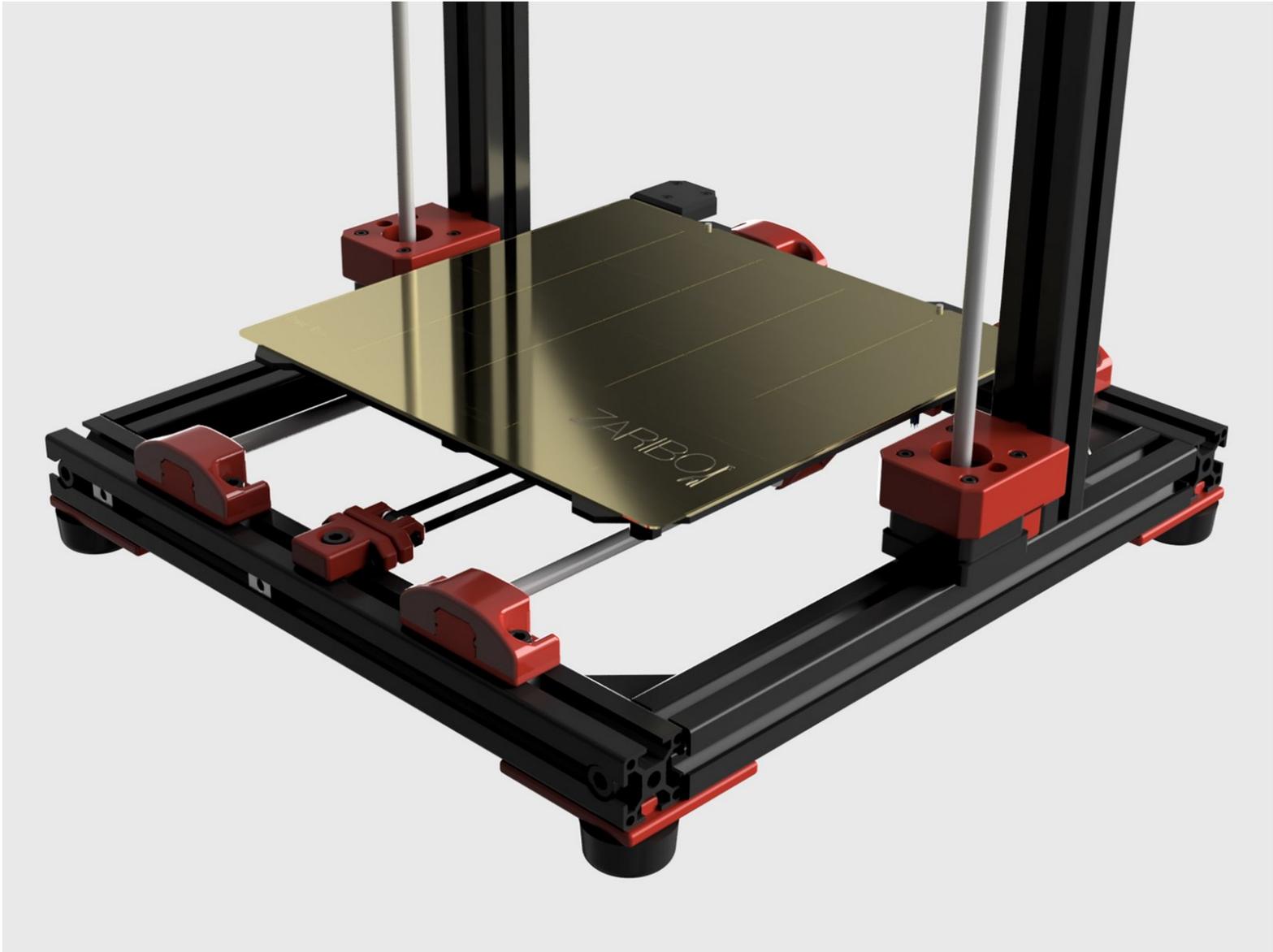




03 | Asamblea del eje Y

Escrito por: Murathan Araz

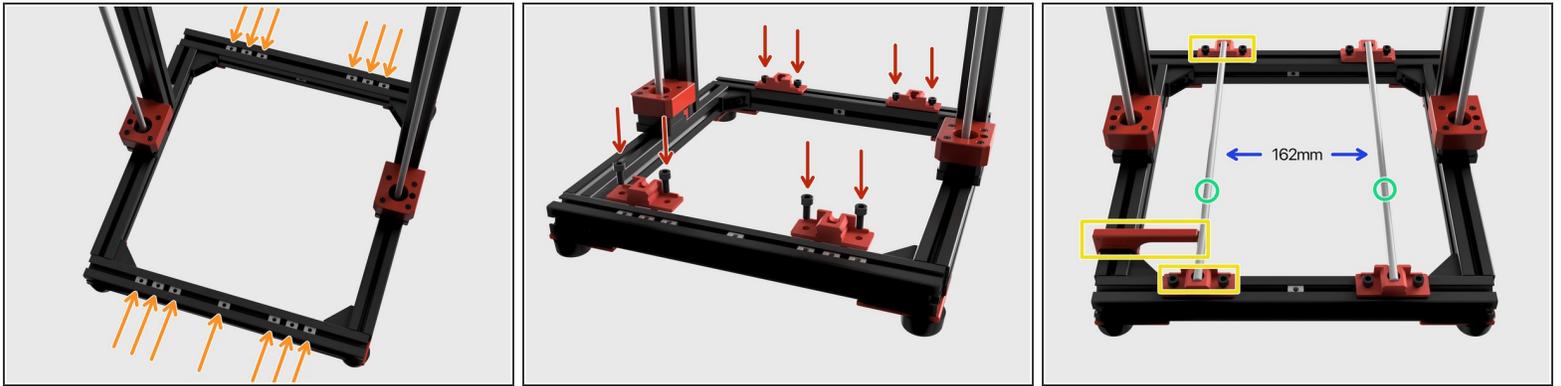




HERRAMIENTAS:

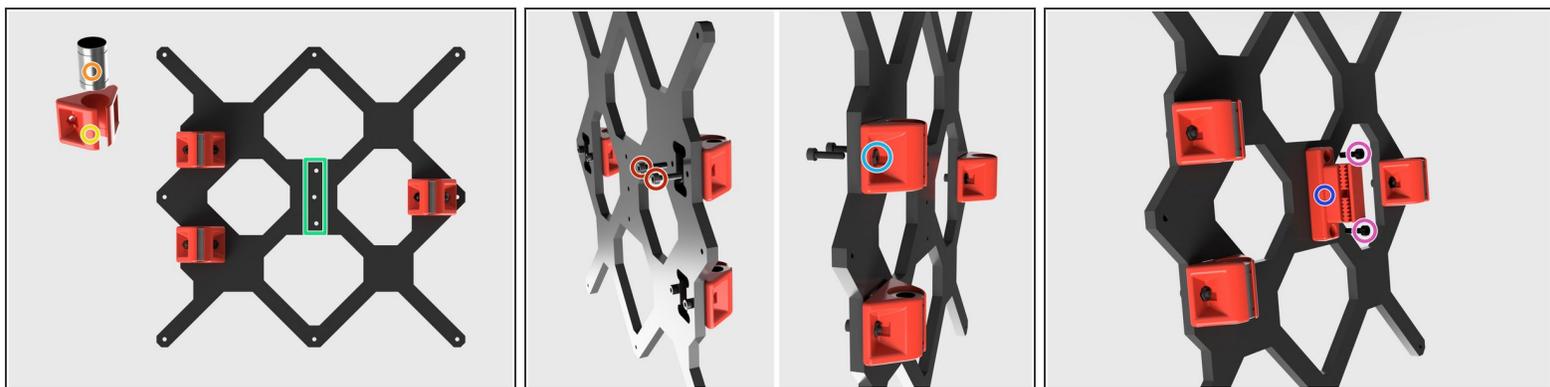
- 5mm Hex Key (1)
-

Paso 1 — 03 | Asamblea del eje Y



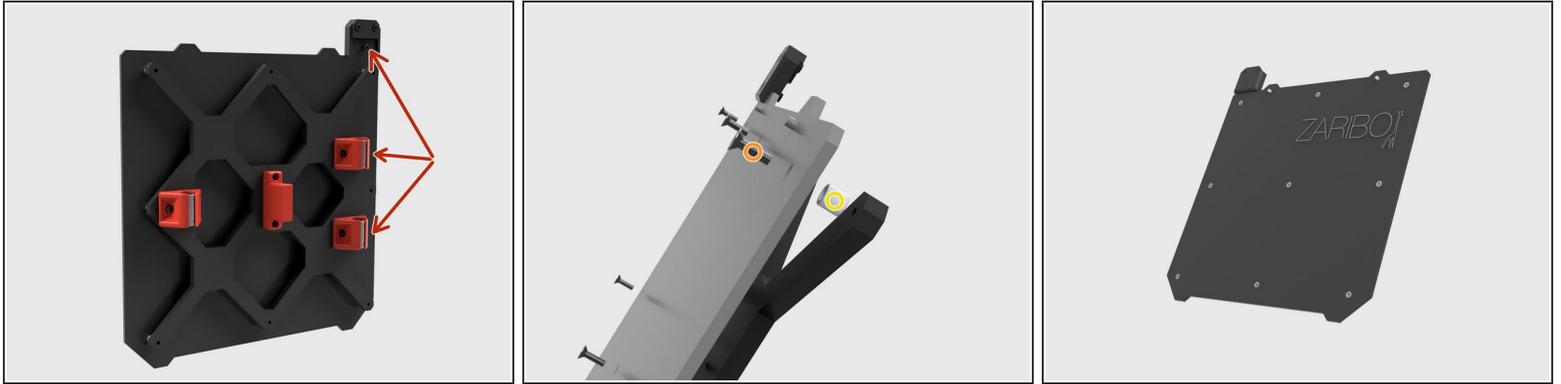
- Inserte 7 x T-Nuts en la extrusión frontal y 6 x T-Nuts en la parte posterior.
- Use 8 x tornillos M6x12 para sujetar los soportes de varilla Y en sus lugares. pero no los apriete, ya que tendrá que moverlos para alinear las varillas en su posición.
- Coloque 2 varillas lisas de acero endurecido de 360 mm y no las coloque todavía.
- Alinee la varilla izquierda en la parte delantera y trasera con la herramienta de alineación provista. Apretar los tornillos M6 después de la alineación.
- La distancia entre varillas debe ser de 162mm. El mejor método de alineación es utilizar el carro de colchón térmico con bujes para alinear naturalmente la varilla a la derecha, por lo que no apriete por completo los tornillos M6 de la varilla a la derecha por ahora. Lo harás en los siguientes pasos.

Paso 2



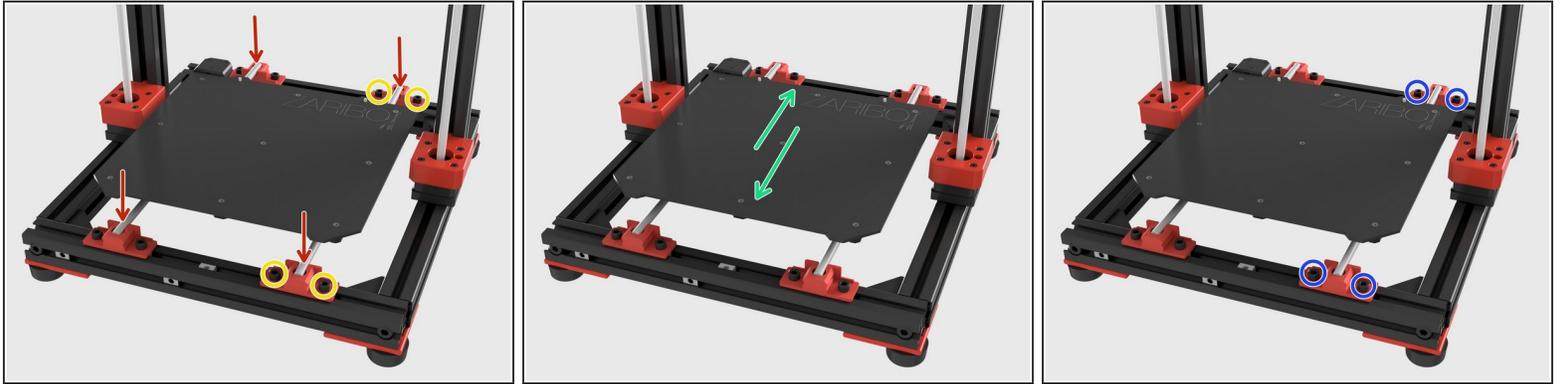
- Inserte los 3 bujes Misumi LM8UU en los soportes de los cojinetes Y.
- Los soportes de los cojinetes del carro Y no son direccionales. Hay dos protuberancias pequeñas dentro de los soportes para mantener los cojinetes en su lugar.
- Antes de ensamblar los soportes de los cojinetes, asegúrese de que el orificio en el medio del carro y esté alineado a la izquierda.
- Utilice 2 x tornillos M3x14 para cada alojamiento del cojinete.
- Utilice 2 x tuercas hexagonales M3 para apretar los tornillos.
- El soporte de la correa del eje Y debe estar orientado hacia dos cojinetes a la izquierda.
- Use 2 x tornillos M3x14 para sujetar el carro de la correa como se ve en la imagen. Los agujeros en el carro en Y para el carro de la correa están roscados y no tiene que usar tuercas para sujetarlos.

Paso 3



- Coloque el carro en Y con la cama caliente MK52 como se ve en la imagen. Los dos cojinetes y la salida del cable de la cama caliente deben estar en el mismo lado.
- Utilice 9 x tornillos avellanados M3x10 para montar la cama con calefacción en el carro Y.
- Inserte espaciadores de 9 x 5 mm entre la cama caliente MK52 y el carro Y

Paso 4



i Inserte las varillas de acero endurecido Misumi de 360 mm en los bujes.

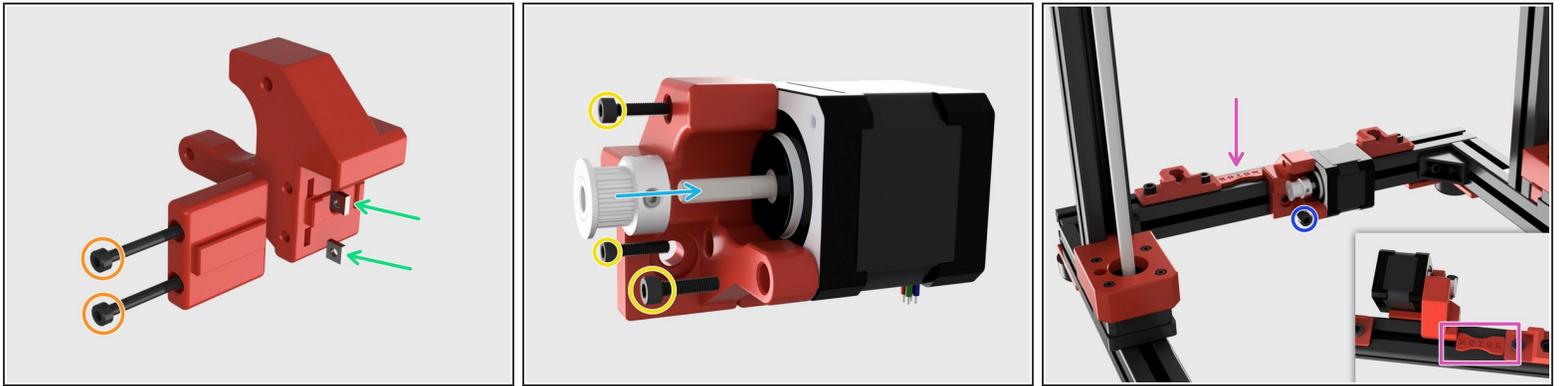
- Suelte los tornillos M6 en los soportes de la barra derecha para poder moverlos y alinearlos con la barra Y derecha.
- Empuje hacia abajo las barras en Y hacia los huecos de los soportes de la barra en Y.
- Antes de apretar los tornillos M6 en los sujetadores de la varilla Y derecha, mueva suavemente la cama con calefacción MK52 hacia adelante y hacia atrás hasta los bordes varias veces y deje que los sujetadores de la varilla encuentren su posición correcta.
- Asegúrese de que la cama caliente se mueva libremente y apriete los tornillos m6 en el soporte de la varilla Y derecha.

Paso 5



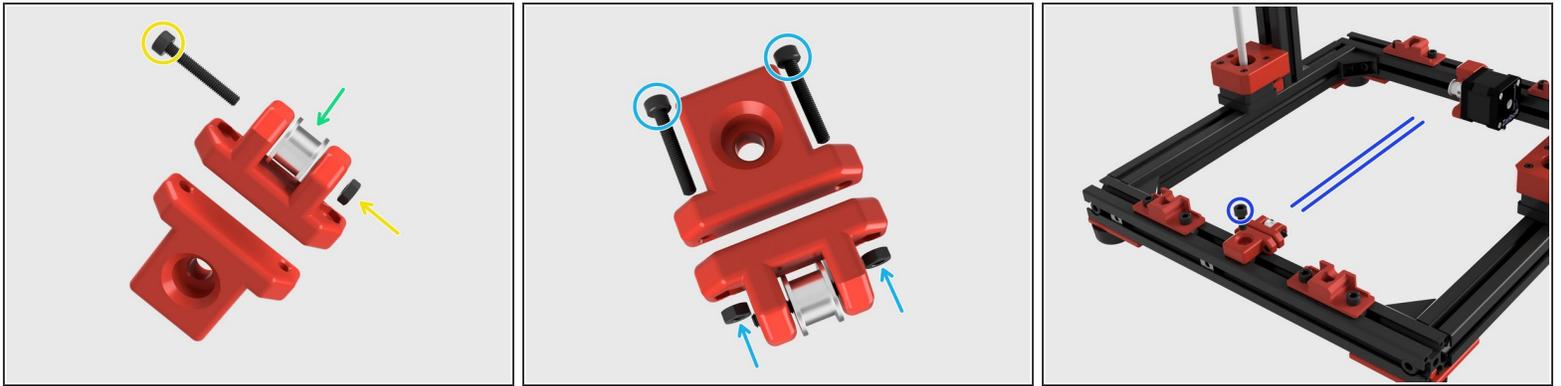
- Tire suavemente de las varillas en Y hacia arriba desde los bordes y retire la cama con calefacción MK52, el carro en Y y las varillas del marco XY.
- Inserte 4 x tornillos de cabeza hueca M6x12 en los orificios centrales de los soportes de varilla Y y apriételes. Estos tornillos mantendrán los soportes de varilla Y en su lugar mientras usted ensambla las cubiertas del soporte de varilla Y.

Paso 6



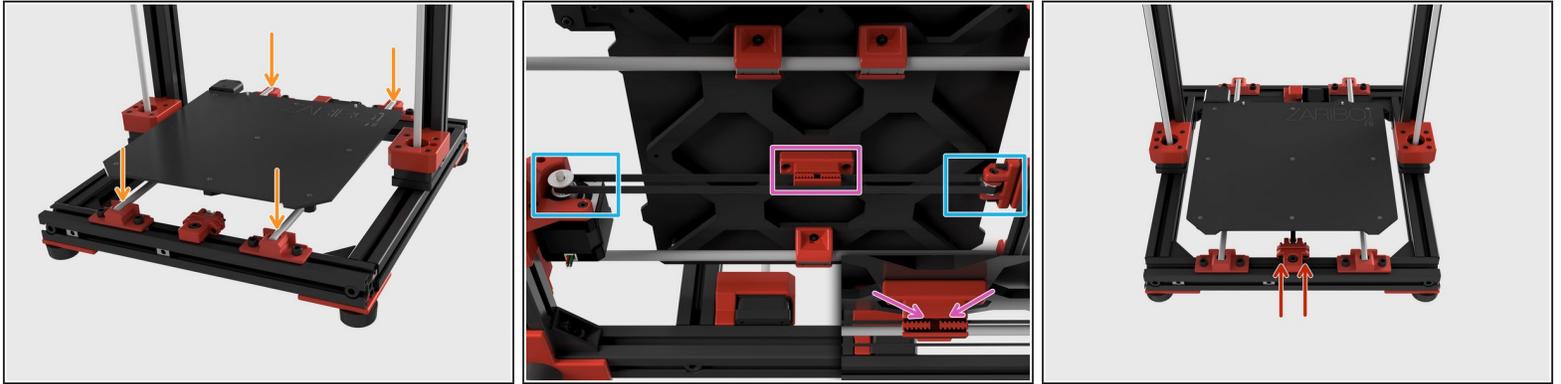
- Inserte 2 tuercas cuadradas M3 en sus lugares en el soporte del motor Y.
- Utilice 2 x tornillos de tapa de zócalo M3x40 para ensamblar el soporte del motor Y al soporte del motor.
- Monte el motor en el soporte con 3x M3x14 Tornillos de cabeza hueca
- Empuje la polea GT2 20T hacia el eje del motor y asegúrese de que uno de los tornillos de apriete esté apoyado en la superficie plana del eje del motor, apriete los 2 tornillos hexagonales de la polea M2 para sujetar la polea en el eje.
- ⓘ Y El cable del motor debe estar hacia abajo.
- Utilice la herramienta de alineación del motor Y suministrada para posicionar el motor.
- Monte el soporte del motor Y con un tornillo de cabeza hueca M6x14.

Paso 7



- Coloque la polea loca de la correa en su lugar.
- Utilice el tornillo de cabeza hueca M3x20 y la tuerca M3 para fijar la polea inactiva. No apretar demasiado, la polea de ralentí debe girar libremente.
- Instale 2 tornillos de tapa de zócalo M3x20 y 2 tuercas M3 y apriételos por igual. Deje una distancia de 5 mm entre la pieza de polea inactiva y la pieza de montaje de extrusión.
- Utilice un tornillo de cabeza hueca M6x14 para montar el tensor. Asegúrese de que la polea loca y la polea del motor GT2 estén alineadas. Esta no es la última alineación, por lo que no apriete definitivamente.

Paso 8



- Coloque el conjunto de la cama caliente en su lugar y empuje ligeramente las varillas hacia los sujetadores.
- Pase la correa GT2 de la polea loca y la polea del motor. Los dientes deben estar dentro.
- Inserte los extremos de la correa en los huecos dentados en el soporte de la correa Y. Trate de hacerlo lo más apretado posible pero sin forzarlo para que esté tan apretado como debería ser. Porque tienes el tensor de correa para este propósito.
- Apretar el cinturón con el tensor. Gire los dos tornillos en orden, una vuelta completa cada vez. Como tensión, el cinturón debe "temblar" cuando golpeas con el dedo.

Para volver a montar su dispositivo, siga estas instrucciones en orden inverso.