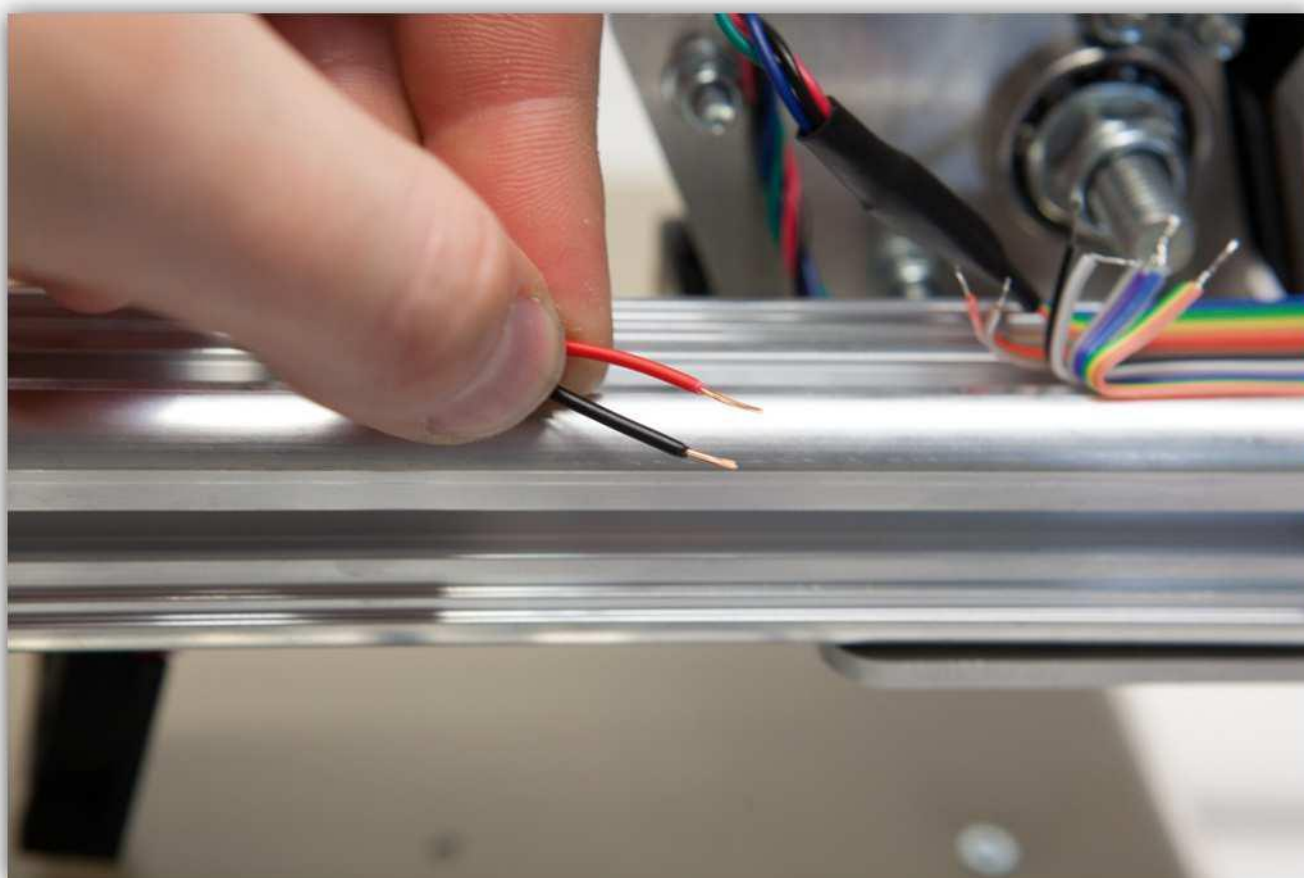
Przesuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.

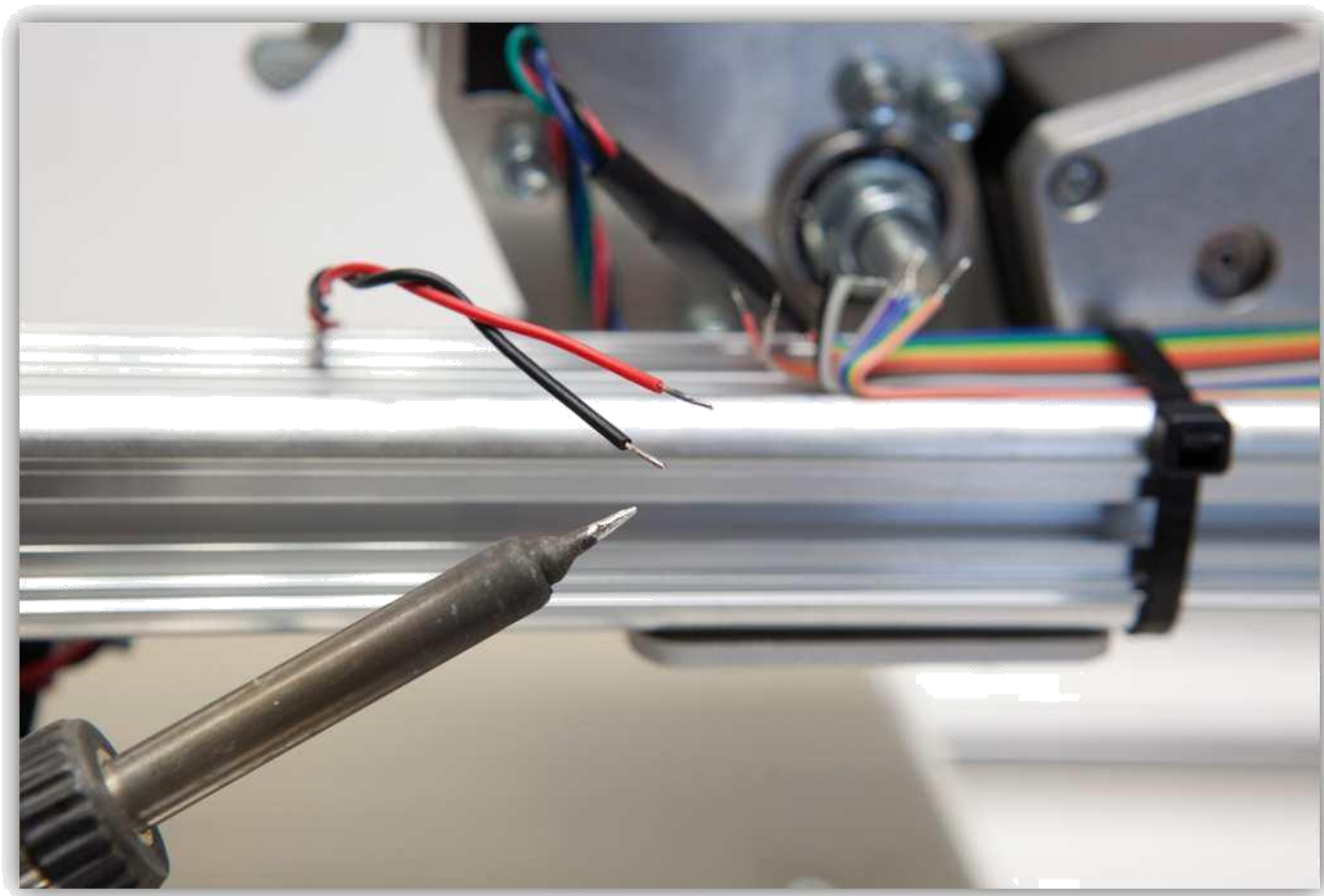


Teraz przesunij duży kawałek rury termokurczliwej na 4 małe kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 4 skurczone termicznie połączenia.



Teraz weź 2 przewody wentylatora i pokryj je cyną.

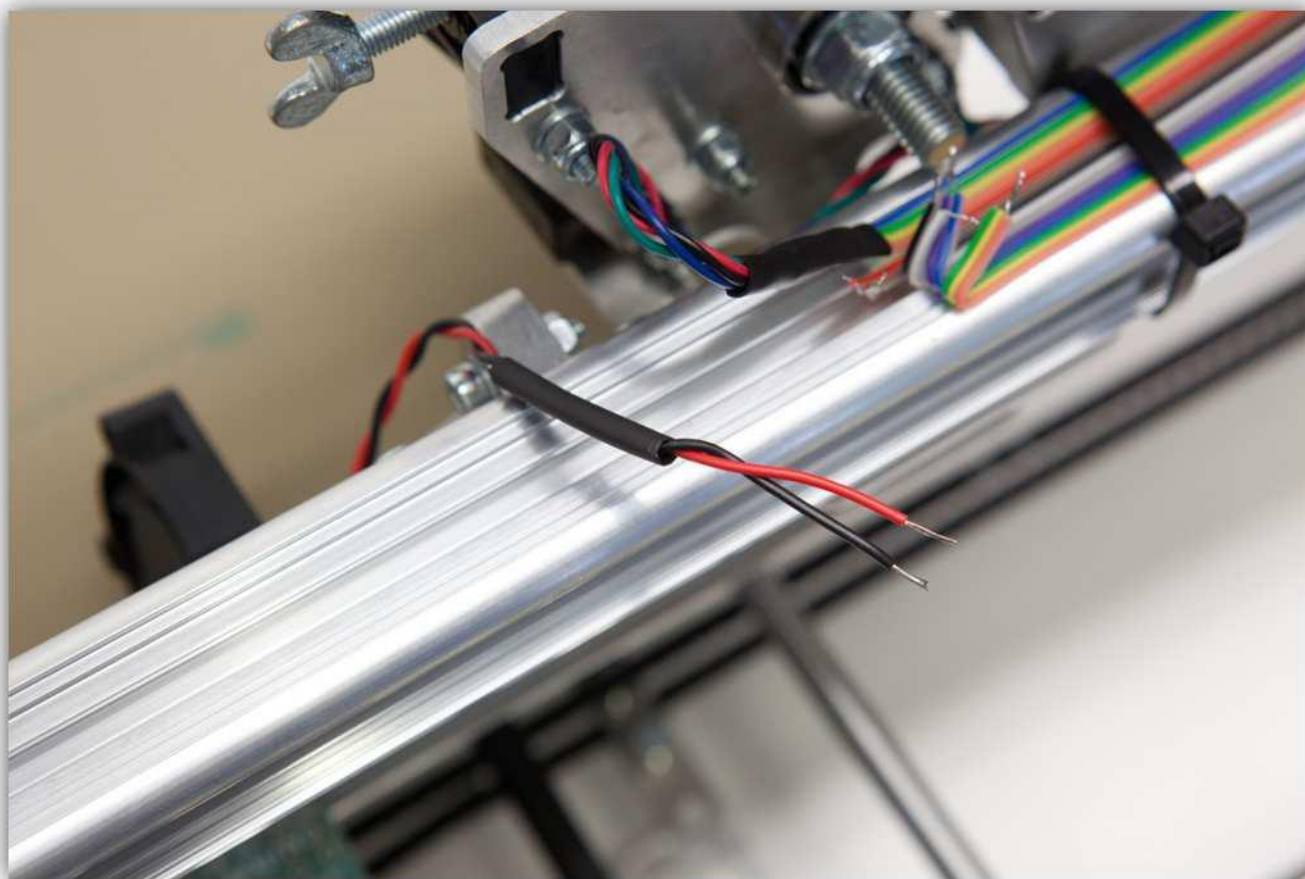




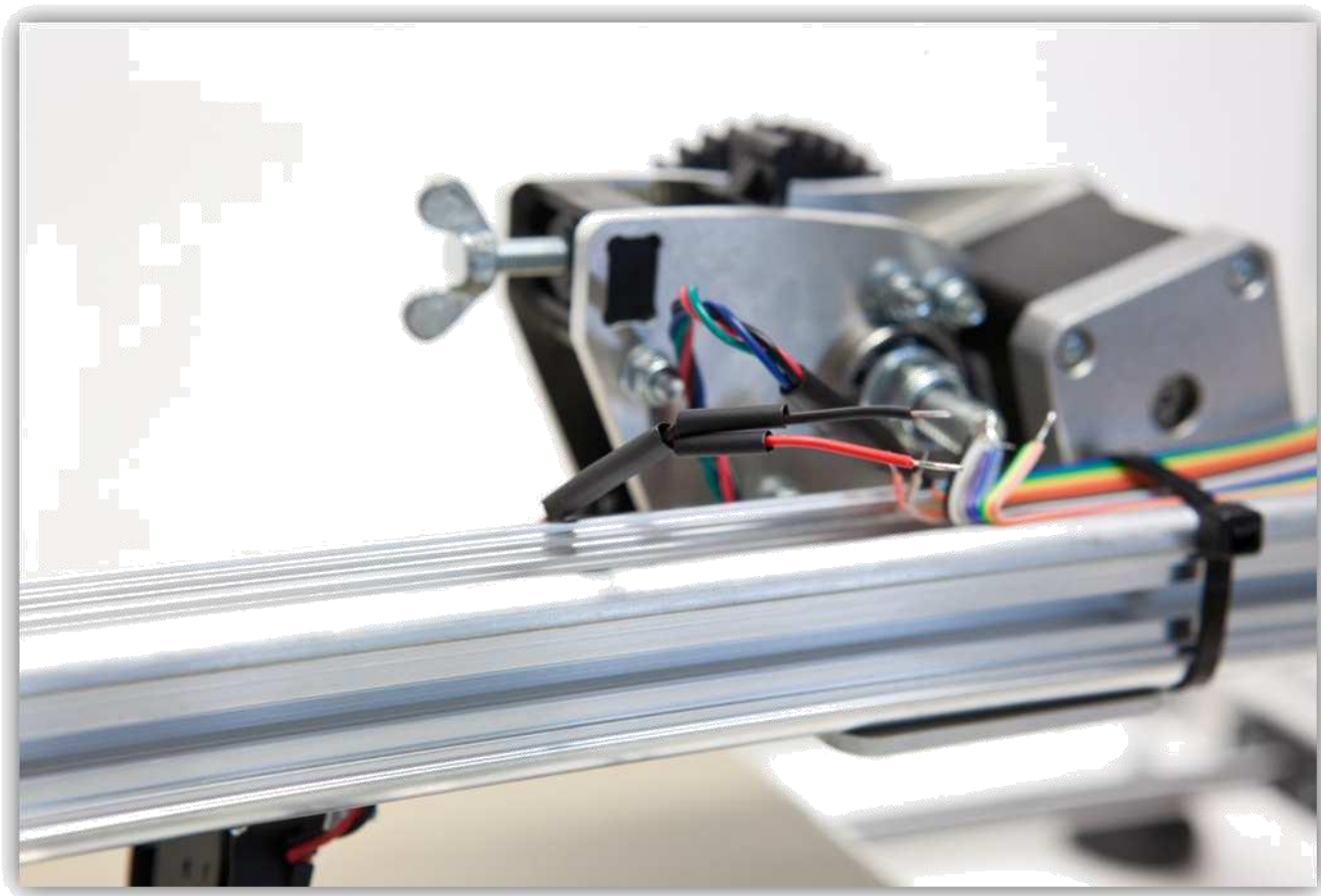
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Nasuń średnią rurkę termokurczliwą na 2 przewody wentylatora.



Nasuń 2 małe rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.

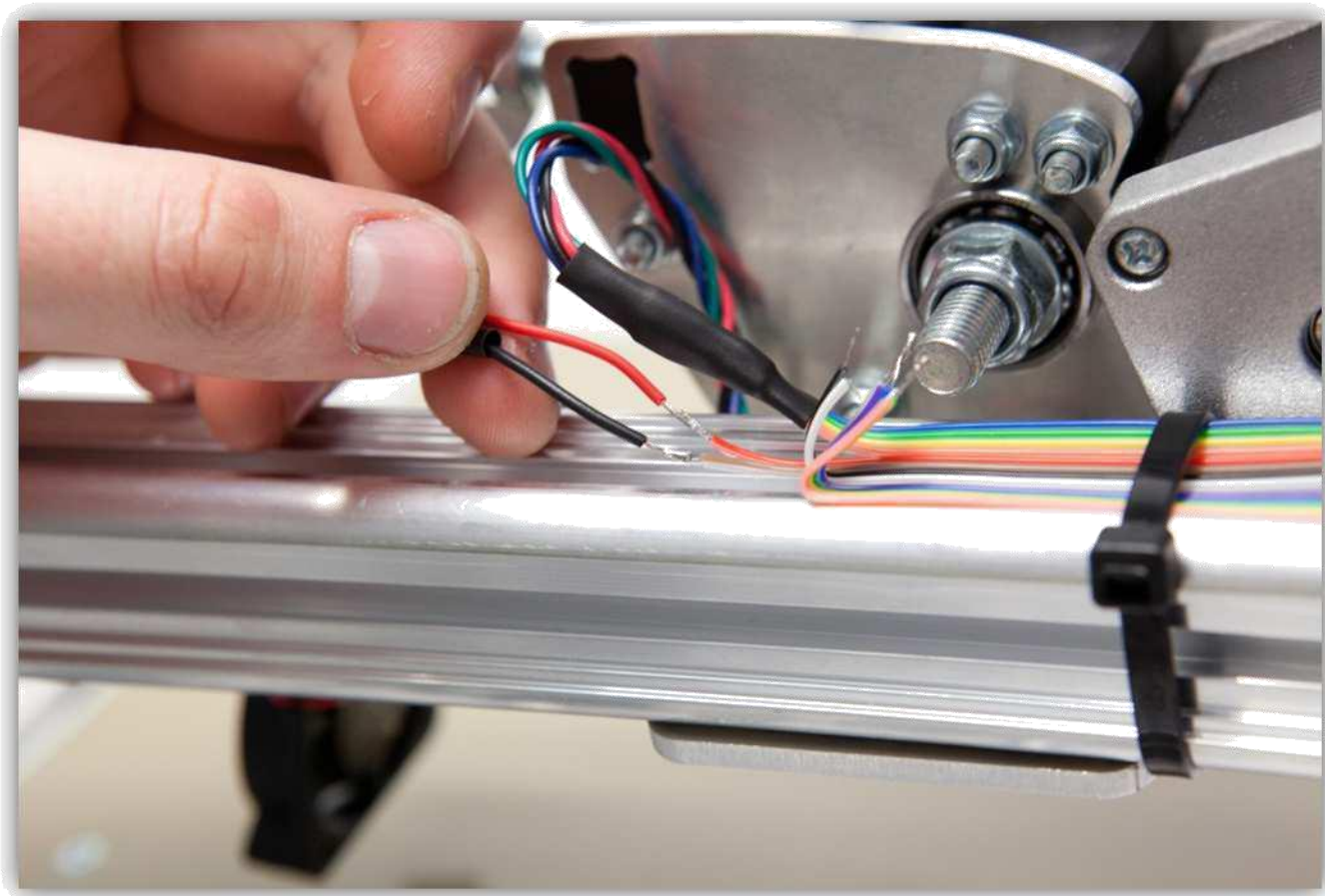


Zlutuj 2 przewody wentylatora z dwoma przewodami płaskiego kabla, które były wcześniej skręcone. Uwważaj na kolory.

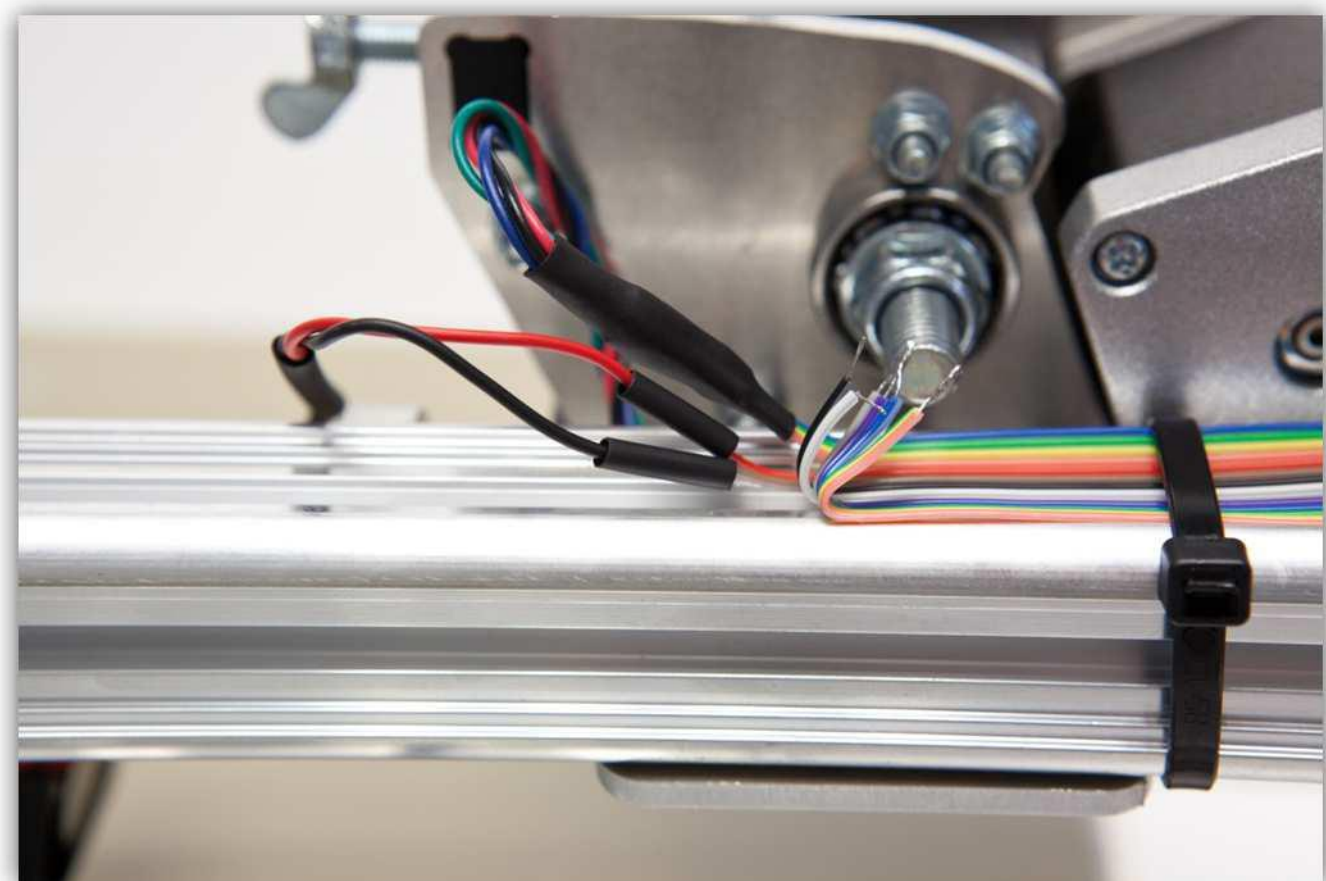
Kabel płaski -> **Kabel wentylatora**

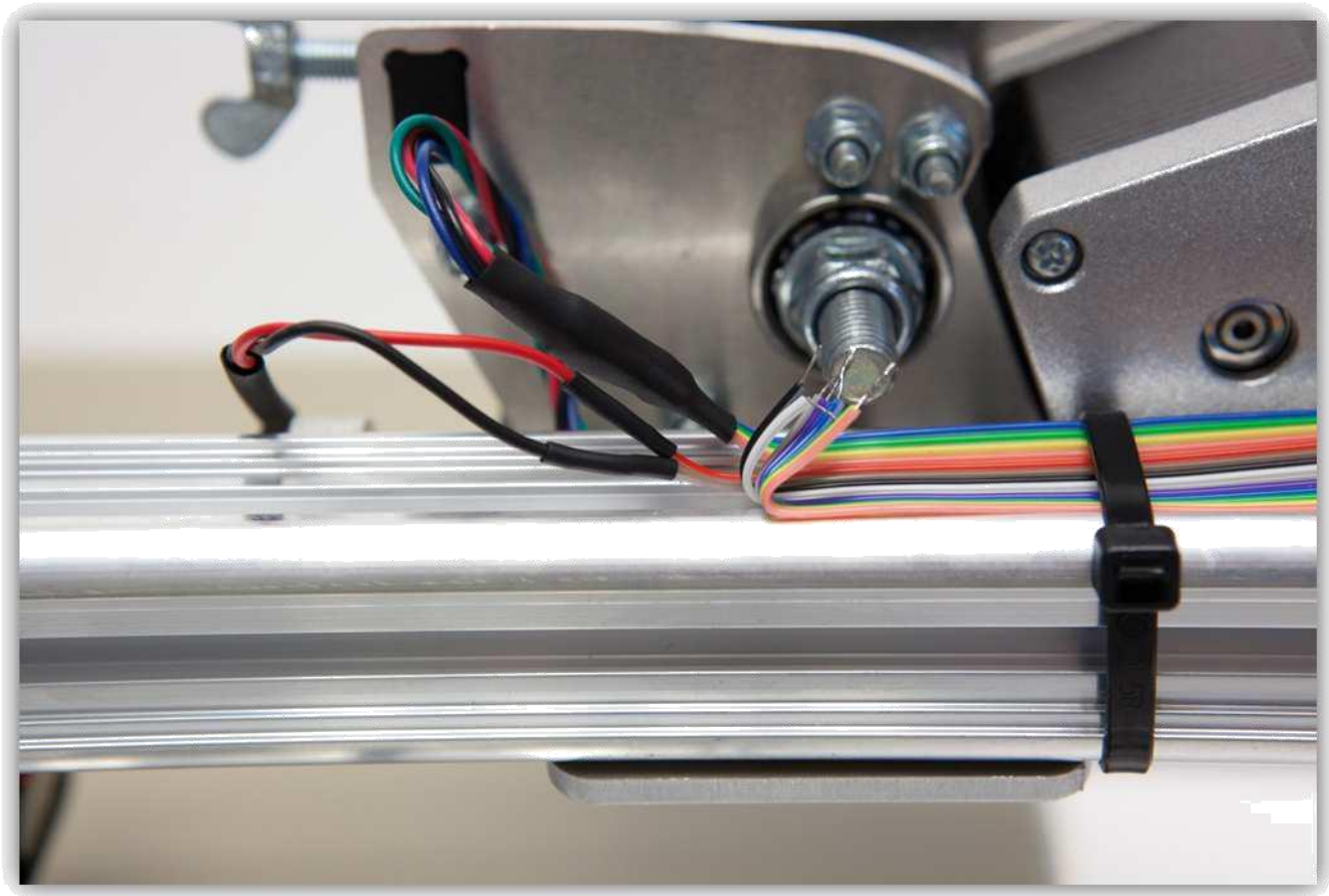
Czerwony -> **Czerwony**

Brązowy -> **Czarny**

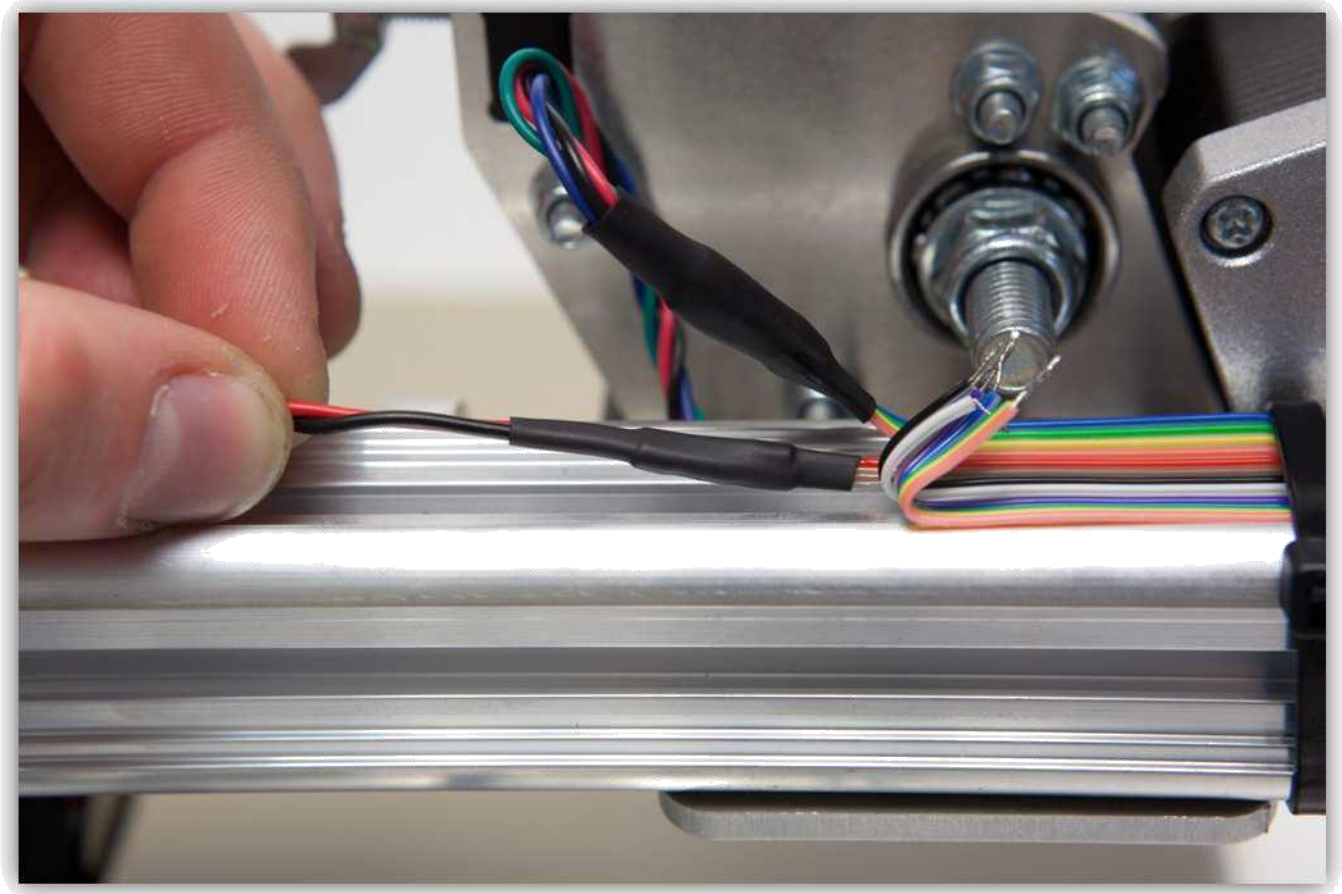
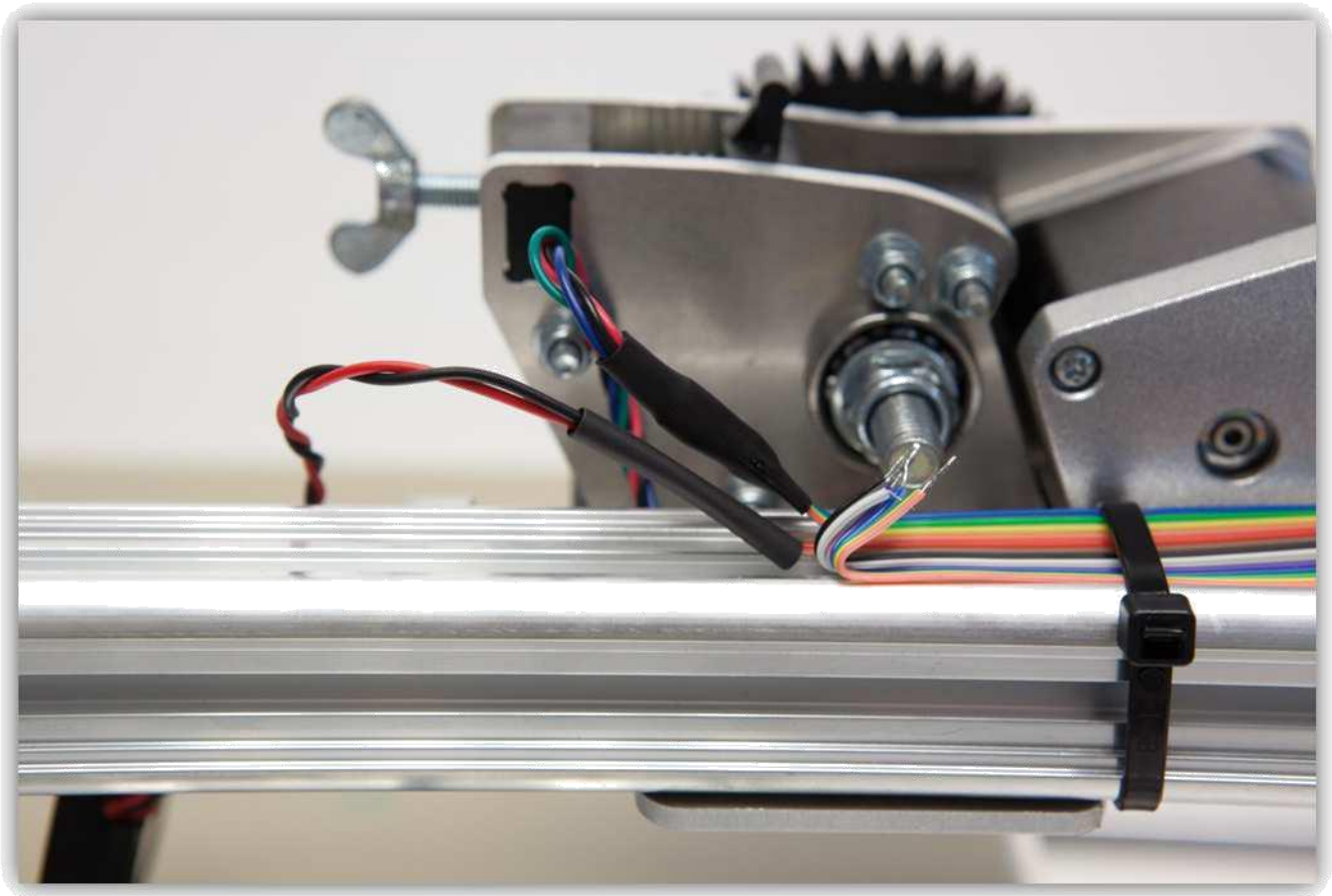


Przesuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.

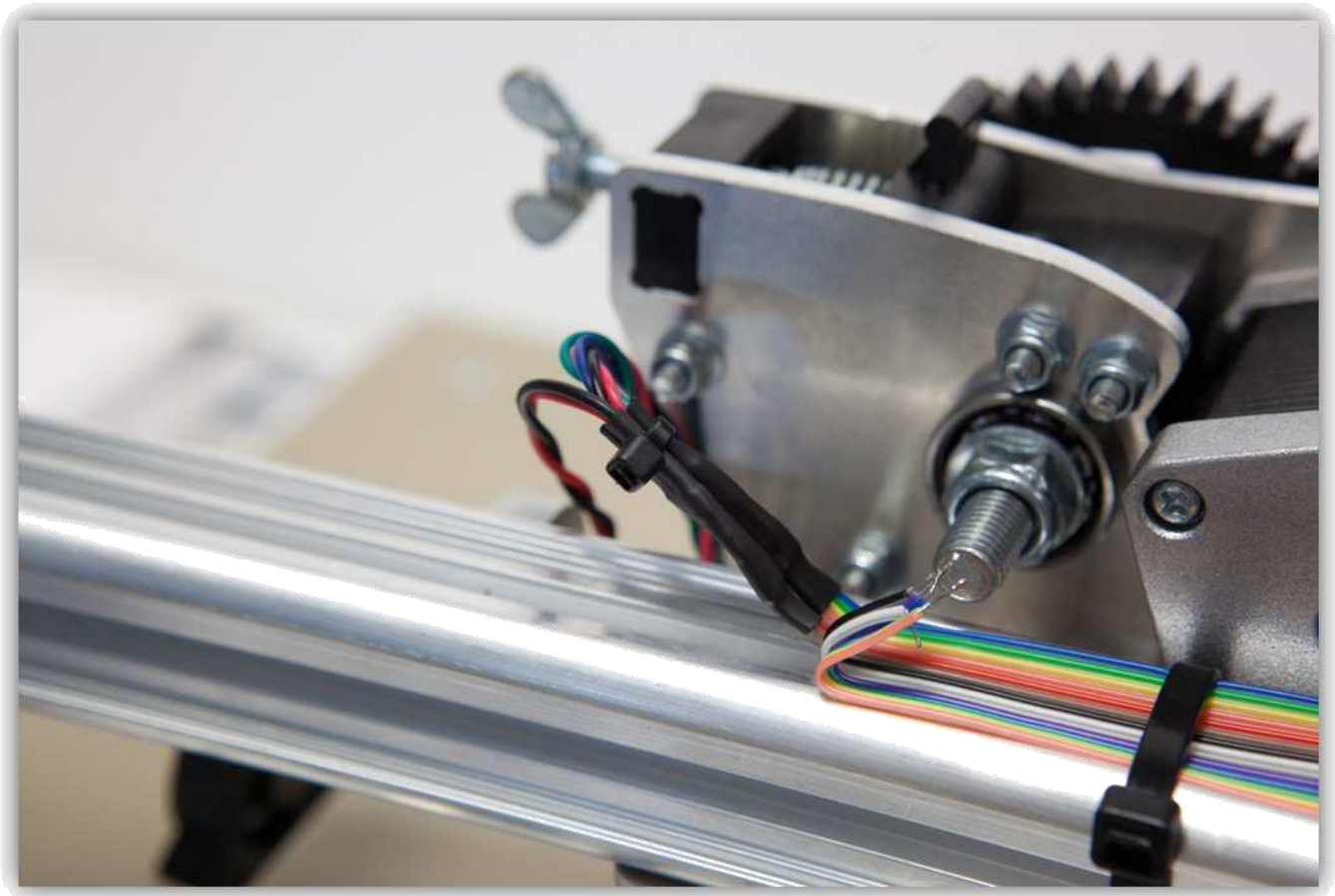




Teraz przesunąć duży kawałek rury termokurczliwej na 2 małe kawałki, podgrzeć duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 2 połączenia termokurczliwe.



Użyj małej opaski kablowej, aby zgrupować kable.



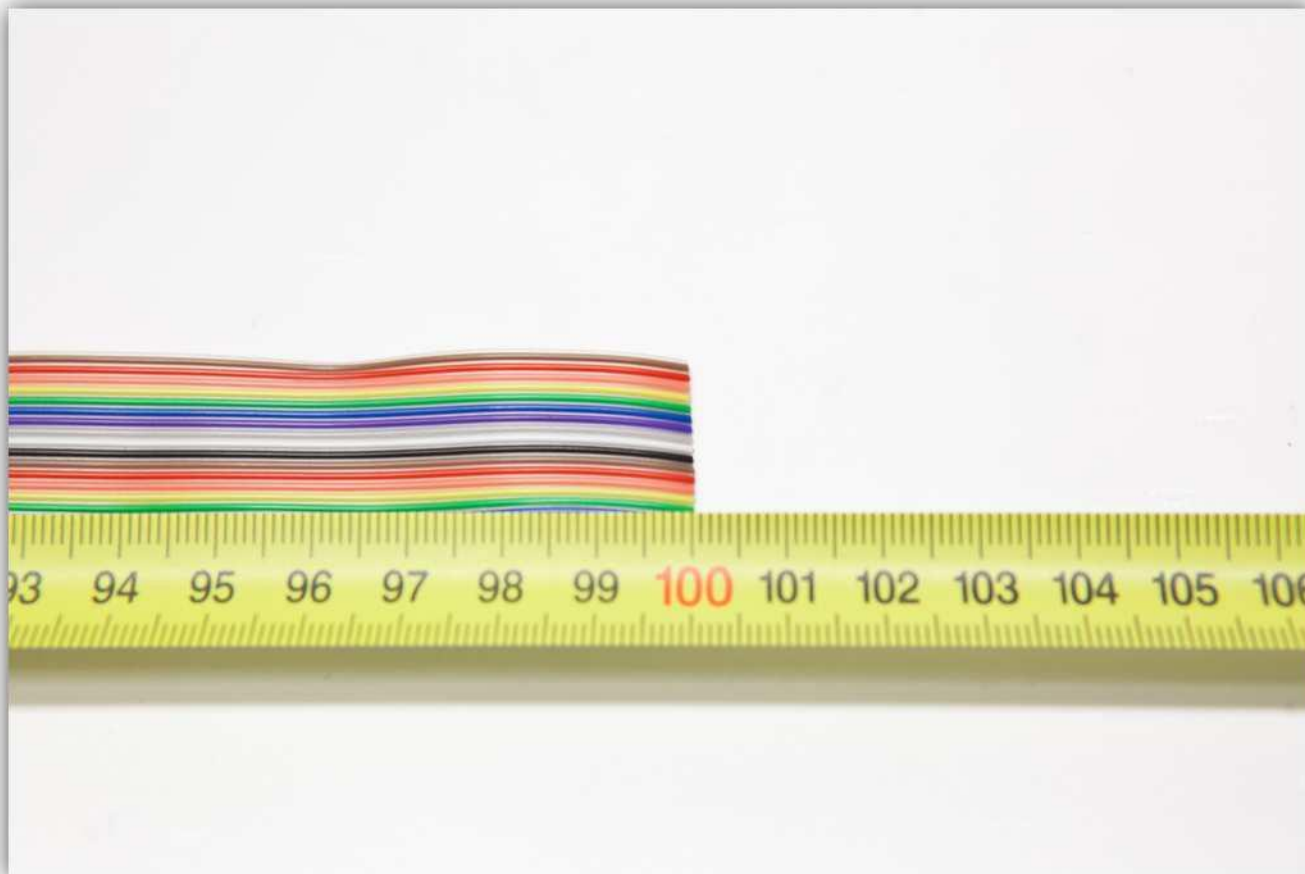
Użyj małej opaski kablowej, aby poprowadzić kabel wentylatora.



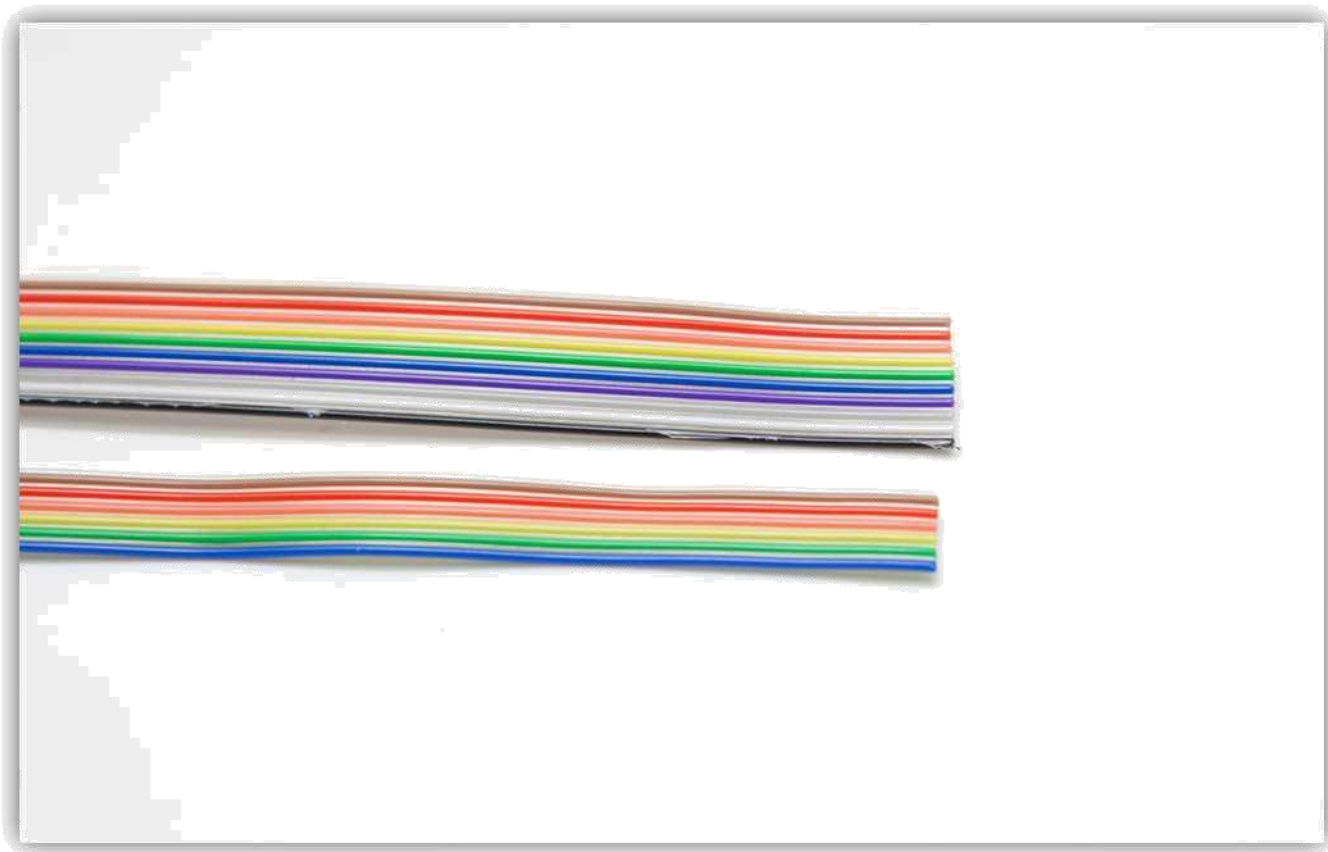
Ponownie wrócimy do tego płaskiego kabla w późniejszym rozdziale, aby podłączyć sam ekstruder.

016 –OKABLOWANIE SILNIKA Z I MIKROPRZEŁĄCZNIKA

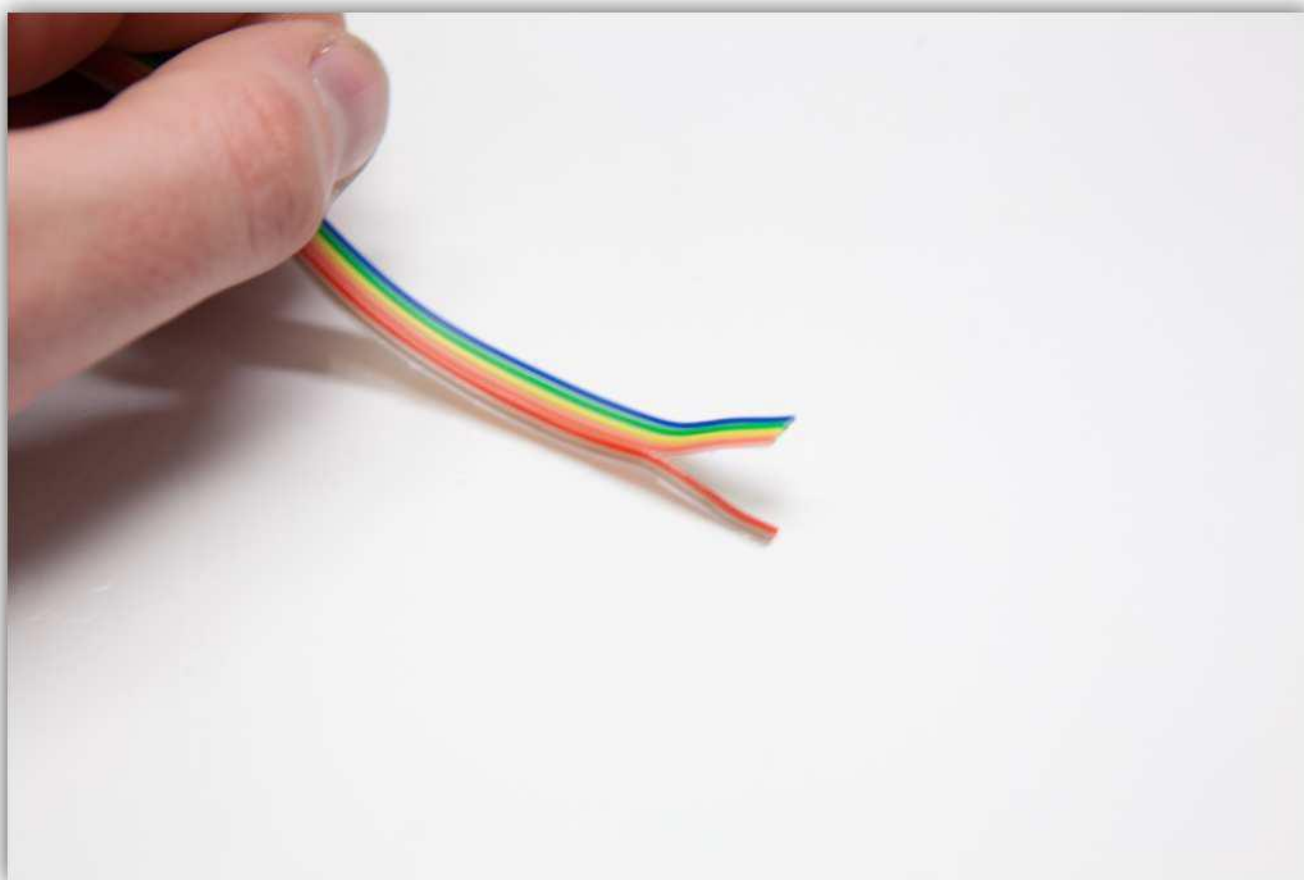
Weź wielokolorowy kabel płaski z torebki oznaczonej numerem 40. Wytnij kawałek o długości 100 cm (3.94 "). Długość ta jest krytyczna, należy ją zmierzyć dwa razy przed rozcięciem.



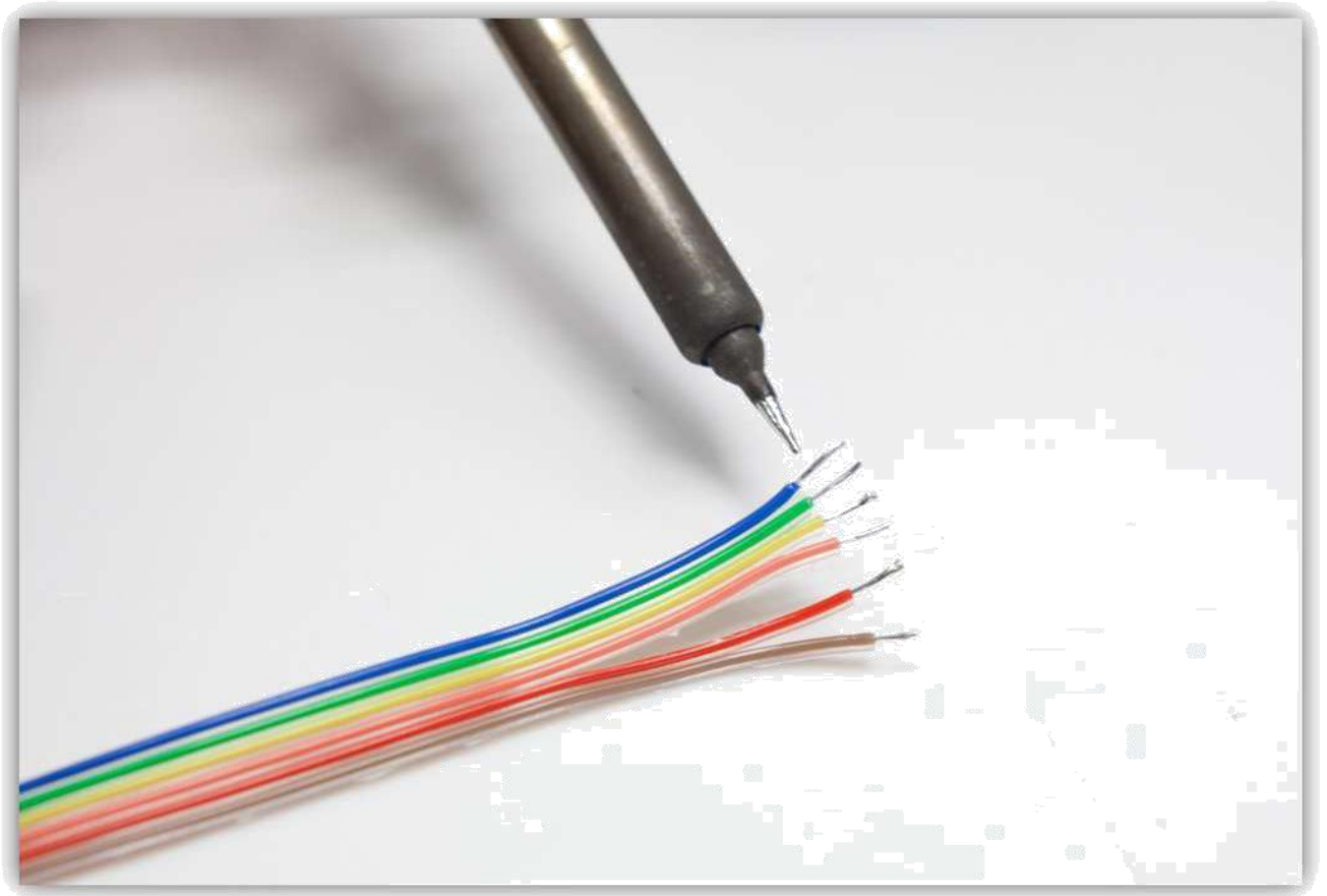
Odłącz (oderwij) zewnętrznych kabli **niebieski, zielony, żółty, pomarańczowy, czerwony i brązowy** z wiązki na całej długości. Użyjemy ich w tym rozdziale.



Odłącz przewód **brązowy** i **czerwony** na długości 2 cm (0,79 ").



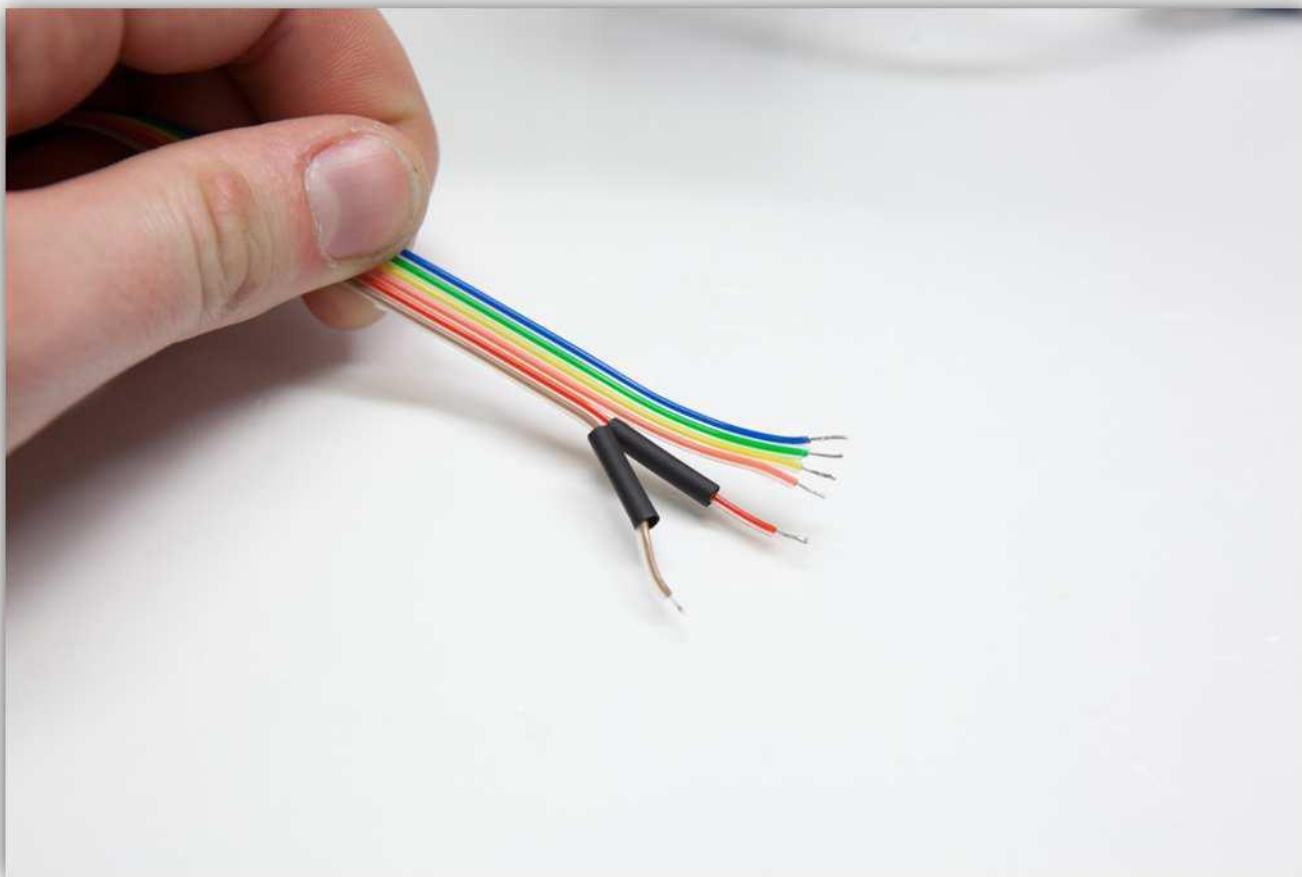
Zdejmij izolację z przewodów (5 mm).



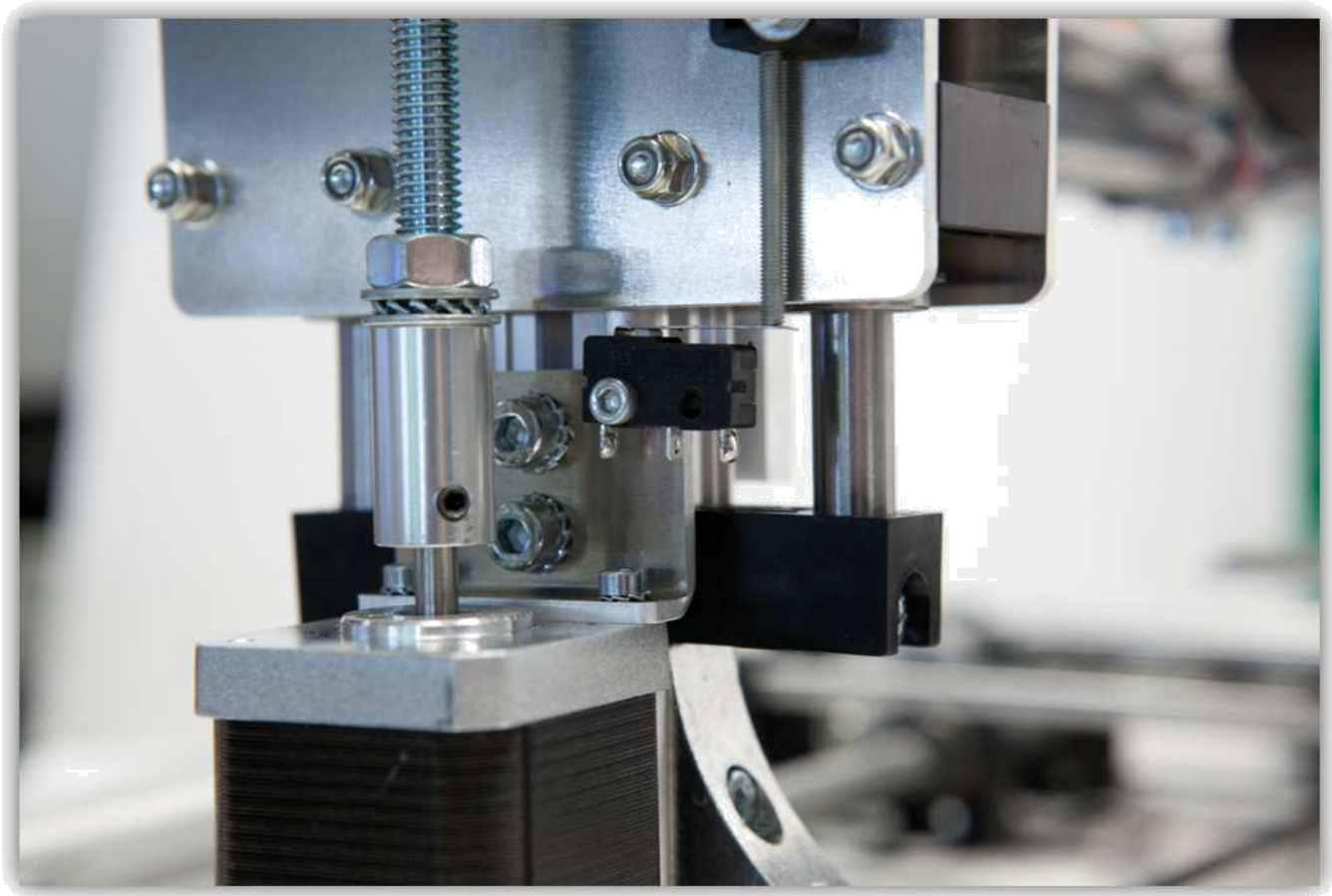
Wytnij 4 kawałki średniej wielkości najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm



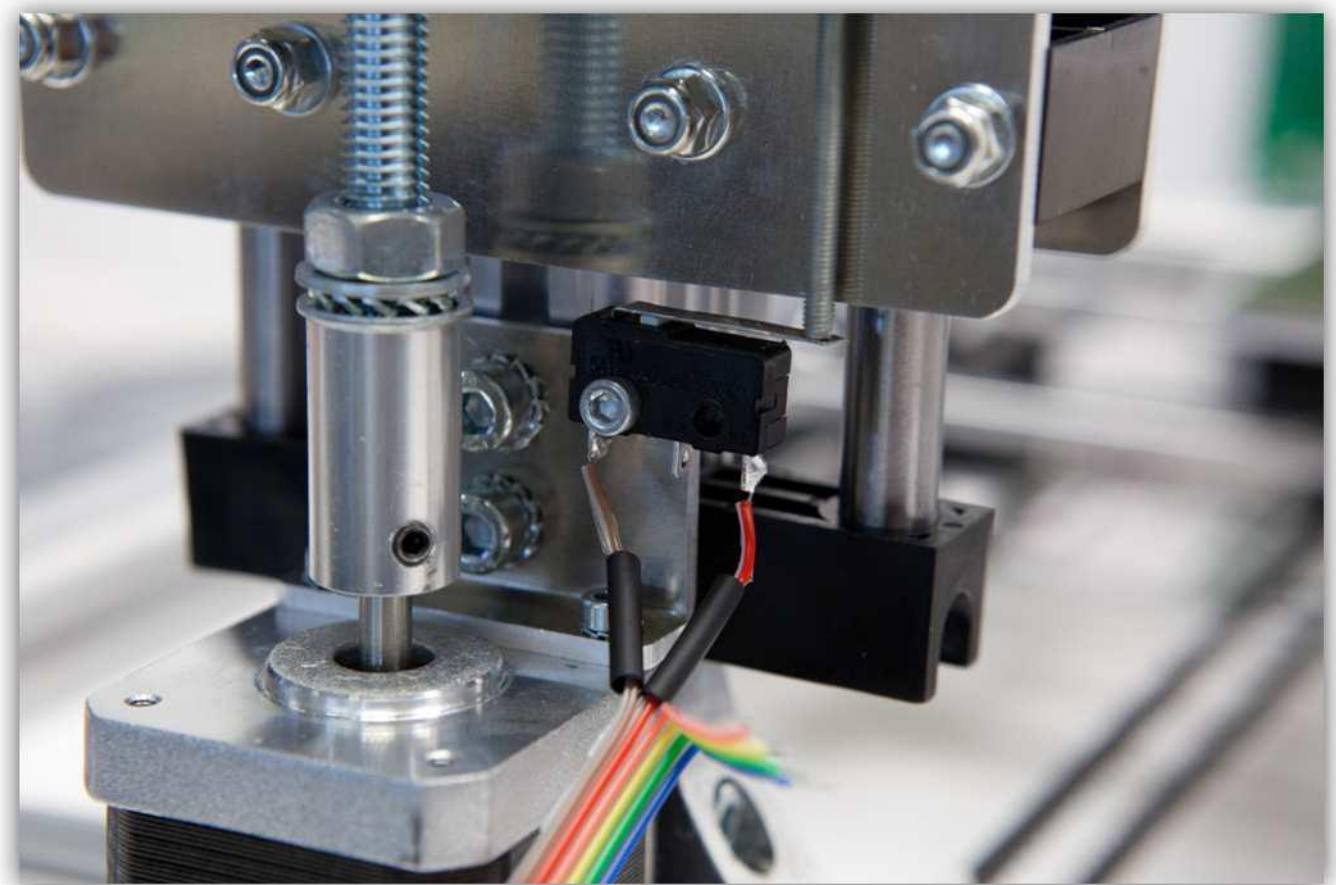
Przesuń 2 średnie kawałki rurki termokurczliwej na przewody **czerwony** i **brązowy** płaskiego kabla.



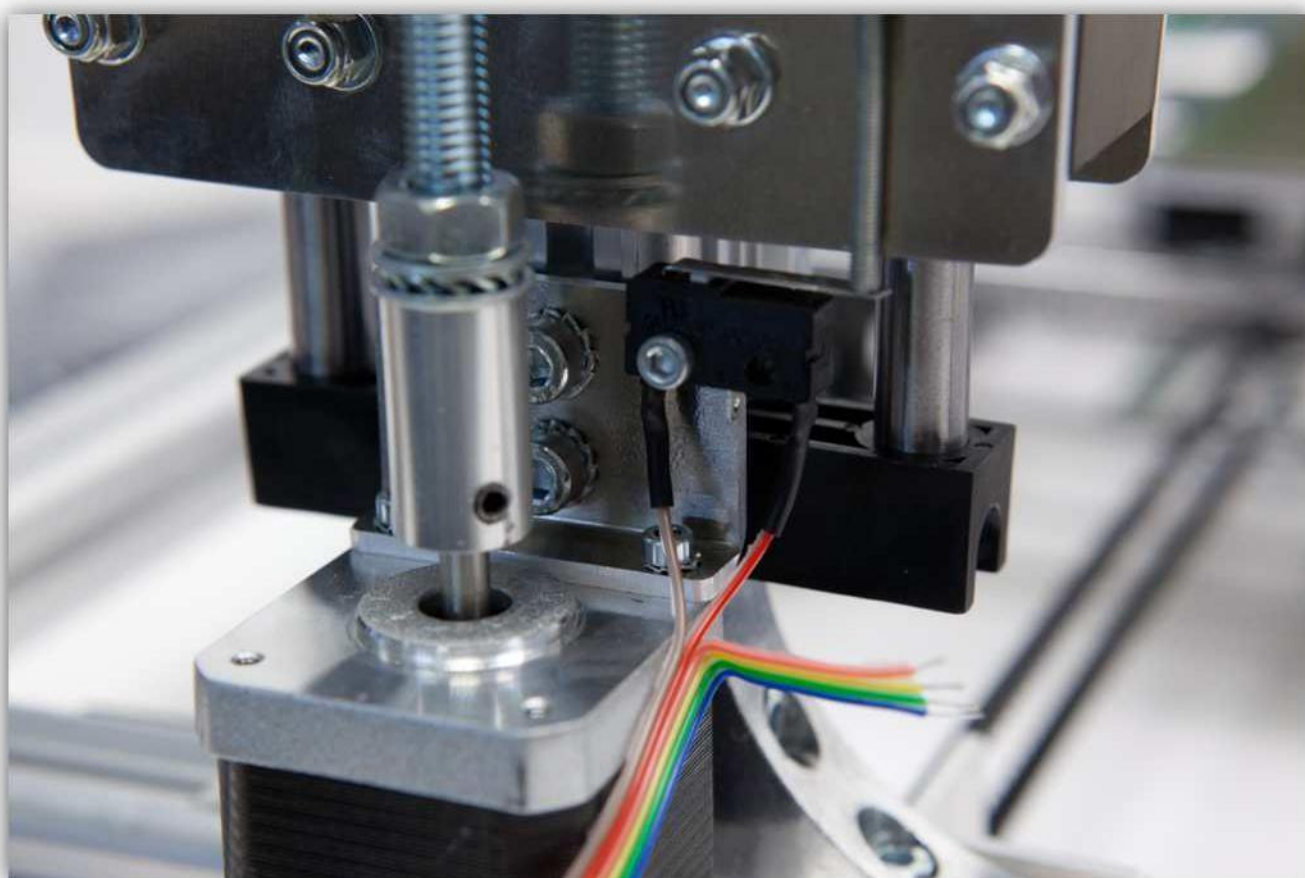
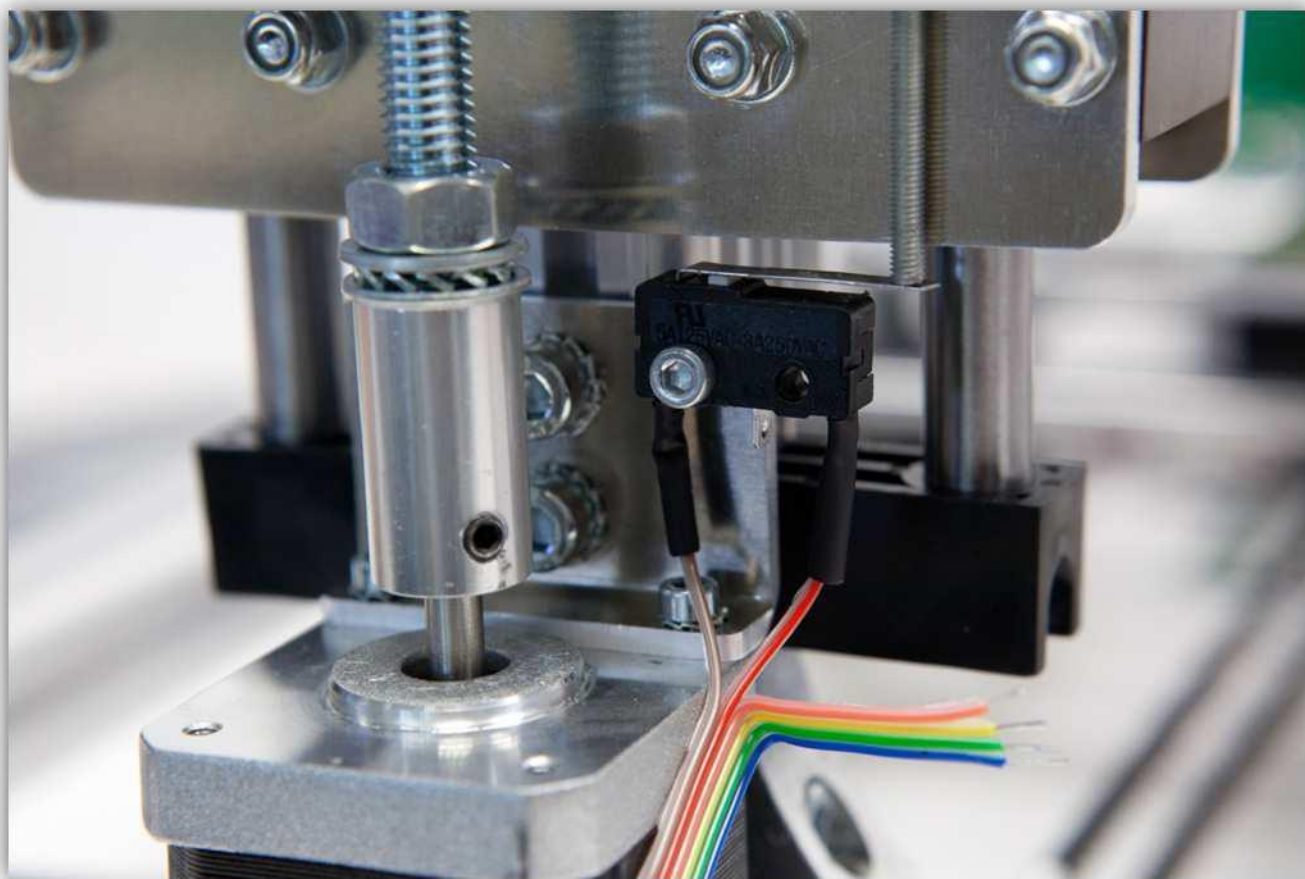
Pokryj cyną zewnętrzne styki mikroprzetącnika Z.



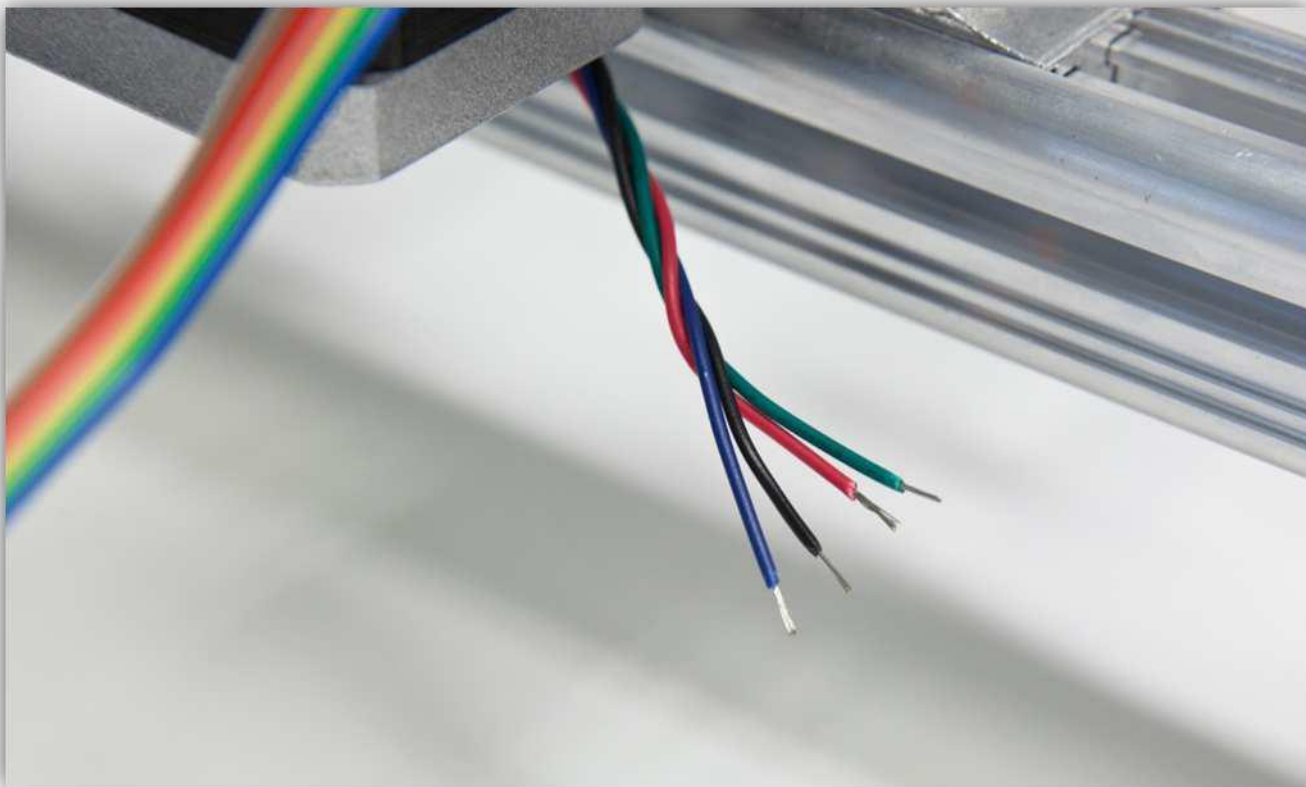
Przylutuj **czerwony** i **brązowy** przewód do styków.



Nasań rurki termokurczliwe na styki i podgrzej je.



Skróć przewody silnika osi Z i pokryj je cyną.



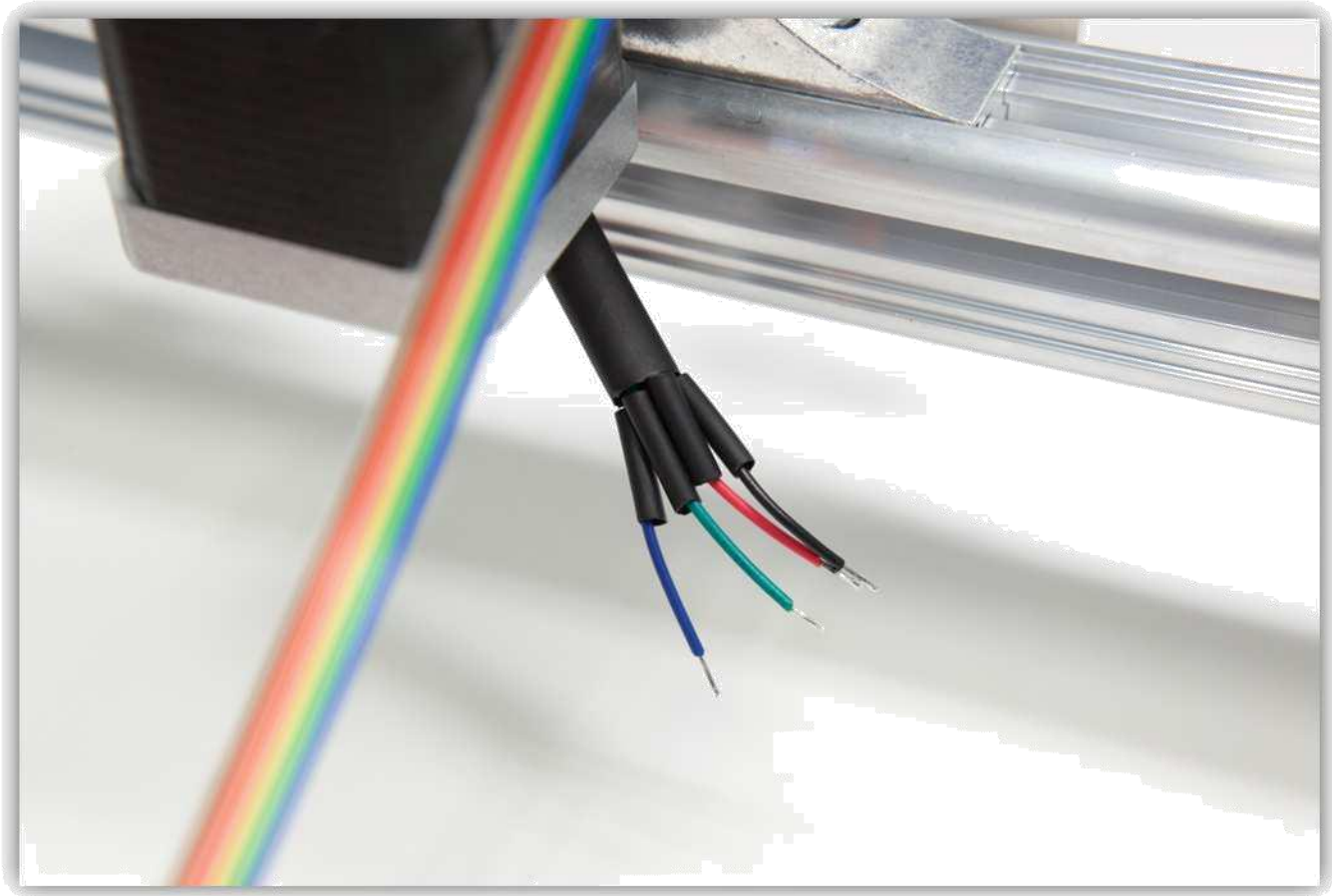
Wytnij 4 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm i dużą dużą część tubki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57 "). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Wsuń największą część rury termokurczliwej na 4 przewody z silnika.

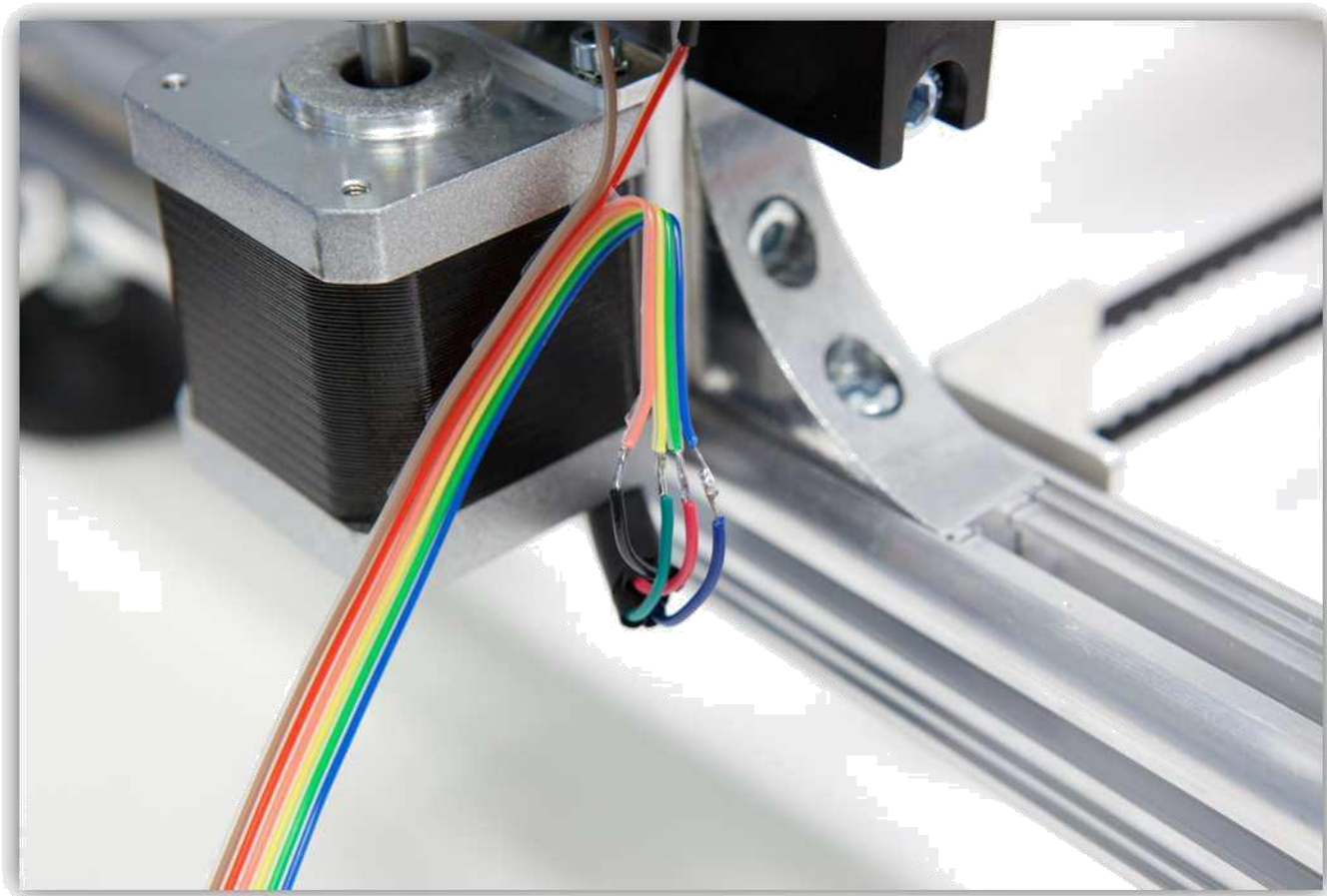


Wsuń 4 małe kawałki rury termokurczliwej na 4 przewody silnika.

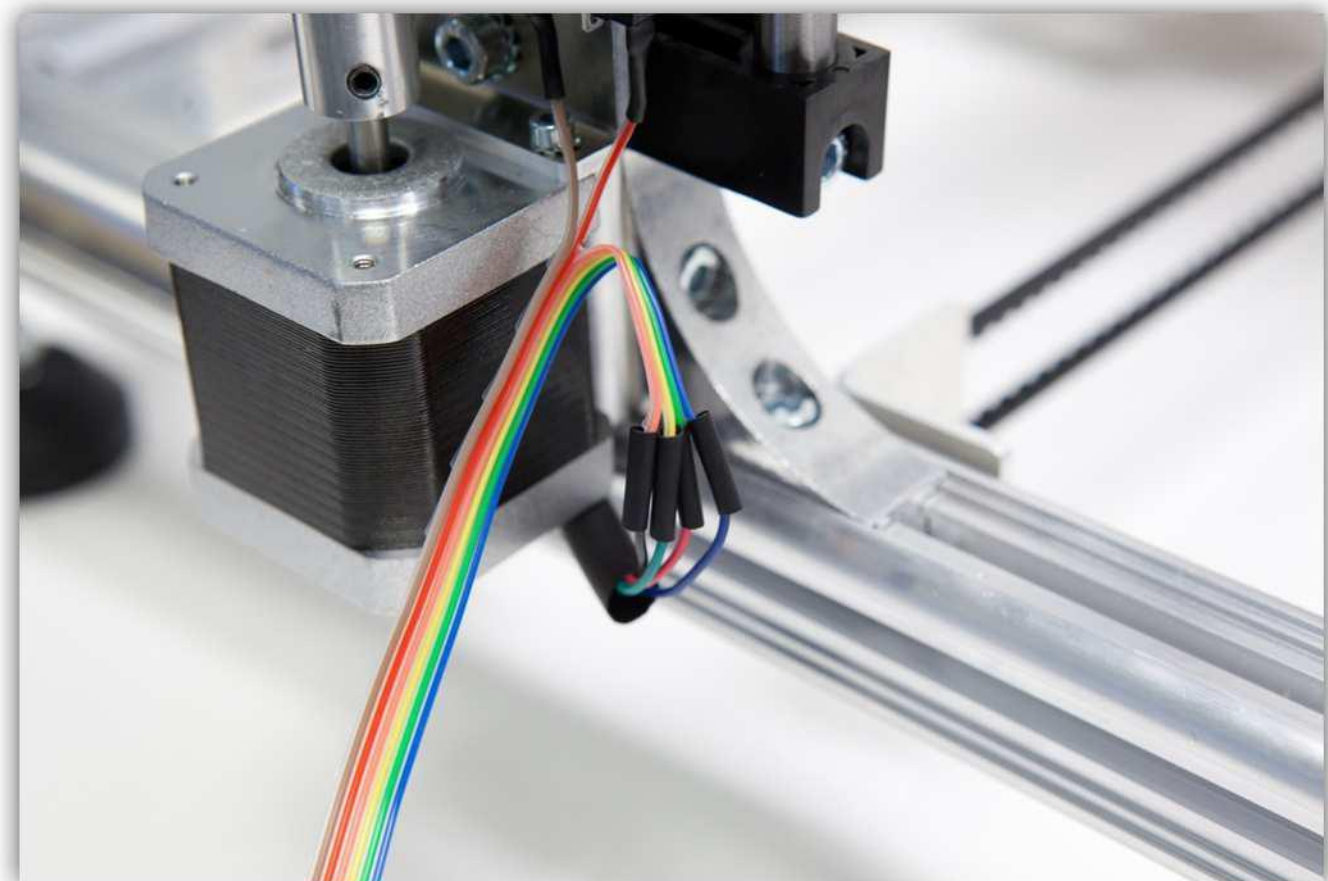


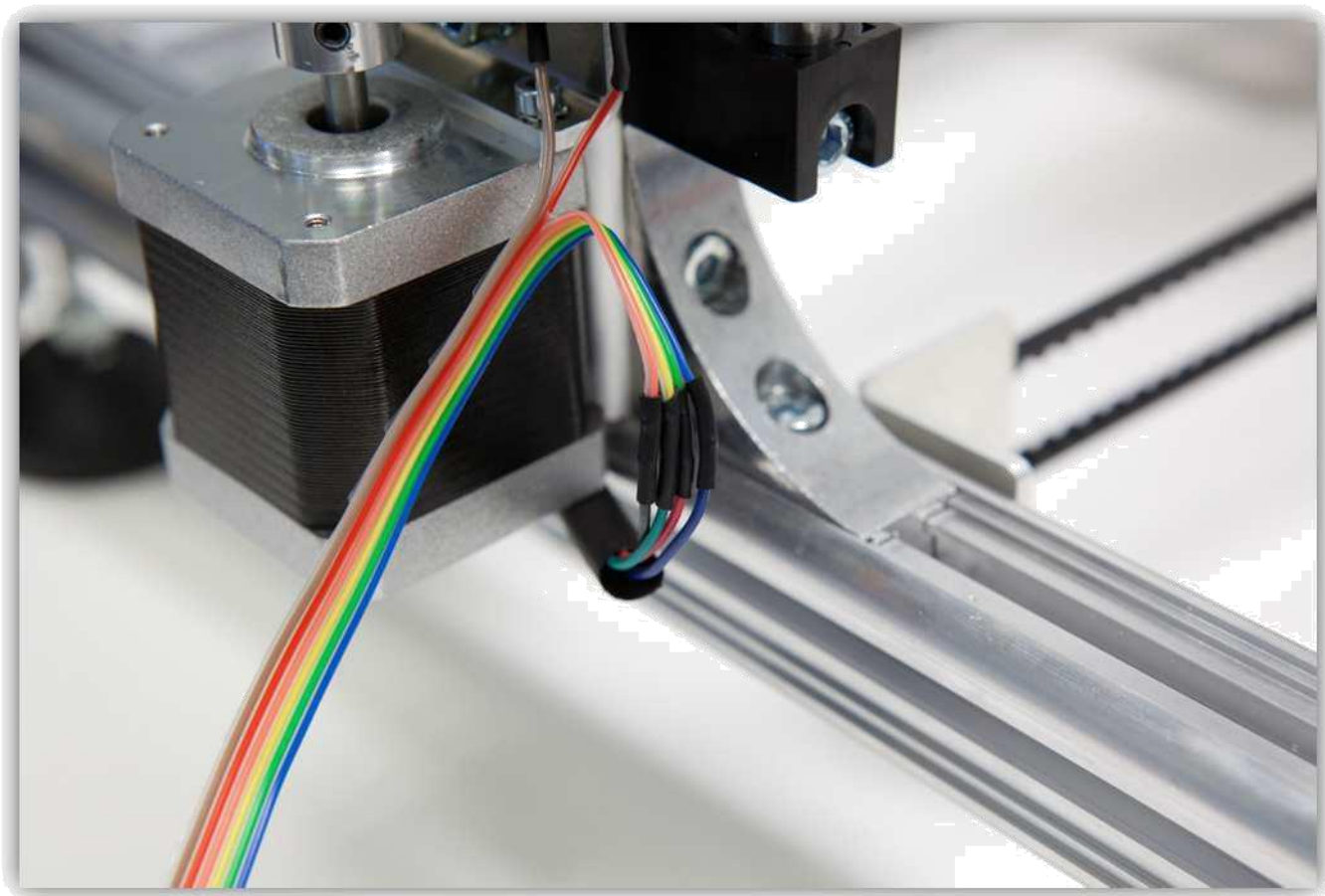
Przylutuj 4 przewody z silnika do 4 przewodów płaskiego kabla, które były wcześniej skręcone. Zwróć uwagę na kolory.

Kabel płaski	->	Kabel silnika
Niebieski	->	Niebieski
Zielony	->	Czerwony
Żółty	->	Zielony
Pomarańczowy	->	Czarny

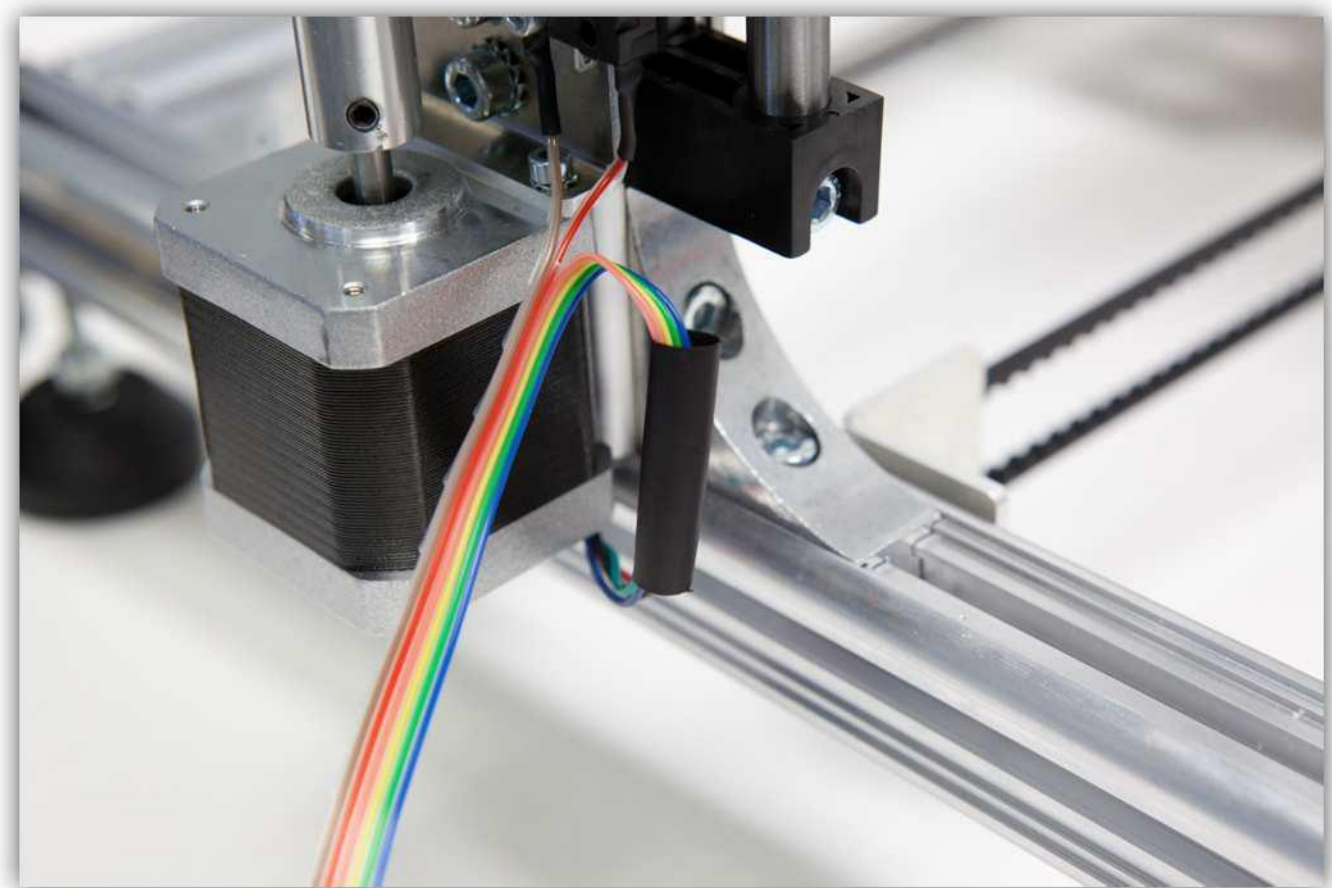


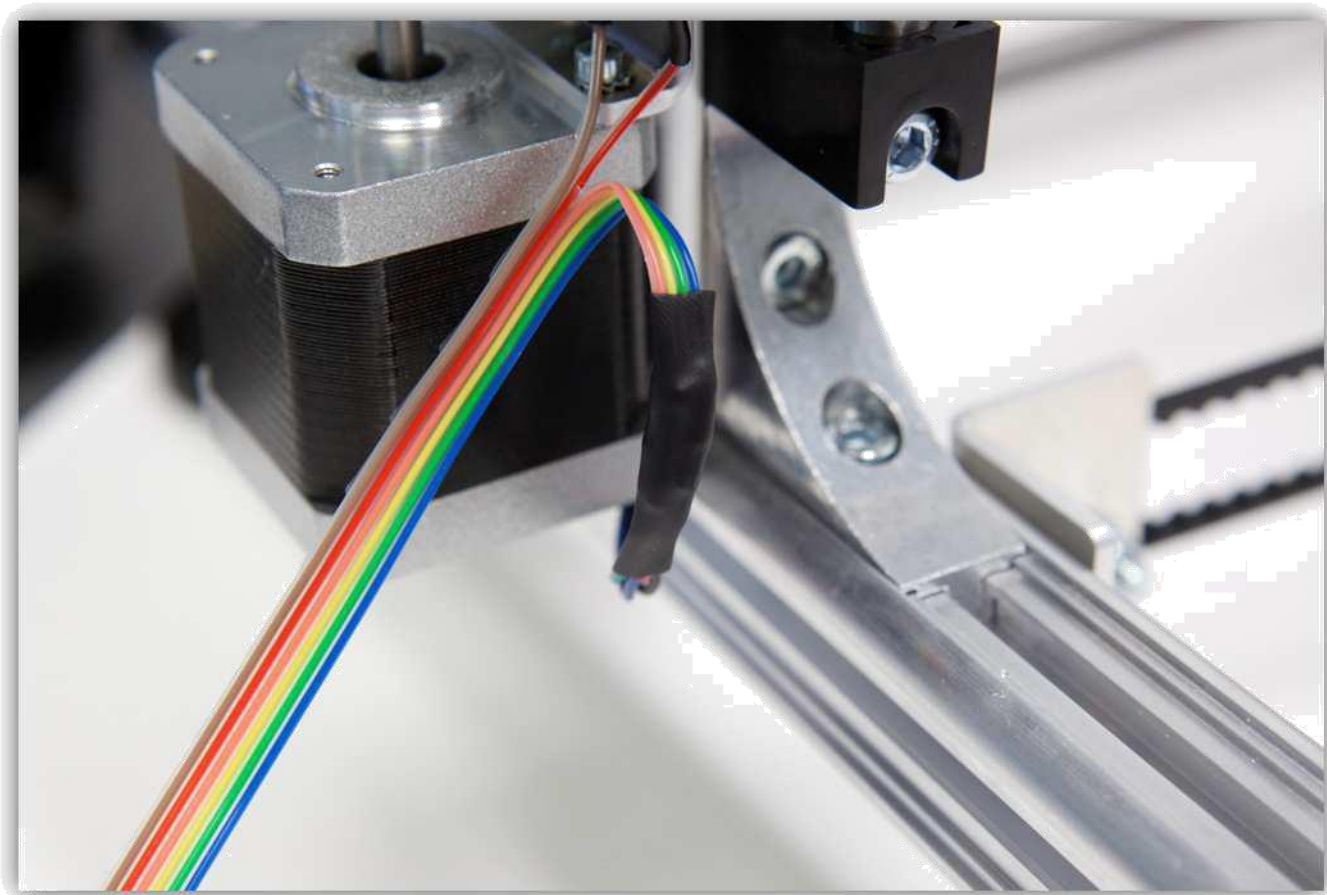
Przesuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.



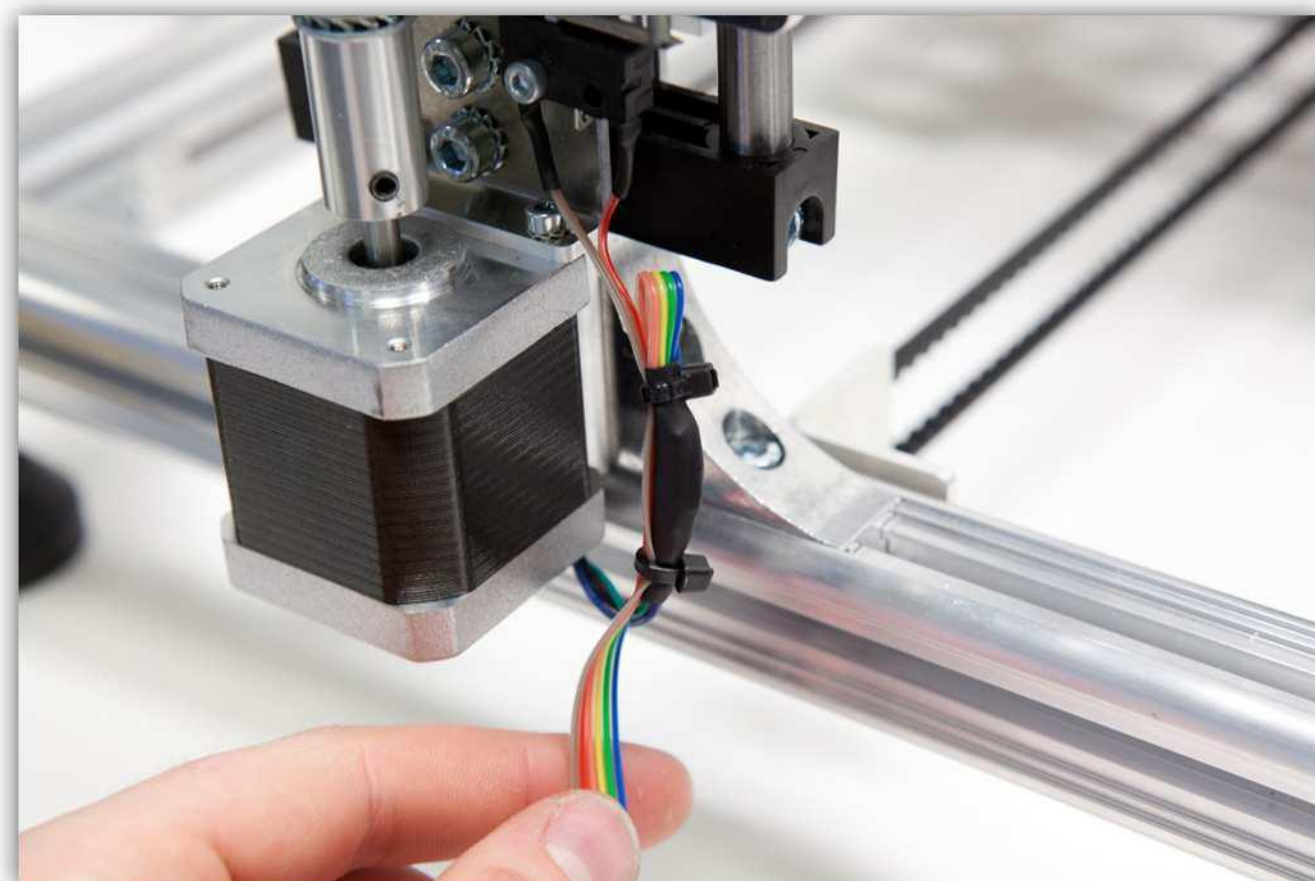


Teraz przesunij duży kawałek rury termokurczliwej na 4 małe kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 4 skurczone termicznie połączenia.

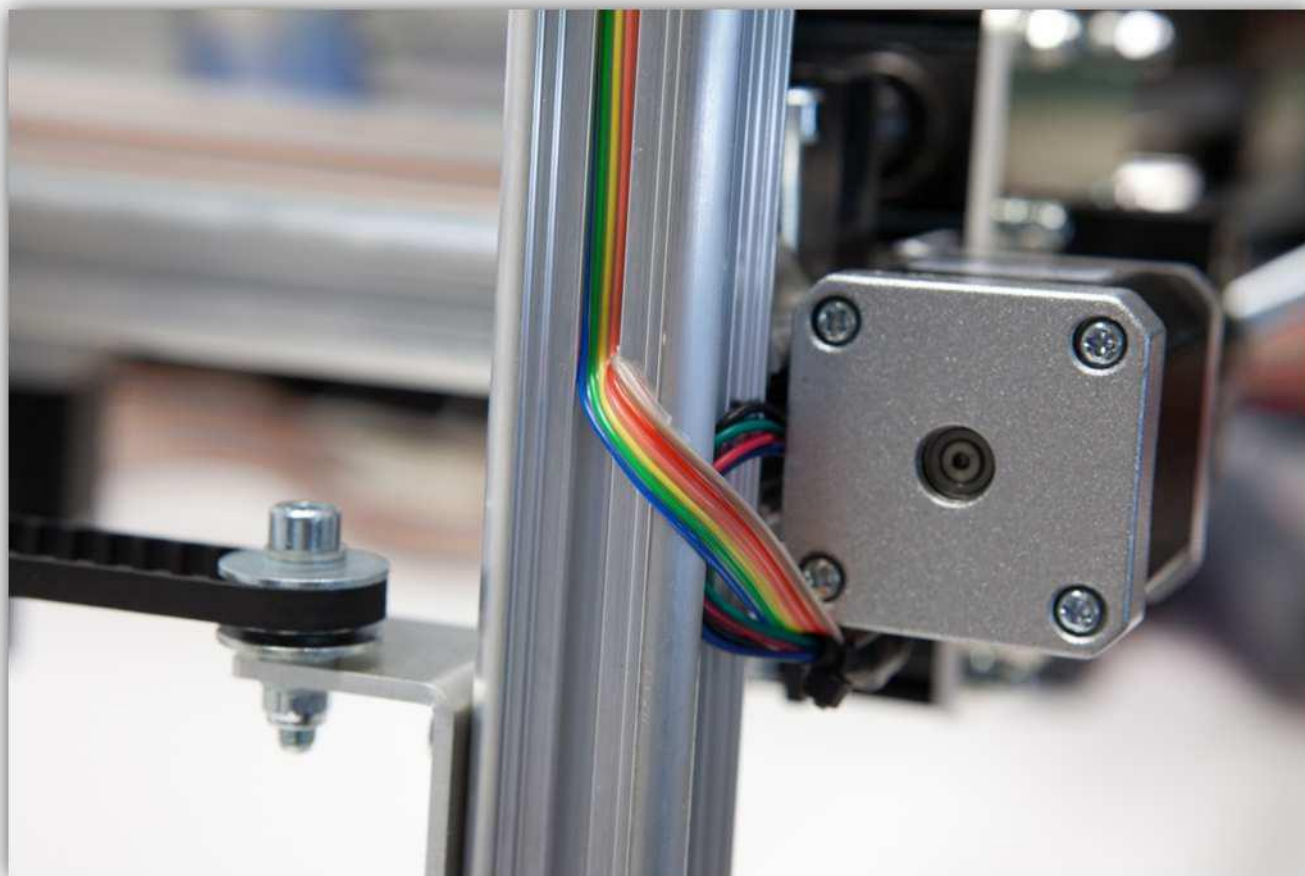


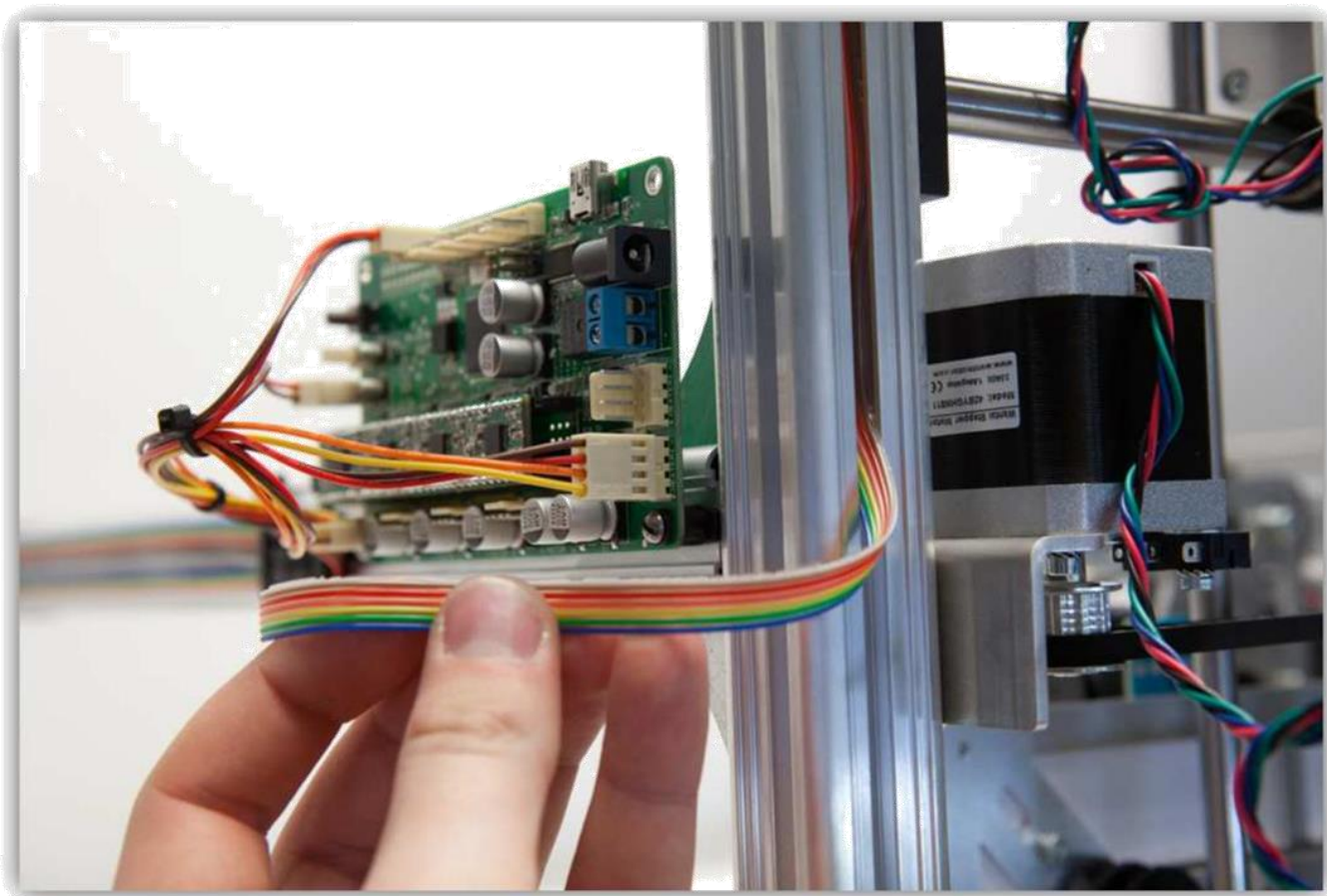
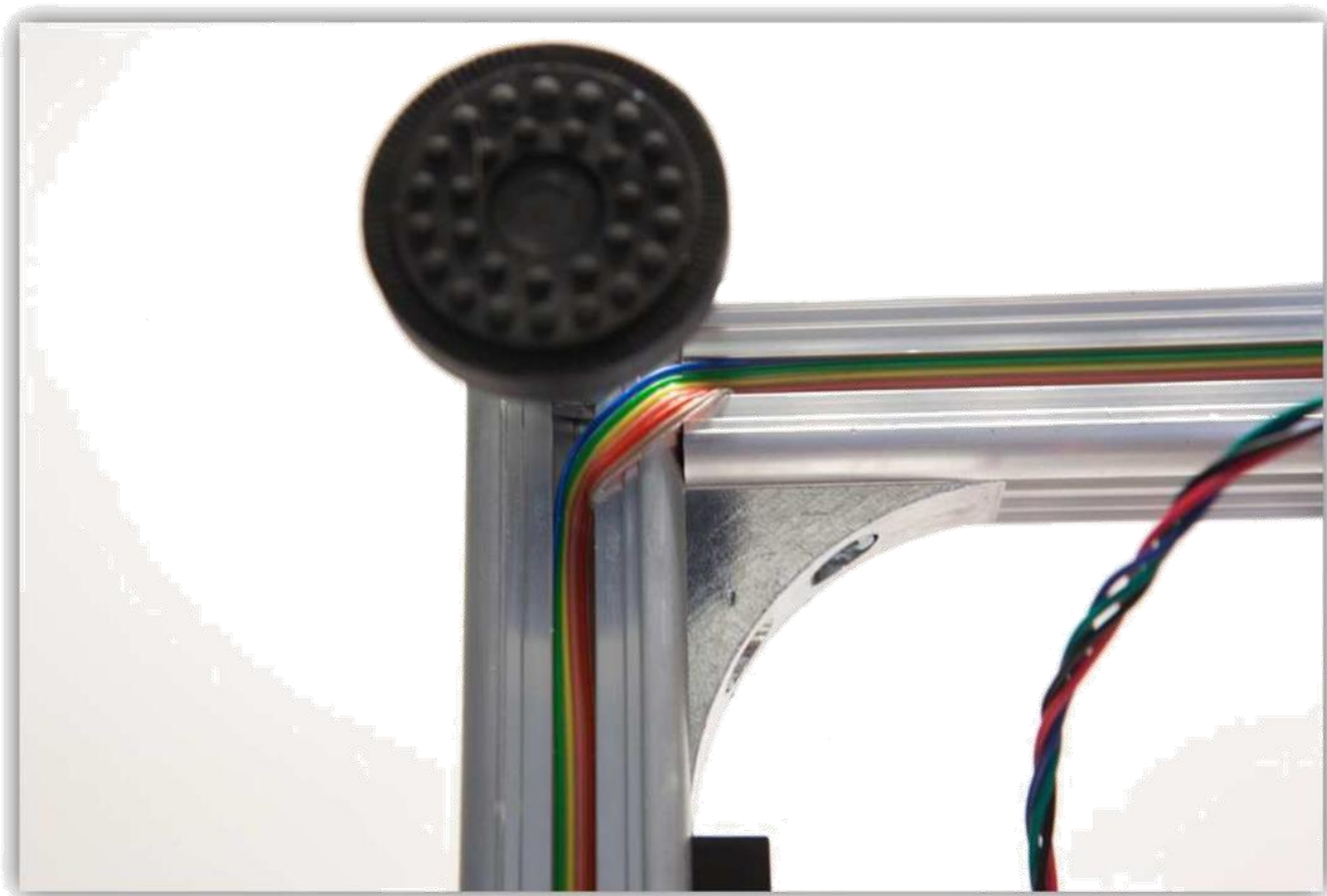


Użyj dwóch małych opasek kablowych, aby trzymać przewody w miejscu, jak pokazano na rysunku poniżej.

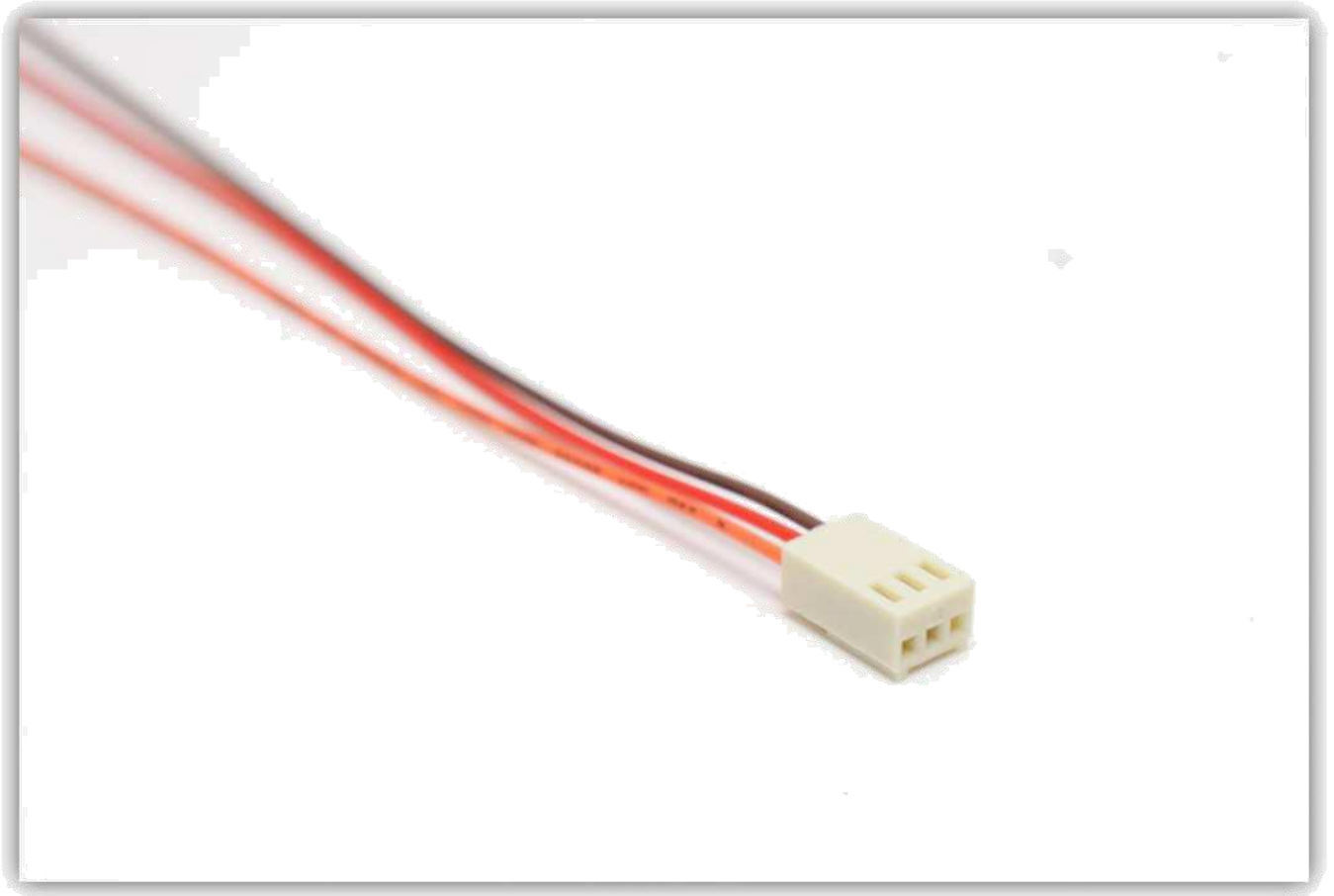


Przesuń płaski kabel w pustą przestrzeń profilu, przeciągnij go przez tylną stronę drukarki, jak pokazano na rysunku poniżej.

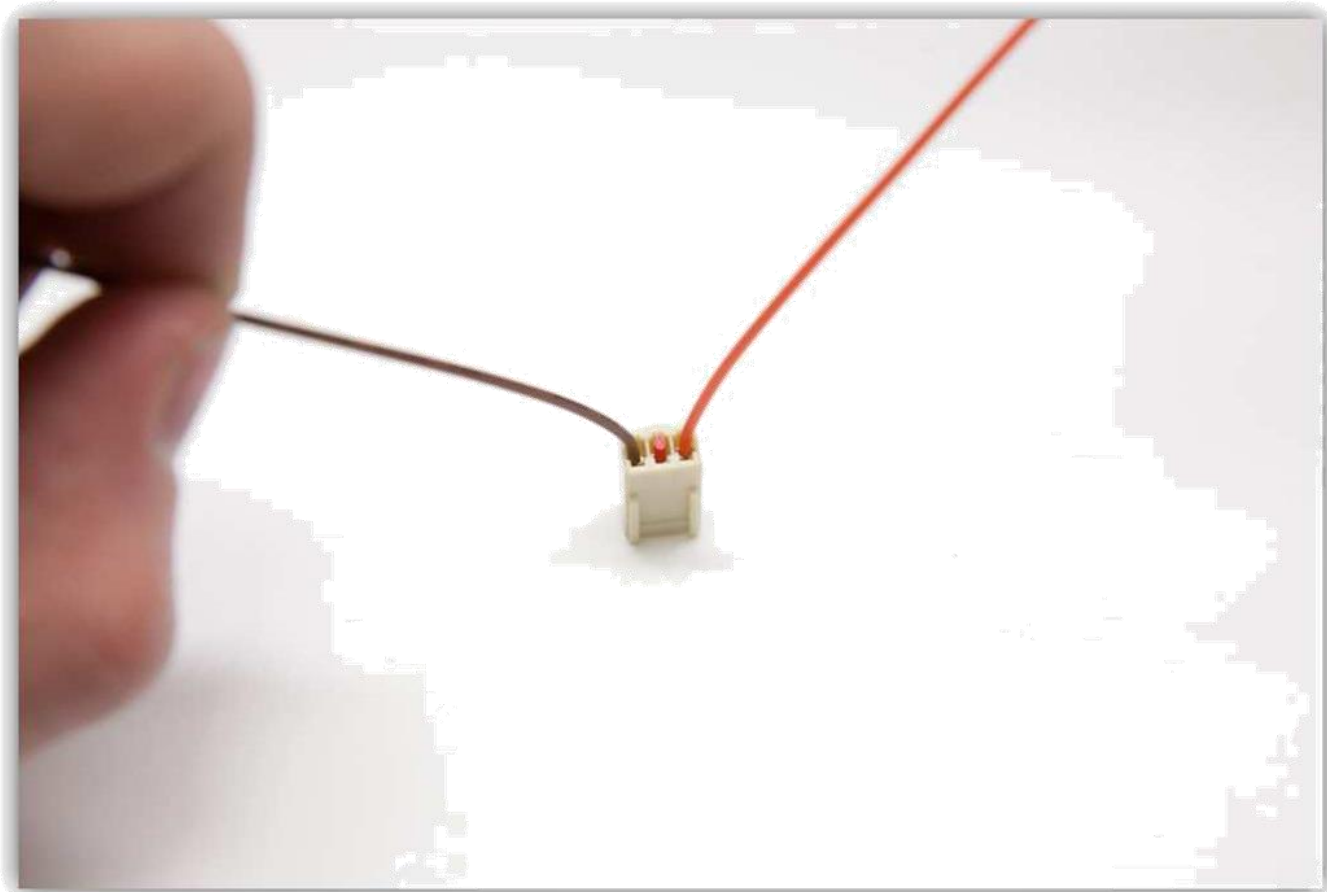
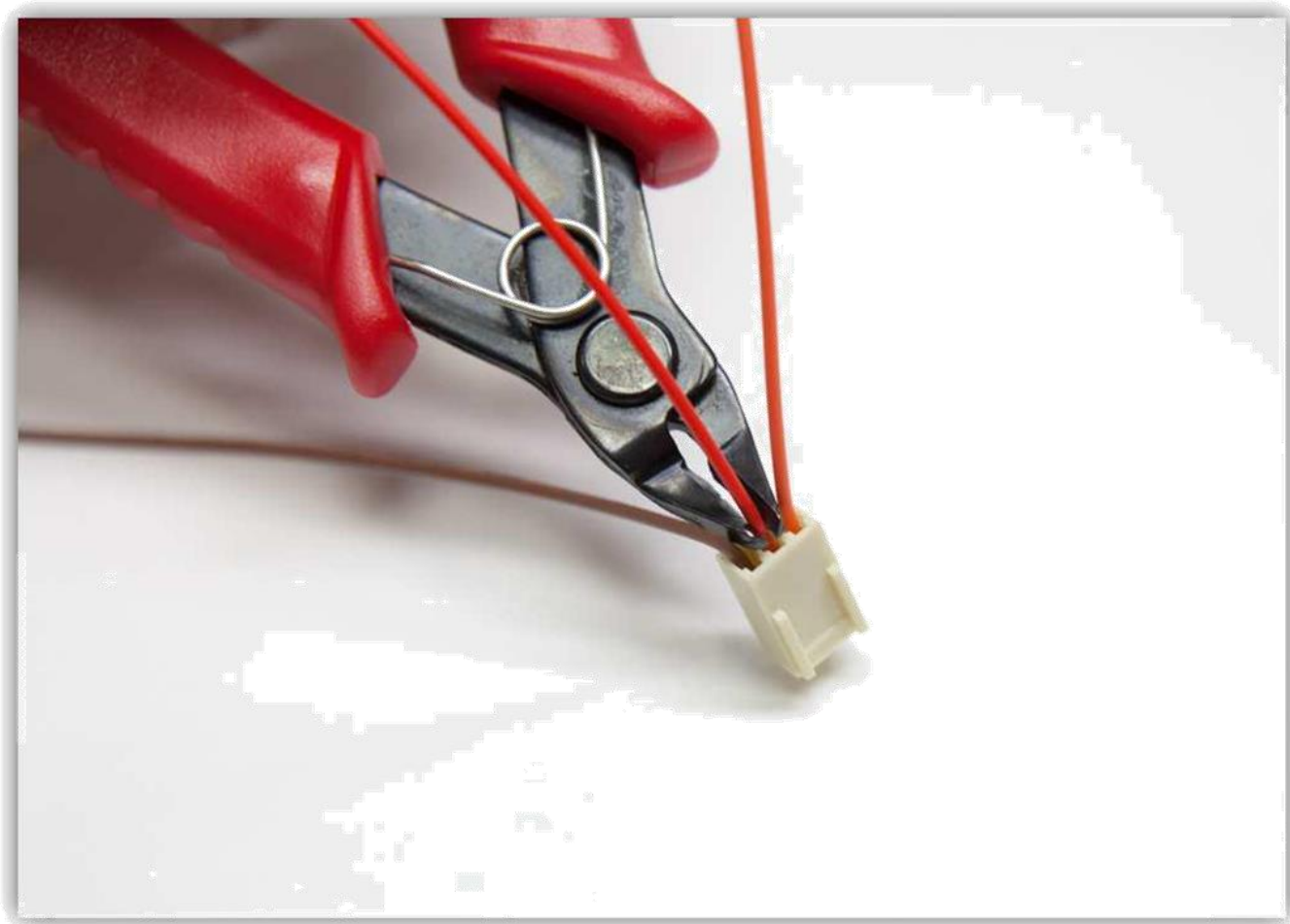




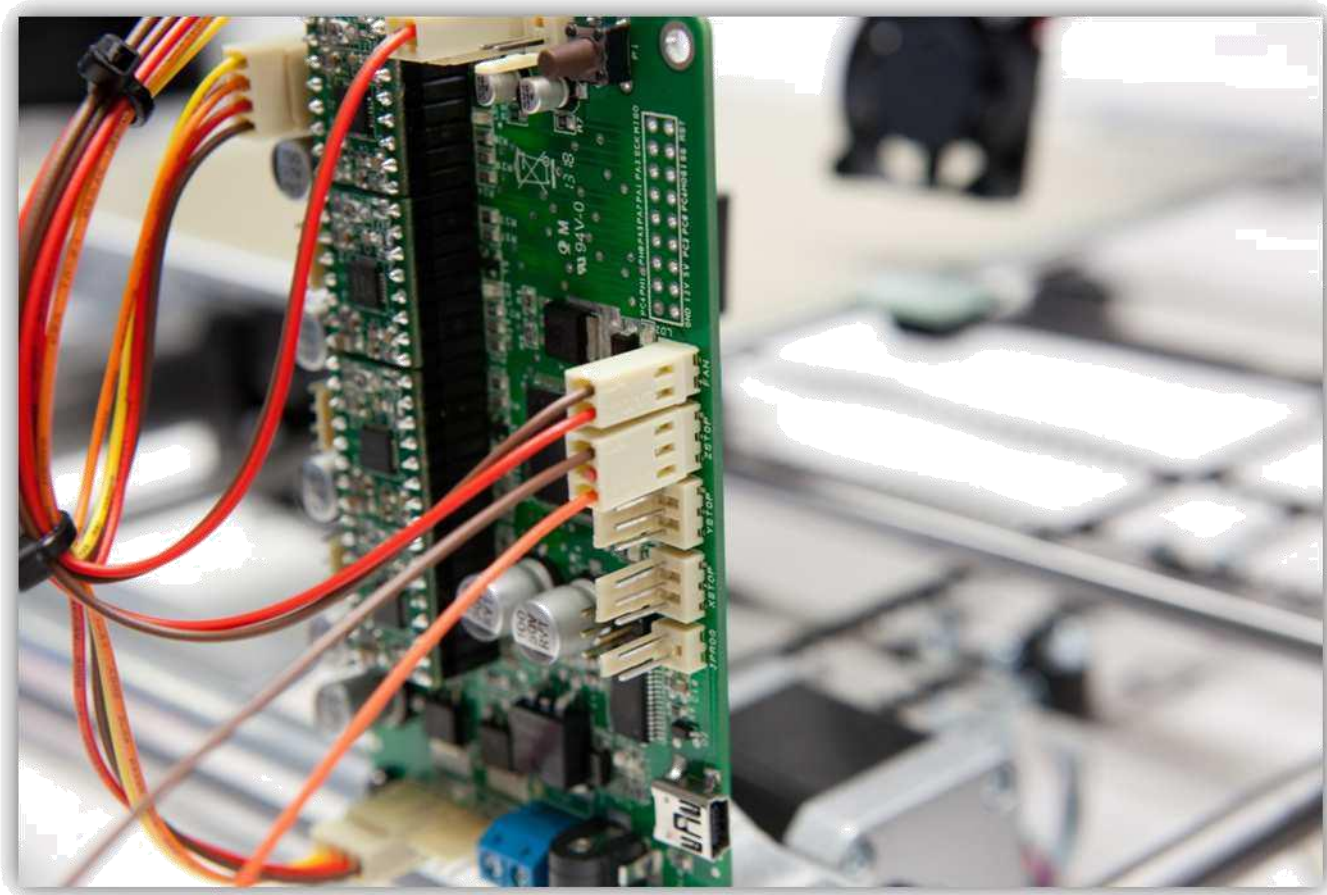
Weź płytę do złącza kabla z 3 przewodami z worka oznaczonego 40.



Odetnij środkowy przewód ze złącza.

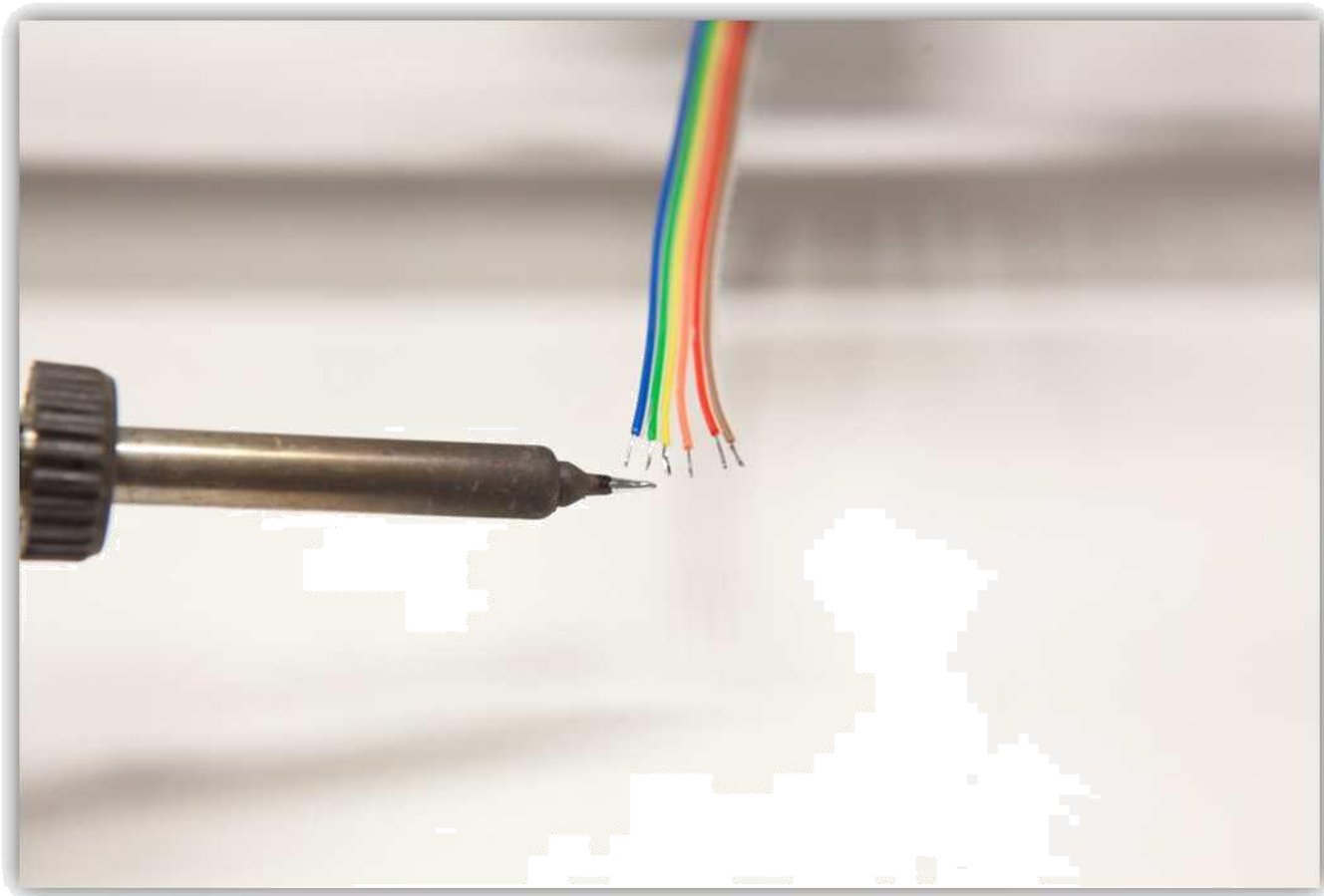


Podłącz gniazdo żeńskie do złącza męskiego oznaczonego ZSTOP na płycie sterownika.



Odłącz wszystkie przewody od płaskiego kabla, który wychodzi z silnika Z.

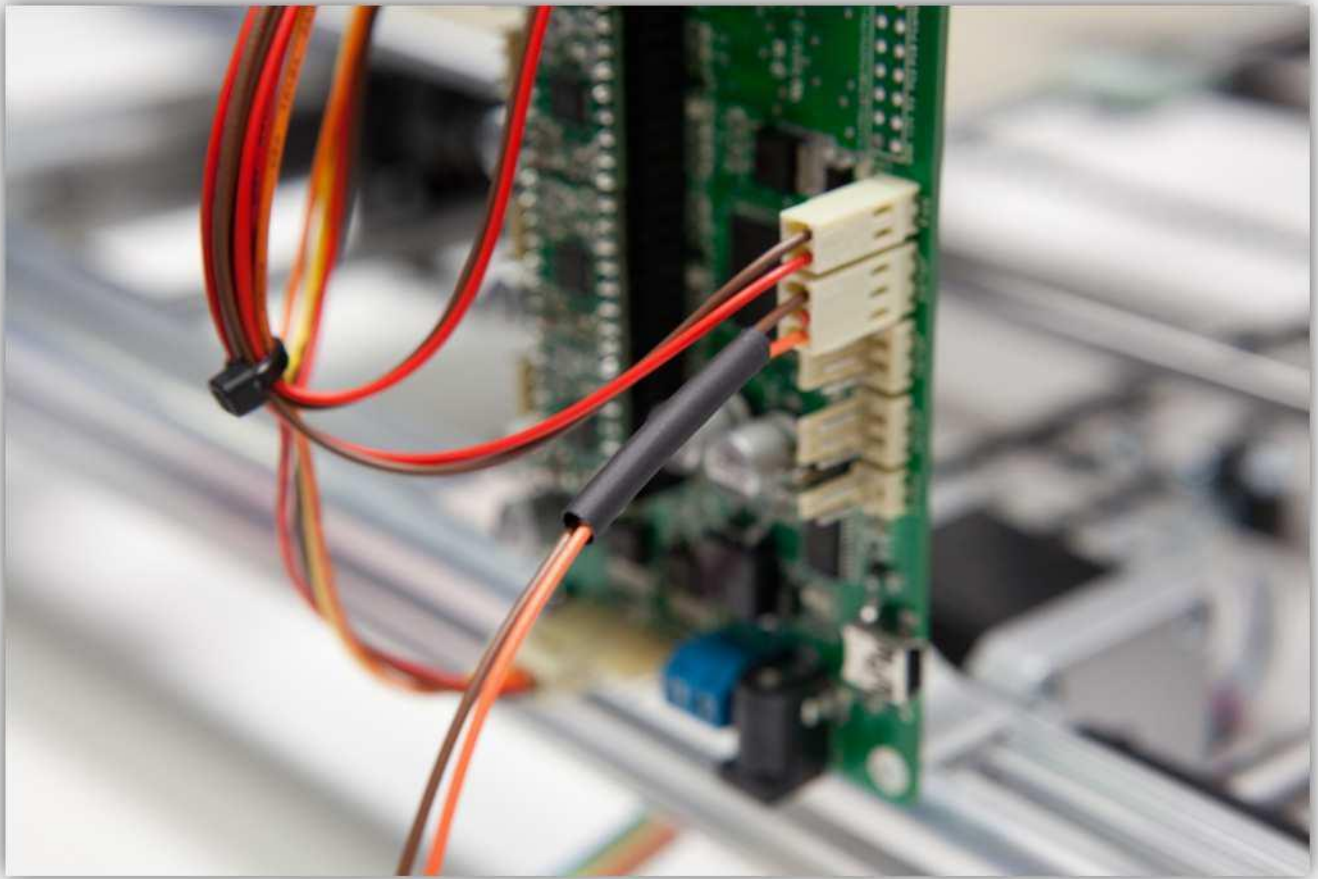




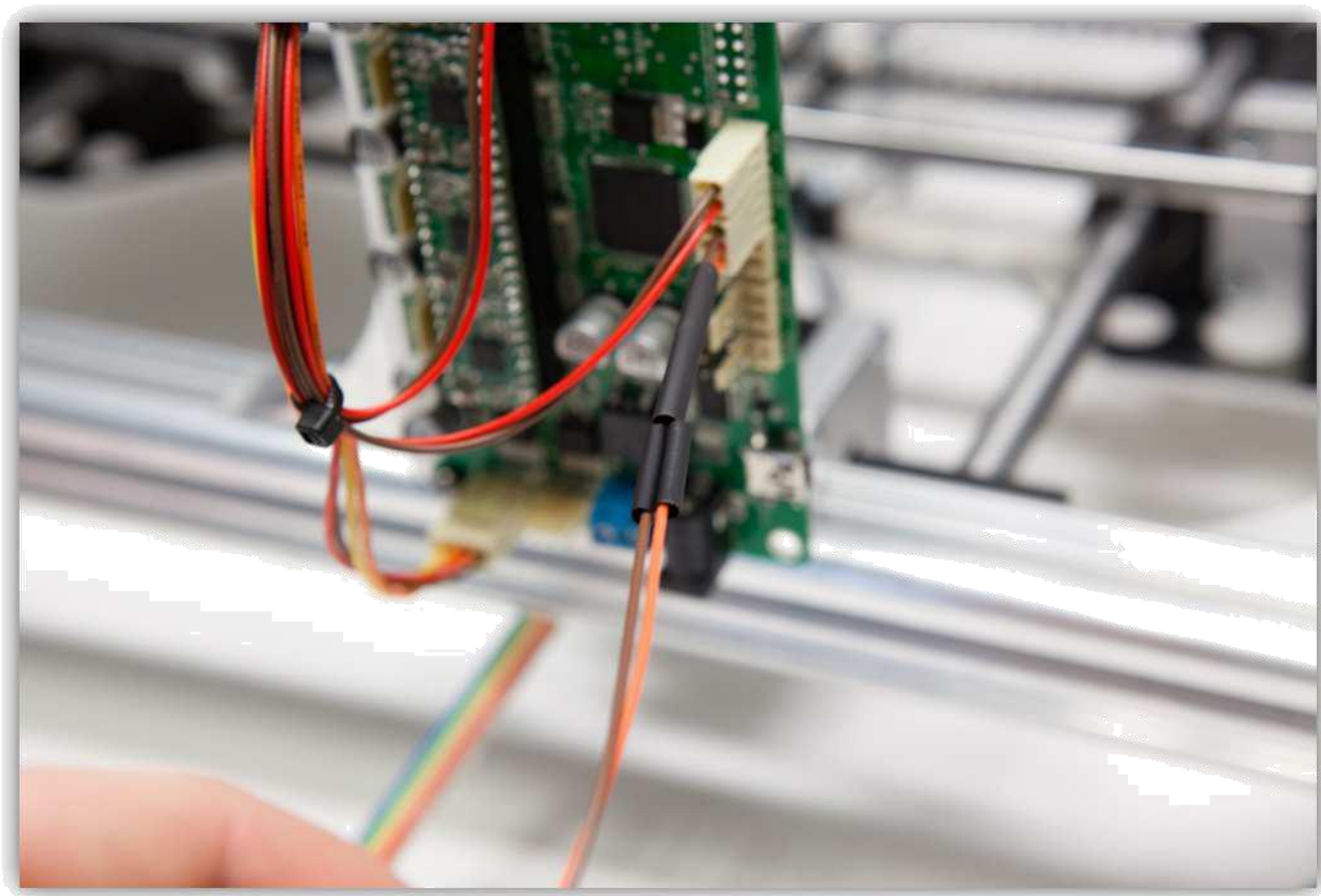
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Przesuń średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.



Przesuń 2 małe rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.

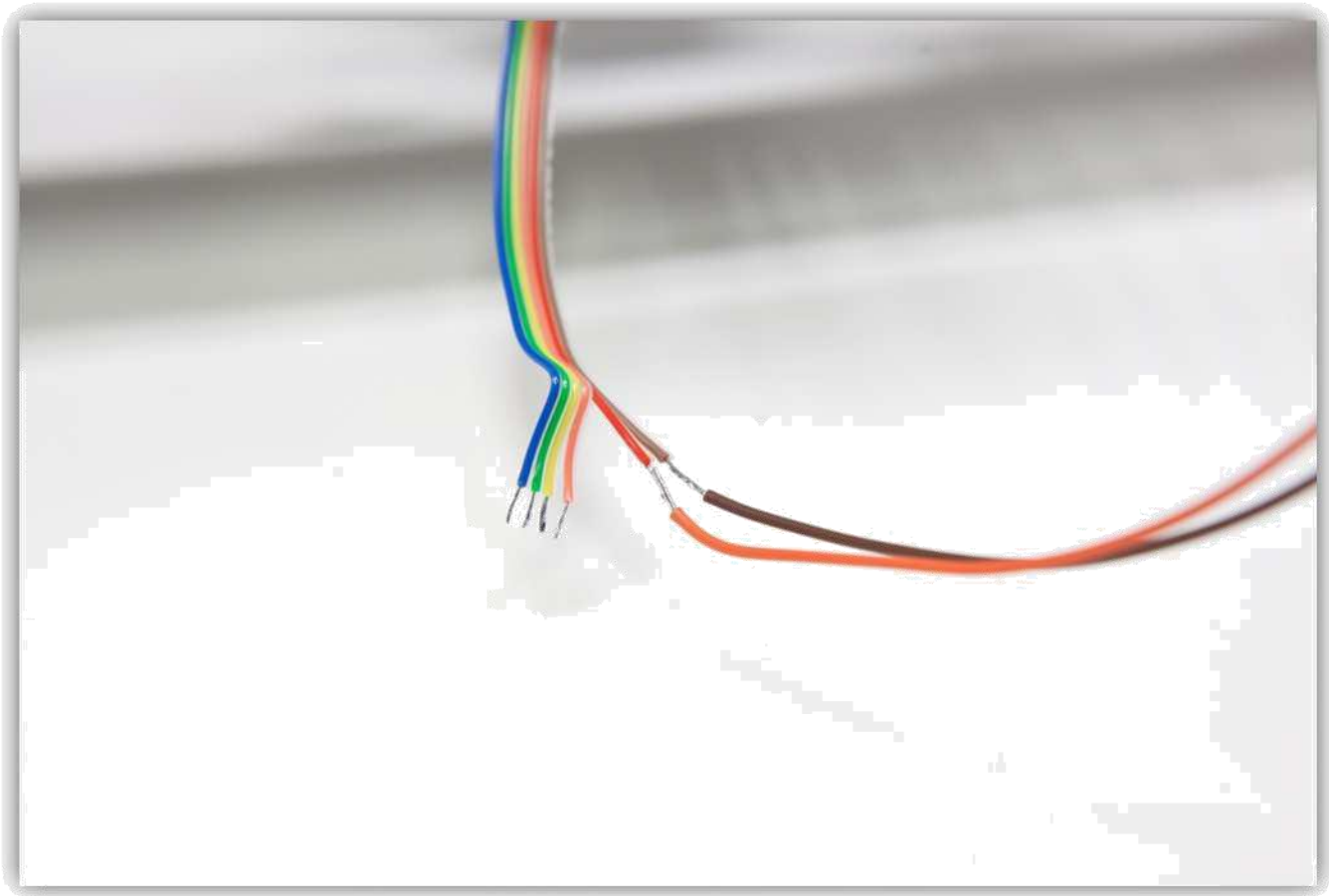


Przylutuj dwa przewody od złącza do dwóch przewodów płaskiego kabla, które były wcześniej skręcone. **Uważaj na kolory.**

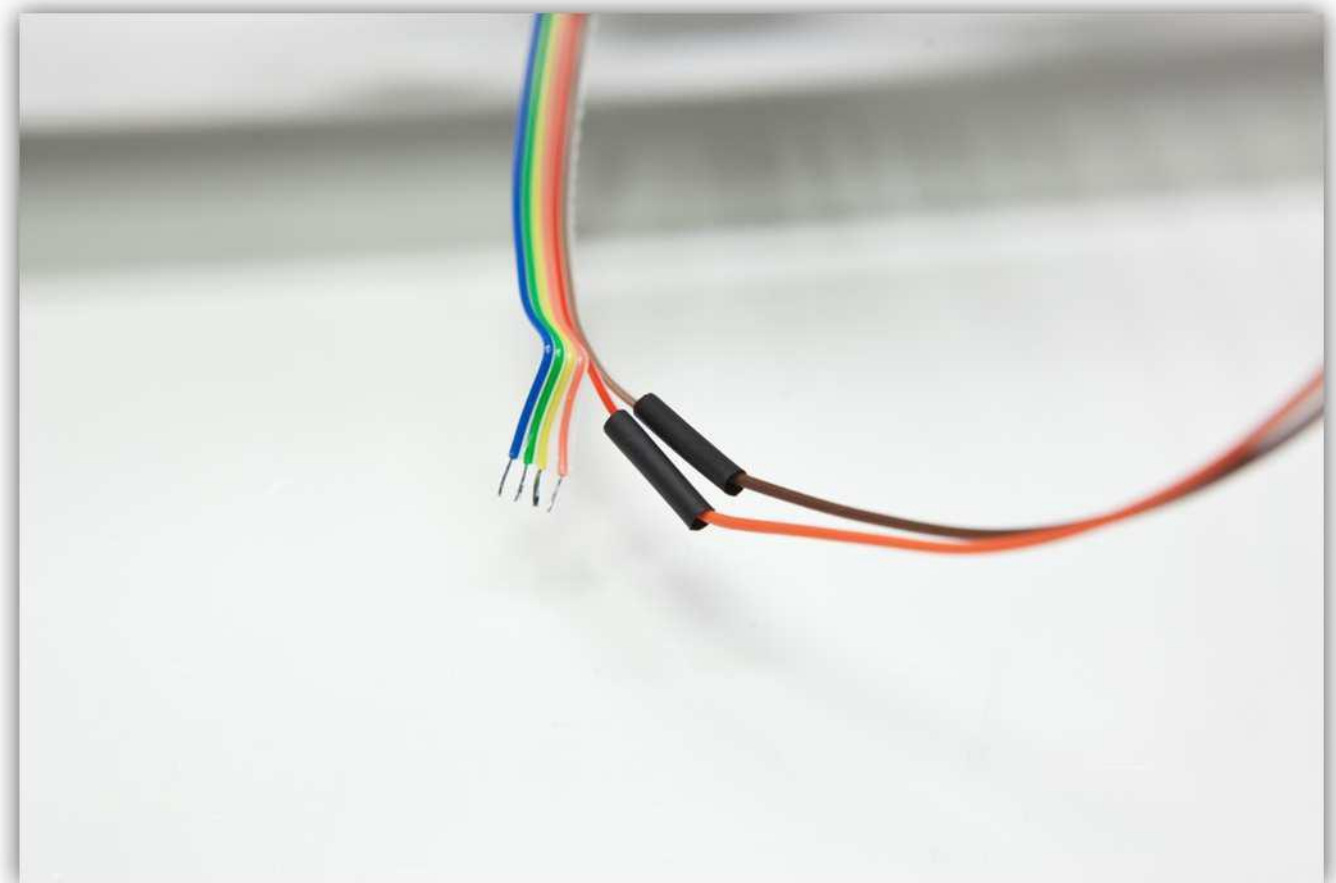
Kabel płaski -> **Kabel złącza**

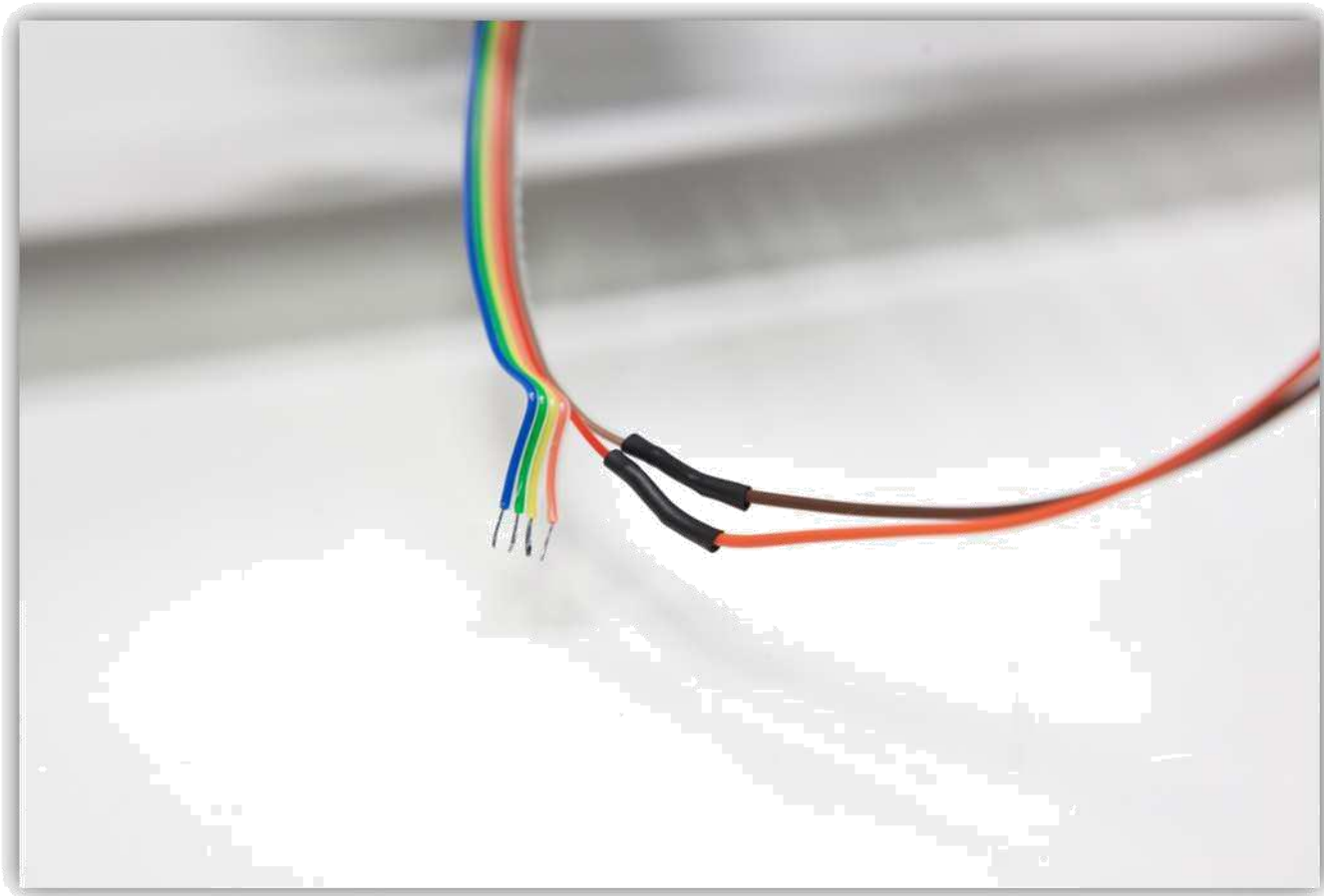
Czerwony -> **Czerwony**

Brązowy -> **Brązowy**

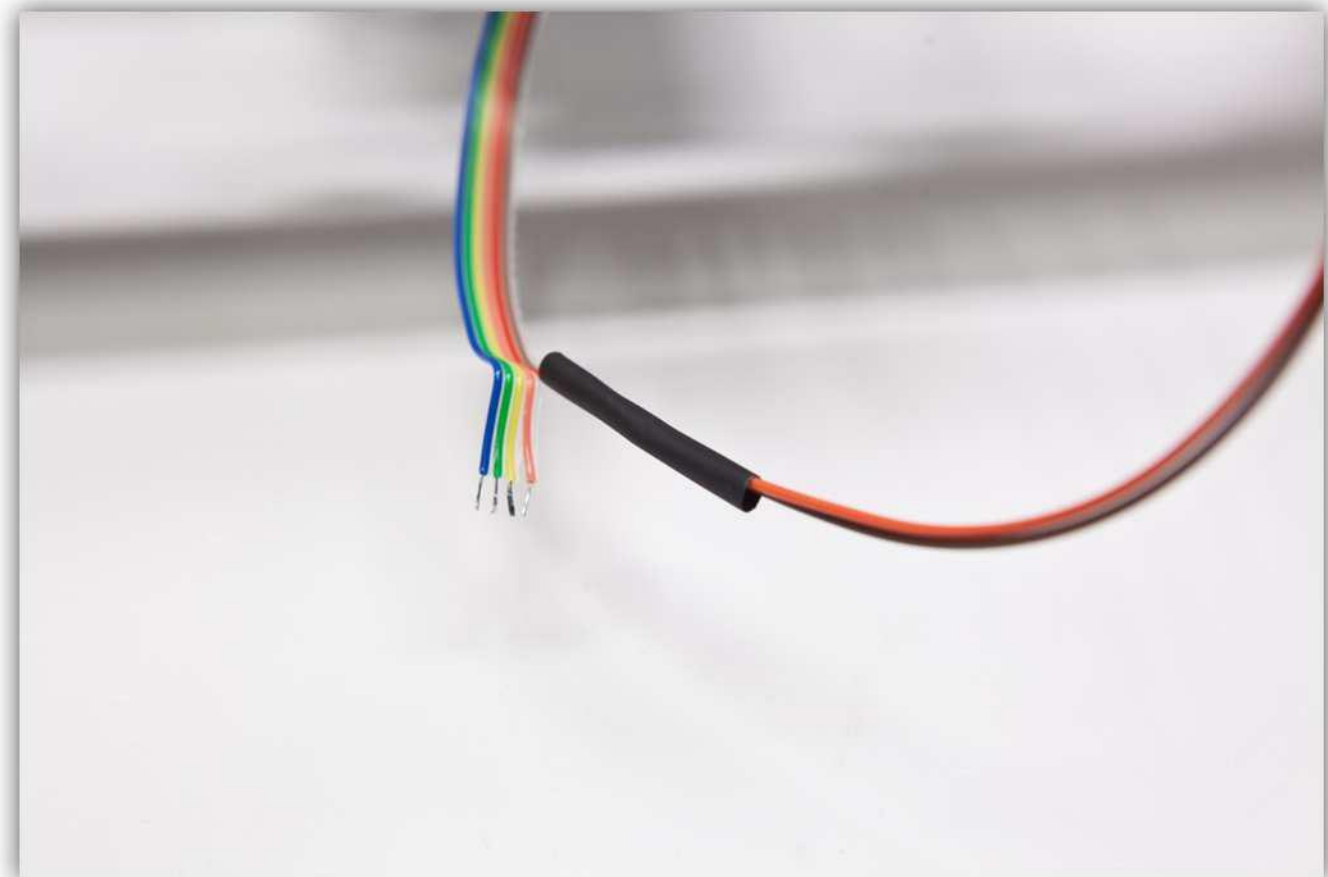


Przesuń 2 małe rury termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je.





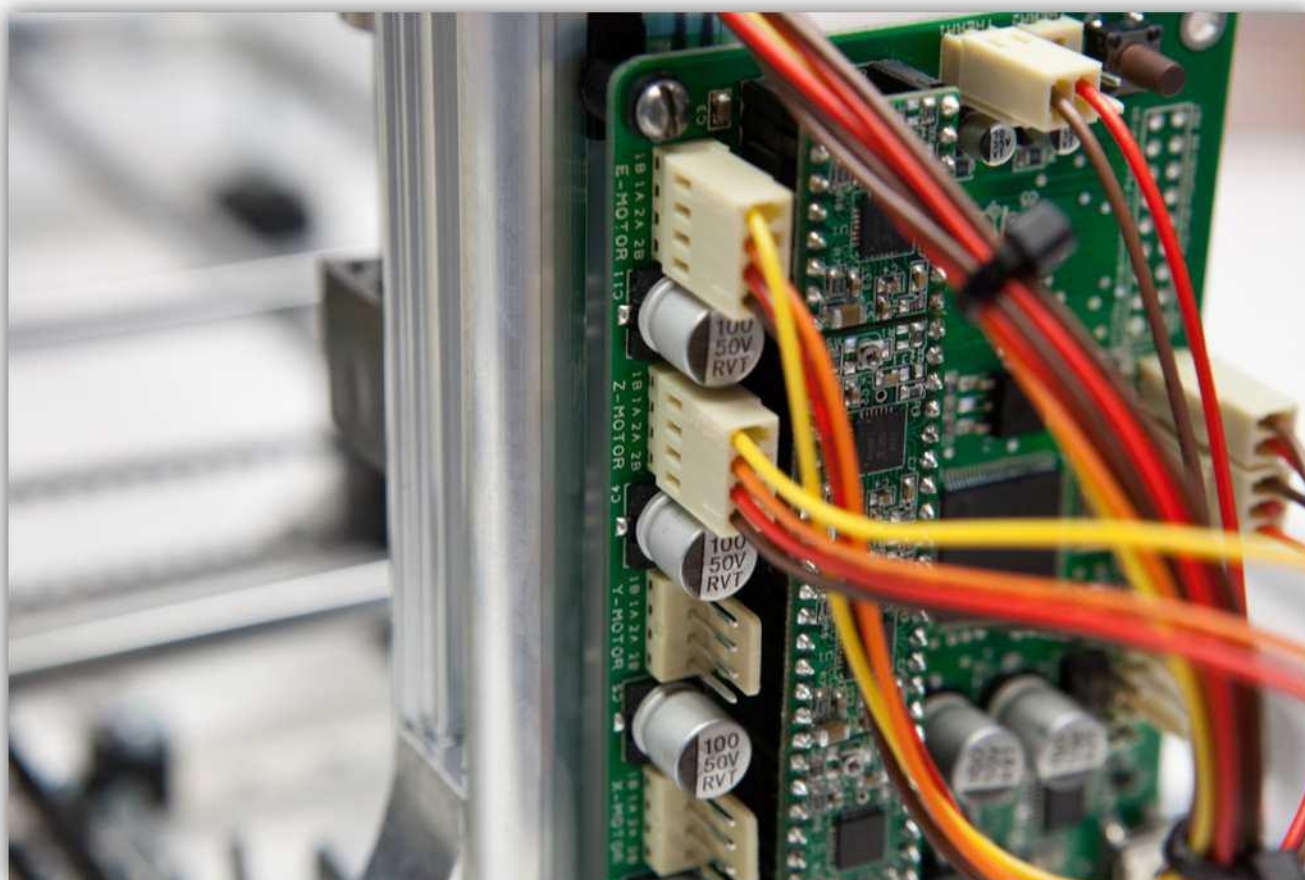
Teraz przesun ̄ prowadnicę ̄redniej wielkoŃci rurki termokurczliwej na 2 małe kawałki, podgrzej kawałek o ̄redniej wielkoŃci, tak aby pokrył i zabezpieczył 2 złącza termokurczliwe.



Weź płytę do złącza kabla z 4 przewodami z worka oznaczonego 40.



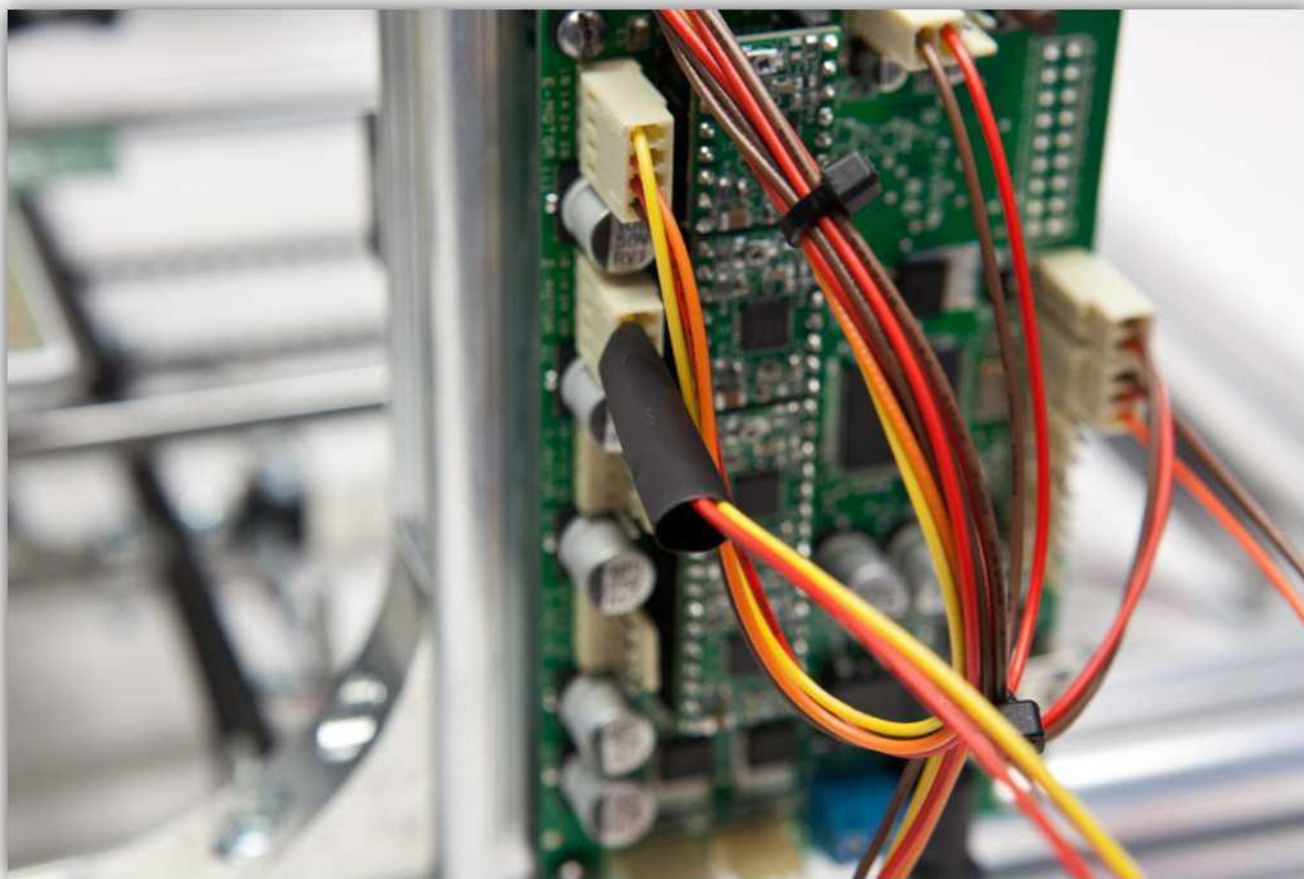
Podłącz wtyczkę żeńską do męskiego złącza oznaczonego Z-MOTOR na płycie sterownika.



Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm i 1 dużą część dużej rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57 "). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Przesuń duże rurki termokurczliwe na 4 przewody złącza

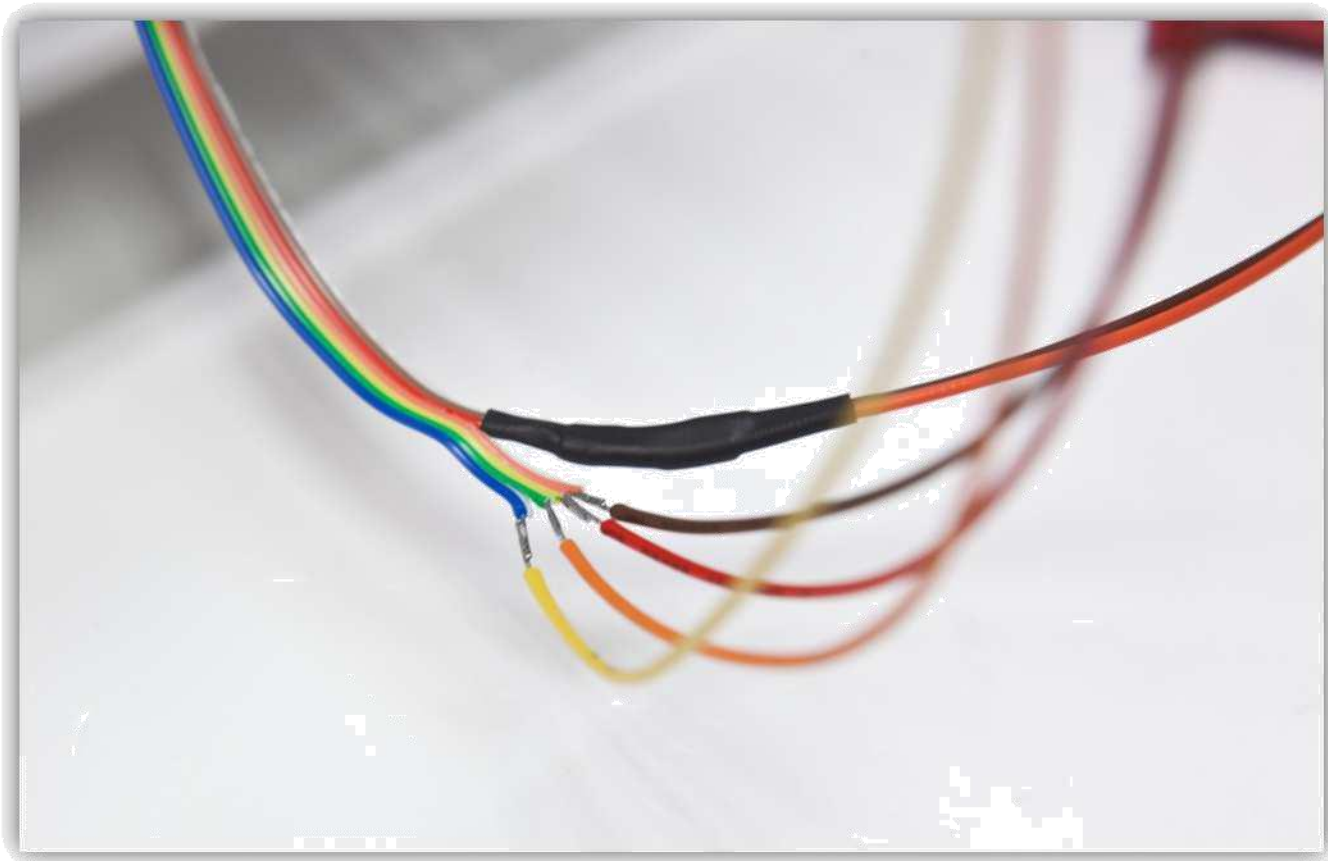


Przesuń 4 małe rurki termokurczliwe na 4 przewody złącza

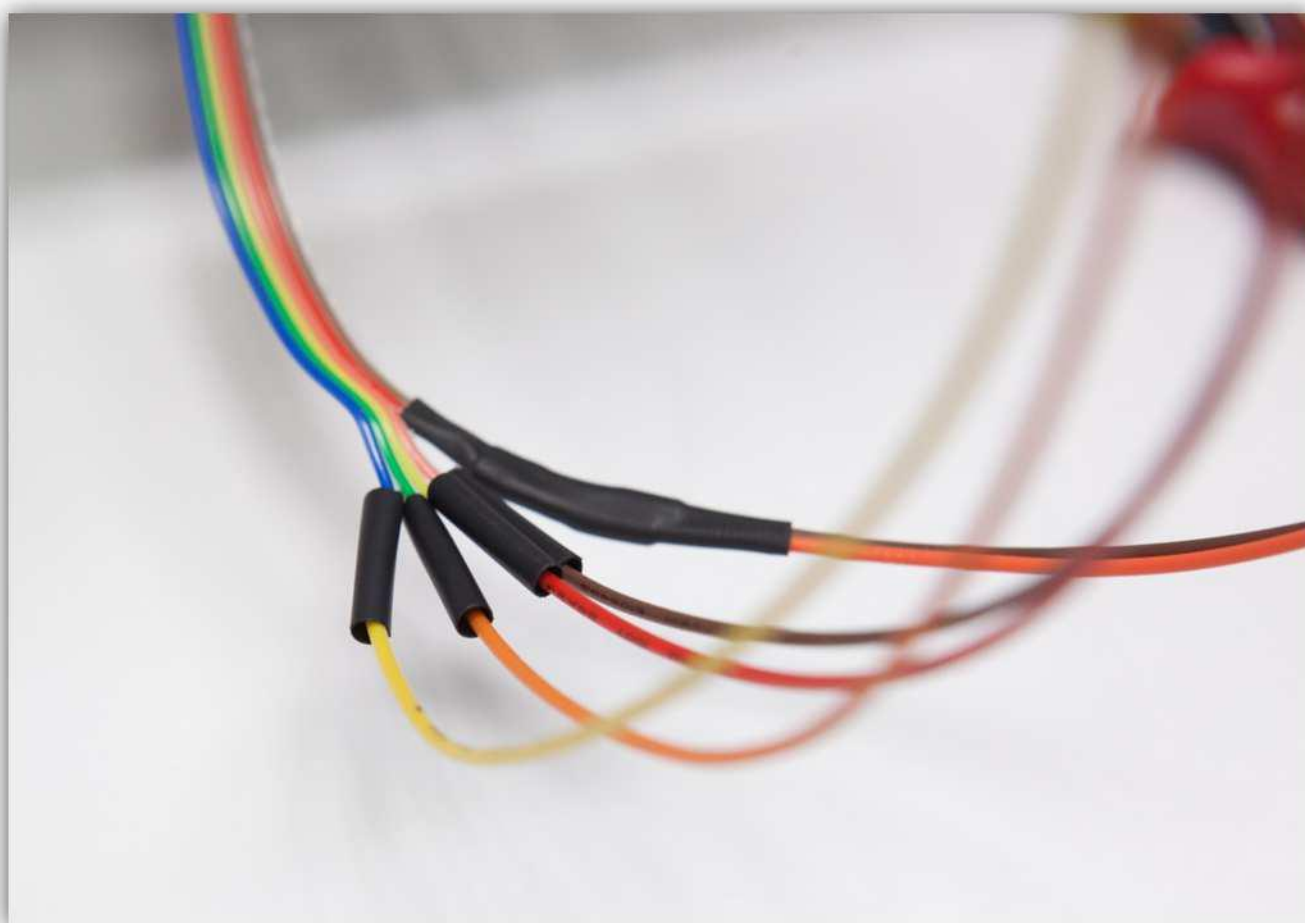


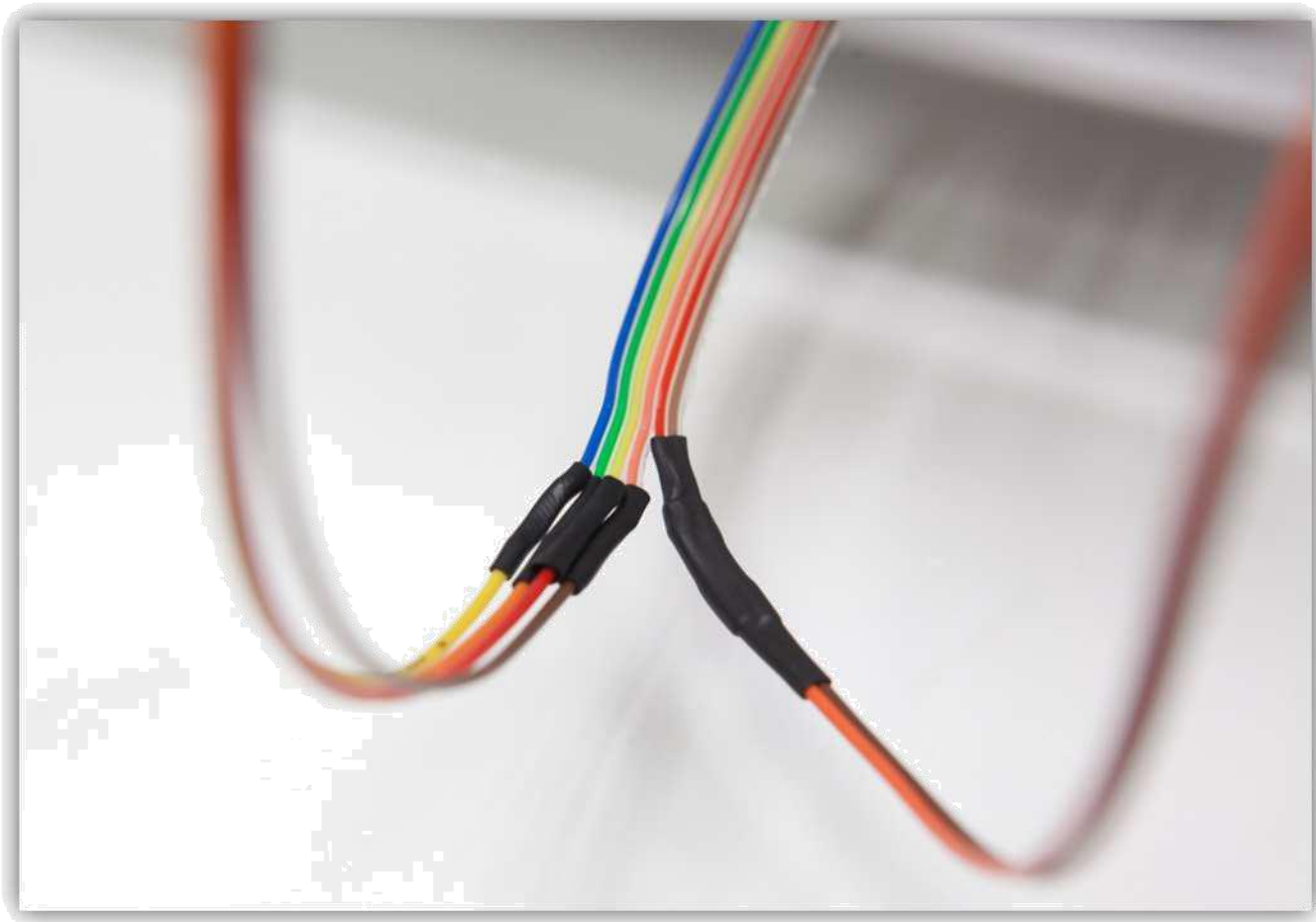
Zlutuj 4 przewody od złącza do 4 przewodów płaskiego kabla, które były wcześniej puszczone. **Zwróć uwagę na kolory.**

Kabel płaski	->	Kabel złącza
Niebieski	->	Żółty
Zielony	->	Pomarańczowy
Żółty	->	Czerwony
Pomarańczowy	->	Brązowy

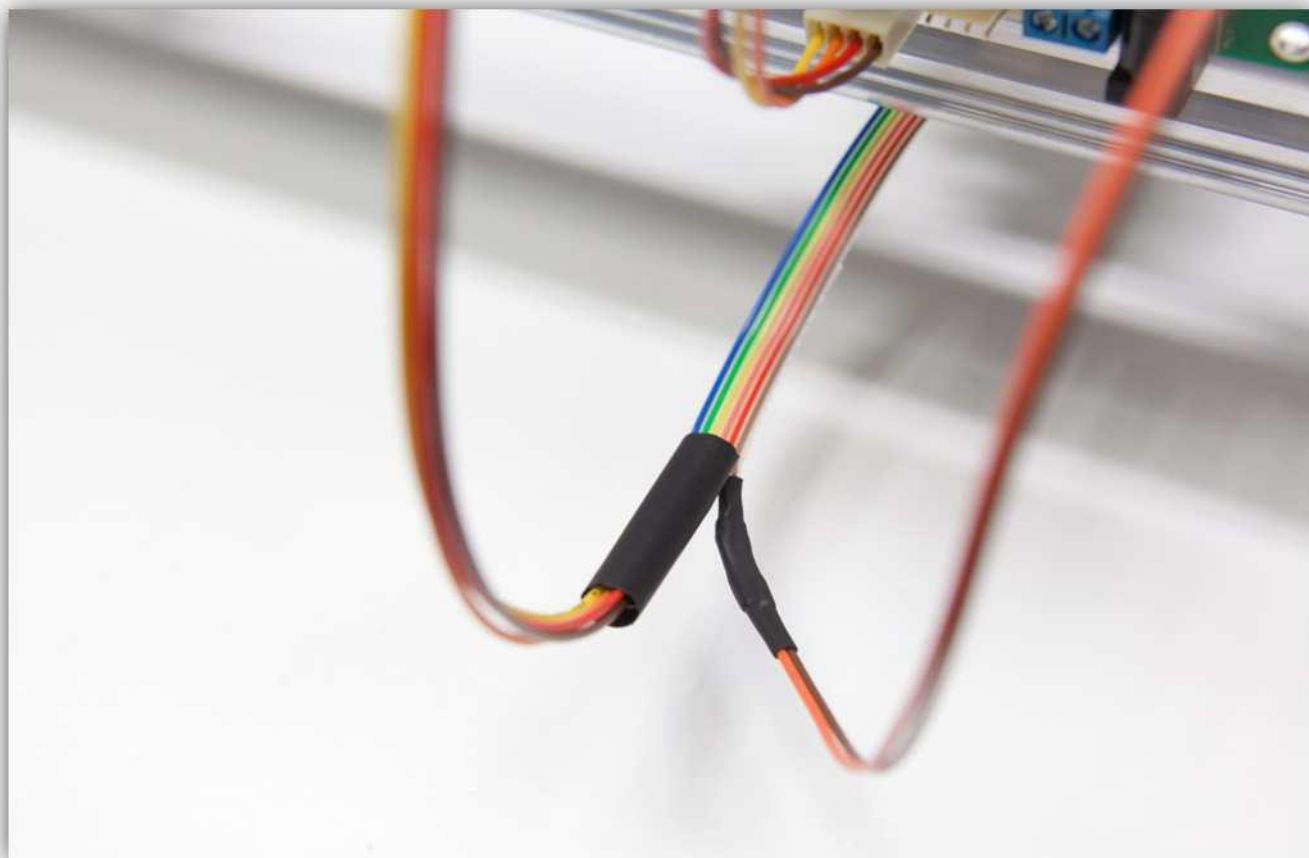


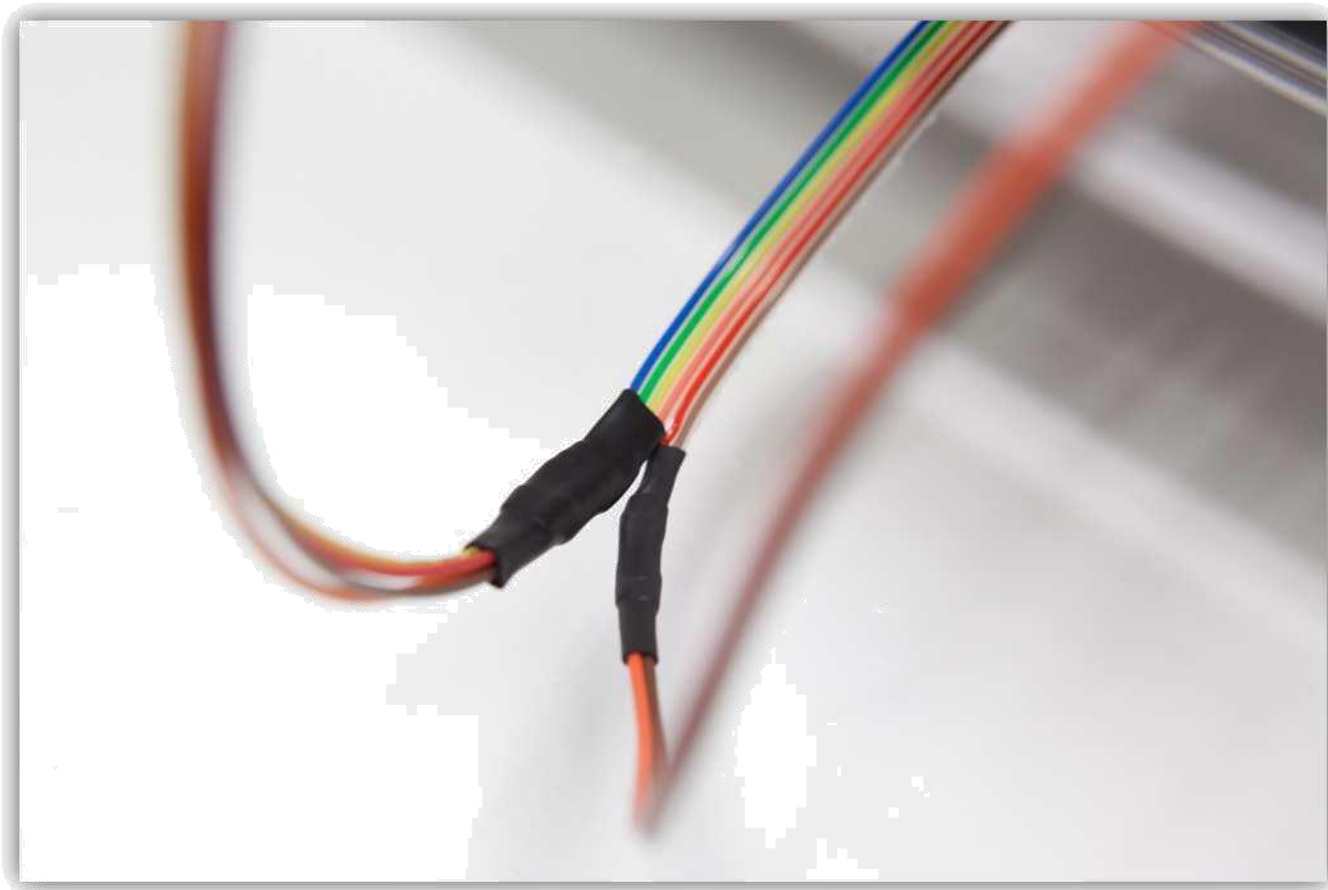
Przesuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby kurczyły się.



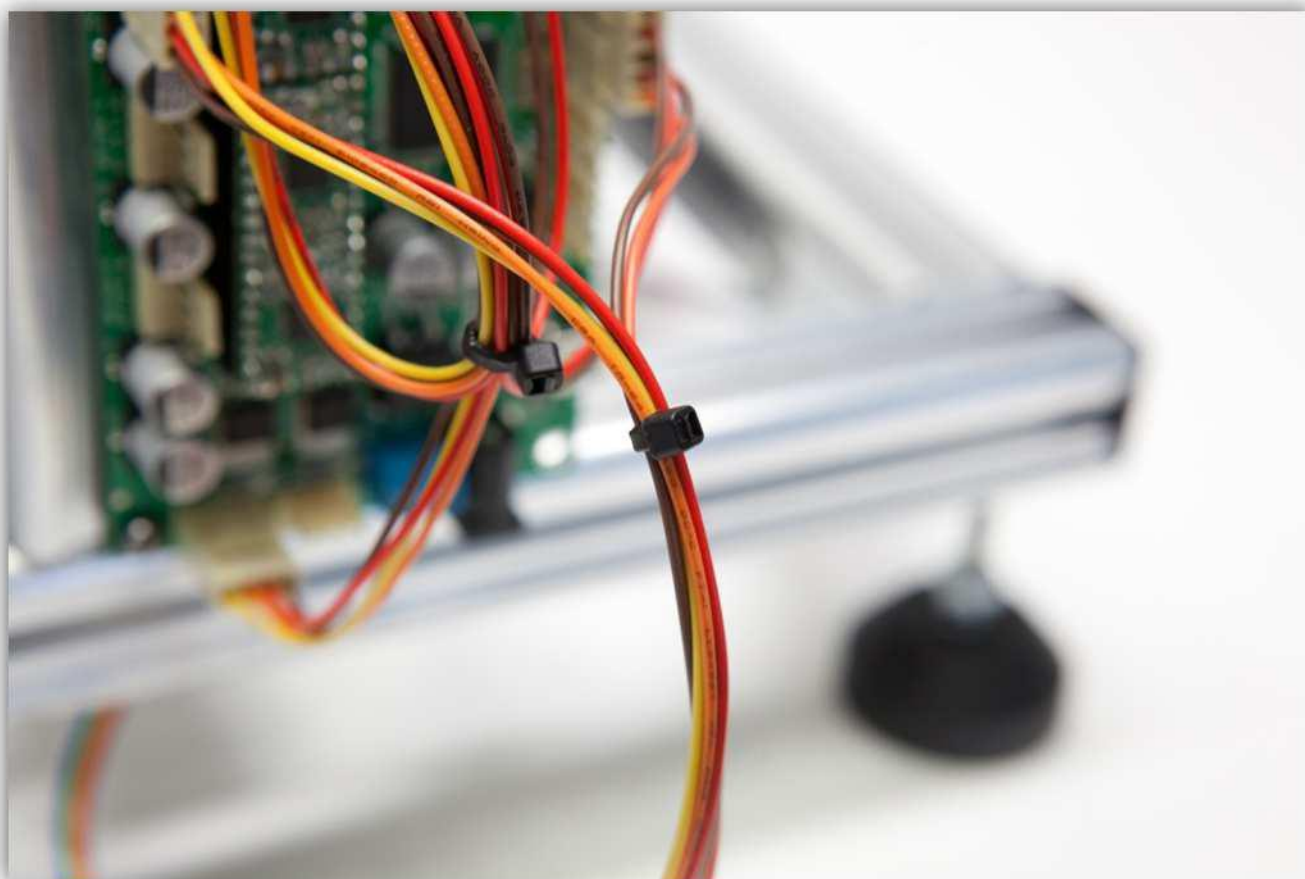


Teraz przesunij duży kawałek rury termokurczliwej na 4 małe kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 4 skurczone termicznie połączenia.





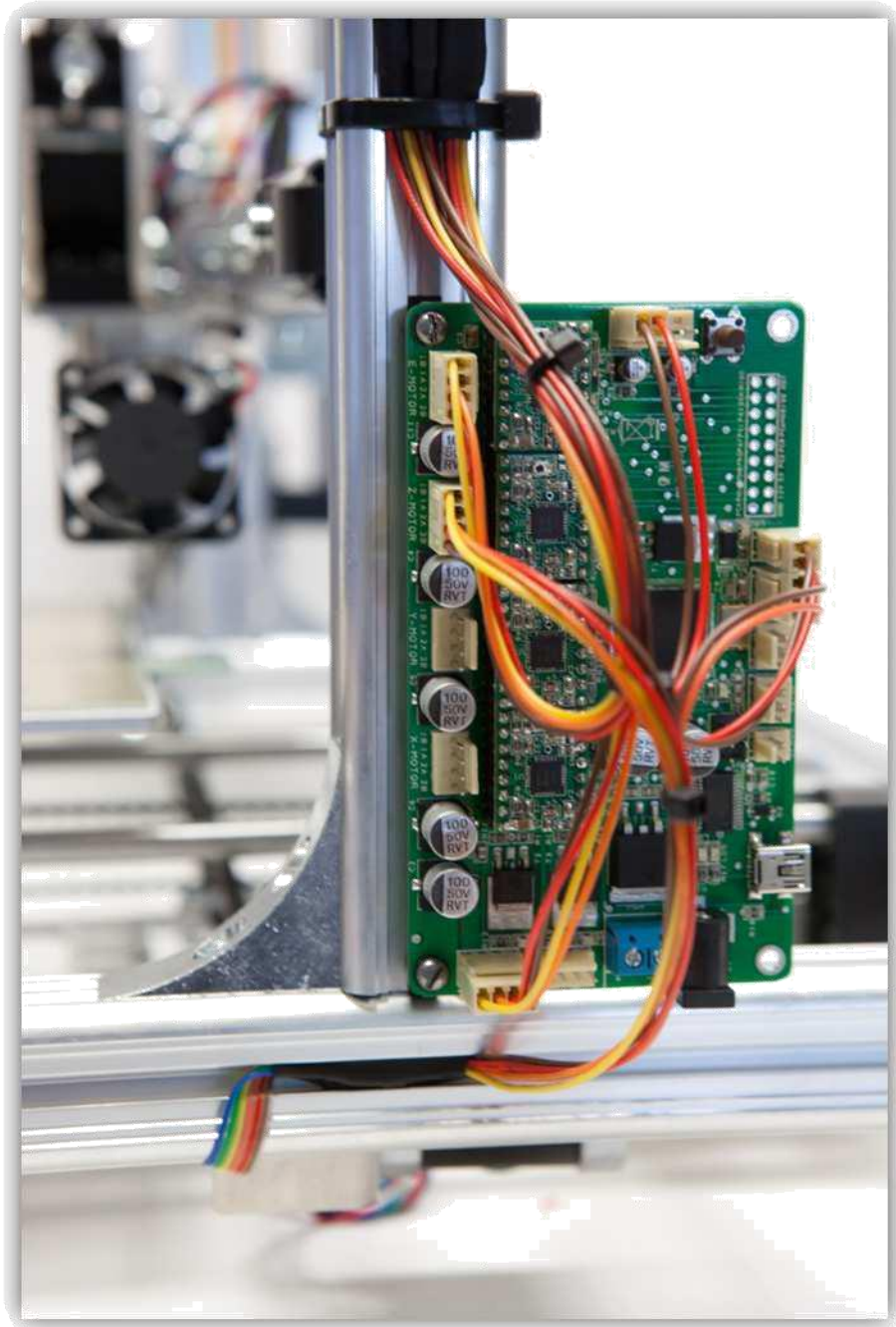
Użyj małych pasków mocujących do łączenia kabli.



Wprowadzić nadmiar kabla do przestrzeni w profilach.



Płyta sterownika powinna teraz wyglądać tak.

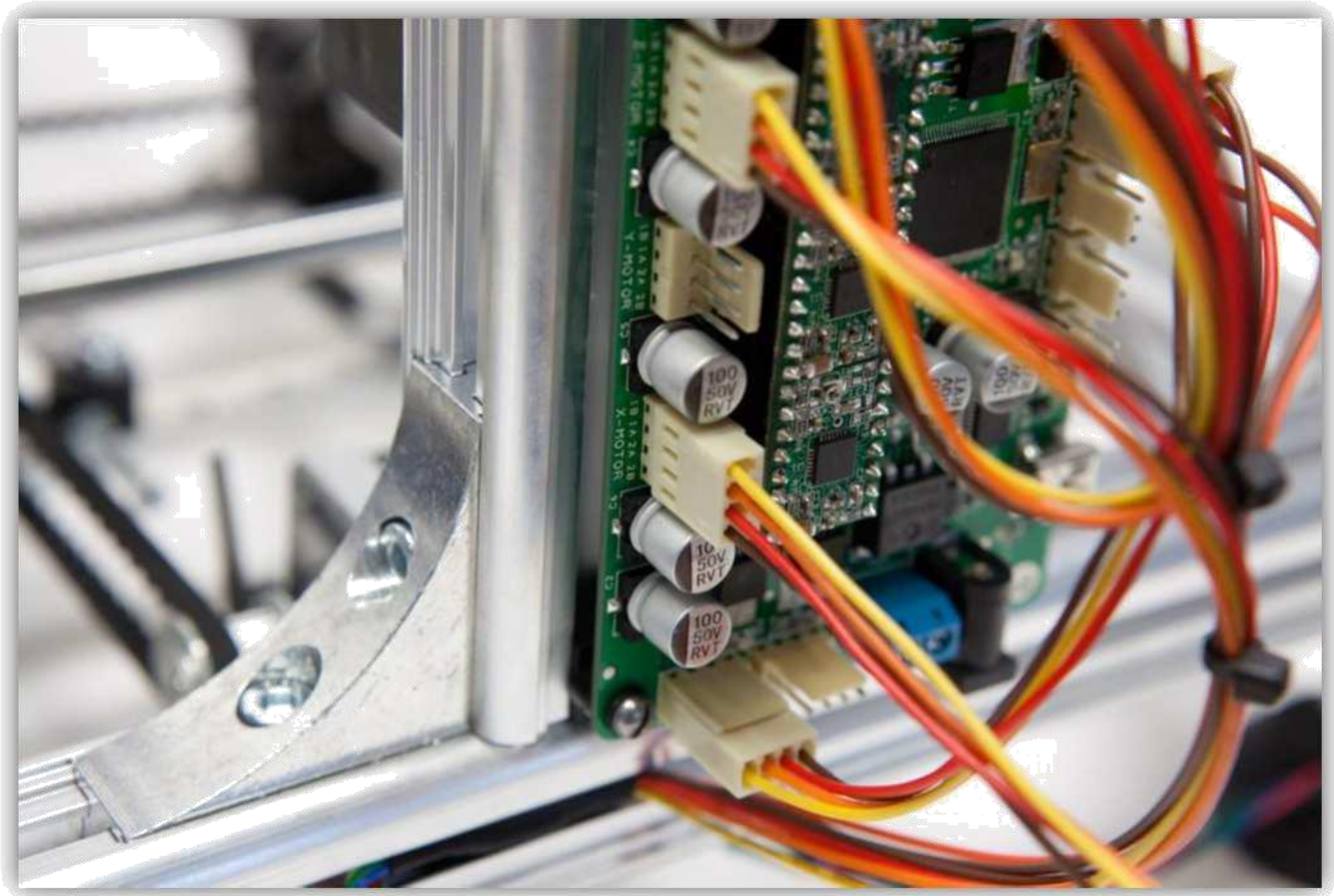


017 – OKABLOWANIE SILNIKA X I MIKROPRZEŁĄCZNIKA

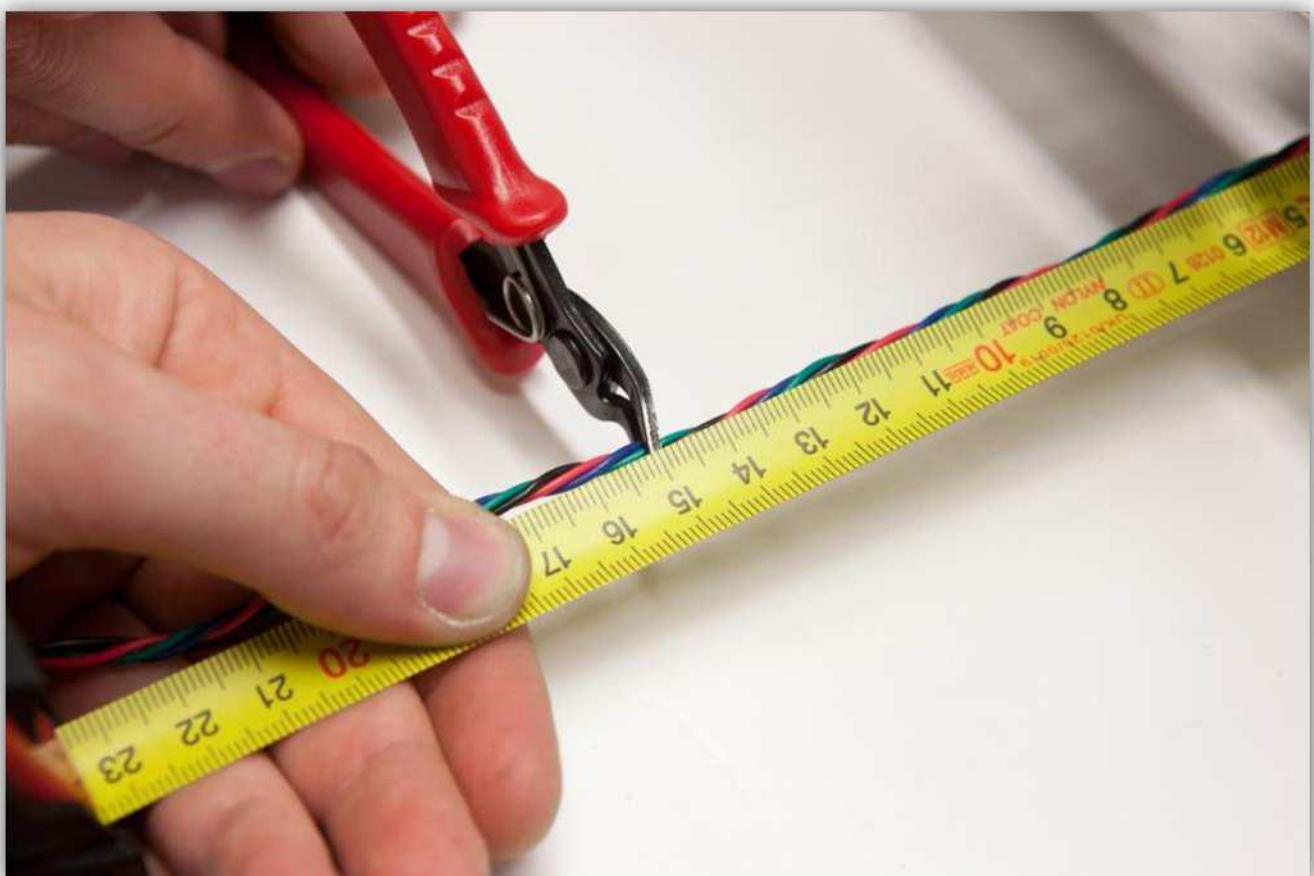
Weź złącze kabla z 4 przewodami z worka oznaczonego 40.



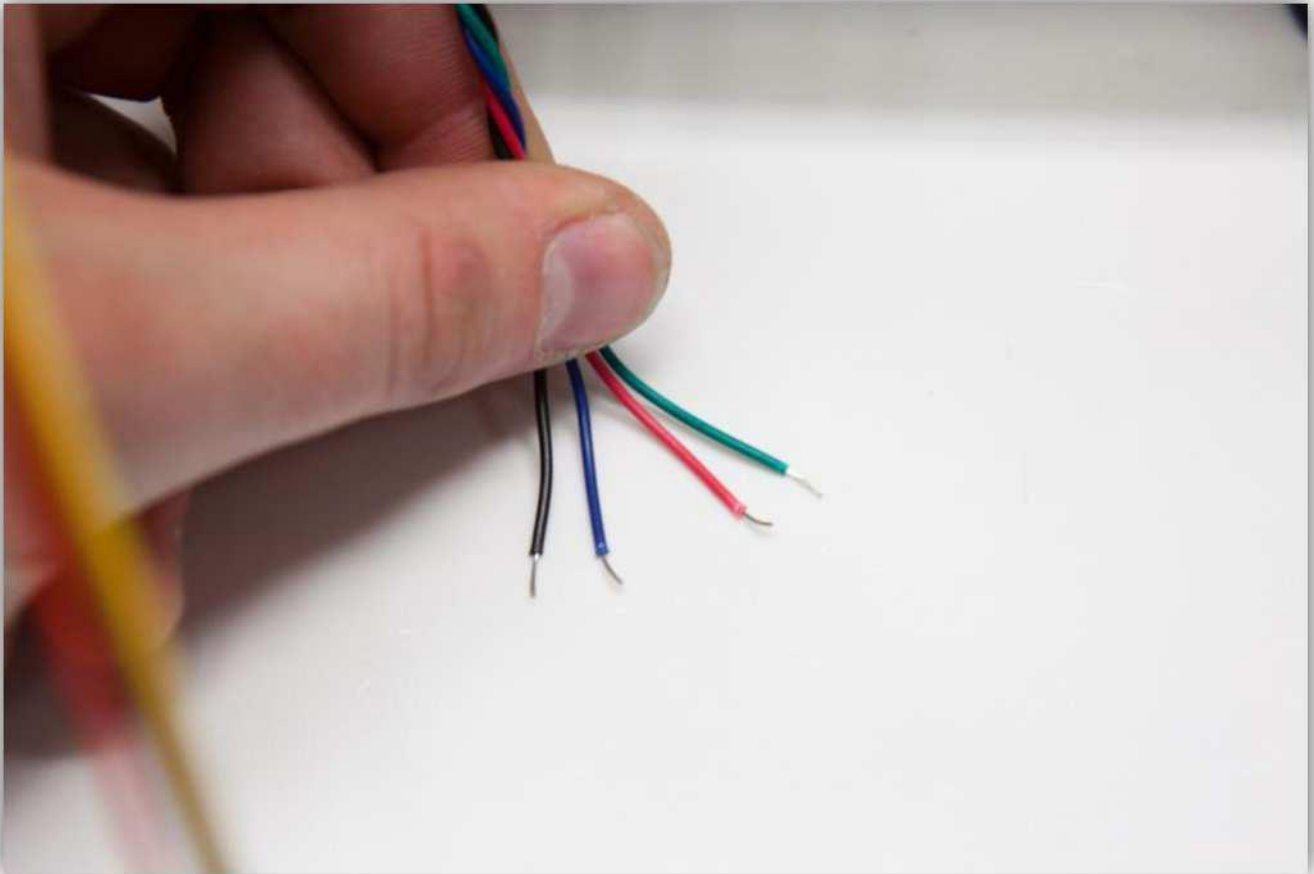
Podłącz wtyczkę żeńską do męskiego złącza oznaczonego X-MOTOR na płycie sterownika.



Przeciąć przewody silnika osi X do około 15 cm (5,9").



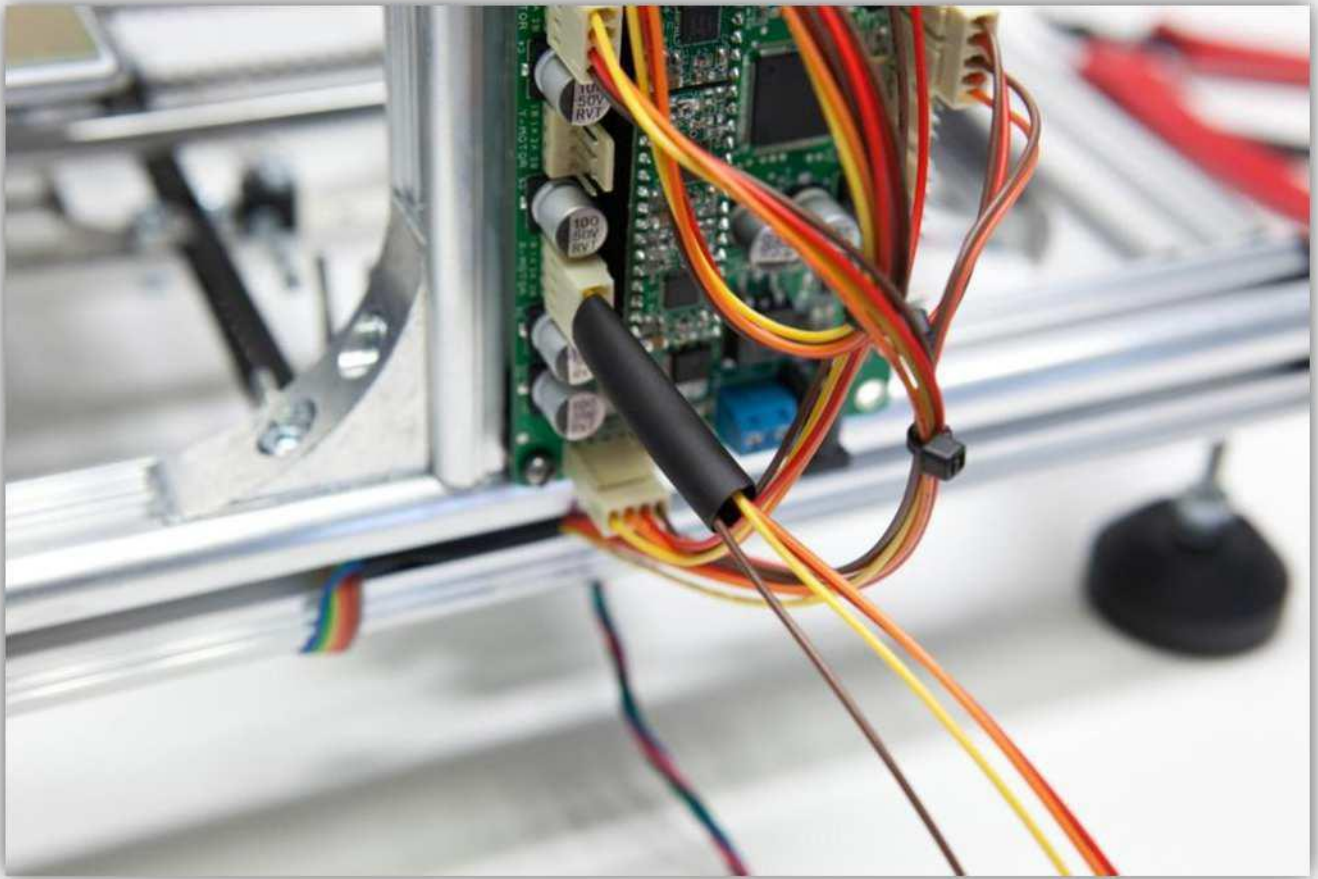
Zdejmij izolację przewodów 5 mm (0.2 ") i pokryj je cyną.



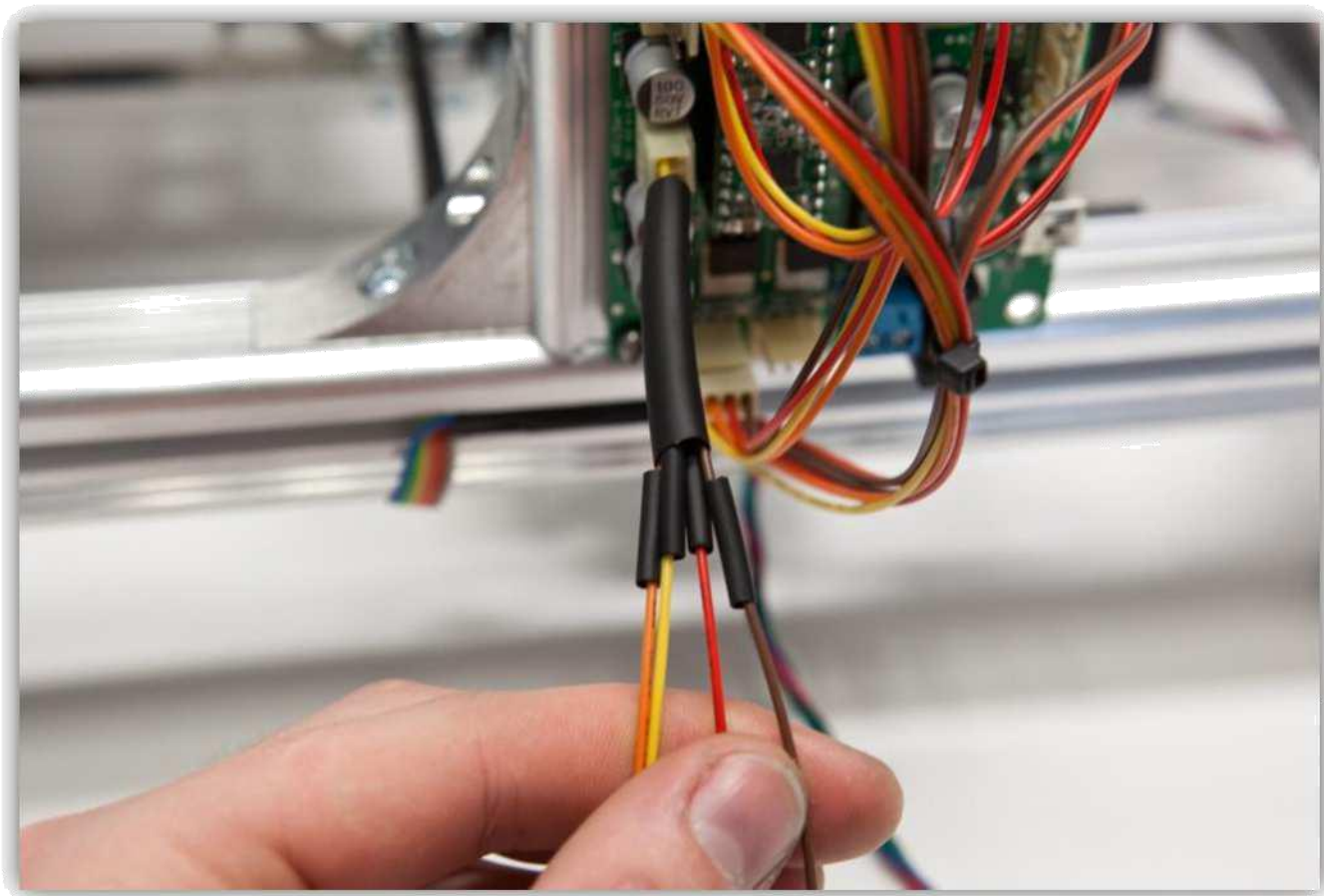
Wytnij 4 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm i dużą dużą część rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57 "). Rurki termokurczliwe można znaleźć w worku oznaczonym 40 .



Przesuń dużą rurkę termokurczliwą na 4 przewody złącza.



Przesuń 4 małe rurki termokurczliwe na 4 przewody złącza.



Dolutować 4 przewody od silnika do 4 przewodów złącza, które były wcześniej skręcone. **Uważaj na kolory.**

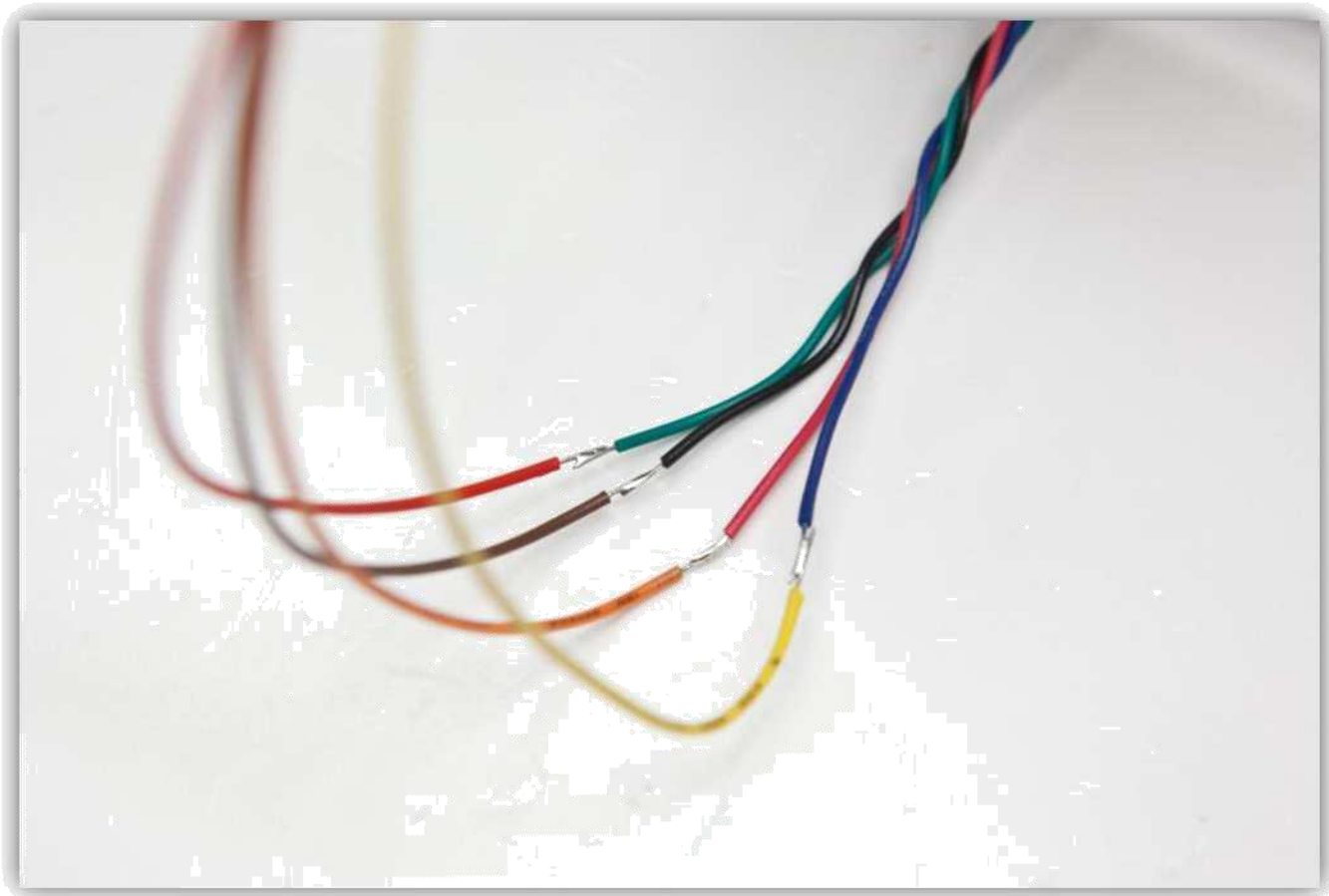
Kabel złącza -> **Kabel silnika**

Żółty -> **Niebieski**

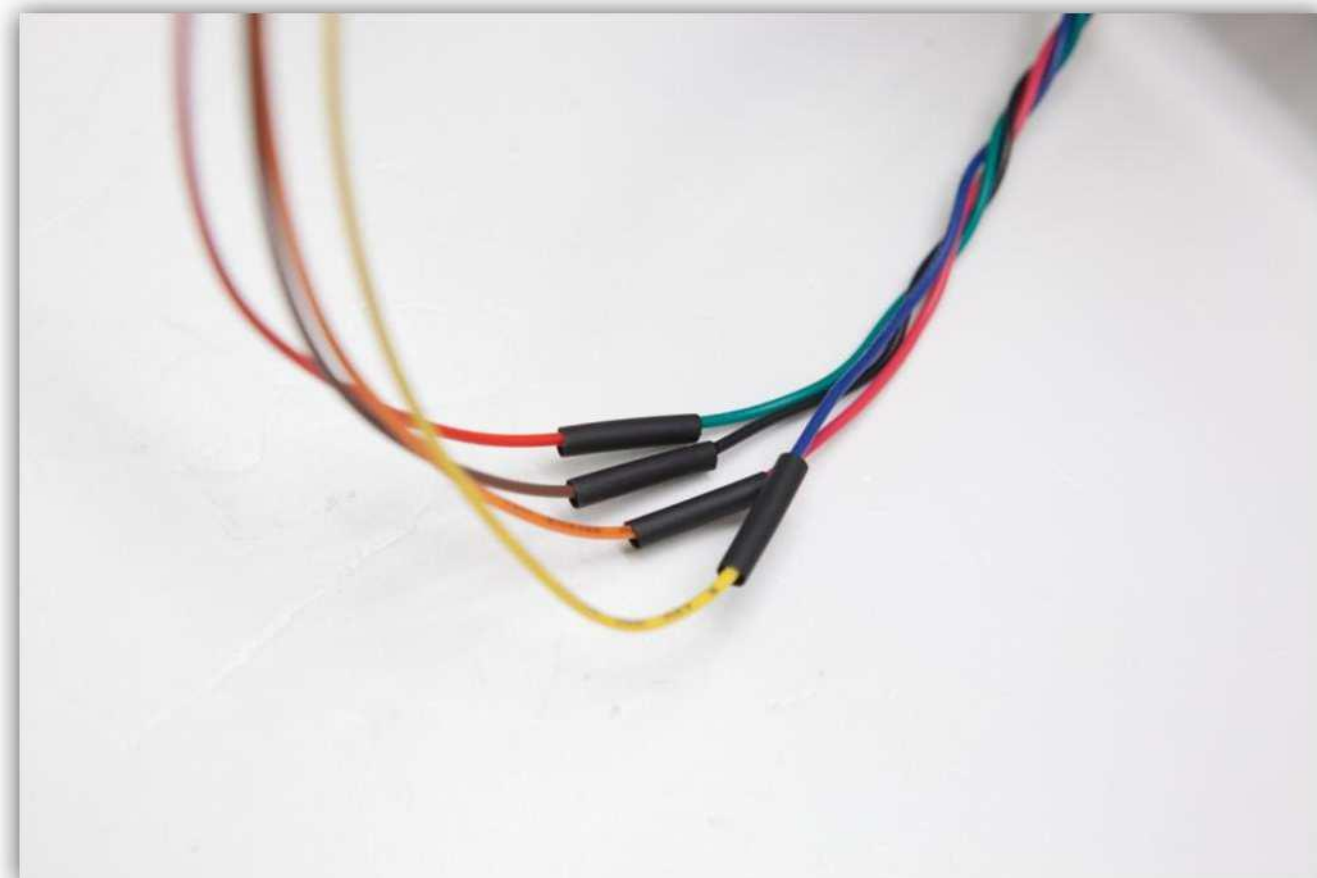
Pomarańczowy -> **Czerwony**

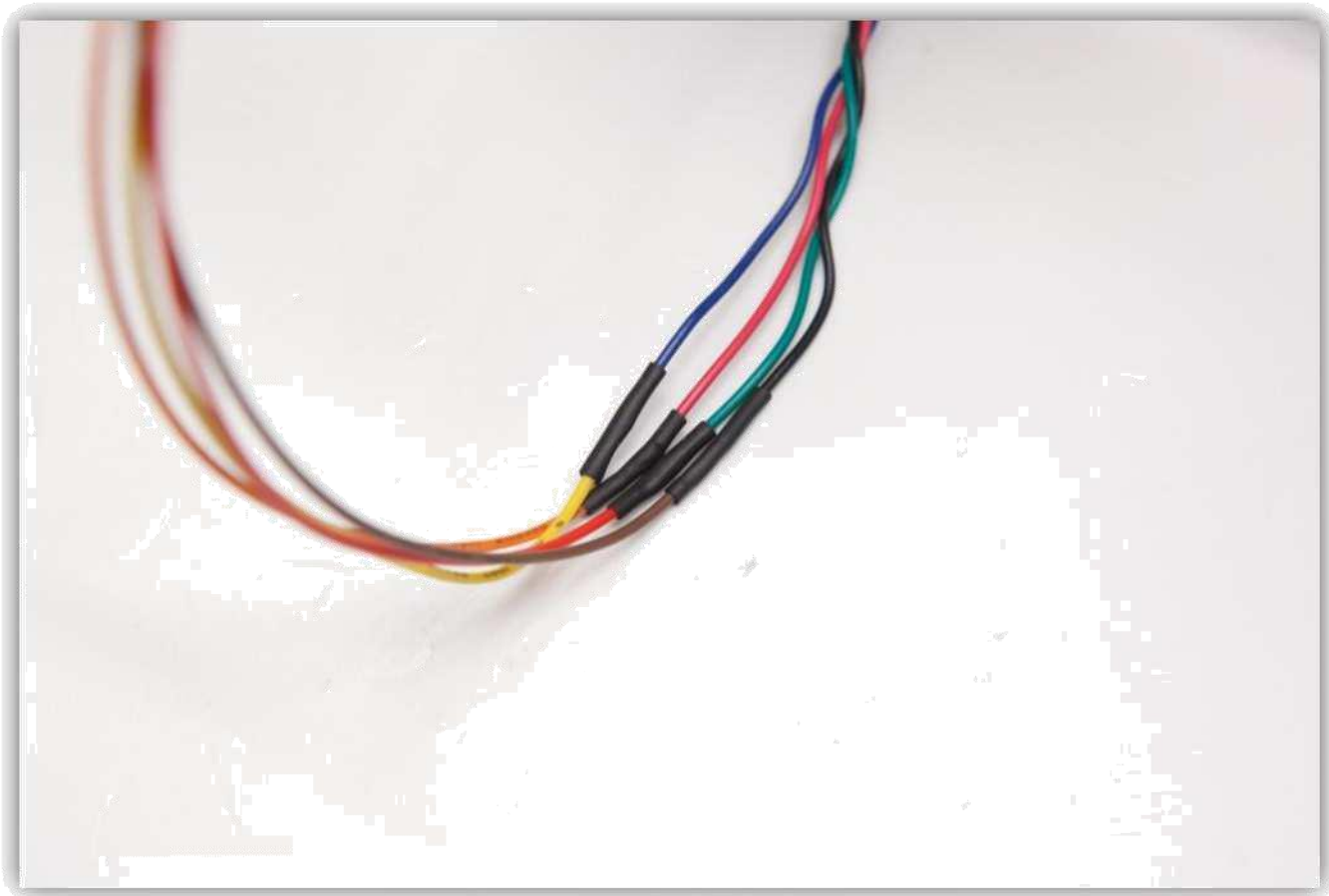
Czerwony -> **Zielony**

Brązowy -> **Czarny**

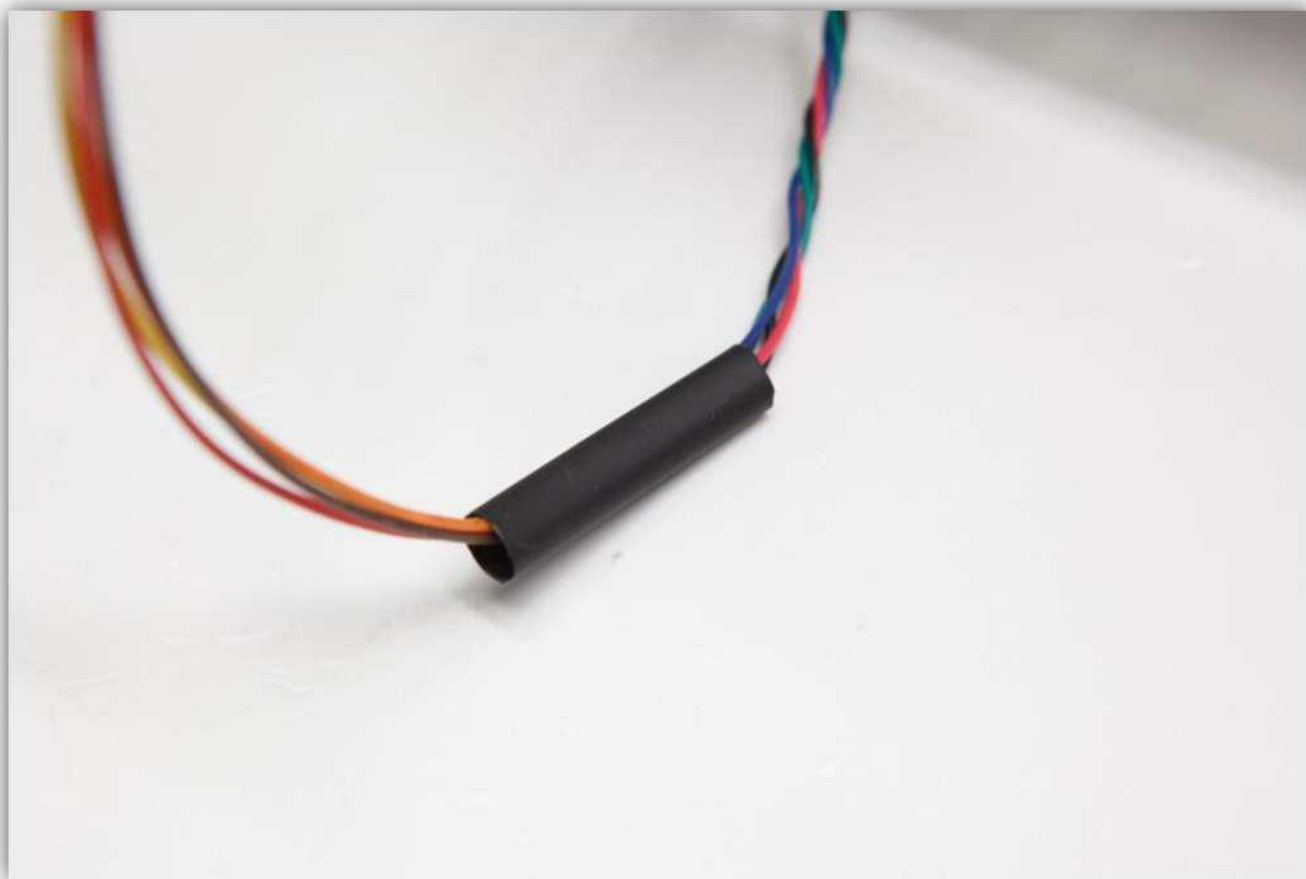


Wsuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.

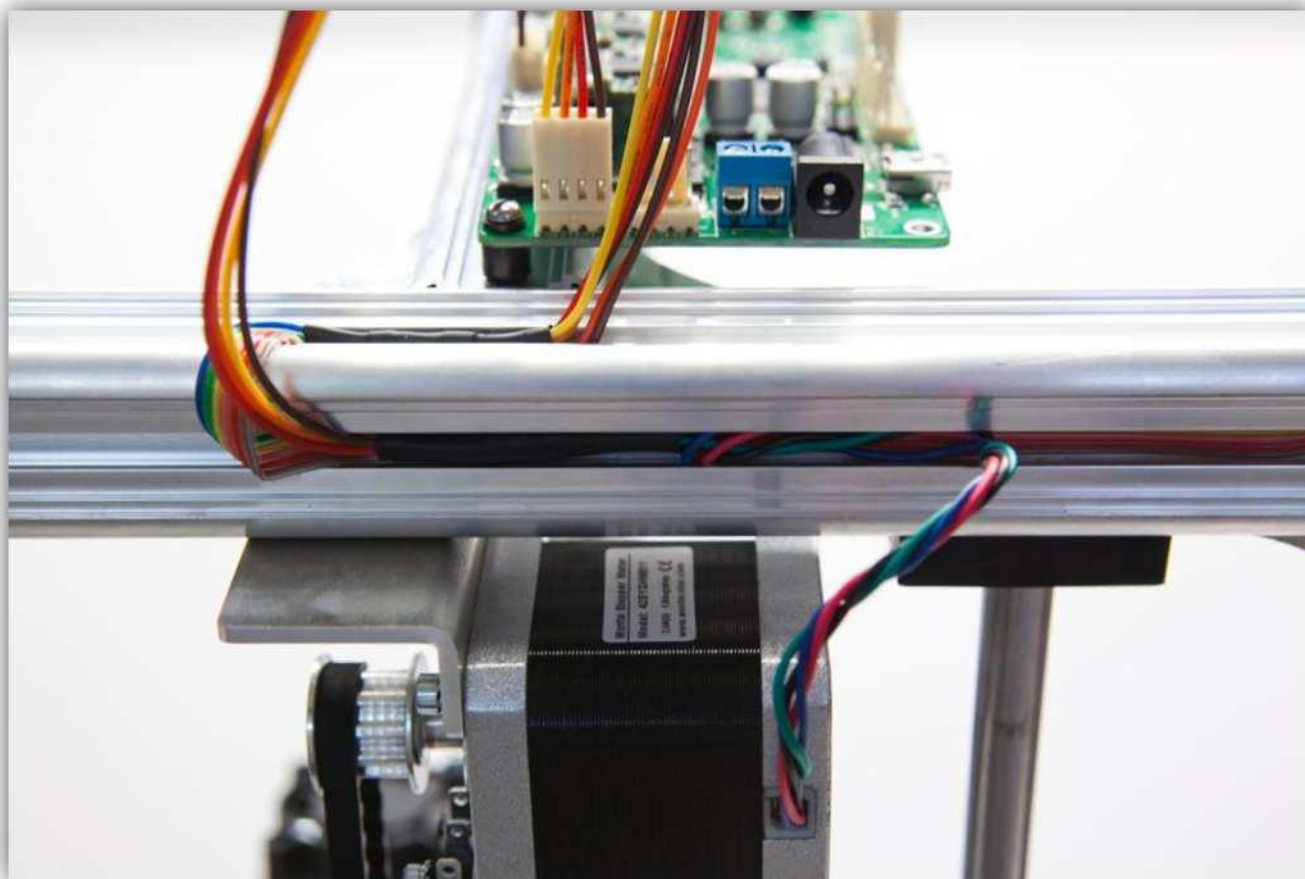




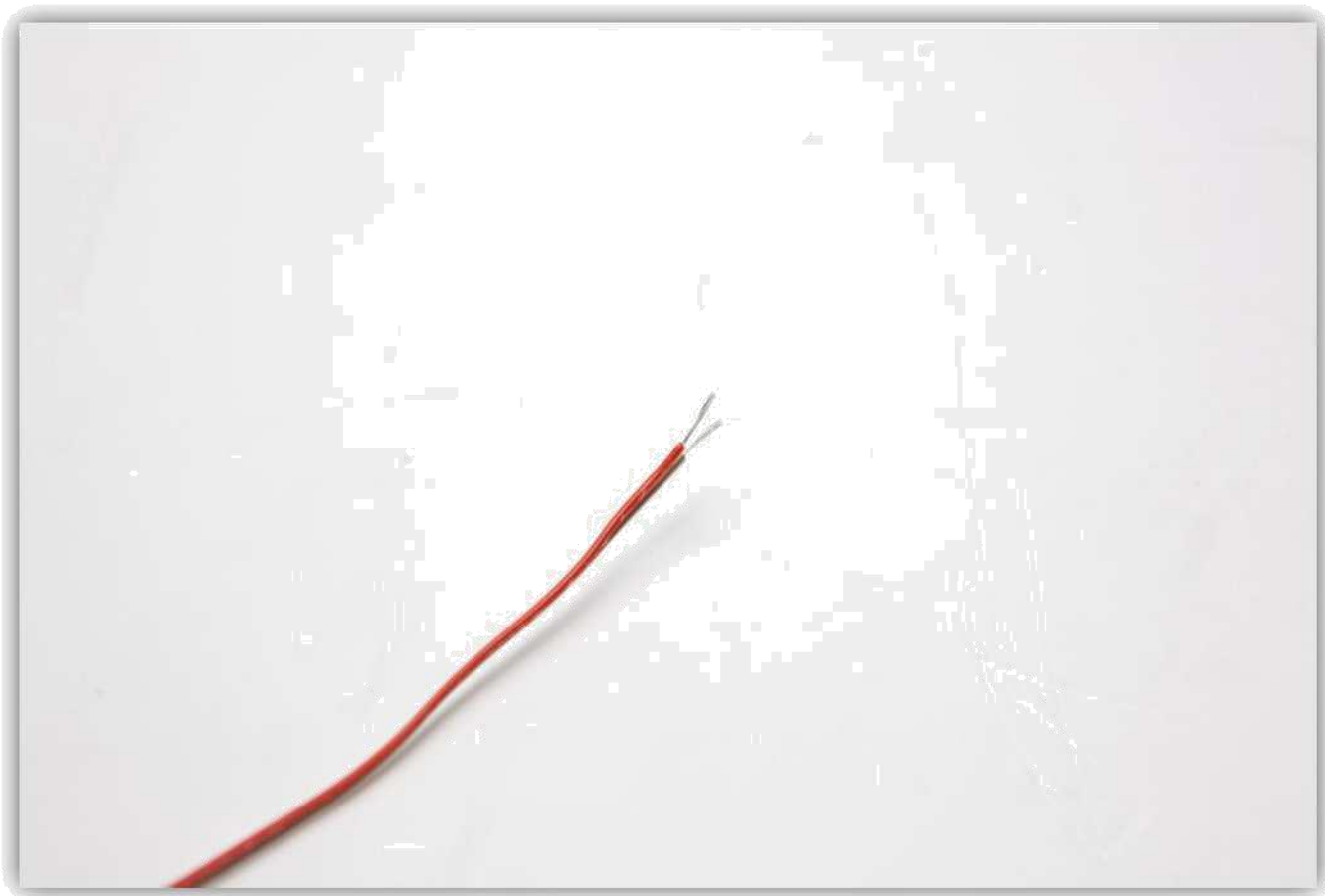
Teraz wsuń duży kawałek rury termokurczliwej na 4 małe kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby go pokrywał i chronił 4 złącza termokurczliwe.



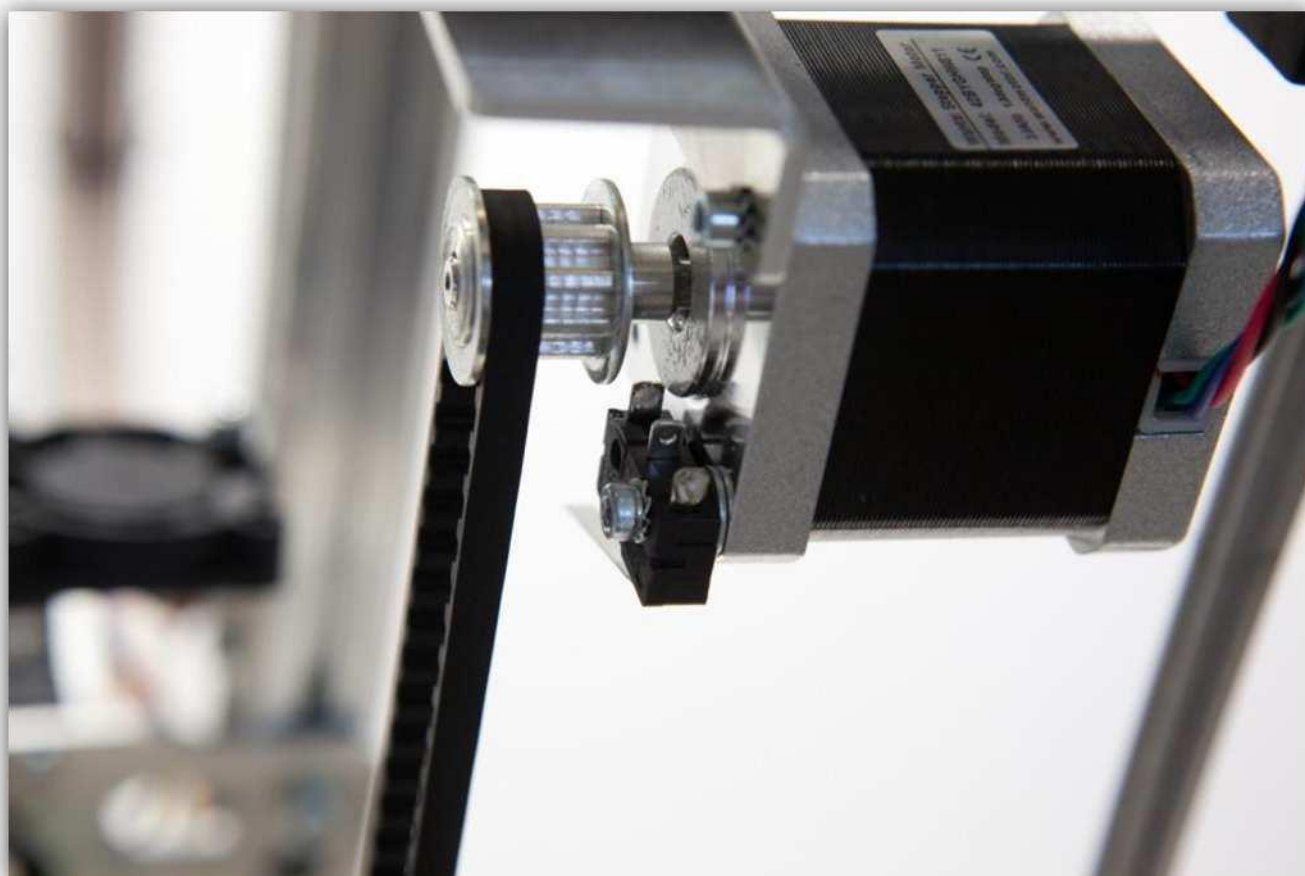
Włożyć nadmiar kabla do przestrzeni w profilach.



Weź kawałek czerwonego i brązowego kabla, który wcześniej odłączyłeś. Zdejmij izolację na długości 5 mm (0,2 ") i pokryj cyną.



Pokryj cyną styki mikroprzełącznika X. **Uważaj by nie dotknąć pasa gorącą lutownicą.**



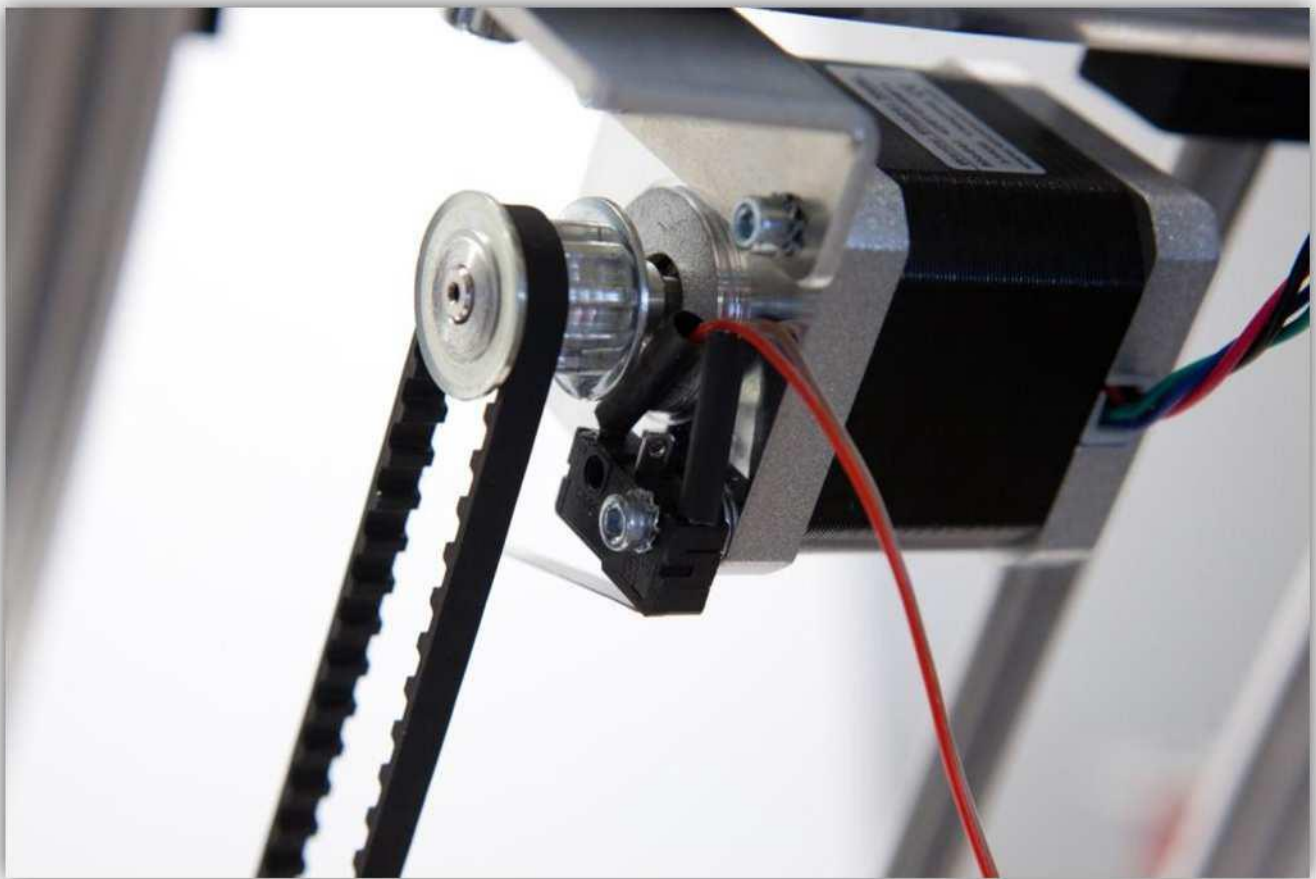
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rury termokurczliwej o długości 1,5 cm (0.59")



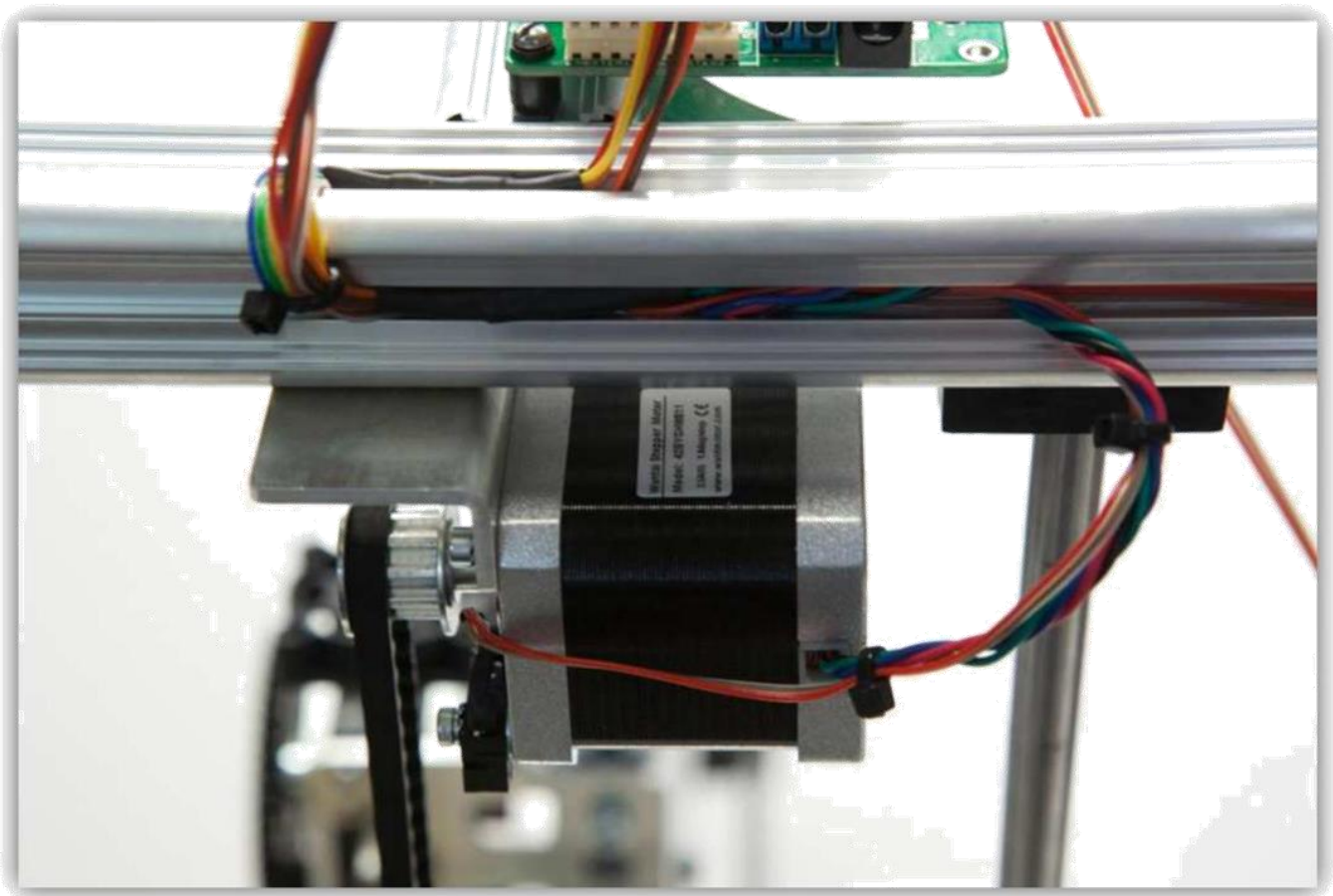
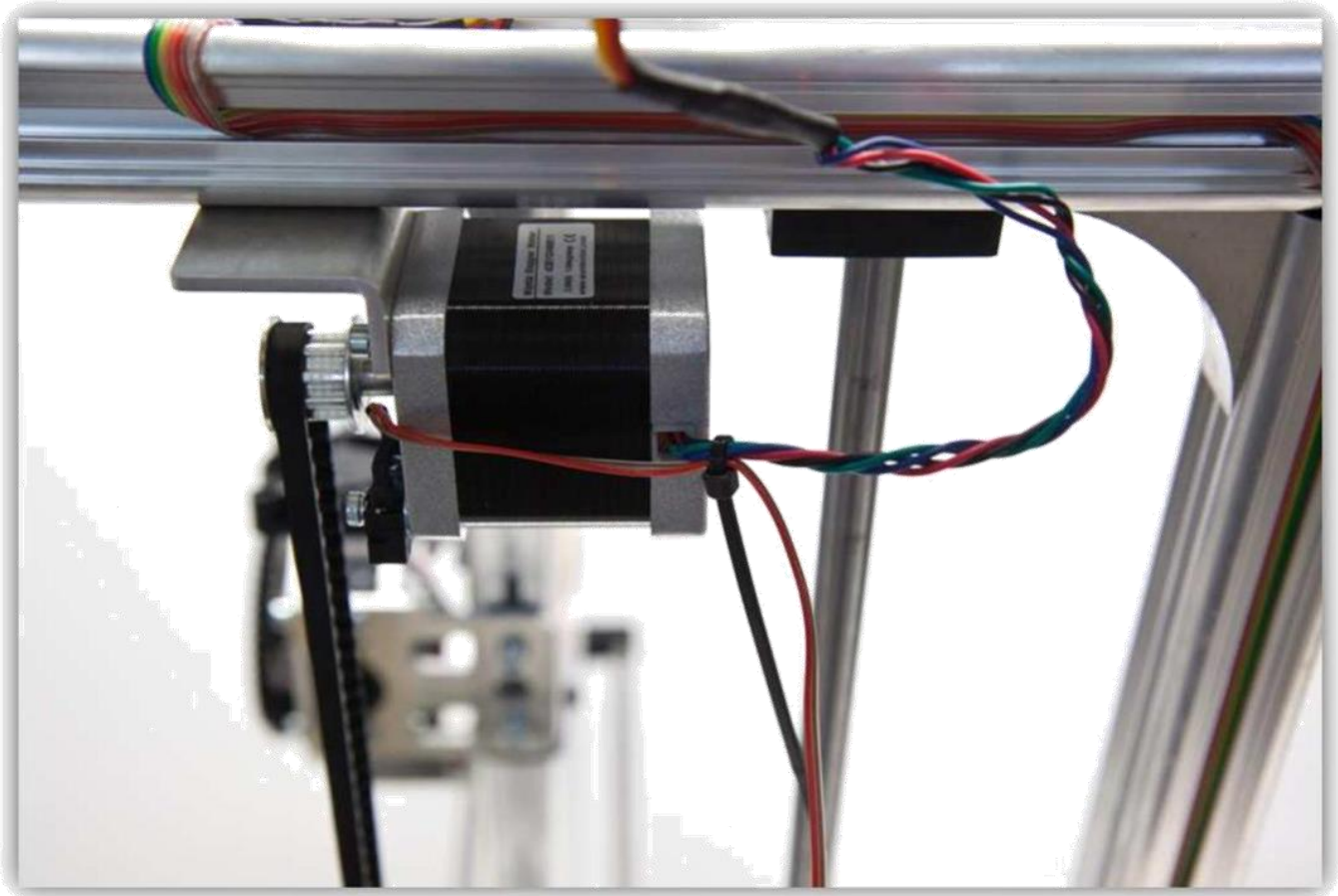
Wsuń je na końce **czerwonego i brązowego** kabla, który był wcześniej cynowany..



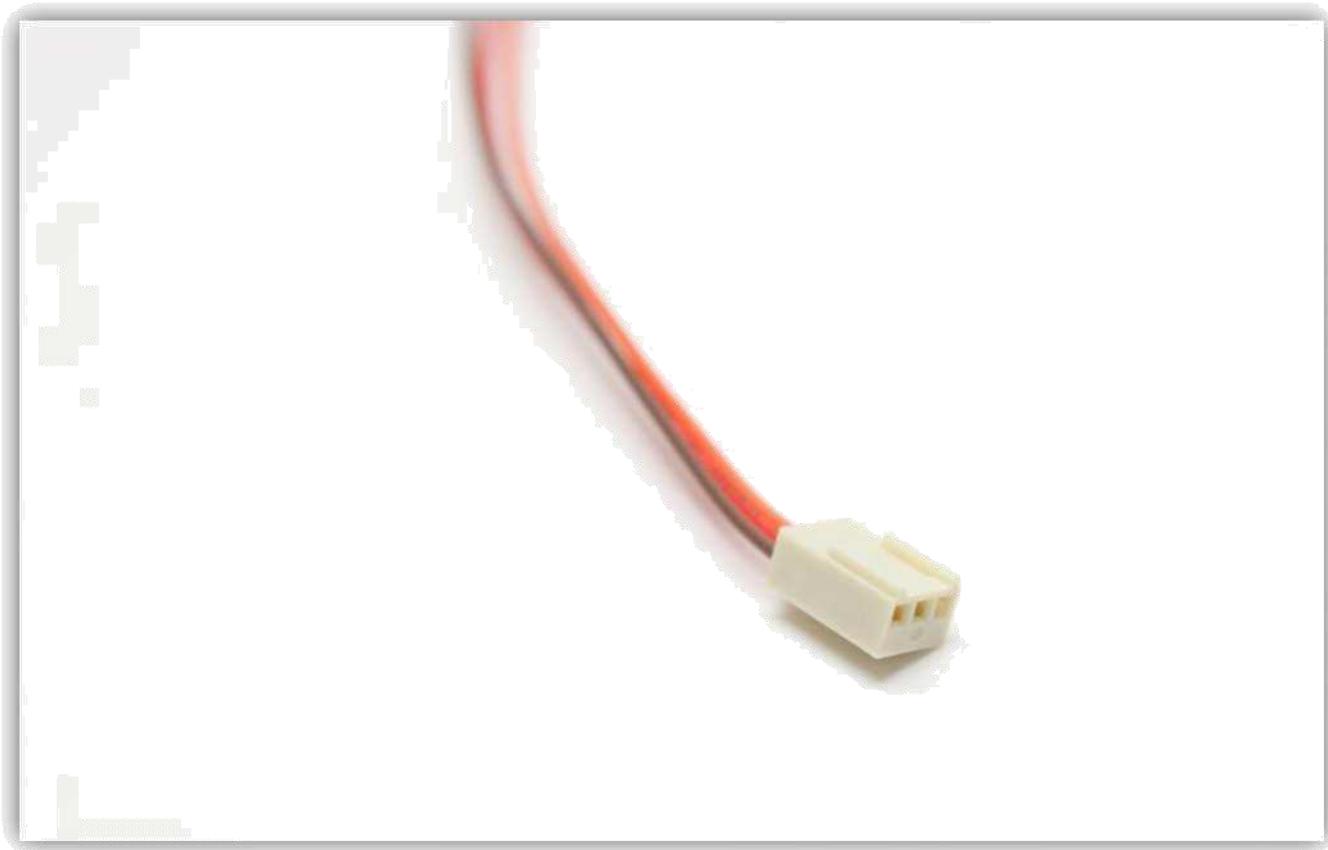
Przylutuj przewody do punktów styku mikrołącznika, przesuń rury termokurczliwe na styki i ogrzej je aż będą przylegać..



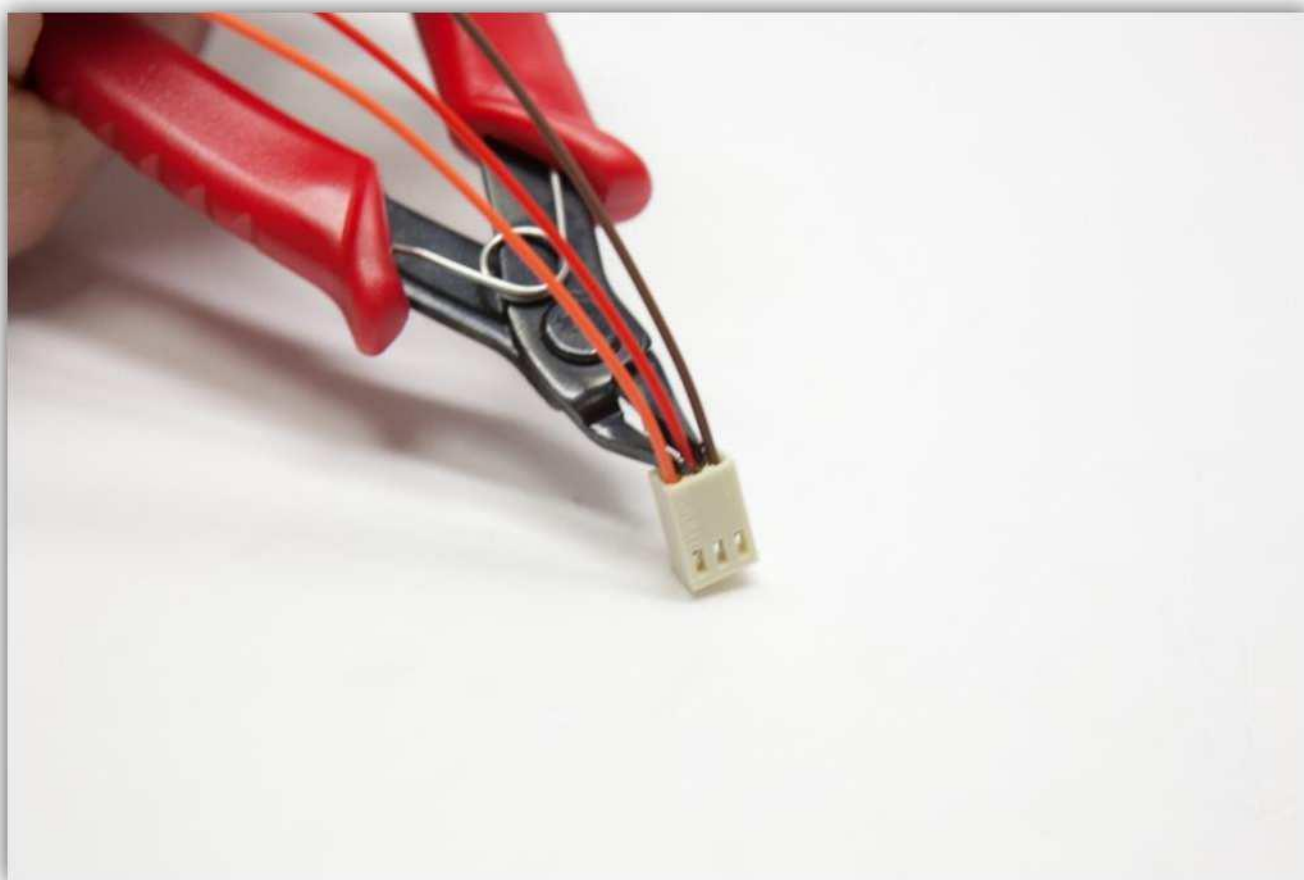
Użyj małych opasek kablowych, aby utrzymać przewód **czerwony** i **brązowy** na miejscu.

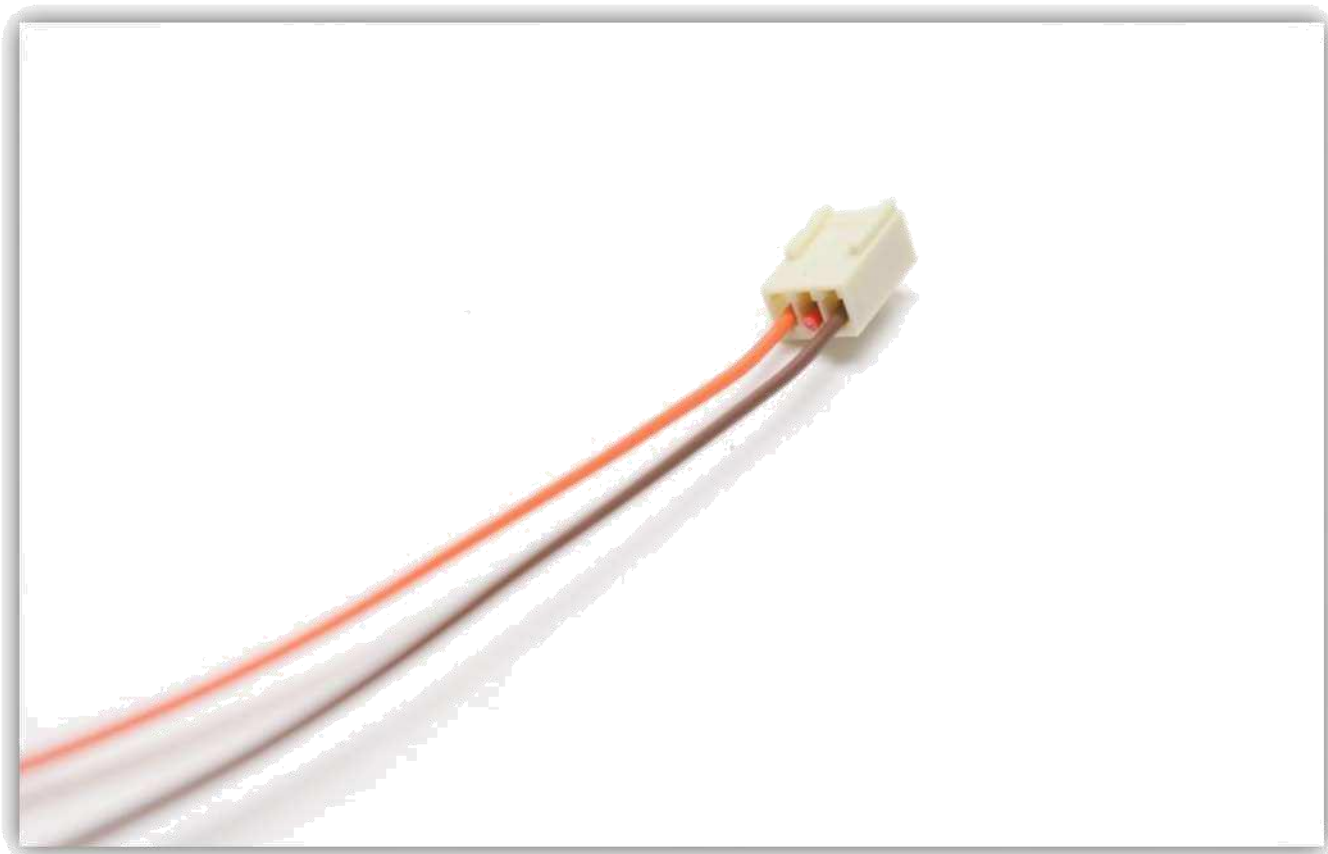


Weź do złącze do płytki z 3 przewodami z worka oznaczonego 40.

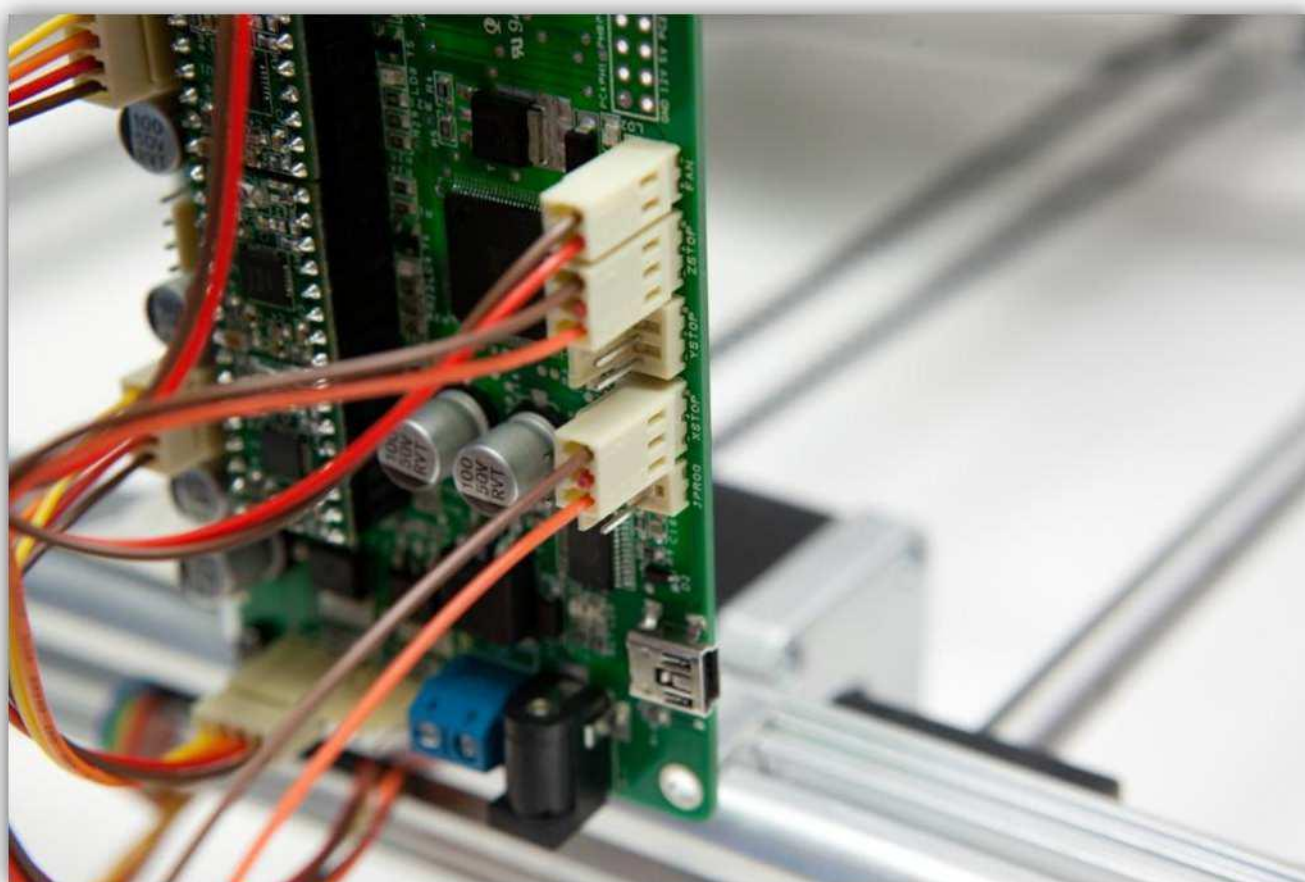


Odetnij przewód środkowy z złącza.

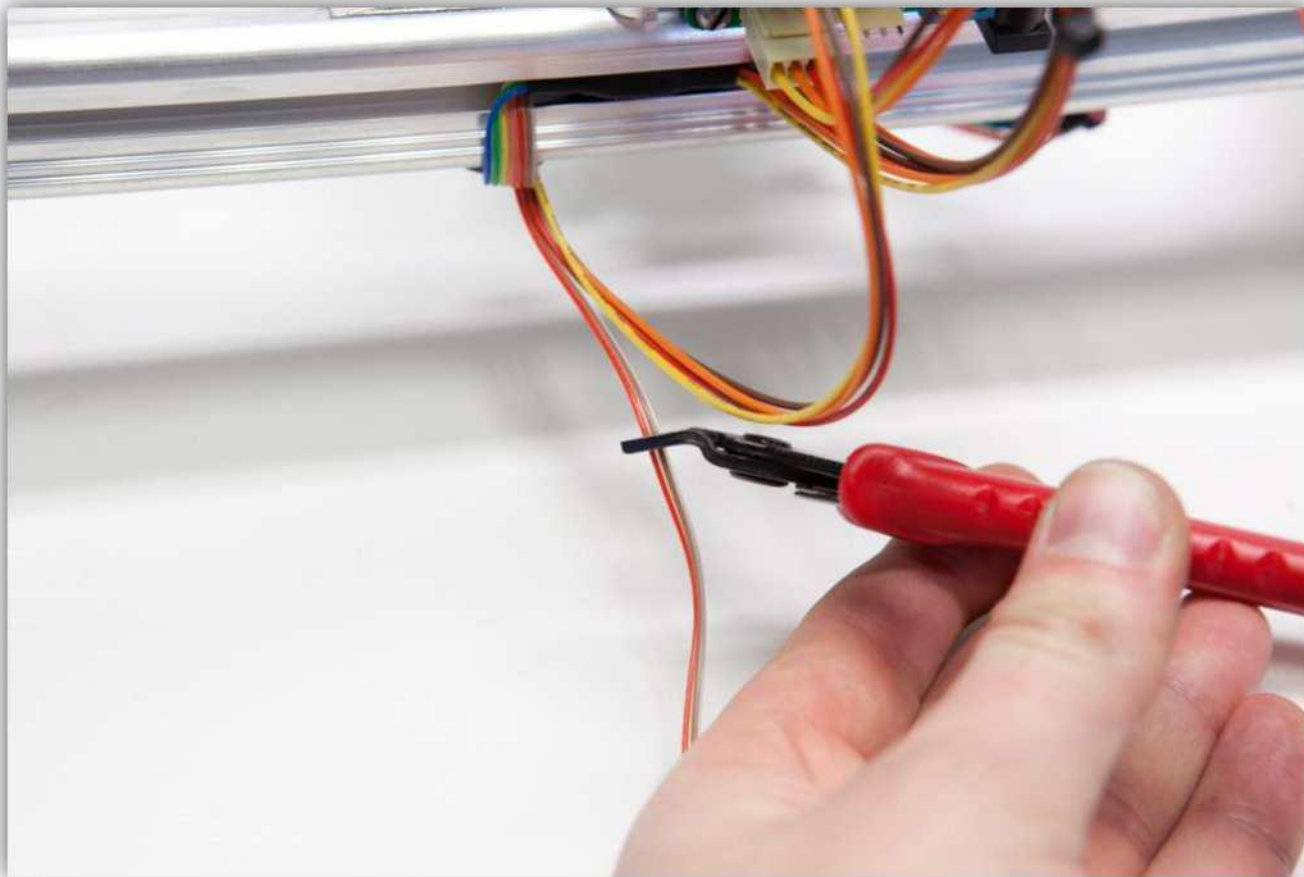




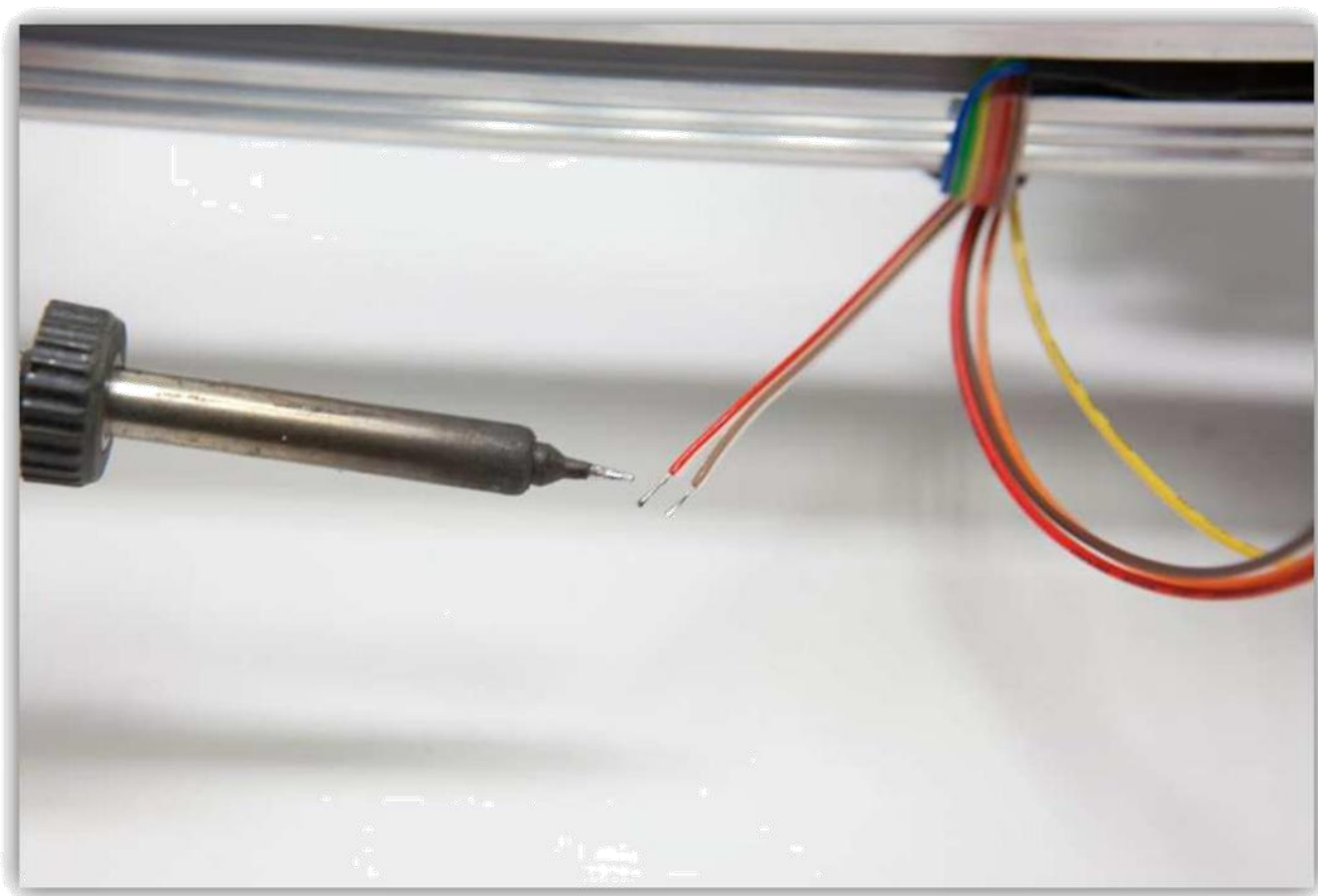
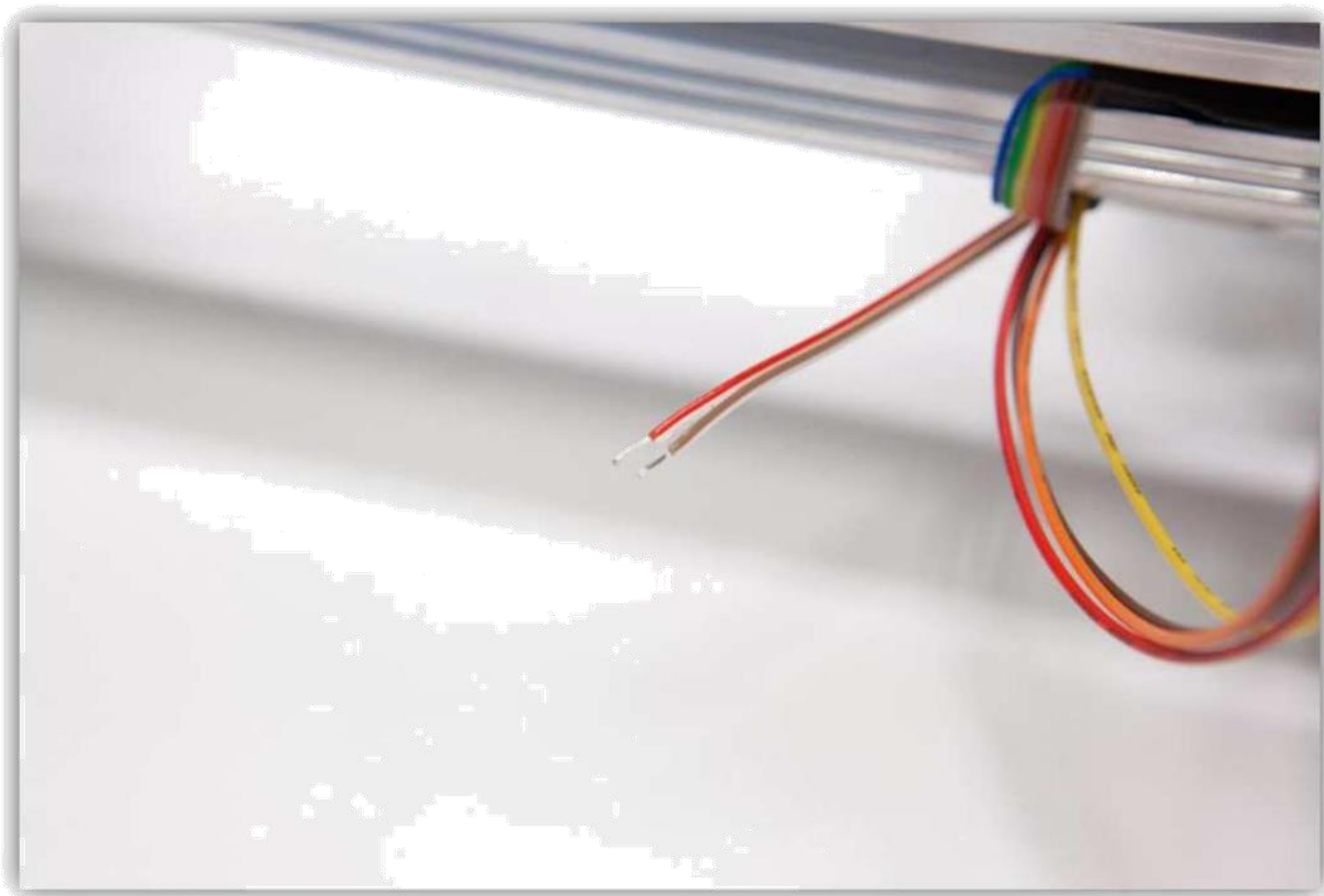
Podłącz żeńskie złącze do męskiego złącza oznaczonego X STOP na płycie sterownika.



Przetnij **czerwony** i **brązowy** przewód z mikroprzełącznika X, aby móc go podłączyć do przewodów podłączonego właśnie złącza.



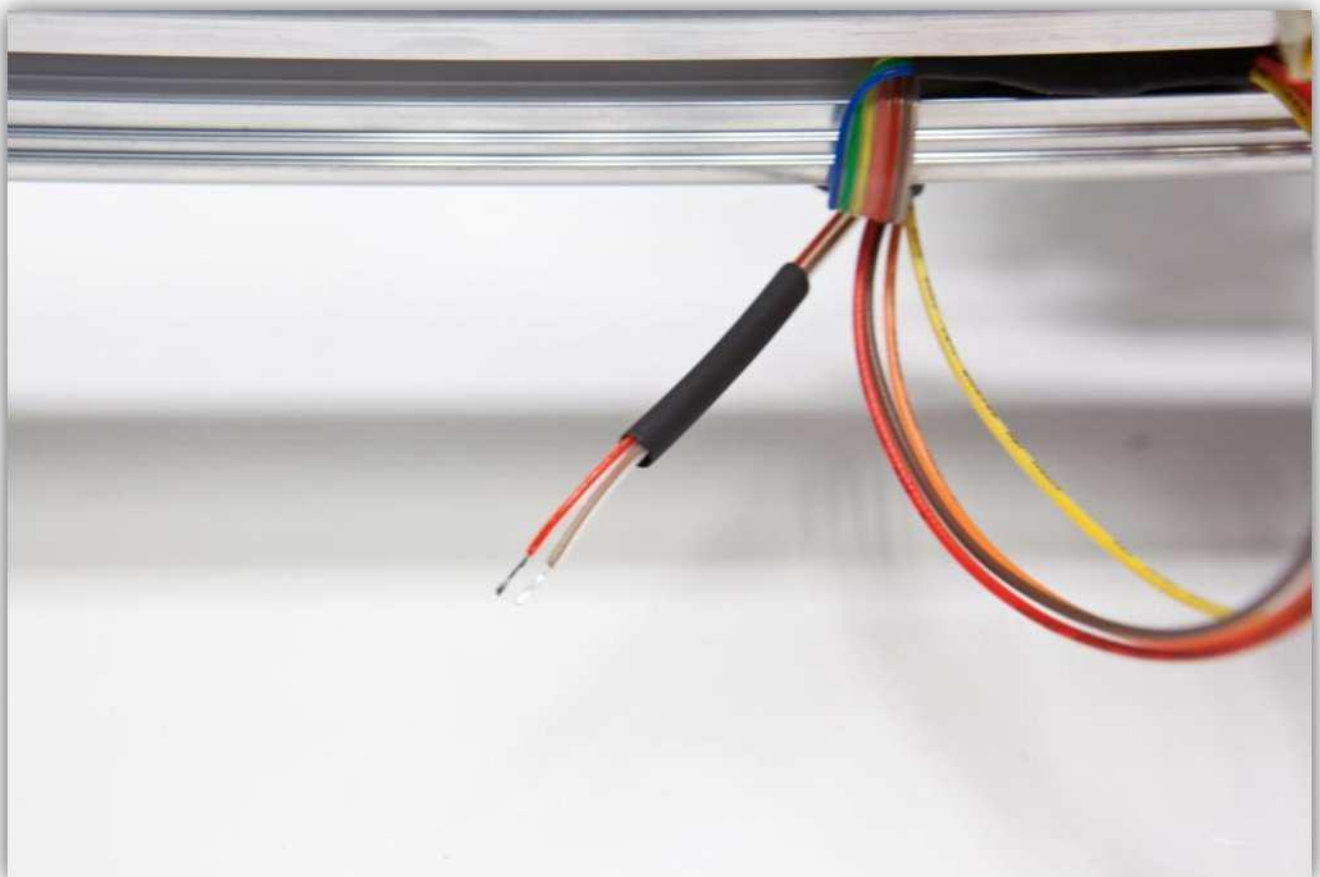
Zdejmij 5 mm (0.2 ") izolacji i pokryj przewody cyną.



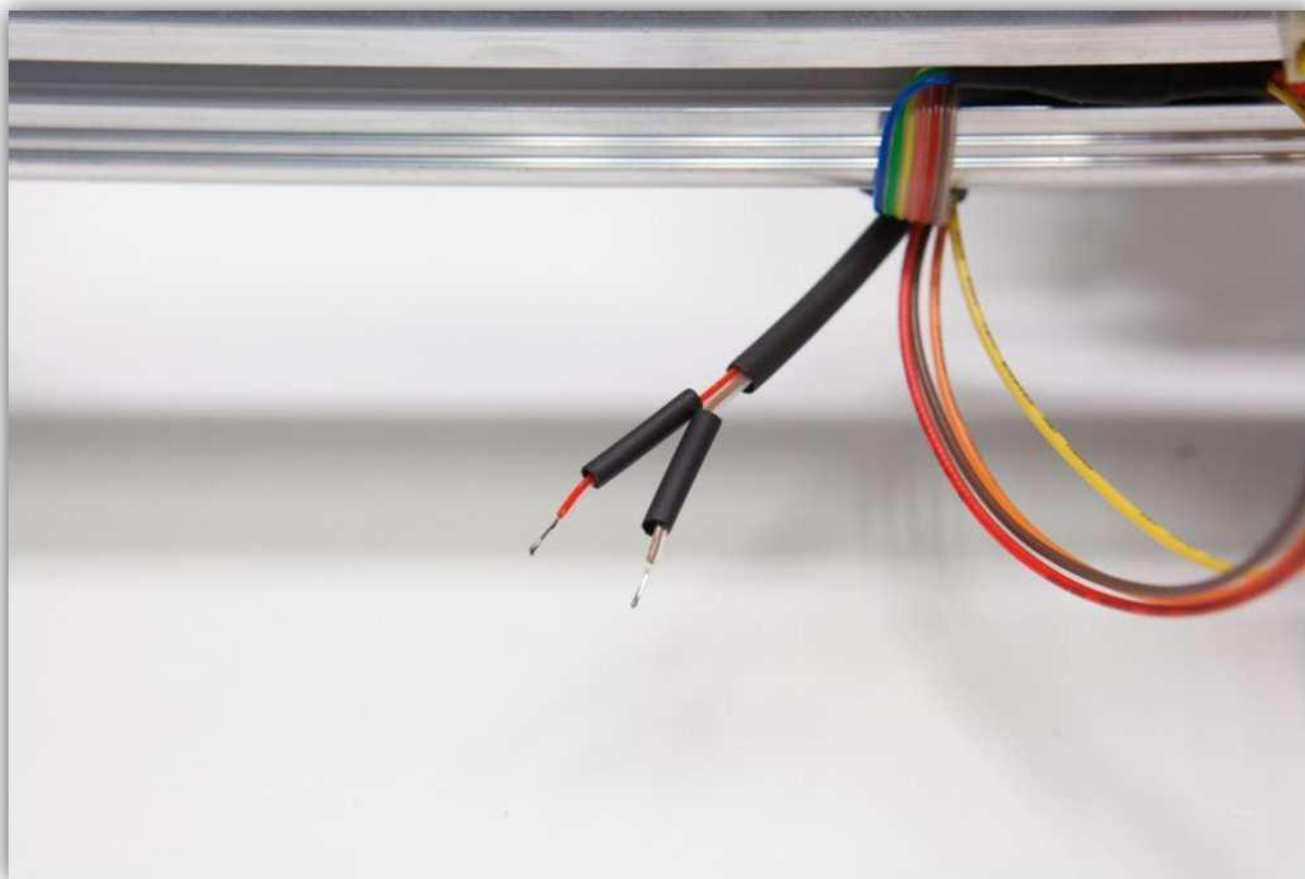
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Wsuń średnią rurkę termokurczliwą na 2 przewody złącza.



Wsuń 2 małe rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.



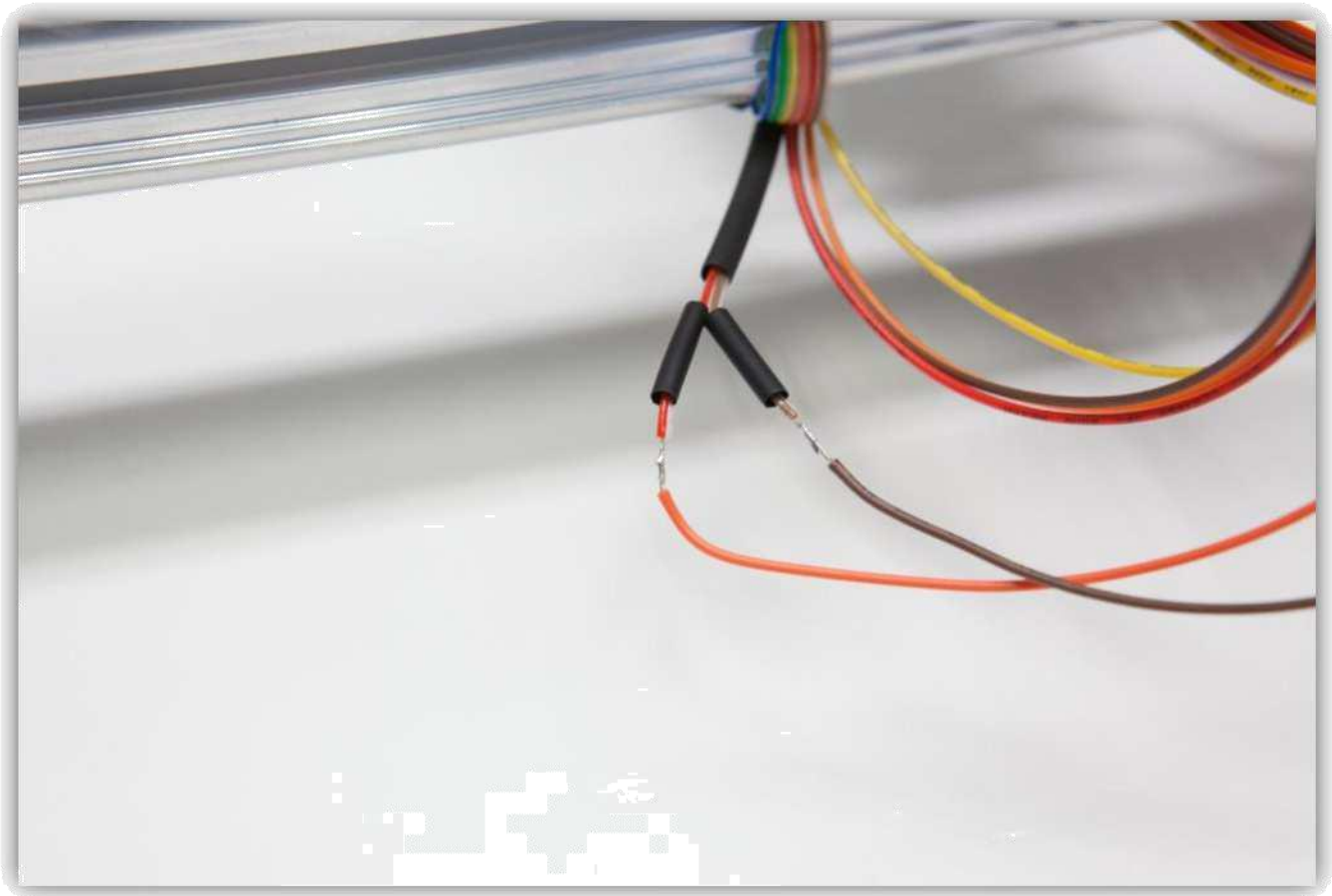
Zlutuj dwa przewody czerwony i brązowy do dwóch przewodów złącza płaskiego, które były wcześniej skręcone.

Uważaj na kolory.

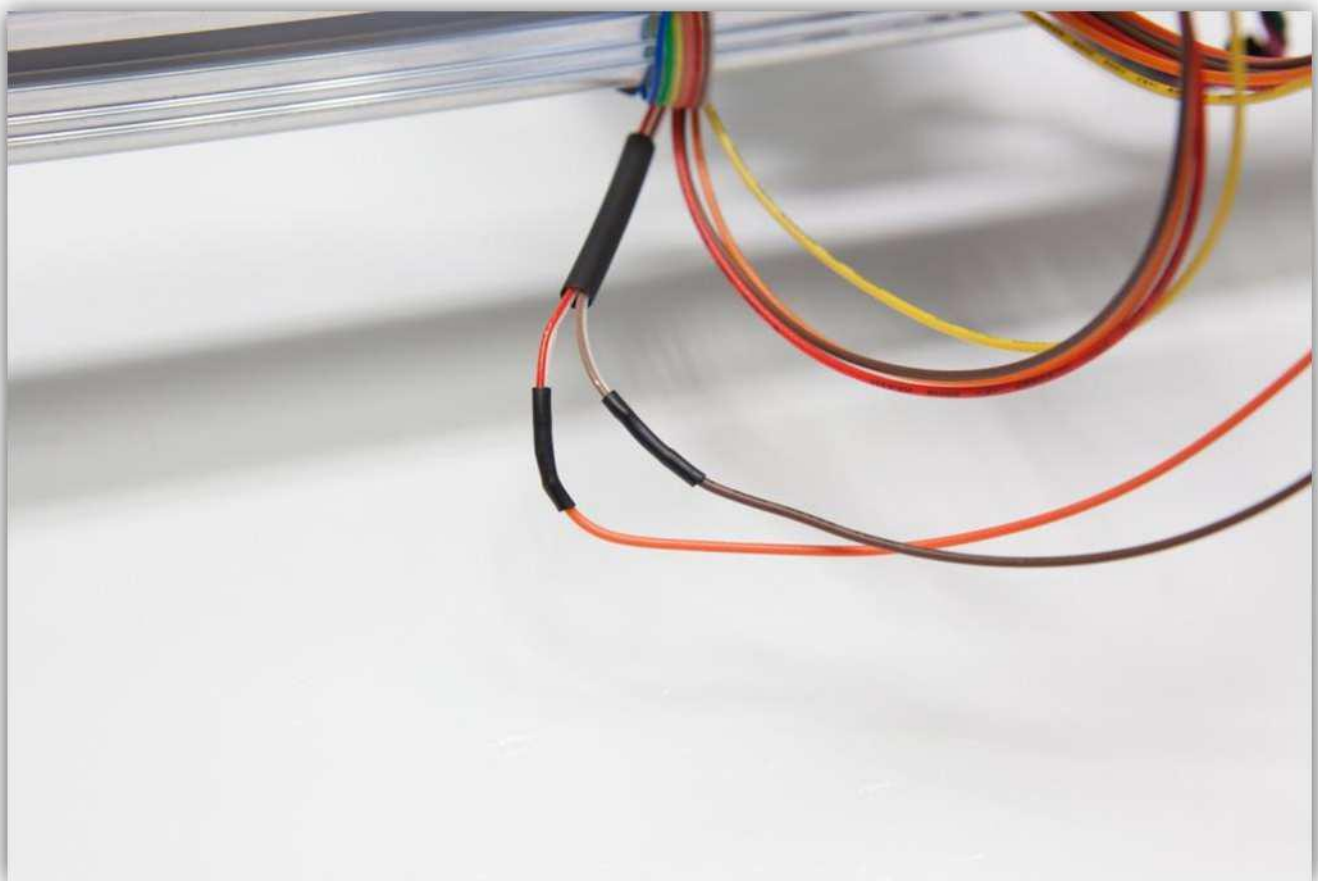
Kabel płaski -> Kabel złącza

Czerwony -> Czerwony

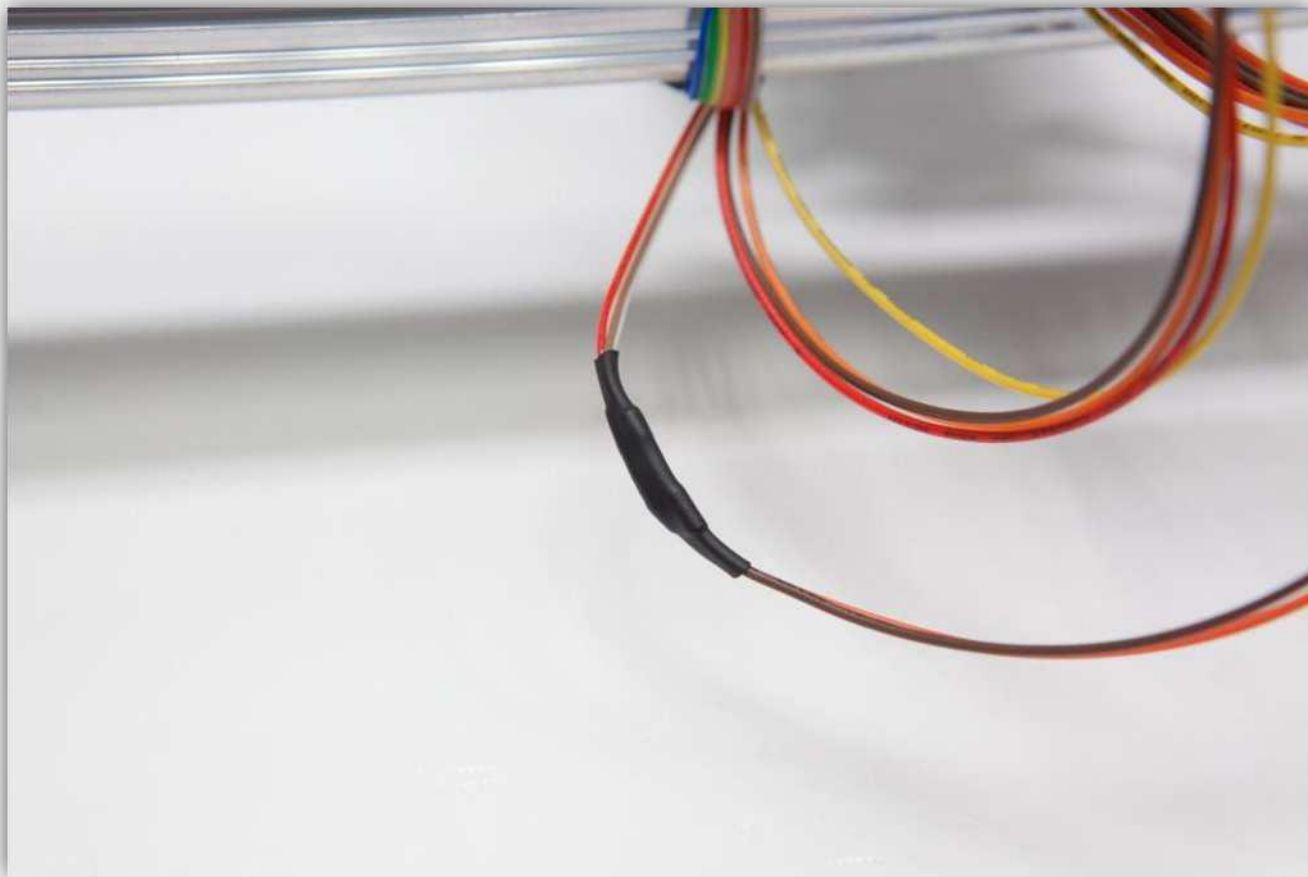
Brązowy -> Brązowy



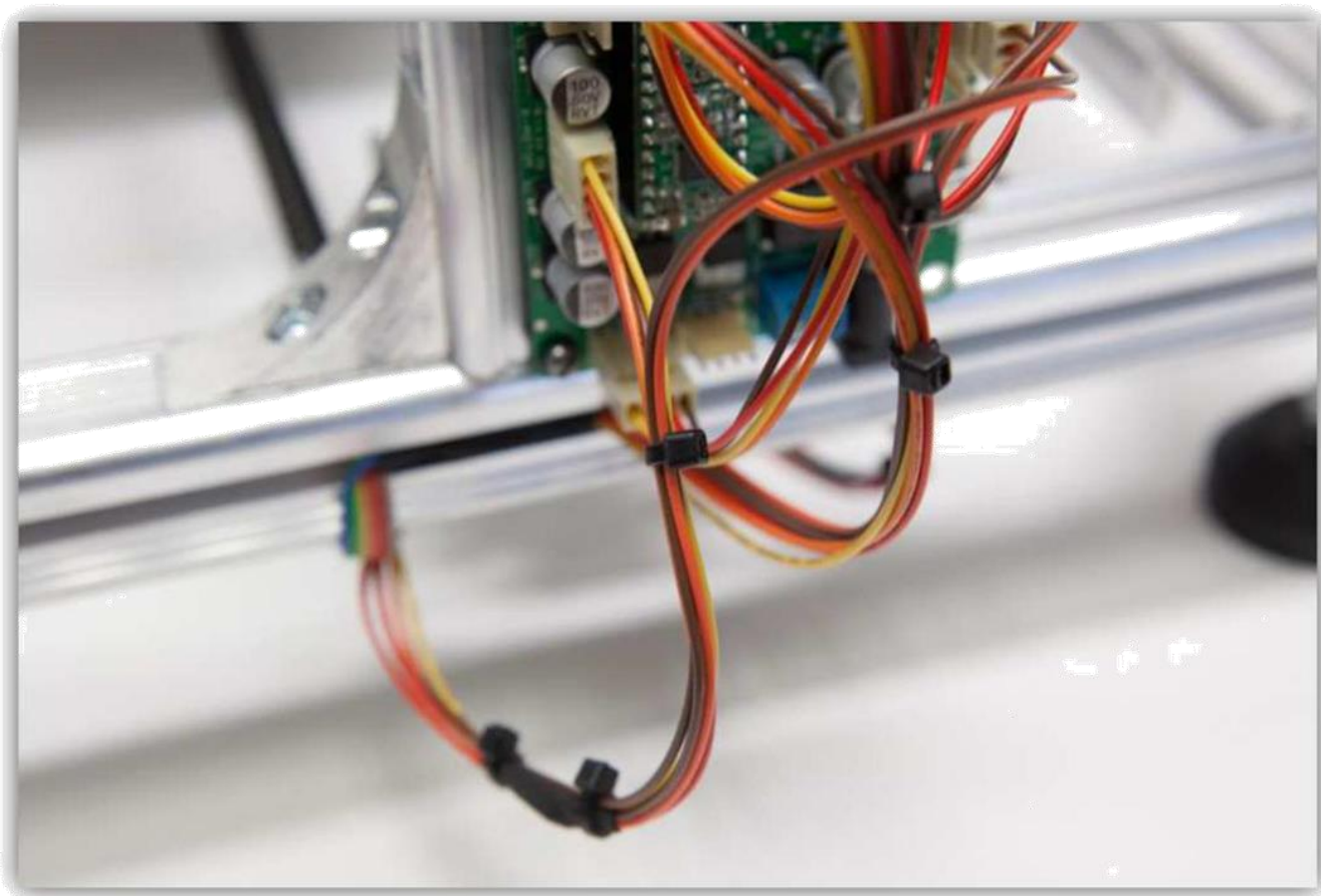
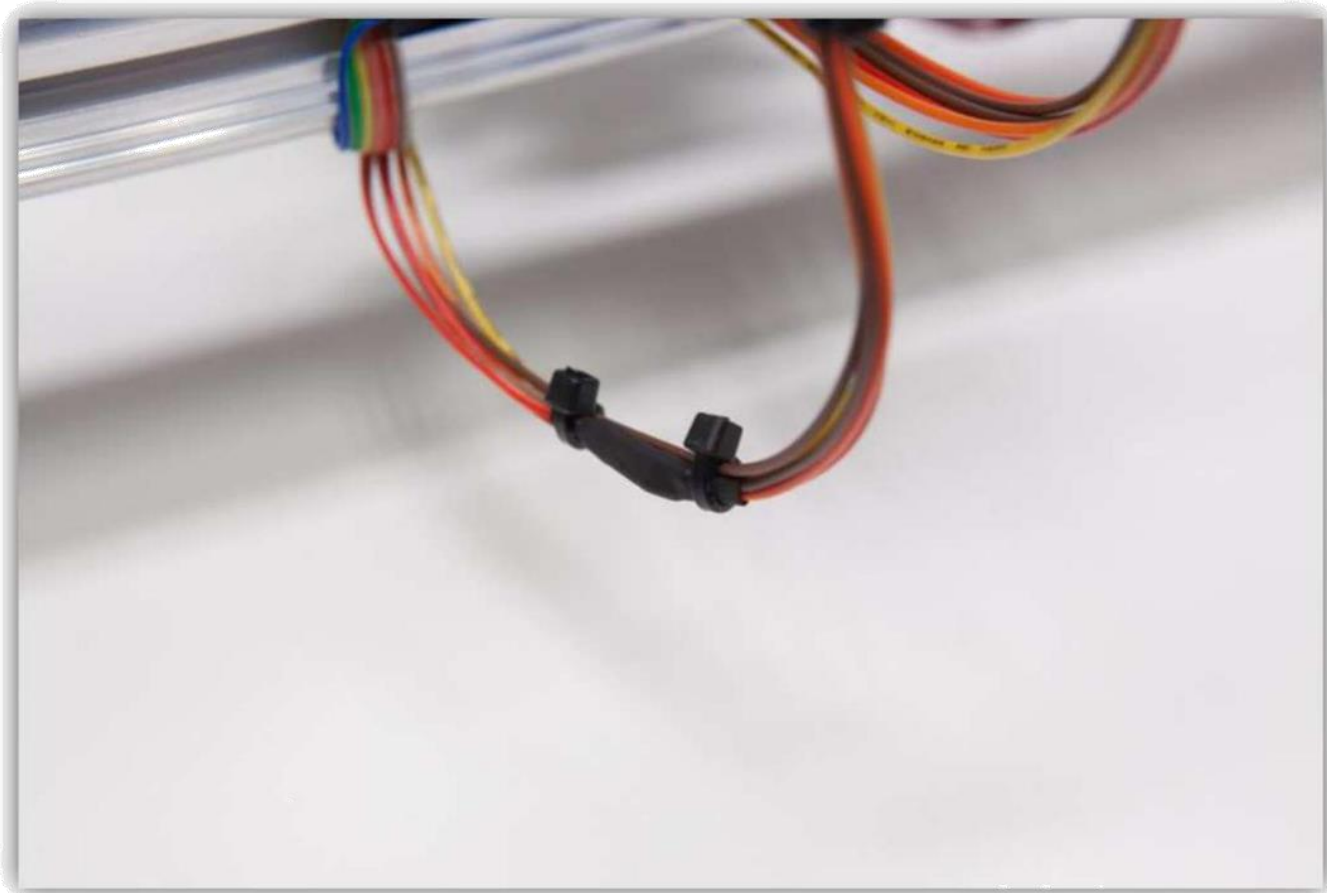
Wsuń 2 małe rury termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je.



Teraz wsuń rurkę termokurczliwą na 2 małe kawałki, podgrzej kawałek o średniej wielkości, tak aby pokrył i zabezpieczył 2 rurki termokurczliwe.



Użyj kilku opasek kablowych do chwycenia przewodów razem.

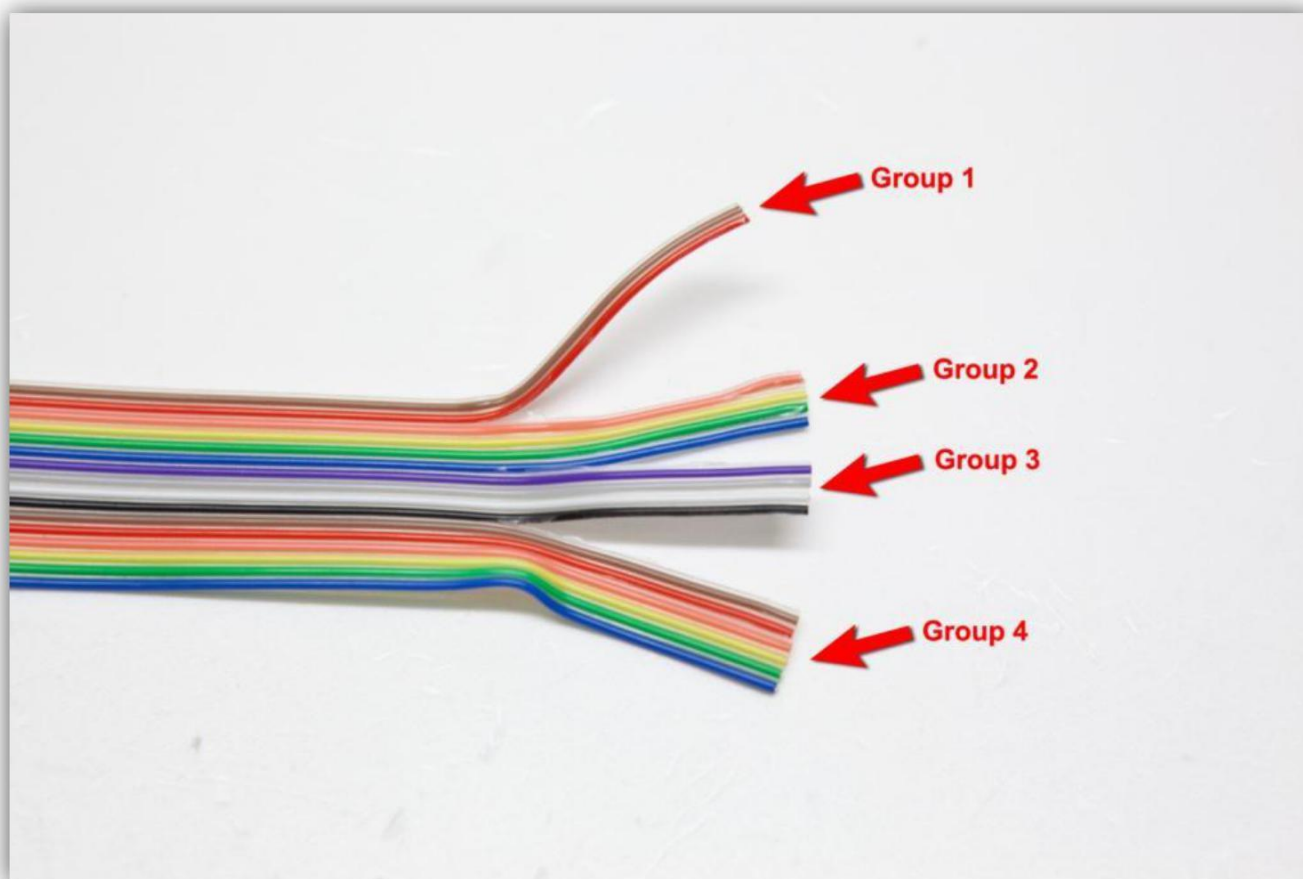


018 ' OKABLOWANIE SILNIKA OSI Y I MIKROPRZEŁĄCZNIKA

Weź resztę płaskiego kabla, powinien mieć długość 1 metra (39,4 ").

Odłącz następujące grupy w odległości około 2 cm (0,79 ") :

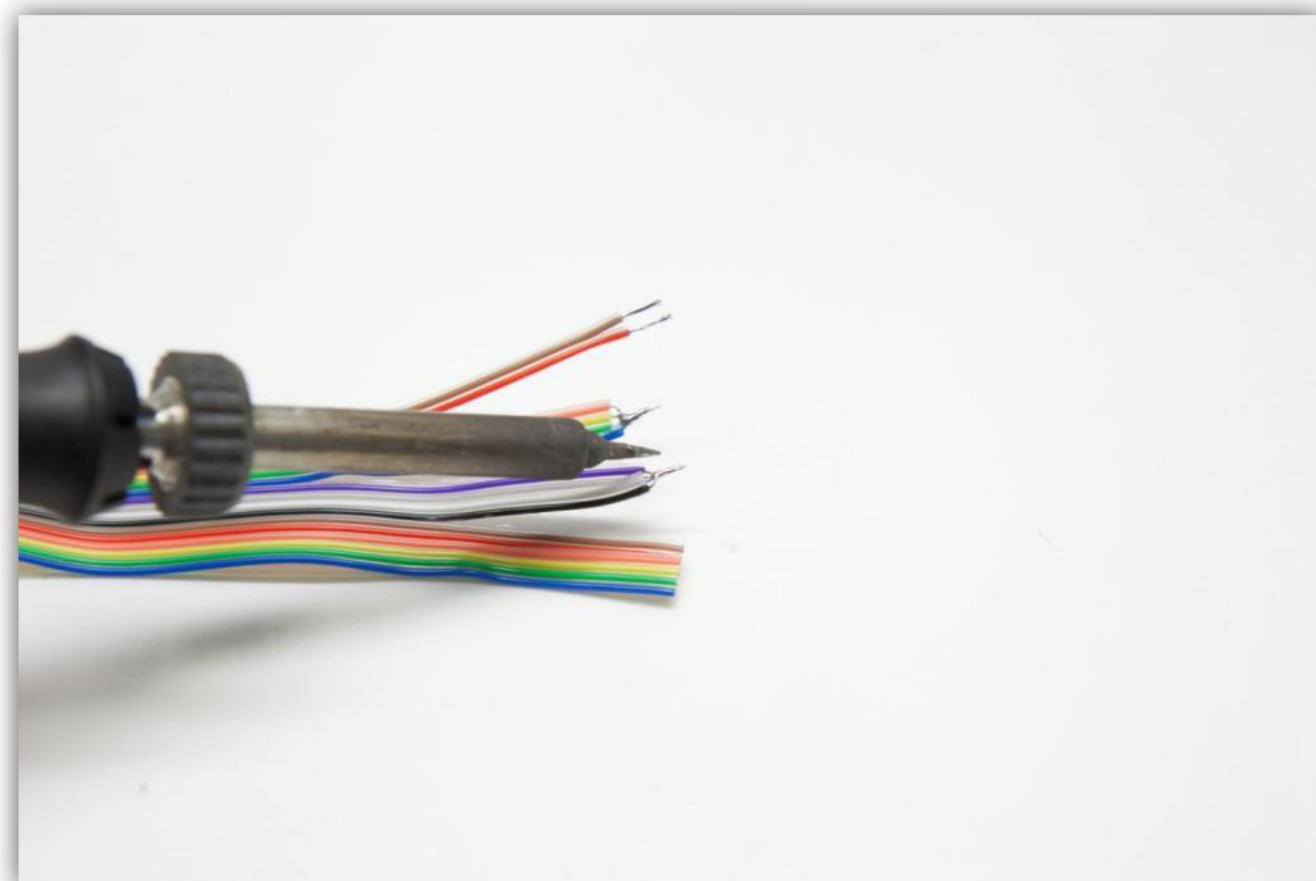
- Grupa 1: **Brązowy, Czerwony**
- Grupa 2: **pomarańczowy, żółty, zielony, niebieski**
- Grupa 3: **Fioletowy, Szary, Białý, Czarny**
- Grupa 4: **Brązowy, Czerwony, Pomarańczowy, Żółty, Zielony, Niebieski**



Zdejmij izolację i pokryj cyną końcówki kabli pierwszych trzech grup. **Upewnij się, że skręcisz przewody z grupy 2 i 3..**

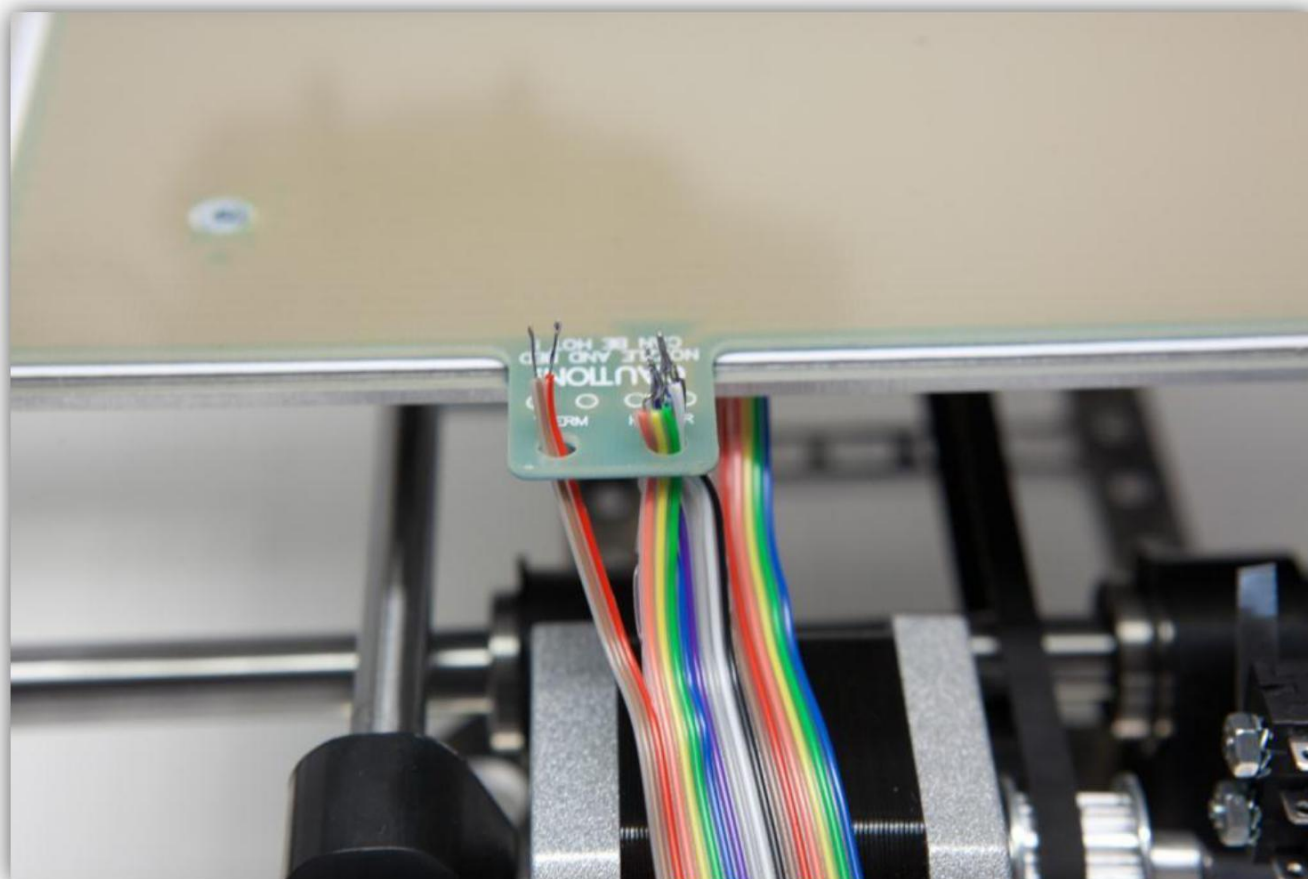


Skręć przewody z grupy 2 i 3 razem, zanim zaczniesz je lutować.



Prowadź przewody 1 cm przez otwory ogrzewanego łożka. **Grupa 1** powinna przejść przez otwór oznaczony THERM.

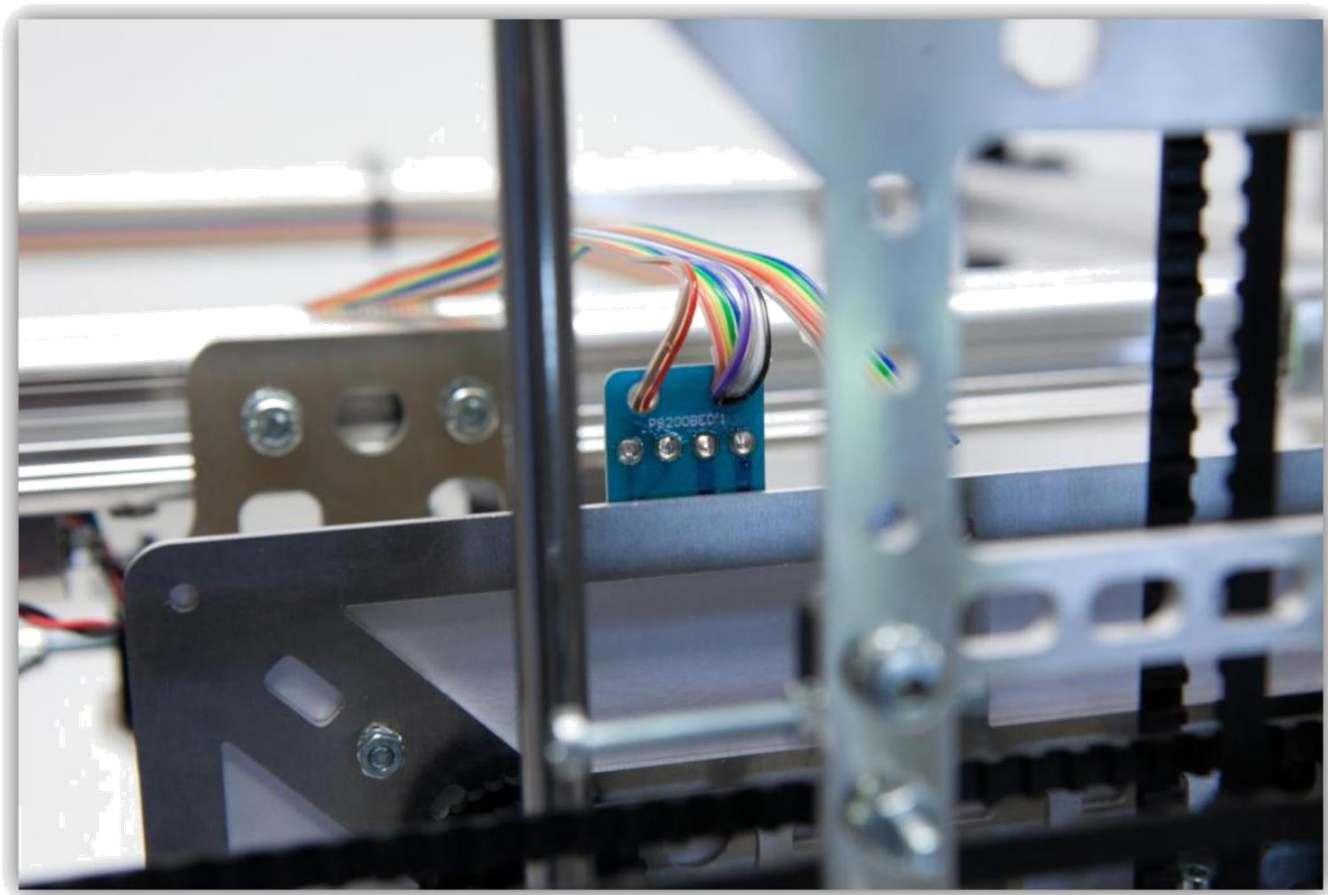
Grupy 2 i 3 powinny przejść przez otwór oznaczony HEATER.



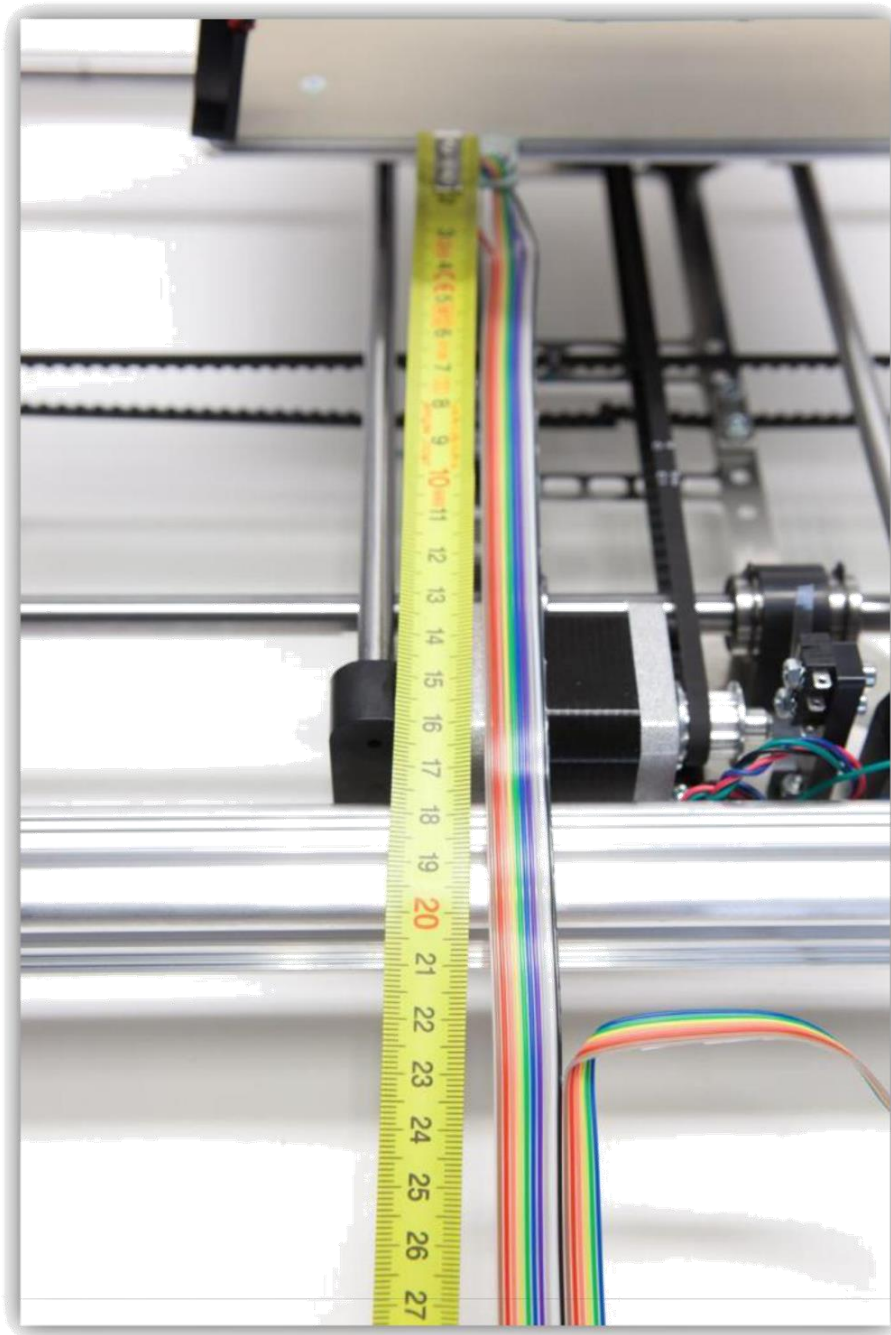
Teraz włóż pokryte cyną kawałki drutów w małe otwory, przewody z **Grupy 1** wchodzą w otwory odpowiadające THERM (nie spolaryzowane), a przewody z **Grupy 2 i 3** wchodzą do otworów odpowiadających HEATER (nie spolaryzowane).



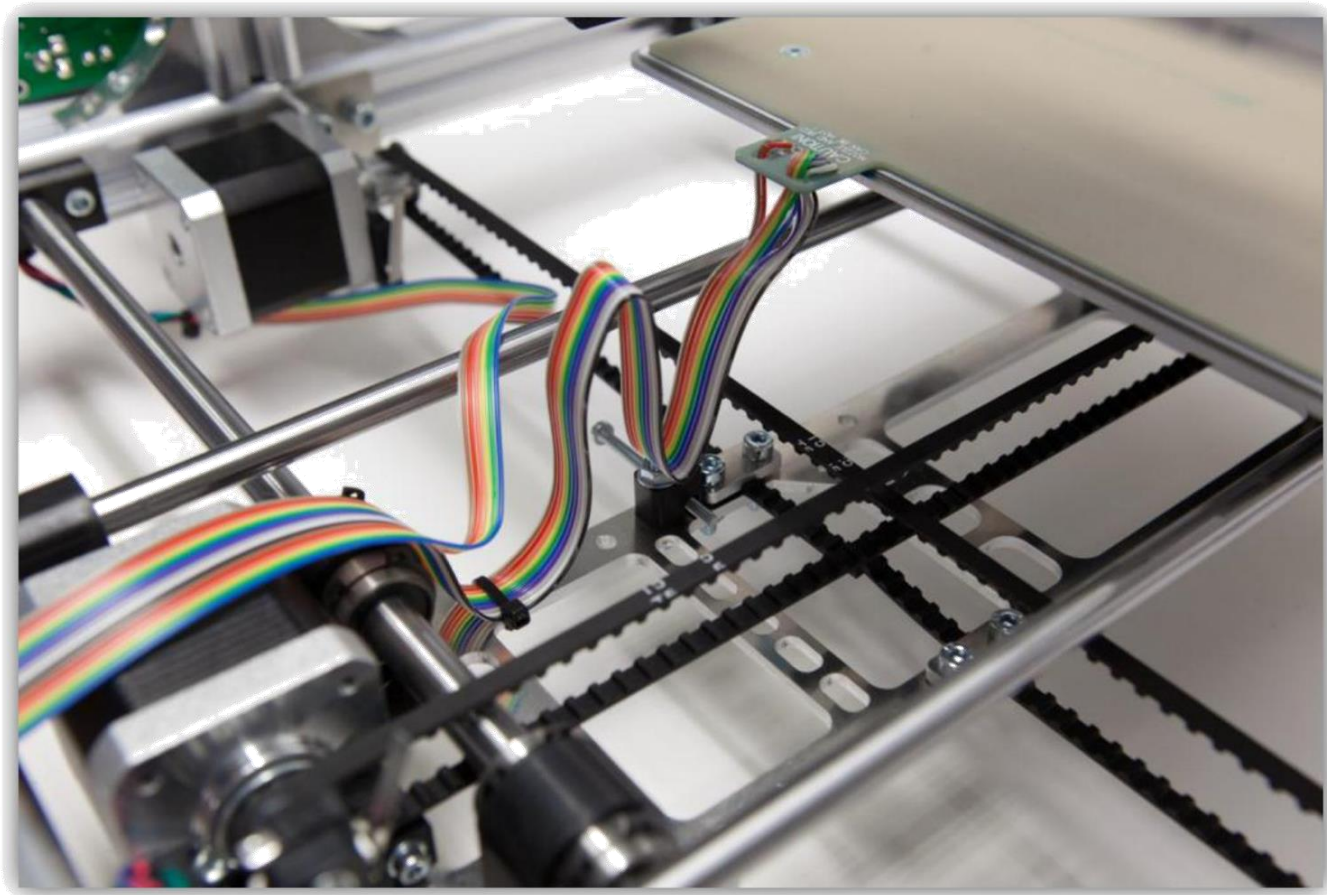
Przylutuj koniec kabli do spodu płyty. **Podczas lutowania tych punktów należy zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić elementów drukarki gorącą lutownicą.**



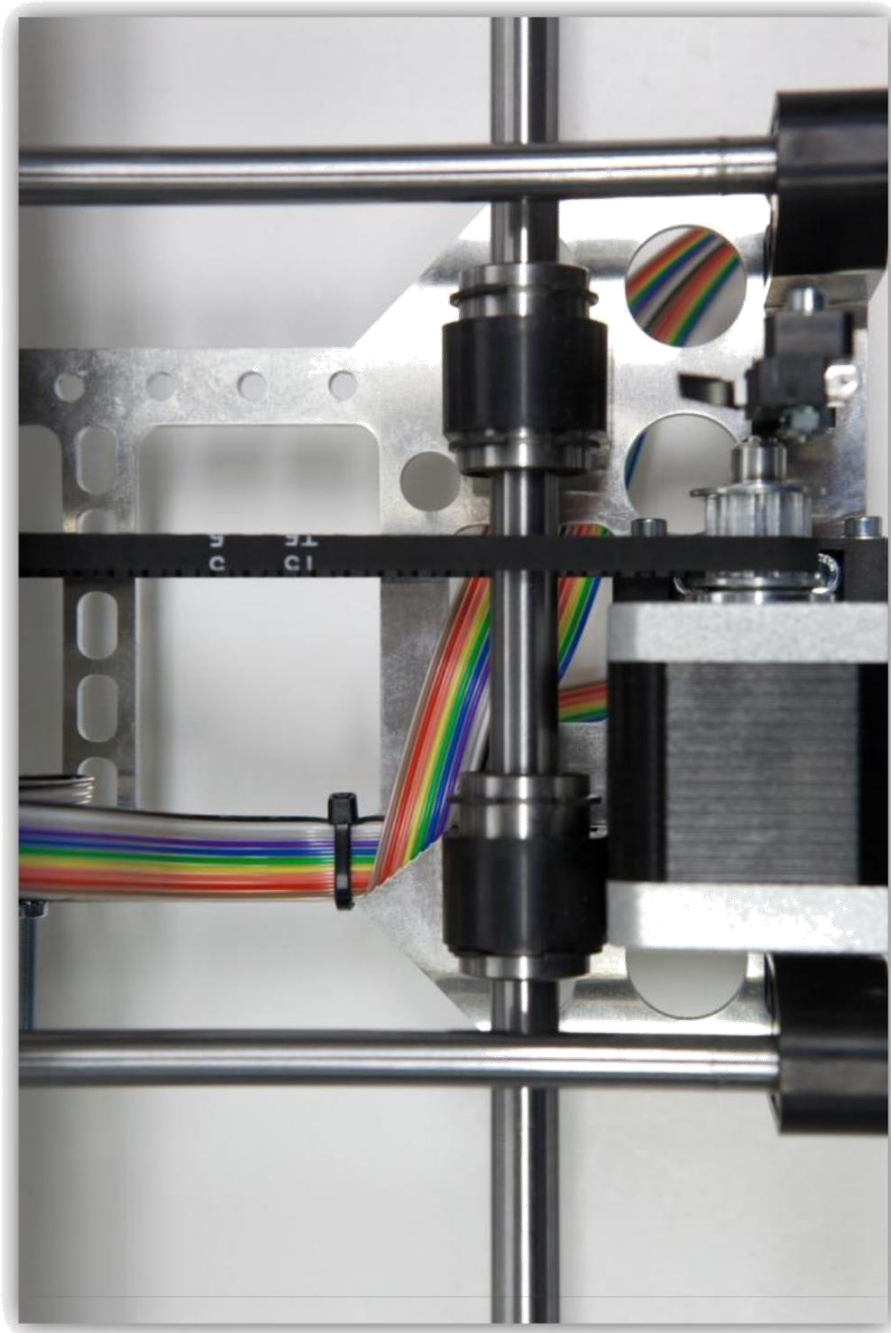
Odłącz grupę 4 na długości 23 cm (9,06 ") od przewodów połączonych teraz z płytą podgrzewaną PCB..



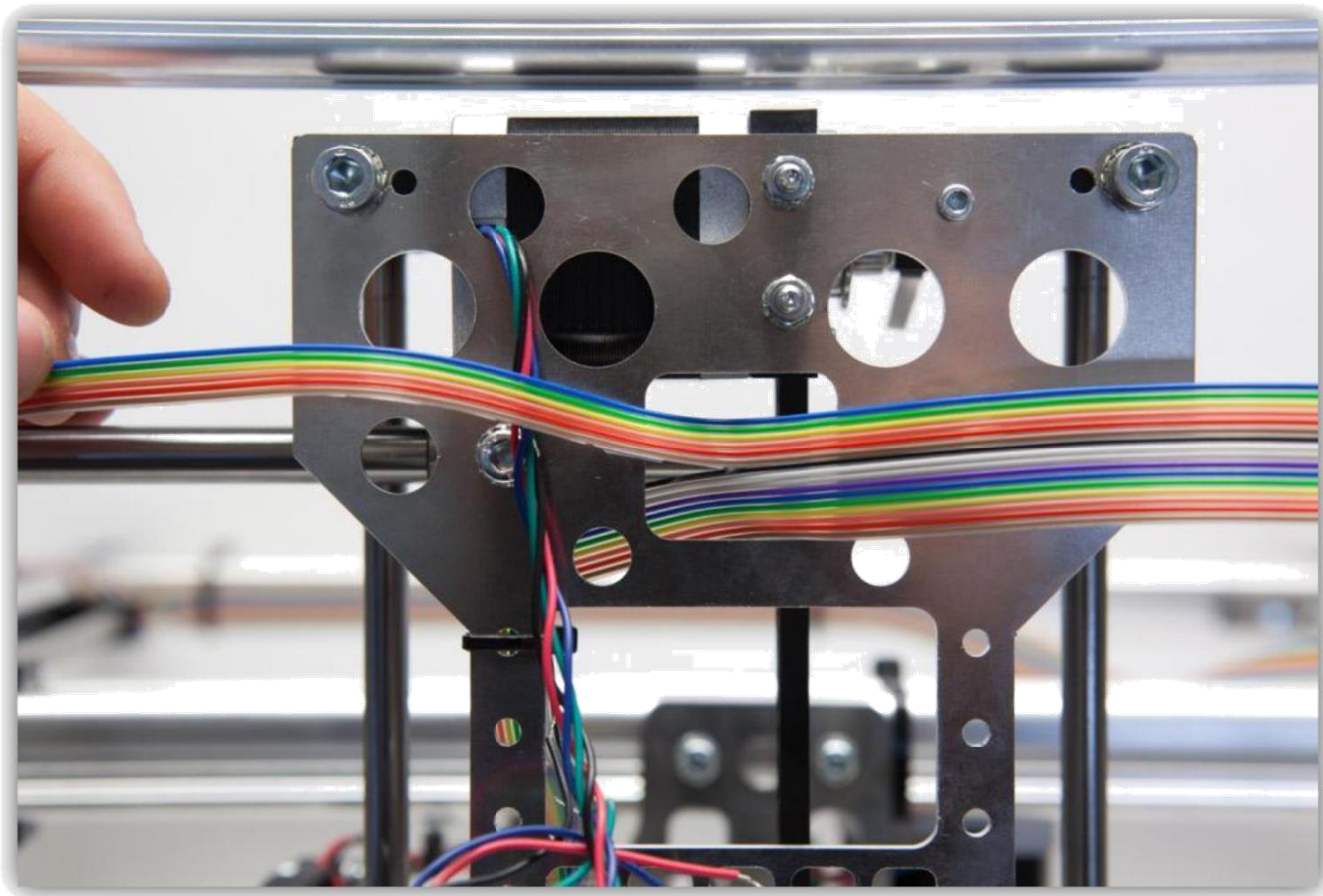
Użyj małej opaski kablowej do mocowania przewodów z **grupy 1, 2 i 3**. Upewnij się, że łożo może poruszać się w pełnym zakresie bez zahaczenia o kabel lub rozciągania. Dobrą praktyką jest zrobić kilka zagięć tak, jak to pokazano na rysunku, tak, aby kable odpowiednio się wyginały podczas poruszania.



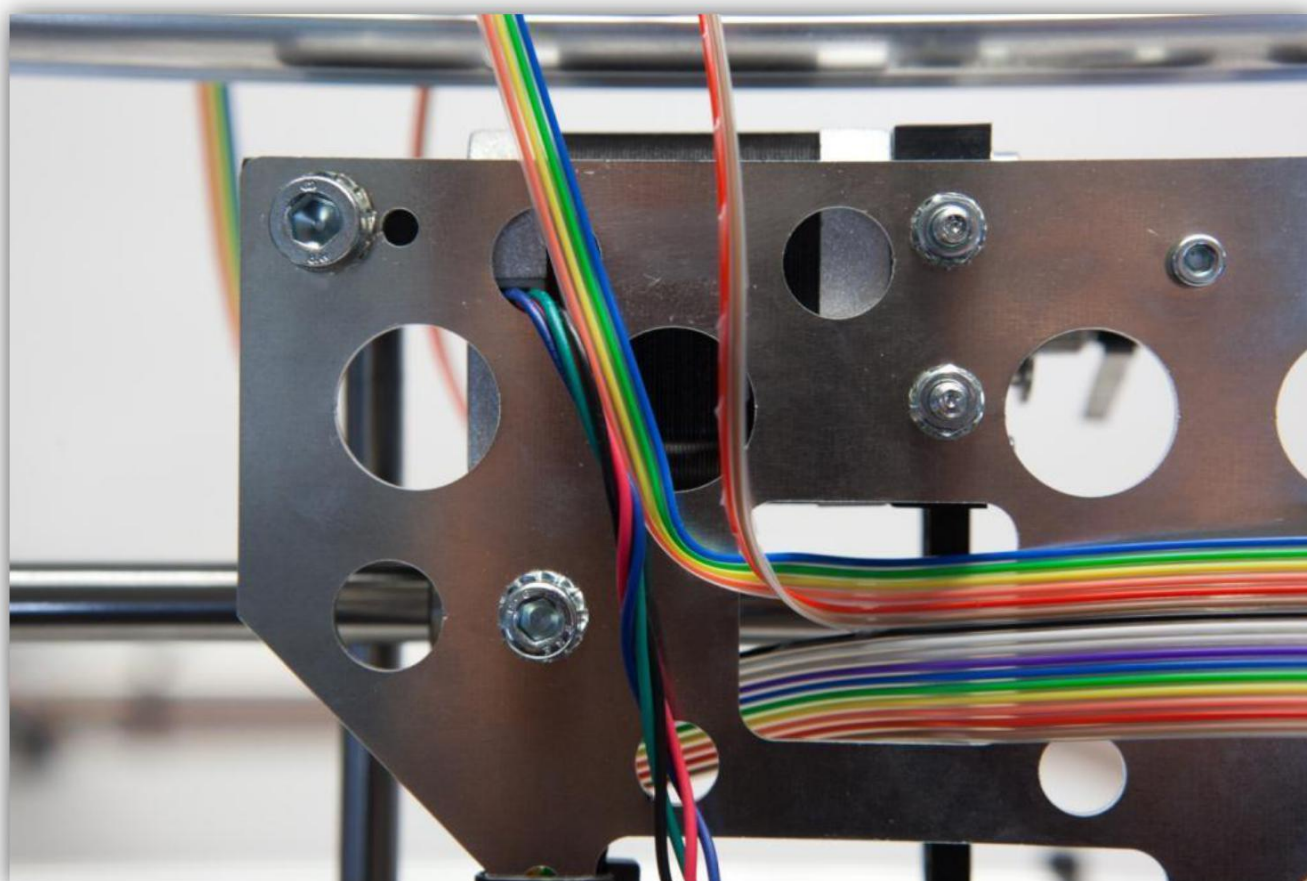
Złóż kabel zgodnie z rysunkiem poniżej. Przetnij przewód przez otwór.



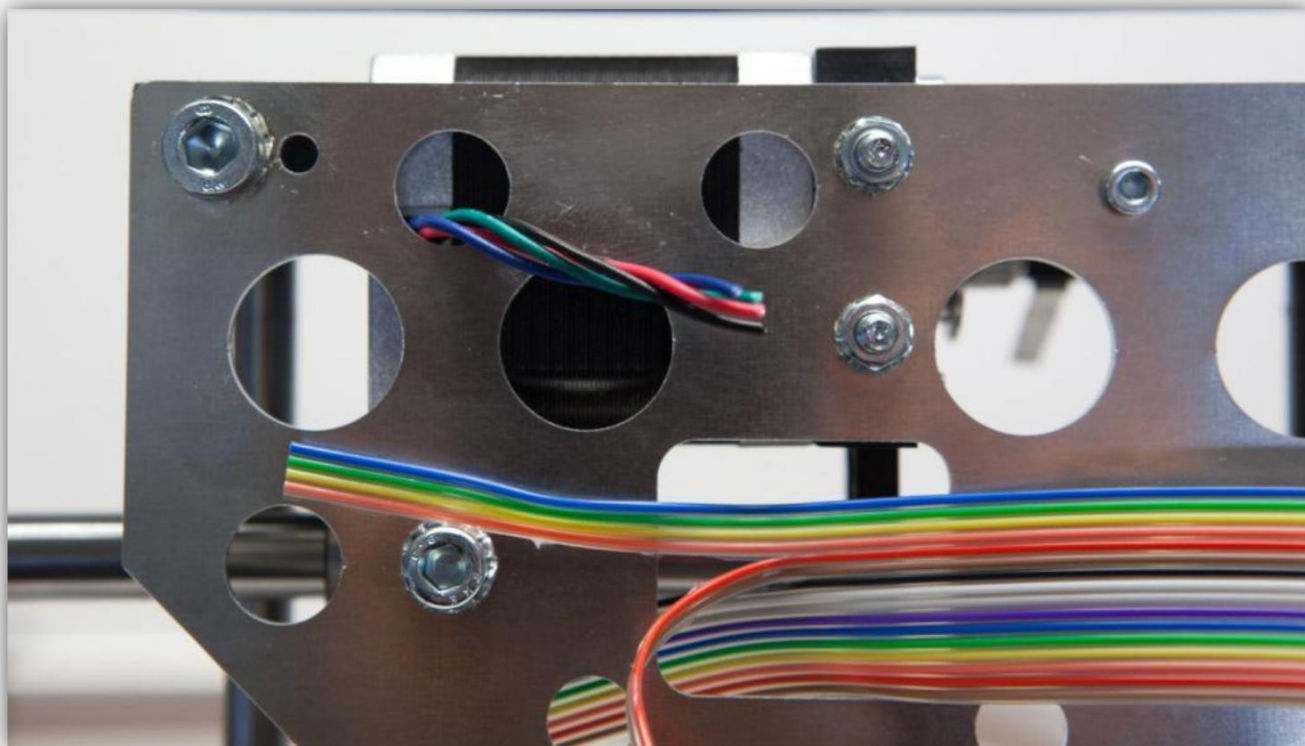
Zauważ, gdzie kabel się rozdziela.



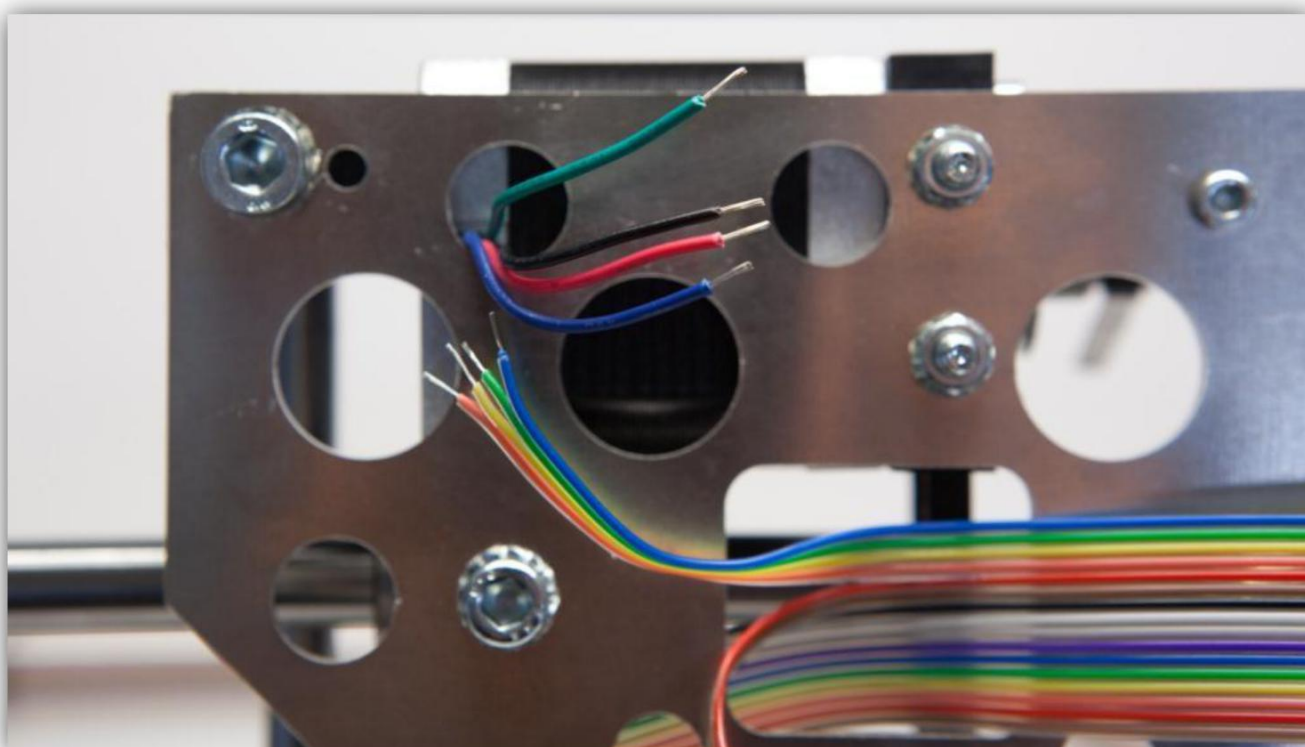
Podziel przewody, jak pokazano na rysunku. Powinieneś mieć grupę z następującymi przewodami: **Niebieski, Zielony, Żółty, Pomarańczowy** i grupa z następującymi: **Czerwony, Brązowy**.

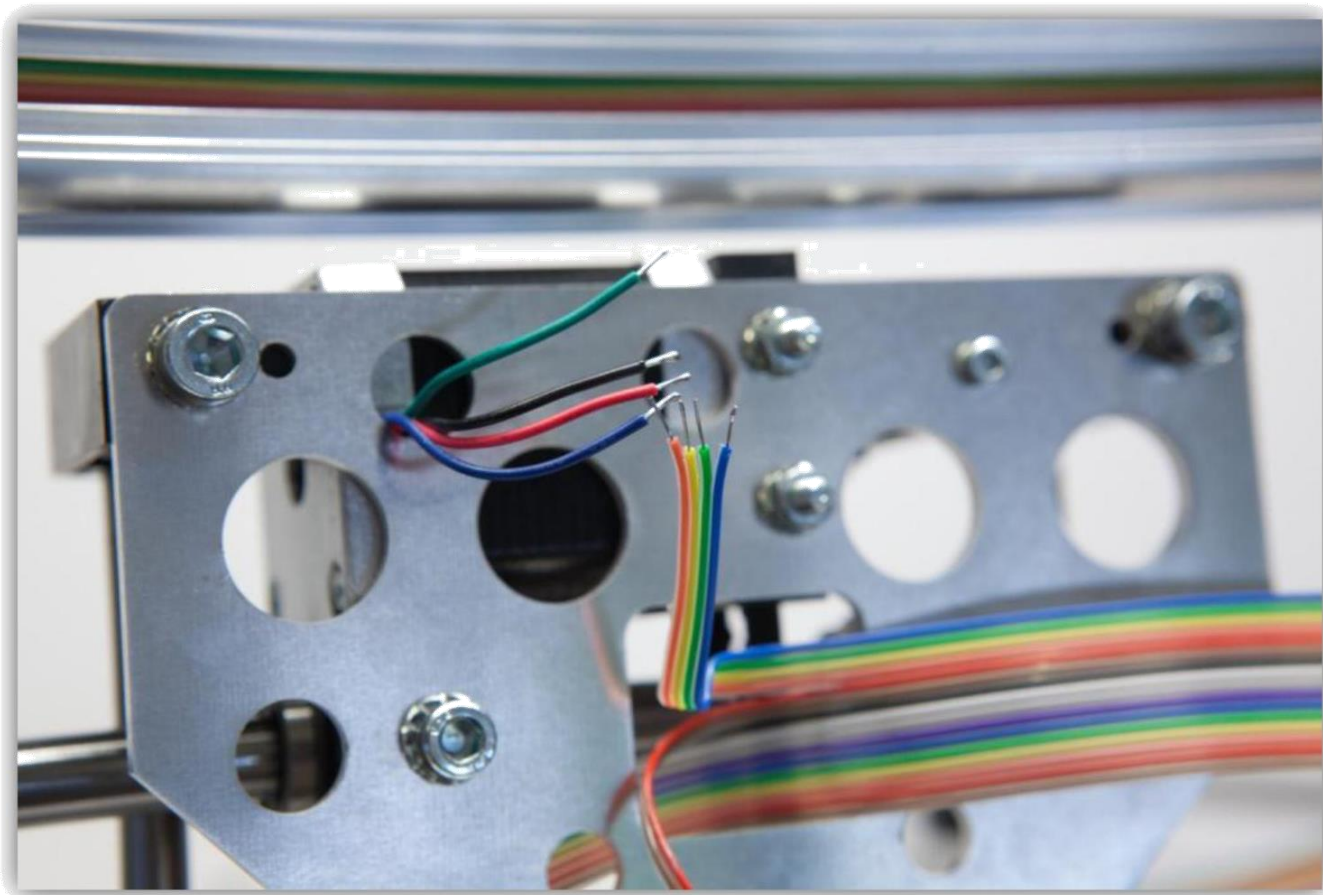


Oderwij grupę z następującymi przewodami: **niebieskim, zielonym, żółtym, pomarańczowym** i przewody silnika, aby mogły się połączyć. Spójrz na poniższe zdjęcie, aby uzyskać wskazówki.

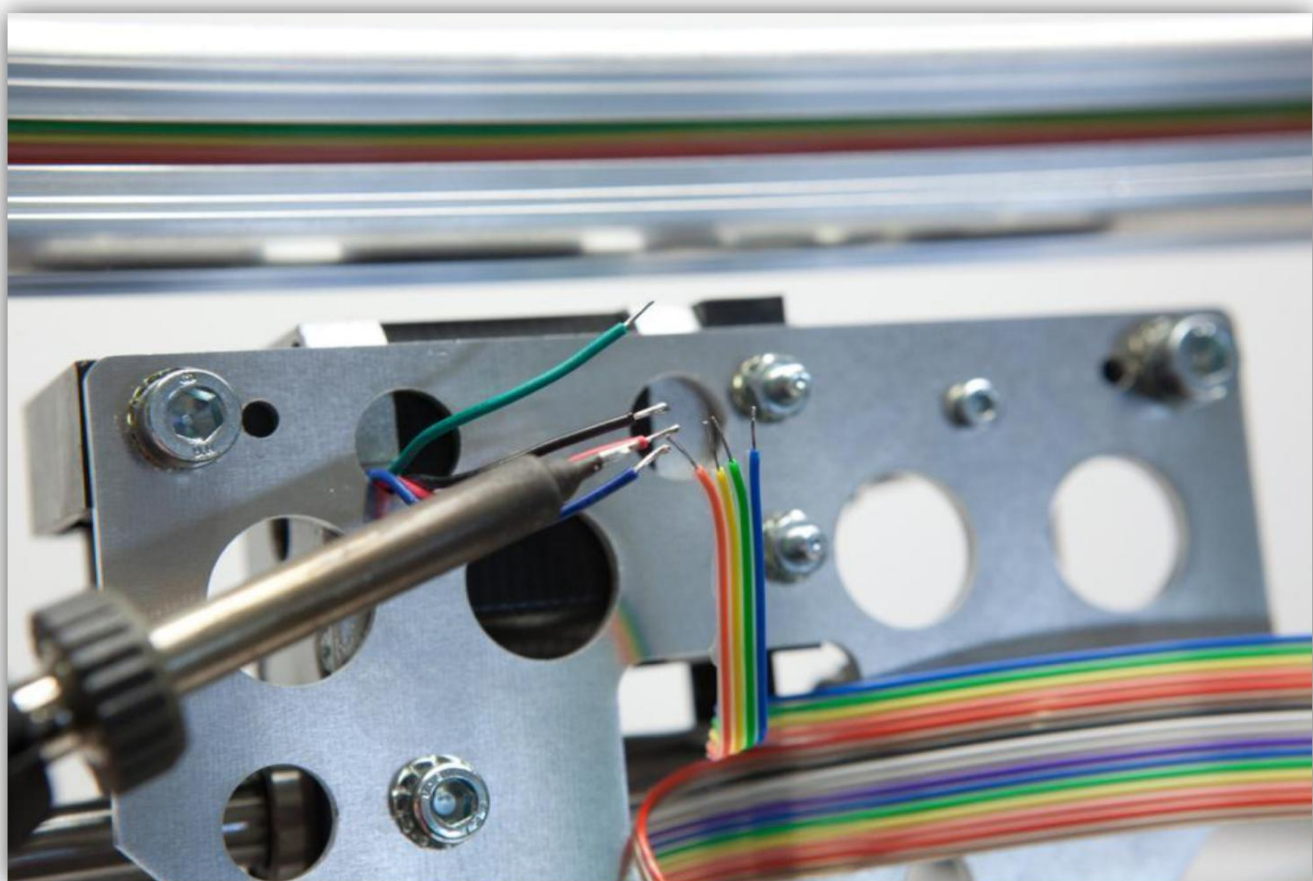


Zdejmij 5 mm (0.2 ") izolacji przewodów, jak pokazano na poniższych zdjęciach.





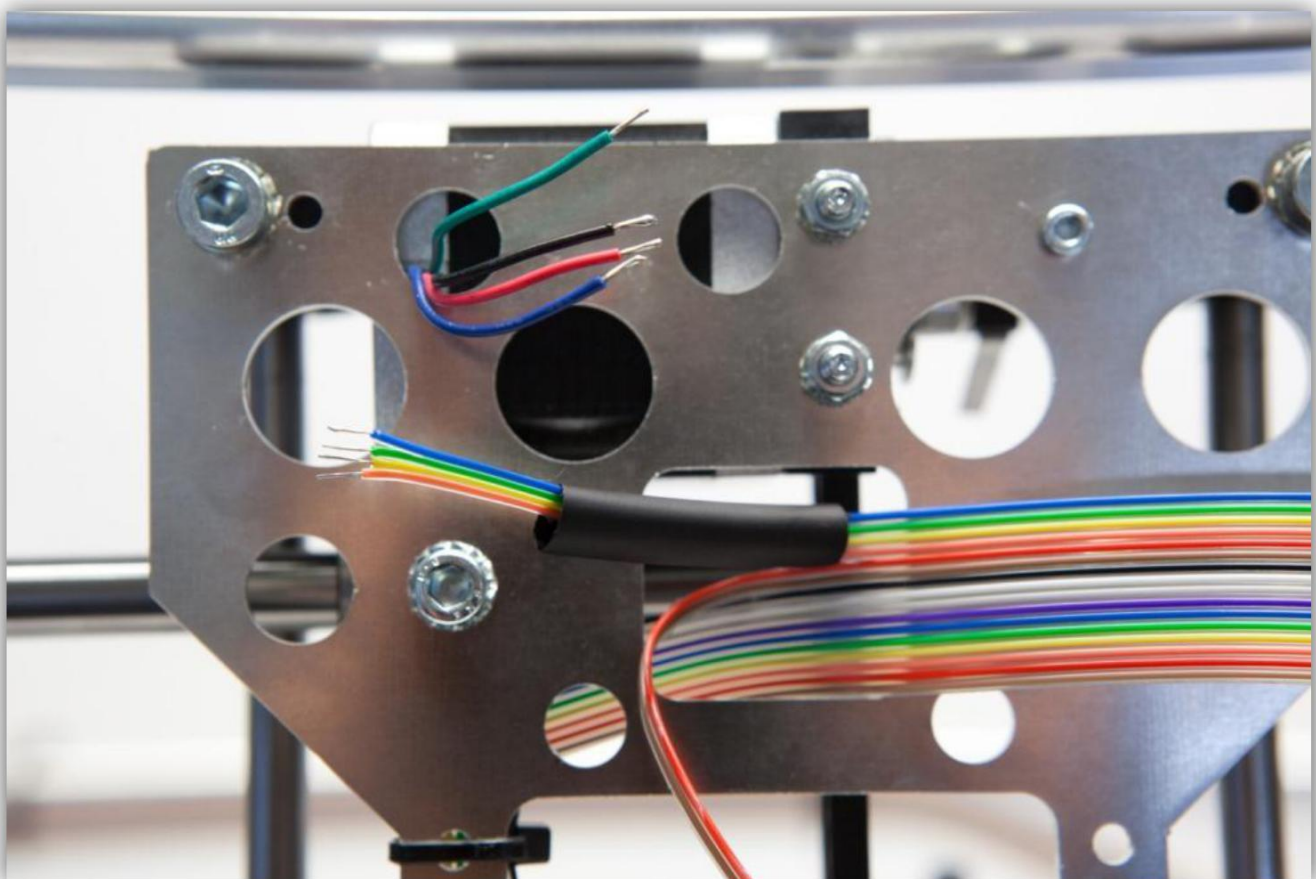
Pokryj przewody cyną.



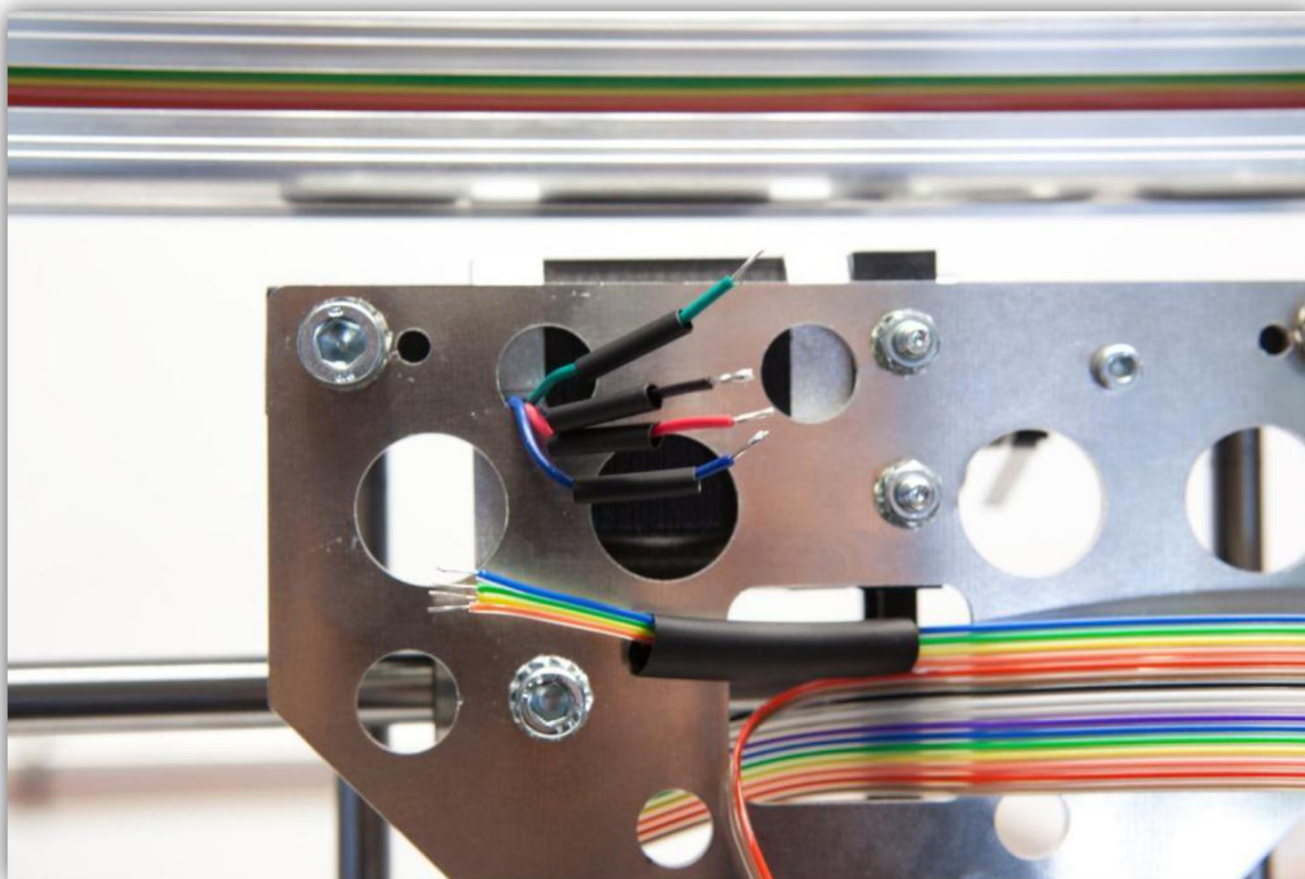
Wytnij 4 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm i dużą dużą część tubki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57 "). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Przesuń największy fragment rury termokurczliwej na 4 przewody z płaskiego kabla.



Przesuń 4 małe kawałki rury termokurczliwej na 4 przewody silnika.



Przylutuj 4 przewody od silnika do 4 przewodów płaskiego kabla. **Uważaj na kolory.**

Kabel płaski -> **Kabel silnika**

Niebieski -> **Niebieski**

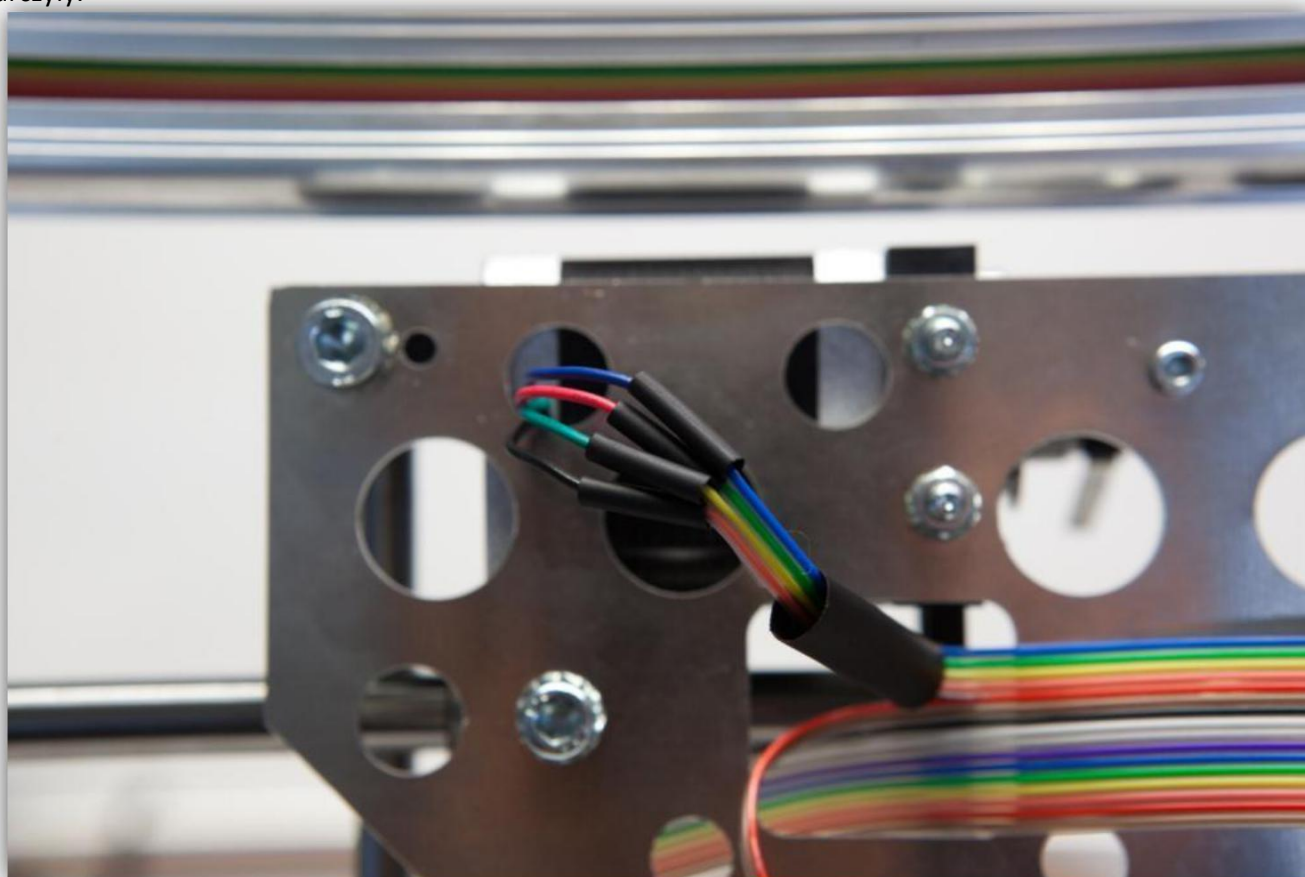
Zielony -> **Czerwony**

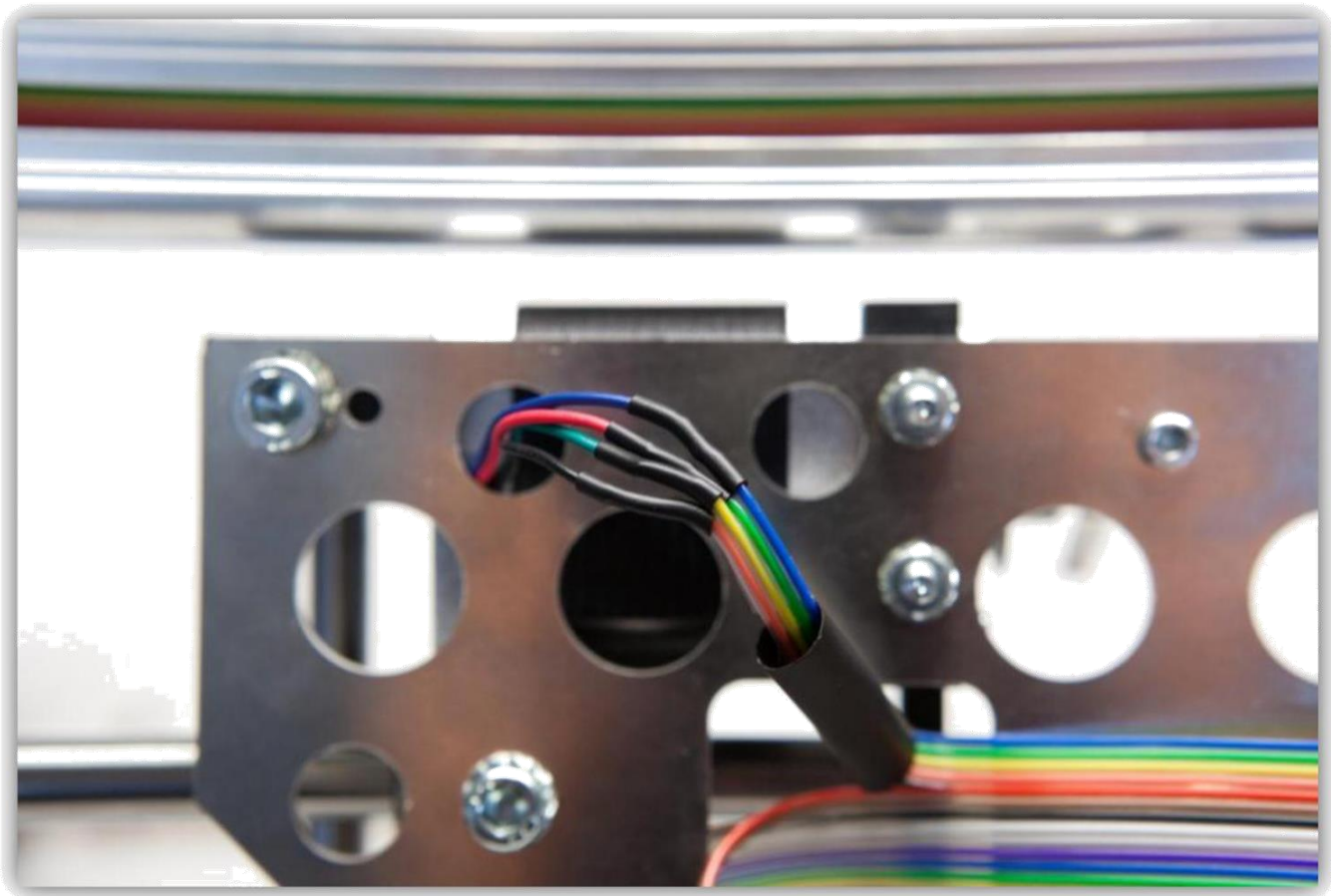
Żółty -> **Zielony**

Pomarańczowy -> **Czarny**

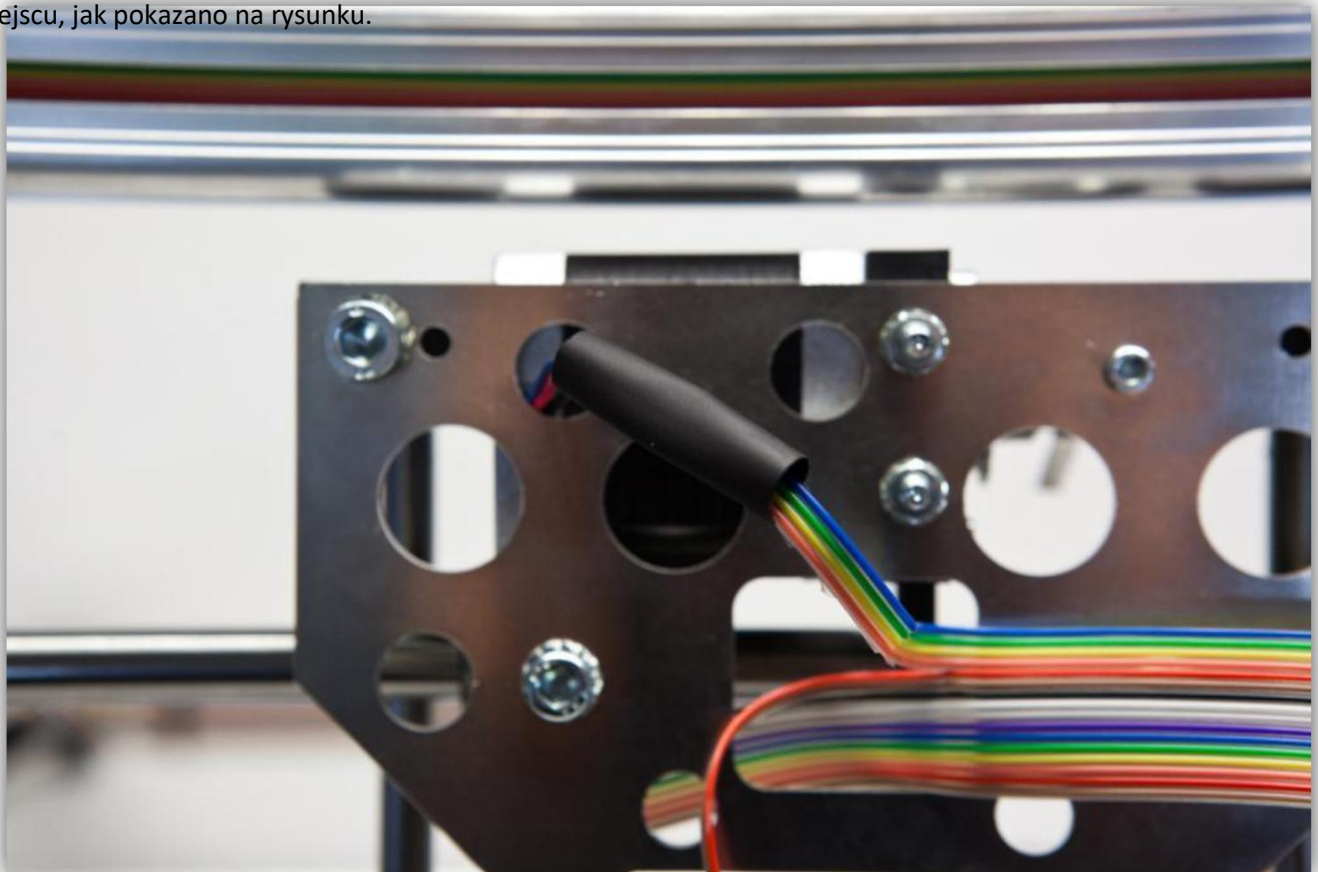


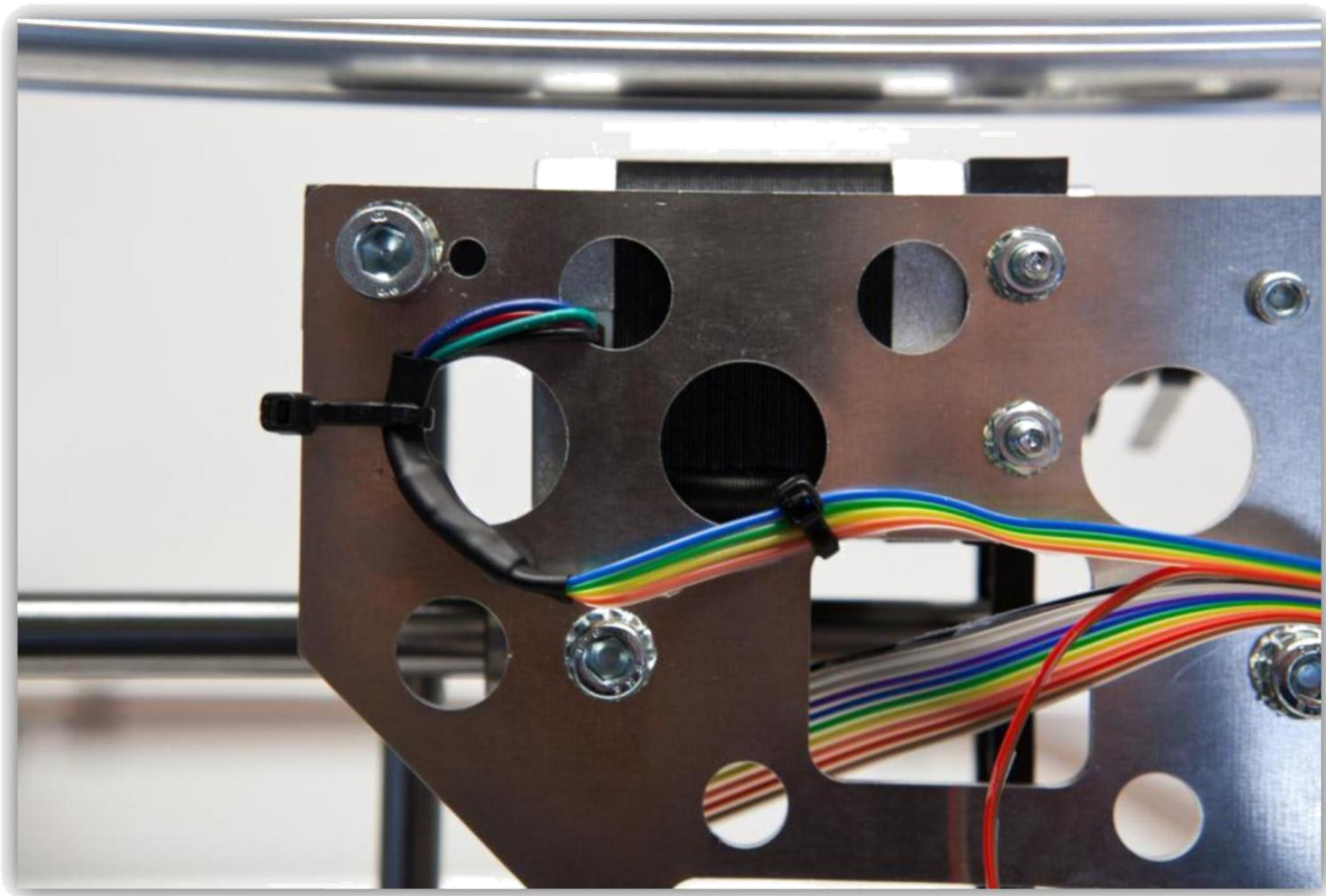
Przesuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.



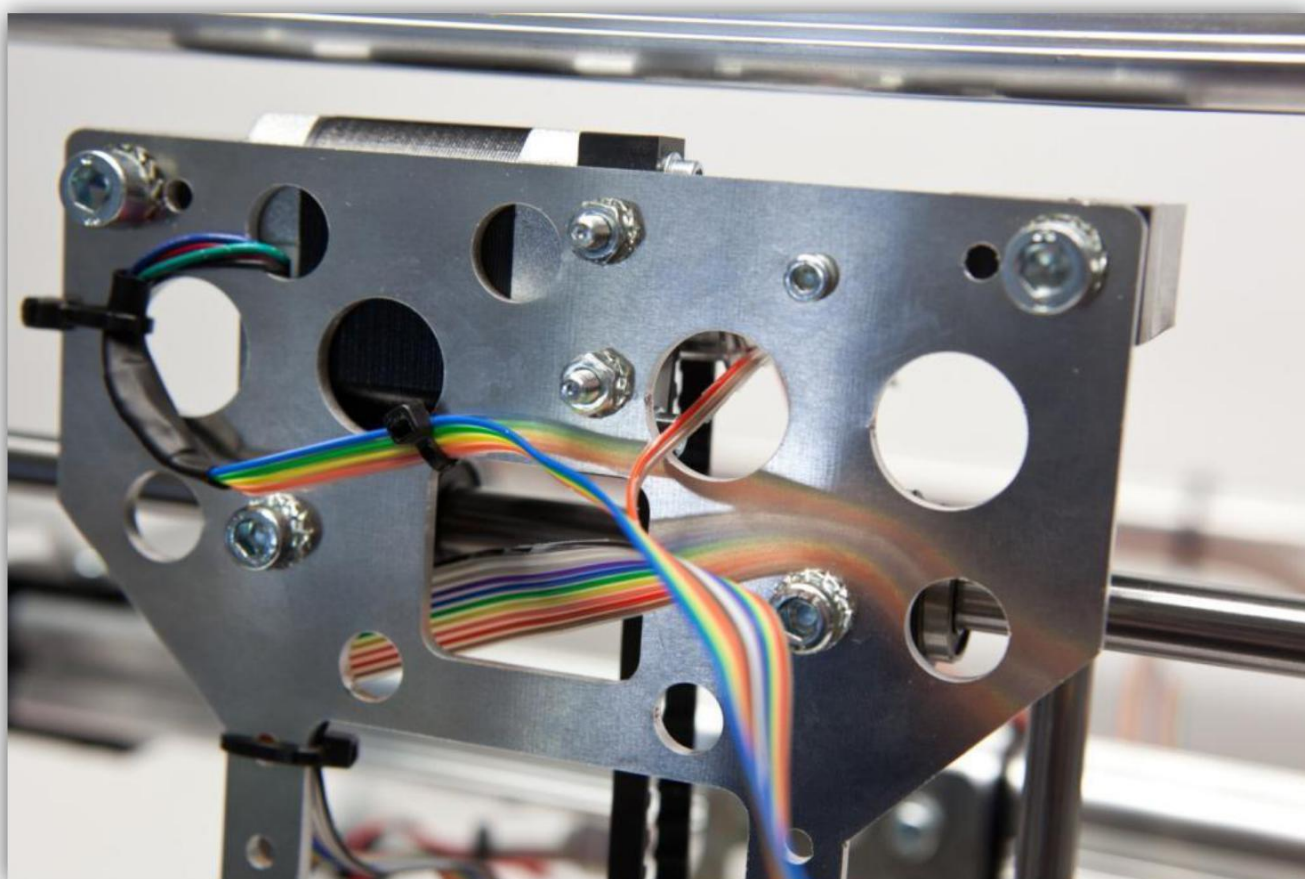


Teraz przesunij duży kawałek rury termokurczliwej na 4 małe kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 4 skurczone termicznie połączenia. Następnie użyj małej opaski kablowej, aby utrzymać przewody w miejscu, jak pokazano na rysunku.

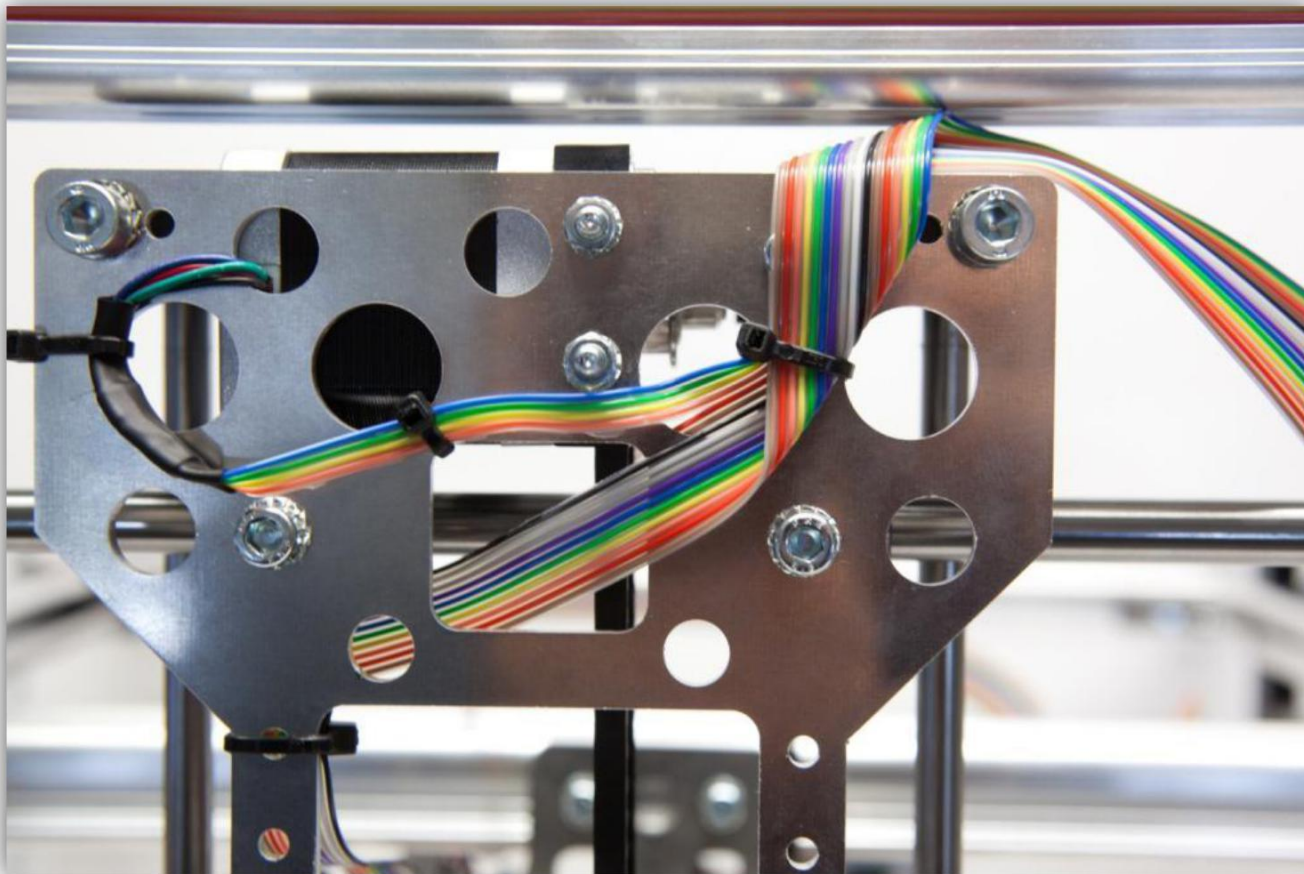




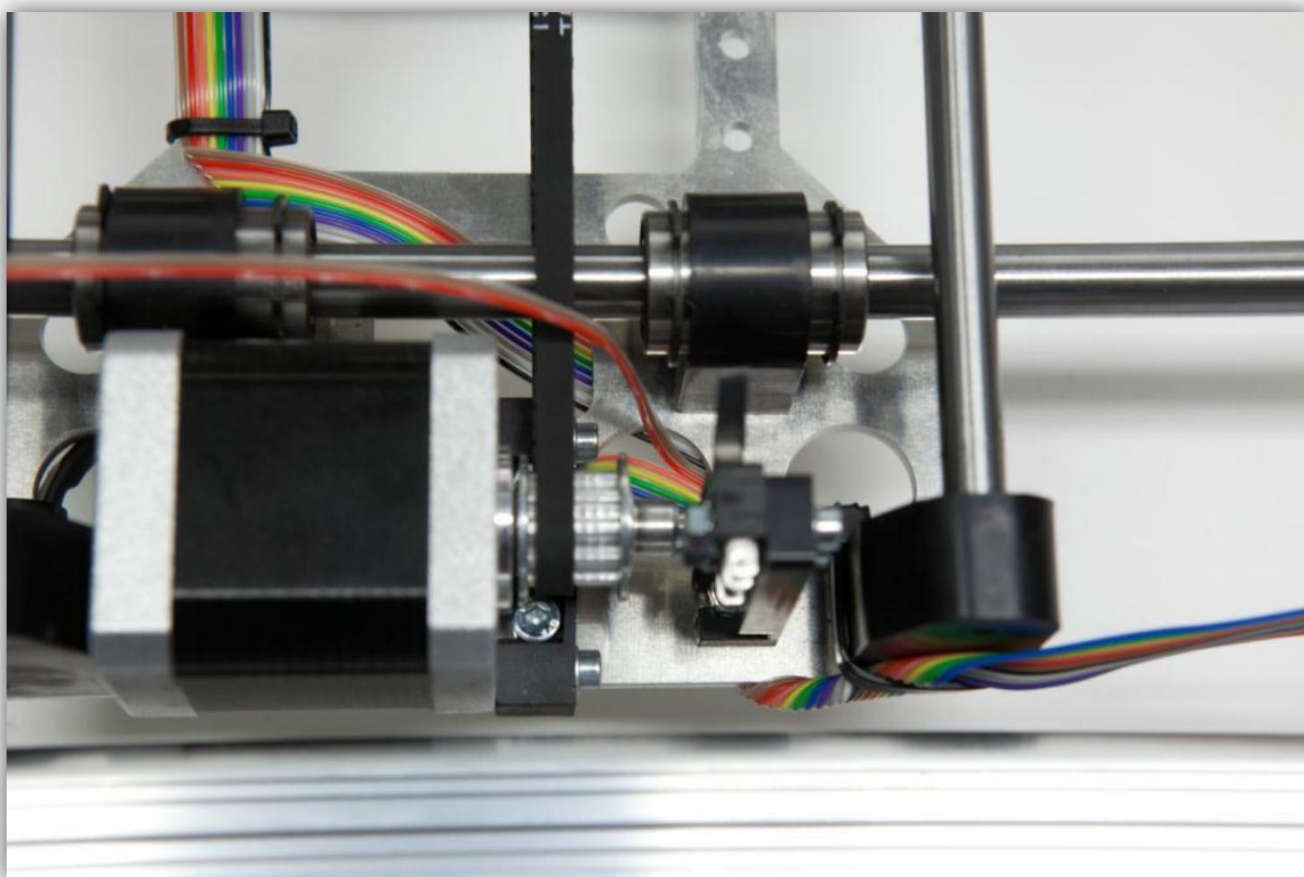
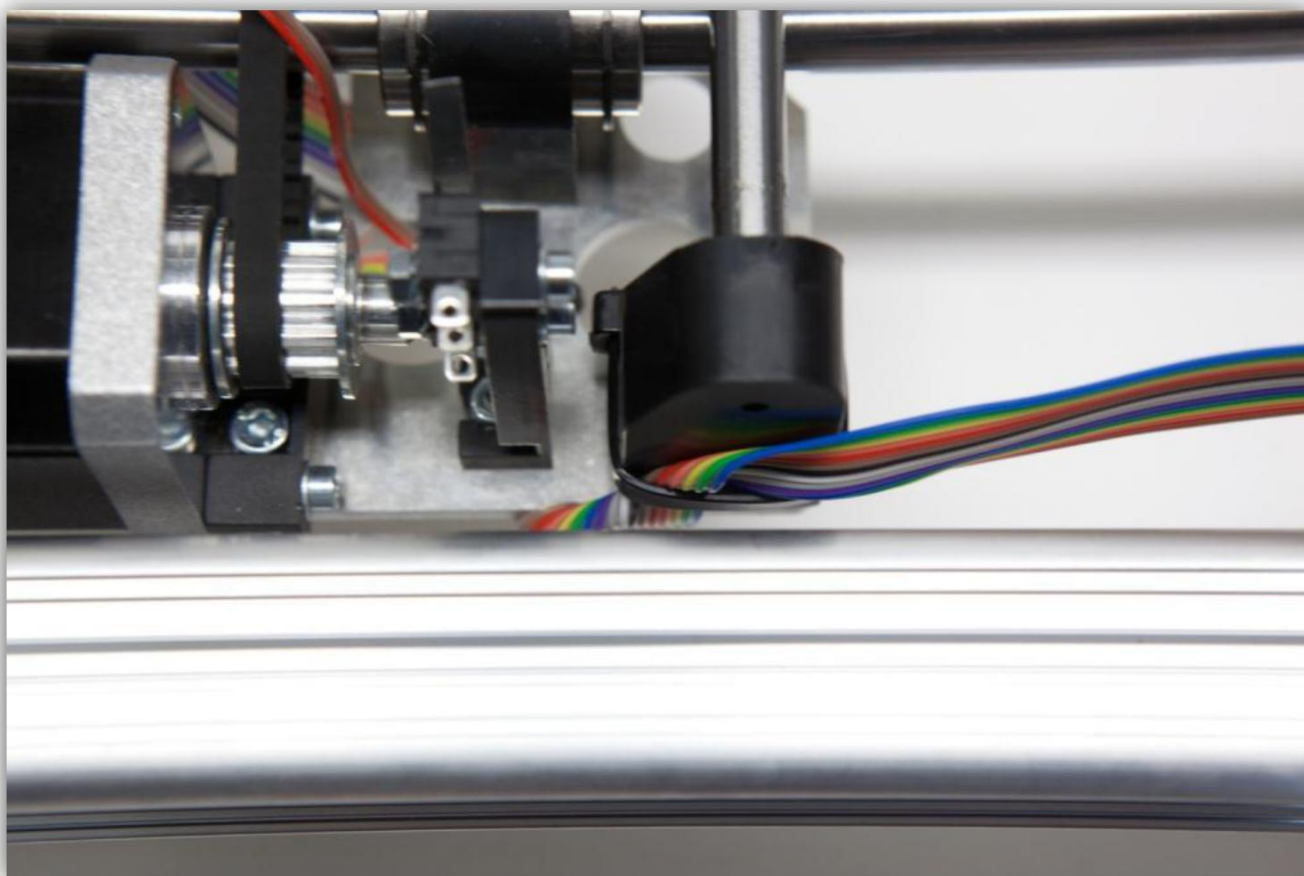
Przesuń **czerwony i brązowy** przewód przez otwór, jak pokazano na rysunku poniżej.



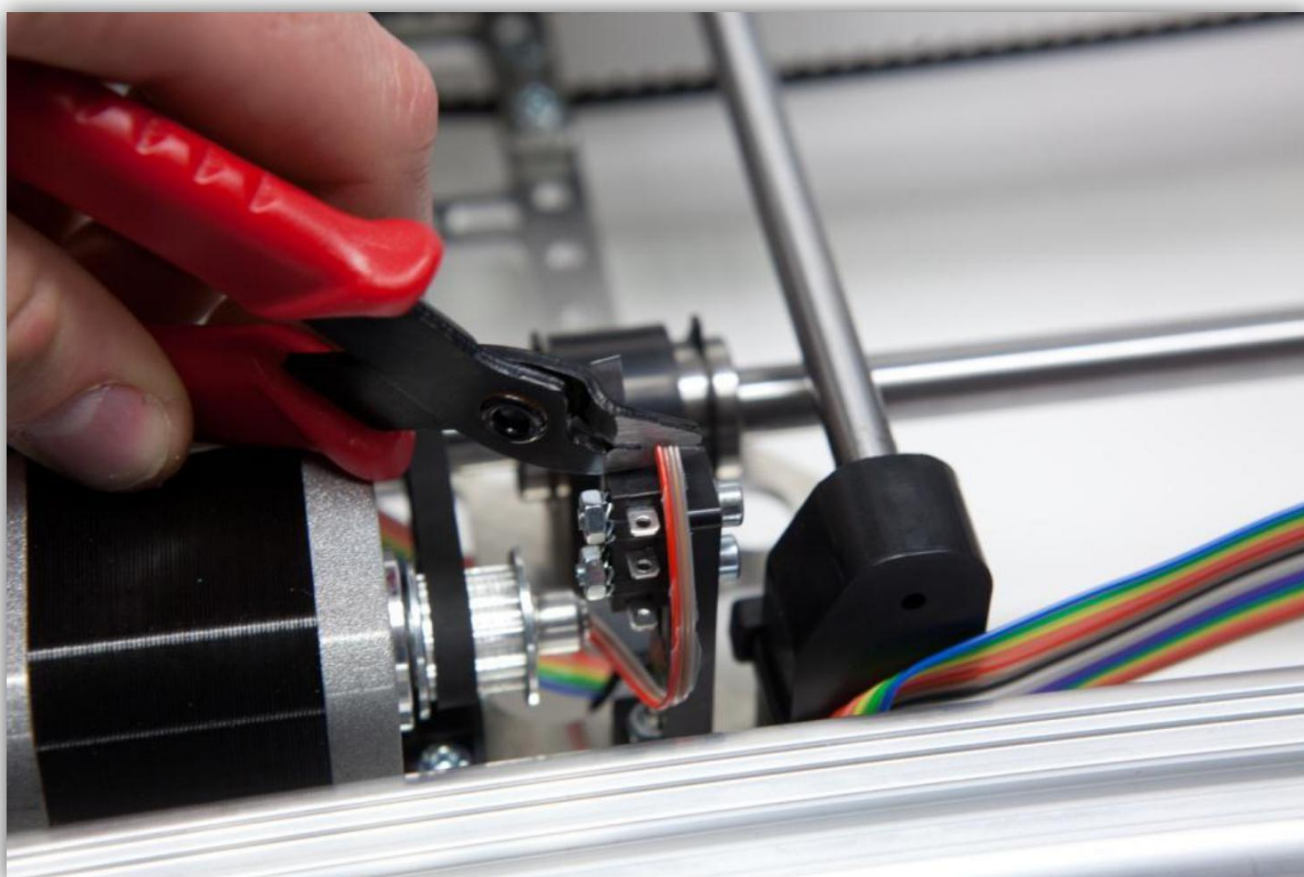
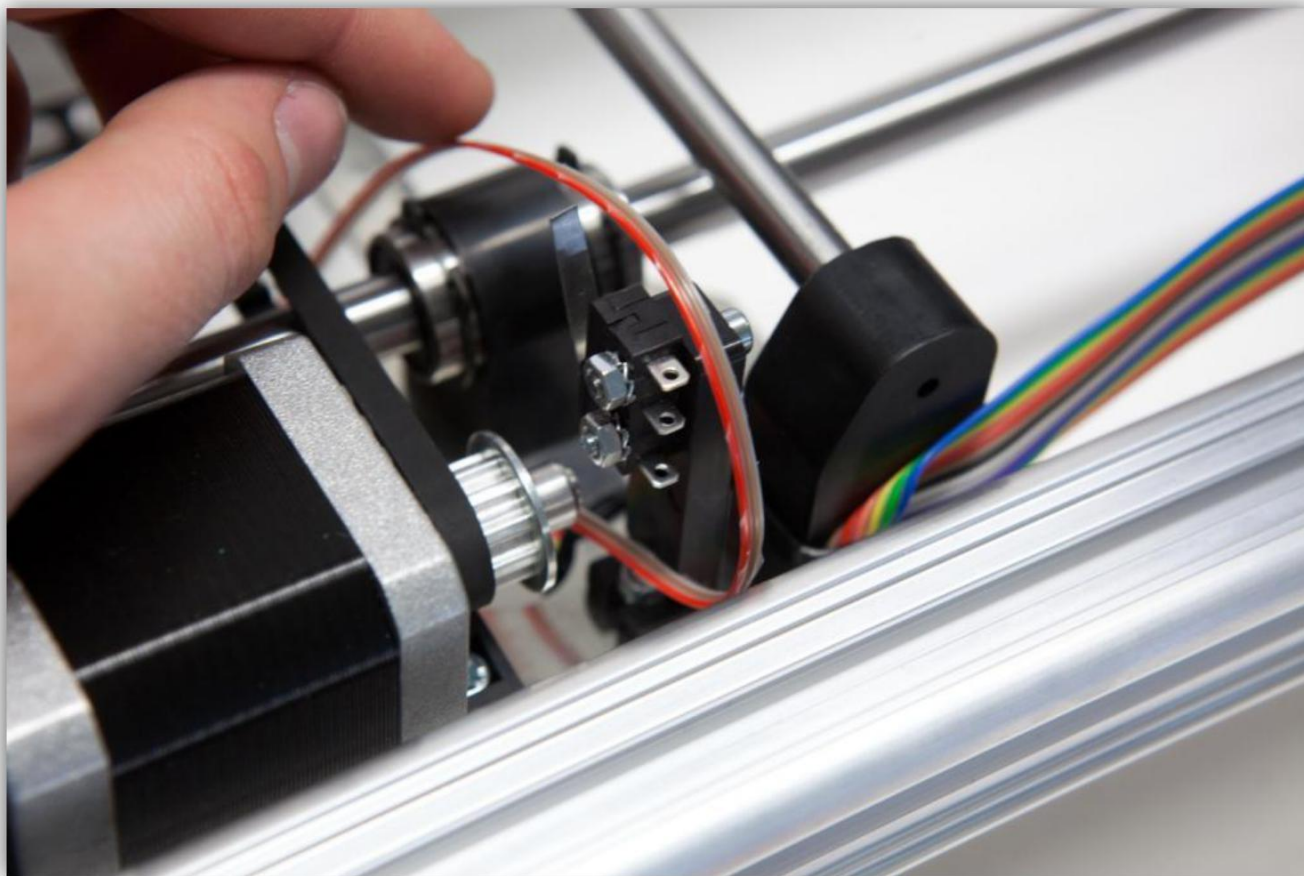
Złóż kabel zgodnie z poniższymi rysunkami i zabezpiecz je opaskami kablowymi.



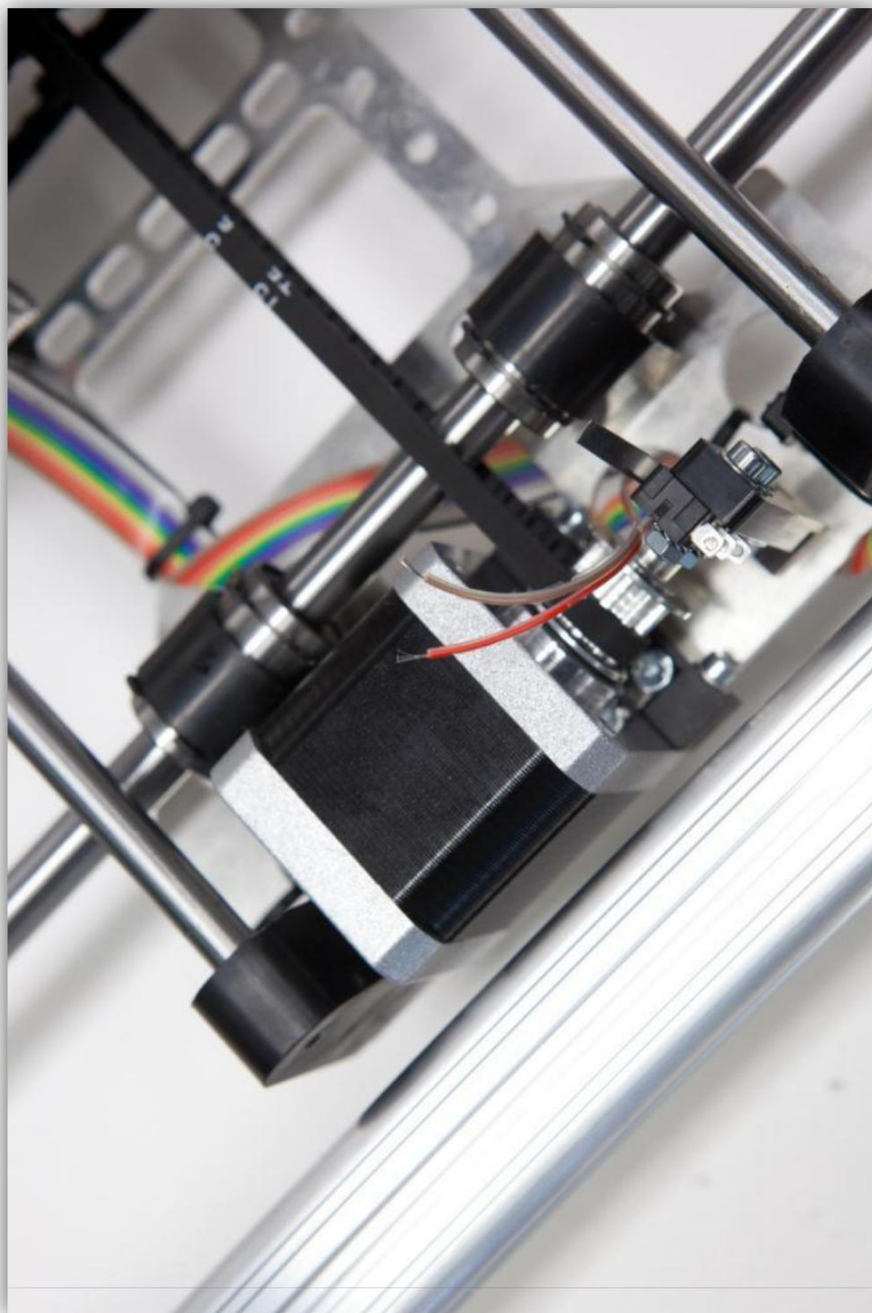
Zamocuj solidnie kabel, aby był równoległy do ramy.

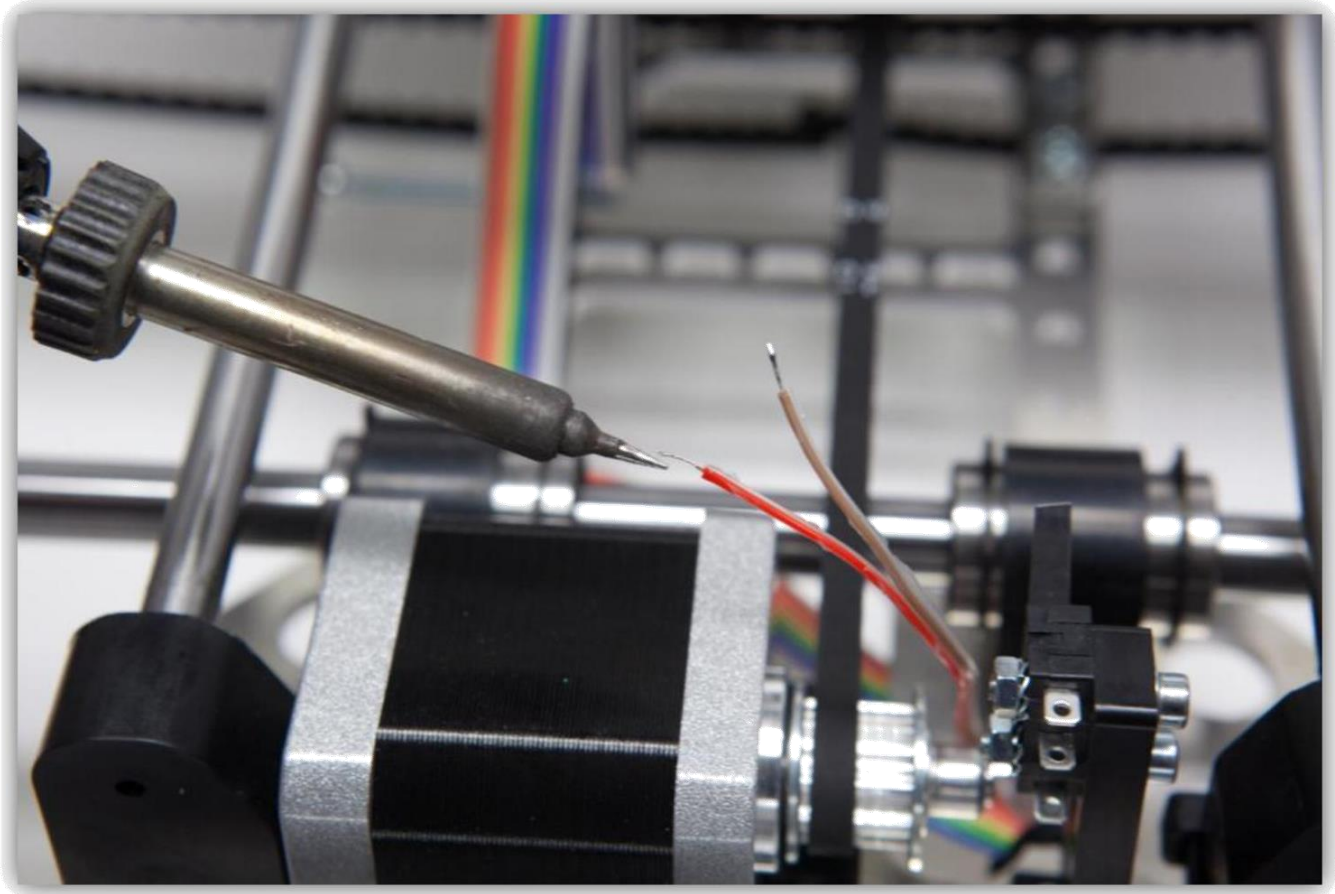


Przetnij **czerwony** i **brązowy** przewód, jak pokazano na poniższych zdjęciach.



Zdejmij izolację na długości 5 mm (0.2 ") i pokryj końcówki cyną .

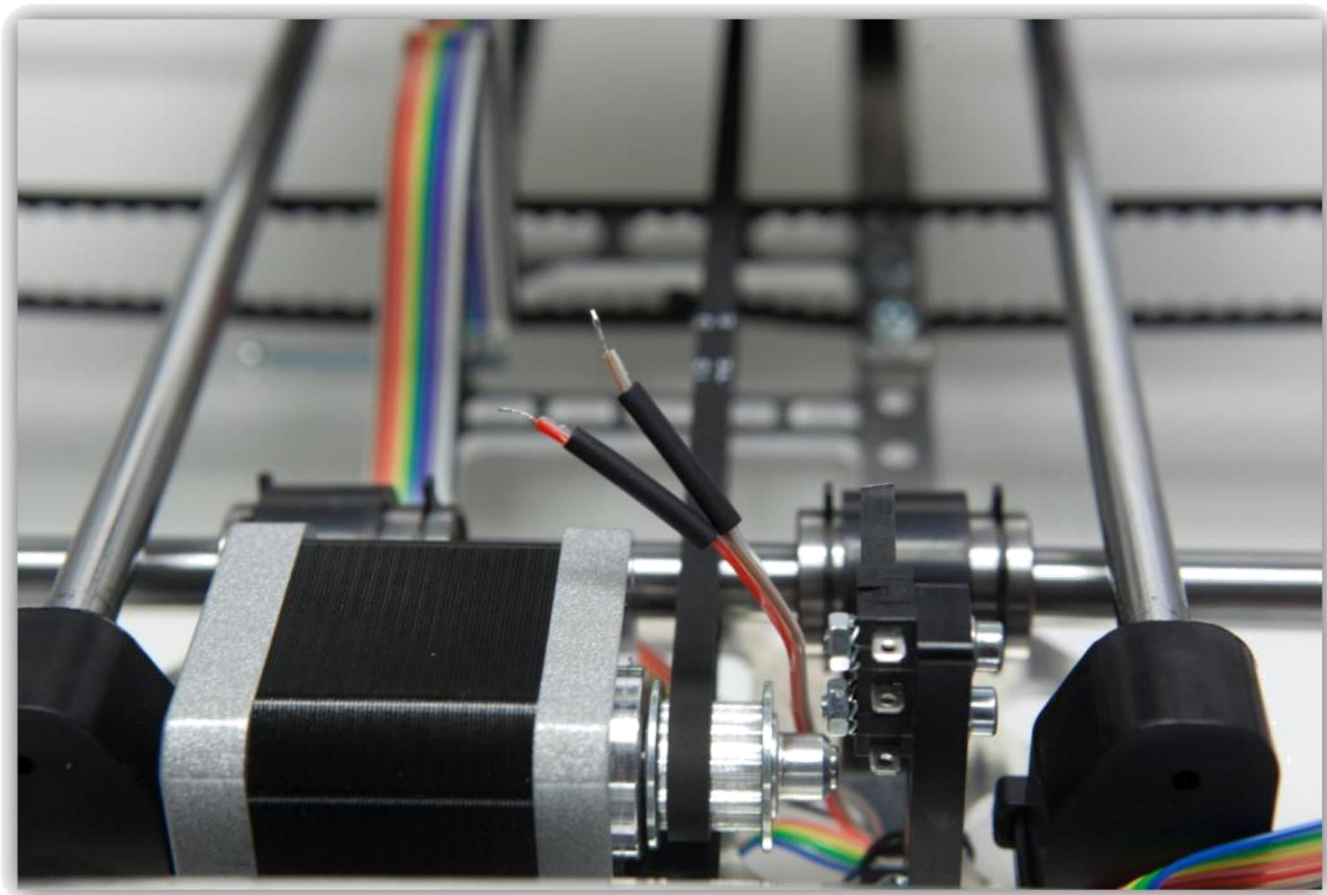




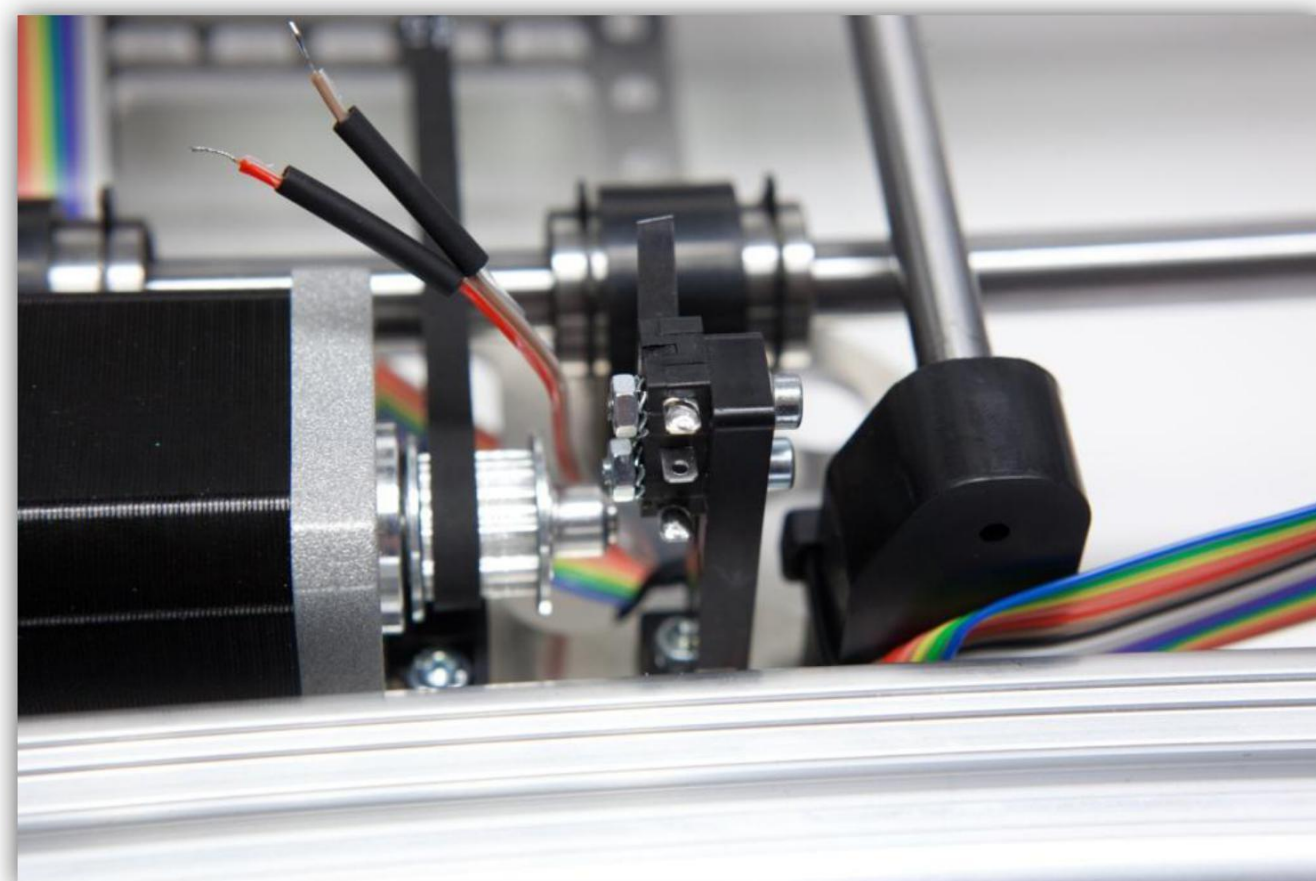
Wytnij 4 kawałki średniej wielkości najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ").



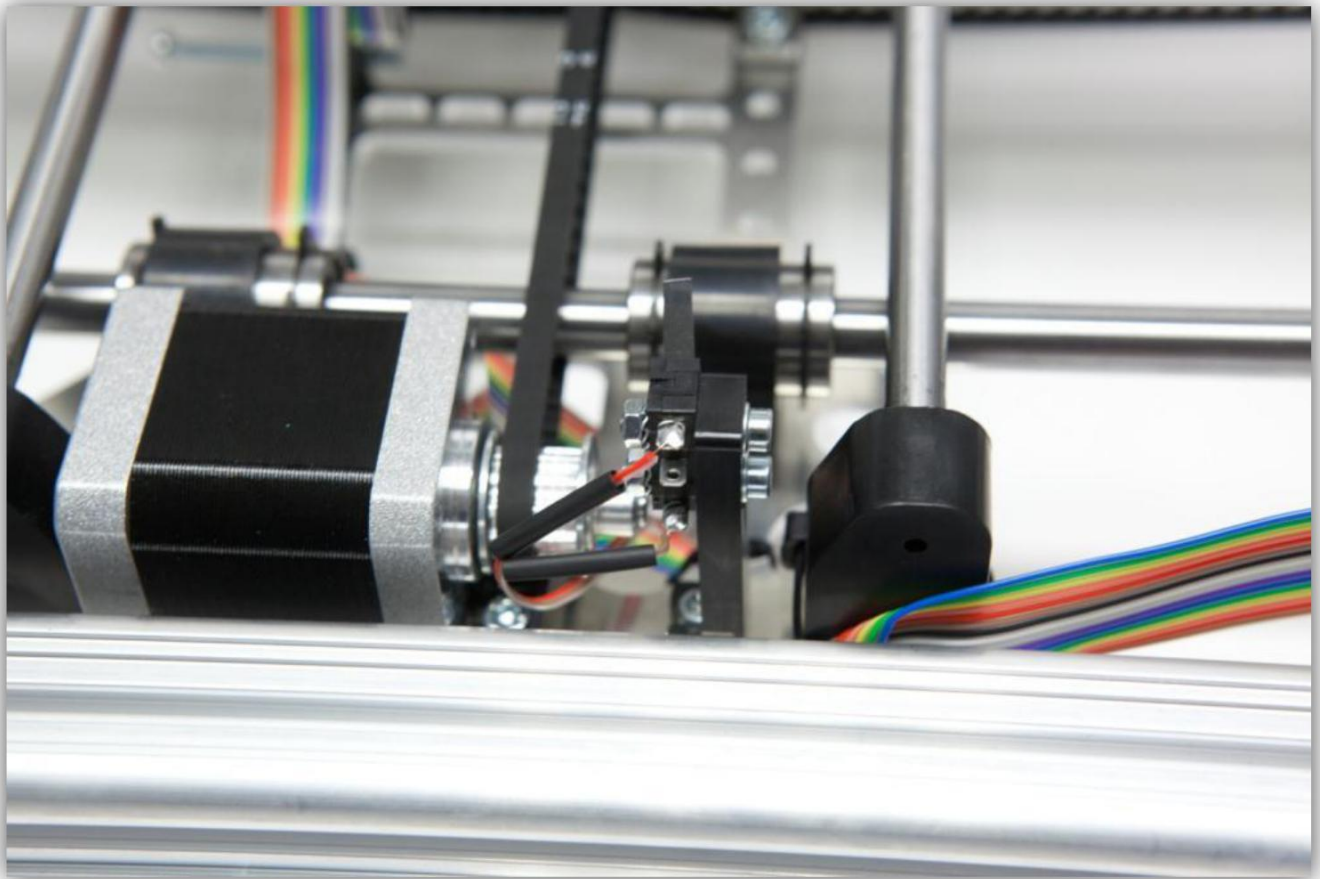
Przesuń 2 średnie kawałki rurki termokurczliwej na przewód **czzerwony** i **brązowy** płaskiego kabla.



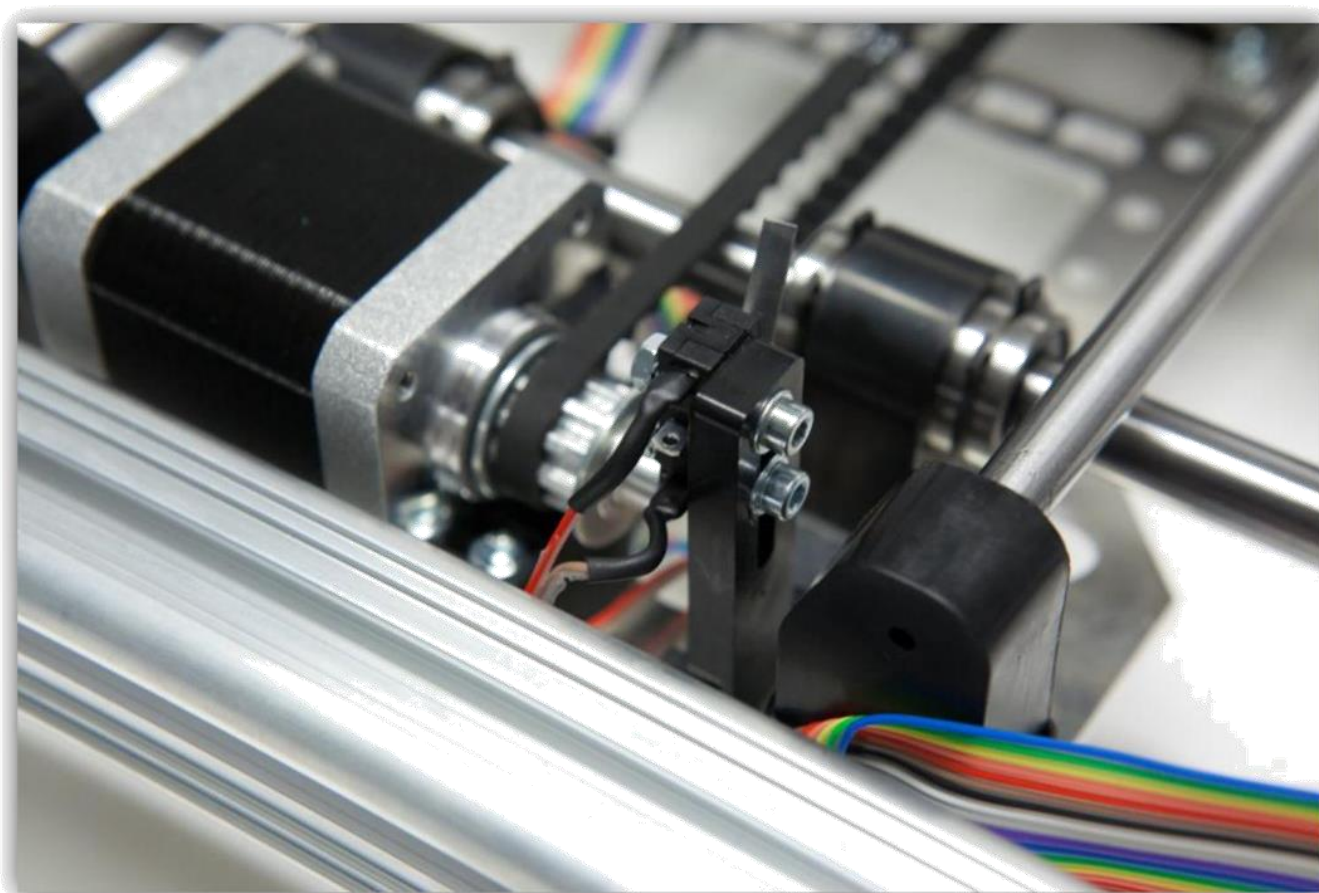
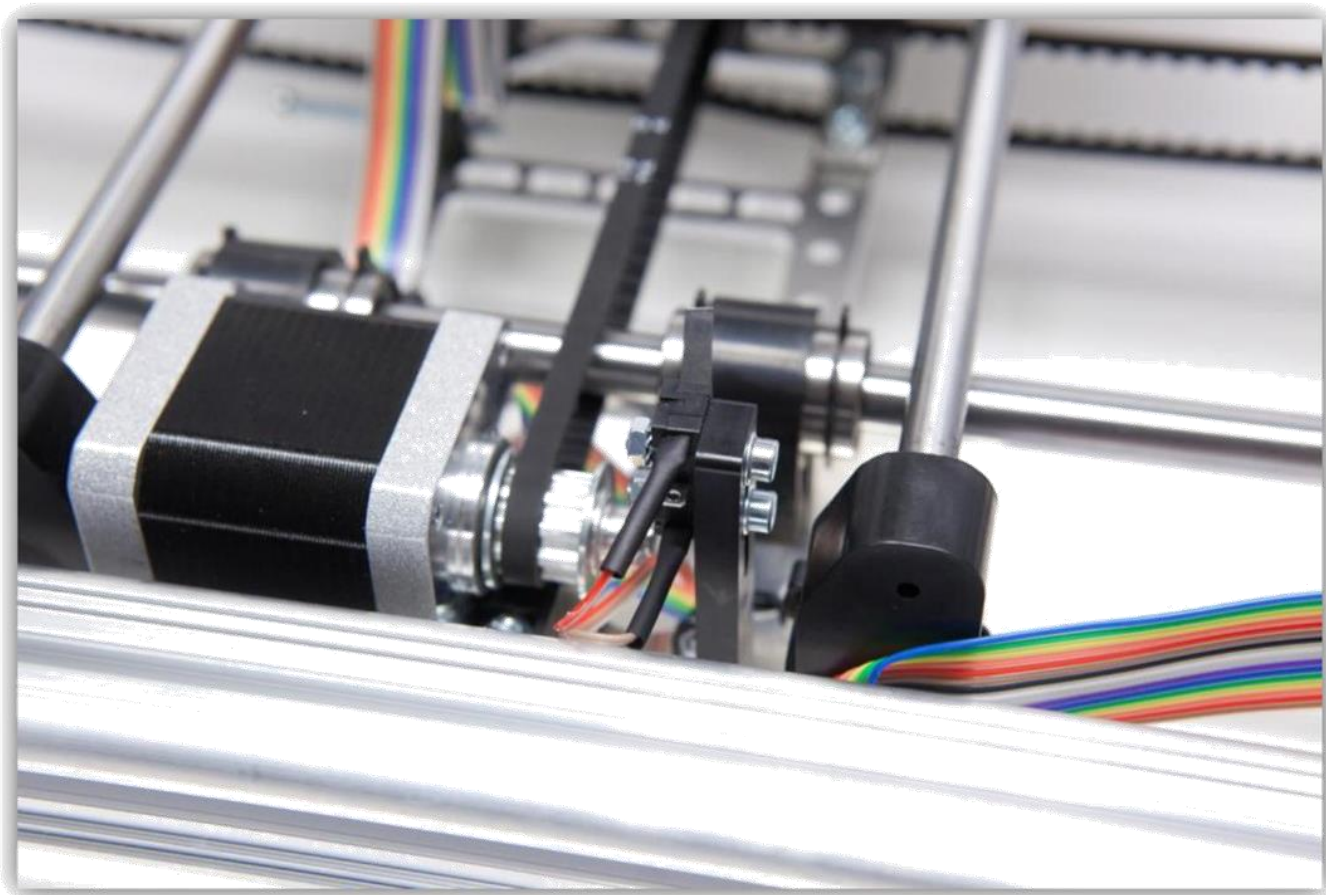
Pokryj 2 zewnętrzne styki mikroprzełącznika Y cyną



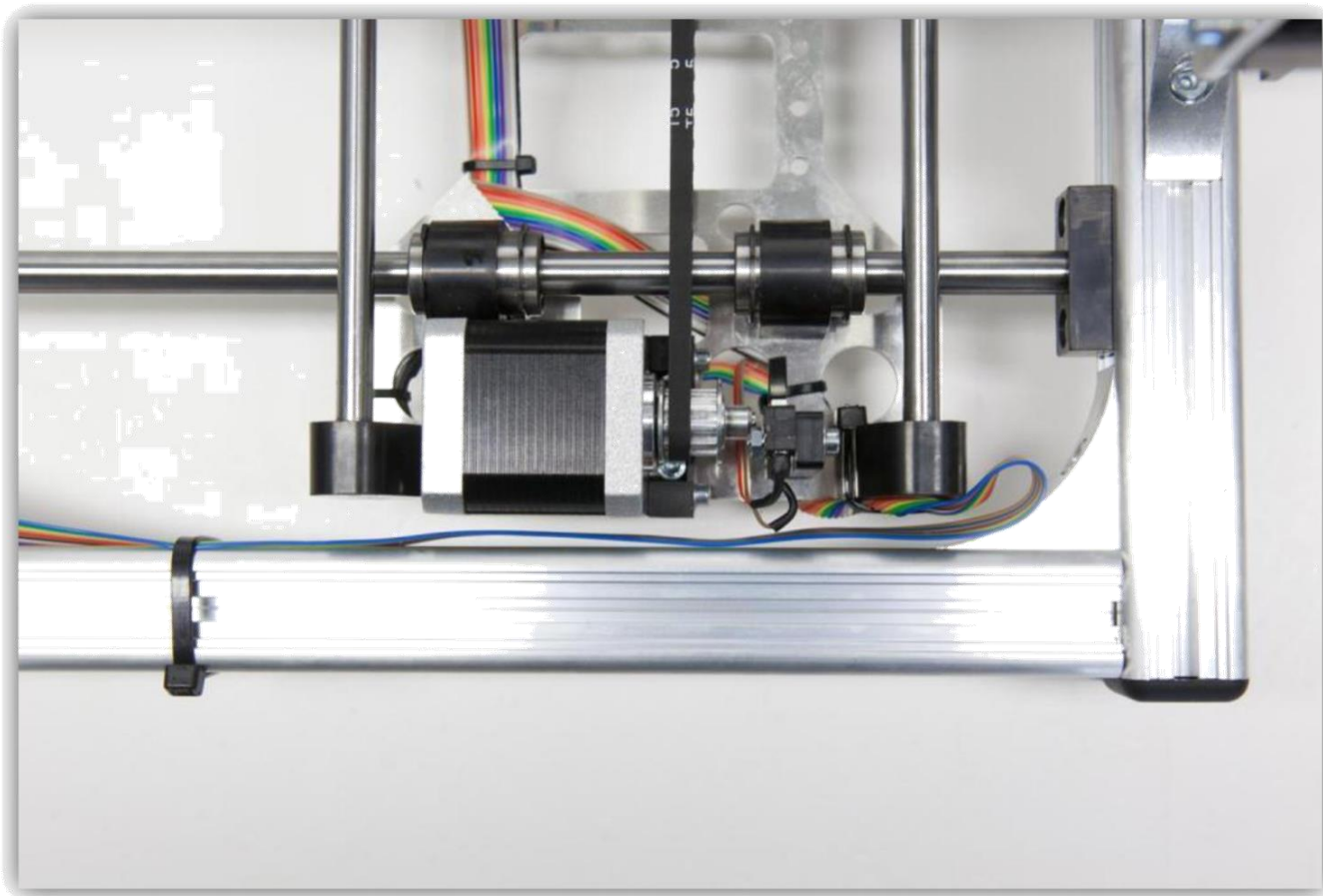
Przylutuj czerwony i brązowy przewód do styków.



Przesuń rury termokurczliwe na styki i podgrzej je.



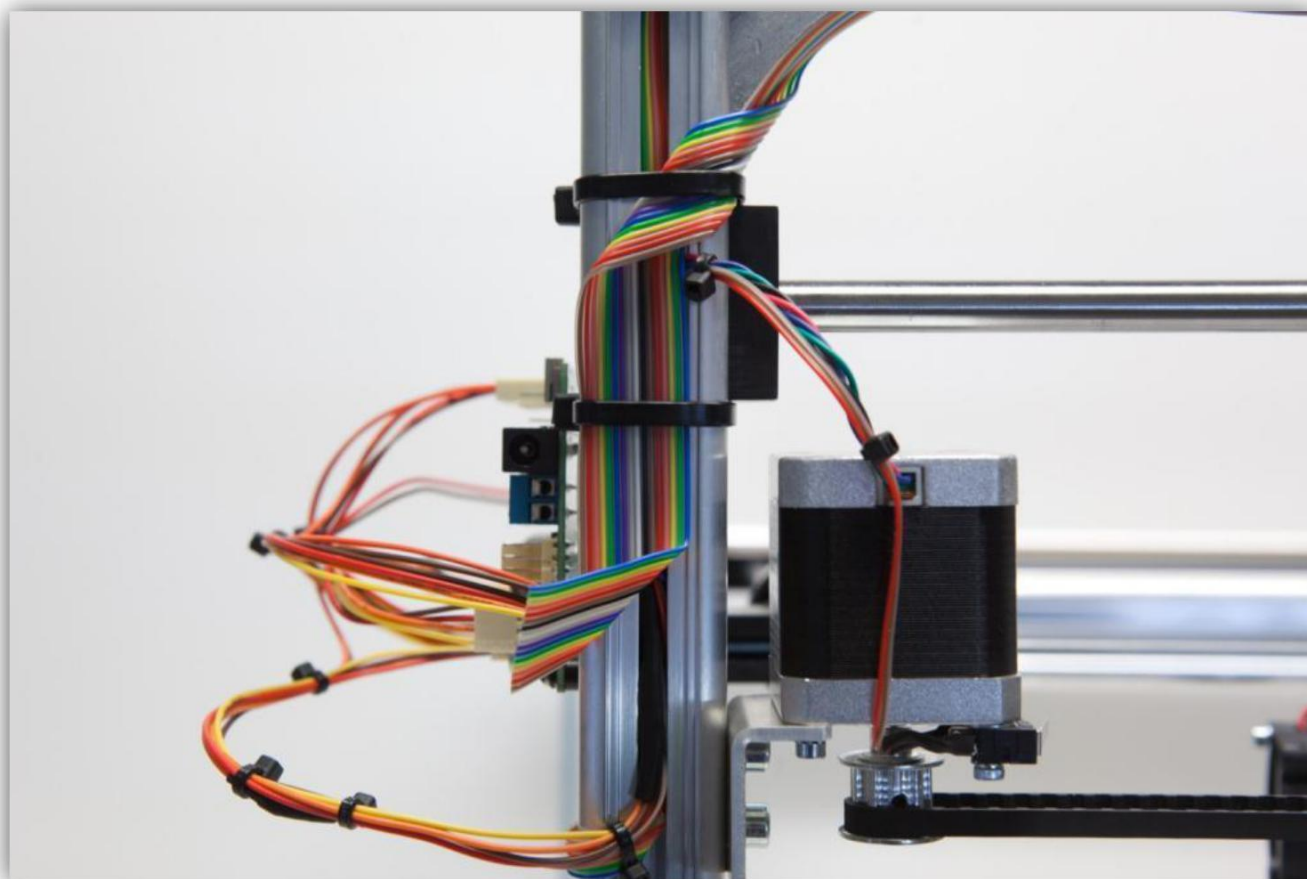
Teraz przesun X CARRIAGE jak najdalej od płyty sterownika. Prowadź płaski kabel, jak pokazano na rysunku, i zabezpiecz go dużą opaską kablową.



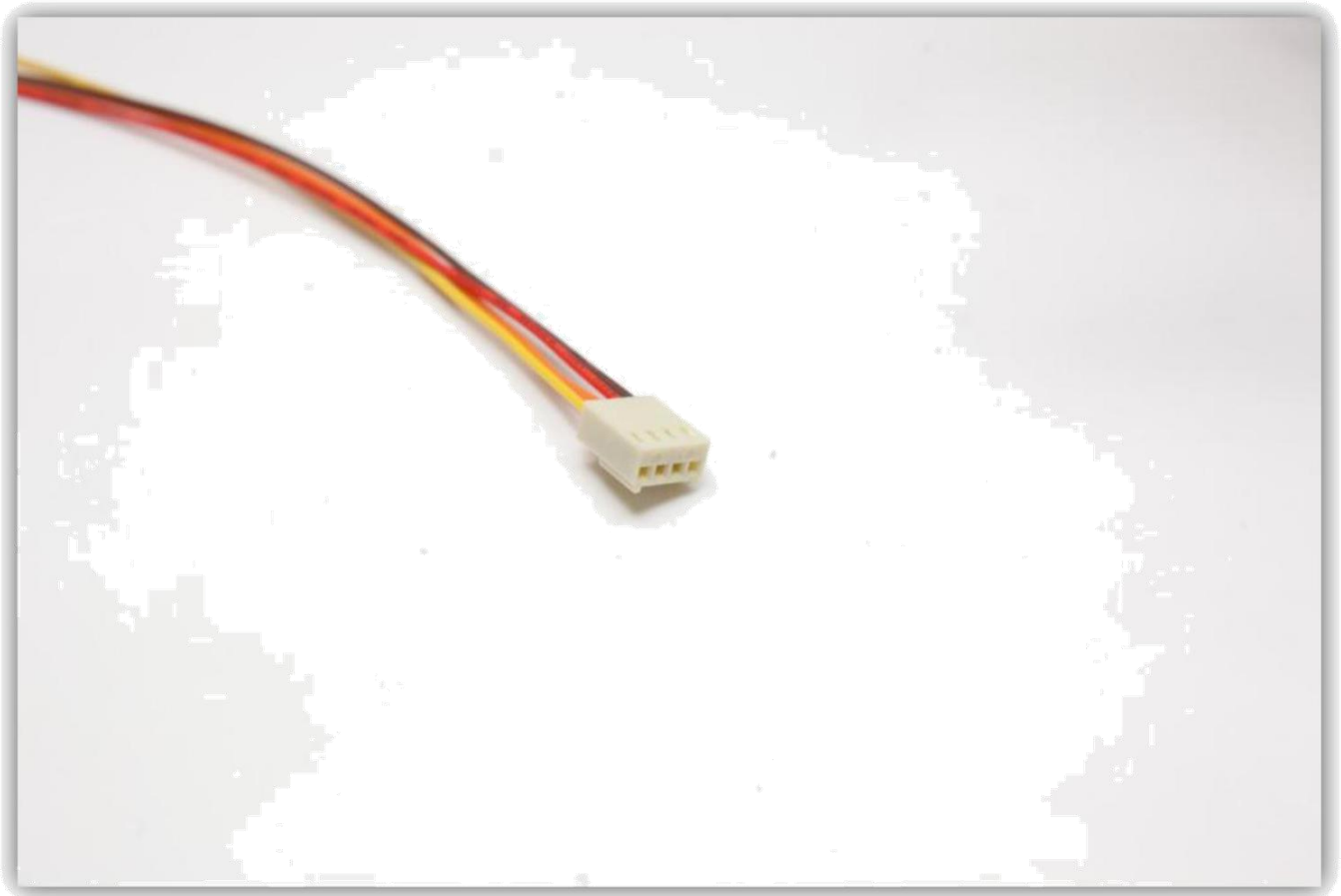
Prowadź płaski kabel dalej wzdłuż profili aluminiowych, przytrzymując go dużymi opaskami kablowymi. Zauważ, jak kabel się zgina w narożniku i znika pod aluminiowym profilem..



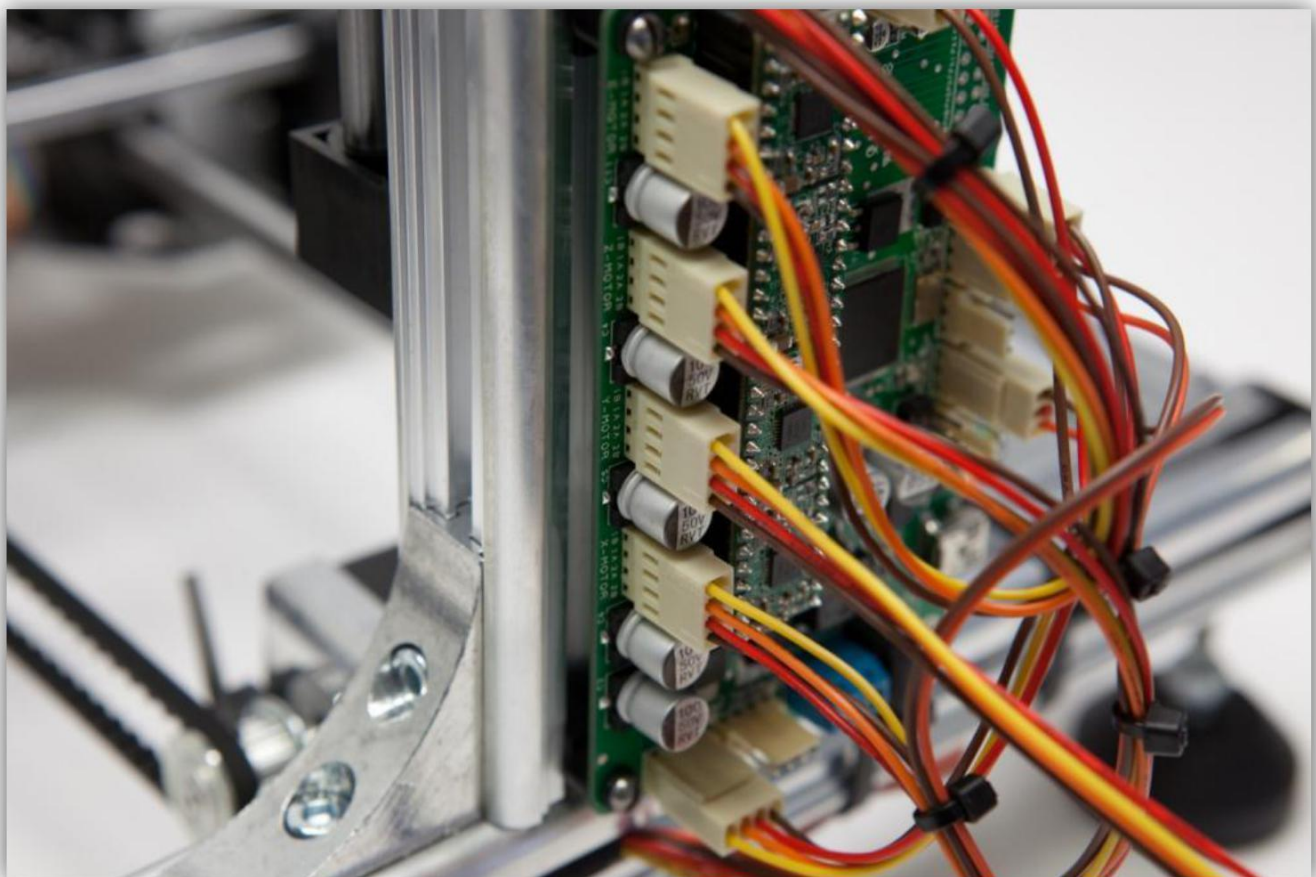
Zagiąć i zabezpieczyć kabel, jak pokazano na rysunku poniżej.



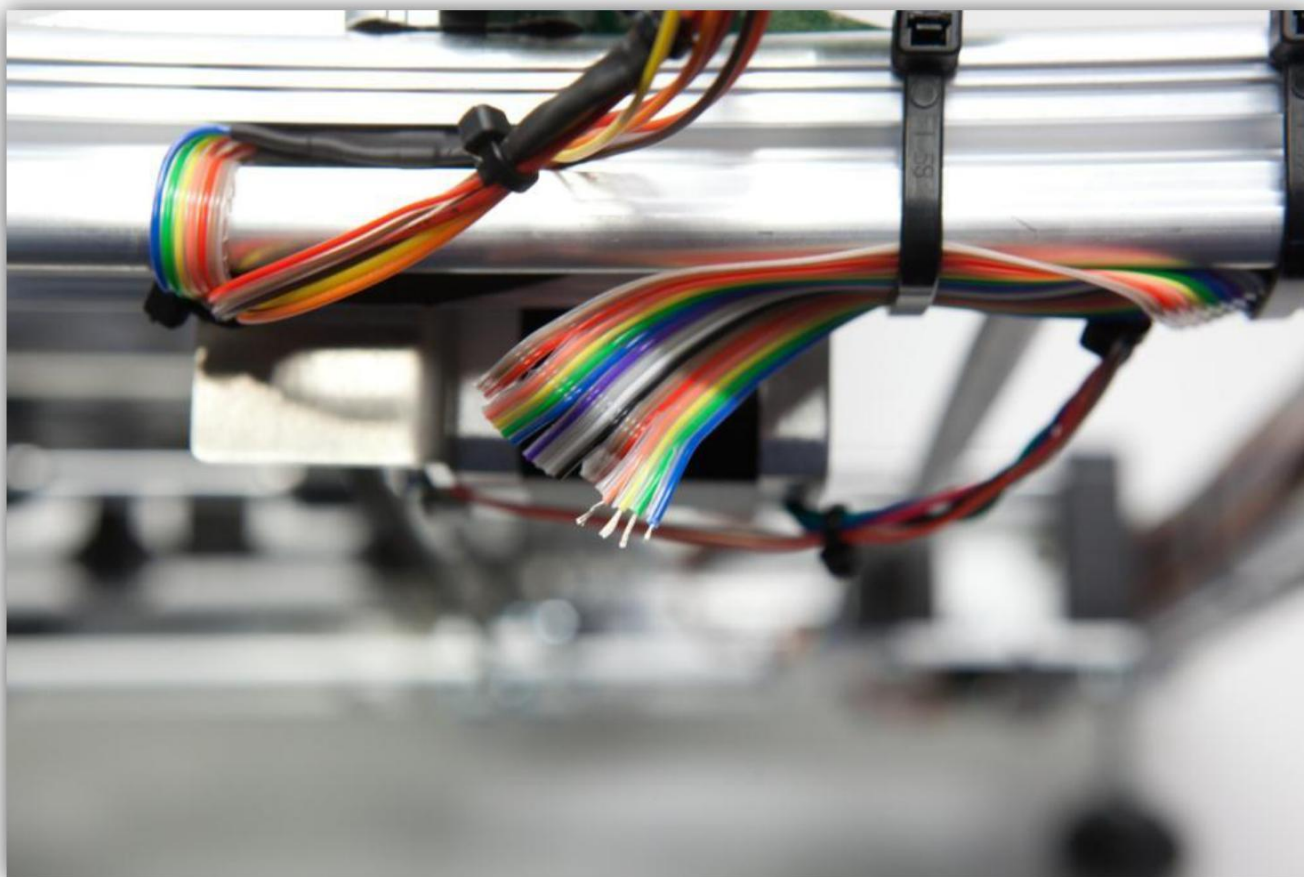
T Weź złącze kablowe do płyty z 4 przewodami z worka oznaczonego 40.



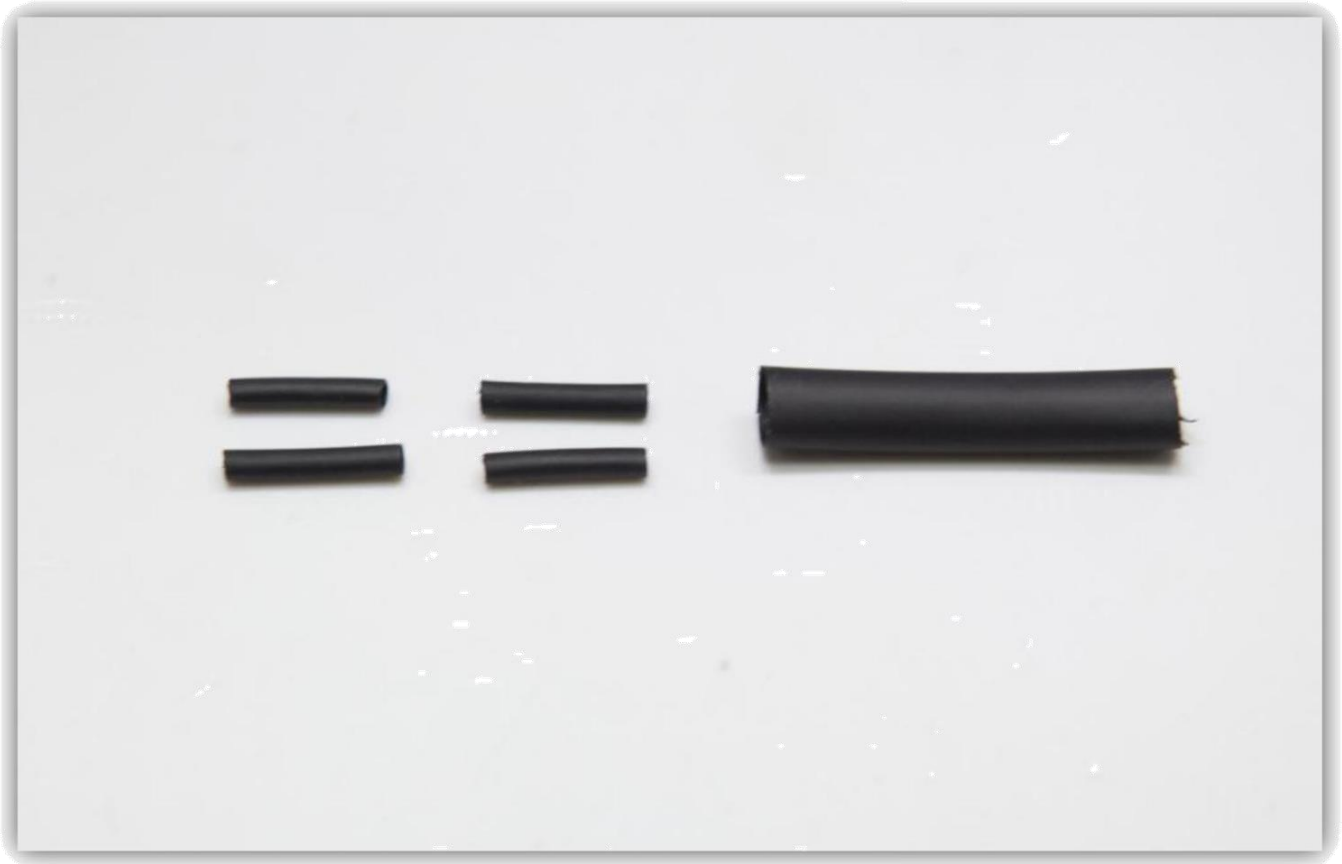
Podłącz wtyczkę żeńską do męskiego złącza oznaczonego Y-MOTOR na płycie sterownika.



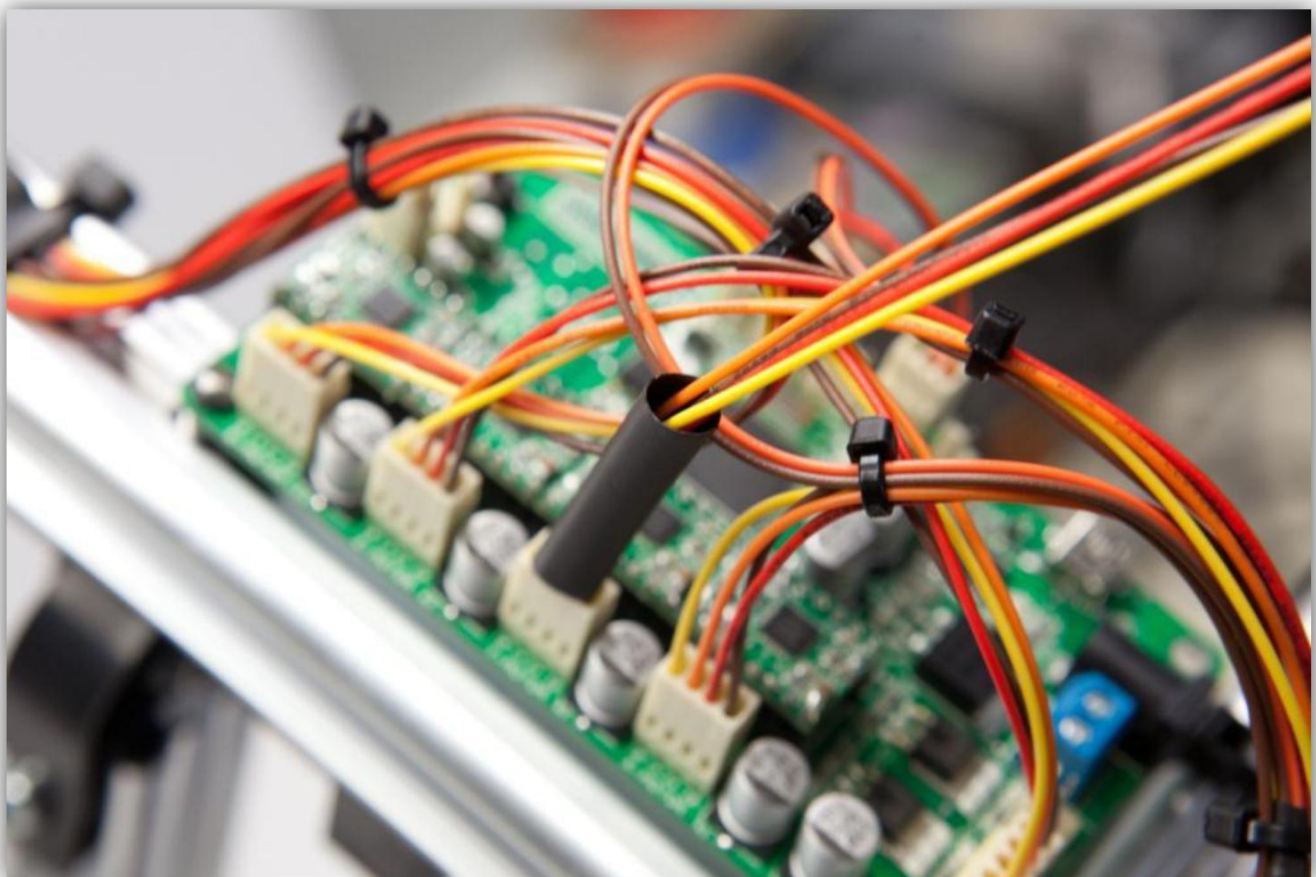
Zdejmij 5 mm (0,2 ") izolacji następujących przewodów: **niebieskiego, zielonego, żółtego, pomarańczowego** i pokryj końcówki cyną.



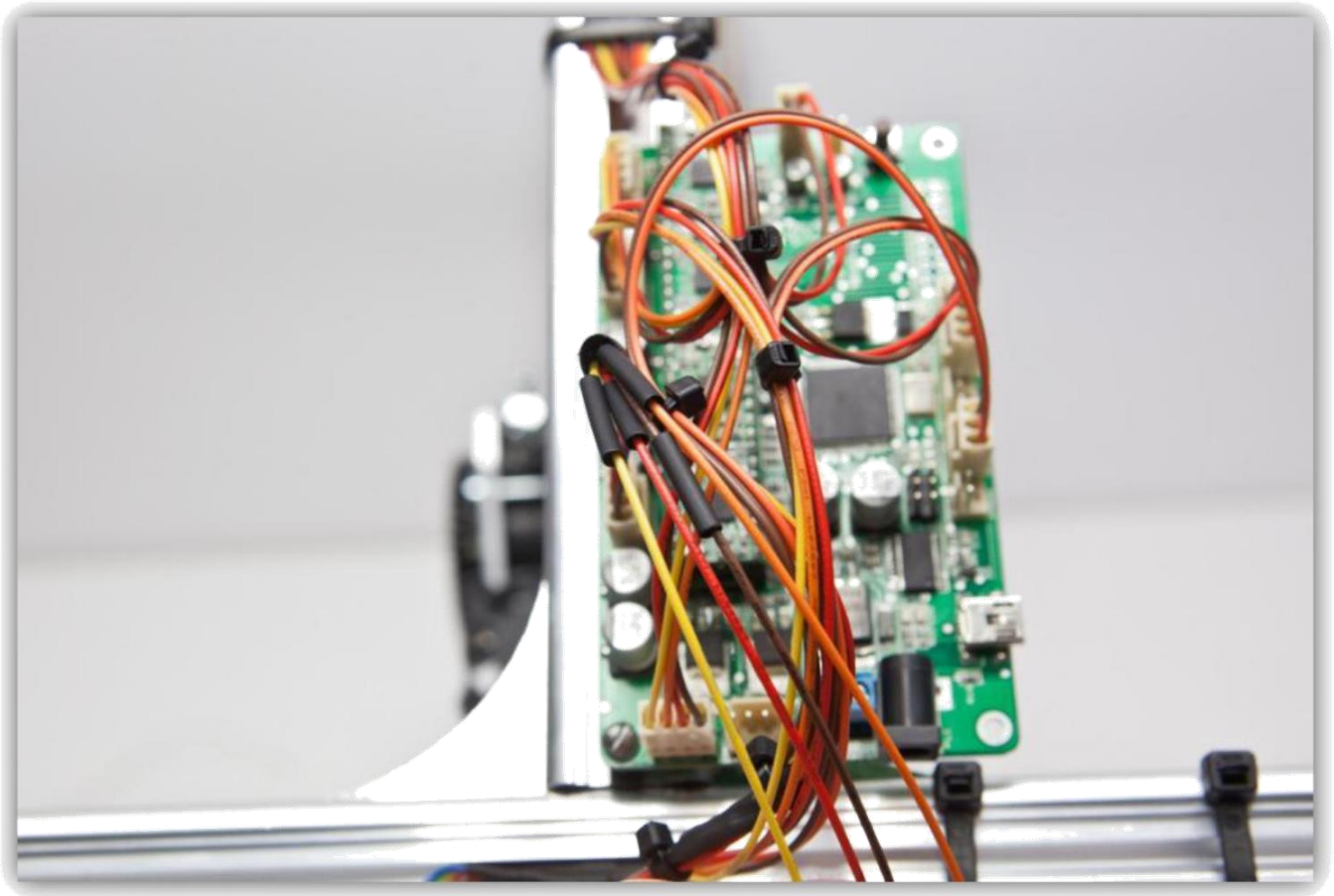
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm i 1 dużą część dużej rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57 "). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Wsuń dużą rurkę termokurczliwą na 4 przewody złącza..

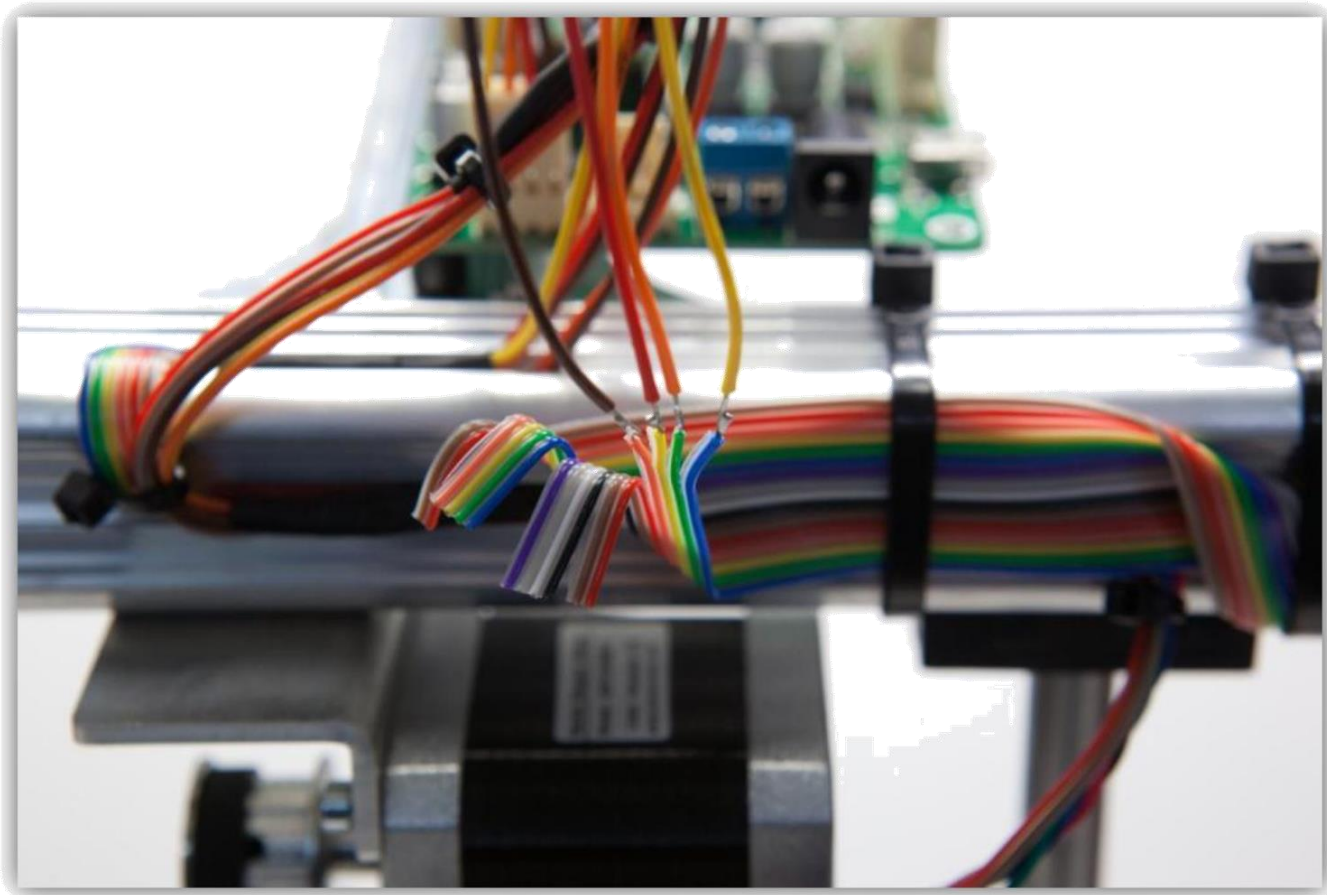


Wsuń 4 małe rurki termokurczliwe na 4 przewody złącza.

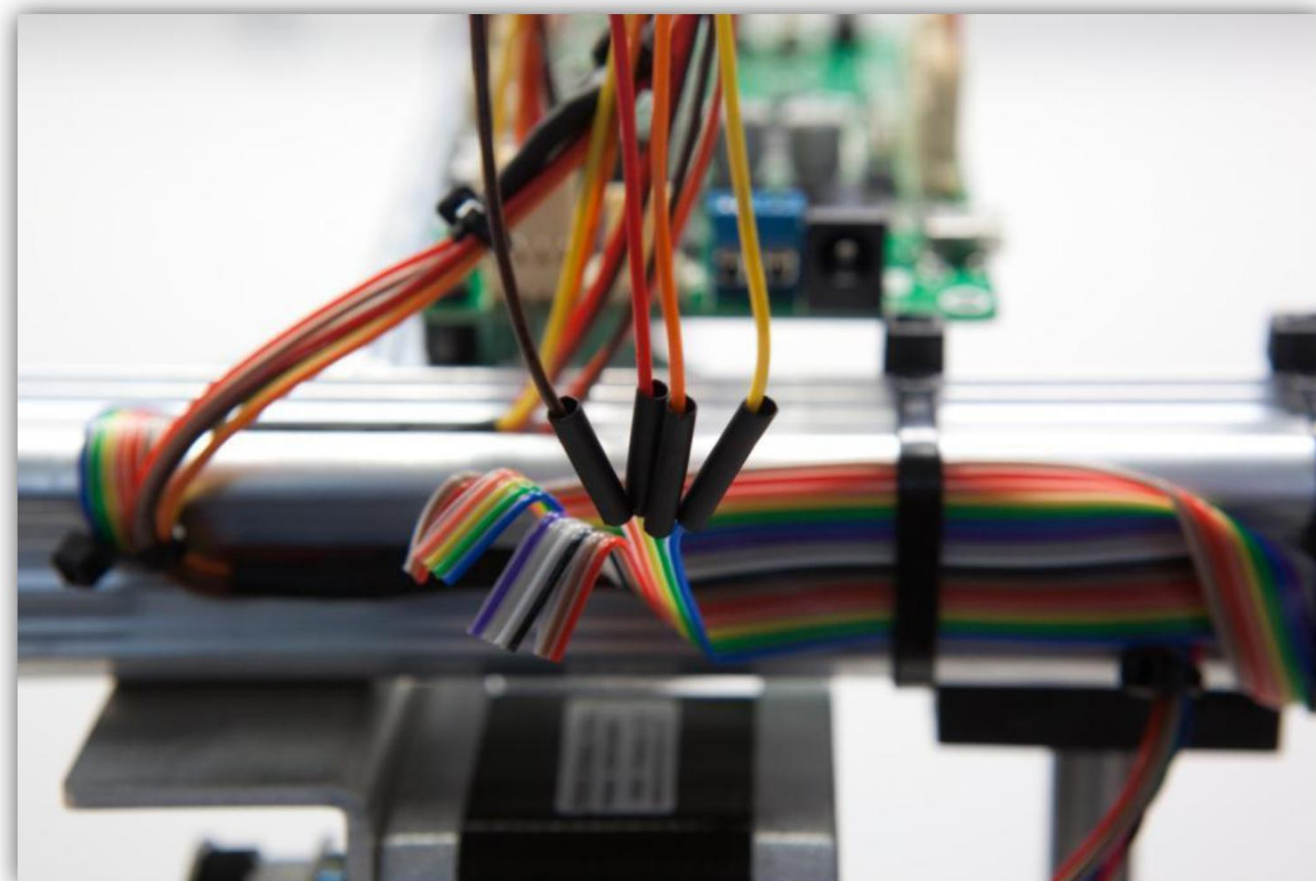


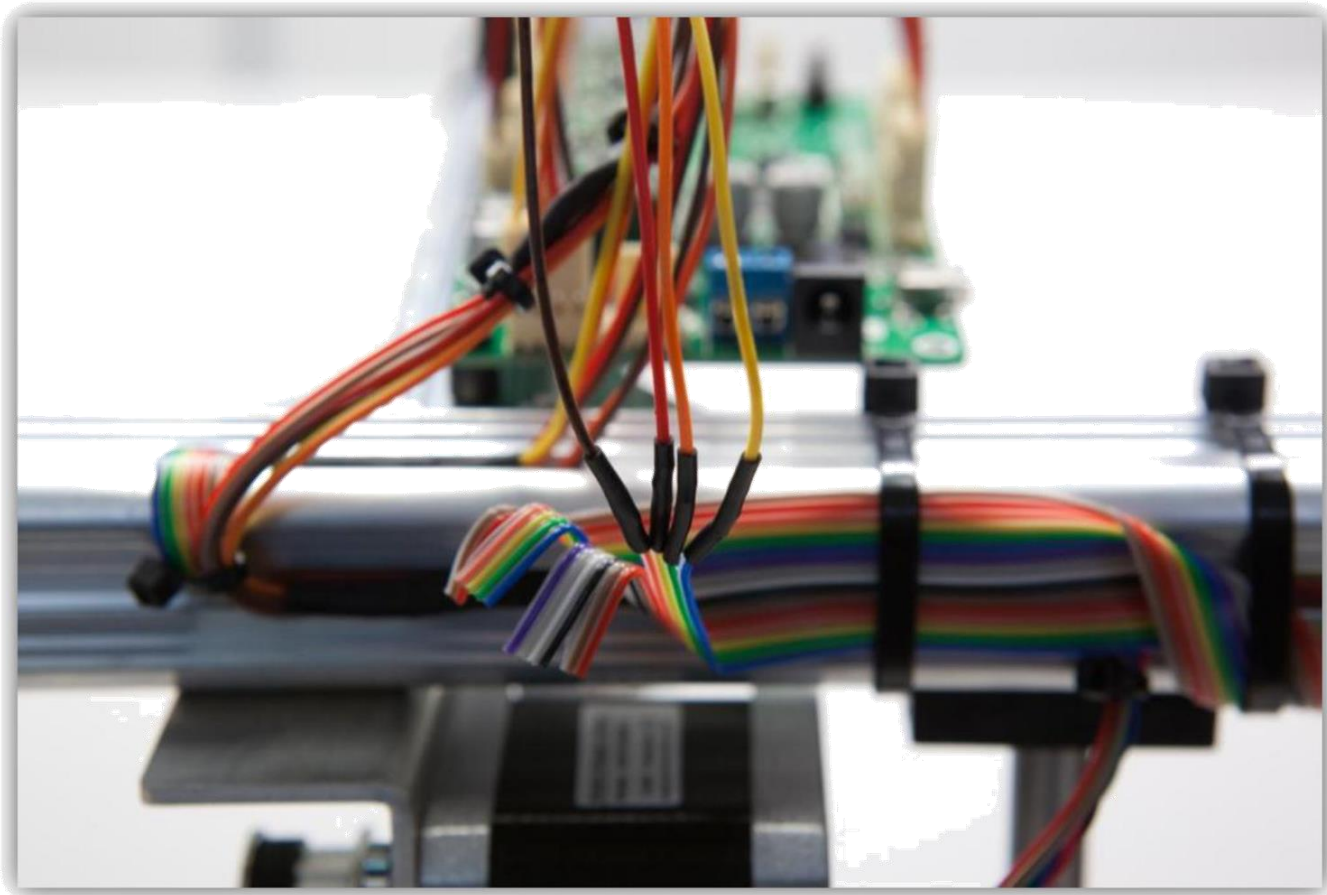
Przylutuj 4 przewody od złącza do 4 przewodów płaskiego kabla, które wcześniej pokryłeś cyną. **Uważaj na kolory.**

Kabel płaski	->	Kabel złącza
Niebieski	->	Żółty
Zielony	->	Pomarańczowy
Żółty	->	Czerwony
Pomarańczowy	->	Brązowy

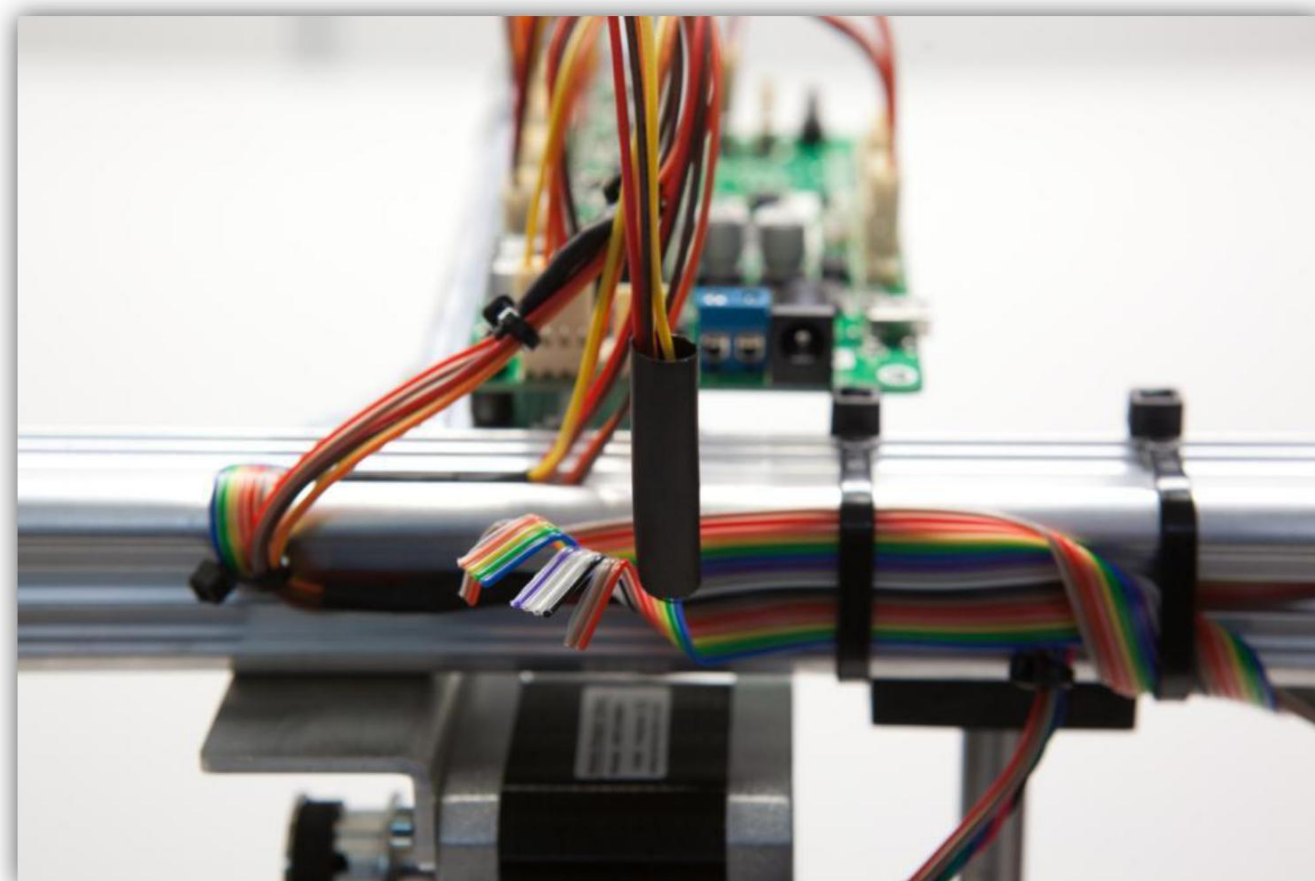


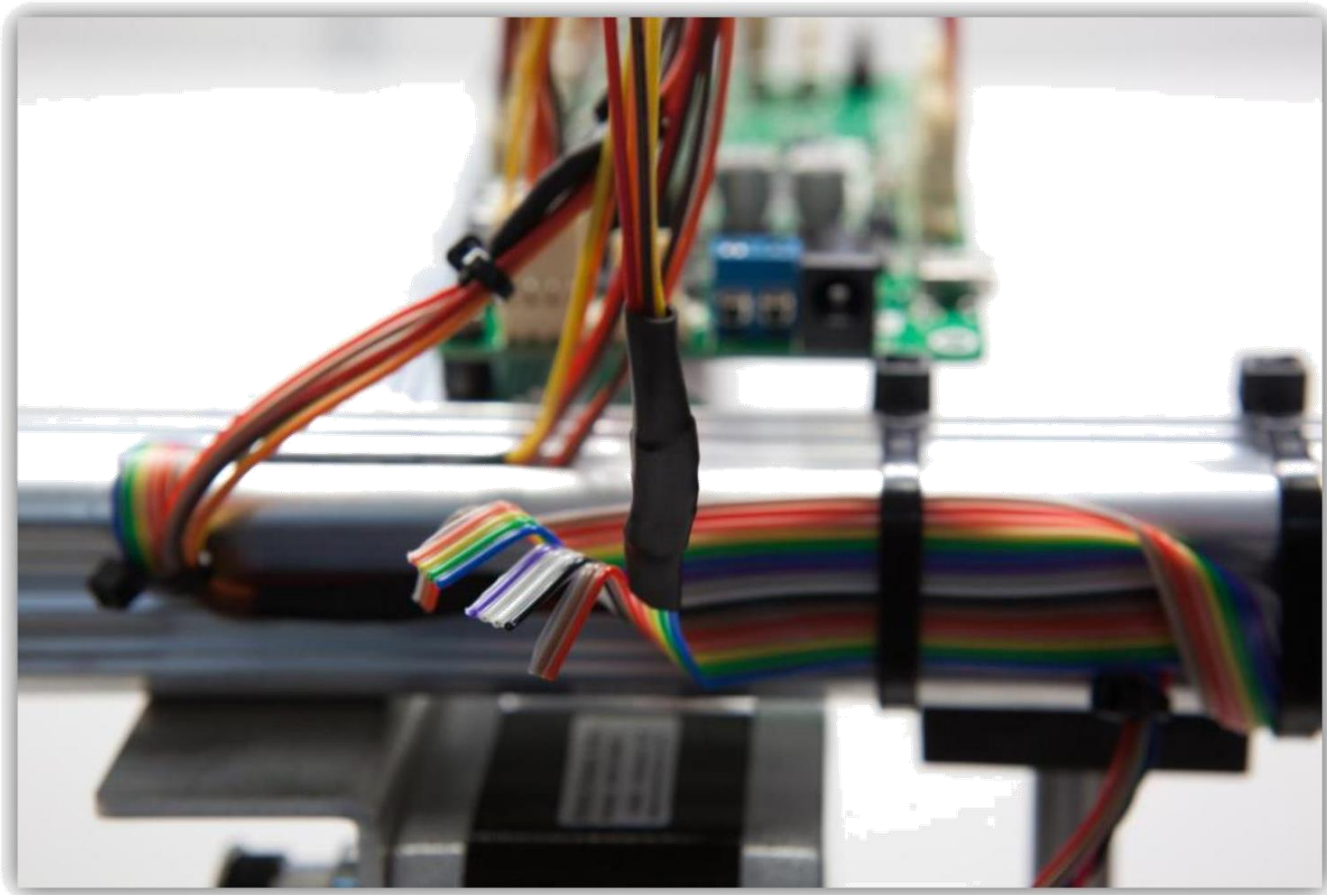
Wsuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.





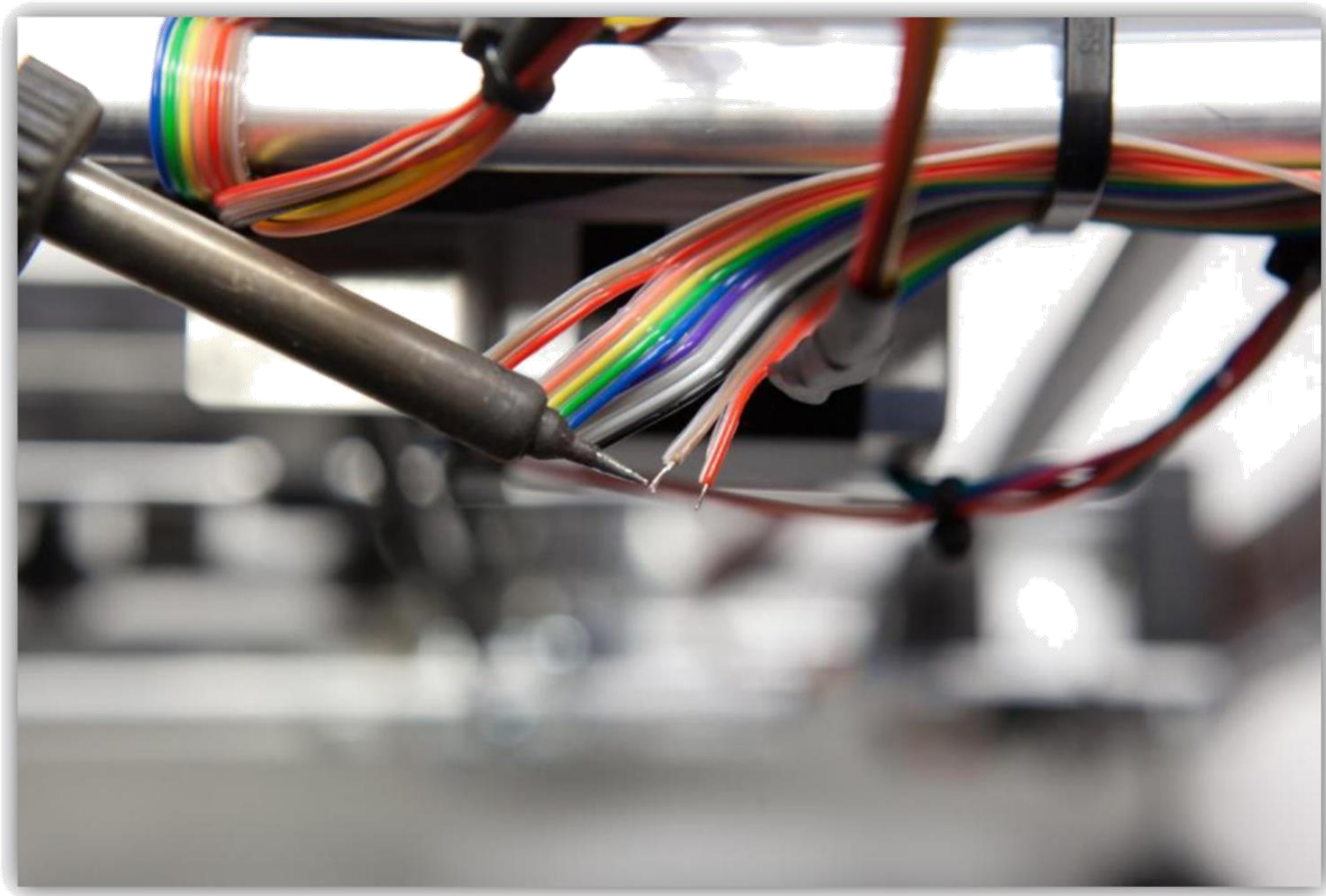
Teraz wsuń duży kawałek rury termokurczliwej na 4 małe kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpiecza 4 skurczone termicznie połączenia.



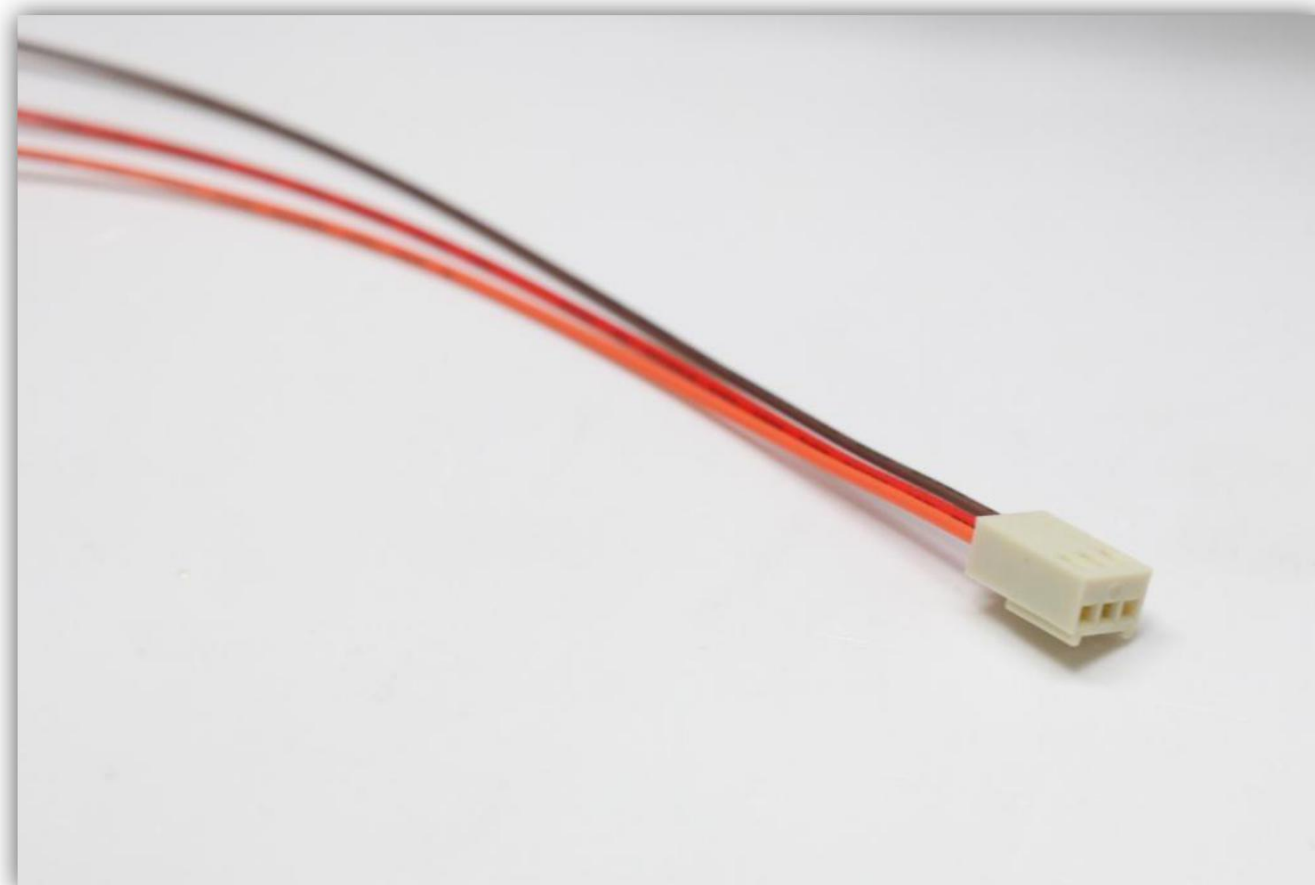


Zdejmij 5 mm (0,2 ") izolacji przewodu **czerwonego** i **brązowego** płaskiego kabla i pokryj końcówki cyną.

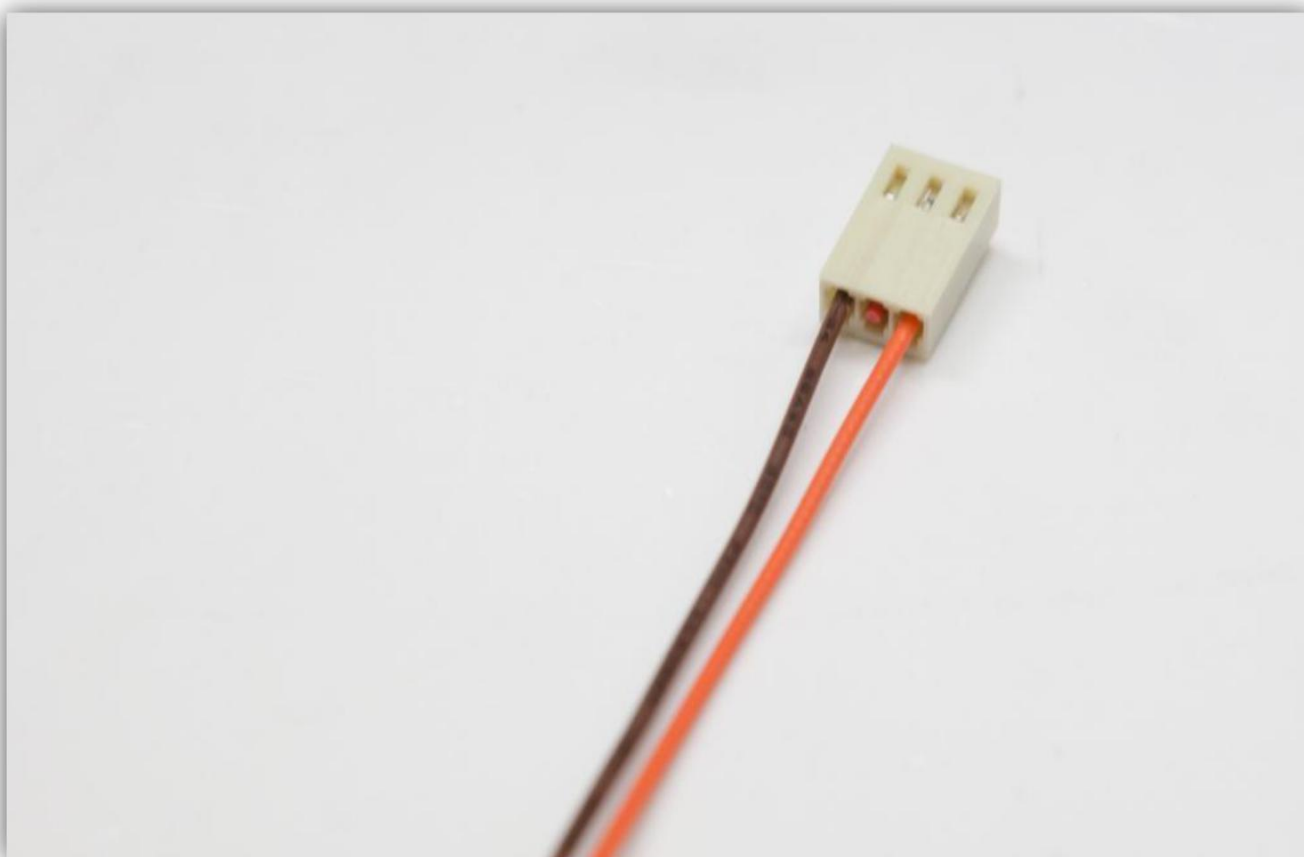
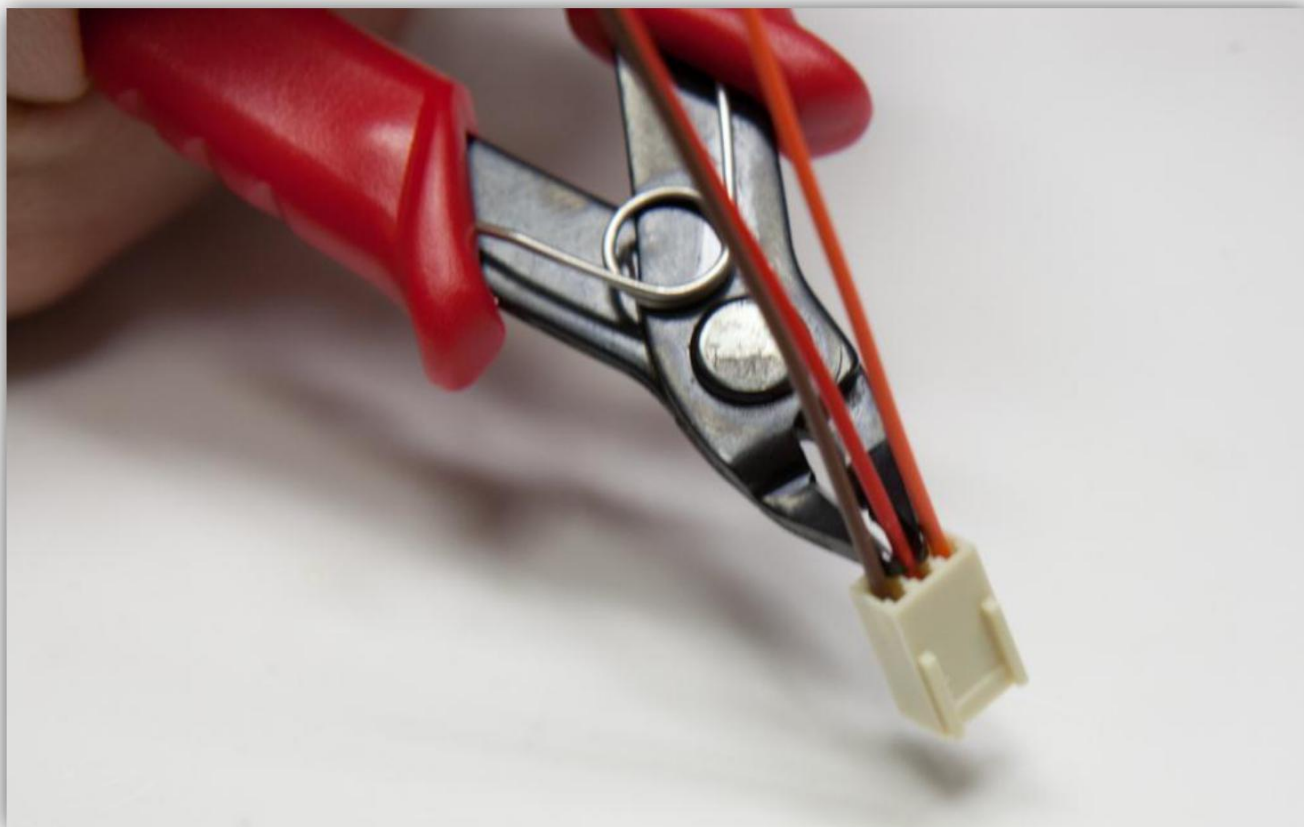




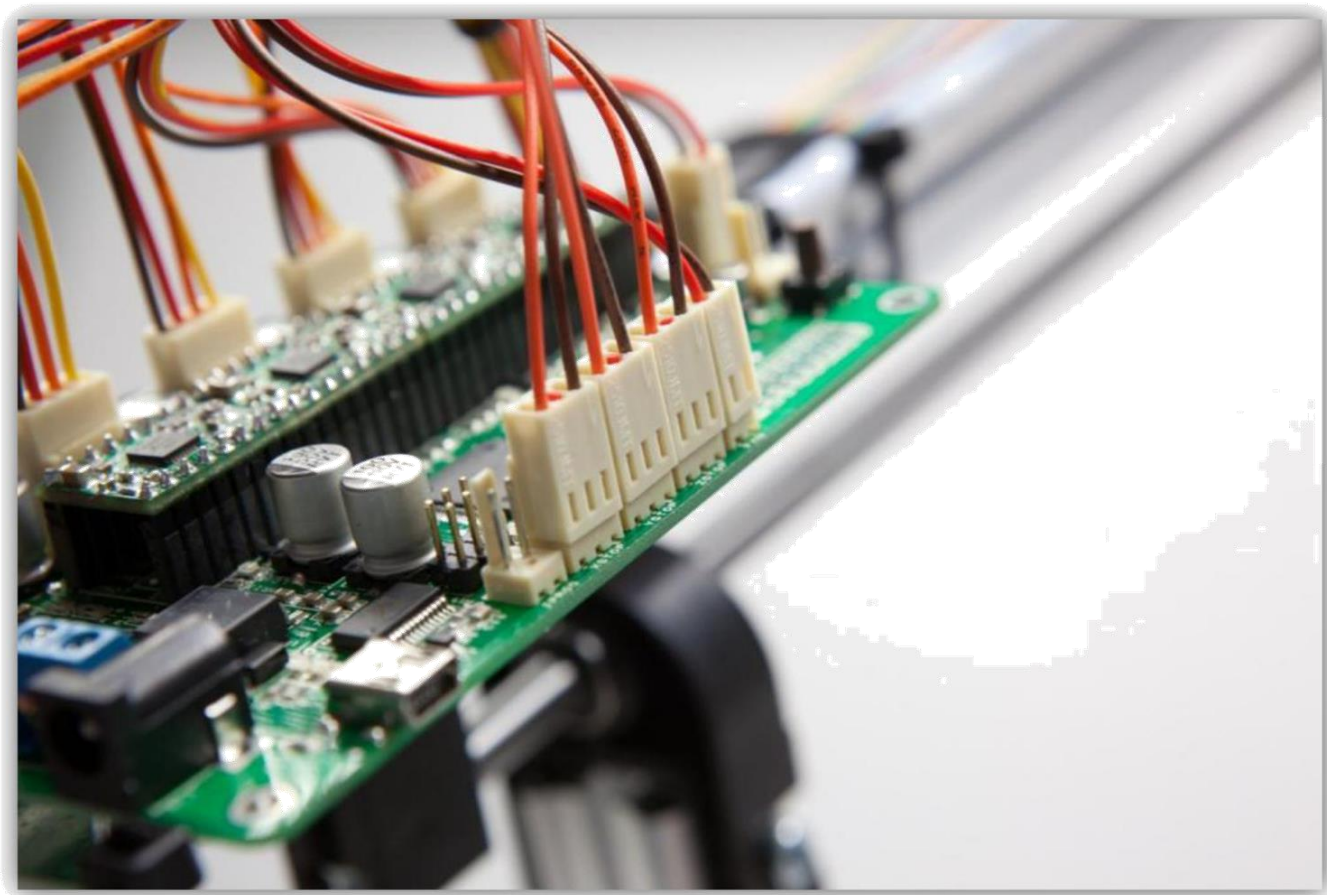
Weź złącze kablowe do płytki z 3 przewodami z worka oznaczonego 40.



Odetnij przewód środkowy z złącza.



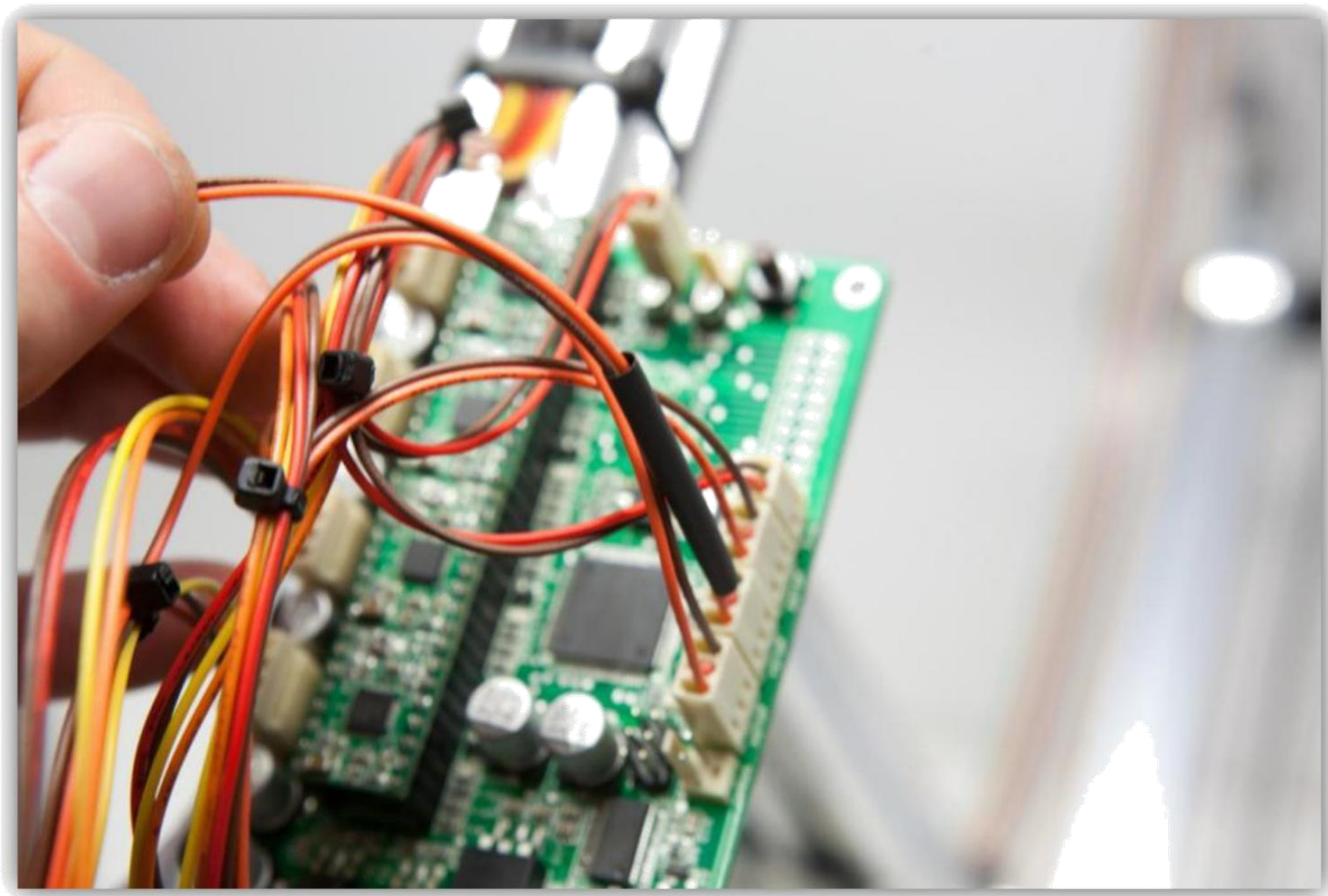
Podłącz żeńskie złącze do męskiego złącza oznaczonego YSTOP na płycie sterownika.



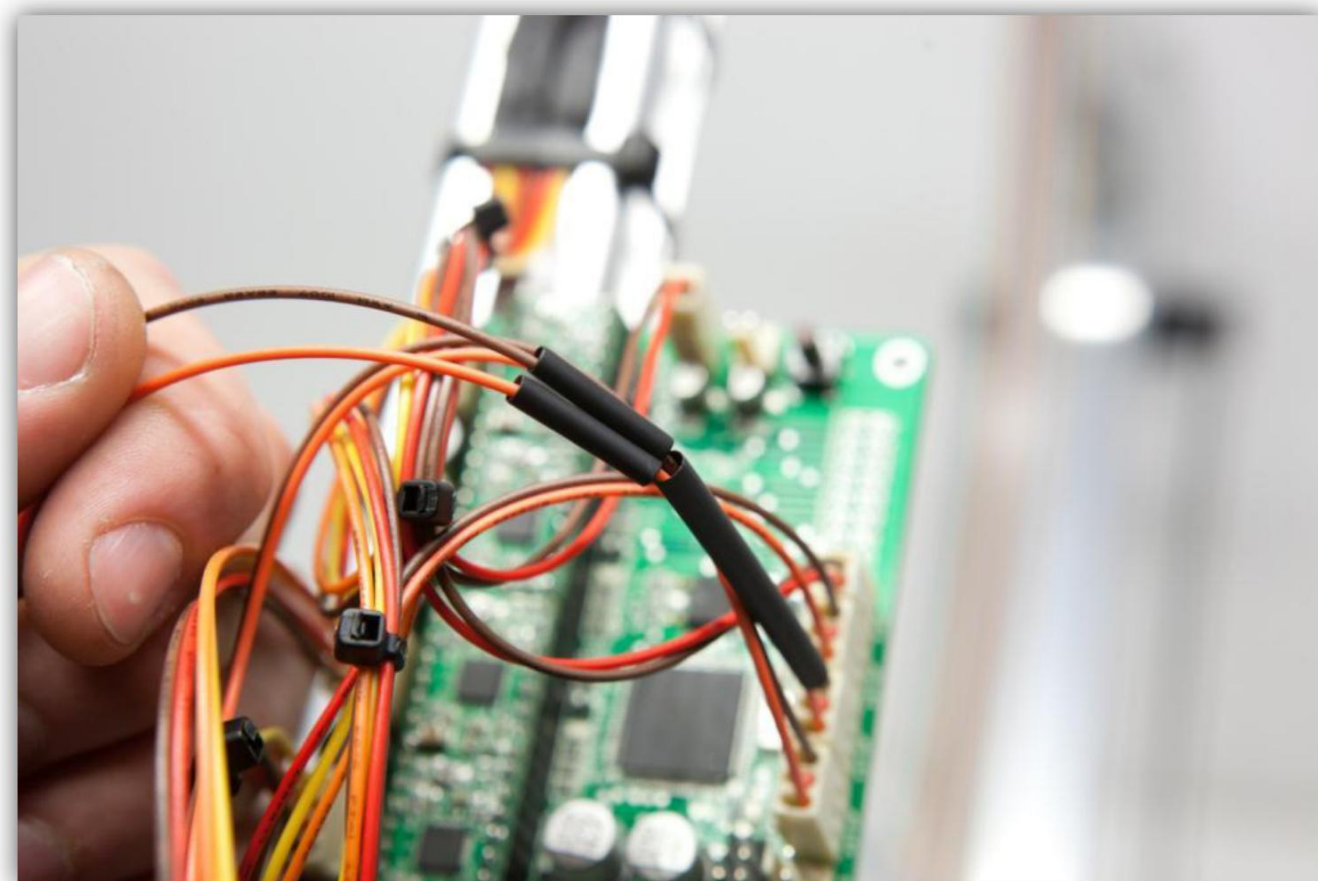
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Wsuń średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.



Wsuń 2 małe rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.

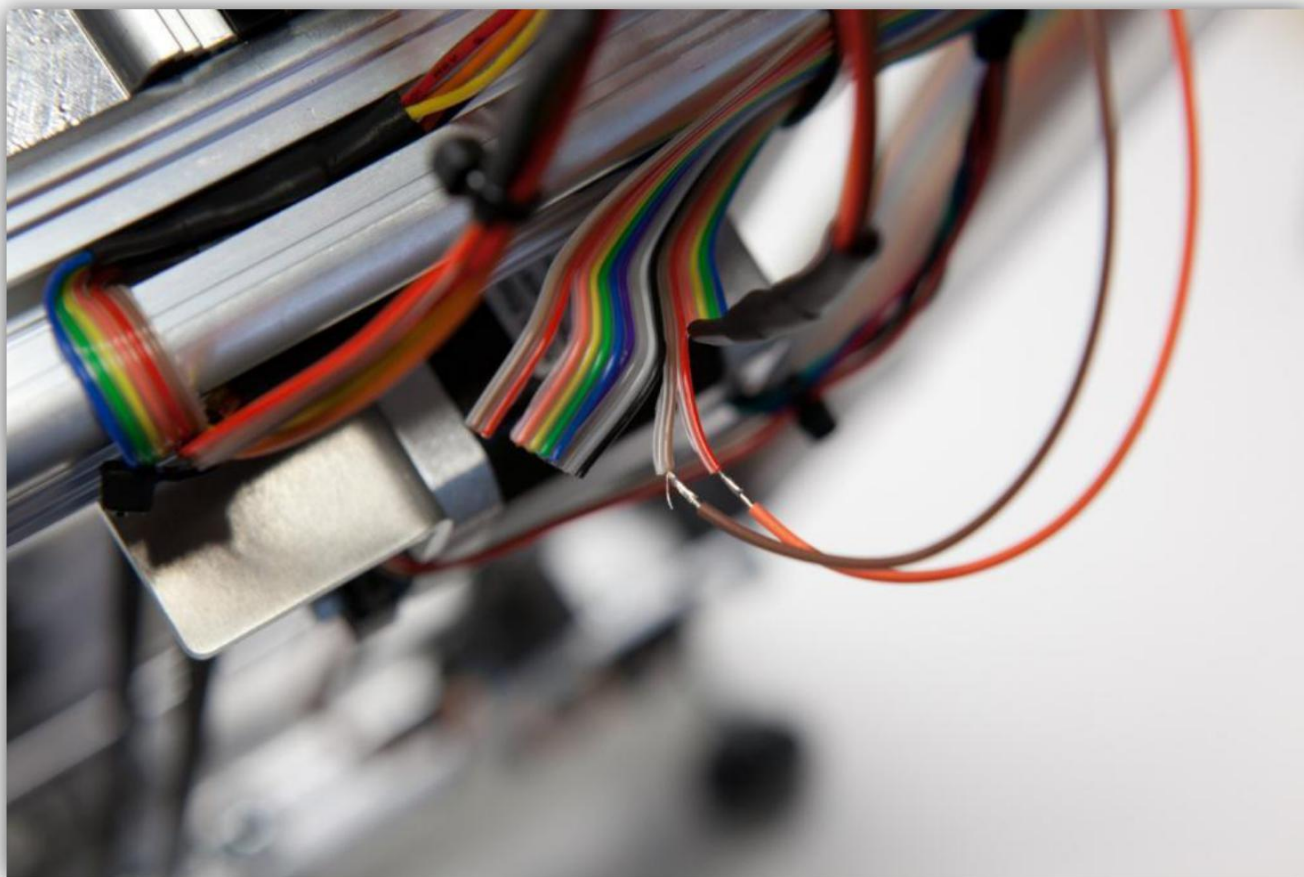


Przylutuj dwa przewody złącza do dwóch przewodów płaskiego kabla, które wcześniej pokryłeś cyną. **Uważaj na kolory.**

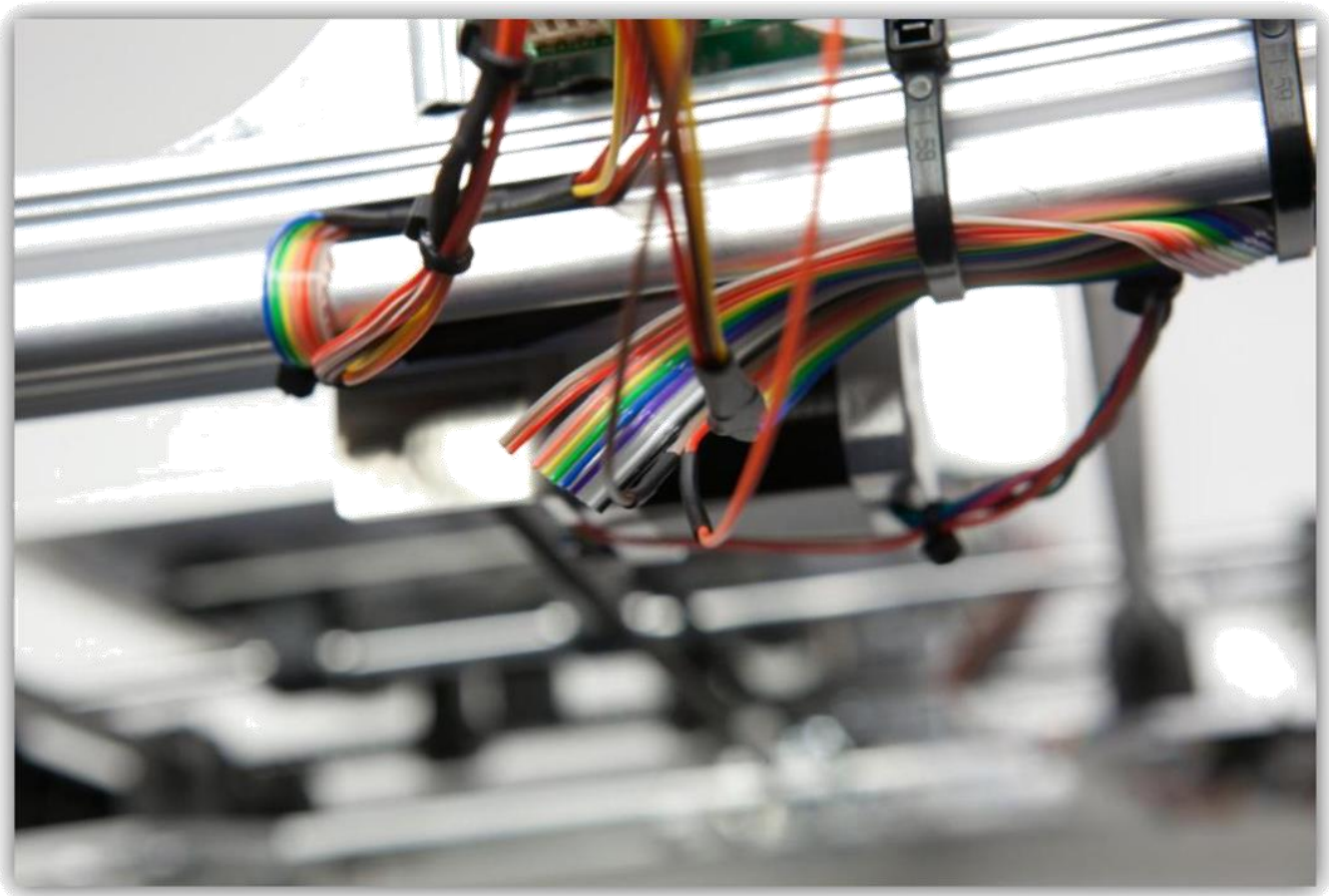
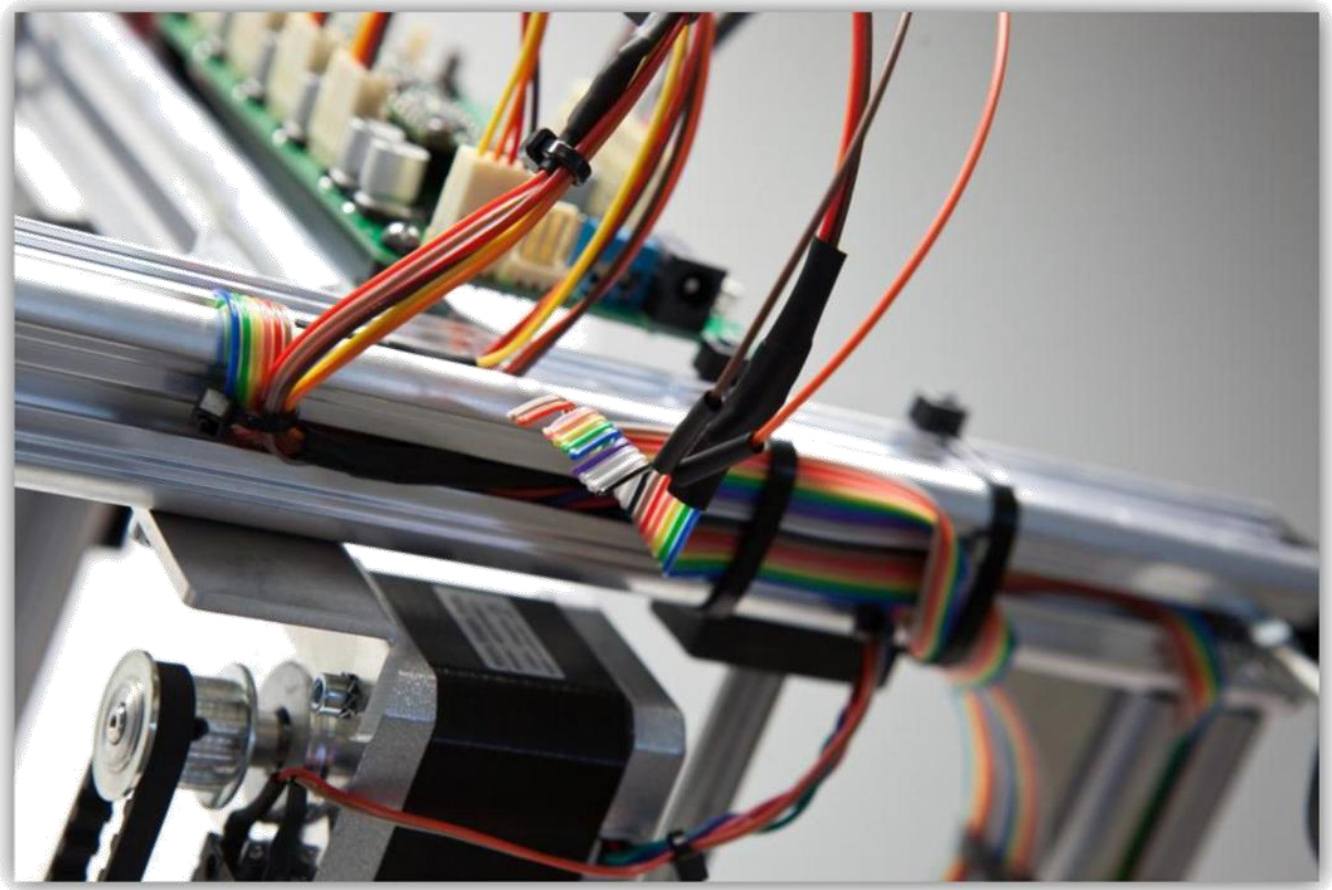
Kabel płaski -> Kabel złącza

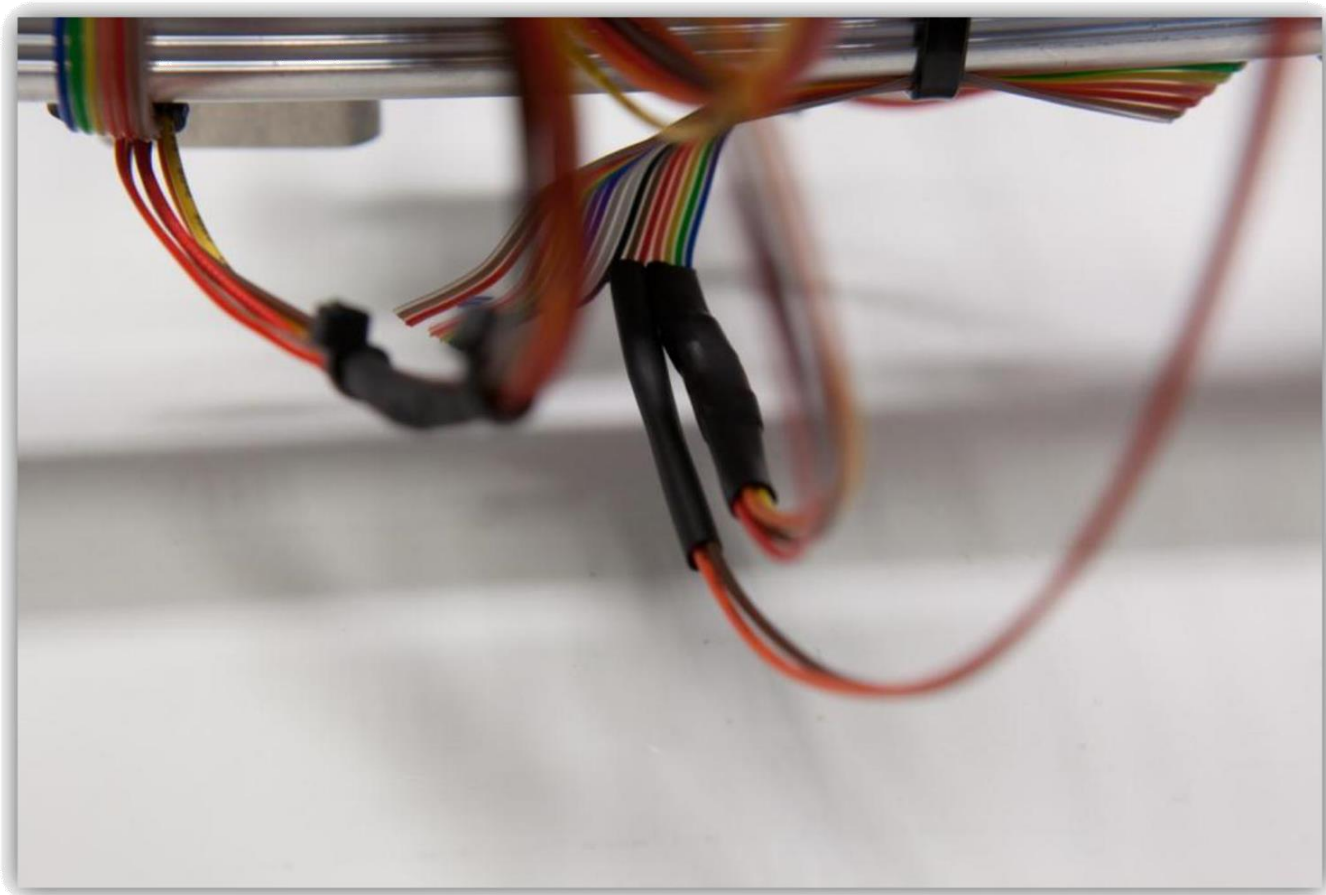
Czerwony -> Czerwony

Brązowy -> Brązowy

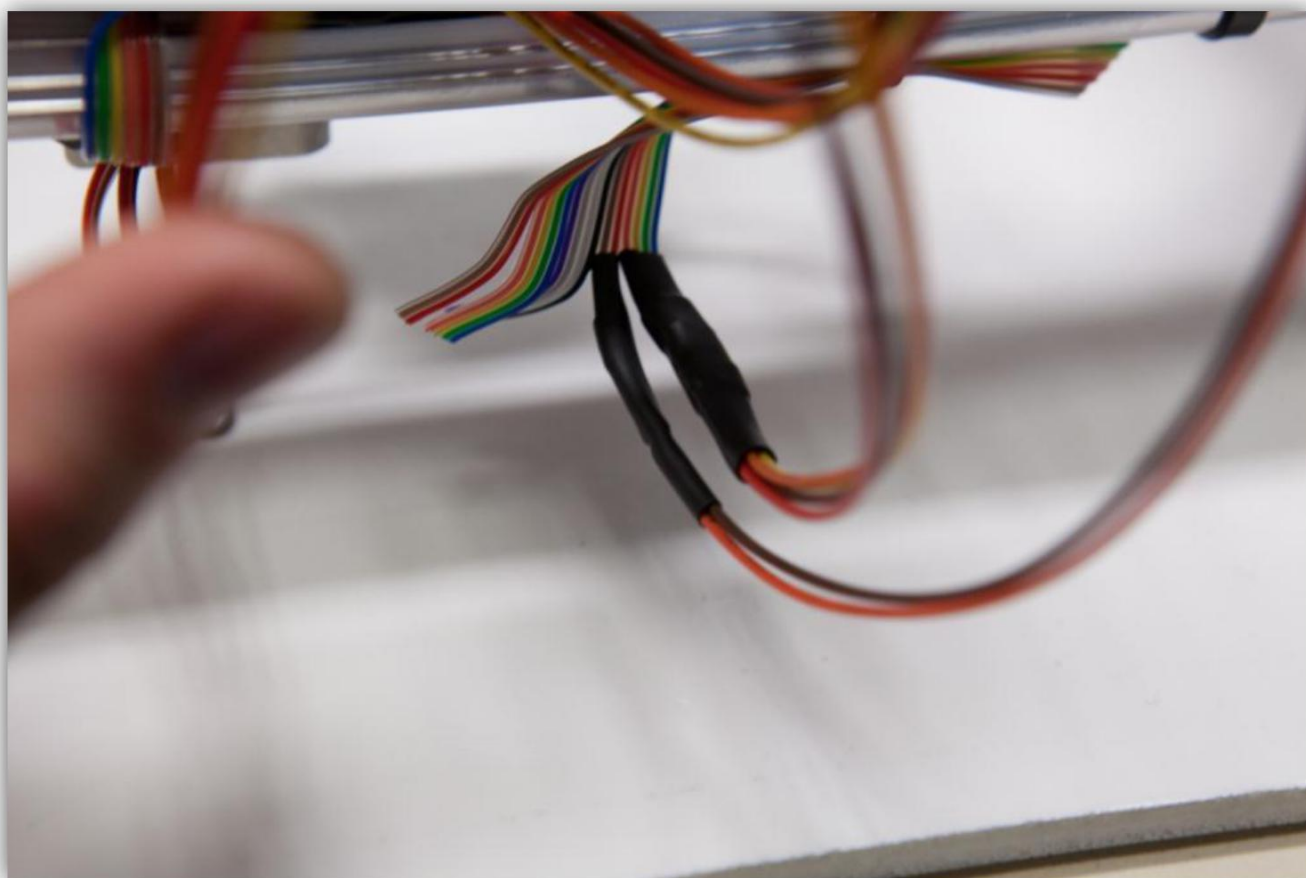


Przesuń 2 małe rury termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej.





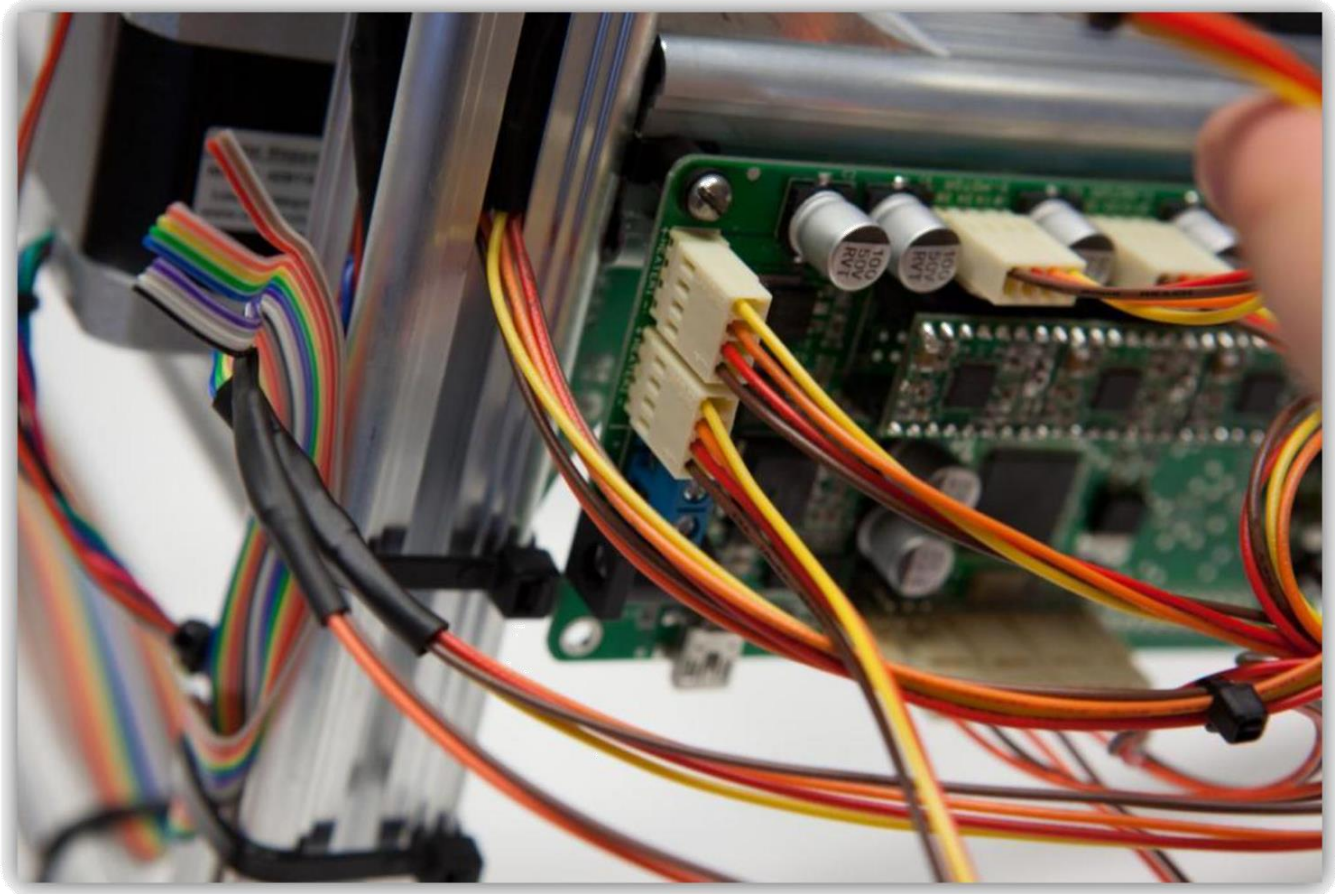
Teraz wsuń rurkę termokurczliwą na 2 małe kawałki, podgrzej kawałek o średniej wielkości, tak aby pokrył i zabezpieczył 2 rurki termokurczliwe.



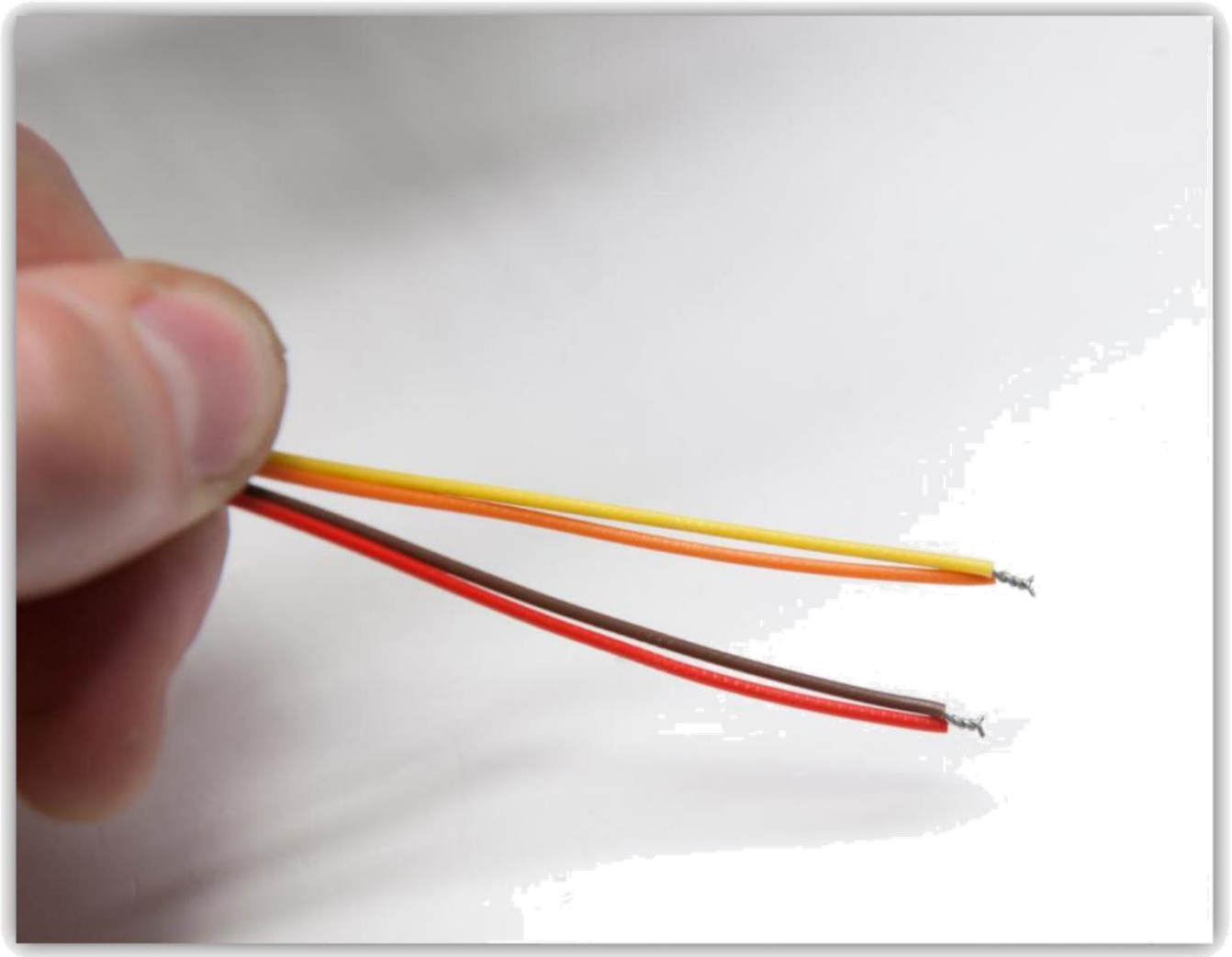
Weź złącze kablowe do płyty z 4 przewodami z worka oznaczonego 40.

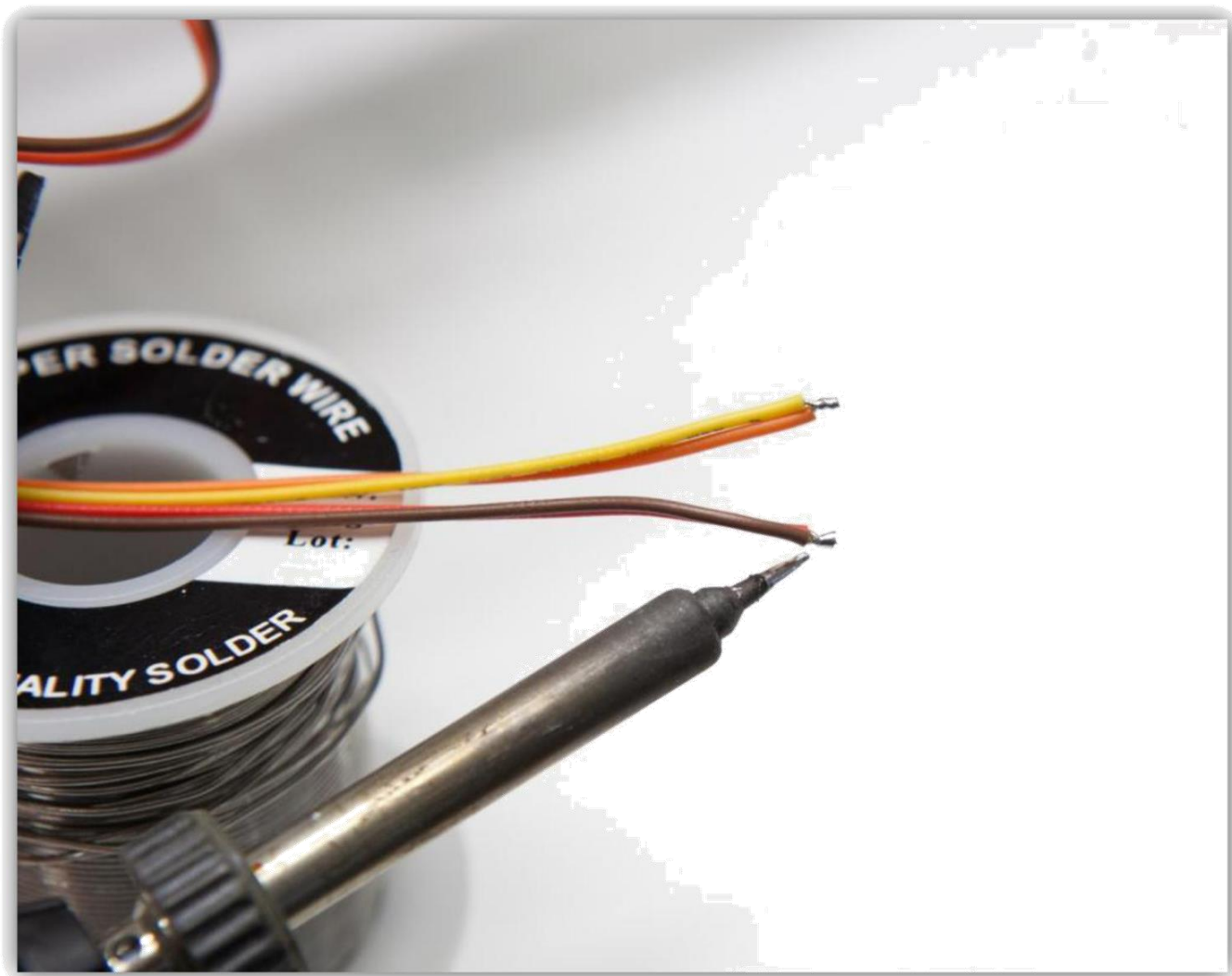


Podłącz wtyczkę żeńską do męskiego złącza oznaczonego HEATER2 na płycie sterownika.

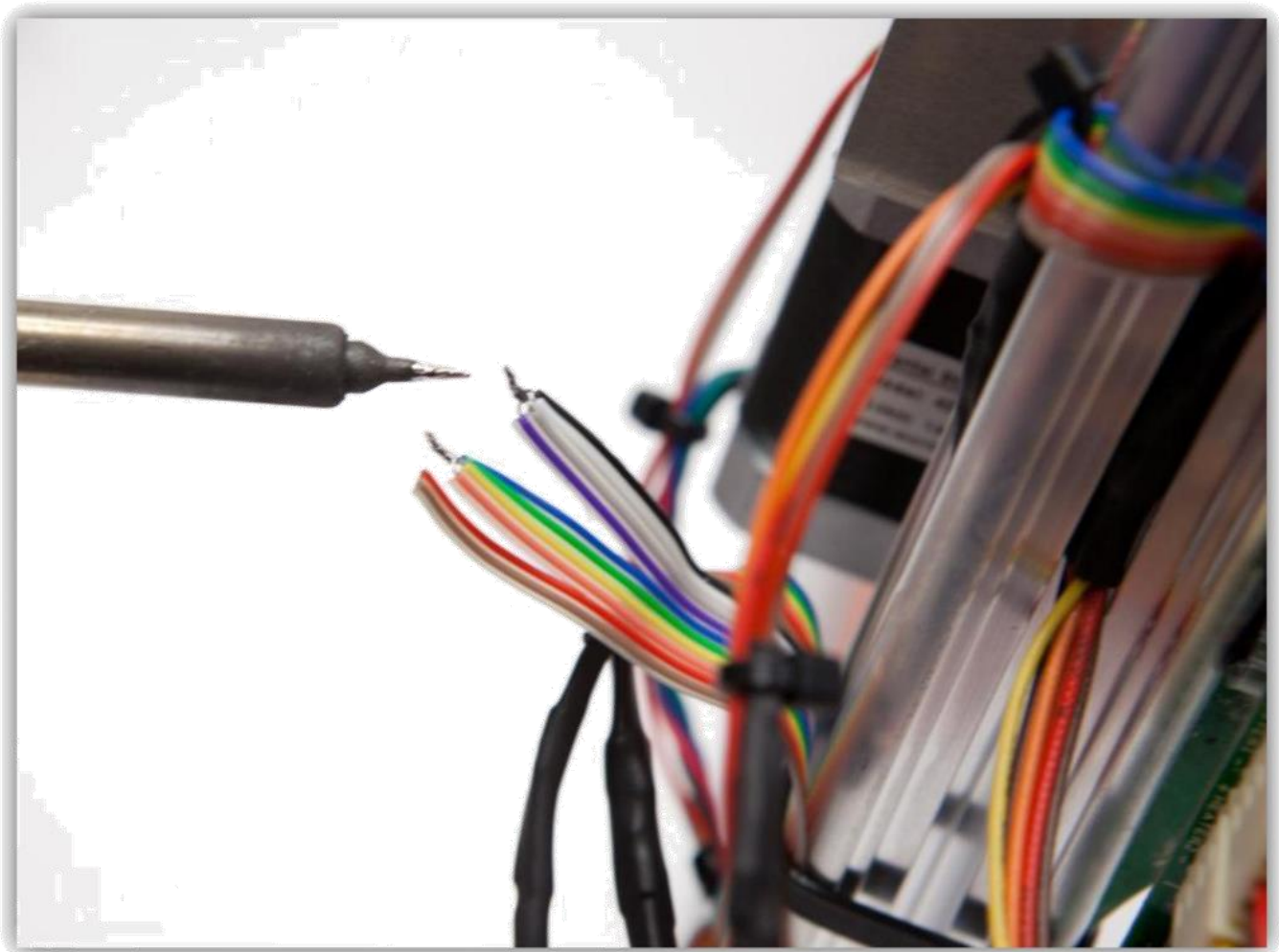
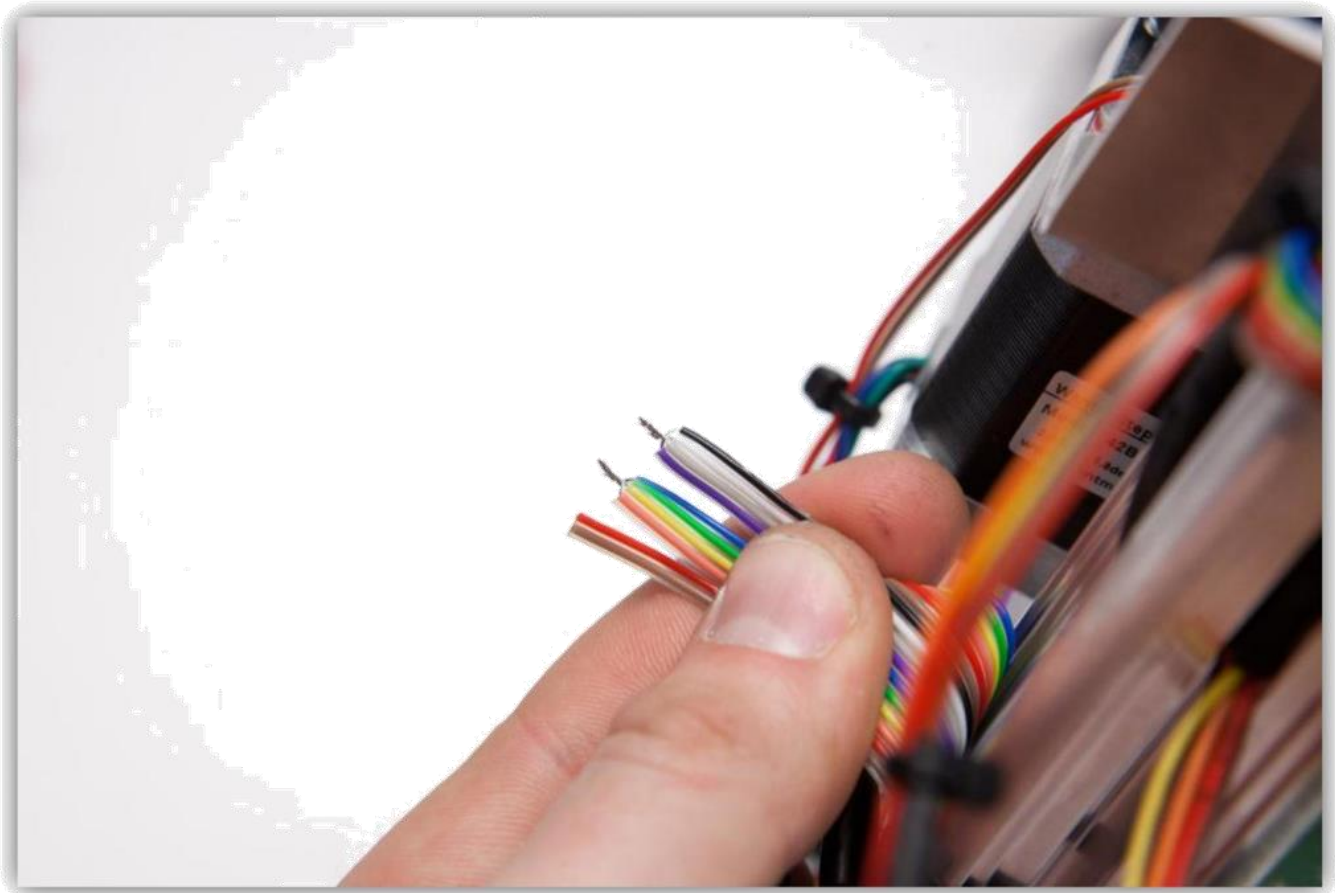


Skręć i pokryj cyną końce **żółtego** i **pomarańczowego** przewodu i skręć i pokryj cyną końce **czerwonego** i **brązowego** przewodu.





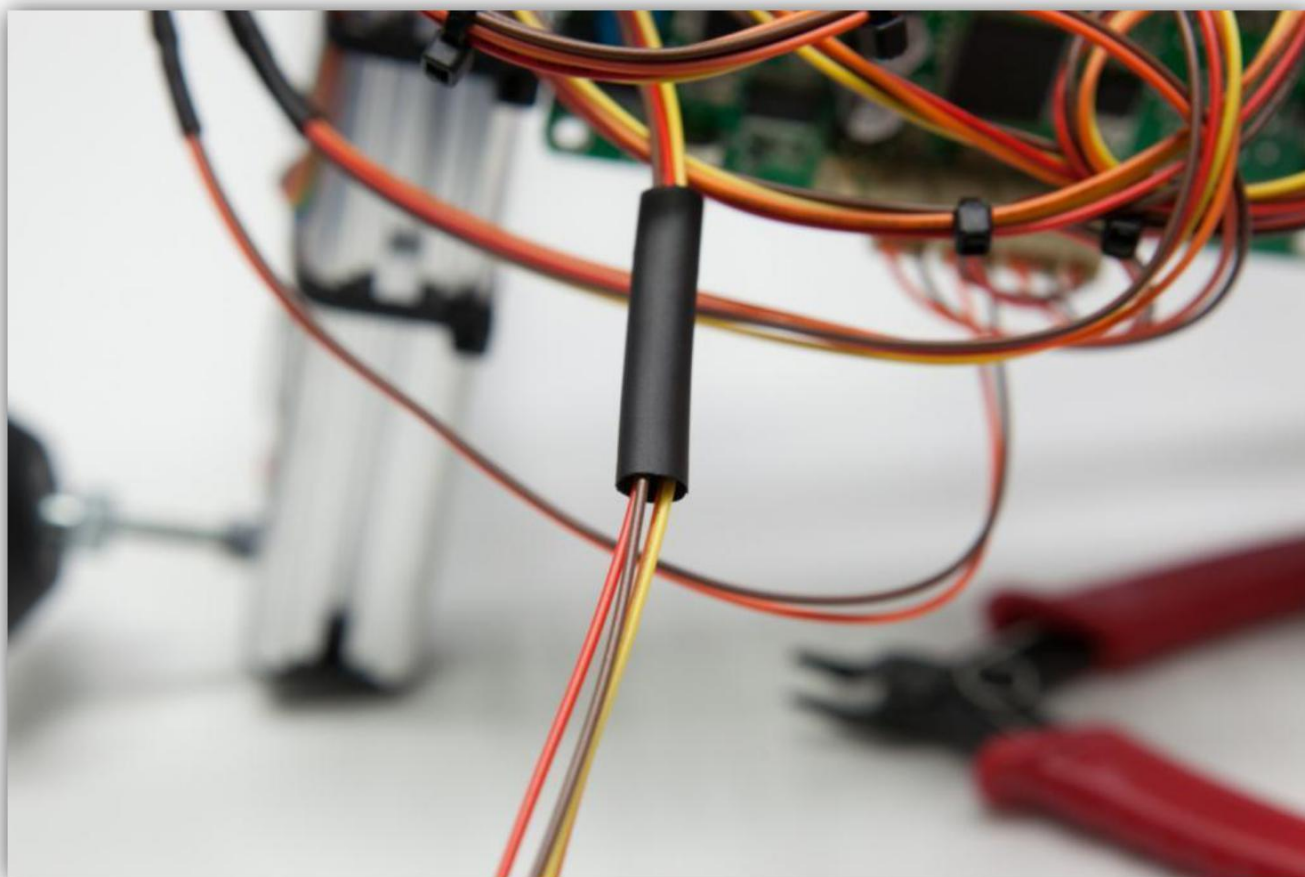
Następnie oderwij 2 cm (0,79 ") kabli: **pomarańczowego, żółtego, zielonego, niebieskiego i fioletowego**, oraz **szarego, białego, czarnego** połączonych w grupy. Zdejmij 5 mm (0,2") izolacji, skręć je razem w grupie i pokryj końcówki cyną..



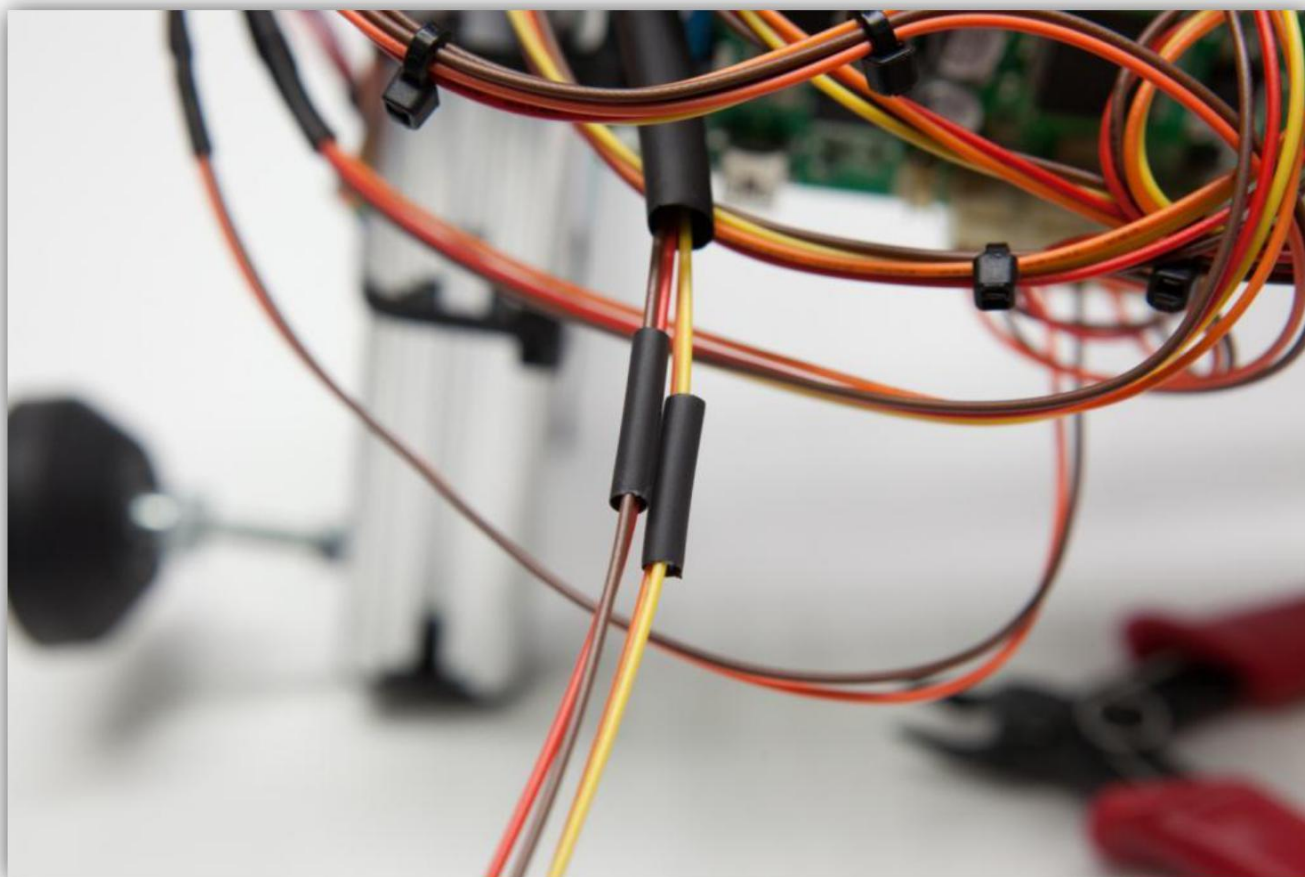
Wytnij 2 małe kawałki średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek największej rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Wsuń dużą rurkę termokurczliwą na 4 przewody złącza.



Wsuń 1 średnią rurkę termokurczliwą na kabel żółty i pomarańczowy i Wsuń 1 średnią rurkę termokurczliwą na kabel **żółty i pomarańczowy** i 1 średniej wielkości rurkę termokurczliwą na kabel **czerwony i brązowy**.



Przylutuj 6 przewodów od złącza do 4 przewodów płaskiego kabla, które wcześniej pokryłeś cyną. **Uważaj na kolory i zachowaj grupy.**

Kabel płaski

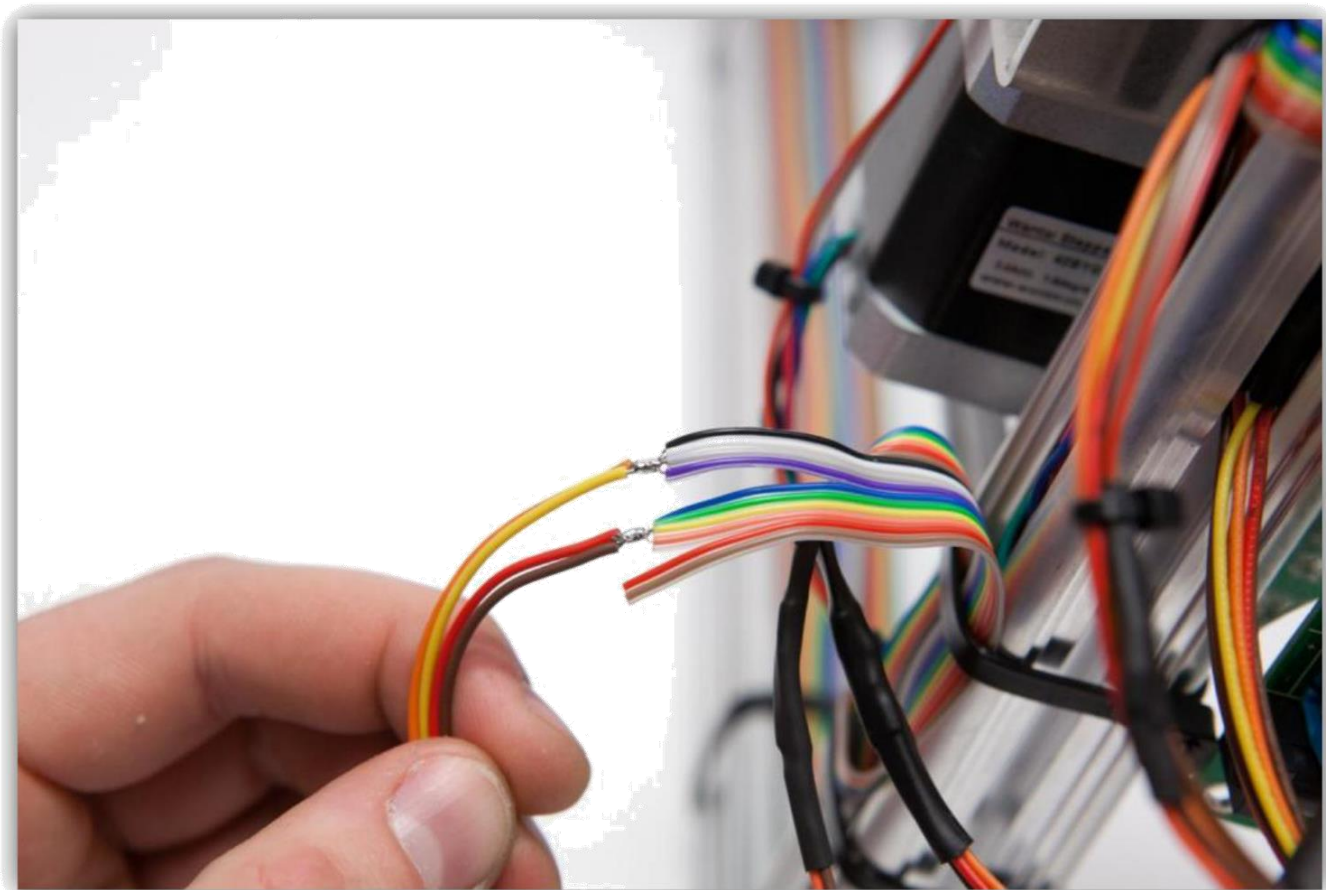
-> **Kabel złącza**

Pomarańczowy, Żółty, Zielony, Niebieski

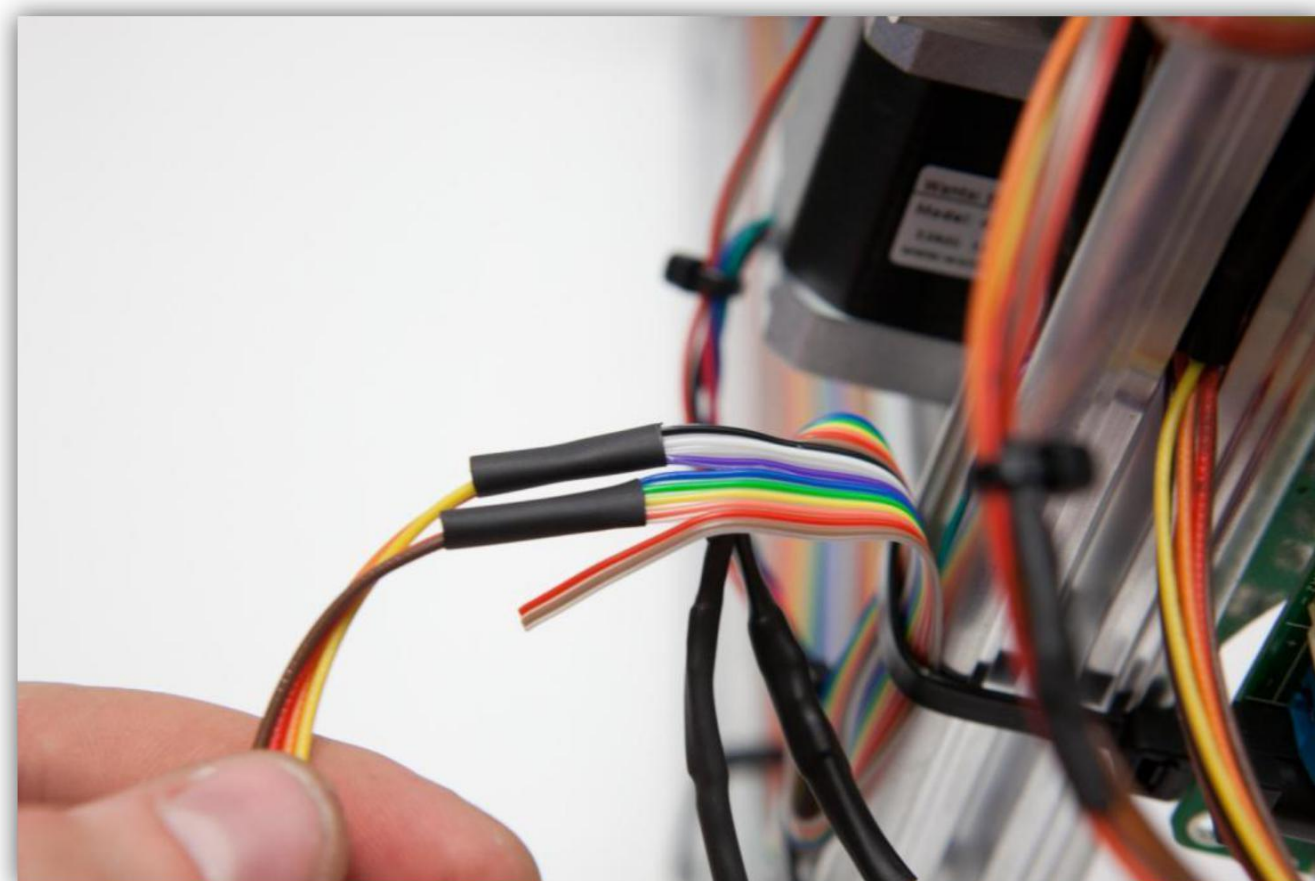
-> **Czerwony i brązowy**

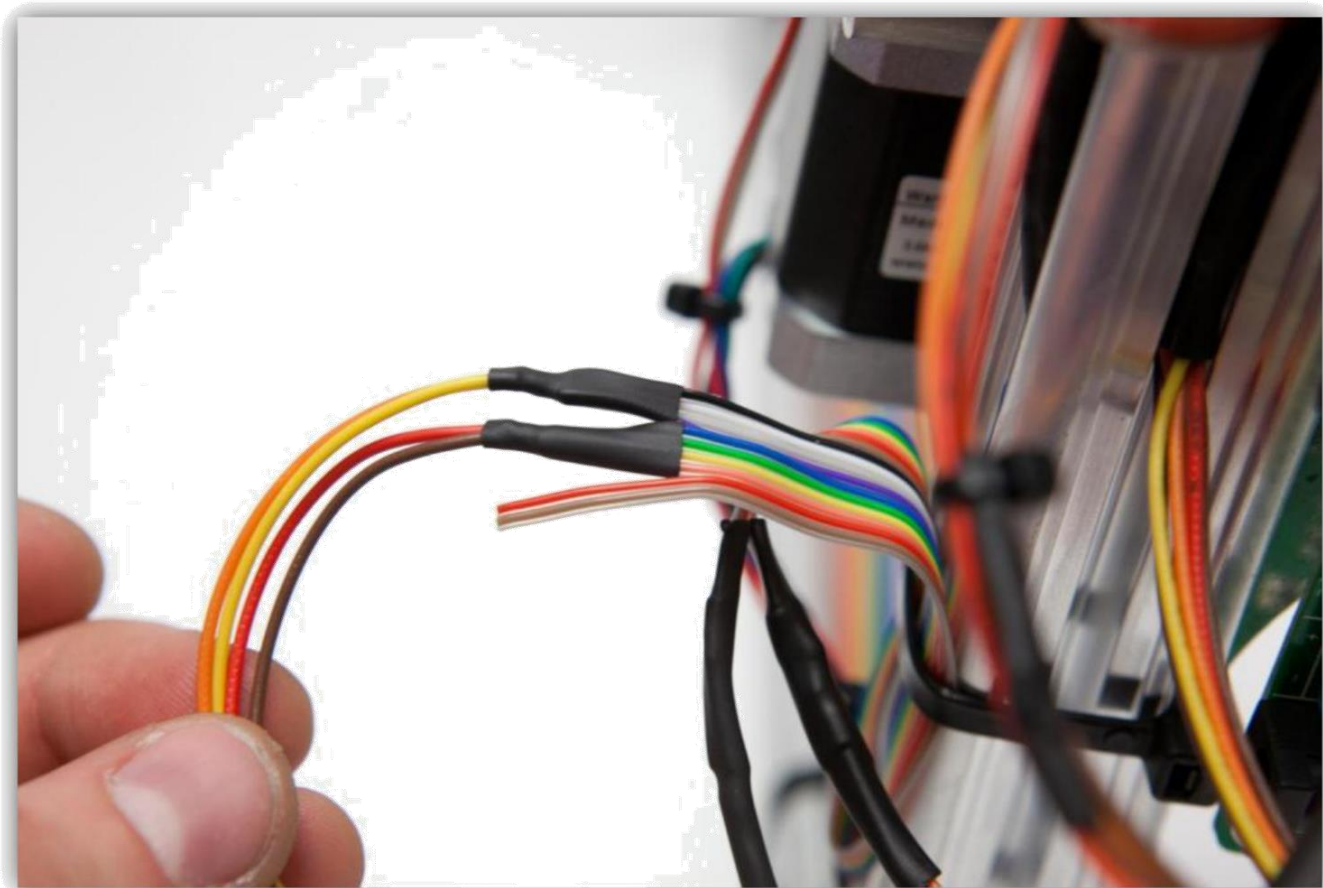
Fioletowy, Szary, Biały, Czarny

-> **Żółty i pomarańczowy**

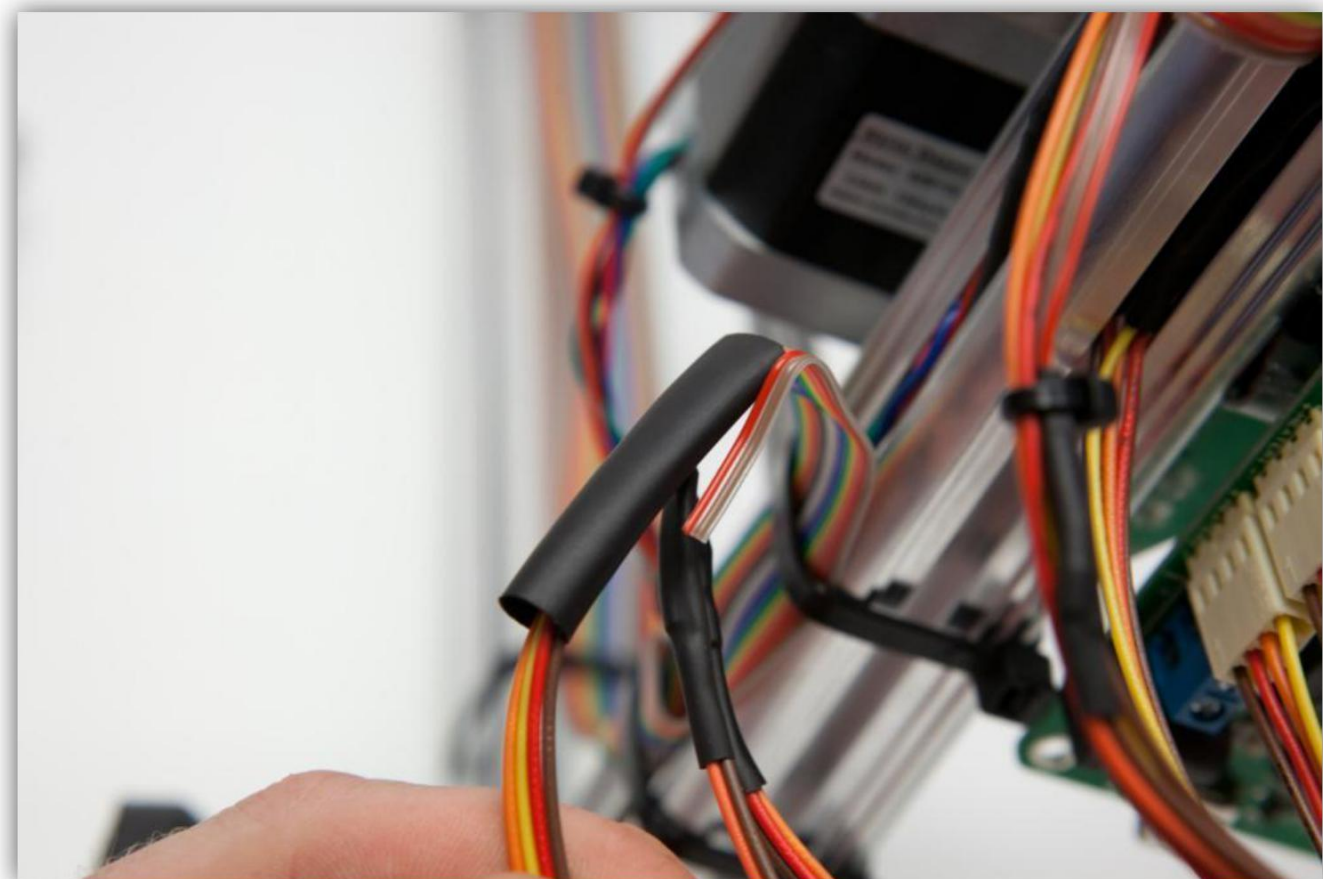


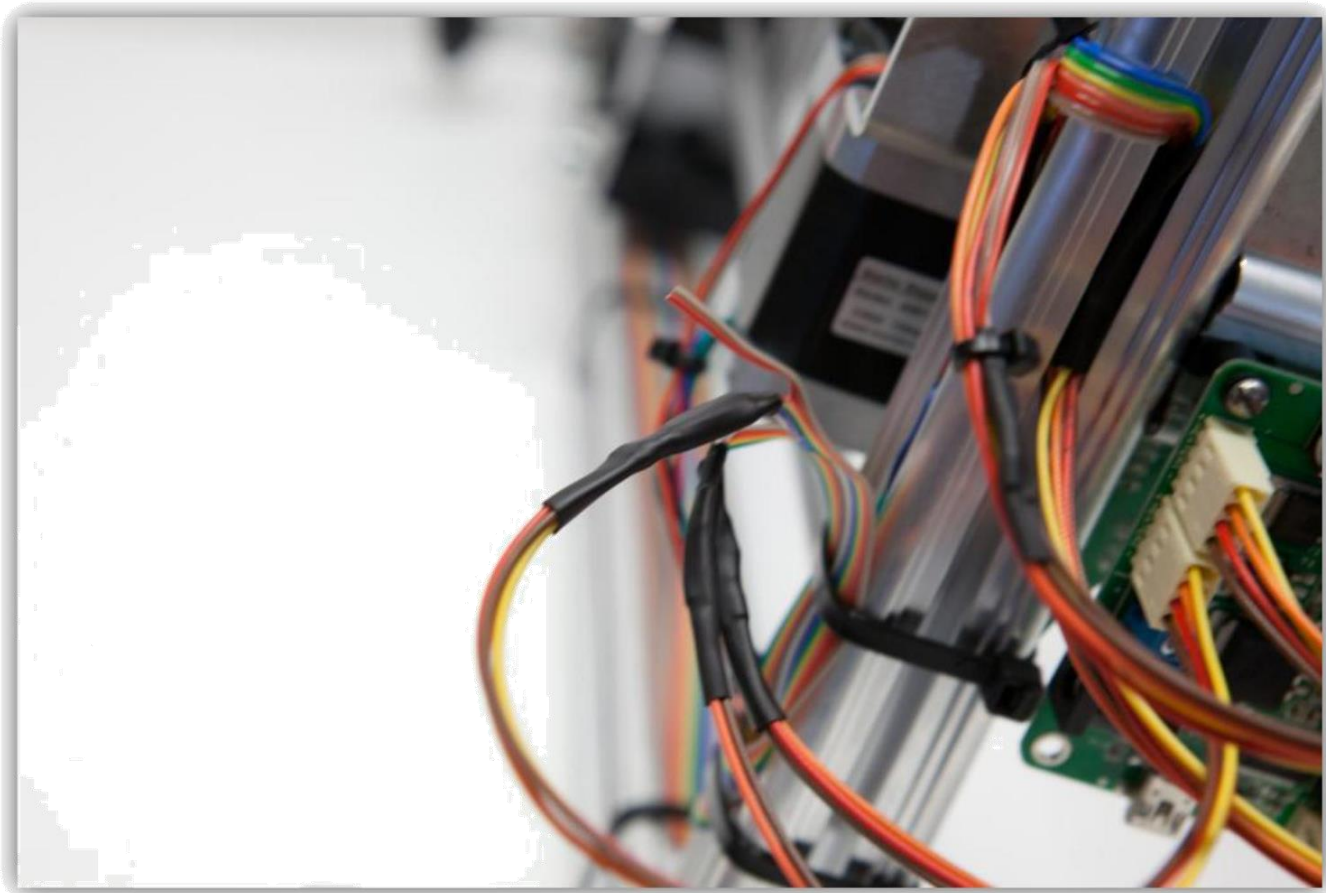
Przesuń rurki termokurczliwe o średniej wielkości na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.



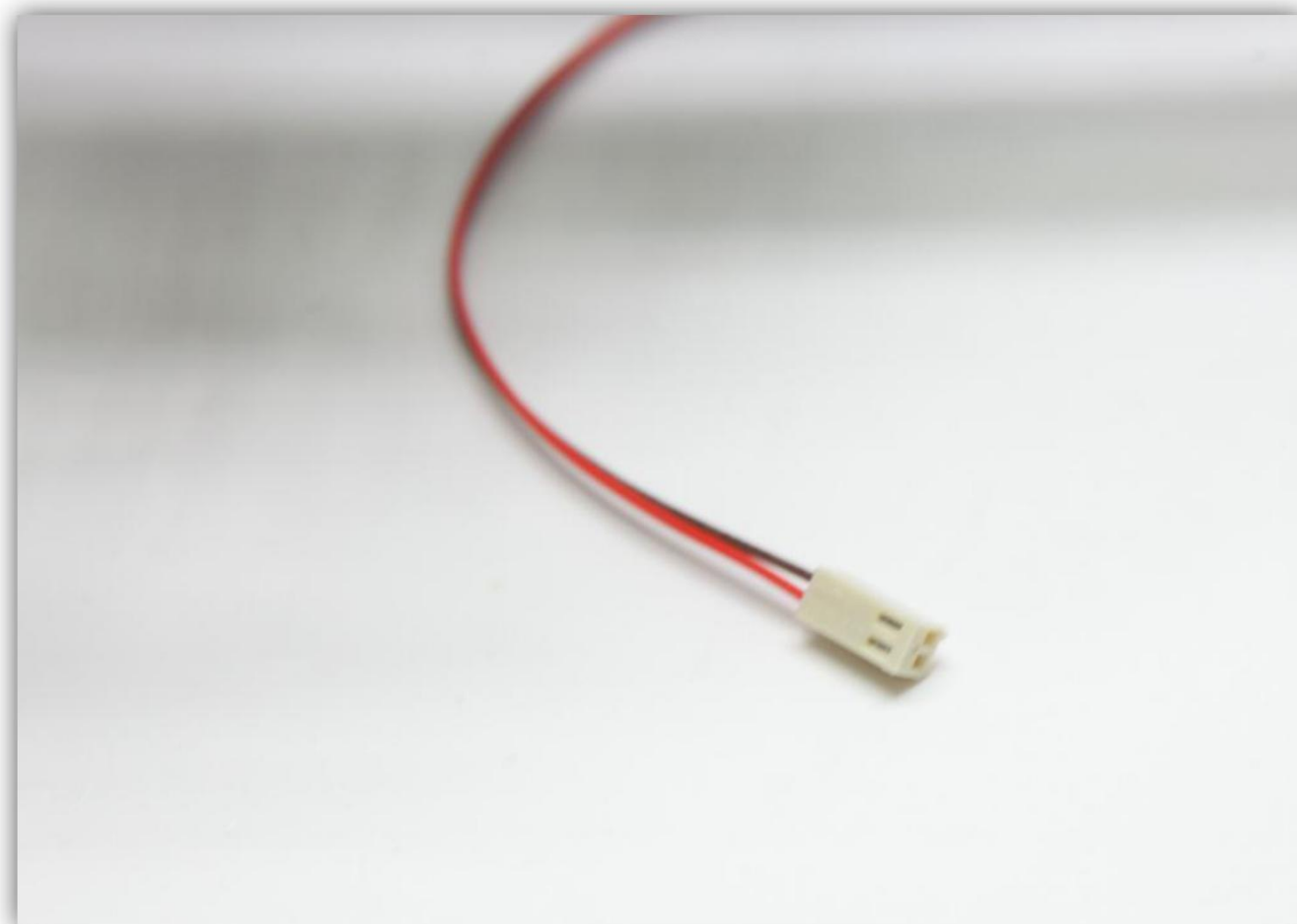


Teraz przesunąć duży kawałek rury termokurczliwej na 2 średnie wielkości kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 2 połączenia termokurczliwe. Zabezpiecz wszystkie połączenia pomocą 2 dużych opasek kablowych mocując je do profile.

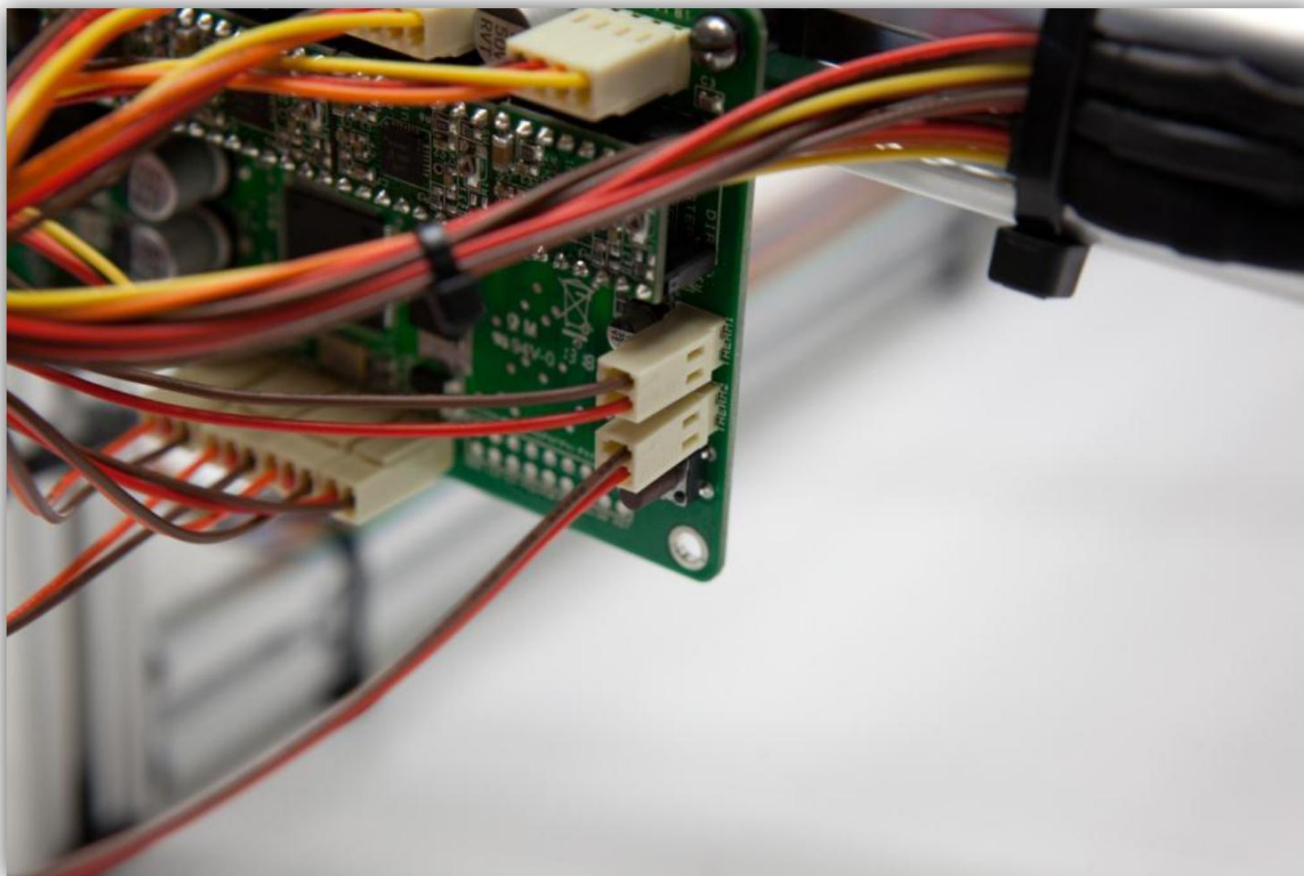




Weź złącze przewodowe do płyty z 2 przewodami z worka oznaczonego 40.



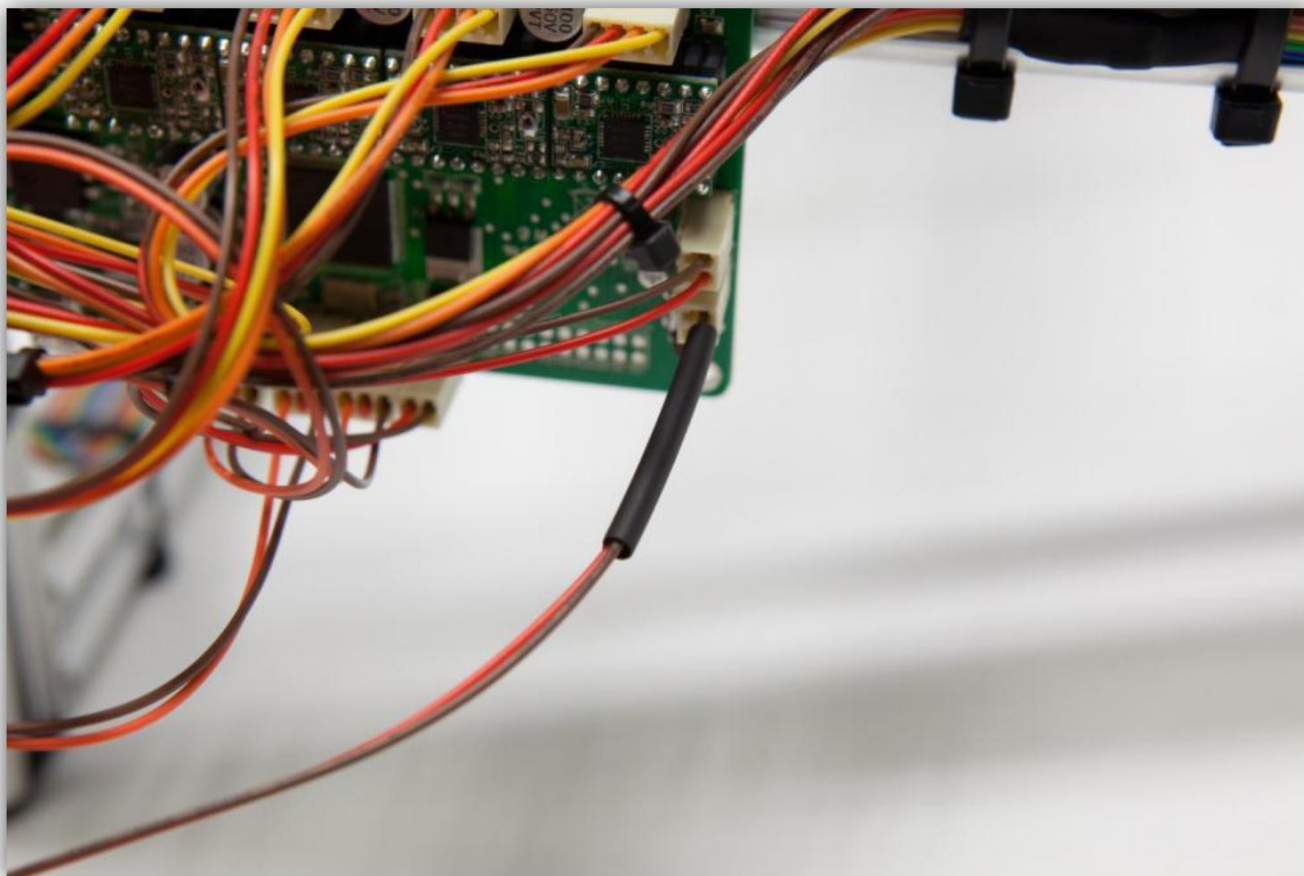
Podłącz wtyczkę żeńską do męskiego złącza oznaczonego THERM 2 na płycie sterownika.



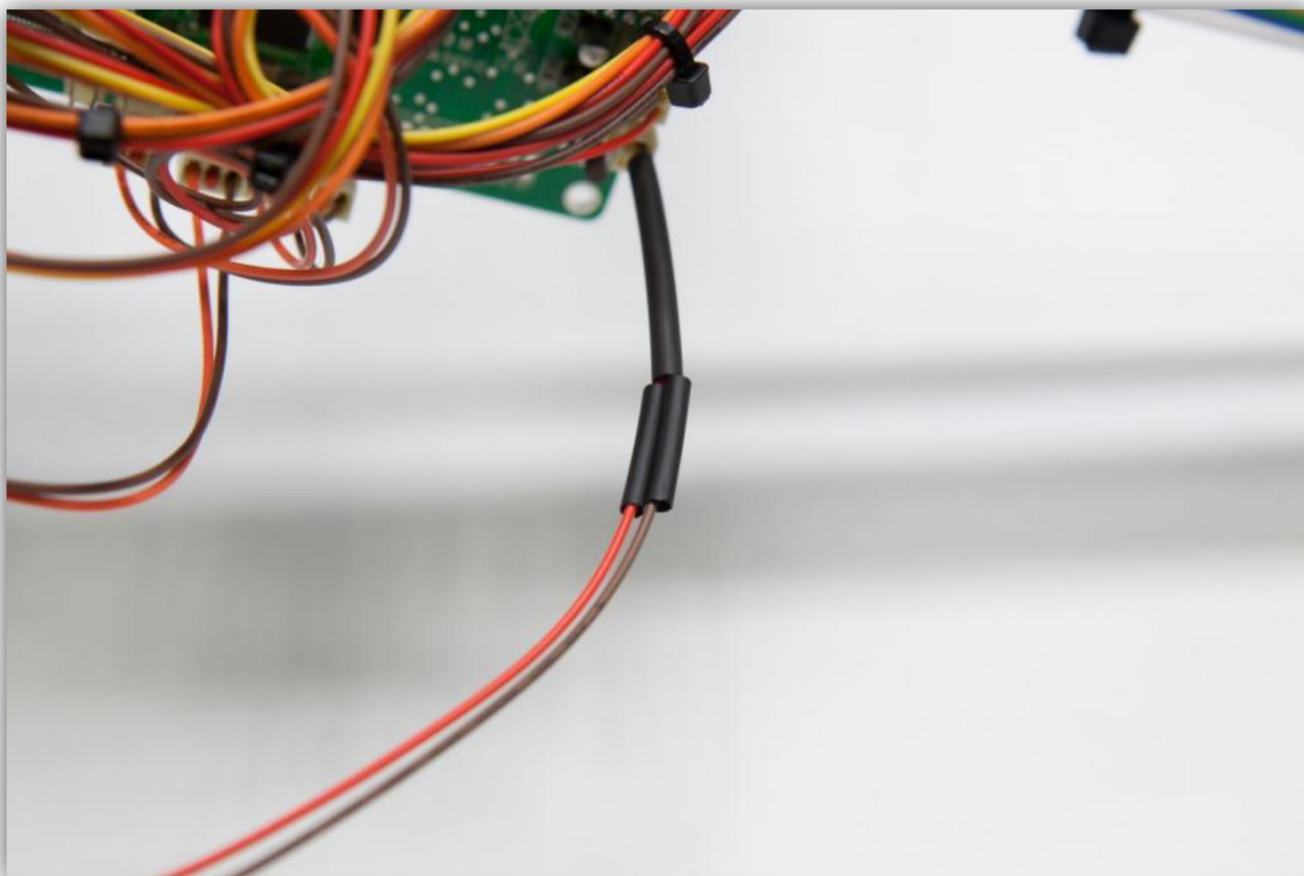
Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



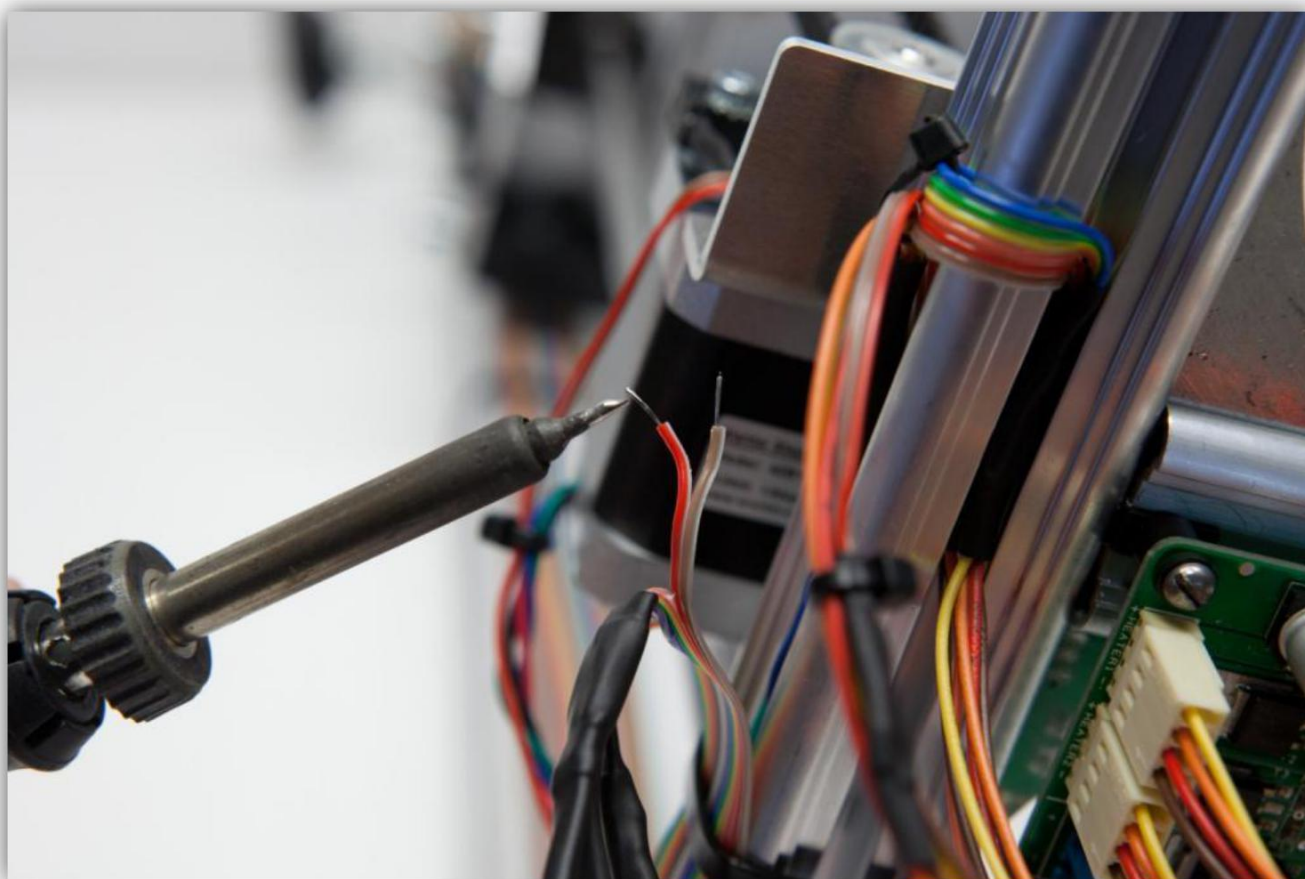
Wsuń średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.



Wsuń 2 małe rurki termokurczliwe na 2 przewody złącza.



Zdejmij izolację z dwóch pozostałych przewodów (**czerwony i brązowy**) na długości 5 mm (0,2 ") i pokryj końcówki cyną.

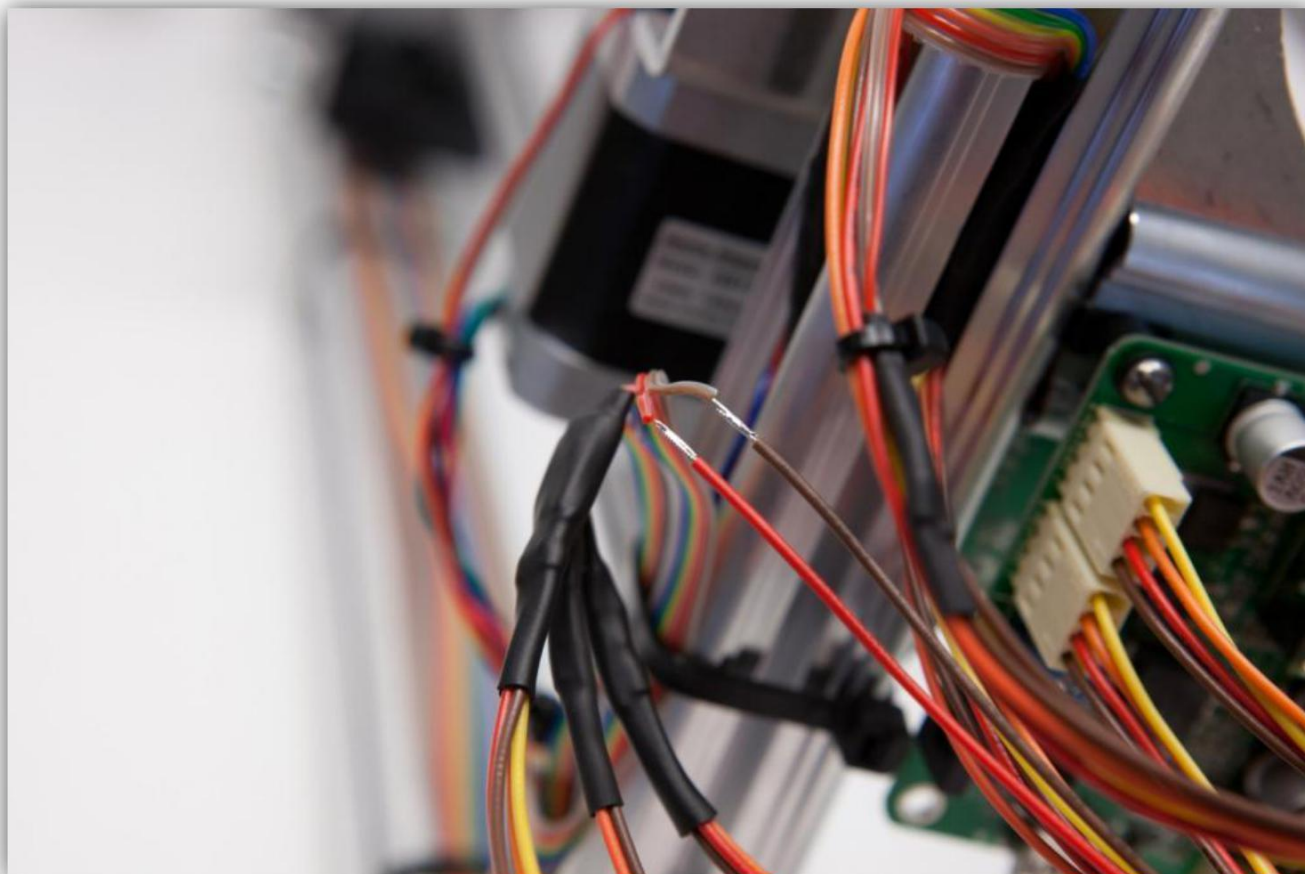


Przylutuj 2 przewody od złącza do 2 przewodów płaskiego kabla. **Uważaj na kolory.**

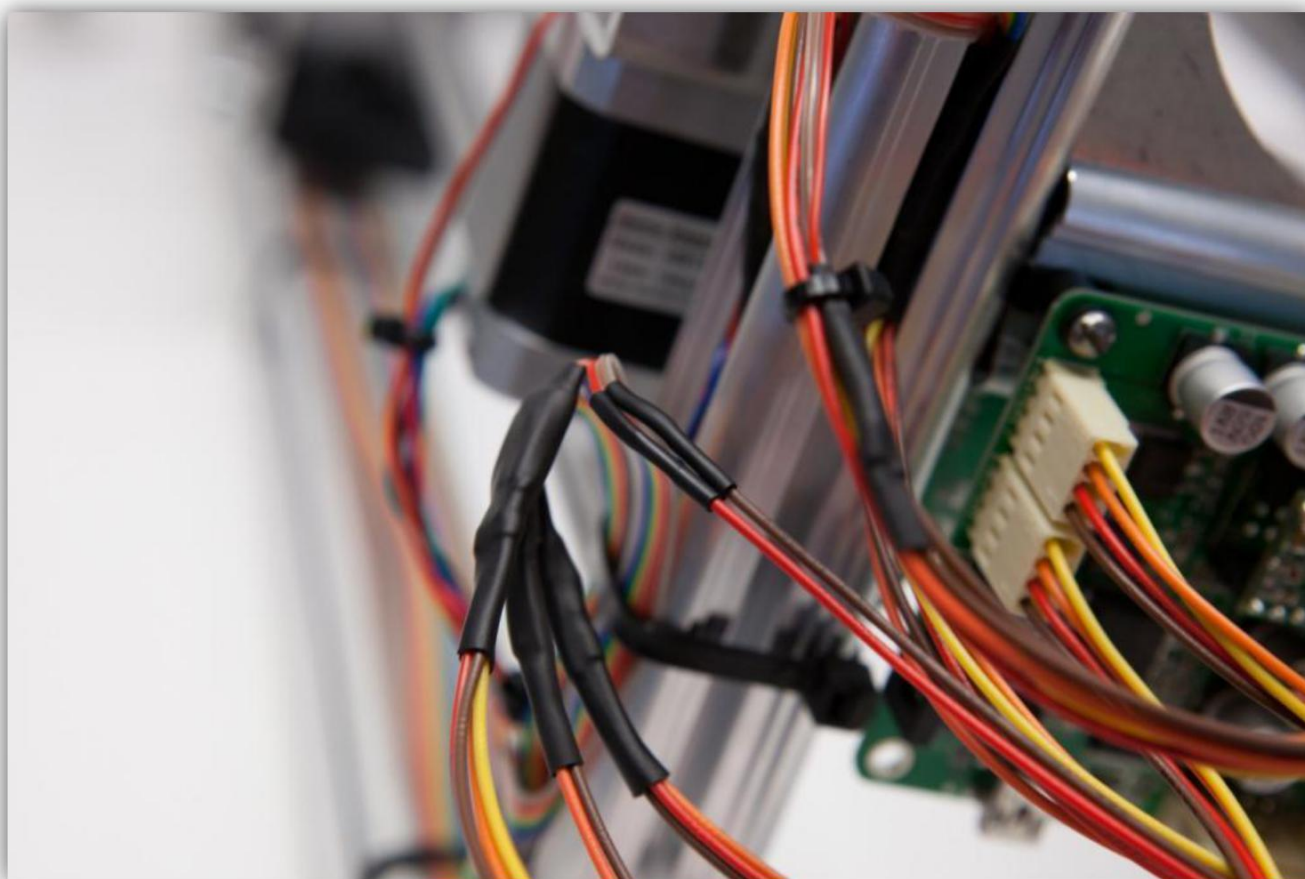
Kabel płaski -> **Kabel złącza**

Czarny -> **Czerwony**

Biały -> **Brązowy**



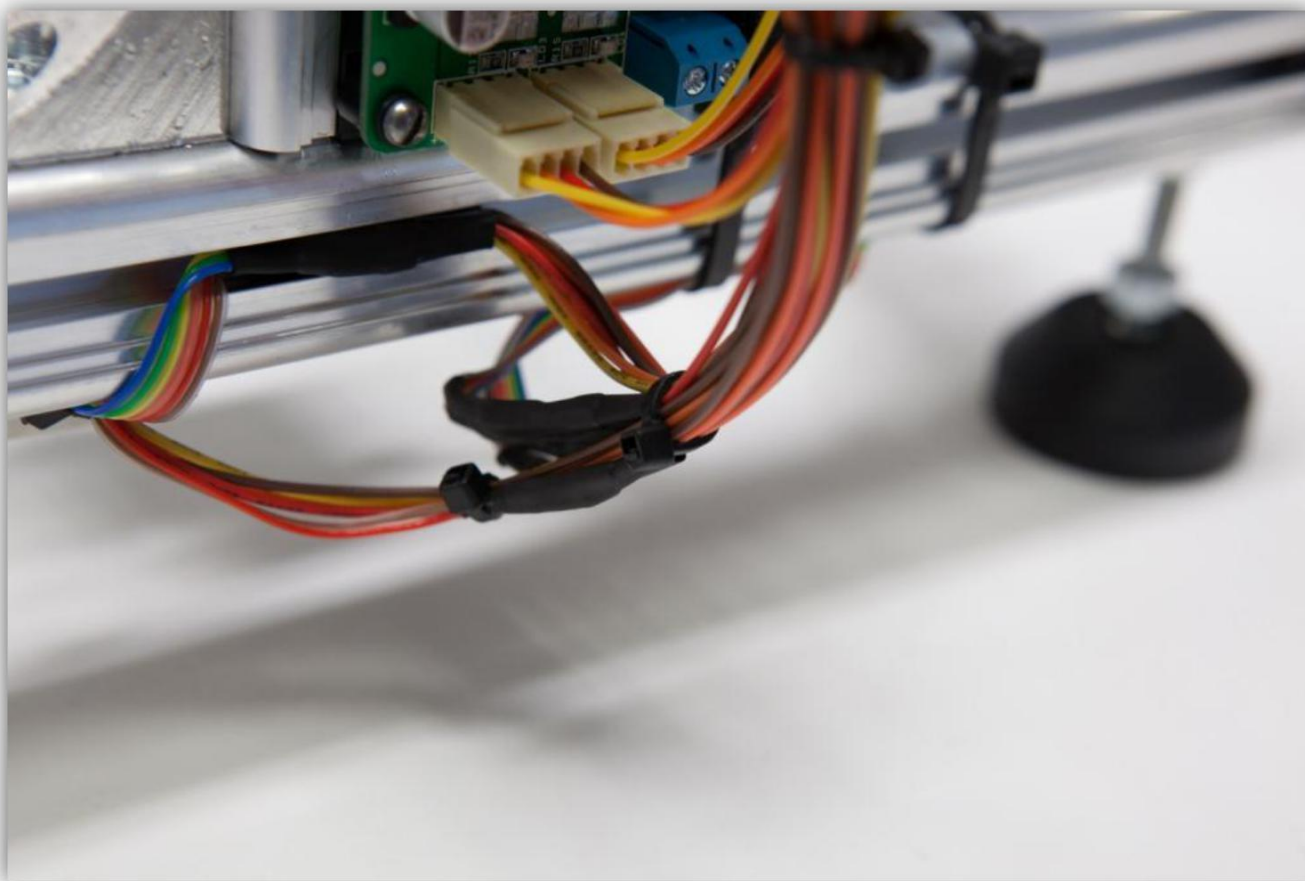
Wsuń 2 małe rury termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je.

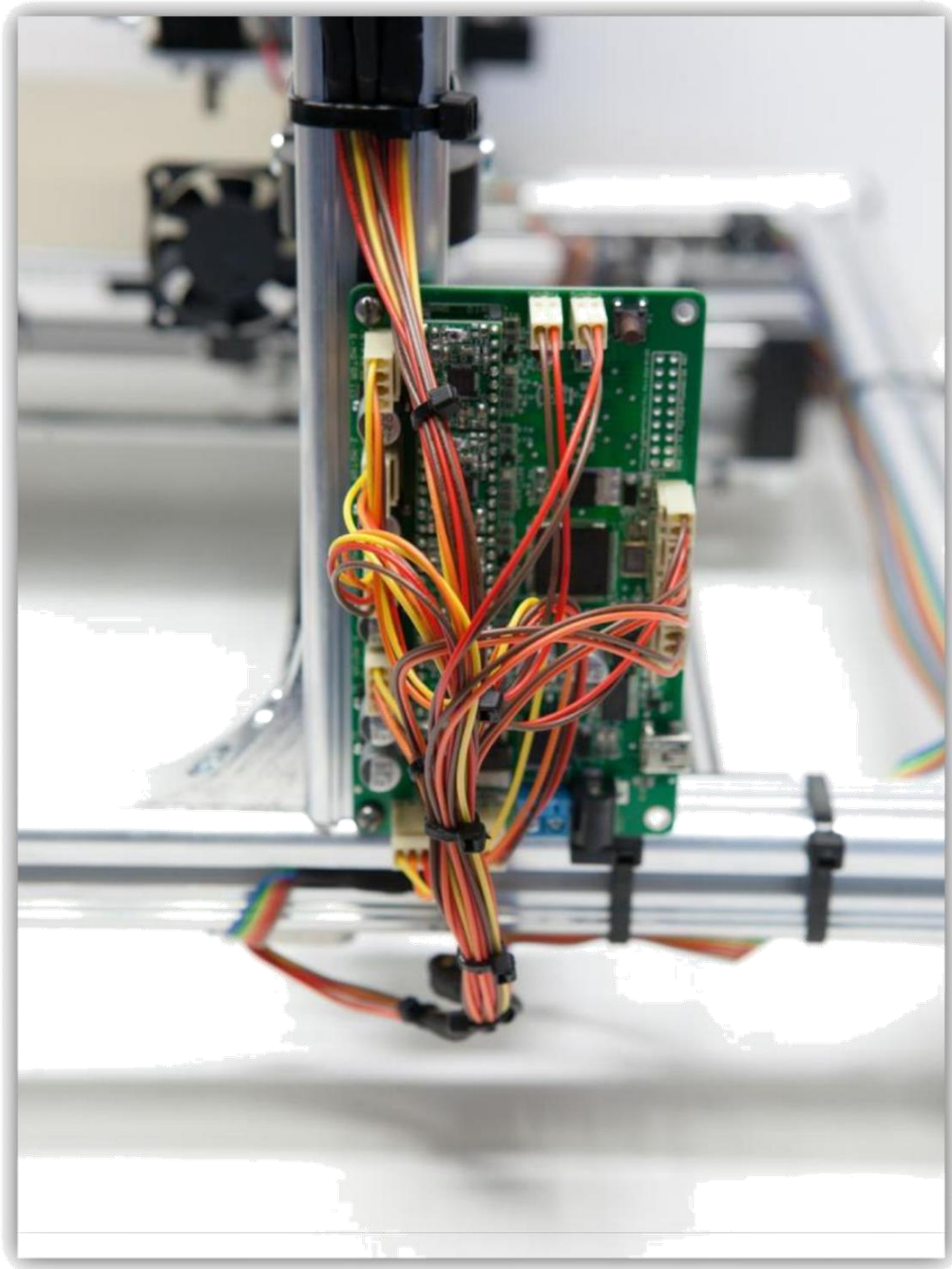


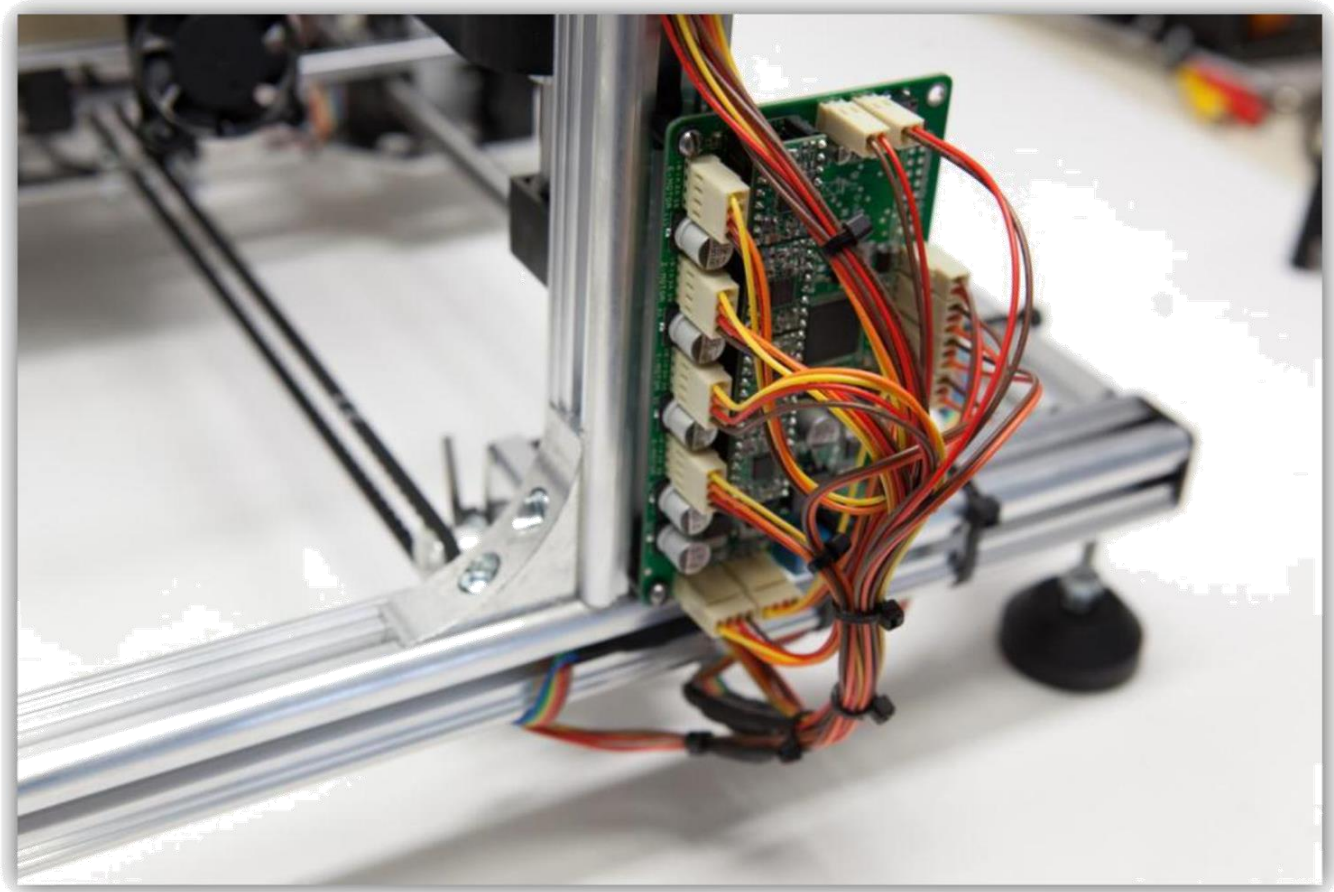
Teraz przesun ̄rowadnicę Œredniej wielkoŒci rurki termokurczliwej na 2 małe kawałki, podgrzać kawałek o Œredniej wielkoŒci, tak aby pokrył i zabezpieczył 2 przegrody termokurczliwe.



Użyj małych opasek kablowych, aby trzymać je razem.







019 – ZŁOŻENIE GORAĄCEJ KOŃCÓWKI

Weź torebkę oznaczoną numerem 31 z pudełka. Powinieneś mieć te części. **Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z termistorem! Jest bardzo delikatny.**



Jeśli z drugiej strony masz części pokazane na rysunku poniżej (termistor NTC nie pokazany na tym zdjęciu), najpierw musisz najpierw podłączyć blok grzewczy. Zwróć uwagę na to, że wkład z nagrzewnicą i blokiem nagrzewnicy nie są montowane na poniższym rysunku.



Ze względu na ciągły rozwój możliwe jest również, że masz torbę z alternatywną wersją LARGER NTC i bloku grzejnika z dodatkowym otworem, jak pokazano poniżej. Nie panikuj, omówimy obie wersje w poniższej instrukcji.



Aby złożyć blok grzejnika, wybierz te części:



Włóż małą śrubę do otworu gwintowanego bloku.



Włóż wkład grzejny, jak pokazano na rysunku poniżej.



Upewnij się, że orientacja jest prawidłowa; Zwróć uwagę na małe otwory z boku bloku grzejnika. tak powinien wyglądać blok nagrzewnicy bez dodatkowego otworu:



tak powinien wyglądać blok nagrzewnicy z dodatkowym otworem:



Dokręć śrubę mocującą (nie zbyt mocno!). Teraz zakończyłeś montaż bloku nagrzewnicy. W tym punkcie podręcznika będą wykorzystywane zdjęcia zespołu bloku nagrzewnicy z wkładem grzejnym zamkniętym w bloku grzewczym. Obie wersje (ze śrubą i z czerwoną uszczelką) mają tę samą funkcję.



Następny slajd biały plastikowy element dystansowy w aluminiowym uchwycie. Być może trzeba użyć jakiejś siły.



Wsuń miedzianą beczkę do białej przekładki. **Zwróć baczną uwagę na orientację.**



Wkręć plastikową białą beczkę.



Zabierz blok grzewczy (znowu nie ma znaczenia, czy masz wersję z małym śrubem grubym, są takie same).



S Wsuń 2 rękawy kardridża.



DLA DUŻEGO NTC: Przetnij jeden rękaw na pół i wsuń małe kawałki z powrotem na wkład grzewczy:



DLA MAŁYCH NTC: Przetnij dwie końcówki na pół i zsuń dwie małe kawałki z powrotem na wkład grzewczy:



Przetnij przewody kartridża nagrzewnicy na pół.



Zdejmij izolację o długości 5 mm (0.2 ") z końców wszystkich przeciętych kabli. Weź dwa luźne kable.



DLA MAŁEGO NTC (WSKAZÓWKI DLA DUŻEGO NTC SĄ PONIŻEJ, JEŻELI MASZ DUŻY NTC PRZEJDŹ DO DALSZEJ CZĘŚCI INSTRUKCJI): Ostrożnie (!) Owiń jedną nóżkę NTC na goły drut. Przylutuj go na miejsce.



Ostrożnie (!) Owiń drugą nóżkę NTC na drugi goły drut. Przylutuj go na miejsce.



Wsuń 2 pozostałe rękawy na połączenia.



Użyj małej podkładki i małej śruby miedzianej, aby lekko przymocować przewody do bloku grzejnika. **Upewnij się, że szklana perełka NTC jest szczelnie dopasowana do małego otworu i nie dokręcaj małej śruby (może to spowodować zwarcie między dwoma przewodami!!)**



Użyj małej opaski kablowej, aby trzymać razem przewody NTC i bloku grzejnego.



DLA DUŻEGO NTC: Obetnij 1,5 cm nóżek NTC.



SPrzylutuj dwa luźne przewody do nóżek NTC.



Wsuń długi rękaw przez NTC i połączenia.



Wsuń NTC przez otwór w bloku grzejnika, jak pokazano na zdjęciu..



Bend the leg of the NTC as shown in the picture.



Gently fix the wire to the heater block with the small washer and the small M2.5 screw.



Wsuń dużą podkładkę na miedzianą beczkę.



Przesuń blok grzałki nad miedzianą beczką. **Zwróć uwagę na orientację!**



Nakręć dyszę na miedzianą beczkę. Dokręć mocno. Możesz odkręcić białą beczkę z tworzywa sztucznego i użyć innego klucza na miedzianym korpusie, aby dokręcić dyszę mocno. **Nie zapomnij wkręcić mocno białej plastikowej beczki.**

Ostrzeżenie:

Jeśli nie dokręcisz tych kawałków wystarczająco mocno, ryzykujesz wyciekami ekstrudera. Nie da się tego naprawić!

Jednak gdy użyjesz zbyt dużej siły możesz zerwać gwint beczki bezpowrotnie uszkadzając element! Zalecamy dokręcanie dyszy momentem 3,5 Nm.

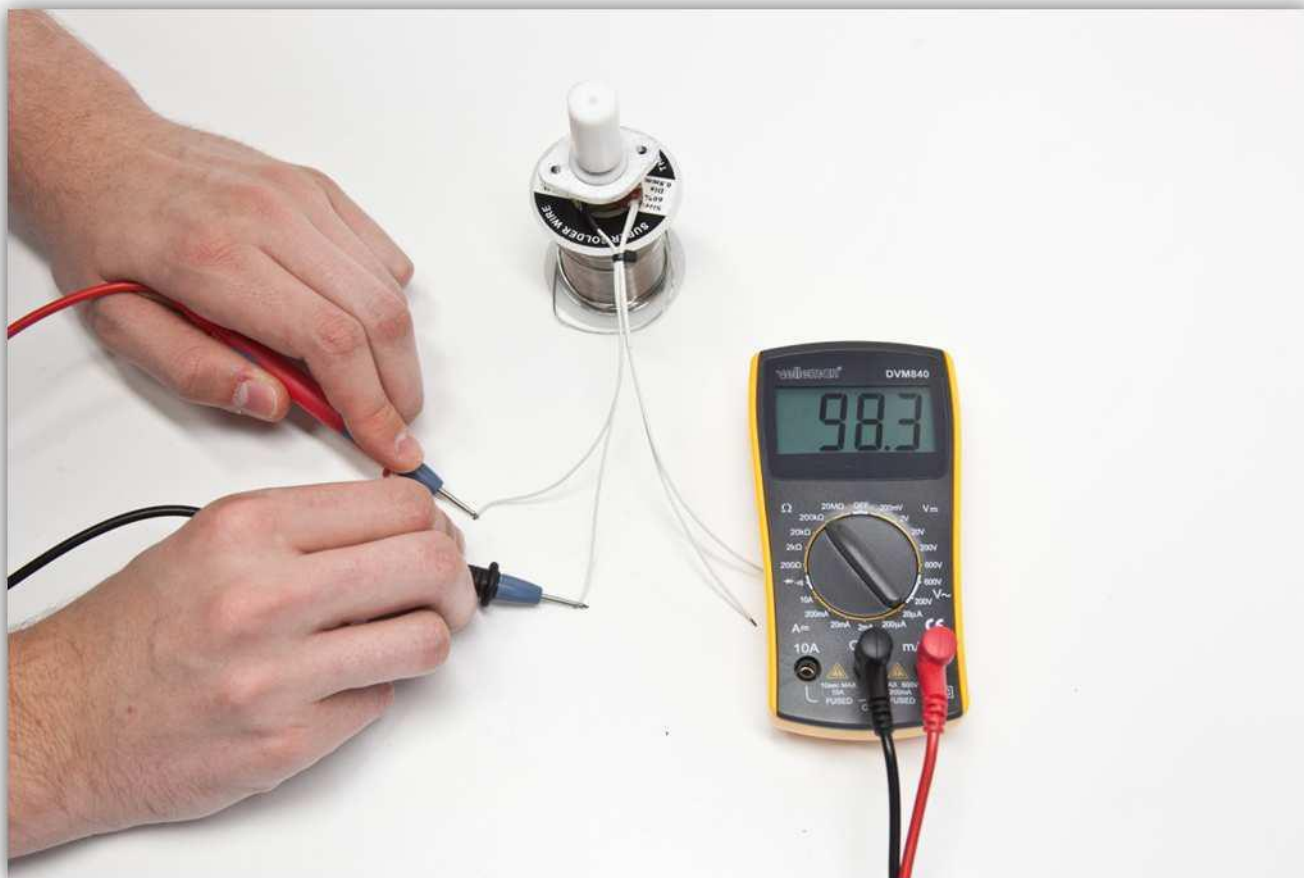




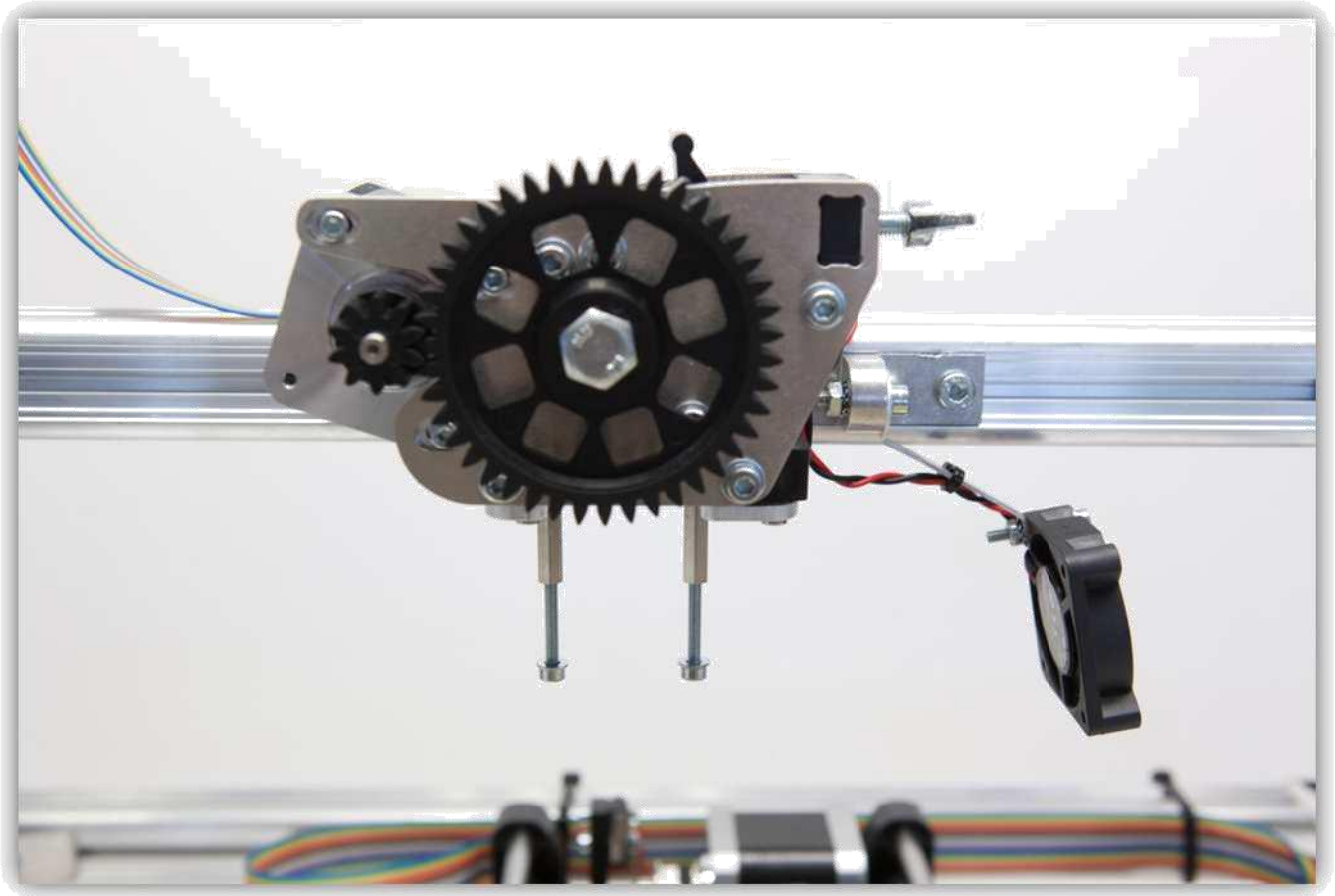
Dla dużego NTC:



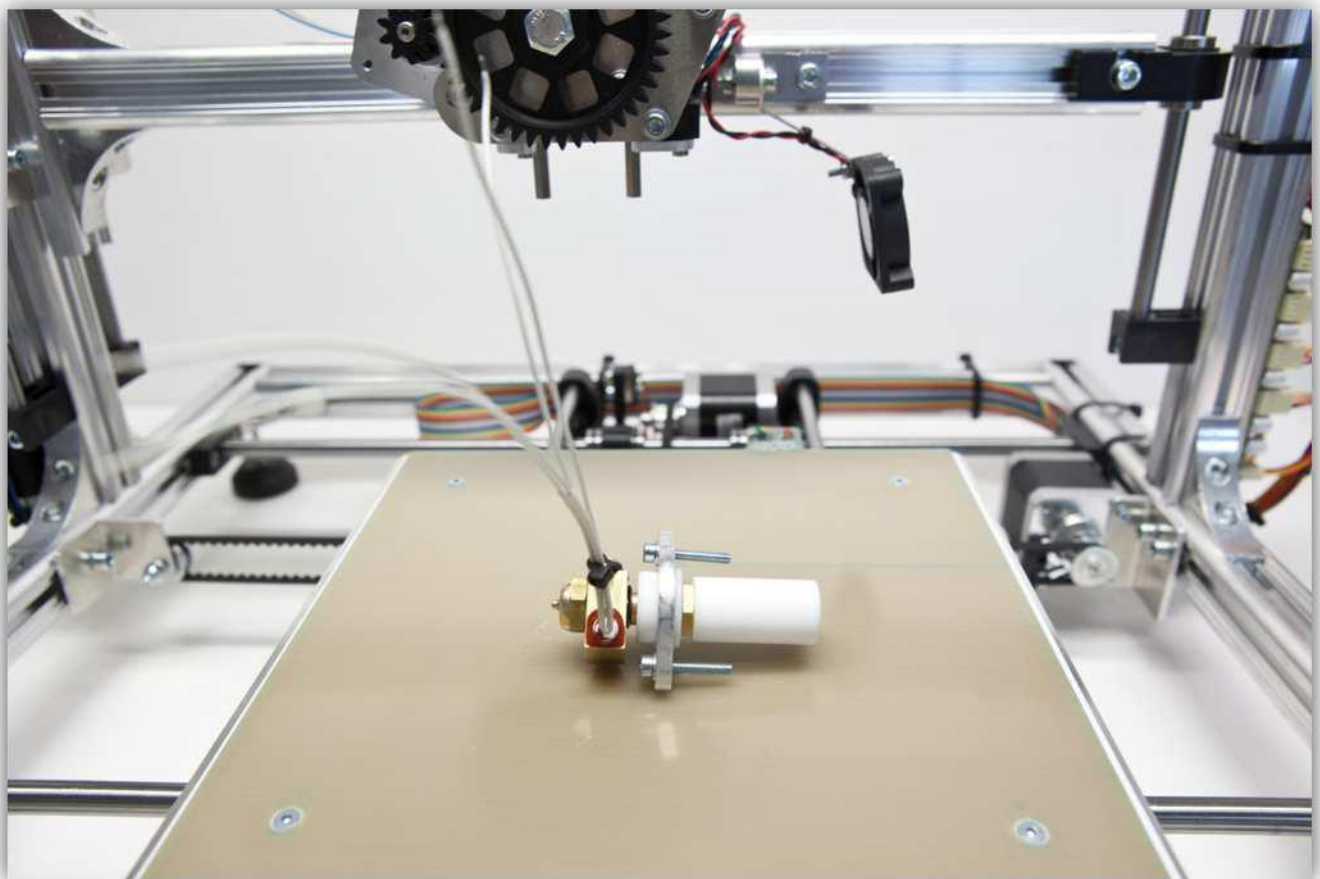
Ustaw swój multimetr na **200 k Ω** i zmierz przewody NTC. Powinieneś zmierzyć wartość pomiędzy 70 a 100 k Ω w zależności od tego, jak gorący jest NTC. Jeśli pomiar jest mniejszy niż podany możliwe, że w NTC jest zwarcie. Odłącz element, sprawdź i przymocuj ponownie.



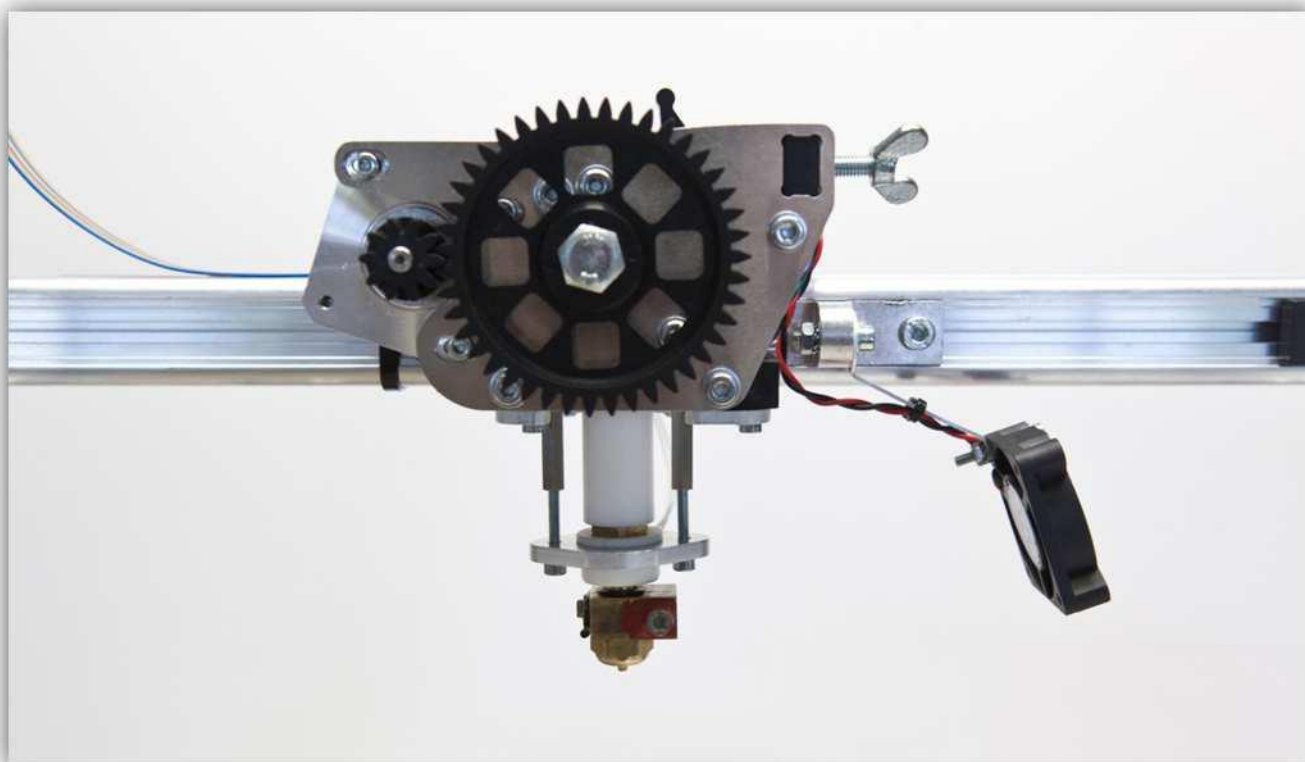
Odkręć dwie śruby, w których musi być zamontowana gorąca końcówka.



Wsuń te śruby i podkładki do wspornika aluminiowego.



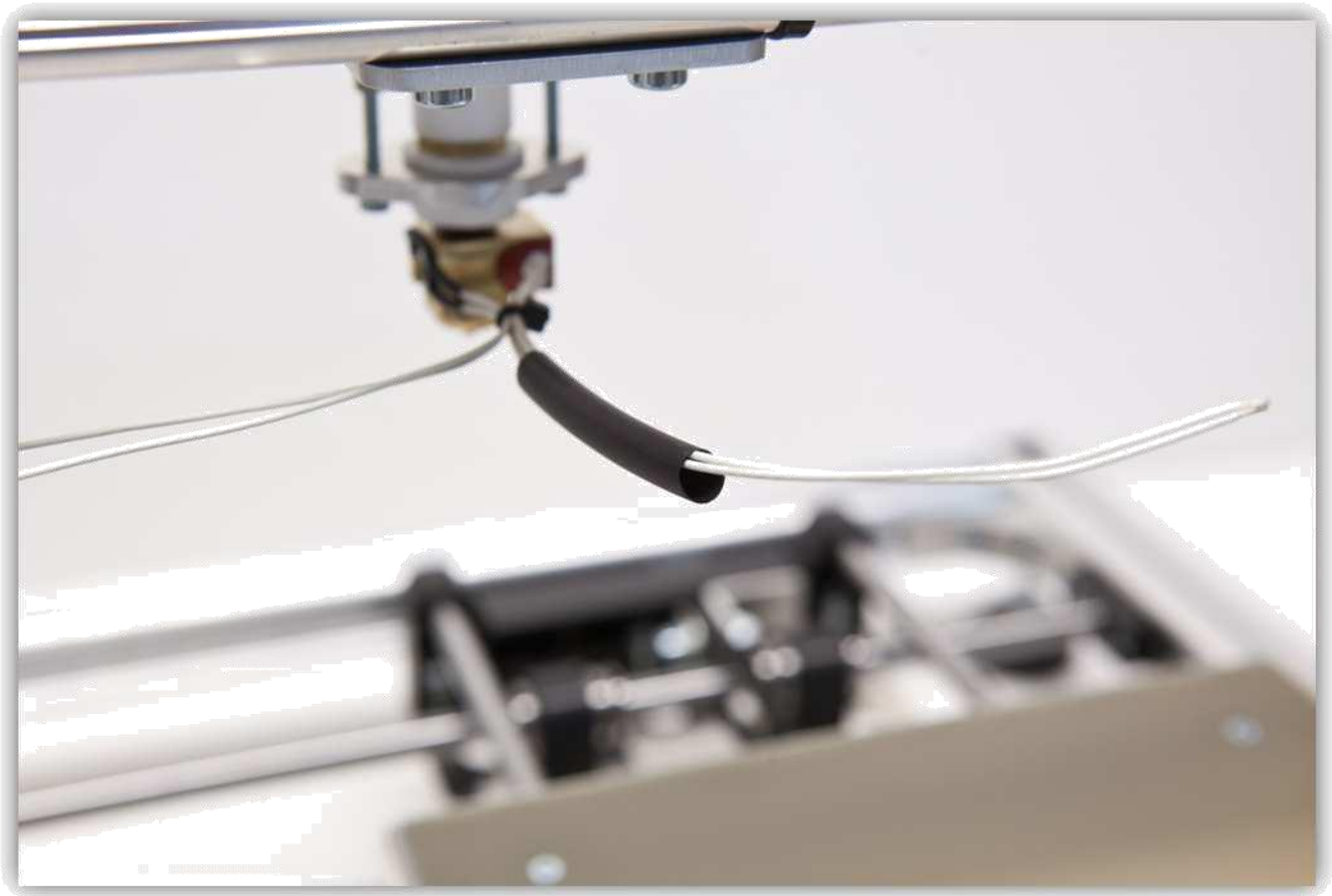
Wsuń białą plastikową beczkę do otworu w podstawie EXTRUDER BASE. Wkręć śruby do metalowych przekładek. Zauważ, że strona NTC wylączarki odwraca się od wentylatora. **Upewnij się, że jest to poprawne!**



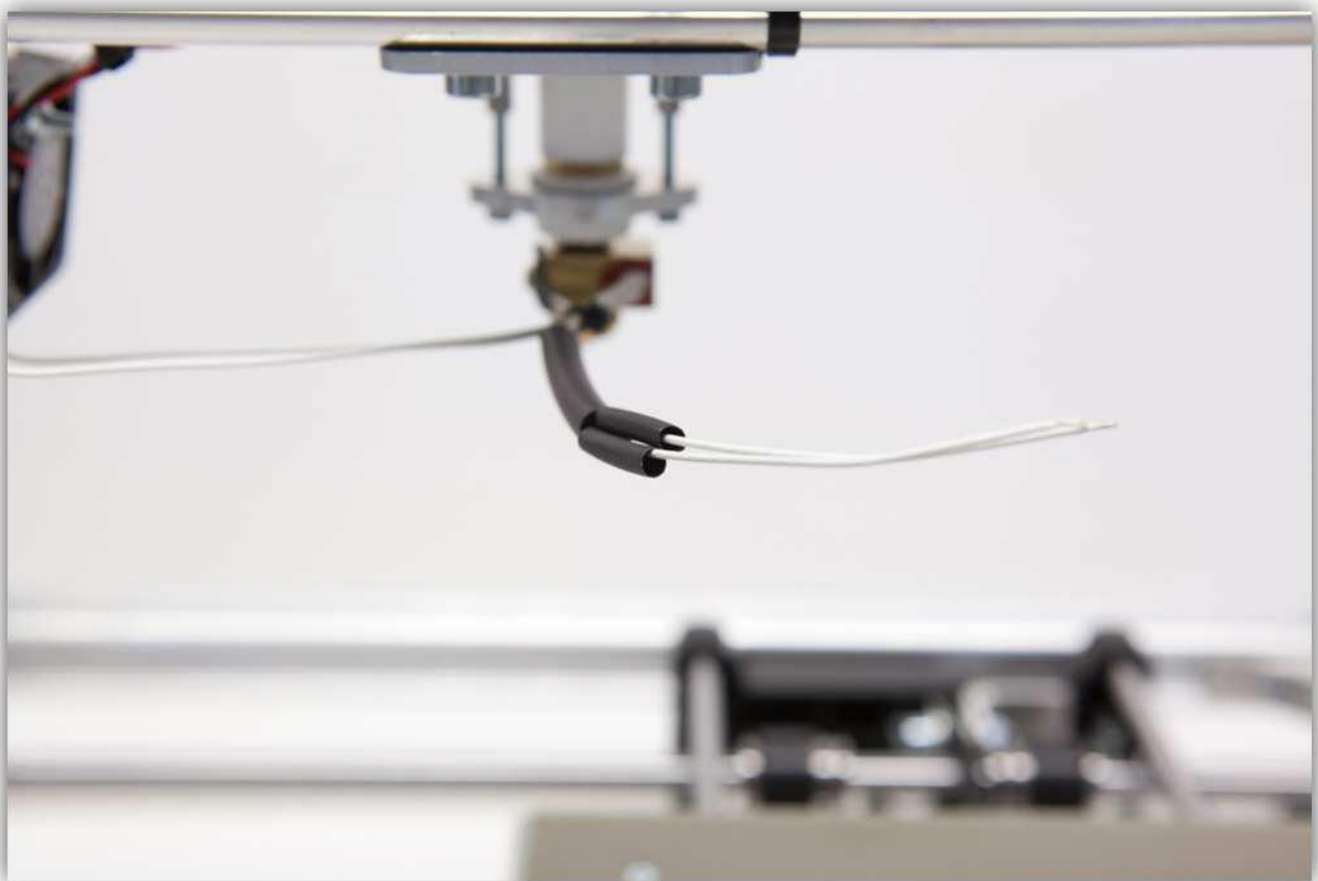
Wytnij 2 małe kawałki średniej wielkości rury termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek największej rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



Wsuń duże rurki termokurczliwe na 4 przewody gorącej końcówki..



Przesuń 2 średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody wkładu grzejnego. Upewnij się, że są to przewody wkładu grzejnego, a nie kable NTC!

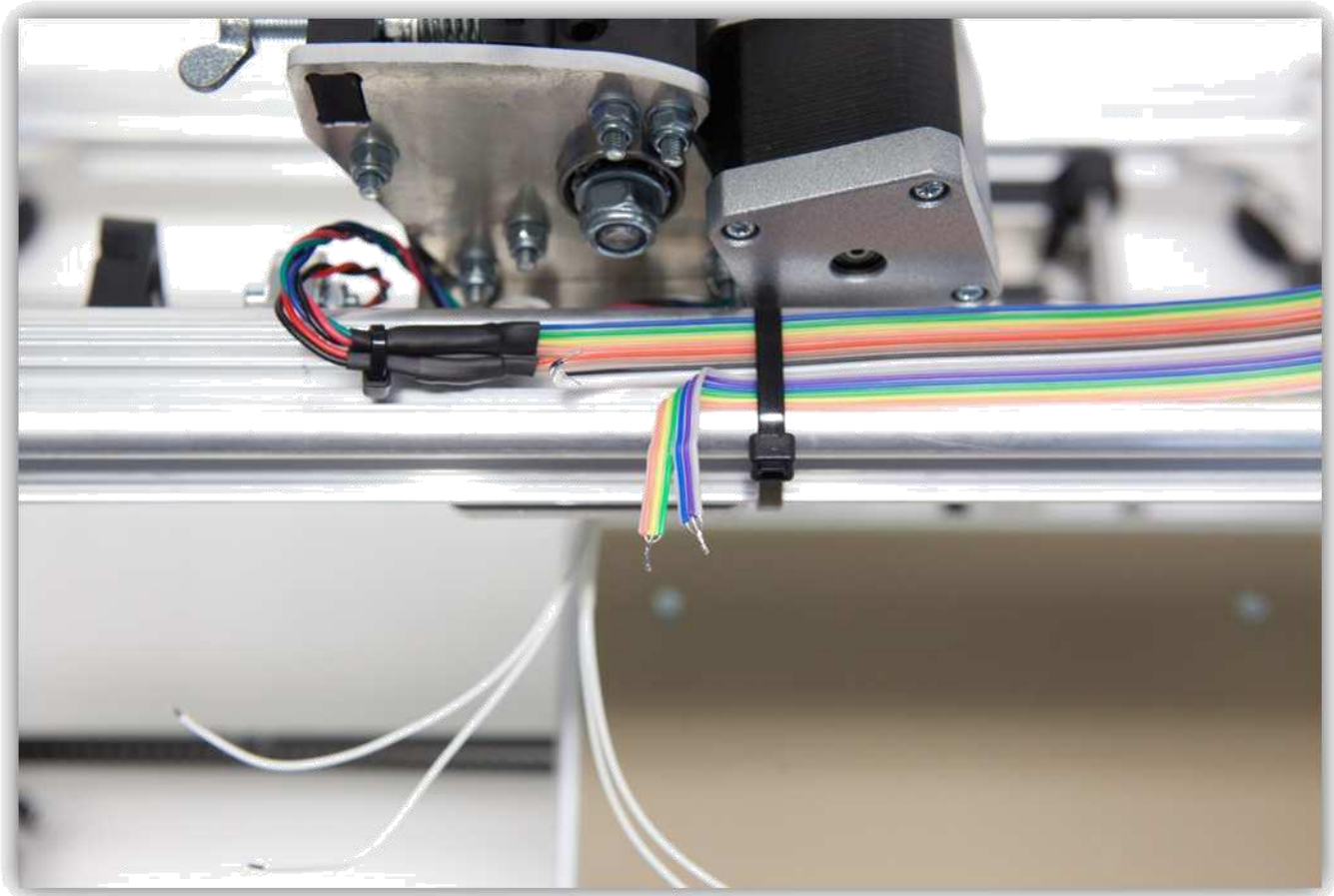


Pokryj cyną przewody wkładu grzejnego.

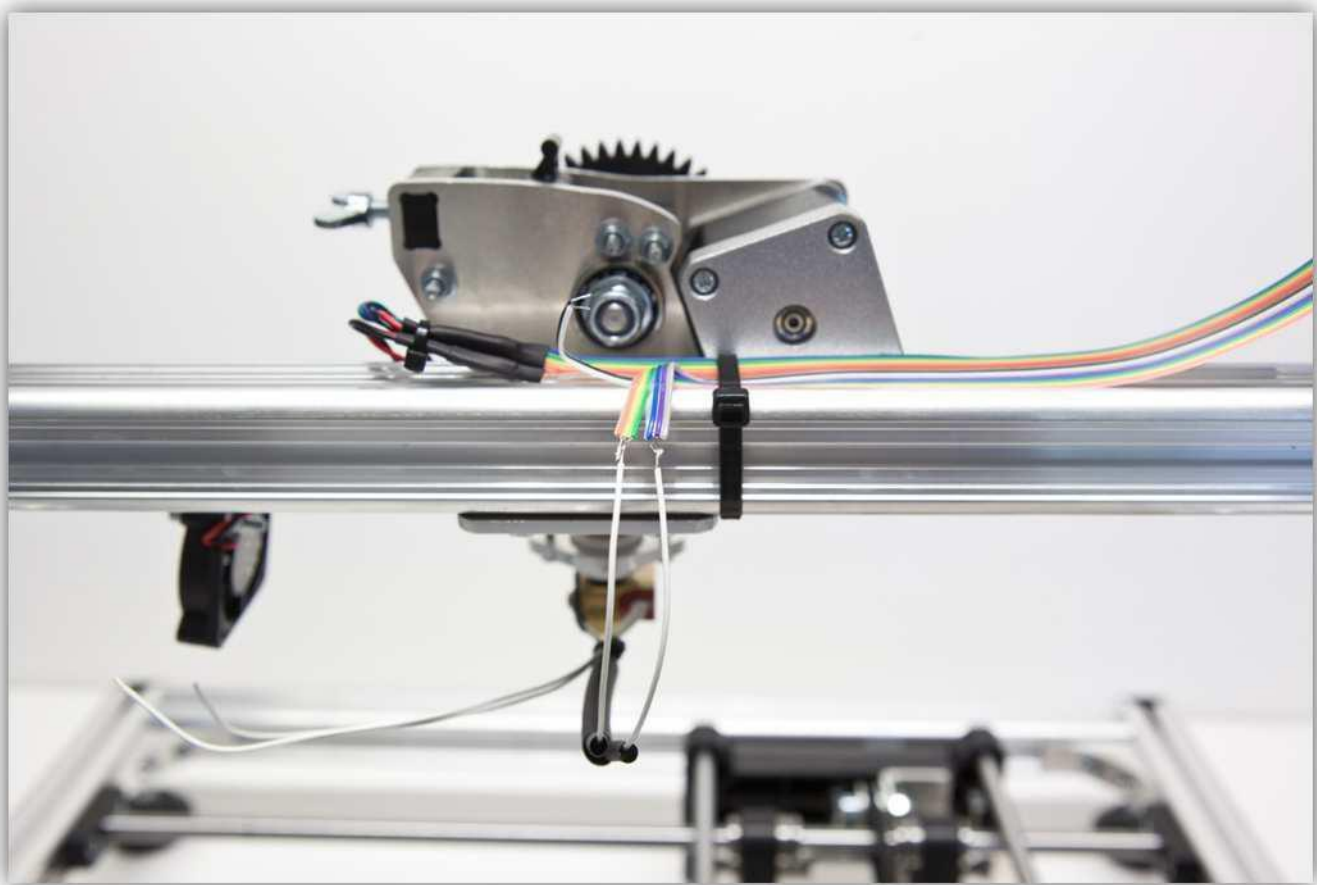


Weź 2 grupy następujących przewodów:

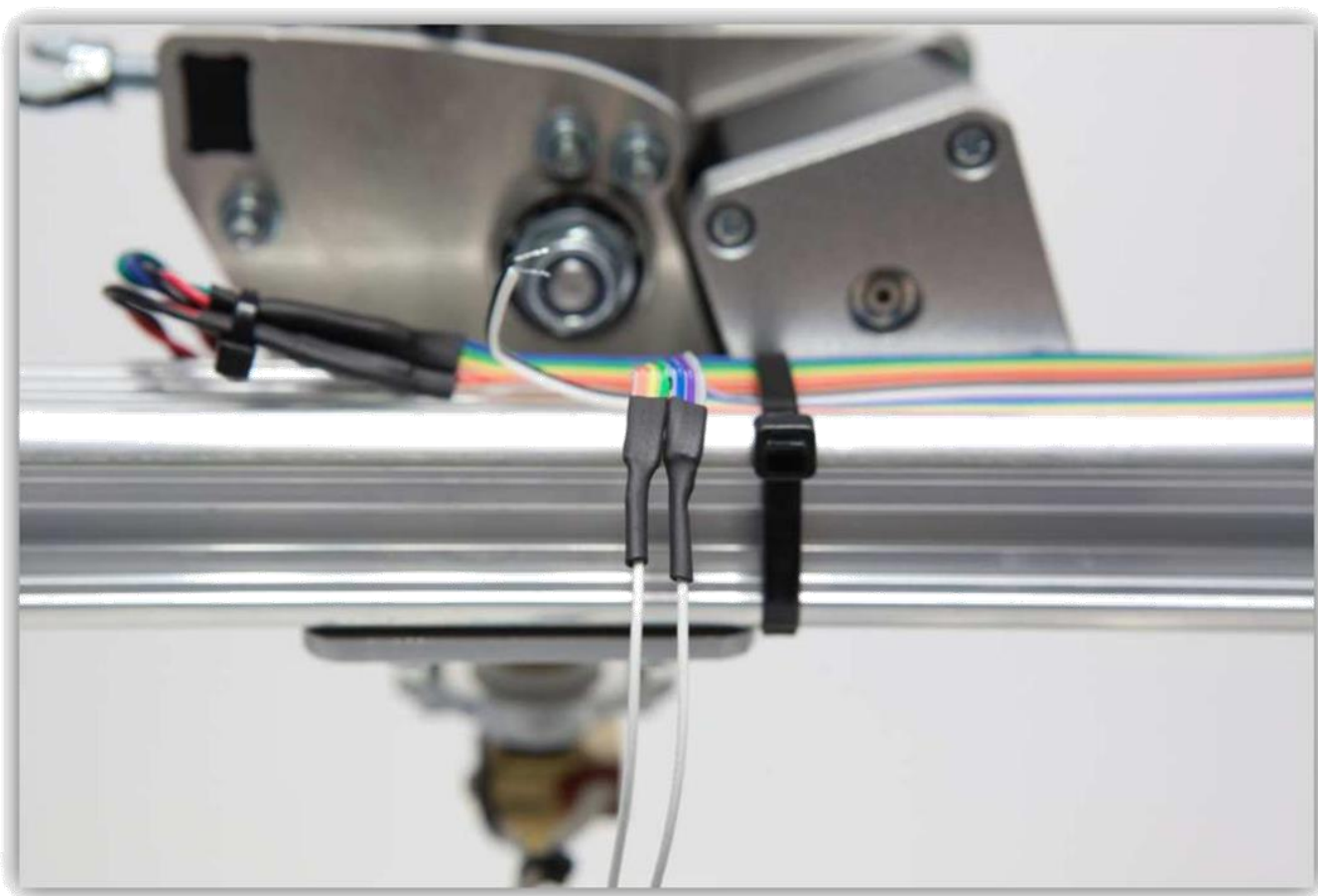
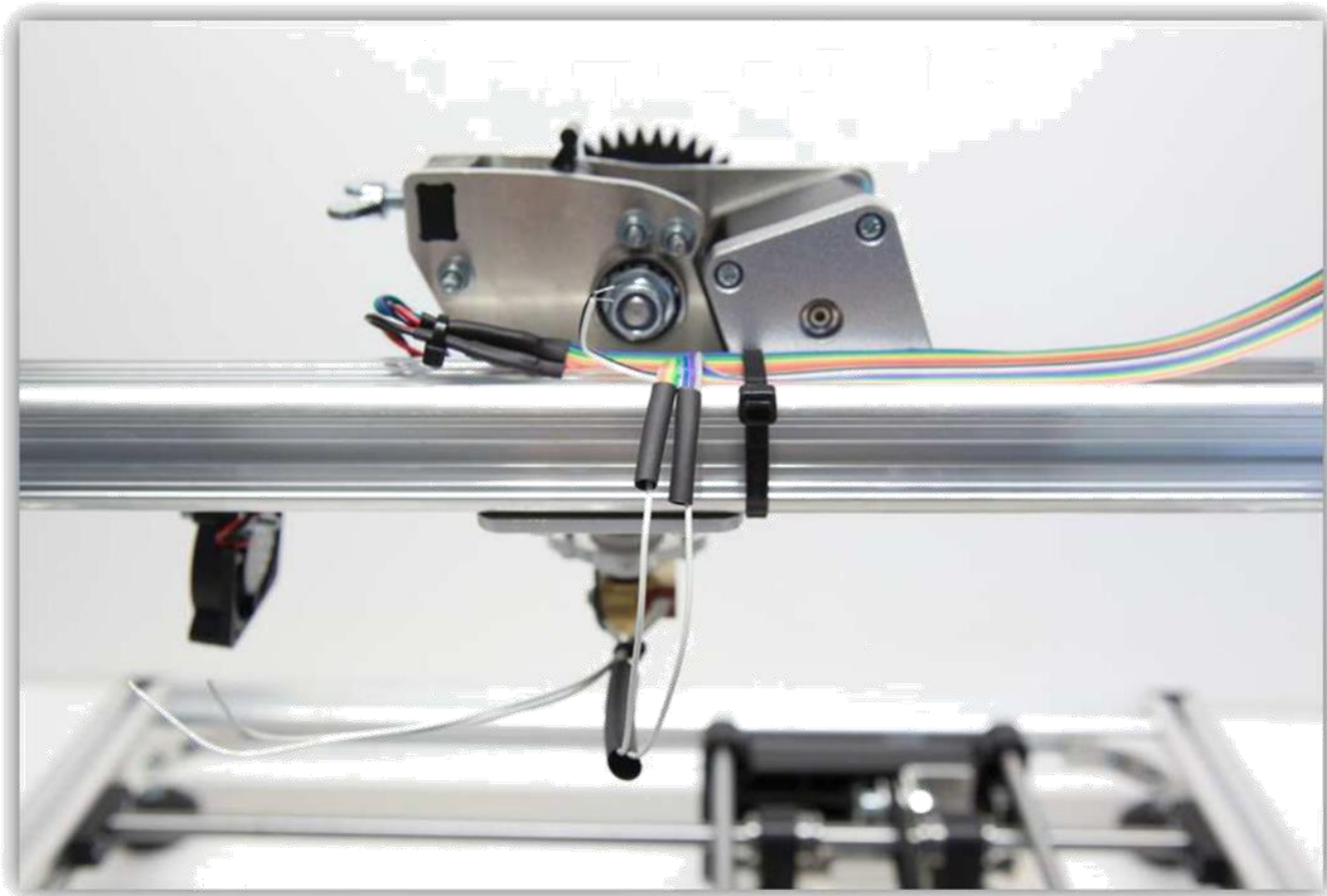
- Grupa 1: **Szary, Fioletowy, Niebieski**
- Grupa 2: **Zielony, Żółty, Pomarańczowy**



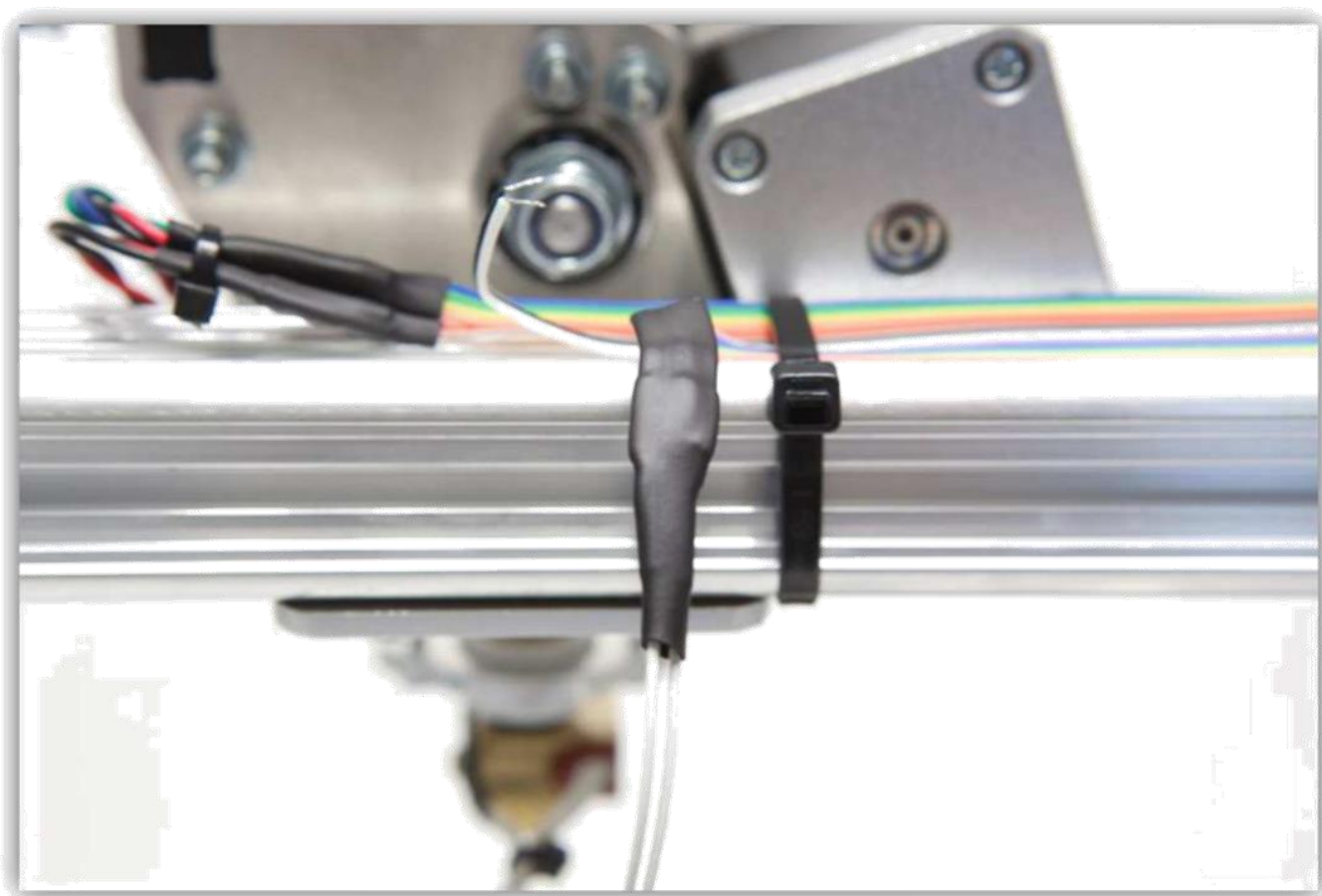
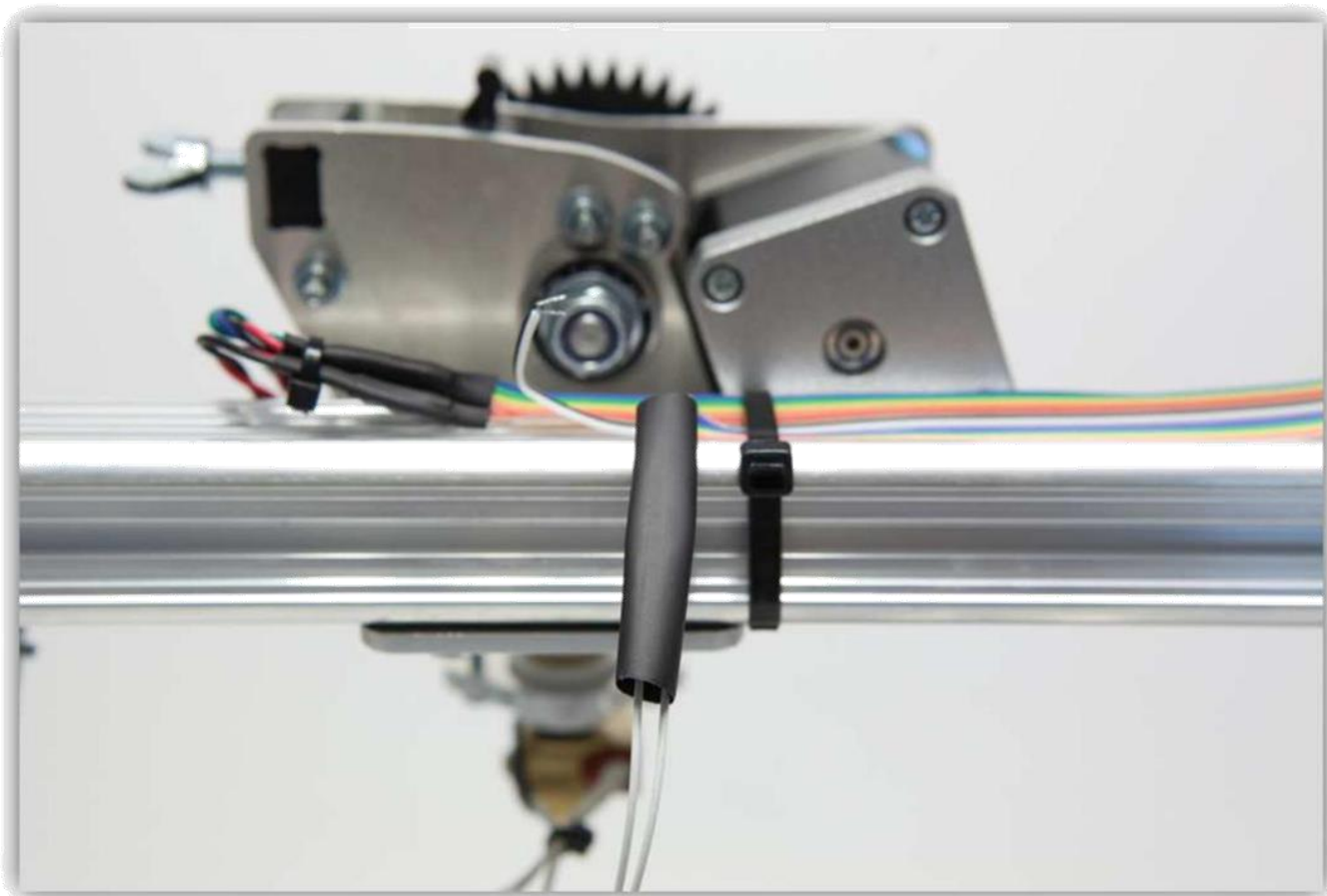
Przylutuj 2 przewody wkładu grzejnego do dwóch grup.



Wsuń rurki termokurczliwe o średniej wielkości na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.



Teraz przesunij duży kawałek rury termokurczliwej na 2 średnie wielkości kawałki, podgrzej duży kawałek tak, aby pokrył i zabezpieczył 2 termokurczliwe złącza.



Wytnij 2 małe kawałki najmniejszej rurki termokurczliwej o długości 1,5 cm (0,59 ") i 1 duży kawałek średniej wielkości rurki termokurczliwej o długości 4 cm (1,57"). W worku oznaczonym 40 można znaleźć rurkę termokurczliwą.



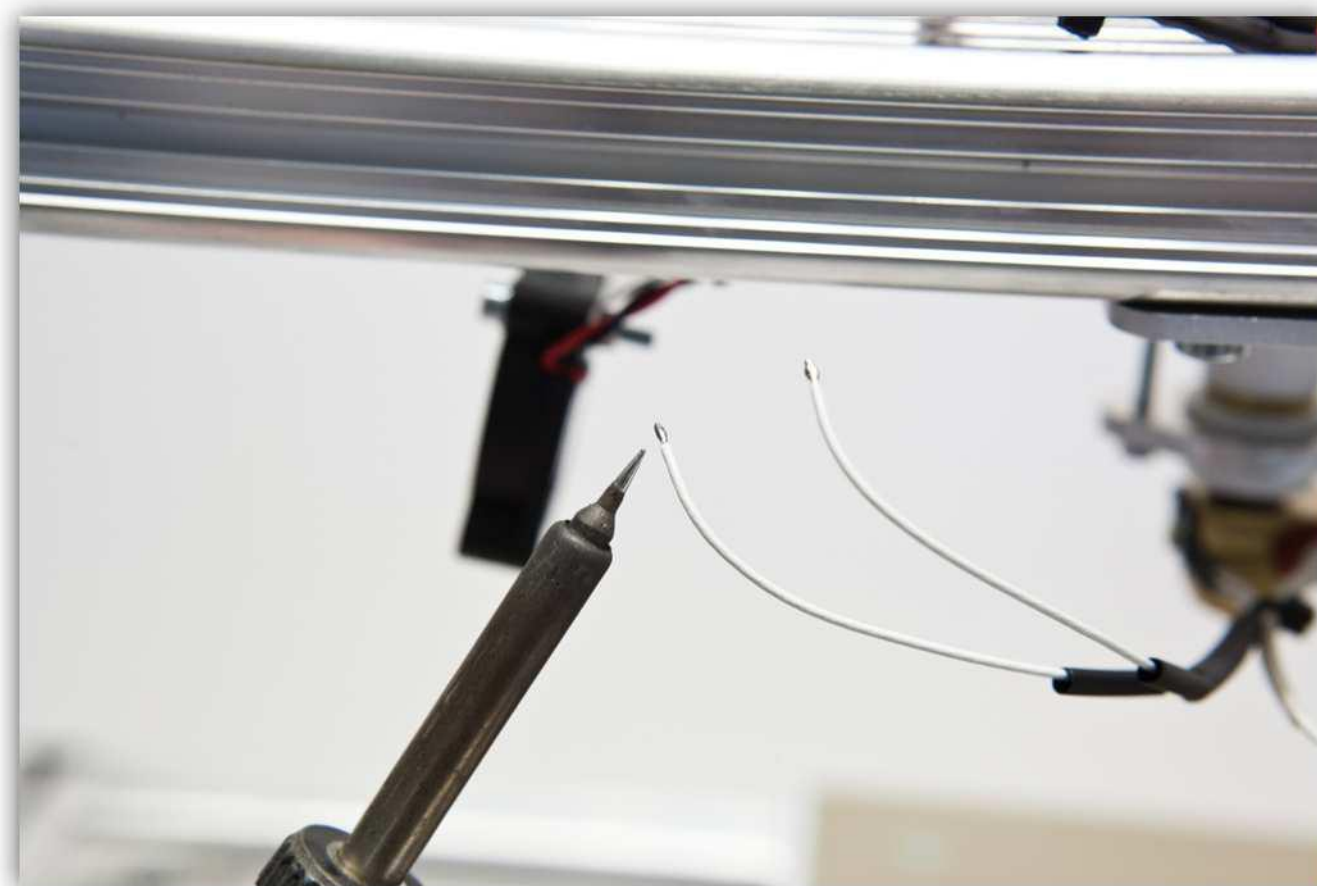
Przesuń średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody NTC. **Upewnij się, że są to przewody NTC.**



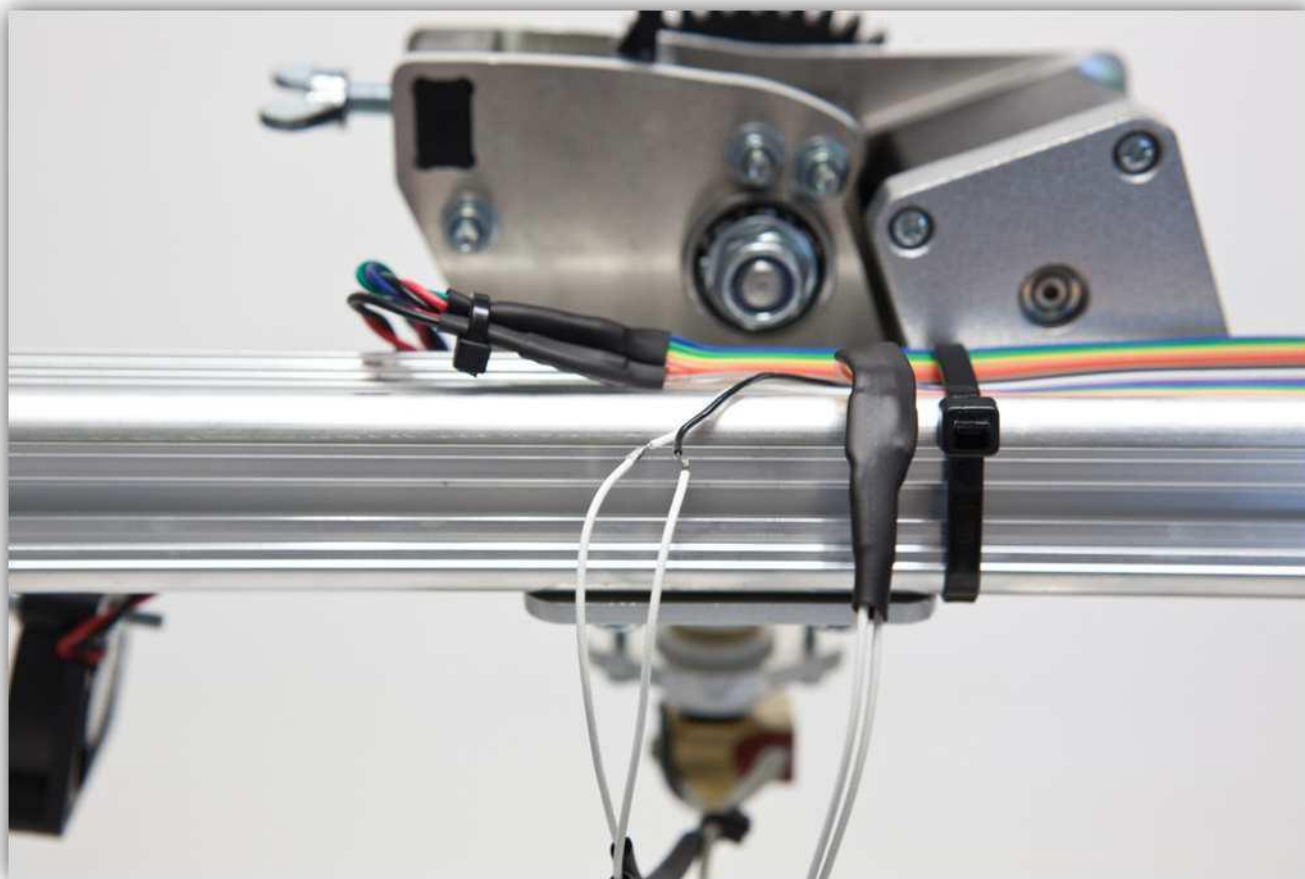
Przesuń 2 średnie rurki termokurczliwe na 2 przewody NTC.



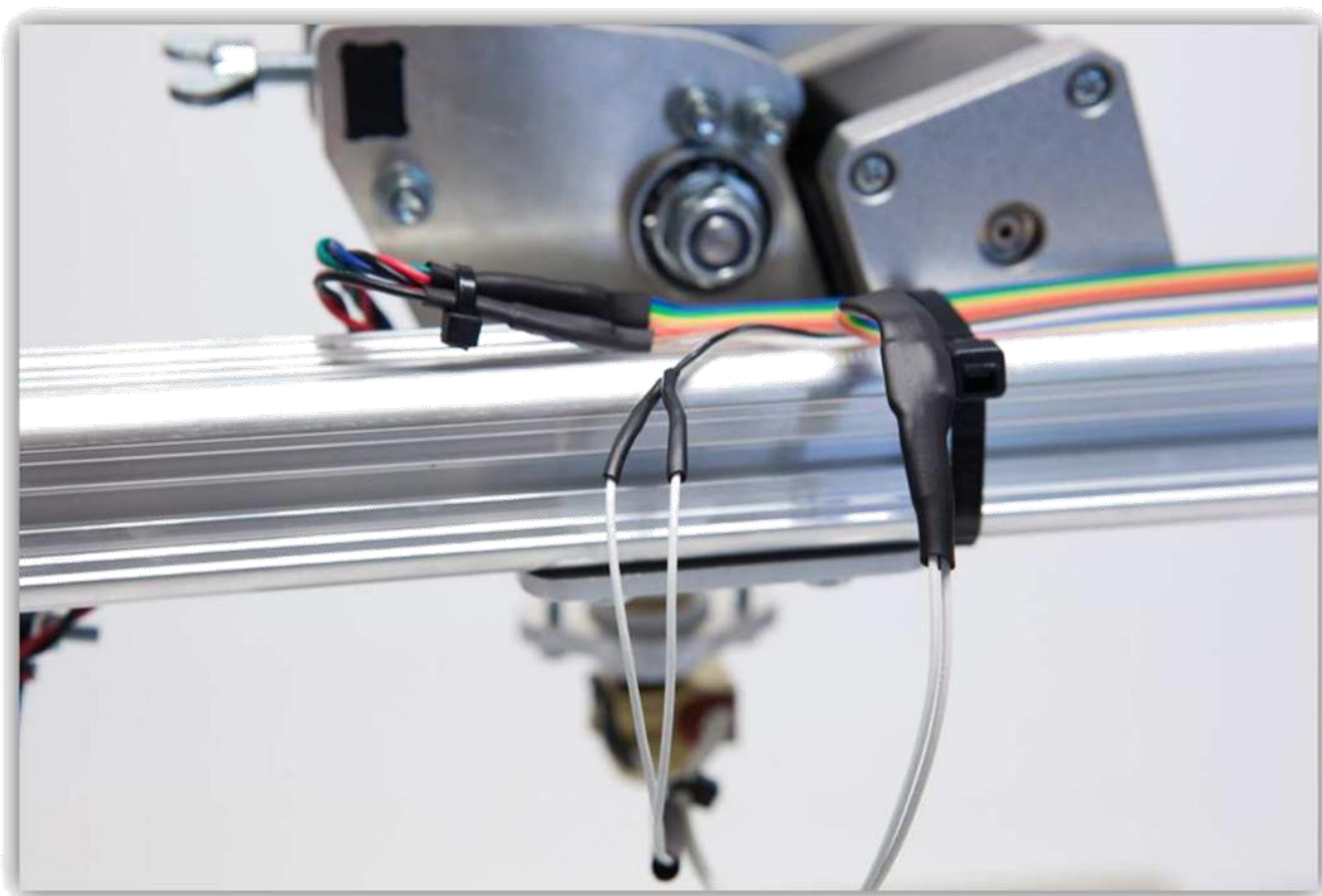
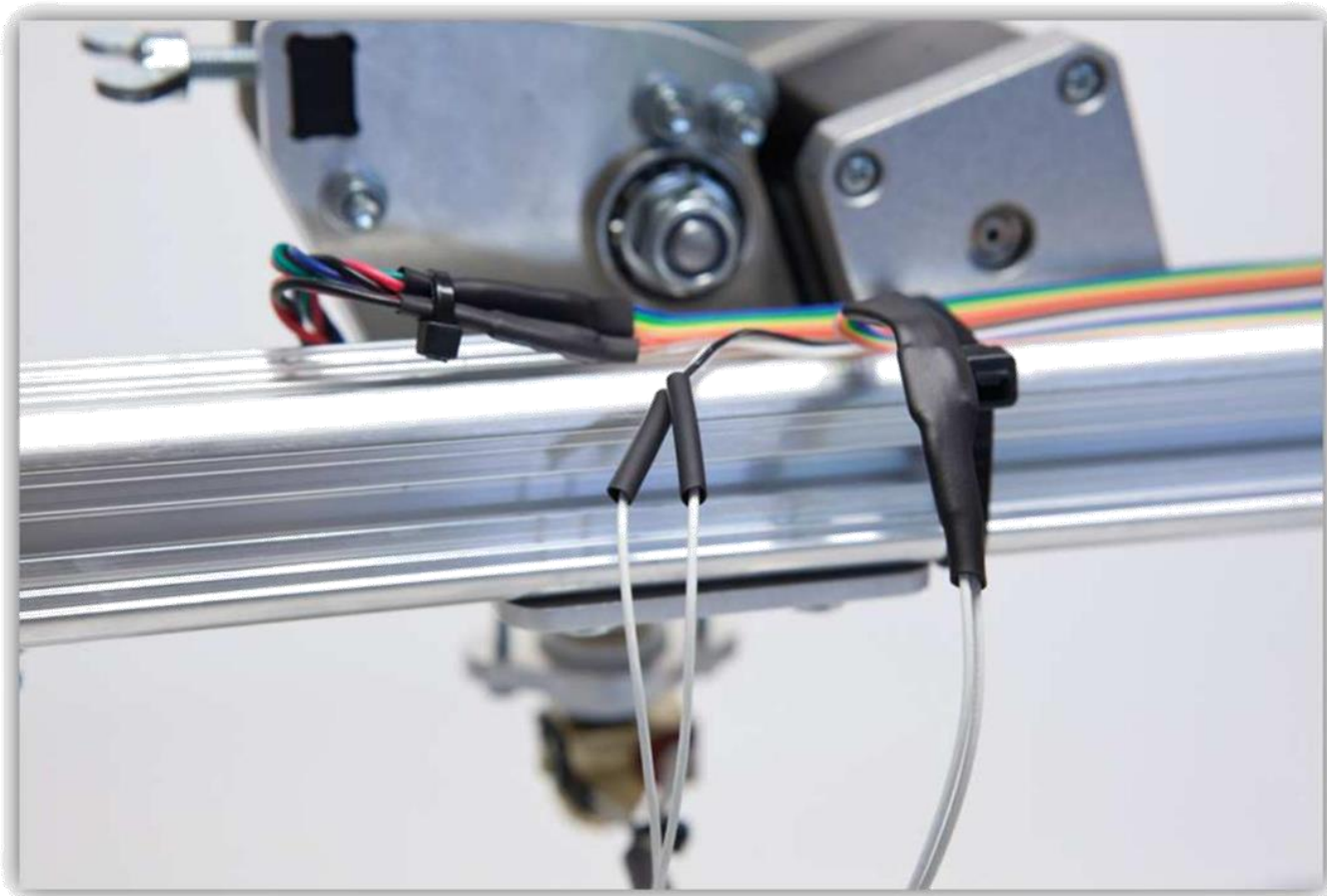
Pokryj cyną przewody NTC.



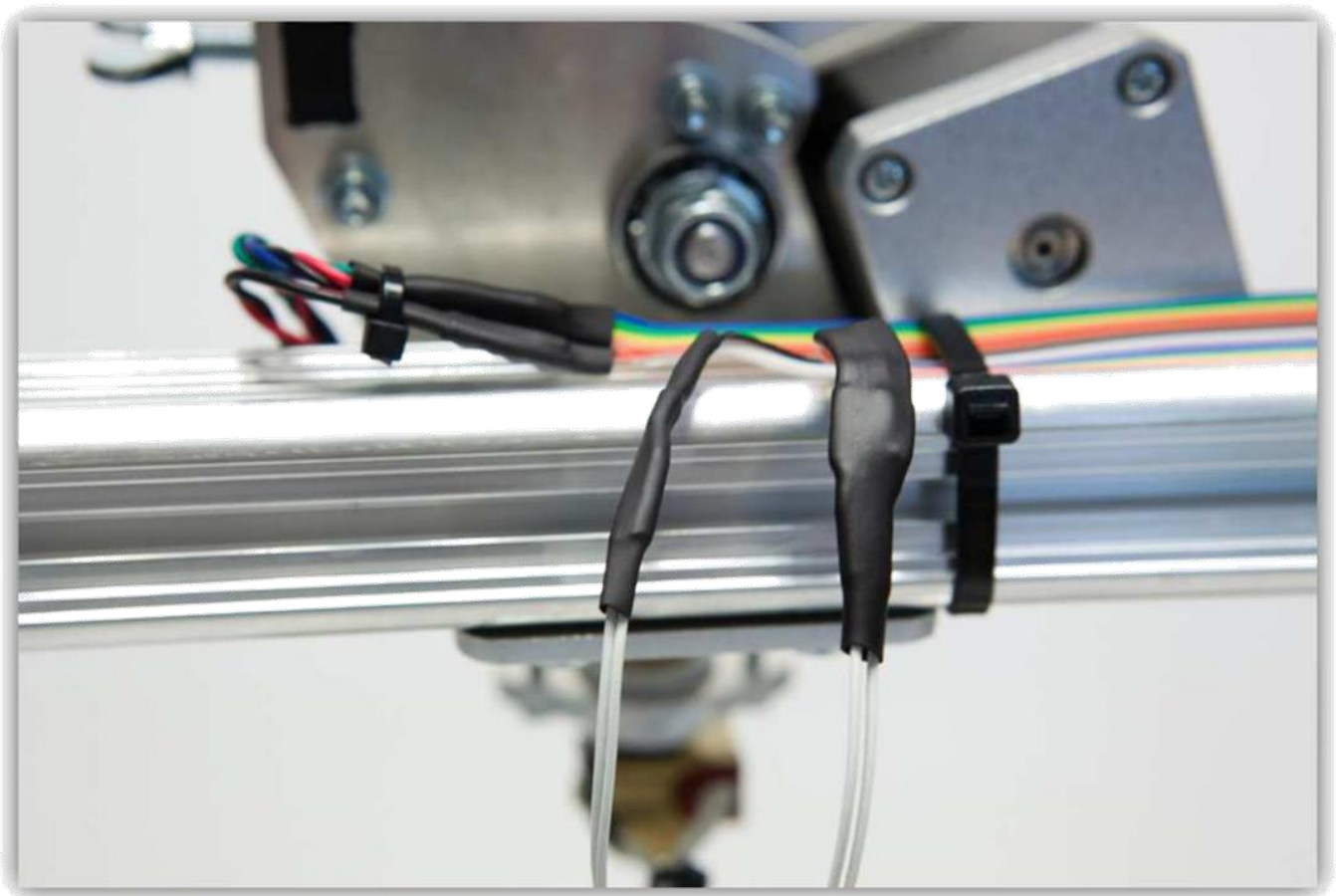
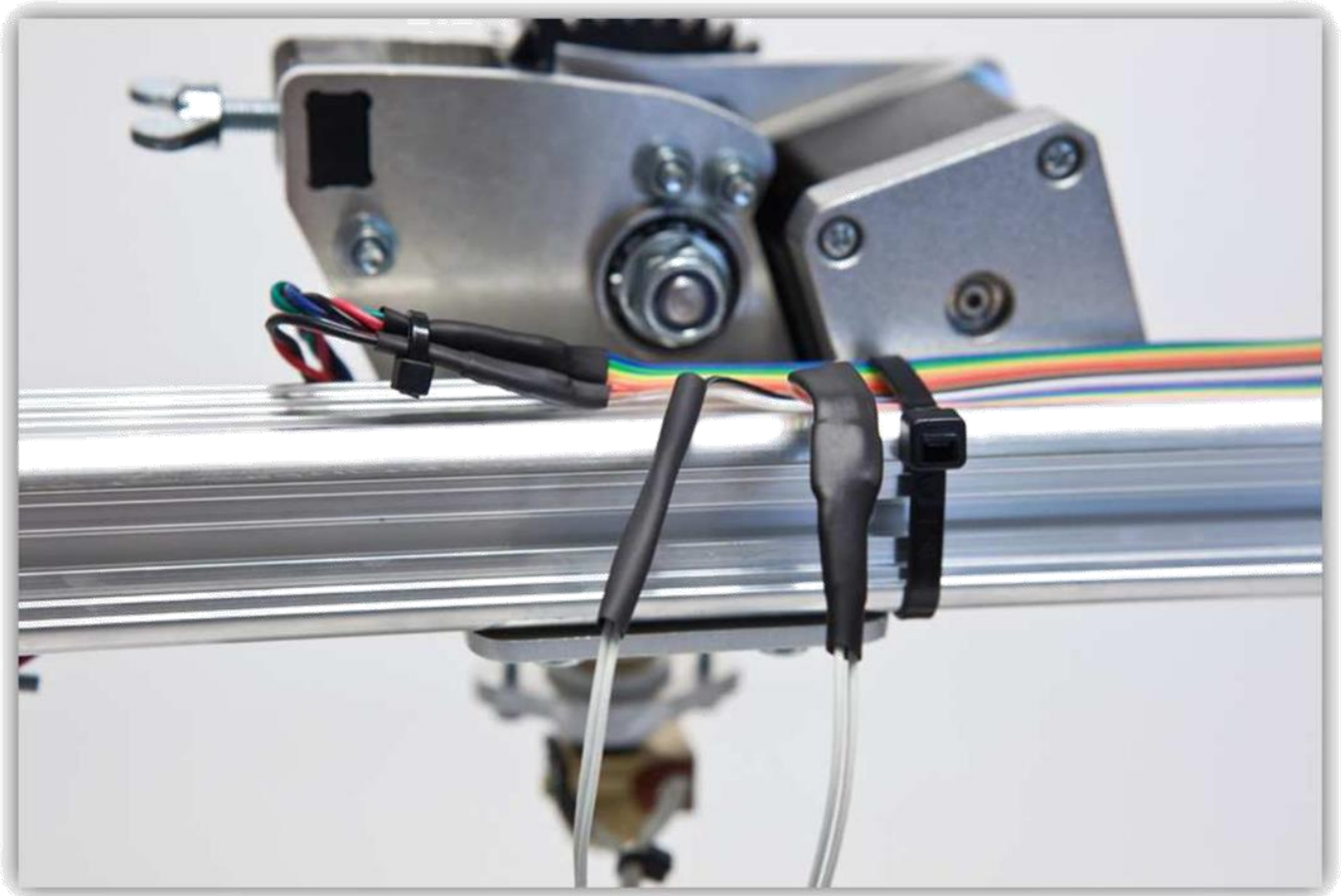
Przylutuj 2 przewody NTC doprzewodu czarnego i białego płaskiego kabla.



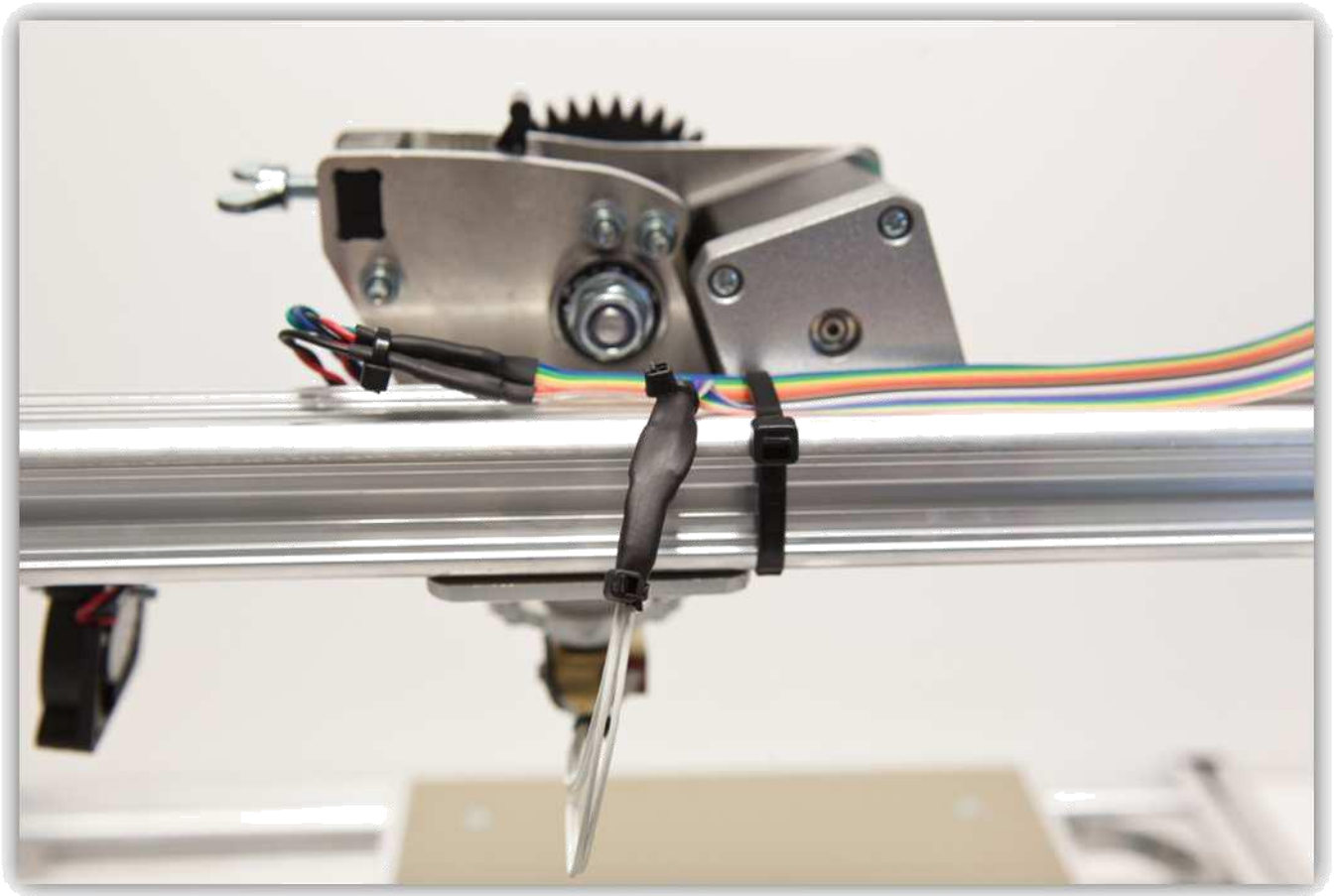
Przesuń małe rurki termokurczliwe na połączenia lutownicze i podgrzej je tak, aby się skurczyły.



Teraz przesun' przewodnicę średniej wielkości rurki termokurczliwej na 2 małe kawałki, ciepła jest kawałkiem tak, że pokrywa i zabezpiecza 2 termokurczliwe złącza.



Użyj 2 małych opasek kablowych, aby połączyć wszystkie przewody.



Gratulacje! Drukarka 3D K8200 3D jest już gotowa! W pozostałych rozdziałach instrukcji omówiona jest , kalibracja drukarki, bardziej zaawansowane ustawienia itd. Pamiętaj, aby przeczytać i zrozumieć treść w następujących rozdziałach, ponieważ przyczyniają się one w znacznym stopniu do jakości druku K8200.

