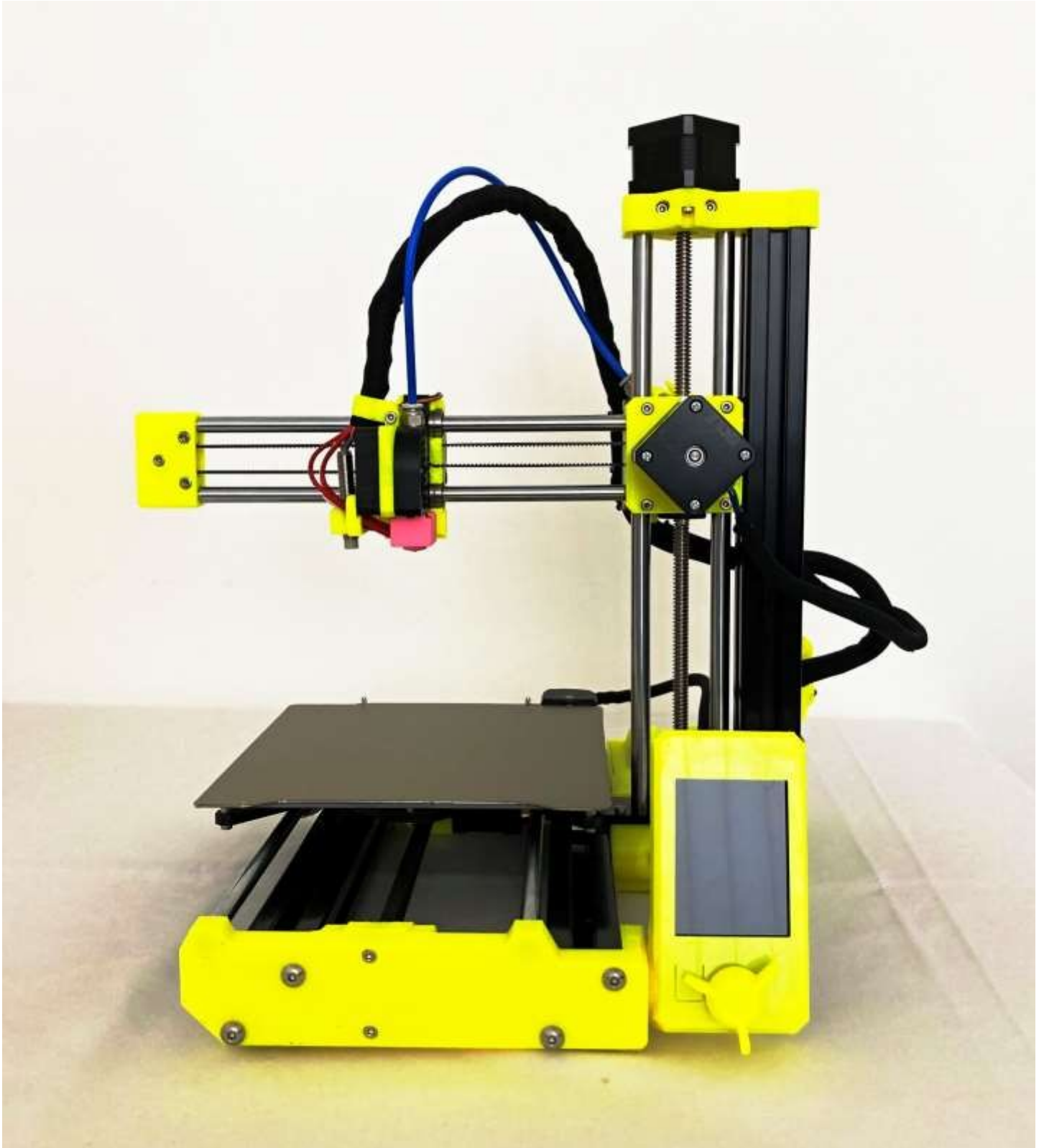


Návod na sestavení MINI



Obsah	
Osa Y	4
1. KROK Příprava motoru Y	4
2. KROK Motor a zadní deska	5
3. KROK Příprava přední desky	6
4. KROK Montáž přední desky	7
5. KROK Vozík osy Y	8
6. KROK Instalace ložisek	10
7. KROK Montáž držáku řemene osy Y	12
8. KROK Vložení hlazených tyčí	13
9. KROK Montáž zadní desky a vozíku osy Y	15
10. KROK Y-belt-idler	17
11. KROK Montáž řemene osy Y	19
12. KROK Upevnění vyhřívané podložky	23
LCD	24
13. KROK Sestavení LCD	24
14. KROK Uchycení LCD displeje	25
Osa X	28
15. KROK Příprava motoru extruderu	28
16. KROK Přítlak extruderu (extruder-idler)	31
17. KROK Příprava extruder-rear	34
18. KROK Sestavení motoru extruderu	35
19. KROK Dokončení extruderu	38
Osa Z	41
20. KROK Příprava Z-carriage-front	41
21. KROK Příprava Z-carriage-rear	44
22. KROK Sestavení osy Z	45
23. KROK Spojení osy X a Z	49
24. KROK Příprava x-end	51
25. KROK Příprava X-carriage	54
26. KROK Montáž osy X a hlazených tyčí	56
27. KROK Nasazení řemene	60
Extruder	64
28. KROK Složení extruderu a hotendu	64
29. KROK Montáž extruderu	68
30. KROK Nasazení teflonové trubičky	73
31. KROK Příprava Z-top	73



32. KROK	Montáž Z–bottom	75
33. KROK	Montáž profilu osy Z a hlazených tyčí	82
34. KROK	Spojení osy X a osy Z	85
35. KROK	Uspořádání kabelů mezi osou X a Z	88
36. KROK	Sestavení filament senzoru (<i>volitelné příslušenství</i>)	92
Kompletace	97
37. KROK	Sestavení tiskárny	97
38. KROK	Montáž senzoru filamentu	107
39. KROK	Montáž krytu elektroniky	108
40. KROK	Sestavení držáku filamentu	109



Osa Y

1. KROK Příprava motoru Y

Potřebujeme:

- Motor osy Y
- 1 ks Řemenice GT2-16-5



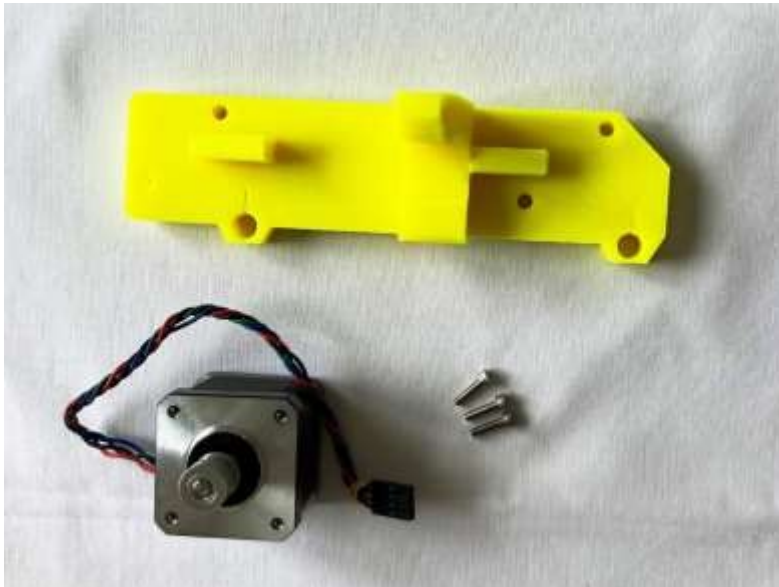
Nasadte řemenici červíkem dál od motoru. Mezi řemenicí a motorem nechte volný prostor. Konec hřídele motoru a řemenice by měl být ve vzdálenosti 1,9 mm. Červík z řemenice směřuje oproti ploché části hřídele motoru. Zašroubujte červíky na řemenici.



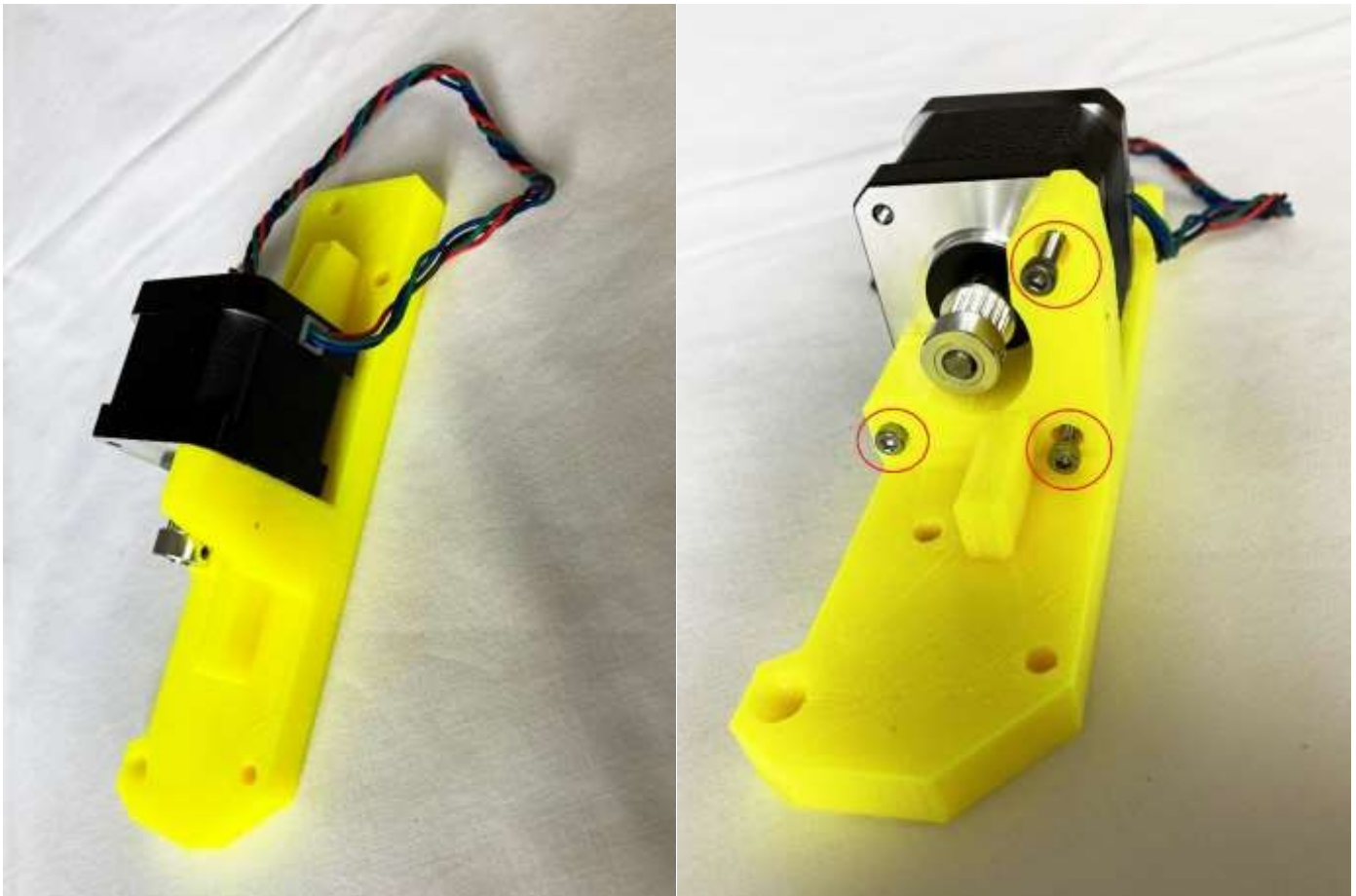
2. KROK Motor a zadní deska

Potřebujeme:

- Zadní deska (Y-plate-rear)
- 3 ks šroub M3x12
- Motor osy Y



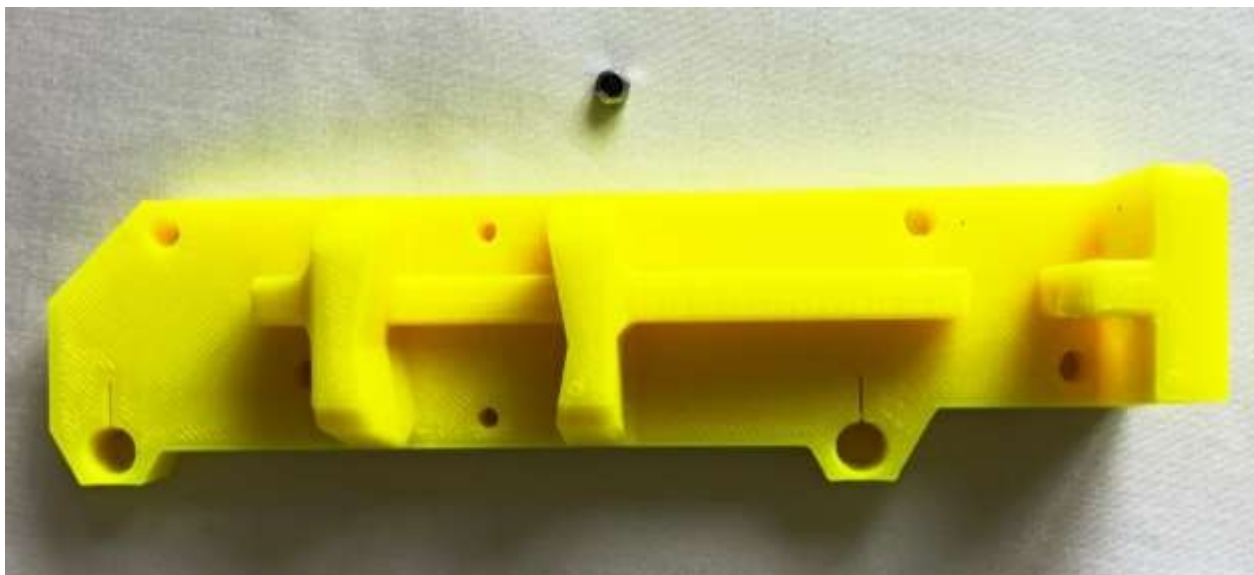
Přišroubujte motor k plastovému dílu Y-plate-rear. Pozor na správnou orientaci kabelu z motoru (dle foto – směrem dolů). Šrouby dotáhněte.



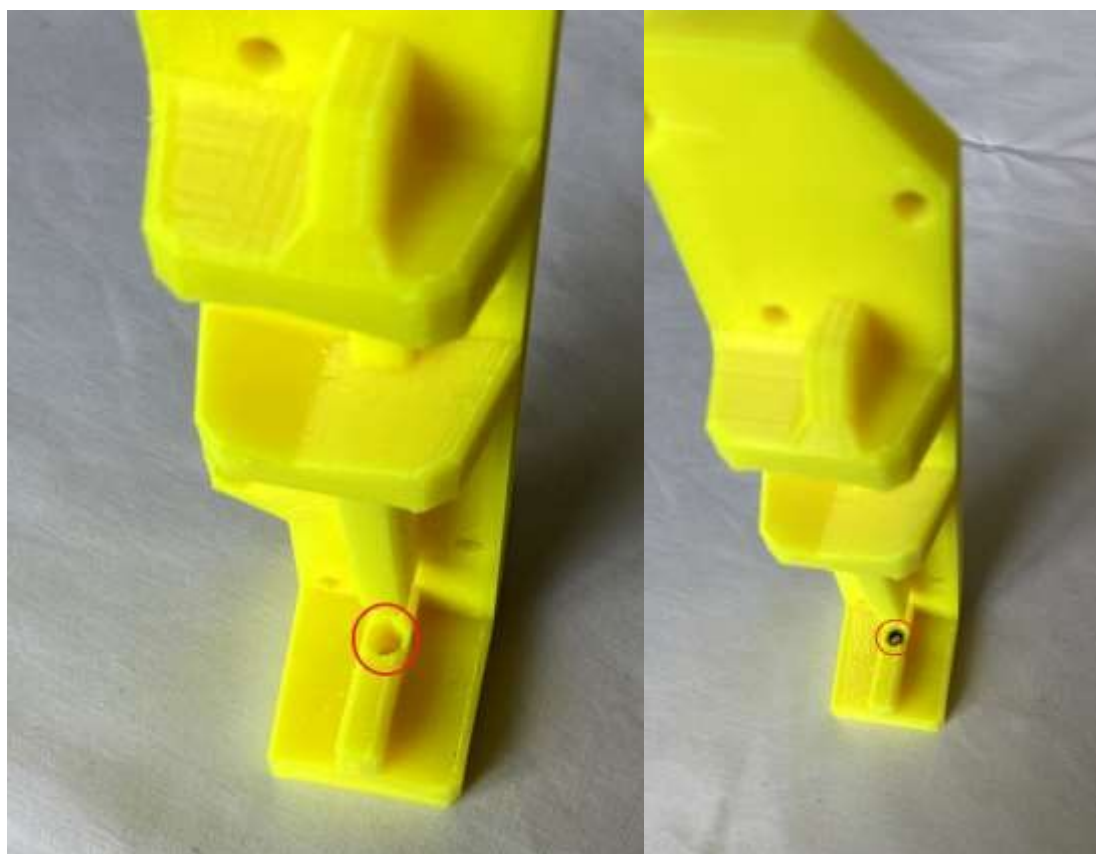
3. KROK Příprava přední desky

Potřebujeme:

- MINI-Y-plate-front (přední deska)
- 1 ks samojistná matky M3nN



Vložte samojistnou matku do připraveného dílu.

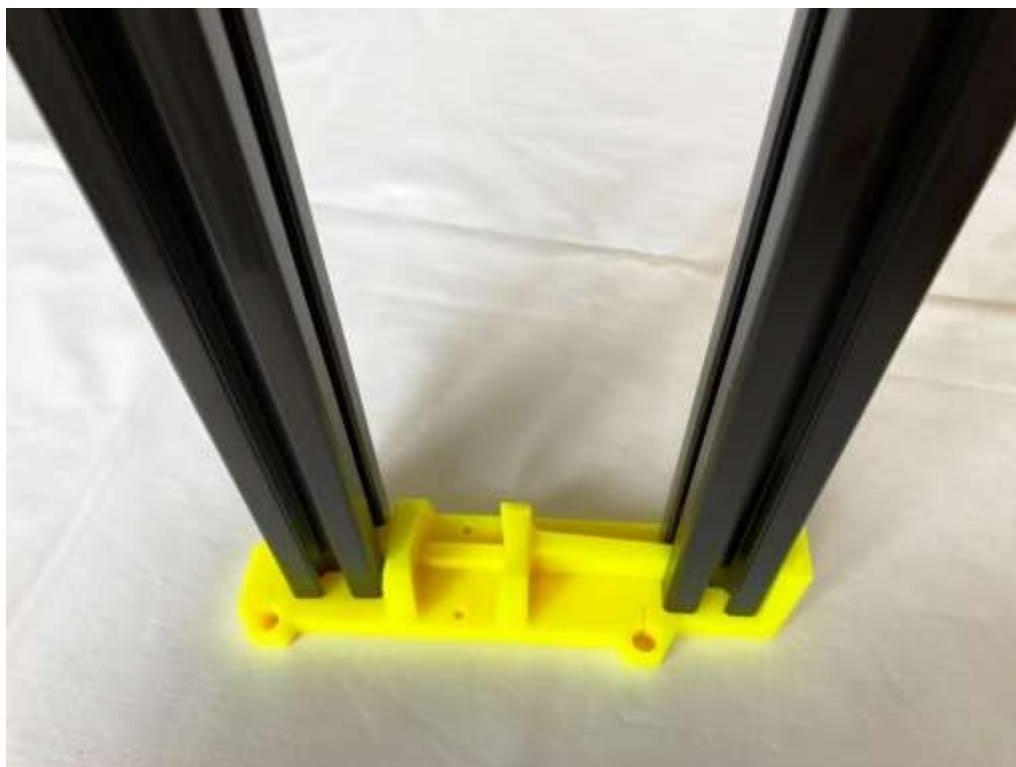


4. KROK Montáž přední desky

- 2 ks hliníkový profil o délce 261 mm
- 4 ks šroub M5x20



Nasadte díl na hliníkové profily.



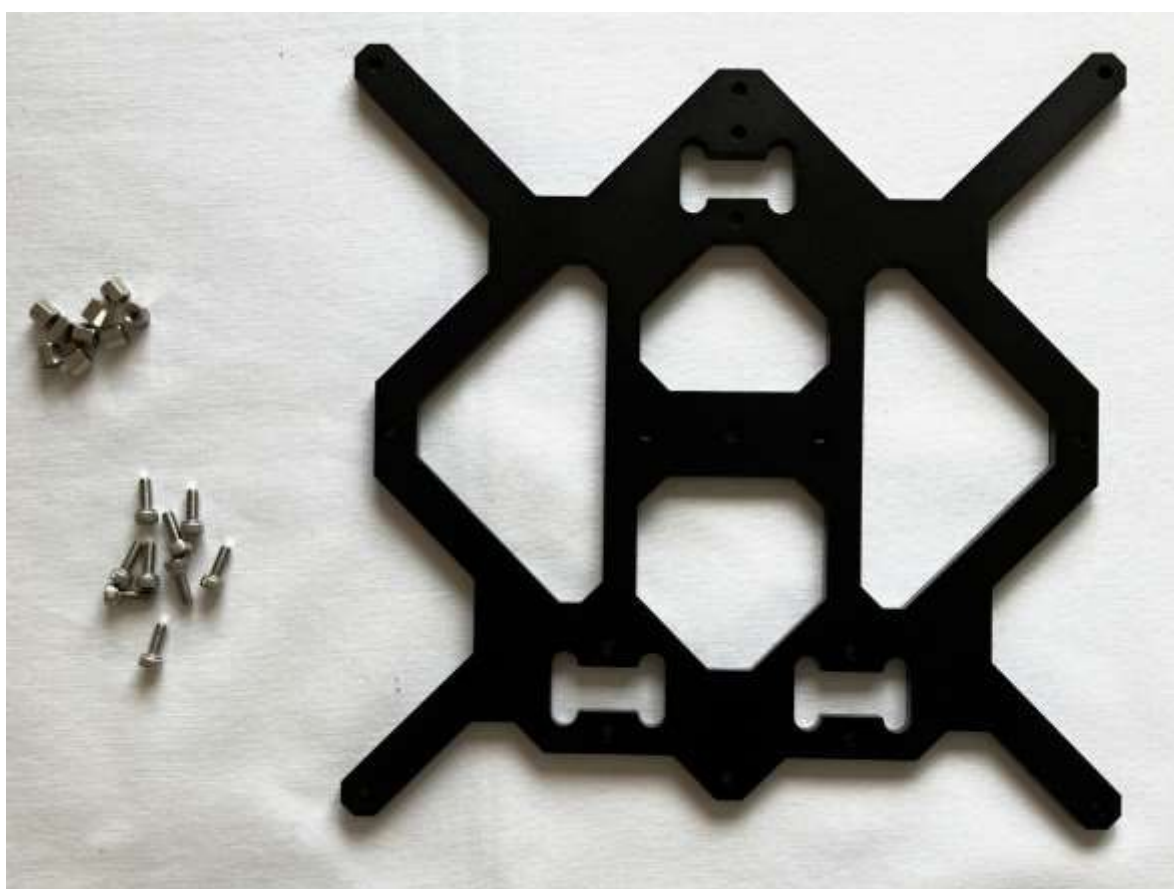
Profily dotáhněte k přednímu dílu pomocí 4 šroubů.



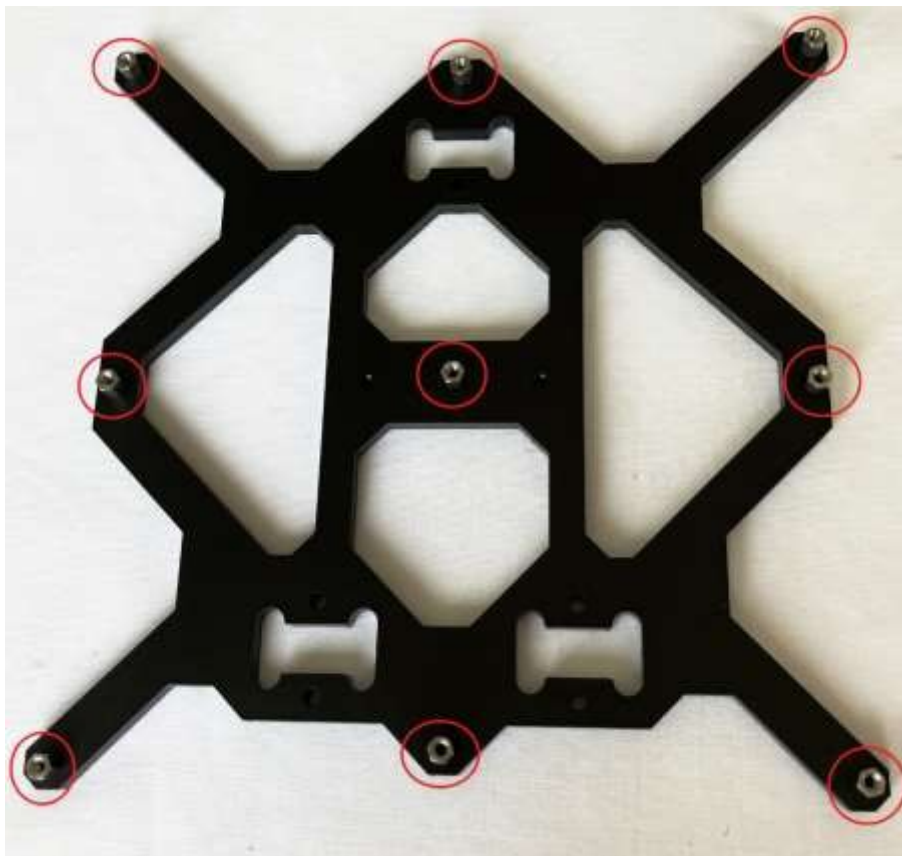
5. KROK Vozík osy Y

Potřebujeme:

- Vozík osy Y
- 9 ks distančních matek
- 9 ks šroubů M3x8



Na díry nasadte připravené distanční matky.



Z druhé strany do matek zašroubujte připravené šrouby a dotáhněte.



6. KROK Instalace ložisek

Potřebujeme:

- Vozík osy Y
- 3 ks lineárních ložisek LM8UU
- 3 ks U šroubů
- 6 ks samojistných matek M3nN



Vozík si natočte šrouby nahoru, distančními matkami dolů. Ložiska nasadte do připravených děr na dílu vozíku.



Správné uložení ložisek je tak, aby na spodní straně byly 2 řady kuliček, viz foto.



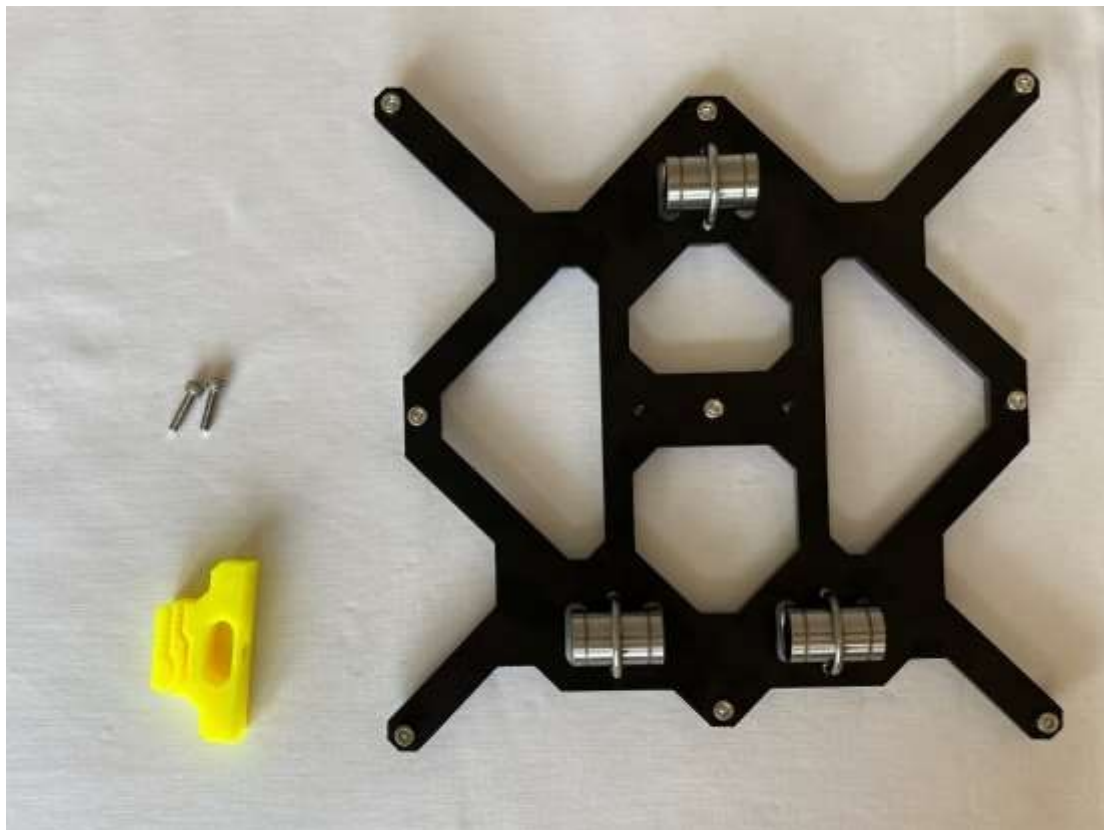
Na ložiska nasadte U šrouby a opatrně vozík otočte. U-šrouby začněte dotahovat samojistnými matkami. Pozor: když dosáhnete matkou povrch pojezdu, přestaňte utahovat. Následně každou matku dotáhněte o 90°.



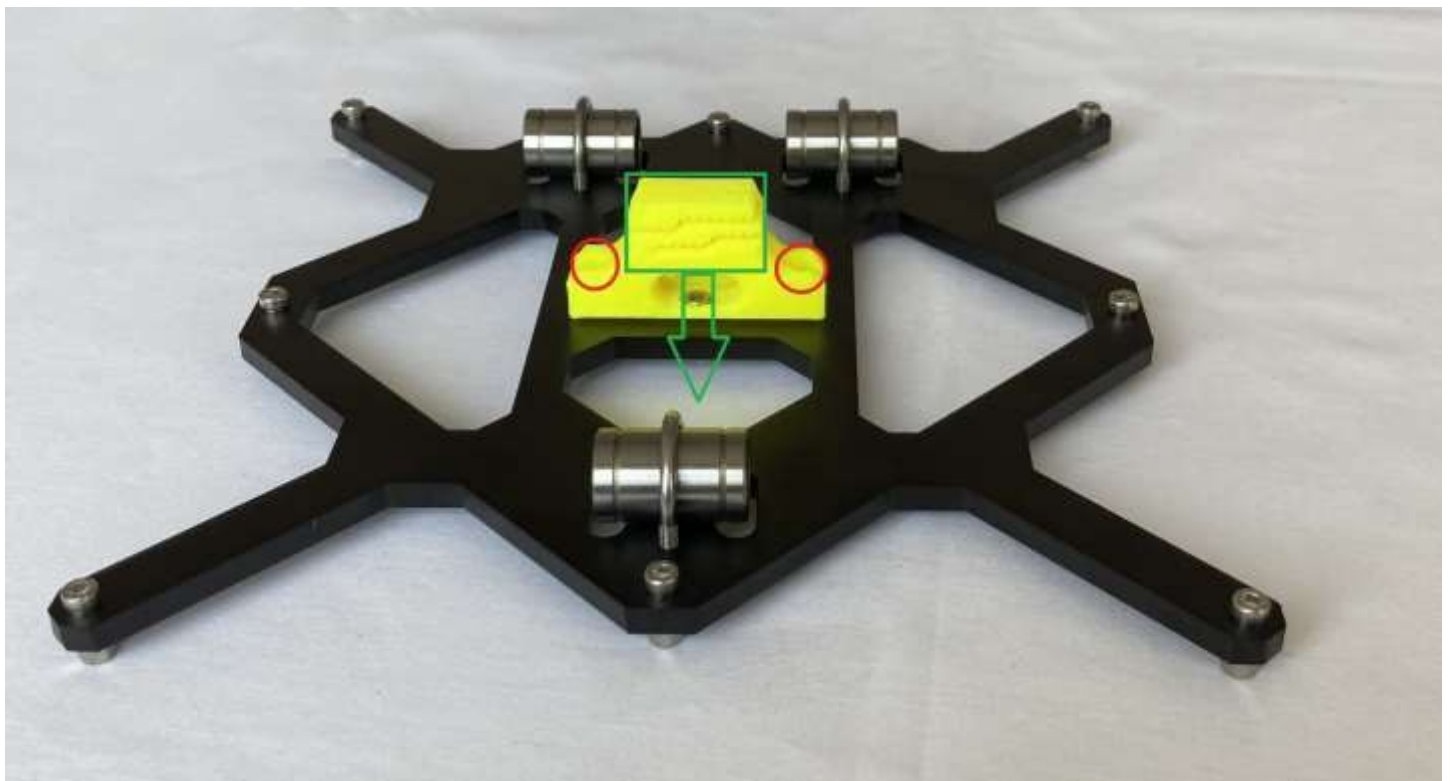
7. KROK Montáž držáku řemene osy Y

Potřebujeme:

- Vozík osy Y
- Držák řemene osy Y (Y-belt-holder)
- 2 ks šroubů M3x12



Vozík si natočte jedním ložiskem k sobě. Držák nasměrujte dírami na řemen k sobě a přišroubujte pomocí šroubů M3x12.

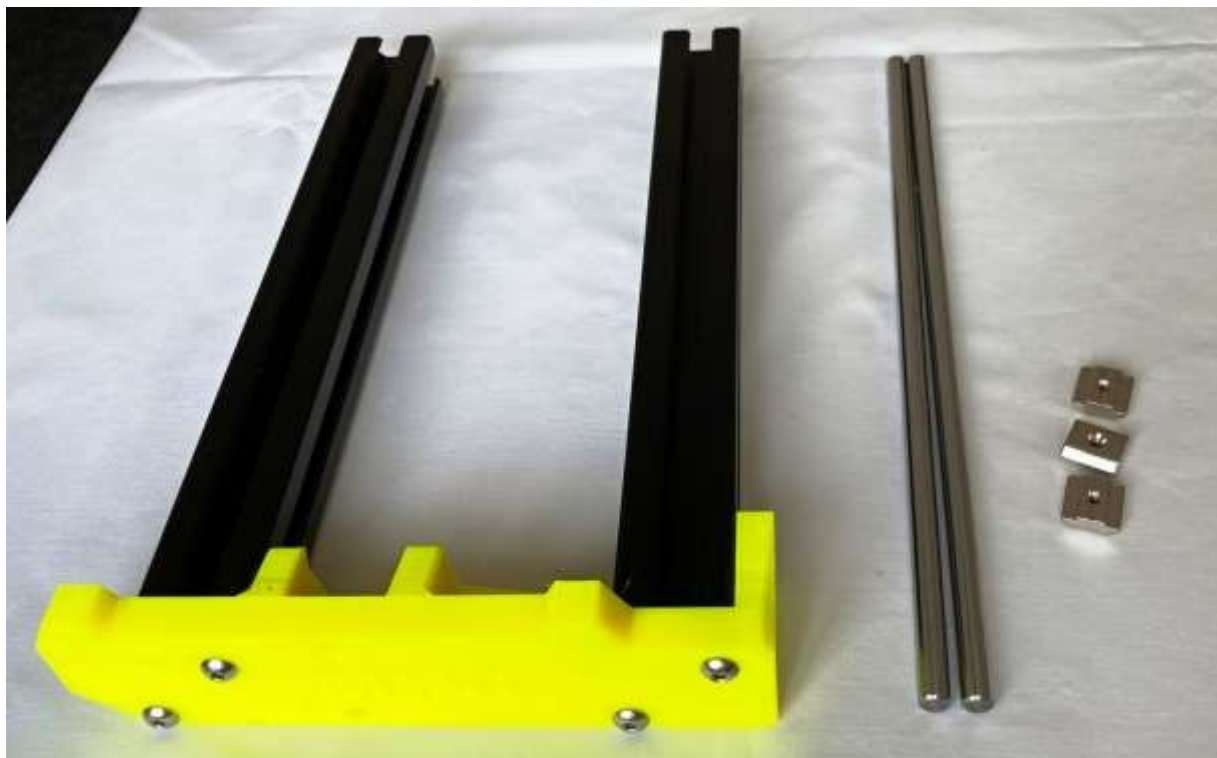


8. KROK Vložení hlazených tyčí

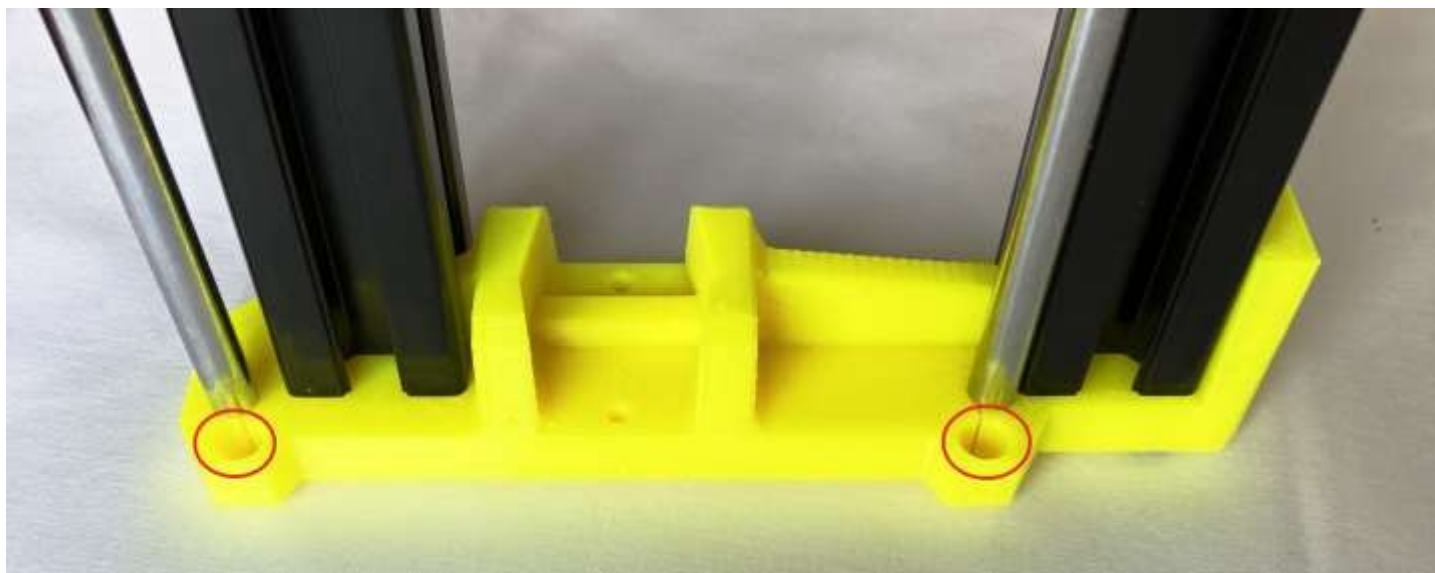
Potřebujeme:



- Hliníkové profily s přední deskou
- 2 ks hlazené tyče délka 279 mm (dvě kratší)
- 3 ks matice do profilů M3



Hliníkové profily zvedněte a postavte na přední desku. V desce najdete 2 otvory na hlazené tyče. Do připravených otvorů nasadíte hlazené tyče. Ujistěte se, že jste tyče vložili nadoraz.



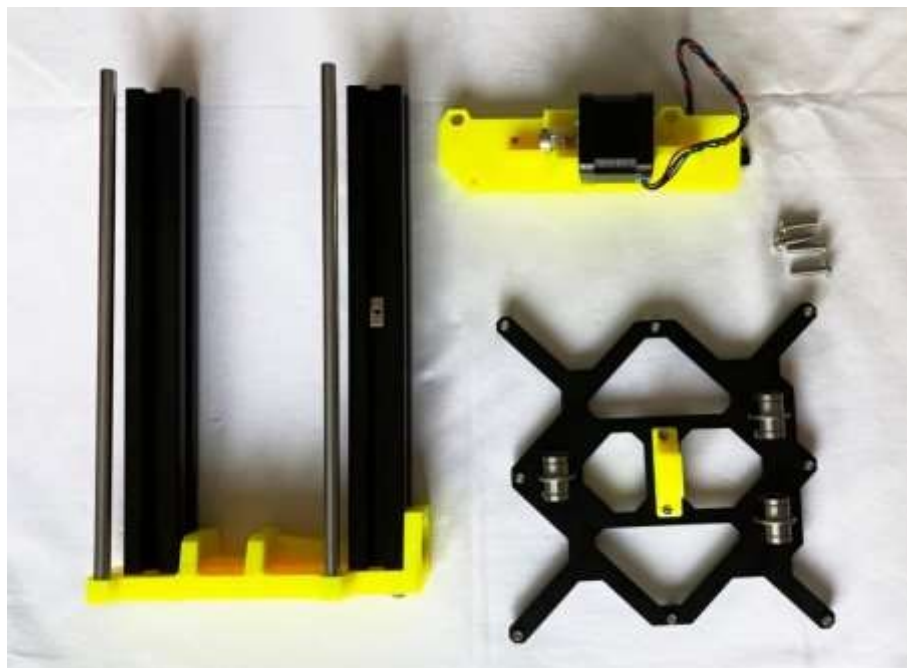
Položte díl hliníkovými profily na stůl a natočte přední deskou k sobě. Do pravého profilu nasuňte matice. Jednu matici z horní části, dvě matice zprava.



9. KROK Montáž zadní desky a vozíku osy Y

Potřebujeme:

- Dokončený díl z předchozího kroku
- Zadní desku s motorem
- Vozík osy – y
- 4 ks šrouby M5x20

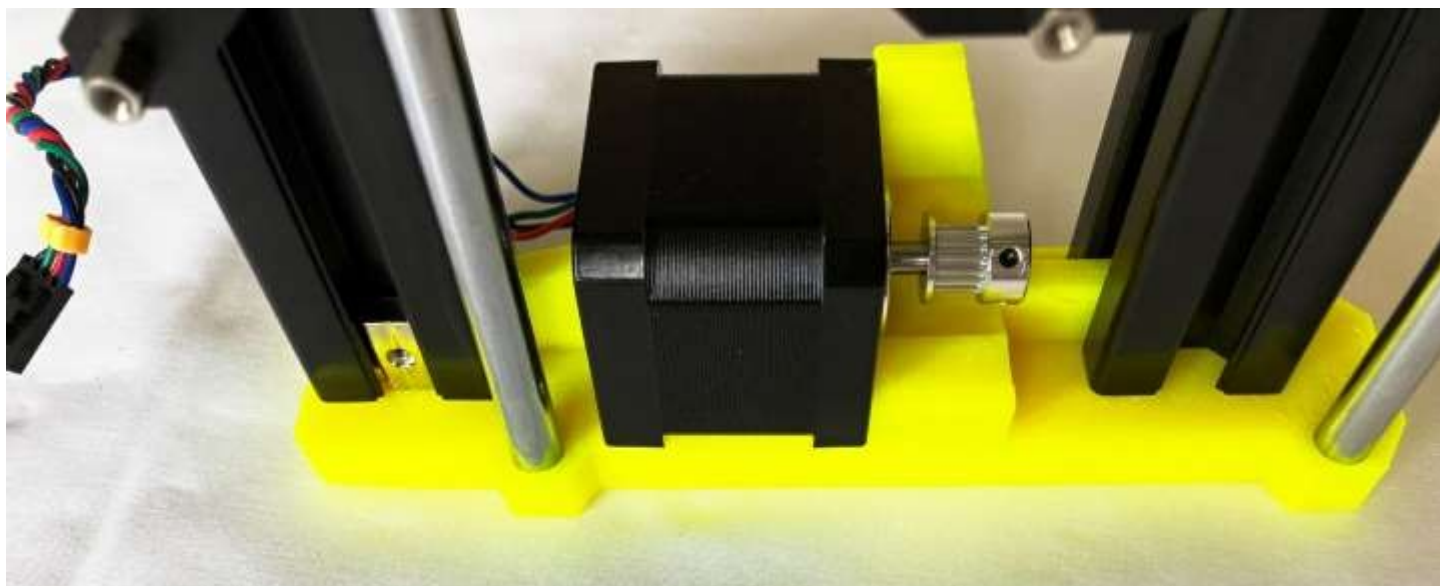


Natočte si hliníkové profily přední deskou k sobě. Připravte si vozík tak, aby byla 2 ložiska vlevo. Opatrně nasuňte vozík na hlazené tyče.

Když vytlačíte 1-2 kuličky z ložiska, neovlivní to chod tiskárny. Pokud jich bude víc, doporučujeme koupit nová ložiska.

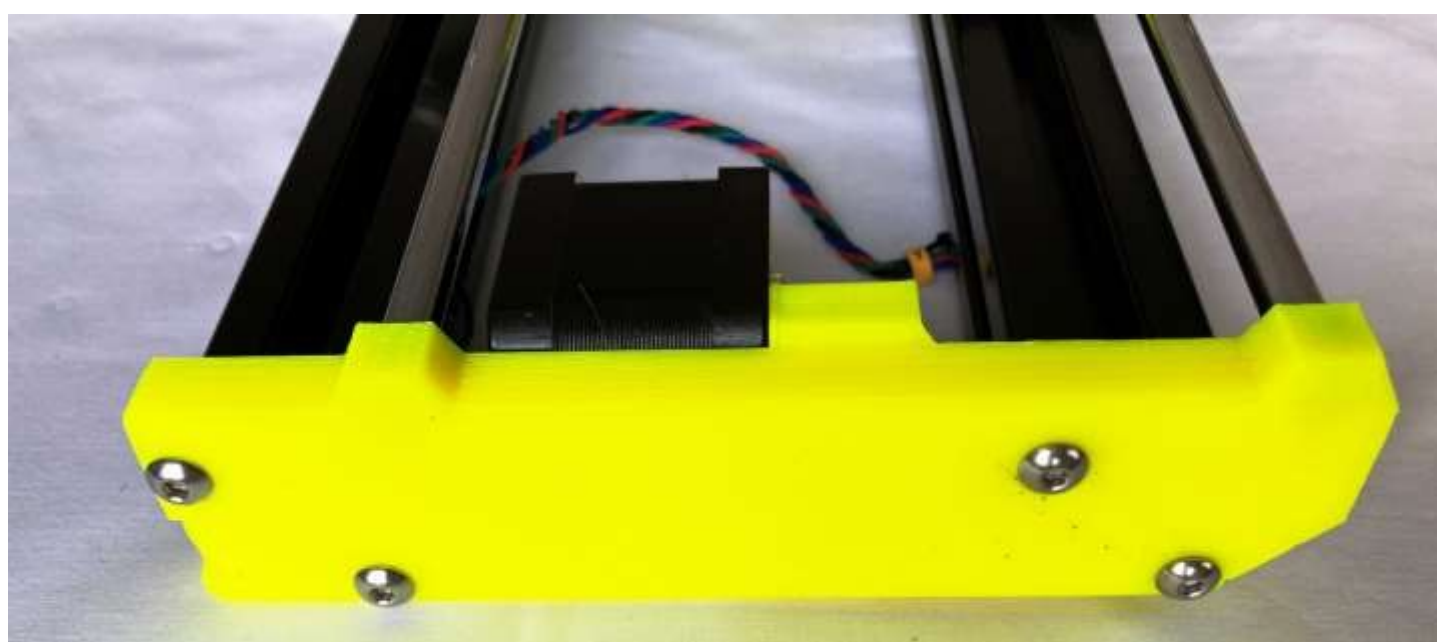
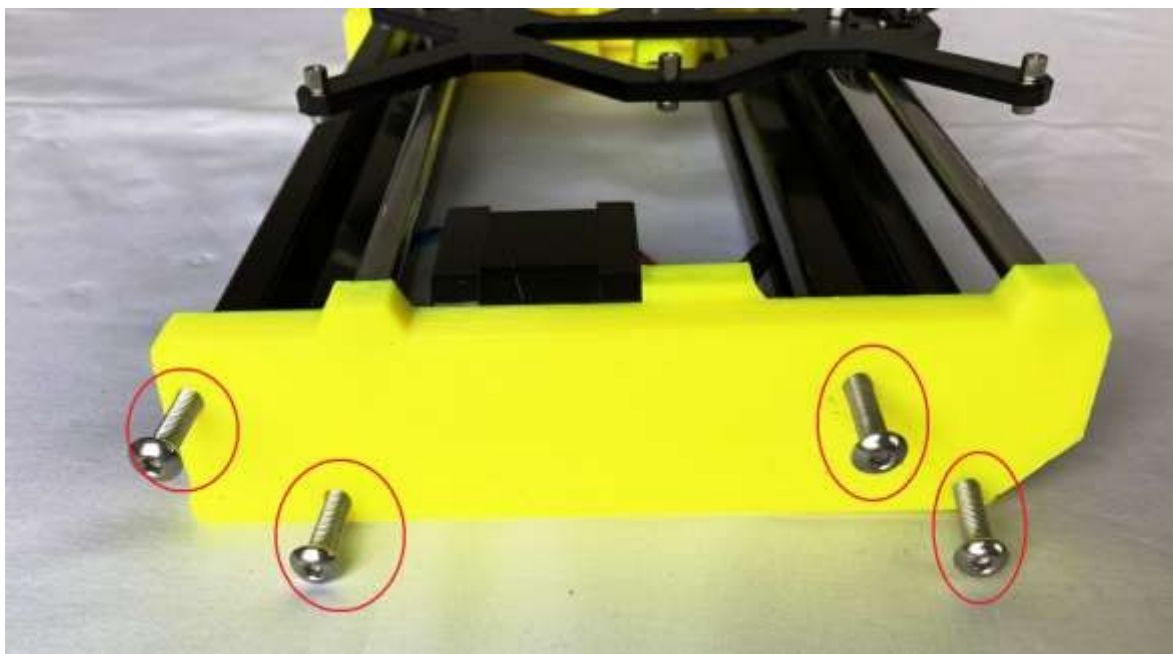


Nasadte zadní desku tak, aby byly hlazené tyče vloženy na doraz.



Přišroubujte 4 šrouby M5x20.

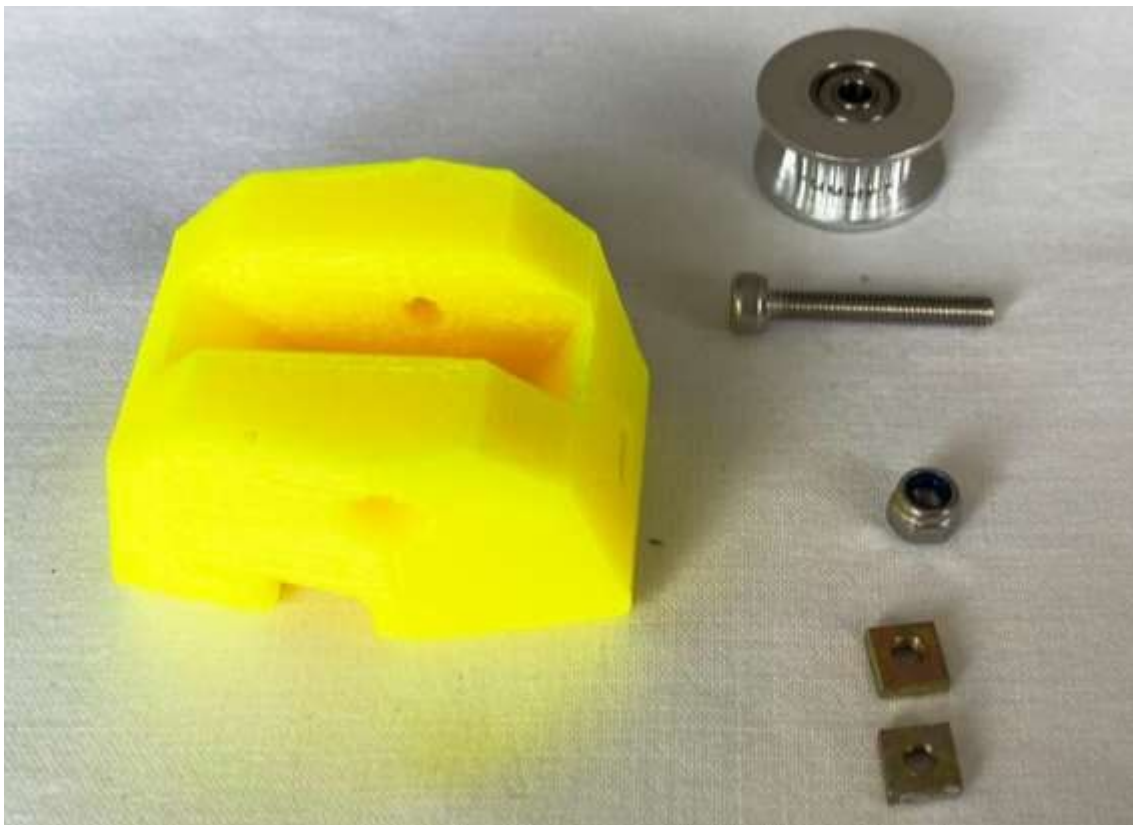




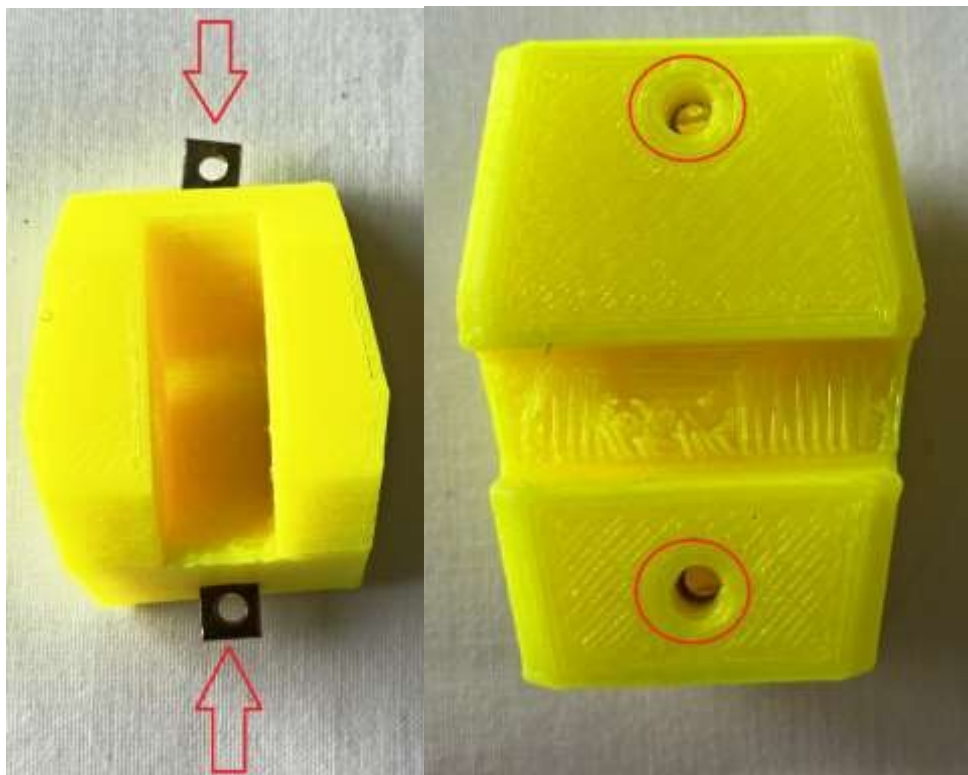
10. KROK Y-belt-idler

Potřebujeme:

- Y-belt-idler
- 1 ks šroub M3x20
- 1 ks samojistná matka M3nN
- 2 ks matky M3nS
- 1 ks kladka



Do plastového dílu Y-belt-idler vložte matky M3nS. Pomocí děr si zkontrolujte správné vložení matek



Z boční strany vložte samojistnou matku.





Do připravené drážky nasuňte kladku a zajistěte šroubem M3x20. Nedotahujte úplně, kladka by se měla otáčet.



11. KROK Montáž řemene osy Y

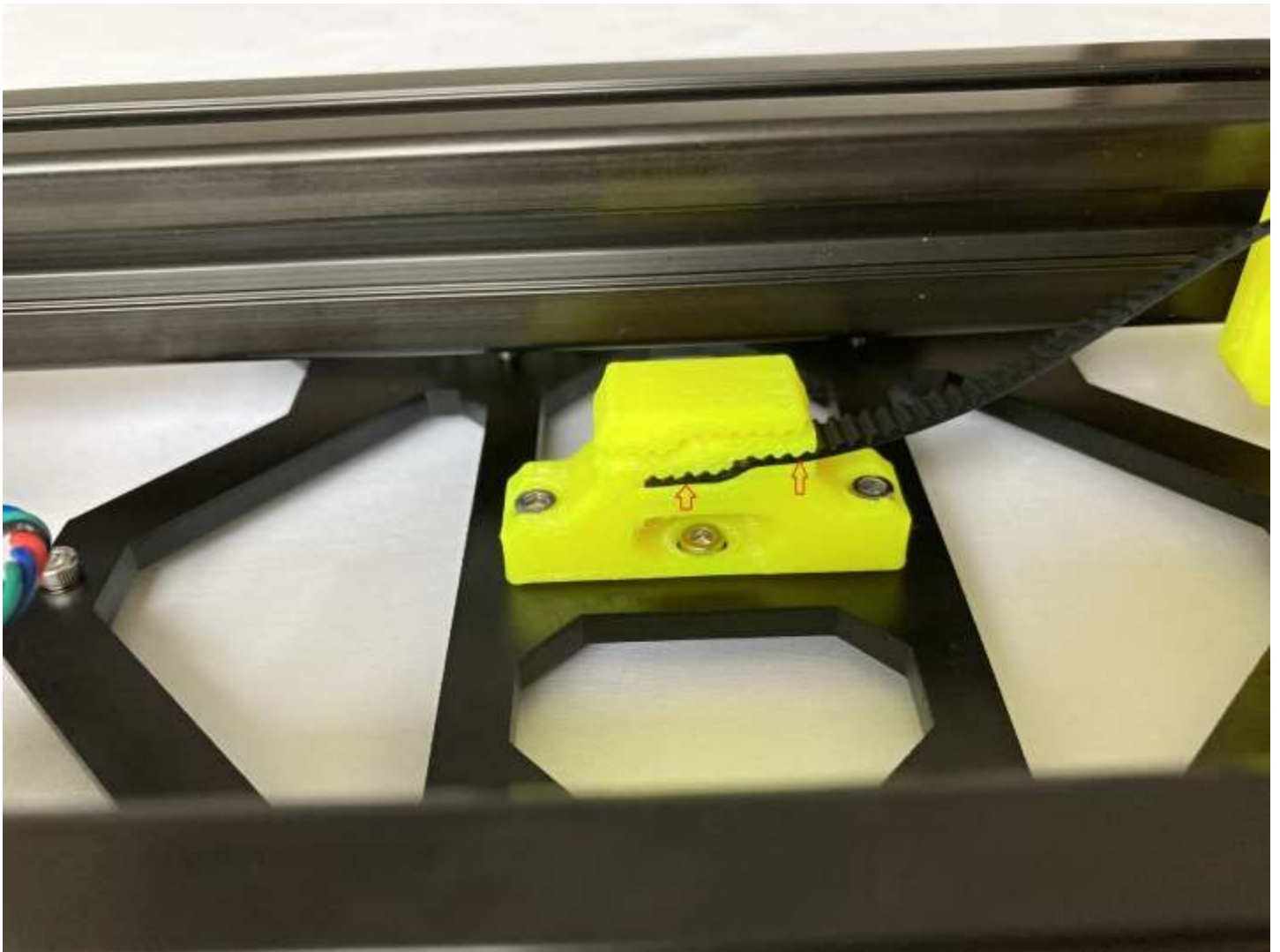
Potřebujeme:

- řemen délka 495 mm (kratší)
- 2 ks šrouby M3x20
- Y-belt-idler

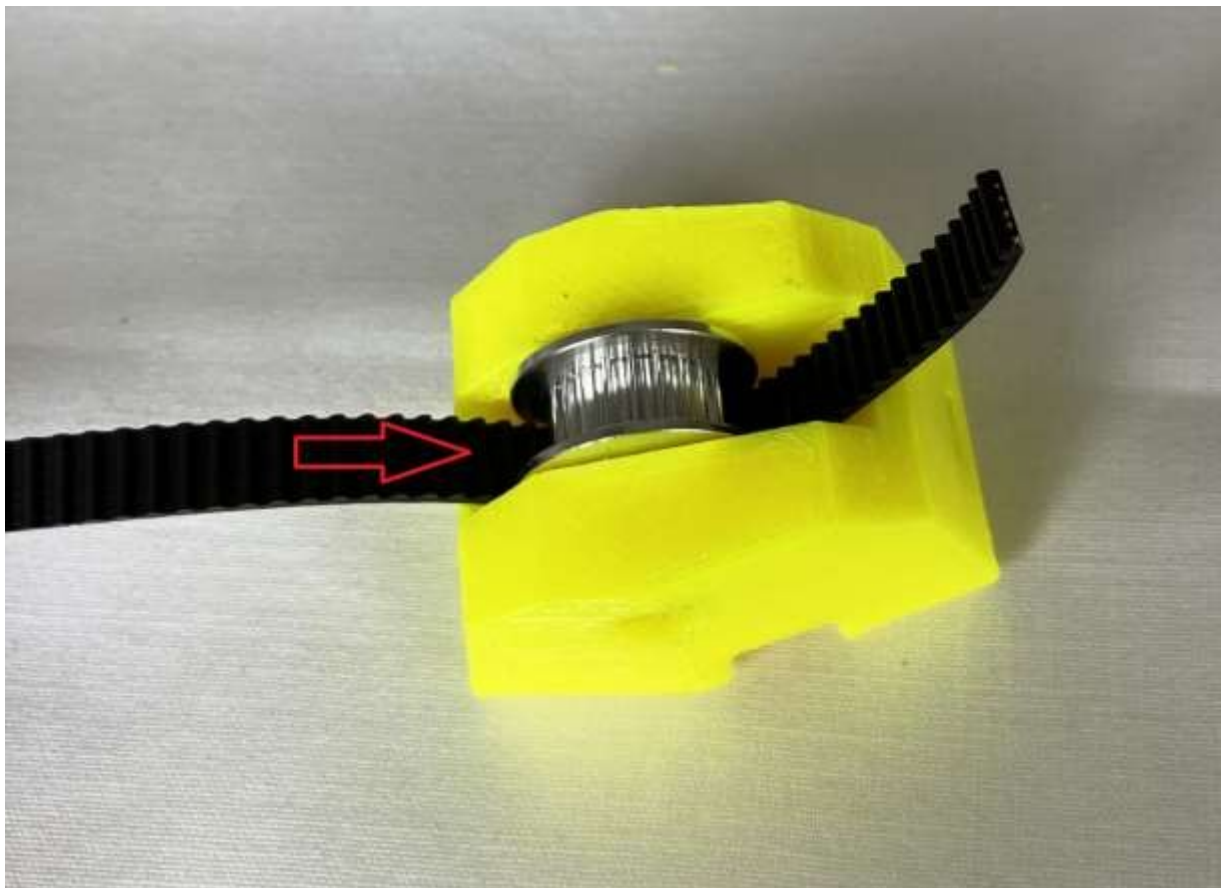




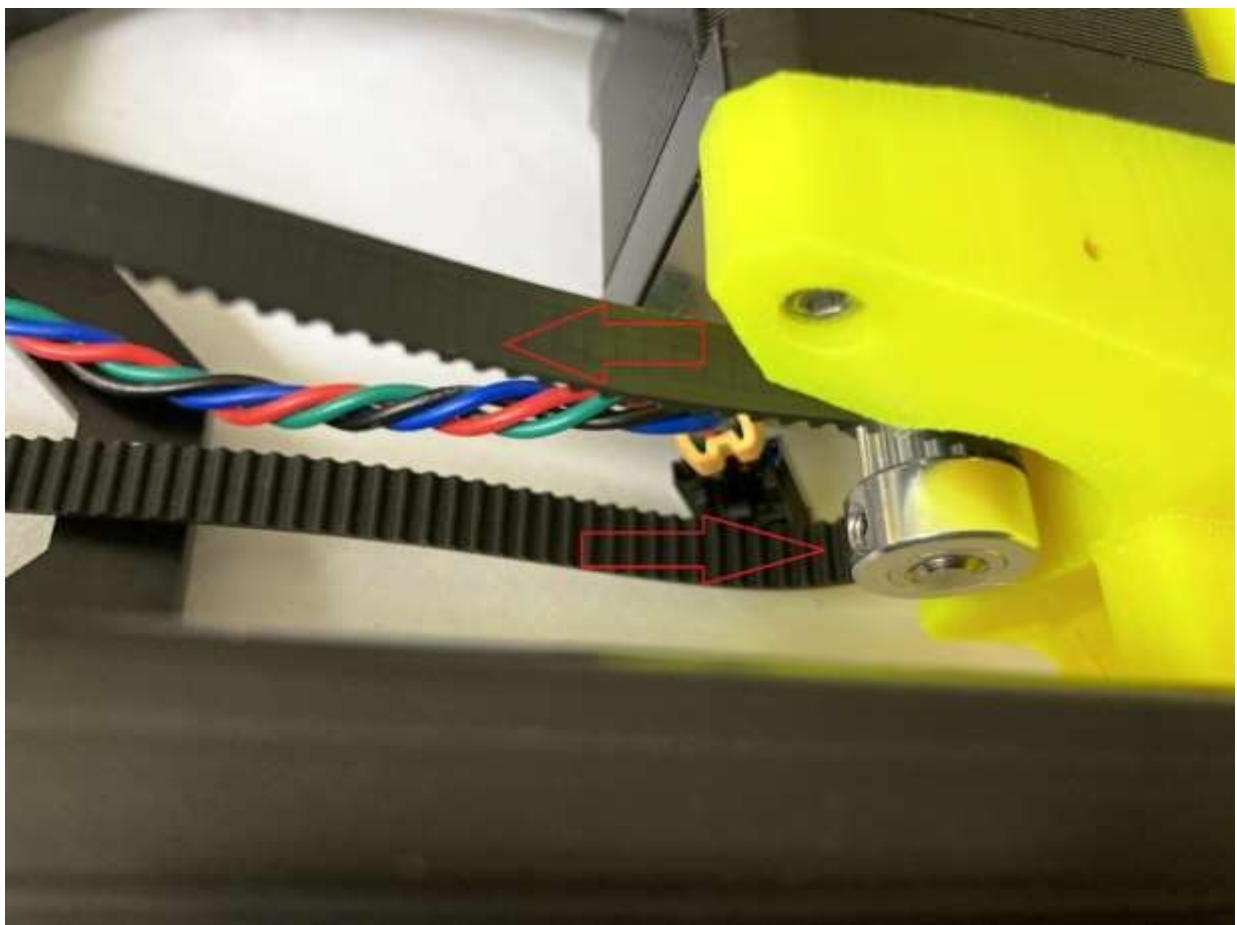
Otočte smontovanou osu Y vozíkem dolů. Do spodní drážky držáku řemene (Y-belt-holder) vložte řemen zuby nahoru.



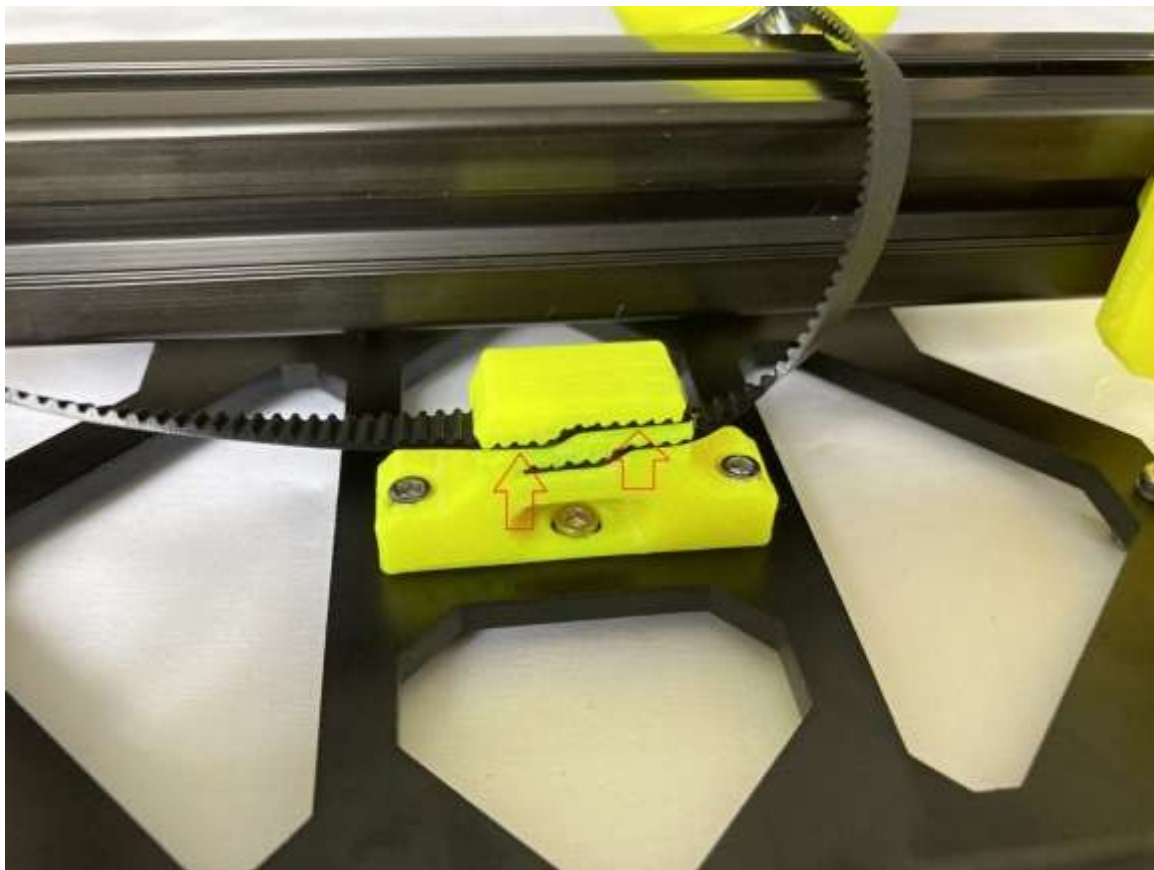
Převlečte dílem Y-belt-idler tak, jak je uvedeno na obrázku, a převlečte jej zpátky do držáku řemene opět zuby nahoru.



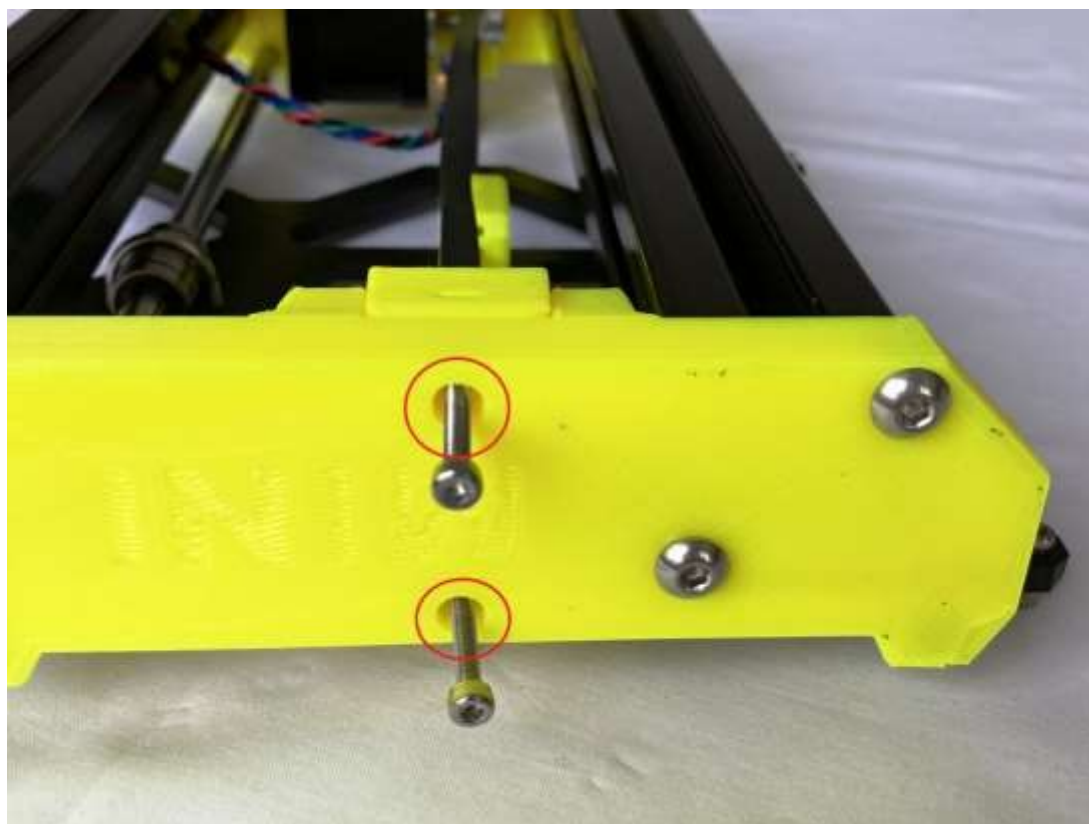
Nasuňte řemen na řemenici motoru osy Y.



Druhý konec nasuňte do dílu Y-belt-idler, zuby opět nahoru.



Díl Y-belt-idler nasuňte k přední desce a dotáhněte šrouby M3x20. Šrouby nedotahujte úplně, zkontrolujte natažení řemene, a pokud ucítíte mírný odpor při stlačení, je řemen správně natažen a šrouby dále nedotahujte.



Zkontrolujte zarovnání řemene. Řemen musí být rovnoběžně nad sebou. Pokud řemen není rovnoběžně, povolte červík na řemenici a zarovnejte jej.

12. KROK Upevnění vyhřívané podložky

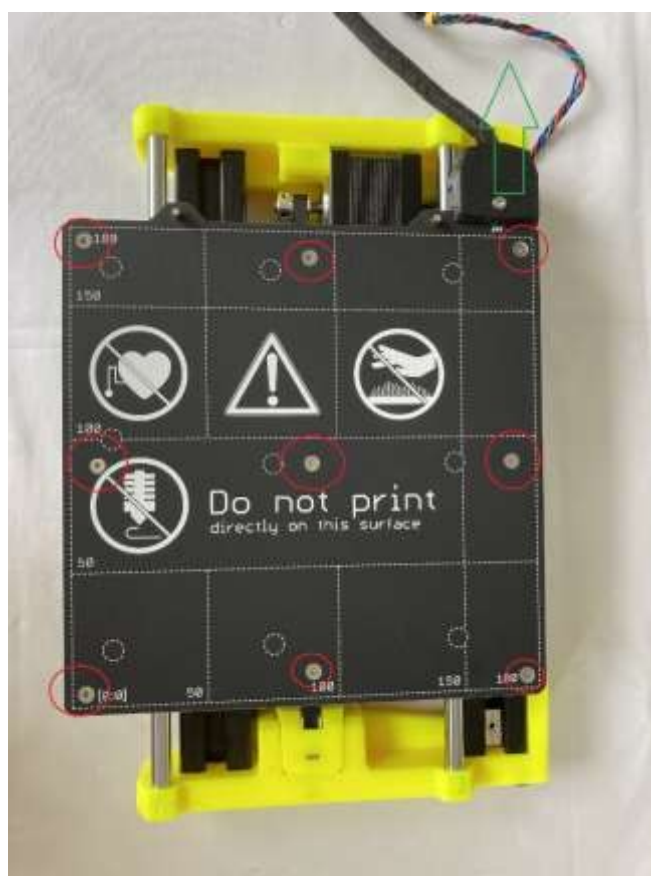
Pozn. Tento krok můžete provést i na konci po kroku č. 37 – tiskárna se Vám bude lépe dotahovat.

Potřebujeme:

- 1 ks vyhřívaná podložka
- 9 ks šroub se zapustnou hlavou M3x4



Položte vyhřívanou podložku na vozík osy Y (kabel směřuje k zadní desce vpravo) a dotáhněte šrouby.

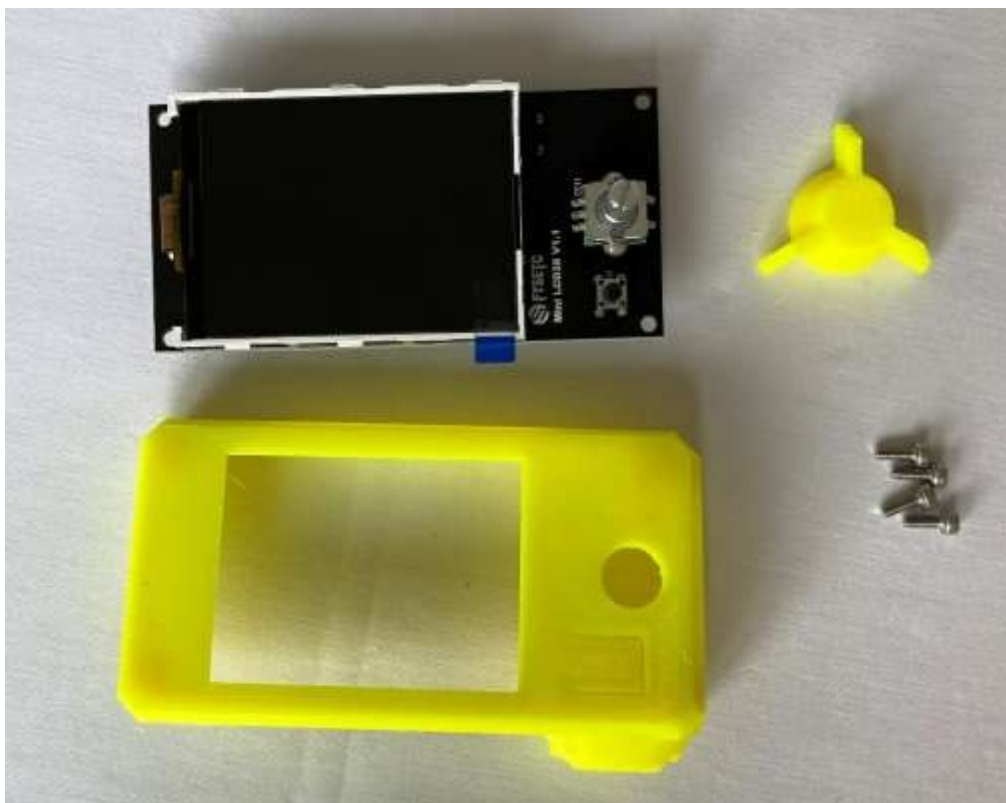


LCD

13. KROK Sestavení LCD

Potřebujeme:

- LCD display box – plastový kryt na displej
- LCD displej
- 4 ks šrouby M3x8
- Tlačítko



Přišroubujte displej k plastovému krytu pomocí šroubů M3x8 a na přední stranu nasadte tlačítko.



14. KROK Uchycení LCD displeje

Potřebujeme:

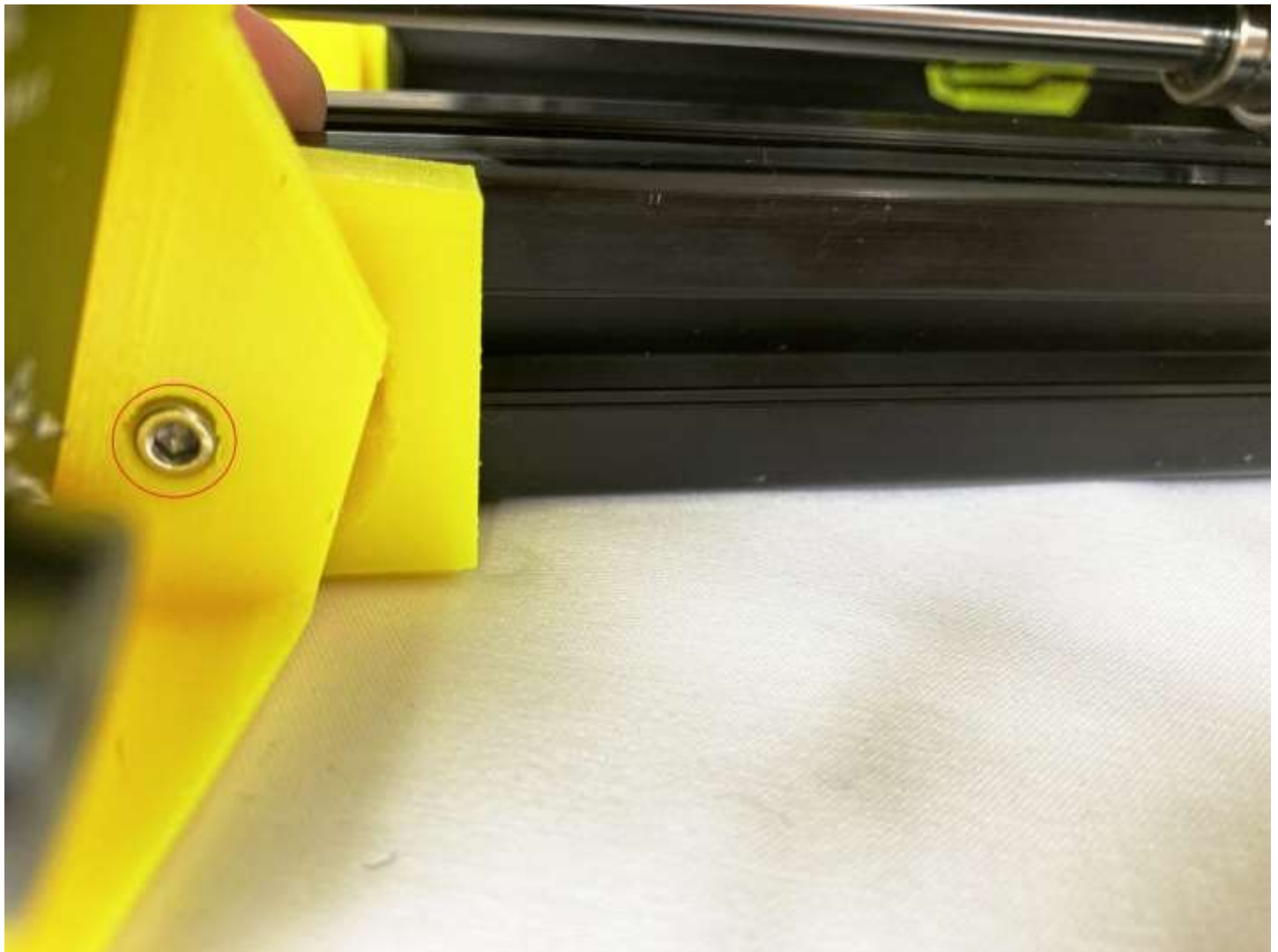
- Sestavený displej
- 1 ks šroub M3x12



Na přední desce z pravé strany je připravená díra na instalaci displeje.



Přišroubujte displej pomocí šroubu M3x12 do připravené díry. Displej jemně dotáhněte.



Displej si můžete naklánět podle potřeby.



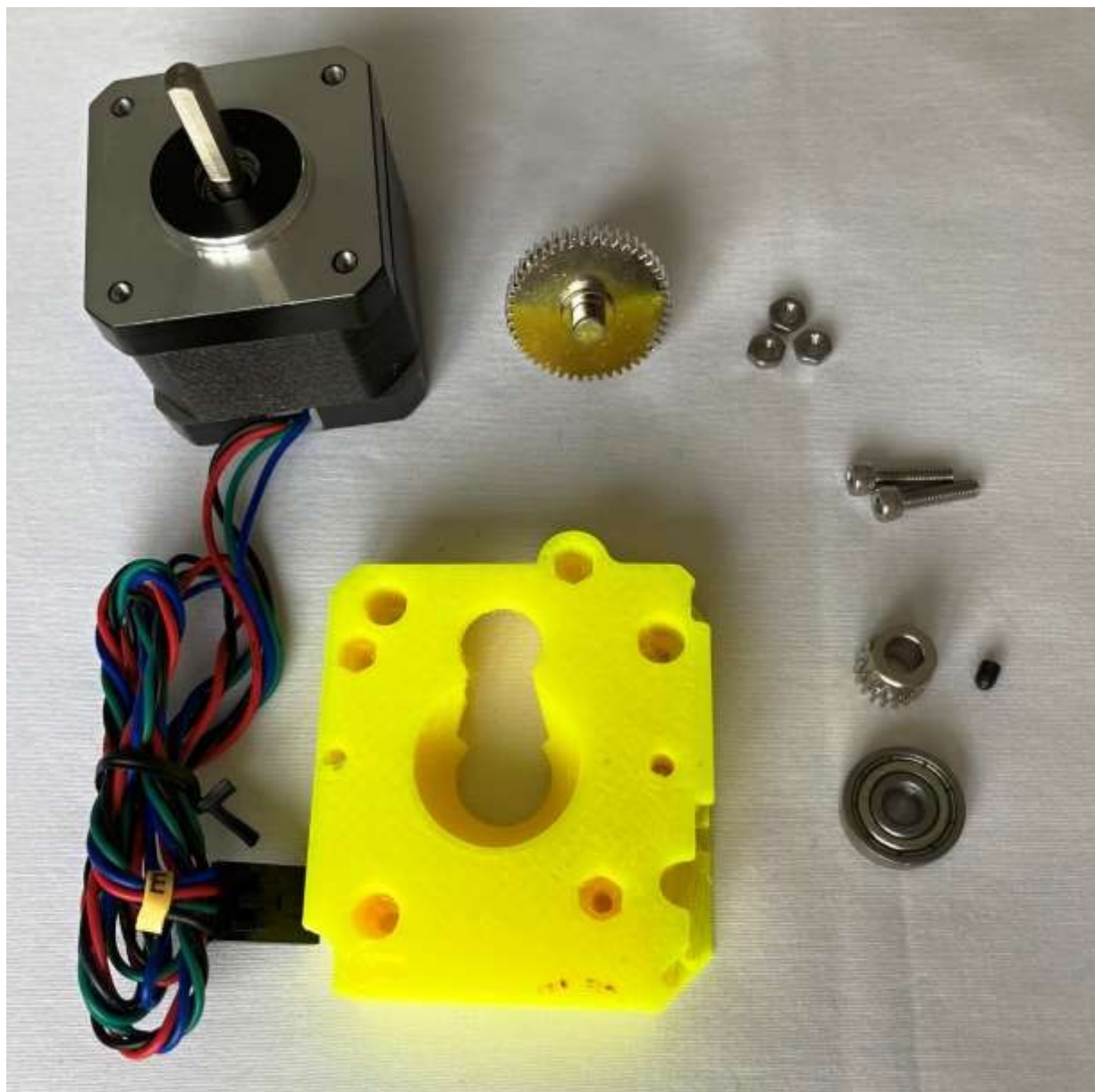


Osa X

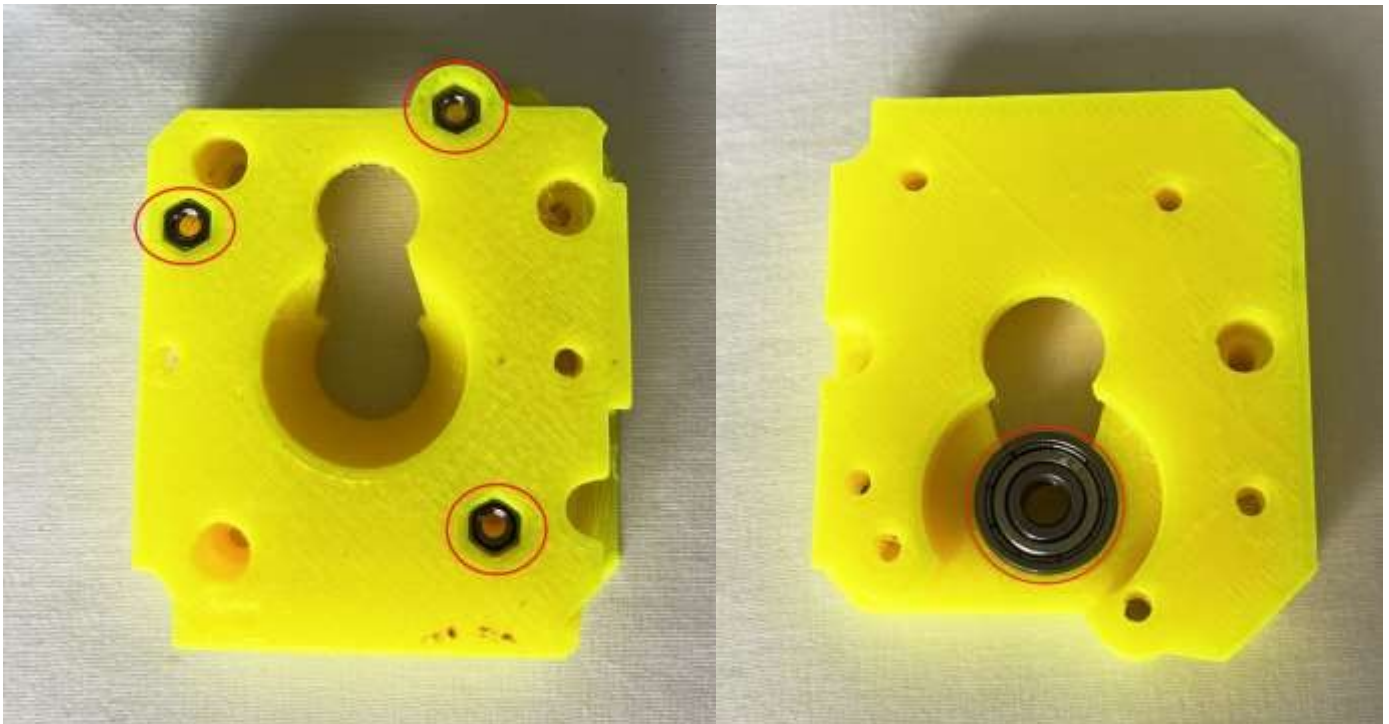
15. KROK Příprava motoru extruderu

Potřebujeme:

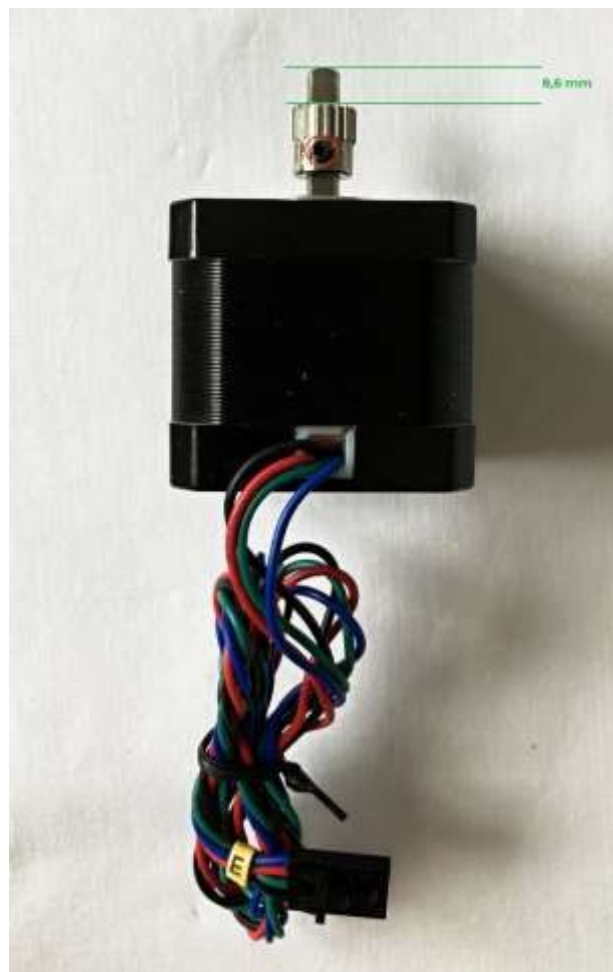
- 1 ks motor extruderu
- 1 ks kolečko extruderu
- 3 ks matky M3n4
- 2 ks šrouby M3x12
- 1 ks ozubené kolečko s červíkem
- 1 ks kuličkové ložisko 625 ZZ
- Extruder-front



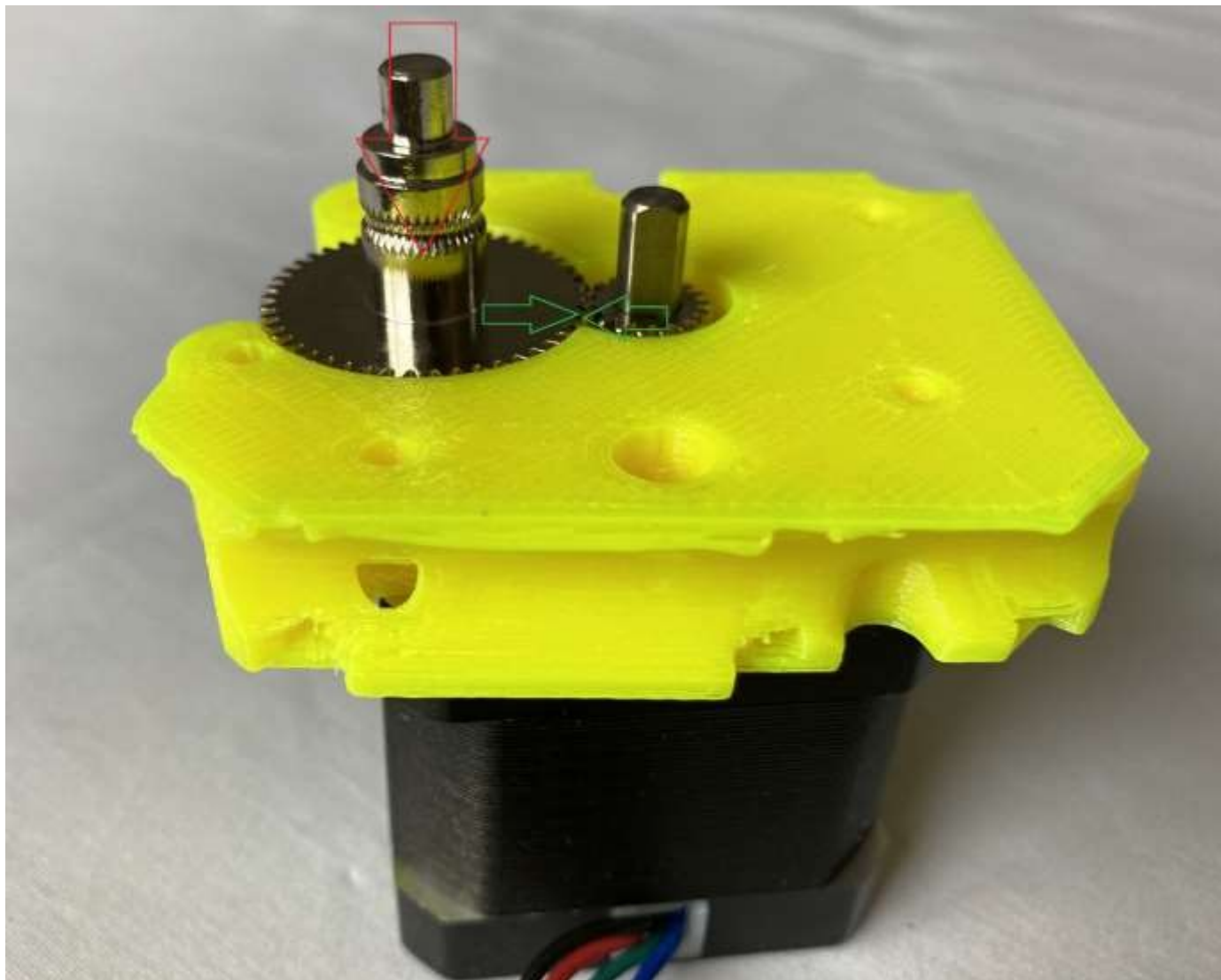
Vložte 3 matky M3n do dílu extruder-front. Díl otočte a vložte do něj ložisko 625 ZZ. Dávejte pozor, aby ložisko bylo v jedné rovině s plastovým dílem.



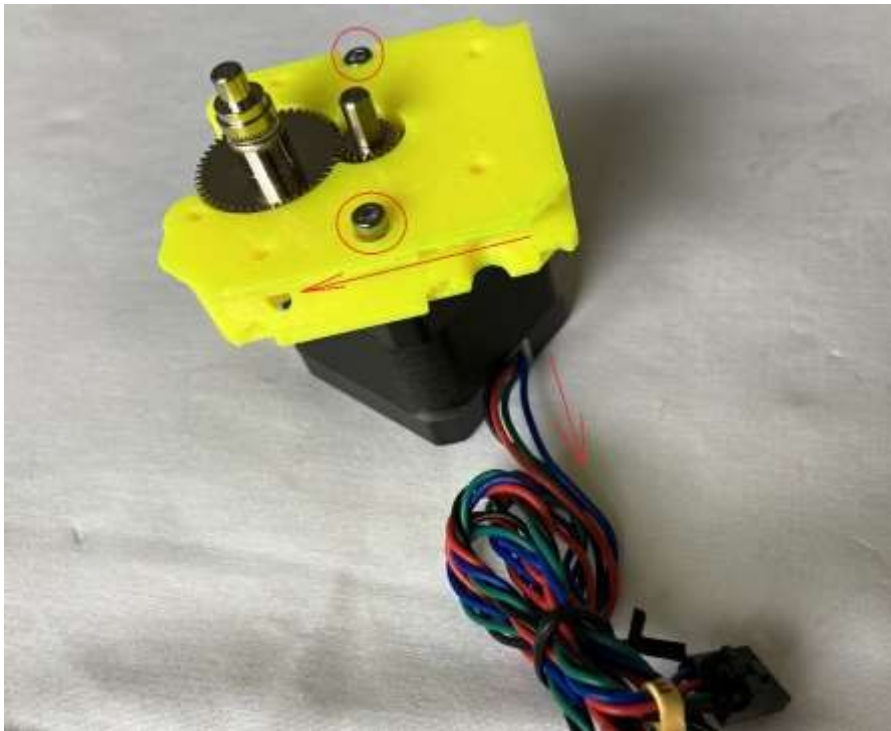
Nasuňte ozubené kolečko na hřídel motoru (červík blíž k motoru). Přechvávající hřídel by měla mít 8,6 mm. Červík na kolečku by měl směřovat na plochou část hřídele. Pomocí červíku kolečko dotáhněte.



Položte plastový díl na motor. Na ložisko položte kolečko extruderu tak, aby zuby ozubeného kolečka a kolečka extruderu do sebe zapadly. Obě kolečka musí být v jedné rovině. Kdyby kolečka neseděla, povolte červík na kolečku extruderu a nastavte jej do správné výšky. Červík dotáhněte.



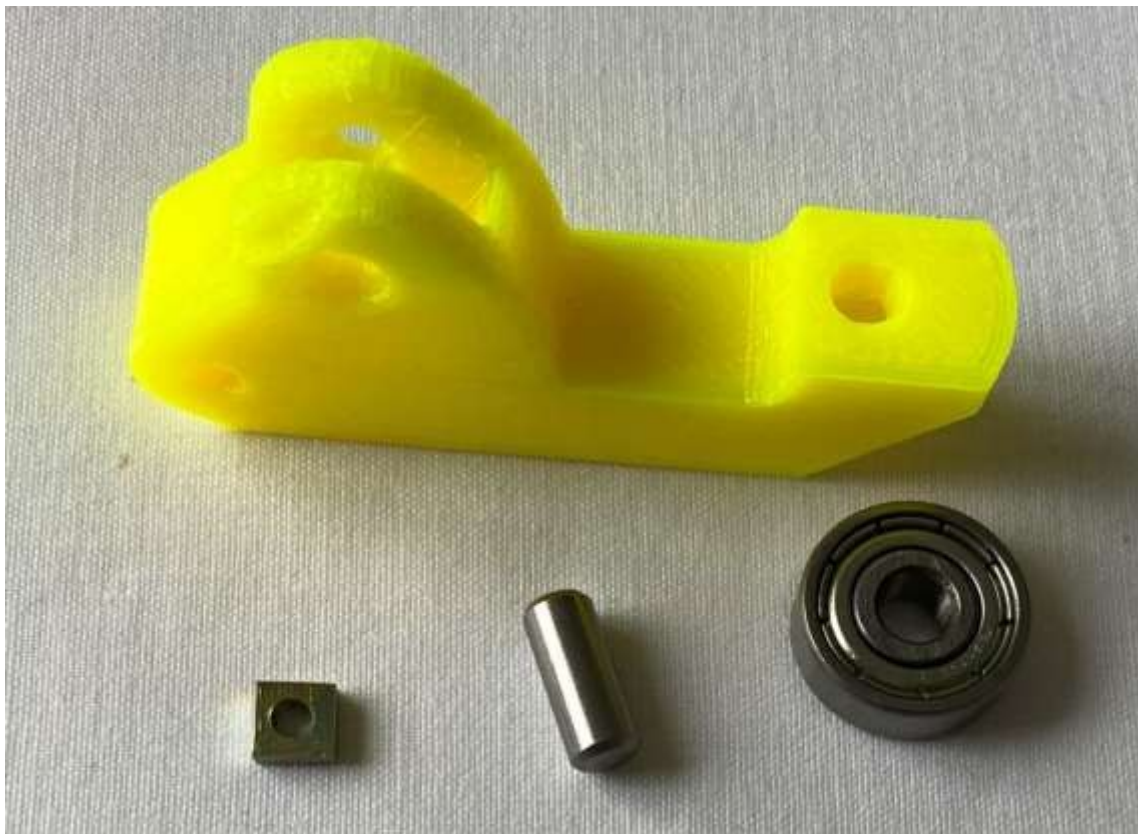
Položte plastový díl extruder-front na motor dle obrázku a dotáhněte šrouby M3x12.



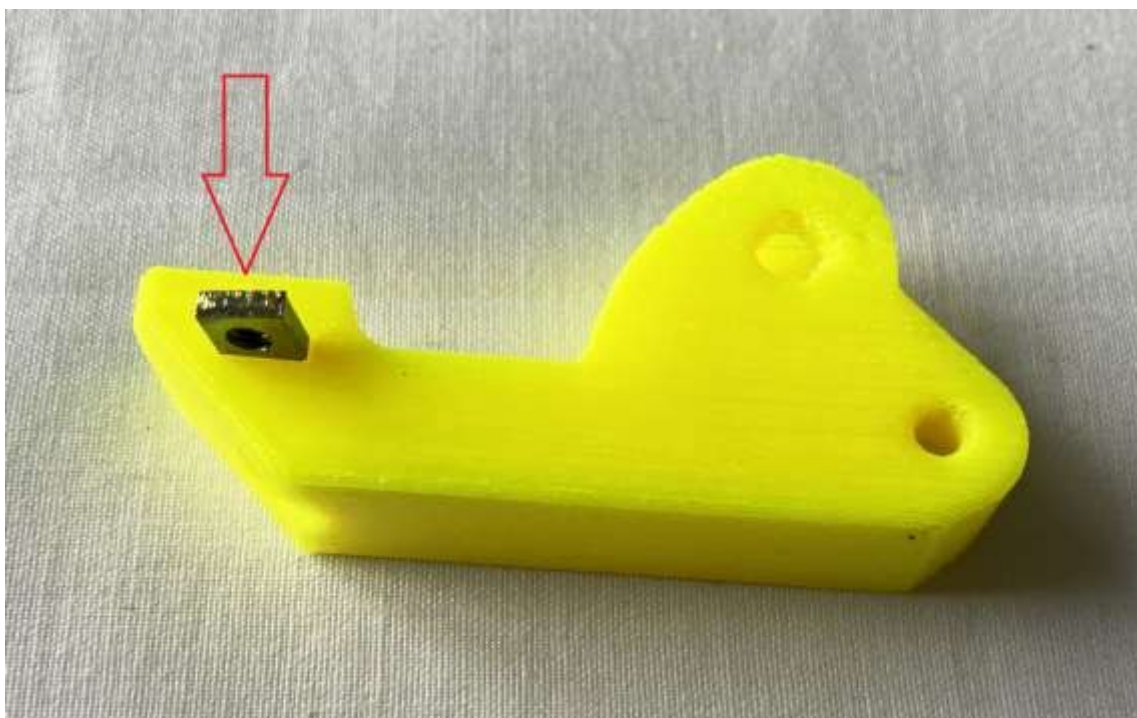
16. KROK Přítlak extruderu (extruder-idler)

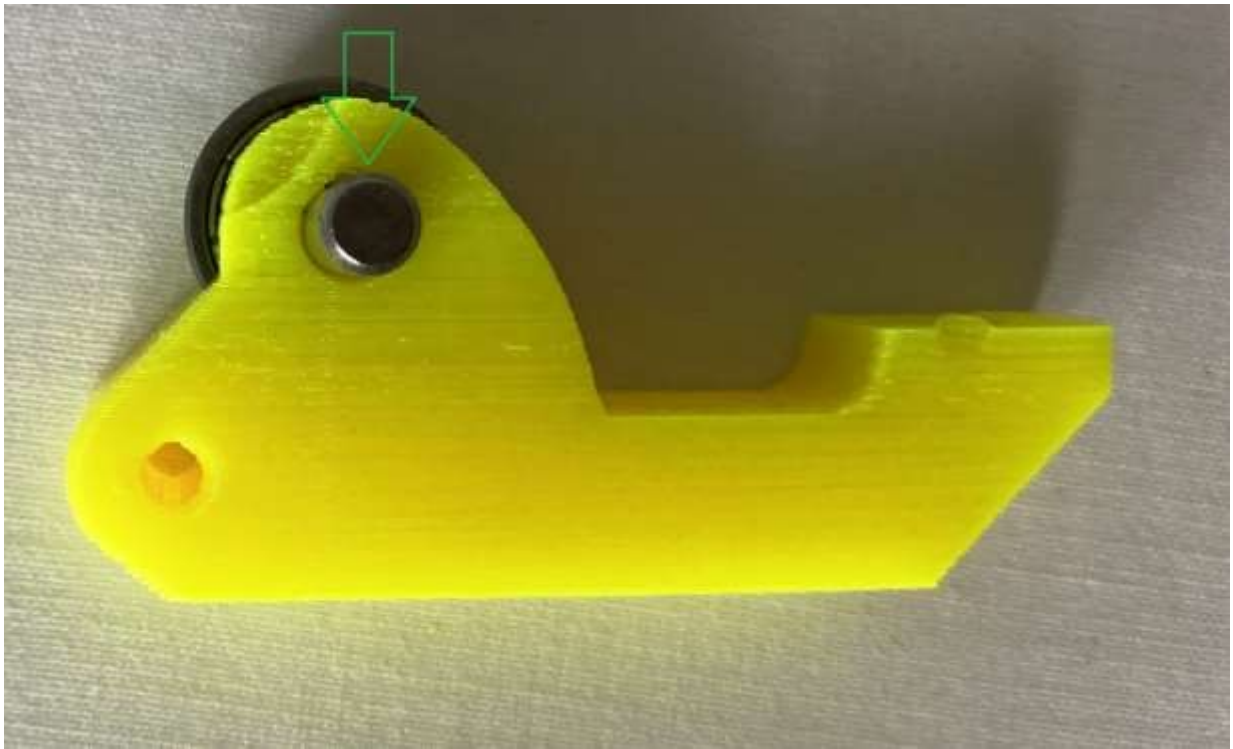
Potřebujeme:

- 1 ks extruder-idler
- 1 ks matka M3nS (M3 square nut)
- 1 ks kuličkové ložisko 625 ZZ
- 1 ks osa ložiska



Do plastového dílu vložte matku M3nS. Správné vložení si zkontrolujte pomocí kontrolní díry. Do připravené díry vložte ložisko a zajistěte ho osou.

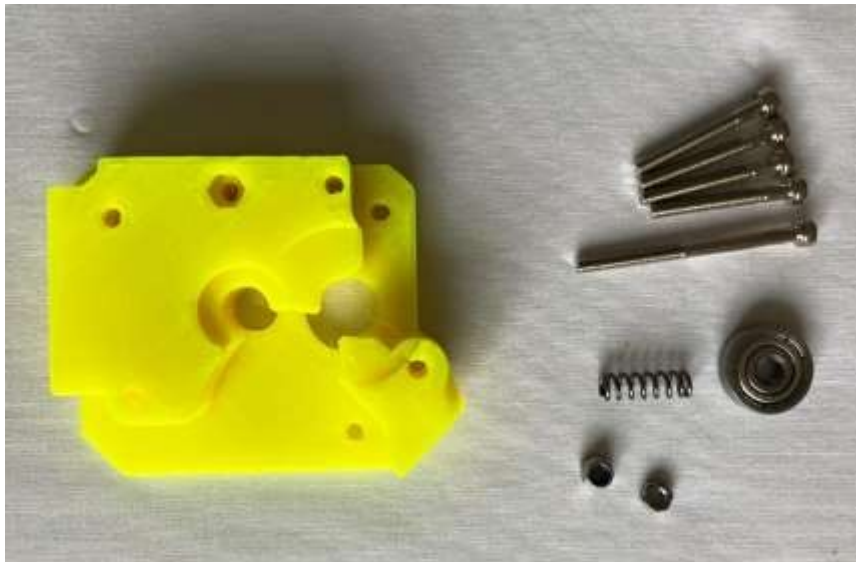




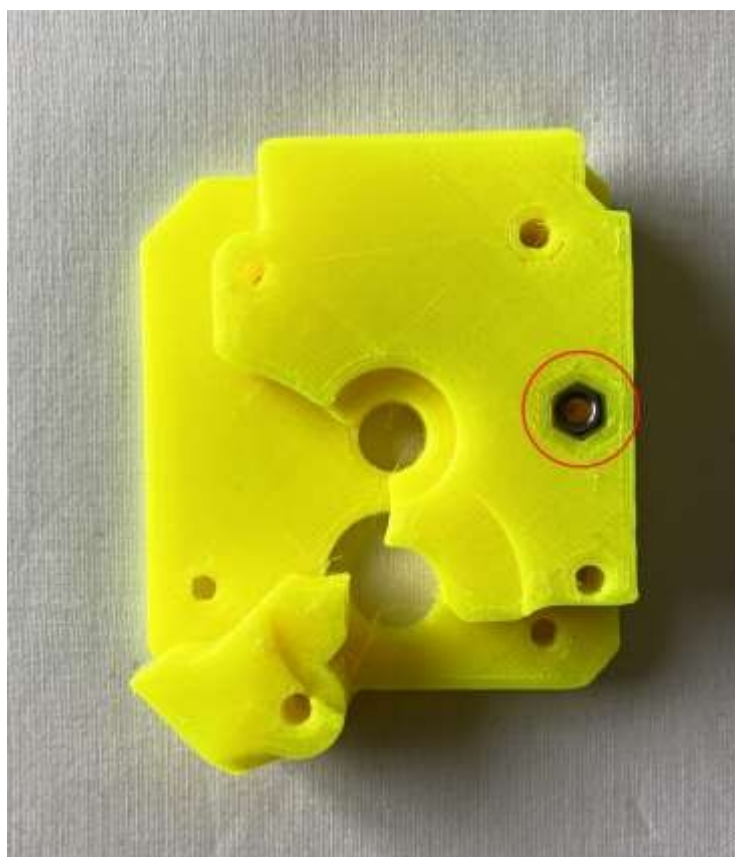
17. KROK Příprava extruder-rear

Potřebujeme:

- 1 ks extruder-rear
- 1 ks kuličkové ložisko 625ZZ
- 1 ks samojistná matka M3nN
- 1 ks matka M3n



Do plastového dílu extruder-rear vložte matku M3n.



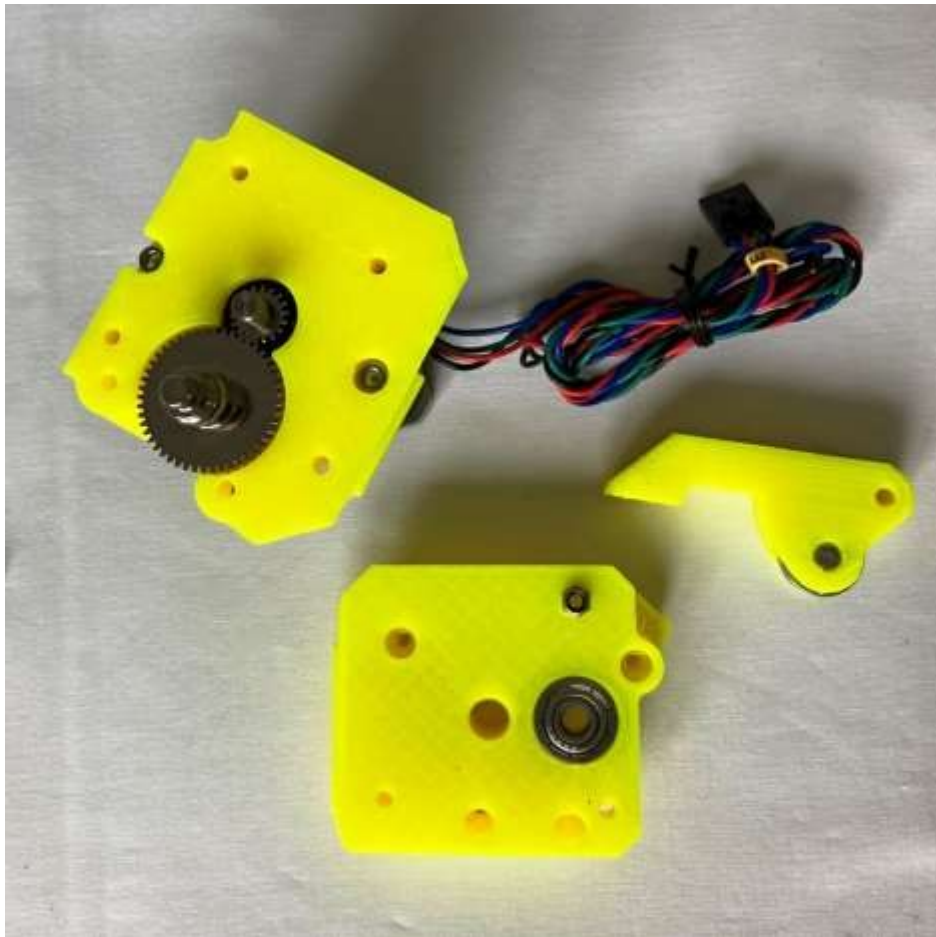
Díl otočte a vložte samojistnou matku a ložisko. Ložisko musí být v jedné rovině s plastovým dílem.



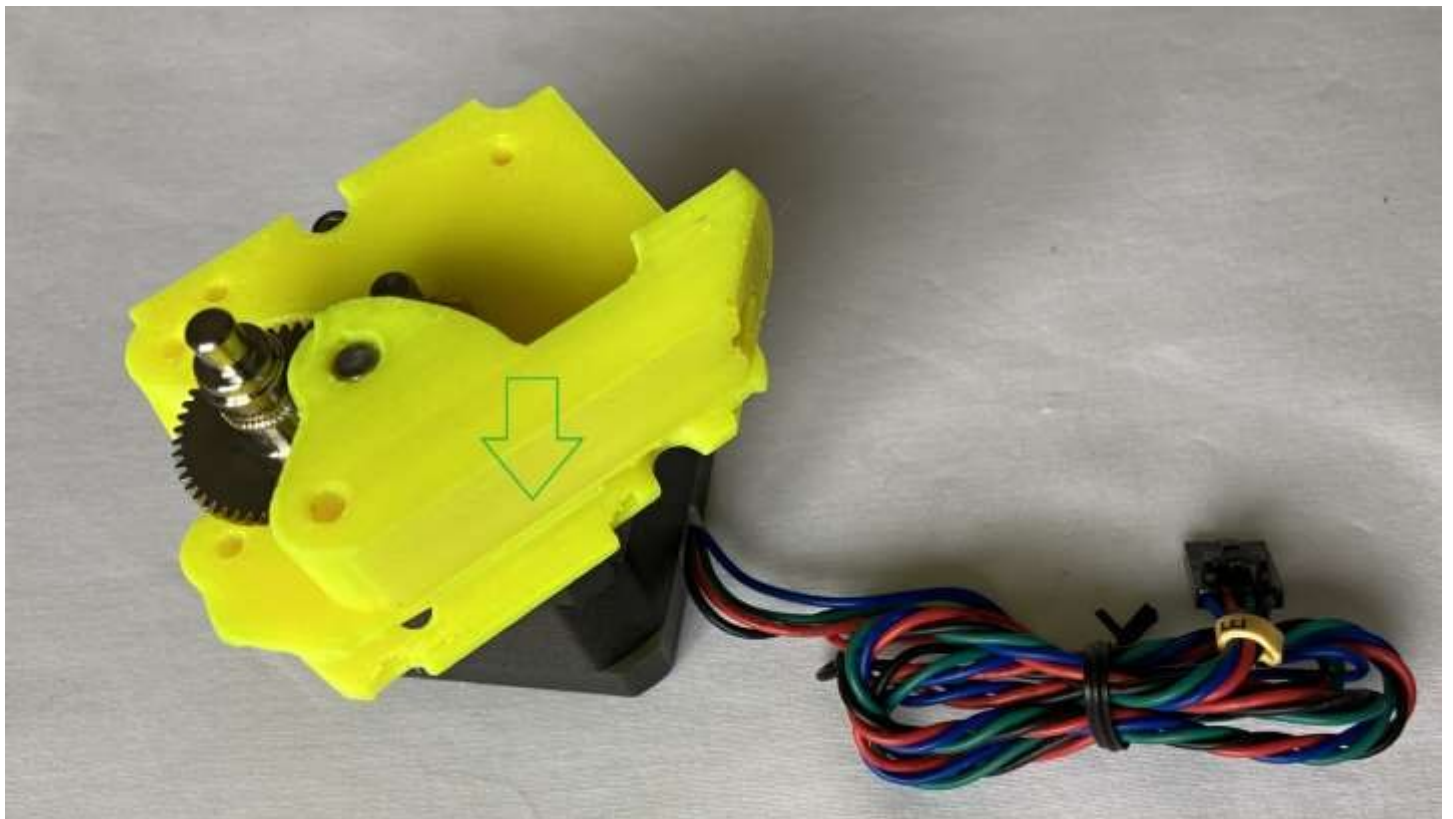
18. KROK Sestavení motoru extruderu

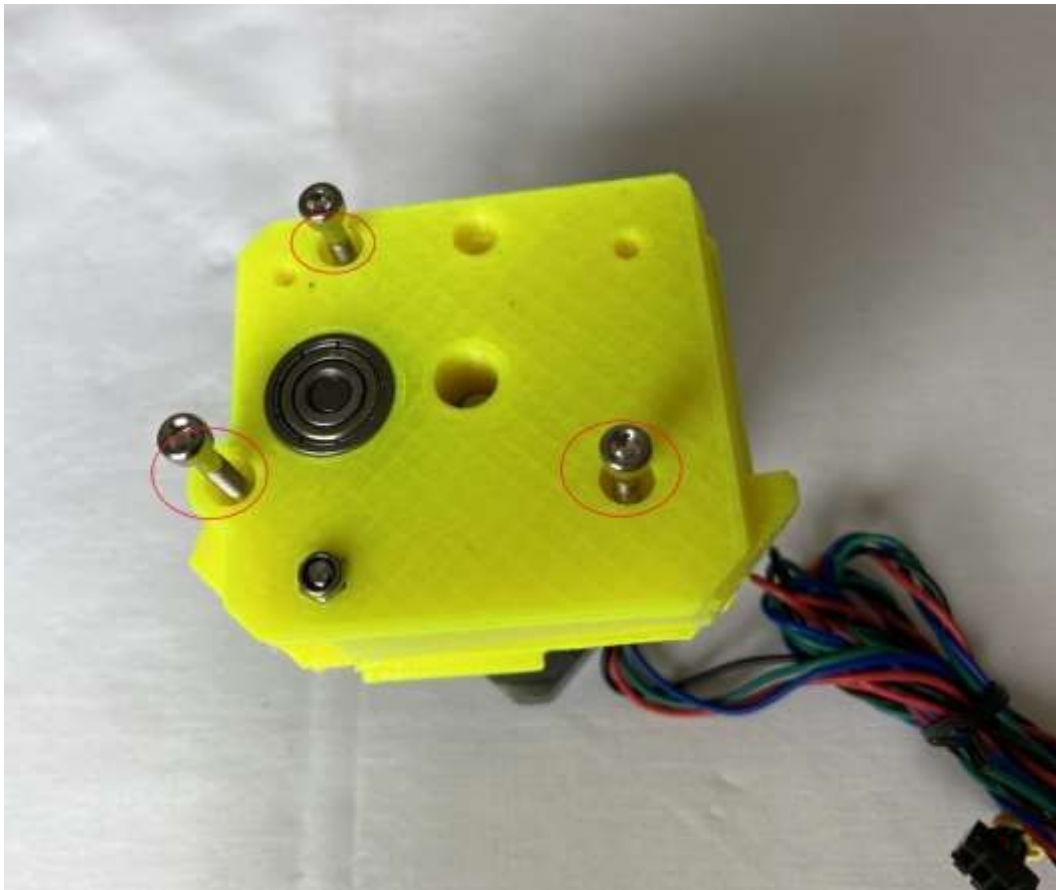
Potřebujeme:

- Motor extruderu
- Přítlak extruderu (extruder-idler)
- Extruder-rear
- 4 ks šroub M3x25
- 1 ks šroub M3x40
- 1 ks pružinka



Na motor položte přítlak extruderu a na něj extruder-rear. Dotáhněte pomocí 3 šroubů M3x25.





Ze spodní části zašroubujte šroub M3x25.



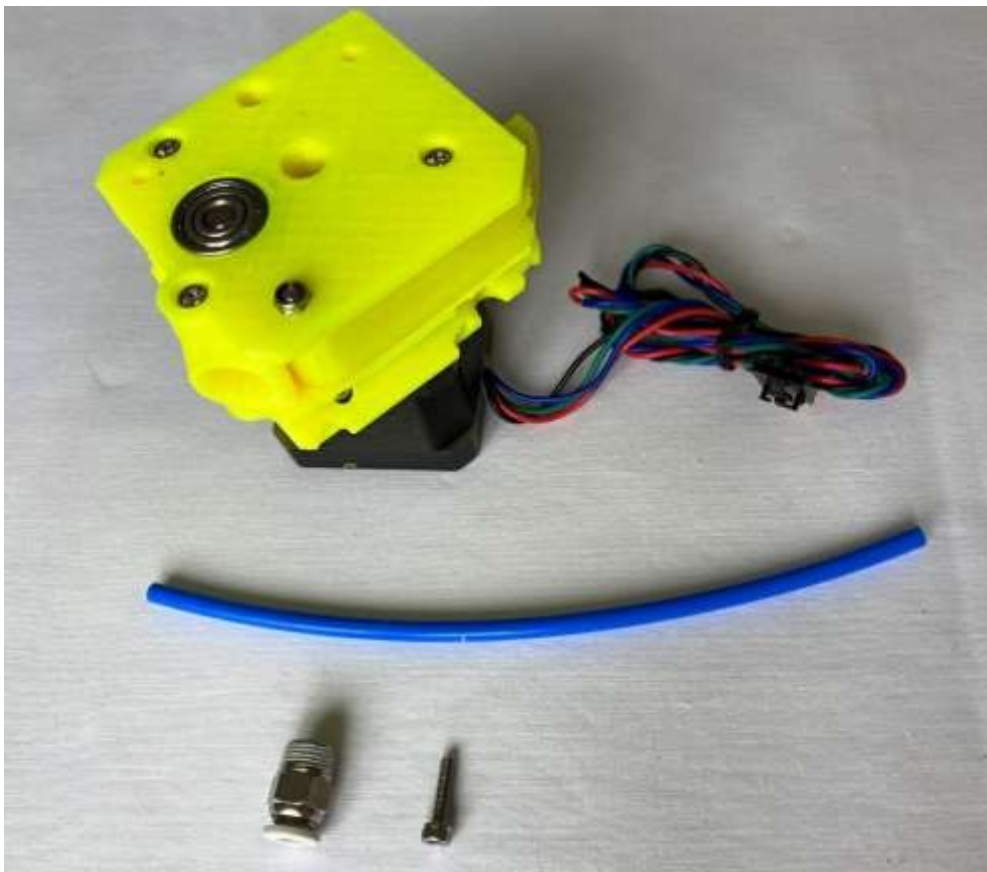
Na šroub M3x40 si nasuňte pružinku a zašroubujte zboku do dílu extruder-idler a dotáhněte k dílu extruder-rear tak, aby byl šroub za rovno s plastovým dílem, následně šroub povolte o jednu otáčku. Tímto šroubem nastavujete přítlak extruderu – lze dotahovat/povolovat dle potřeby jednotlivých materiálů.



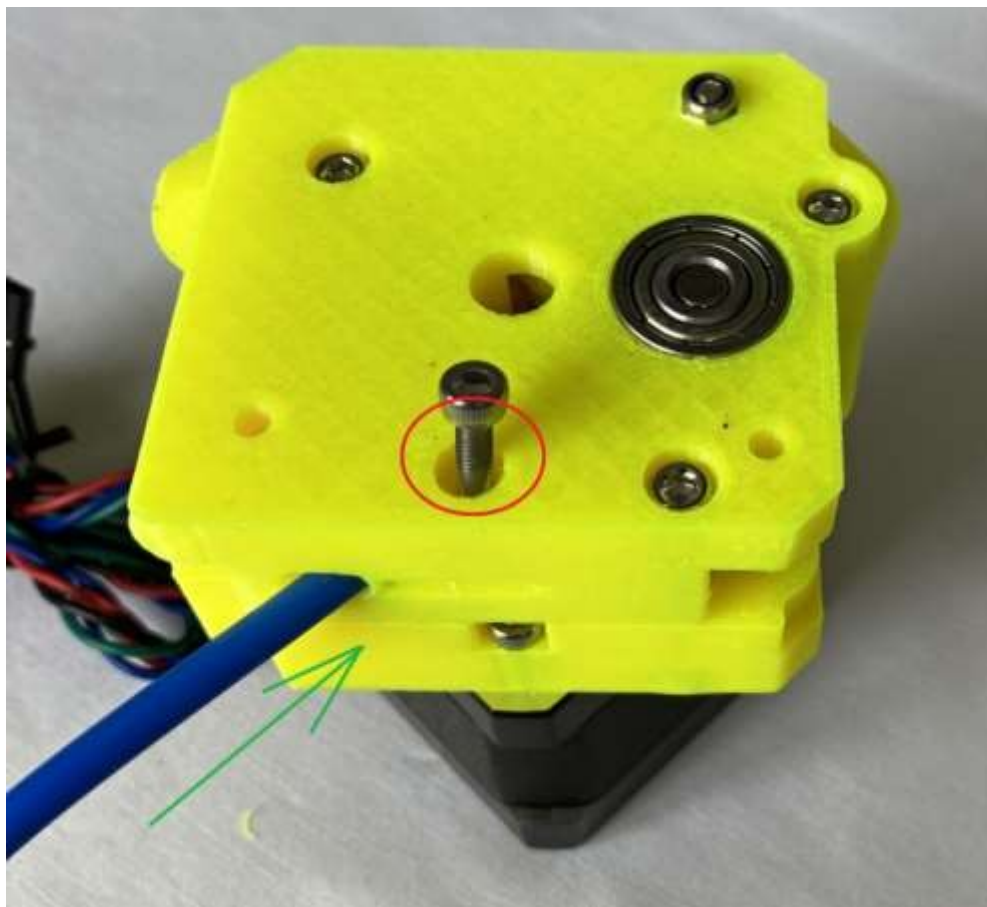
19. KROK Dokončení extruderu

Potřebujeme:

- Extruder
- 1 ks šroub M3x12
- 1 ks teflonová trubička 155 mm
- 1 ks rychlospojka PC4-01



Vložte teflonovou trubičku do extruderu ze spodní části. Zajistěte pomocí šroubu M3x12. Z horní části našroubujte rychlospojku.





Osa Z

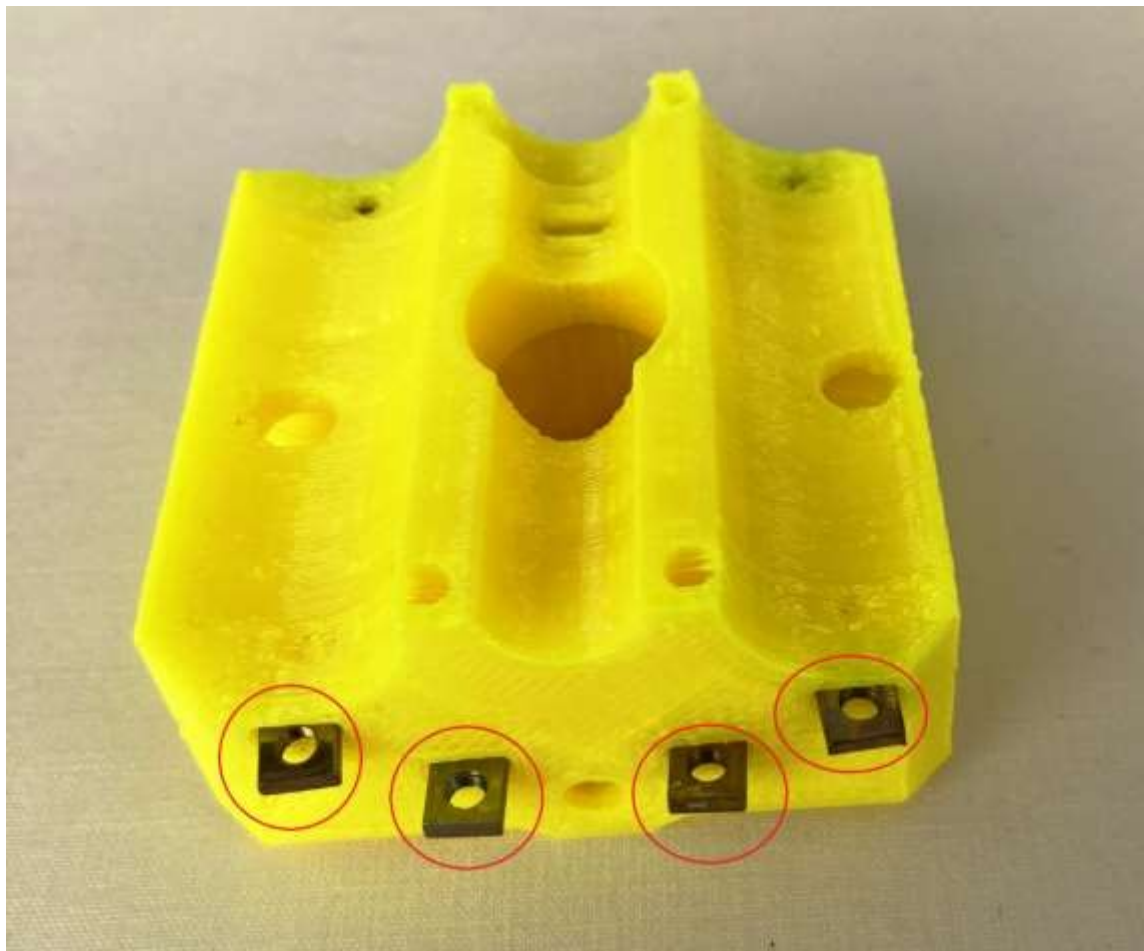
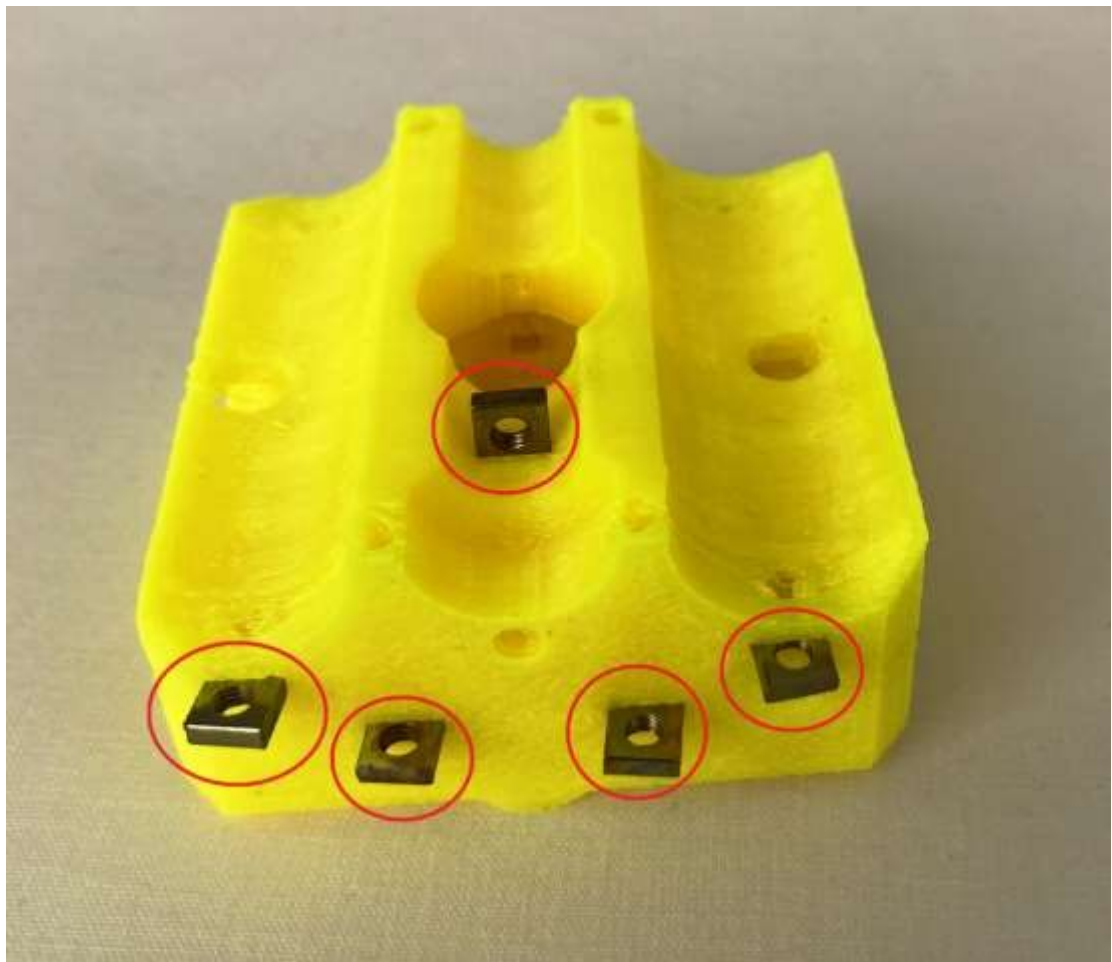
20. KROK Příprava Z-carriage-front

Potřebujeme:

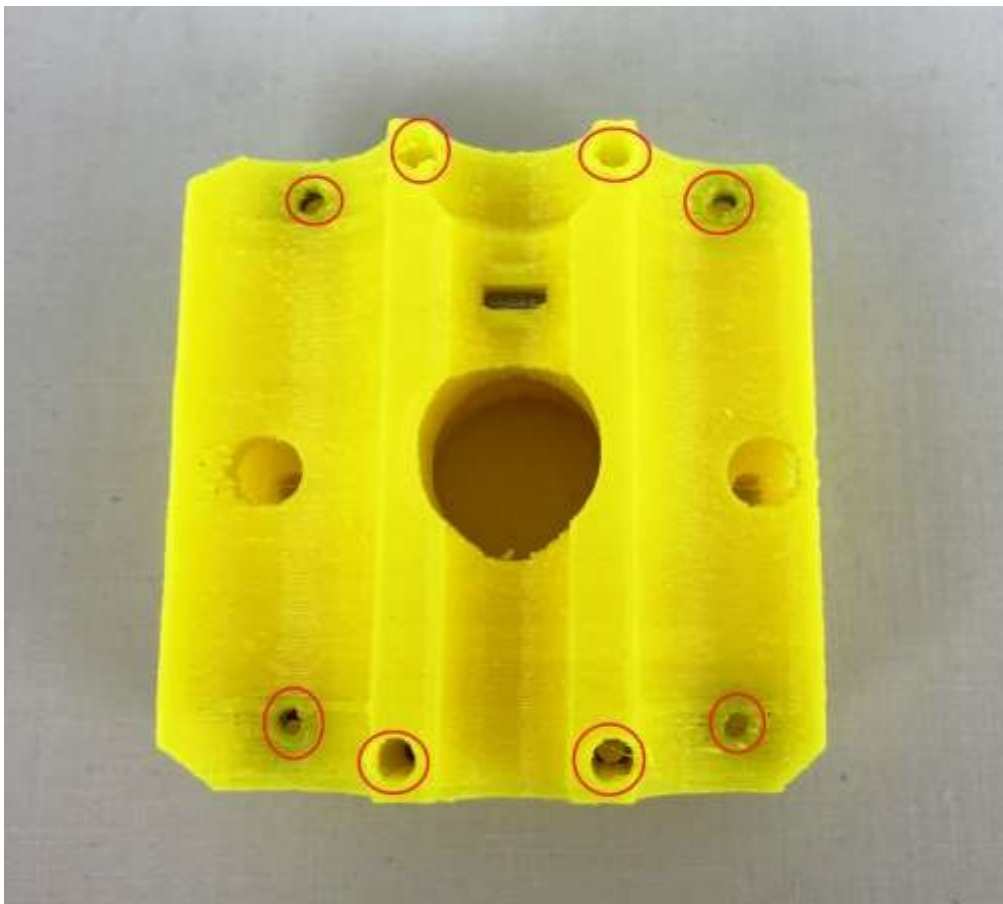
- 1 ks z-carriage-front
- 9 ks matka M3nS
- 4 ks šroub M3x12



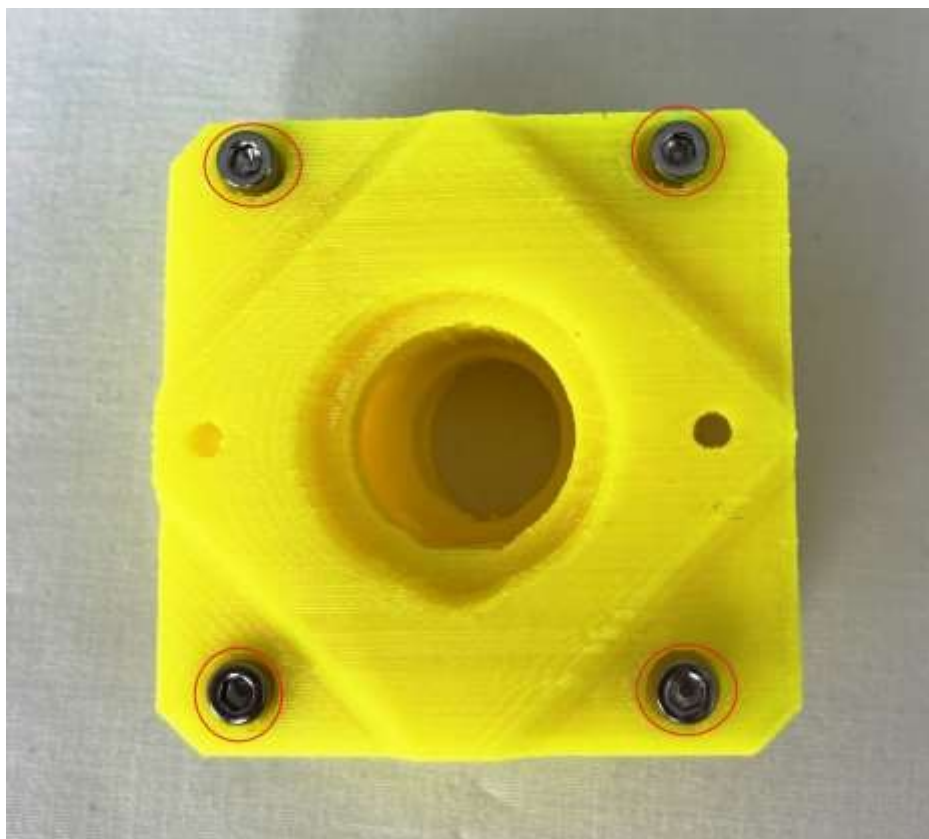
Do dílu vložte matky M3nS.



Pomocí děr si zkontrolujte zarovnání matek.



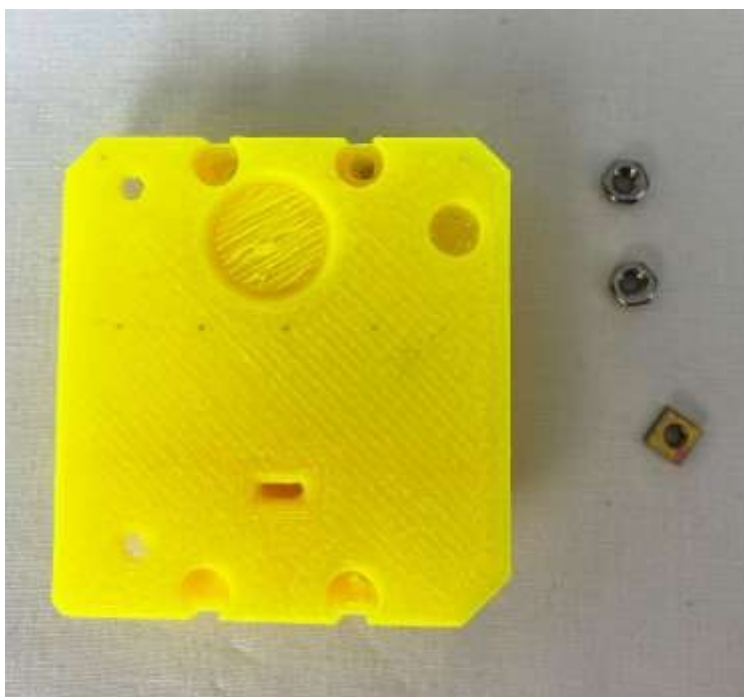
Do 4 děr vložte šrouby M3x12.



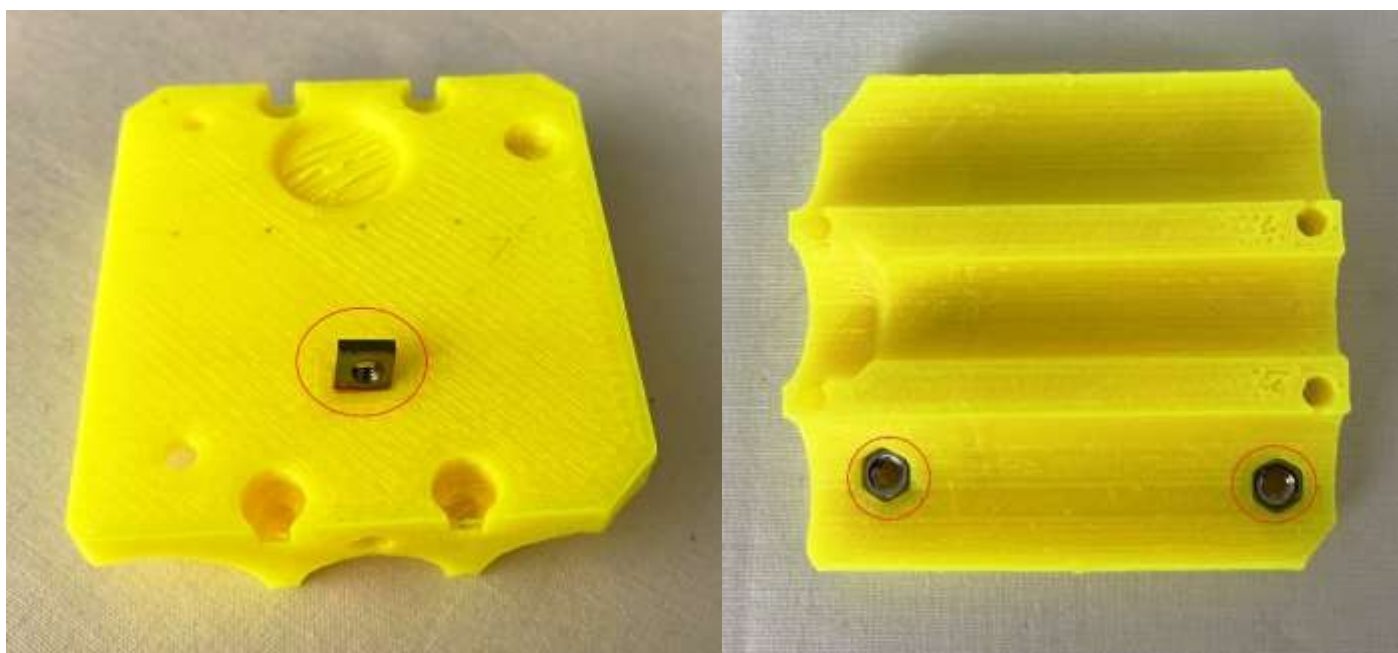
21. KROK Příprava Z-carriage-rear

Potřebujeme:

- 1 ks z-carriage-rear
- 1 ks matka M3nS
- 2 ks matka M3n



Do plastového dílu vložte všechny matky.



22. KROK Sestavení osy Z

Potřebujeme:

- 1 ks Z-carriage-rear
- 1 ks z-carriage-front
- 1 ks motor osy X
- 2 ks lineárních ložisek Lm10LUU
- 1 ks řemenice GT2-16-5
- 1 ks trapézová matka (na motoru Z)
- 2 ks šroub M3x12
- 2 ks šroub M3x20
- 4 ks šroub M3x30



Nasadte řemenici na motor. Přechnívajcí část hřídele motoru by měla být 4,8 mm. Dotáhněte červík proti ploché části hřídele.



Na motor nasadíte díl Z-carriage-front (pozor na správnou orientaci). Před připevněním si zkontrolujte výšku řemenice pomocí kontrolní dírky (viz foto níže). V dírce je vidět červík na řemenici.



Pomocí 2 šroubů M3x12 ho zajistěte.



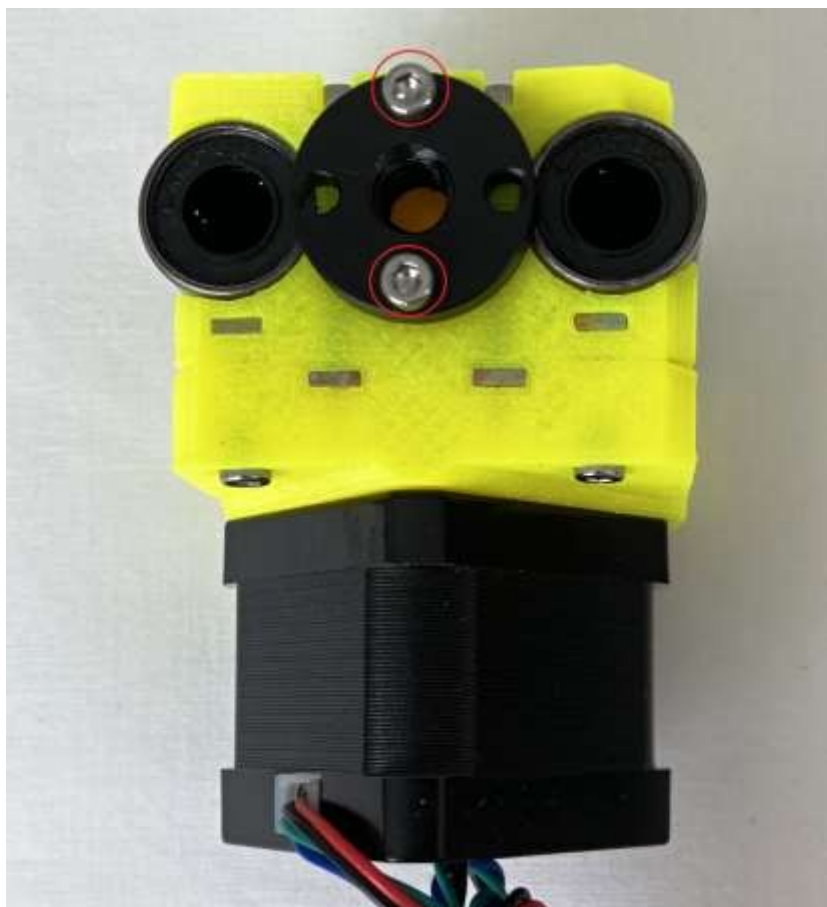
Do připravených drážek vložte ložiska LM10LUU. Ložiska musí být zarovnaná s dílem (nesmí přečnívat).



Zakryjte dílem z-carriage-rear a dotáhněte 4 šrouby M3x30. Orientaci zkontrolujte podle děr vedle ložisek.



Z boční strany vložte trapézovou matku a dotáhněte 2 šrouby M3x20.



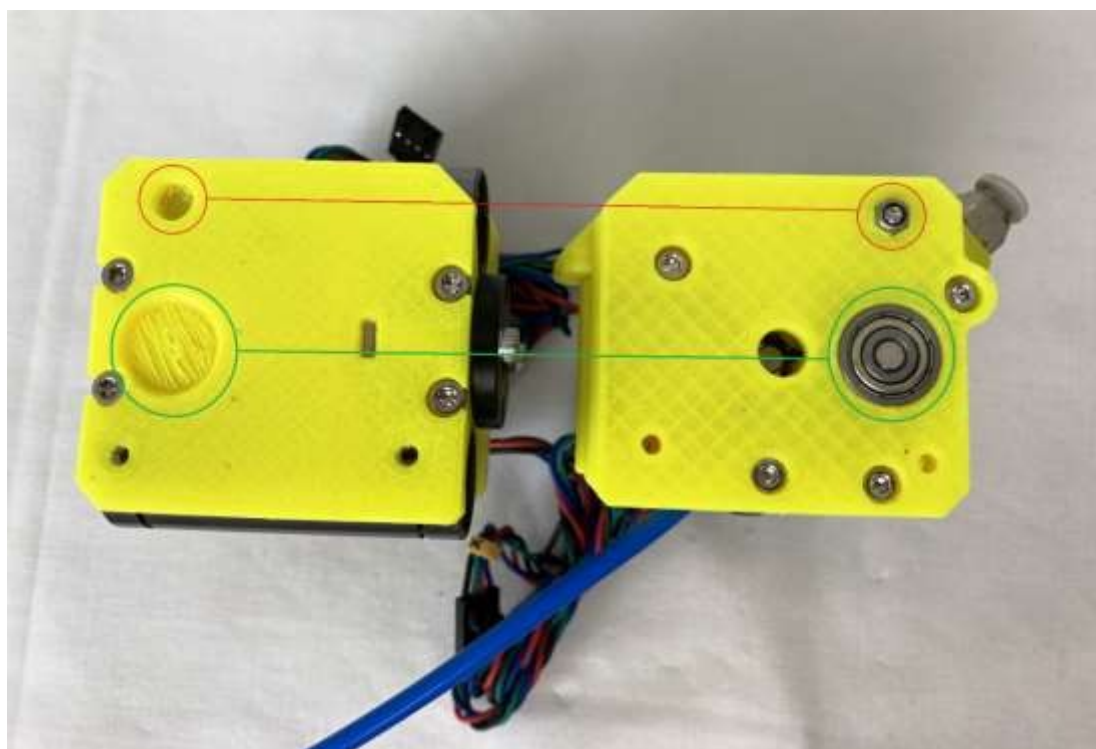
23. KROK Spojení osy X a Z

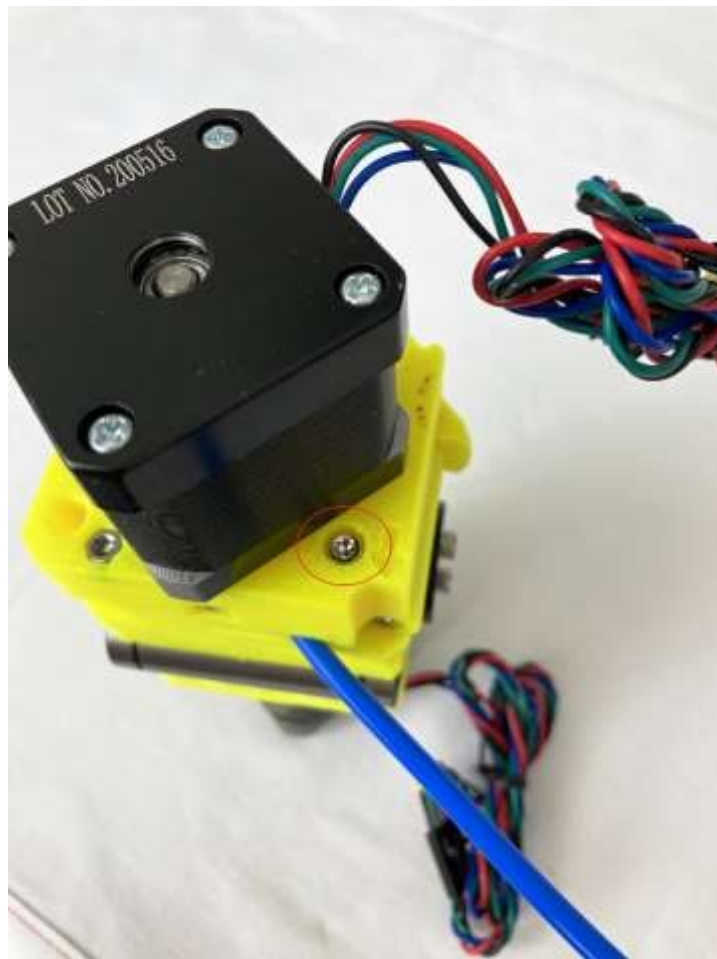
Potřebujeme:

- Osa X
- Osa Z
- 1 ks kontrolní dvířka
- 2 ks šroub M3x25

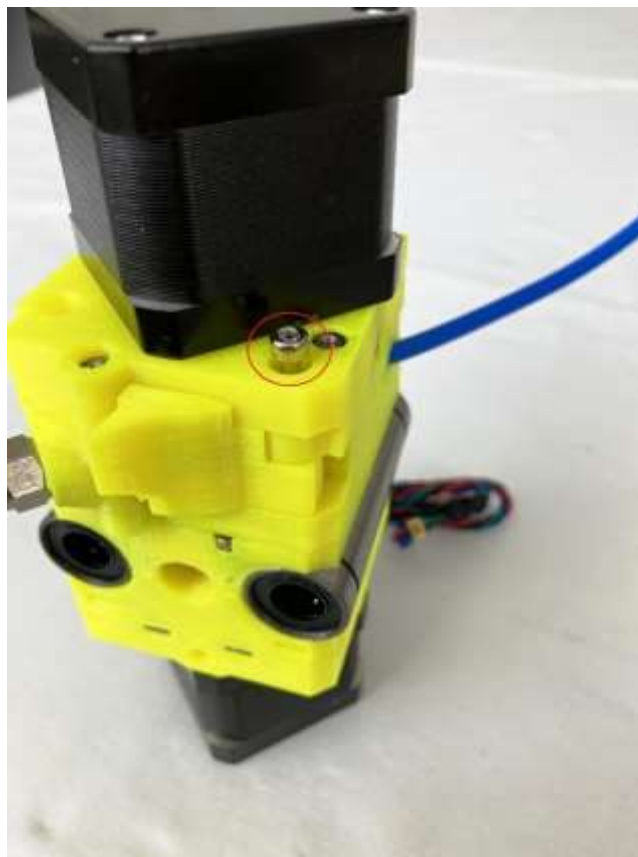


Spojte plastové díly osy X a Z. Sešroubujte pomocí 1 šroubu M3x25.





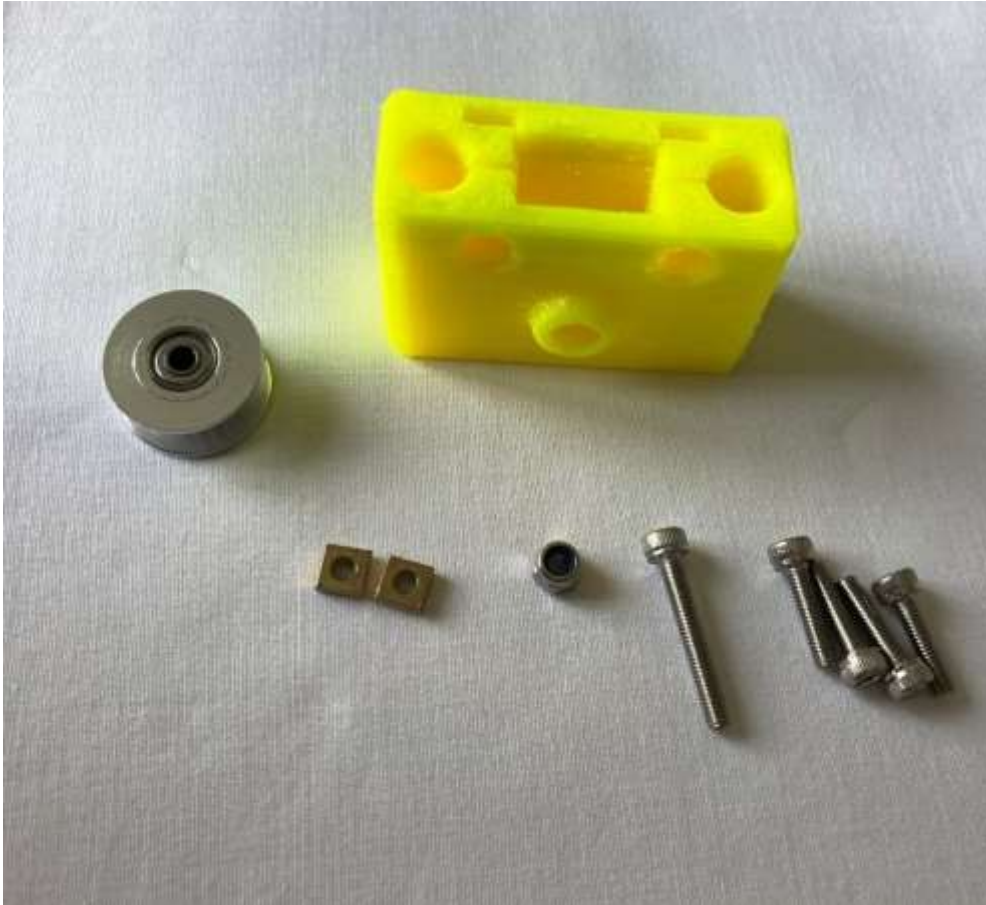
Přišroubujte kontrolní dvířka pomocí šroubu M3x25. Dvířka by měla jít otevírat.



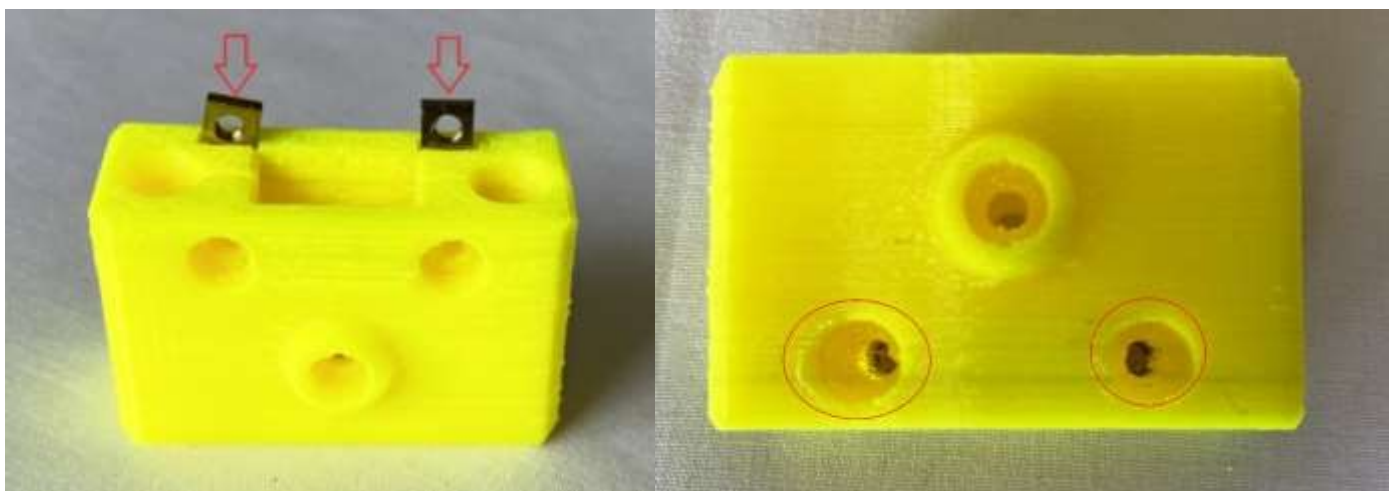
24. KROK Příprava x-end

Potřebujeme:

- 1 ks x-end
- 2 ks matka M3nS
- 1 ks samojistná matka M3nN
- 1 ks šroub M3x20
- 4 ks šroub M3x12
- 1 ks kladka



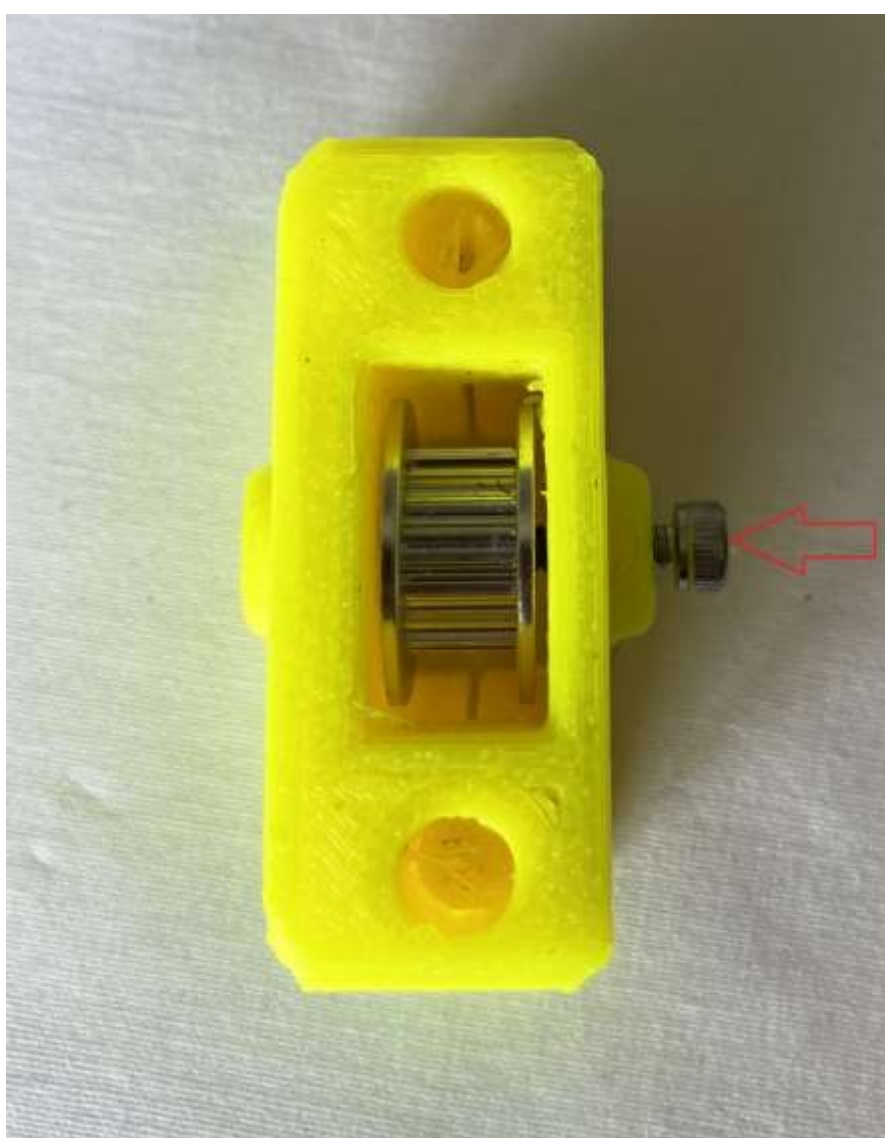
Do plastového dílu x-end vložte matky M3nS. Jejich správné vložení zkontrolujte pomocí děr.



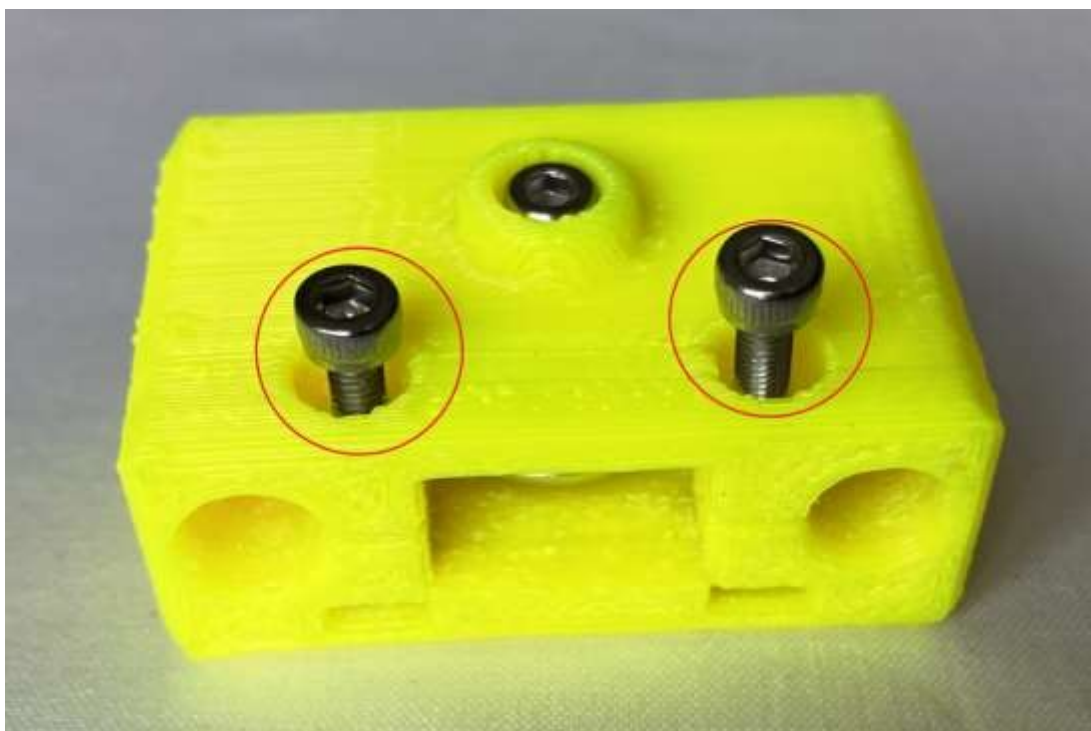
Do vystouplé části z boku vložte samojistnou matku.



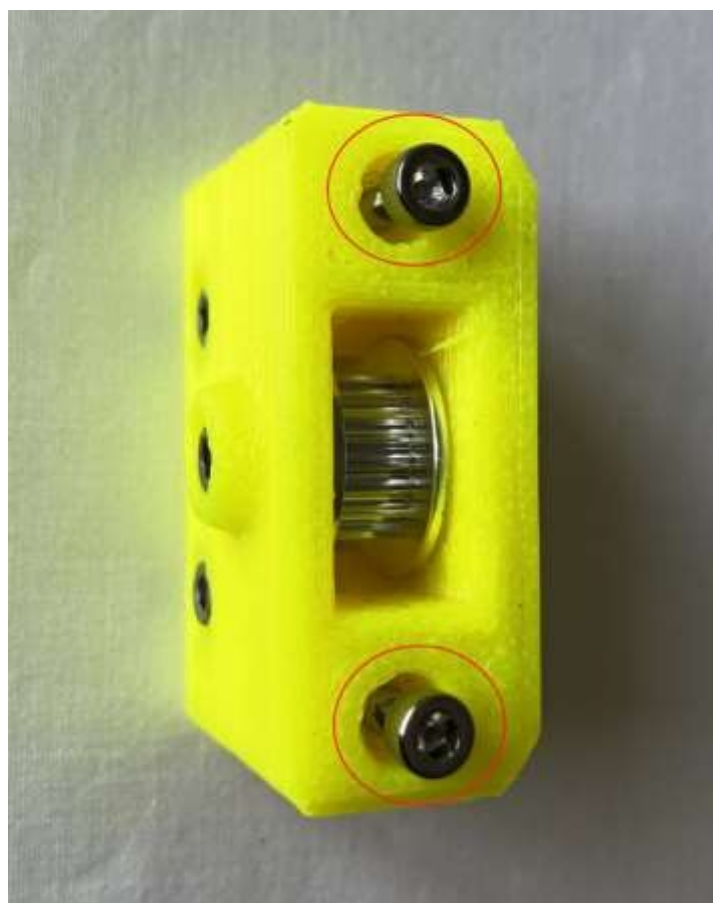
Kladku vložte do střední části a zajistěte šroubem M3x20.



Zašroubujte 2 šrouby M3x12 do děr dle obrázku níž, nedotahujte.



Zbylé dva šrouby M3x12 zašroubujte do děr dle obrázku níž, nedotahujte.



25. KROK Příprava X-carriage

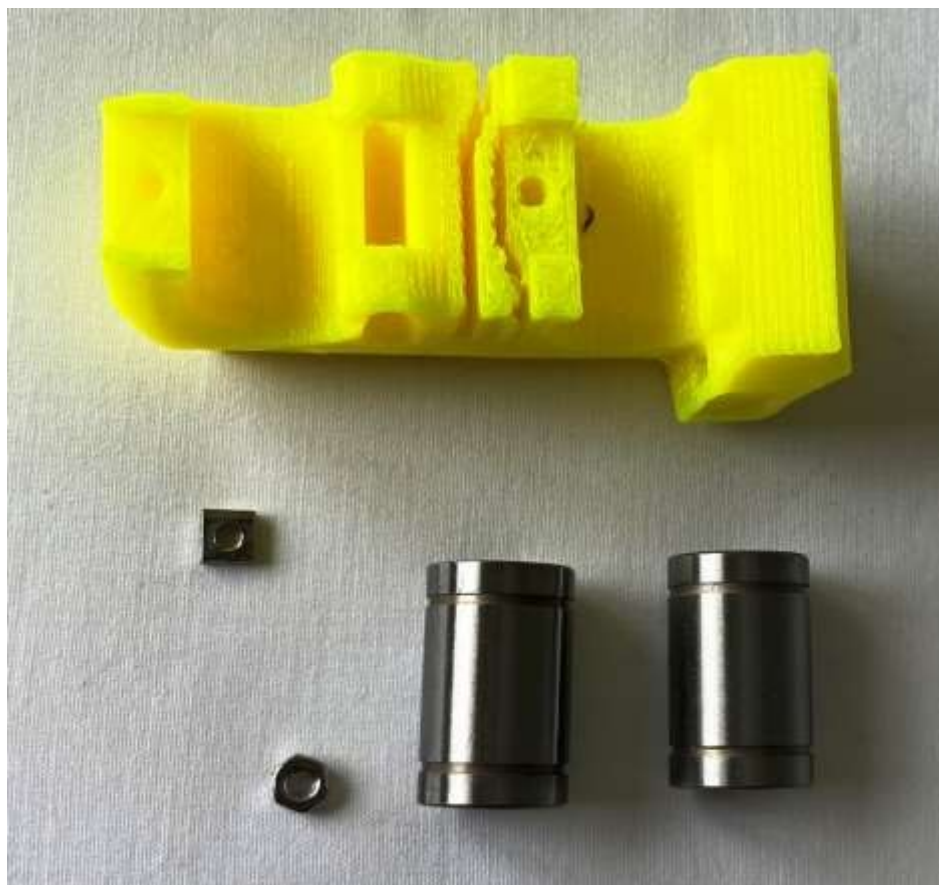
Potřebujeme:

1 ks x-carriage

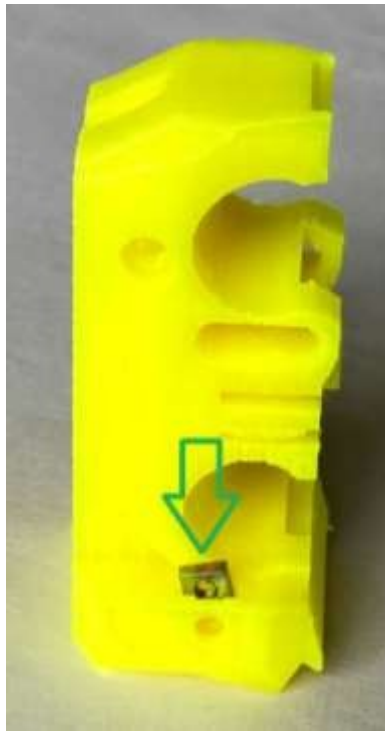
2 ks lineární ložisko LM8UU

1 ks matka M3nS

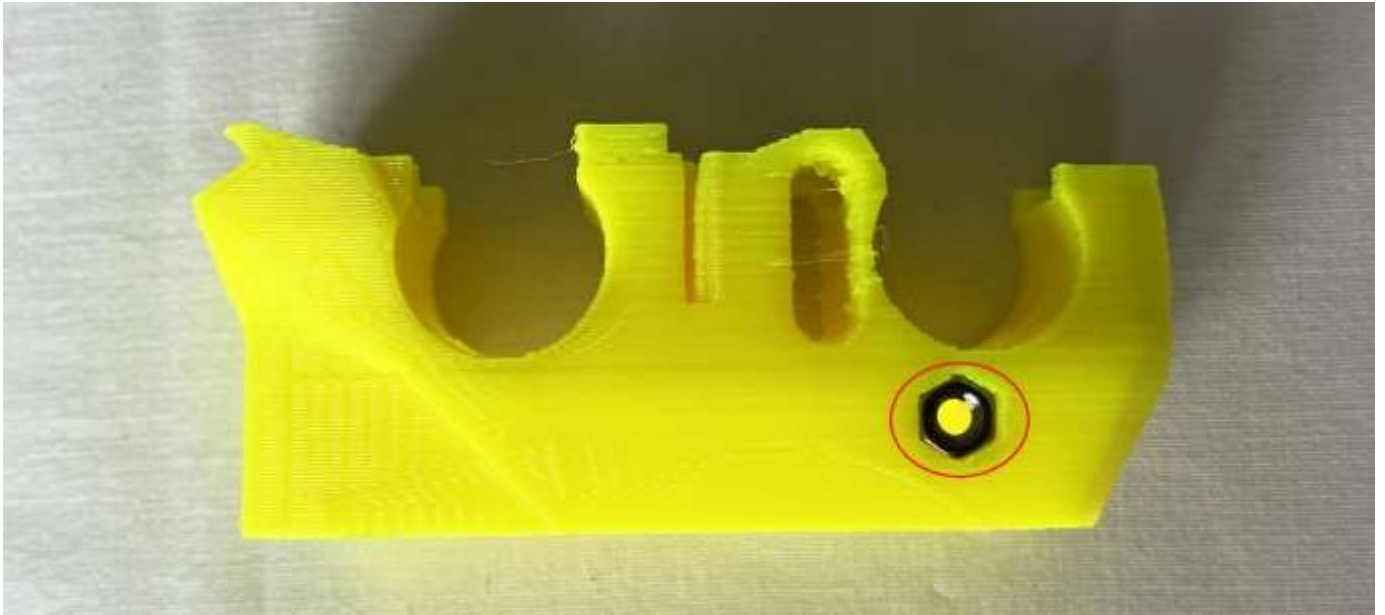
1 ks matka M3n



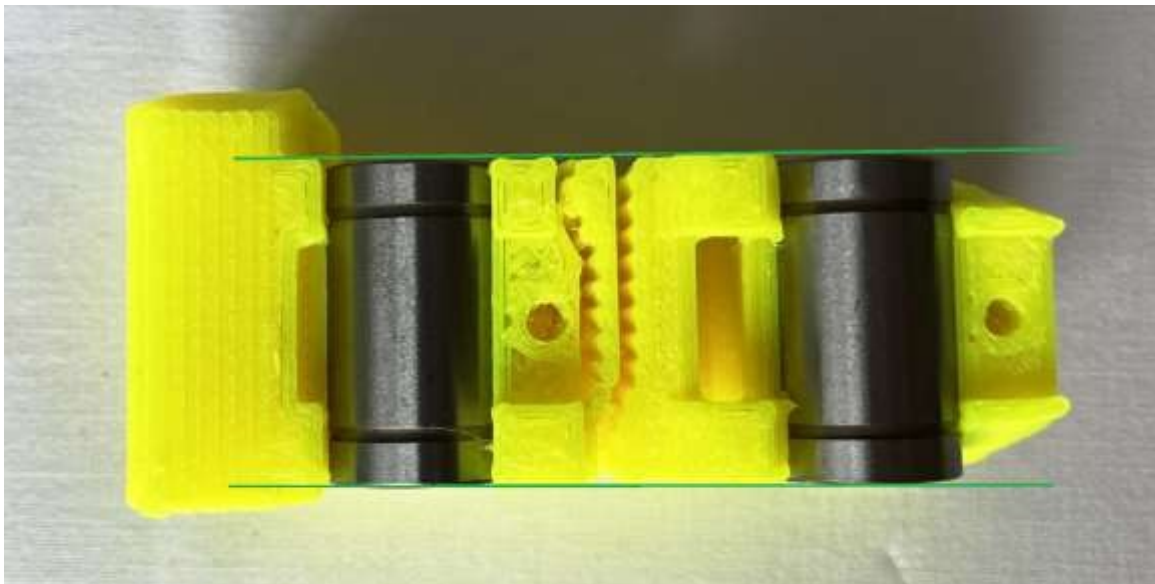
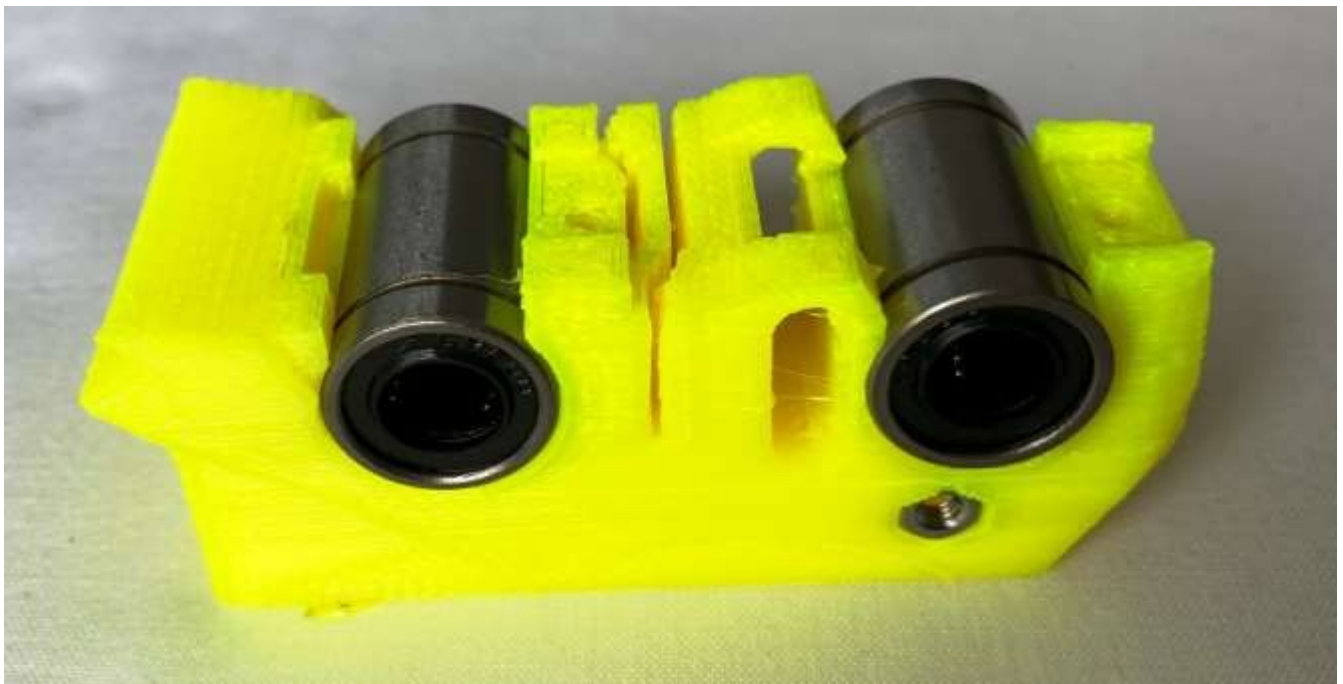
Matku M3nS vložte do dílu x-carriage.



Z boční části vložte matku M3n.



Lineární ložiska vložte do plastového dílu. Ložiska musí být zarovnaná s dílem.



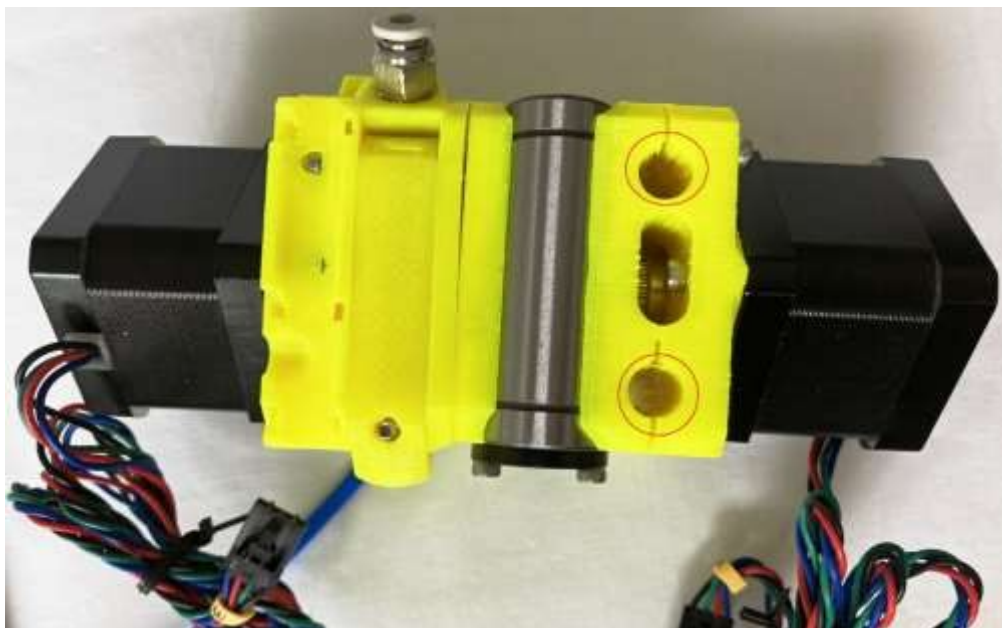
26. KROK Montáž osy X a hlazených tyčí

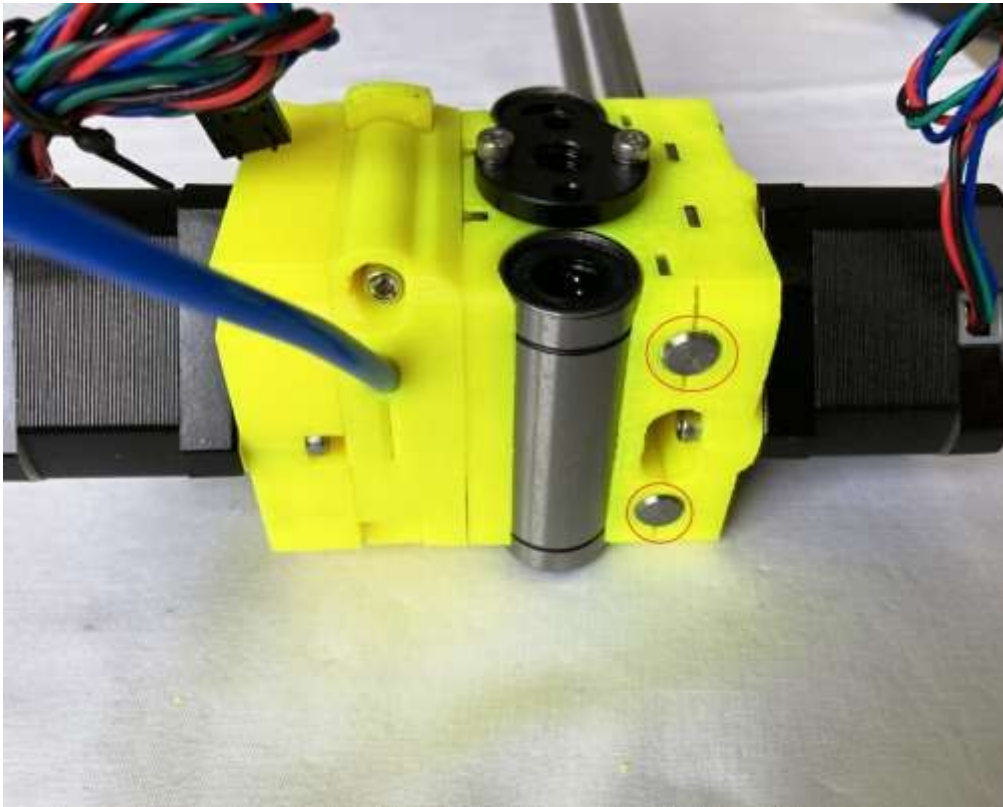
Potřebujeme:

- 1 ks Osa X (výsledek kroku 22)
- 1 ks x-end
- 1 ks x-carriage
- 2 ks hlazené tyče délka 279 mm (tenčí a kratší)

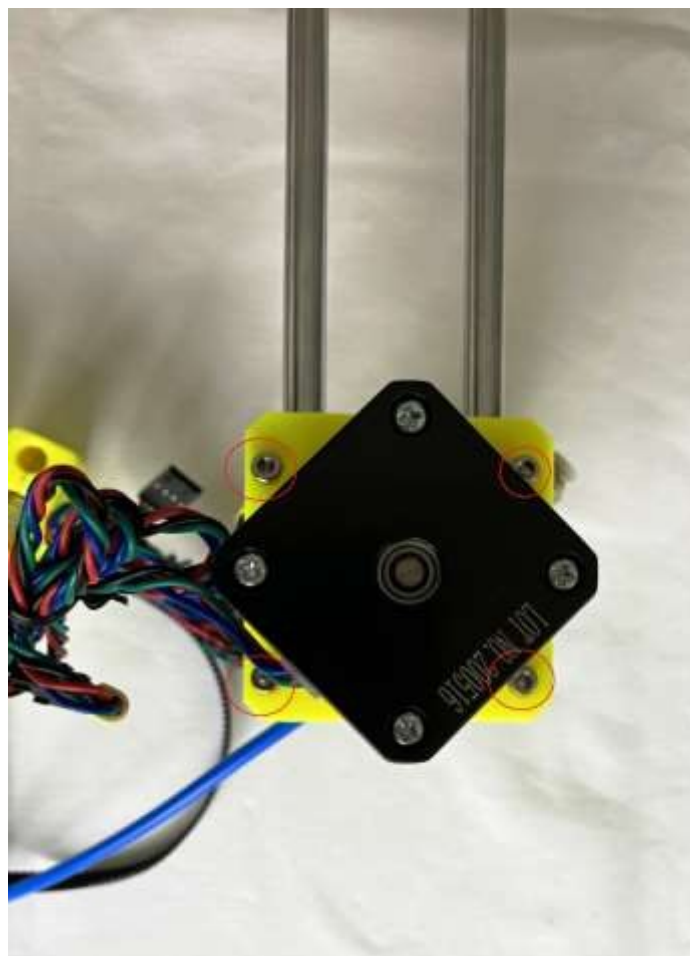


Do děr v ose X vložte hlazené tyče. Tyče musí procházet celým dílem.

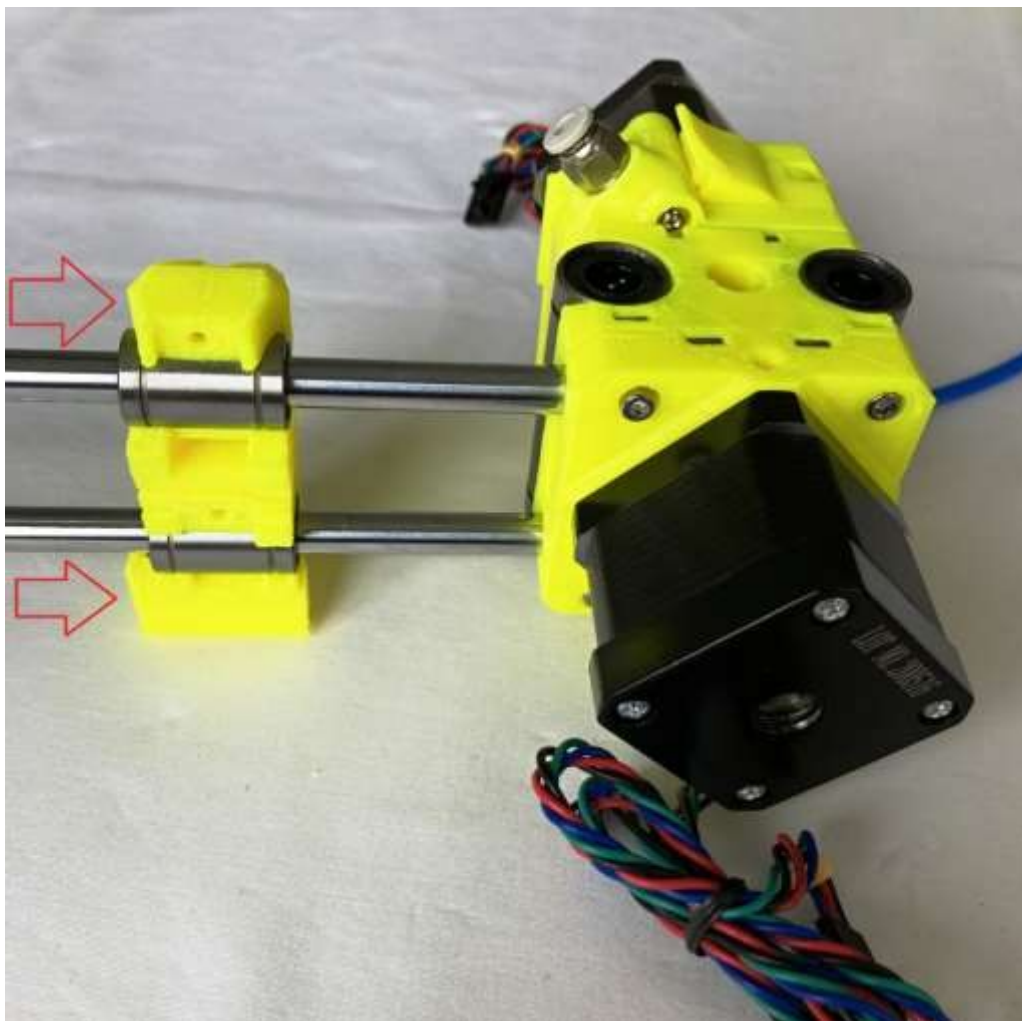




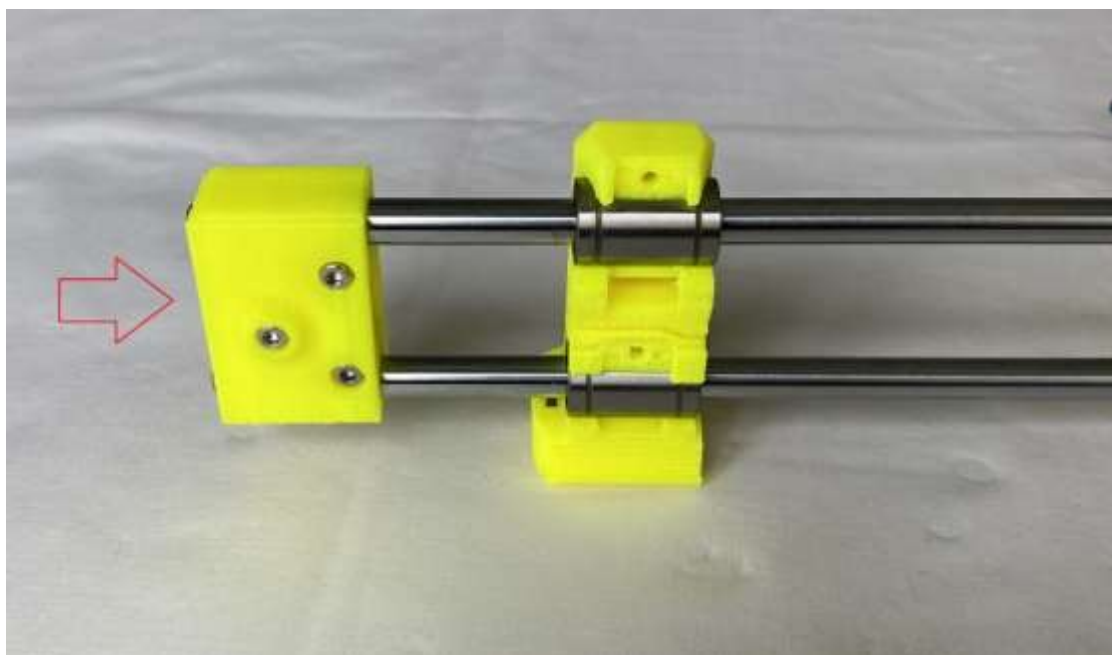
Dotáhněte šrouby M3x12 na dílu x-carriage.

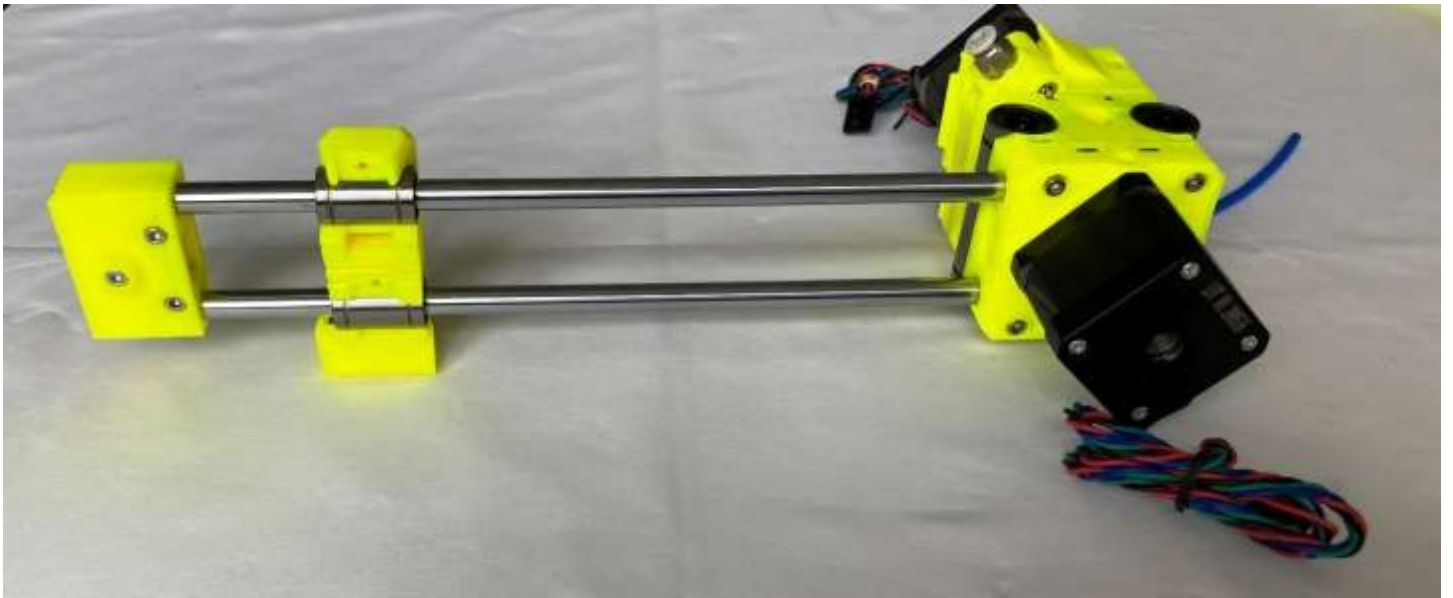


Opatrně nasuňte díl X-carriage na hlazené tyče. Když vytlačíte 1-2 kuličky z ložiska, neovlivní to chod tiskárny. Pokud jich bude víc, doporučujeme koupit nová ložiska.



Na konec hlazených tyčí nasuňte díl x-end. Šrouby zatím nedotahujte.



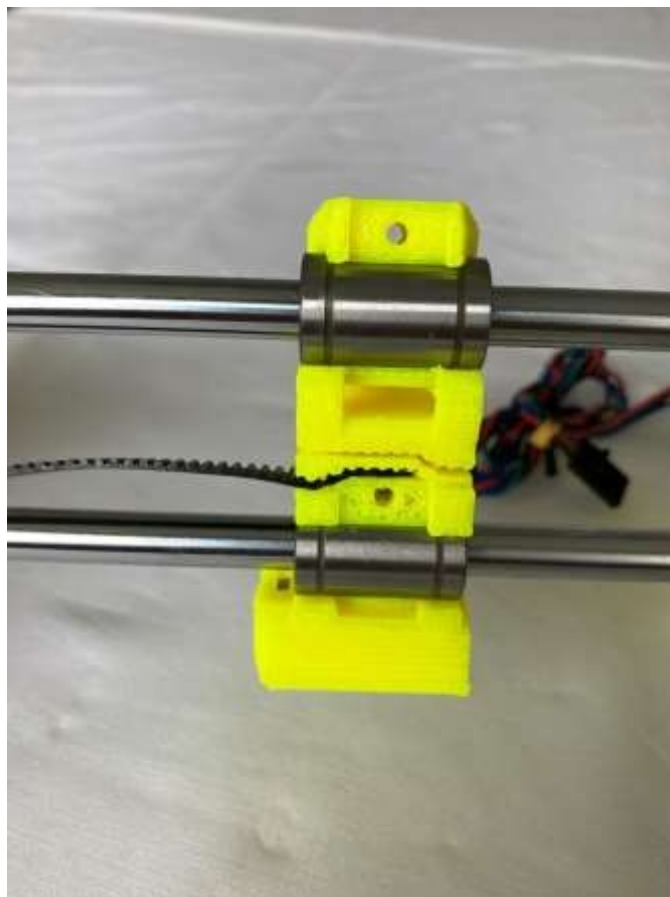


27. KROK Nasazení řemene

Potřebujeme:

- 1 ks Osa X
- řemen 560 mm

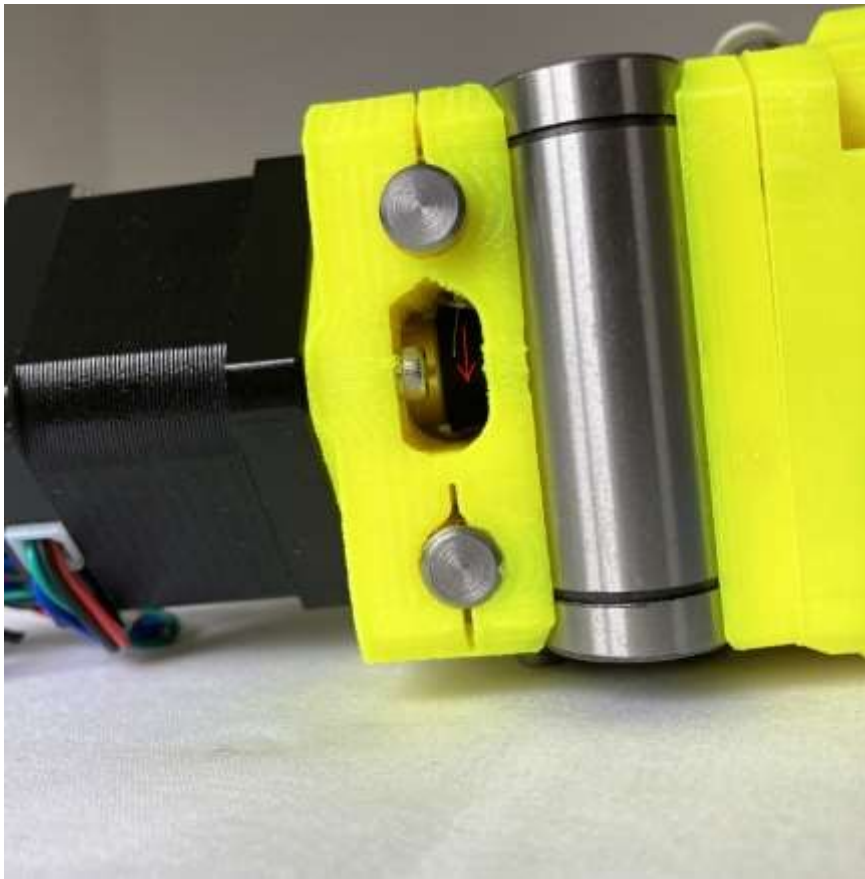
Nasuňte řemen do spodní drážky na dílu x-carriage zuby nahoru.



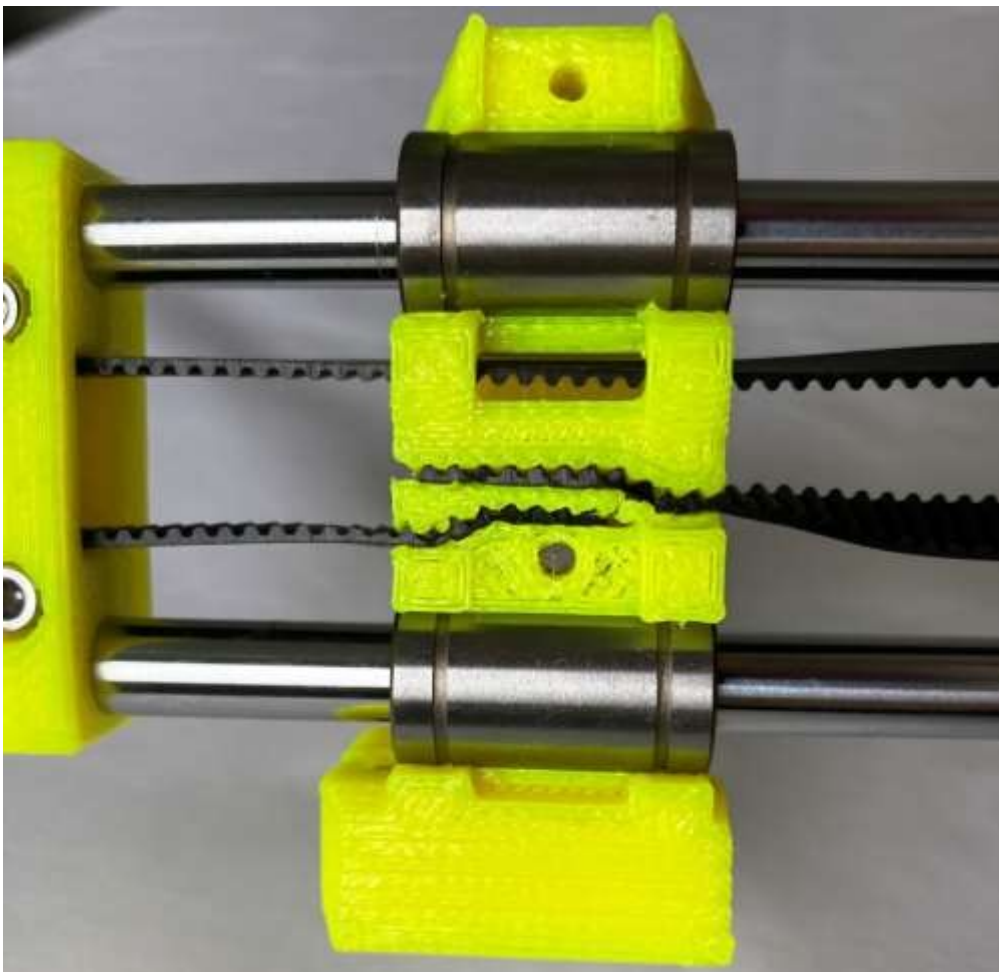
Přetáhněte jej skrz kladku v dílu x-end zpátky skrz díru v dílu x-carriage.



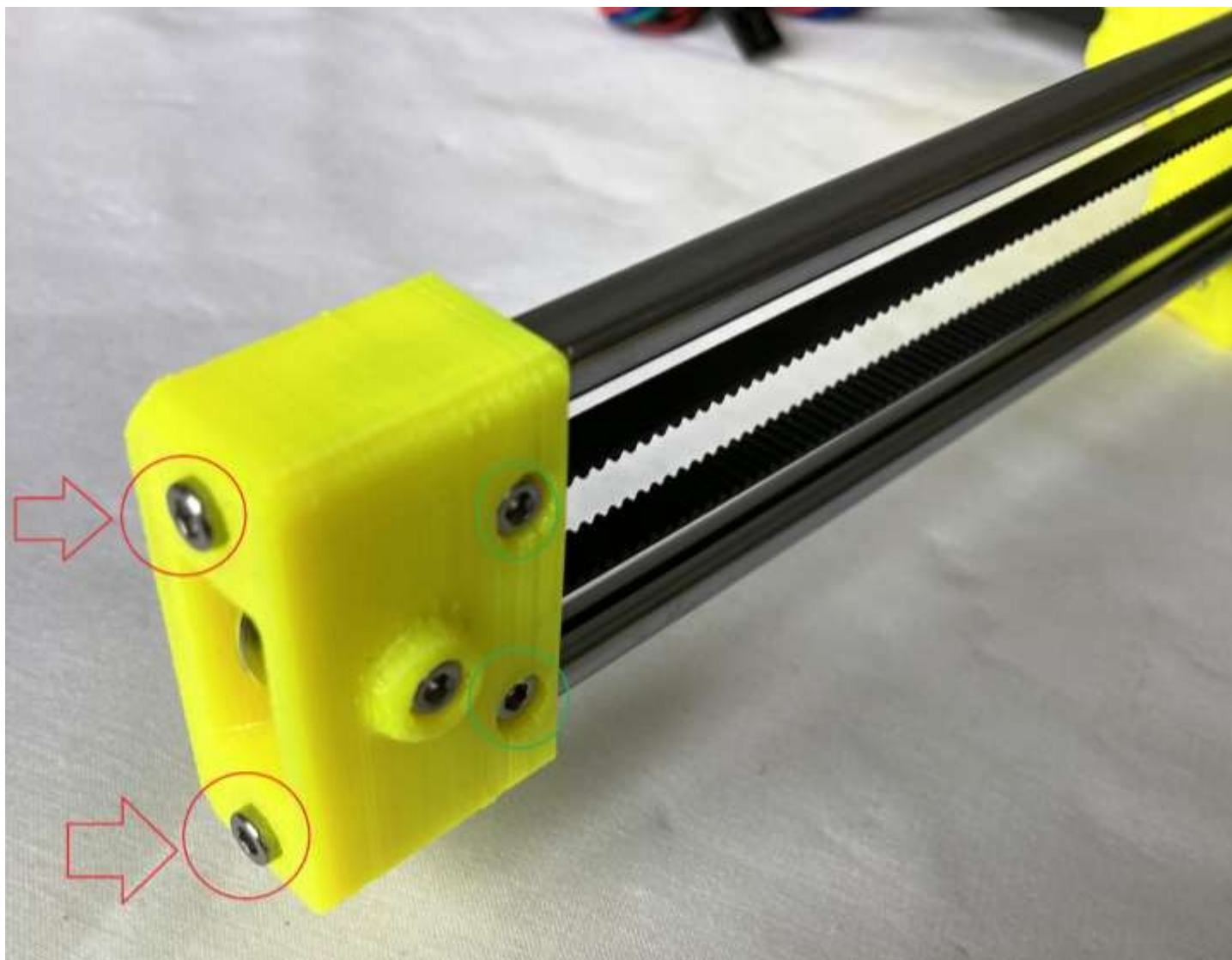
Pokračujte přes řemenici na motoru.



Druhý konec řemene zatlačte do vrchní drážky opět zuby nahoru.



Dotahujte šrouby (označené červeně na obrázku níž) na dílu x-end a kontrolujte napnutí řemene. Pokud při stisknutí řemene prsty k sobě cítíte mírný odpor, je řemen napnutý správně. Zkuste pohnout dílem x-carriage. Dotáhněte zbylé dva šrouby (označené zeleně).



Extruder

28. KROK Složení extruderu a hotendu

Potřebujeme:

- 1 ks chladič extruderu
- 1 ks rychlospojka PC4-M6
- 1 ks heatbreak
- 1 ks tryska
- 1 ks heatblock (vyhřívací kostka)
- 1 ks silikonová ochrana hotendu
- 1 ks topné těleso a termistor
- 1 ks držák ventilátoru
- 1 ks držák M.I.N.D.A. senzoru
- 1 ks ventilátor
- 1 ks senzor M.I.N.D.A.
- 3 ks červík M3x4
- 1 ks šroub M3x12
- 2 ks šroub M3x20
- 1 ks matka M3n



Zašroubujte trysku do vyhřívací kostky a o ½ závitu povolte. Kostku našroubujte na heabreak.

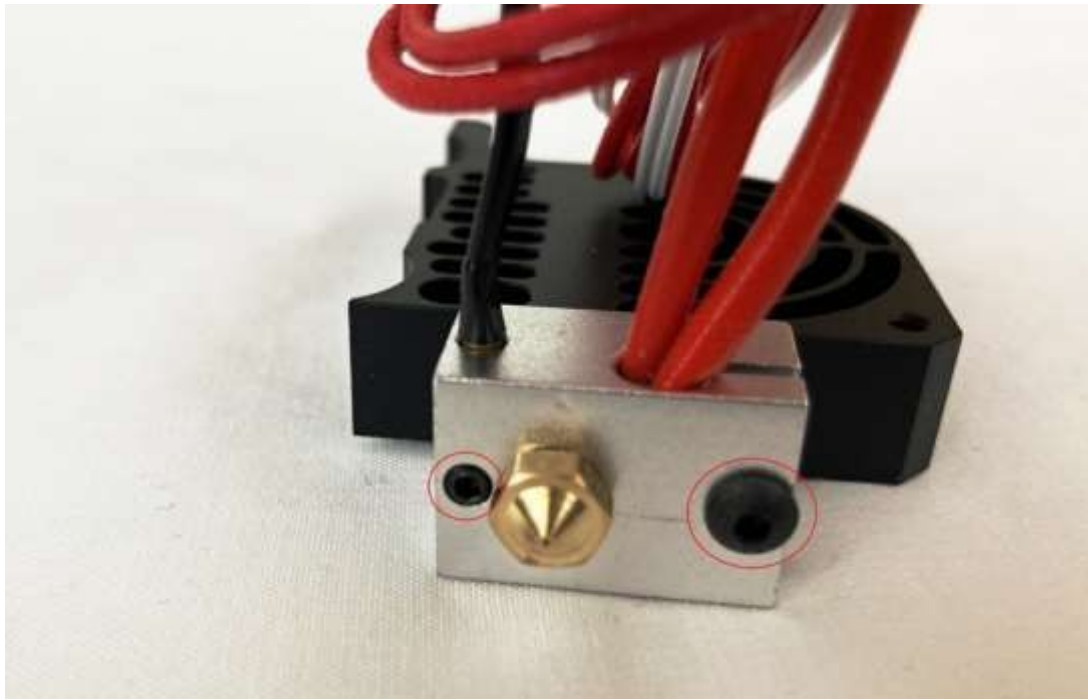


Pozor na správnou orientaci kostky u chladiče. Heatbreak vložte do chladiče a zajistěte 3 červíky.



Tryska, vyhřívací kostka a heatbreak musí být dotažené na sebe.

Do vyhřívací kostky vložte topné těleso a upevněte termistor. Termistor je blíž k vlnité části chladiče. Dotáhněte závity na kostce a nasadte silikónovou ochranu.



Na druhý konec chladiče našroubujte rychlospojku.



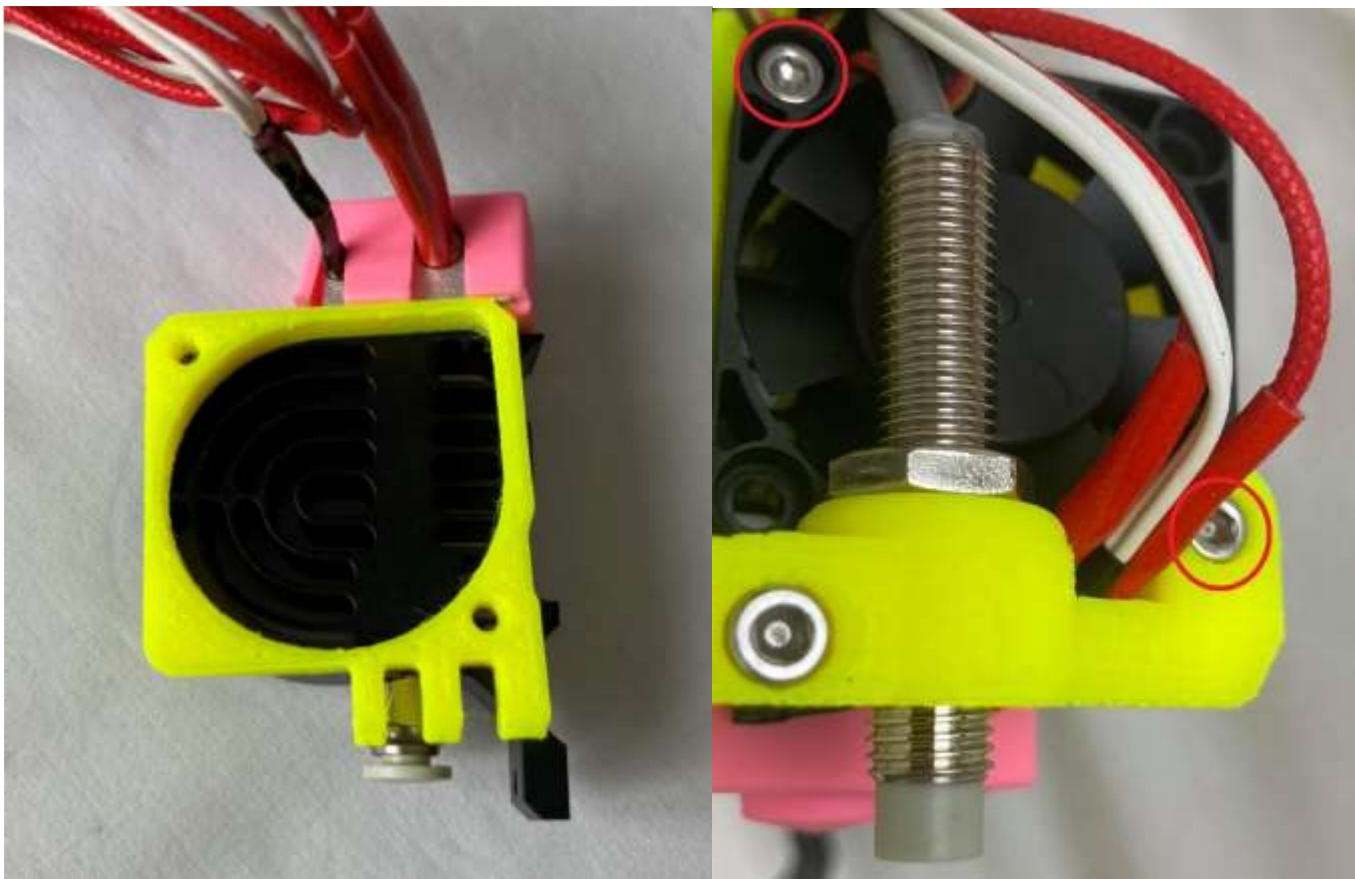
Do držáku M.I.N.D.A. senzoru vložte matku M3n.



Vezměte si M.I.N.D.A. senzor a odšroubujte z něj jednu matku (tuto matku můžete použít pro zajištění). Do připravené díry vložte senzor a nechte ho trčet 8,7 mm. Senzor zajistěte šroubem M3x12.



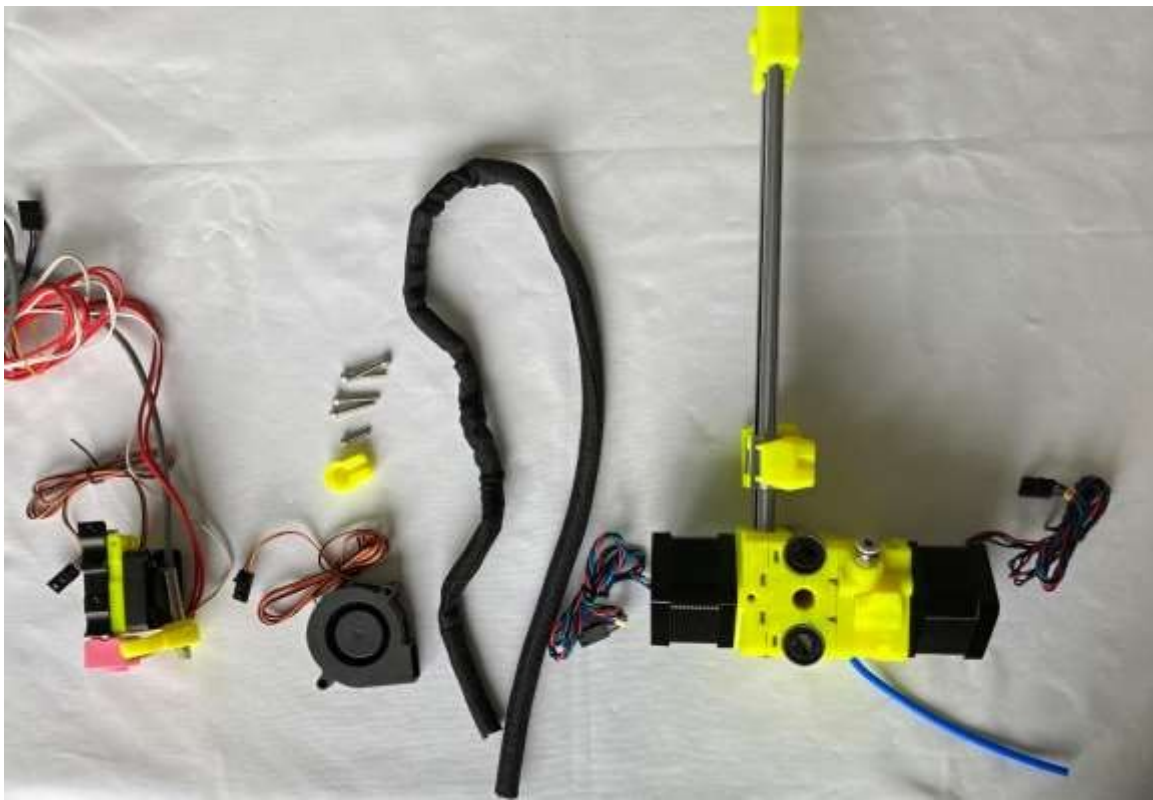
Nasadte držák ventilátoru na chladič, na něj položte ventilátor a držák M.I.N.D.A. senzoru. Zkontrolujte si správnou orientaci kabelů ventilátoru, hotendy a senzoru. Zajistěte šrouby M3x20.



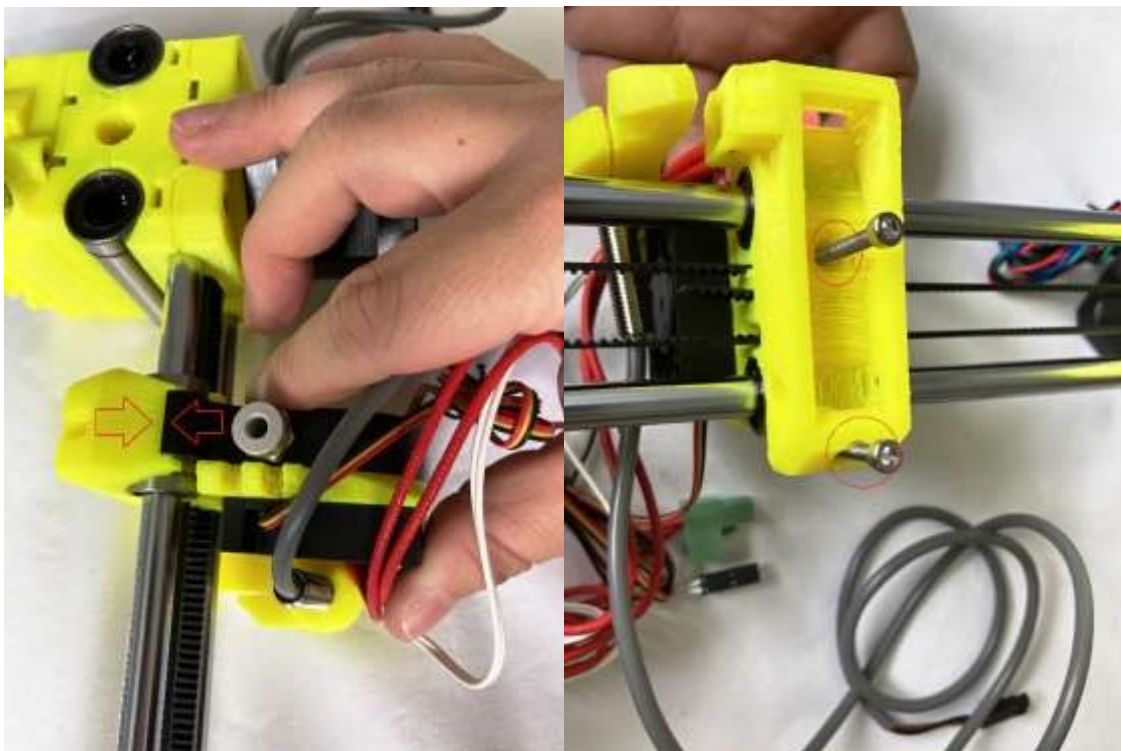
29. KROK Montáž extruderu

Potřebujeme:

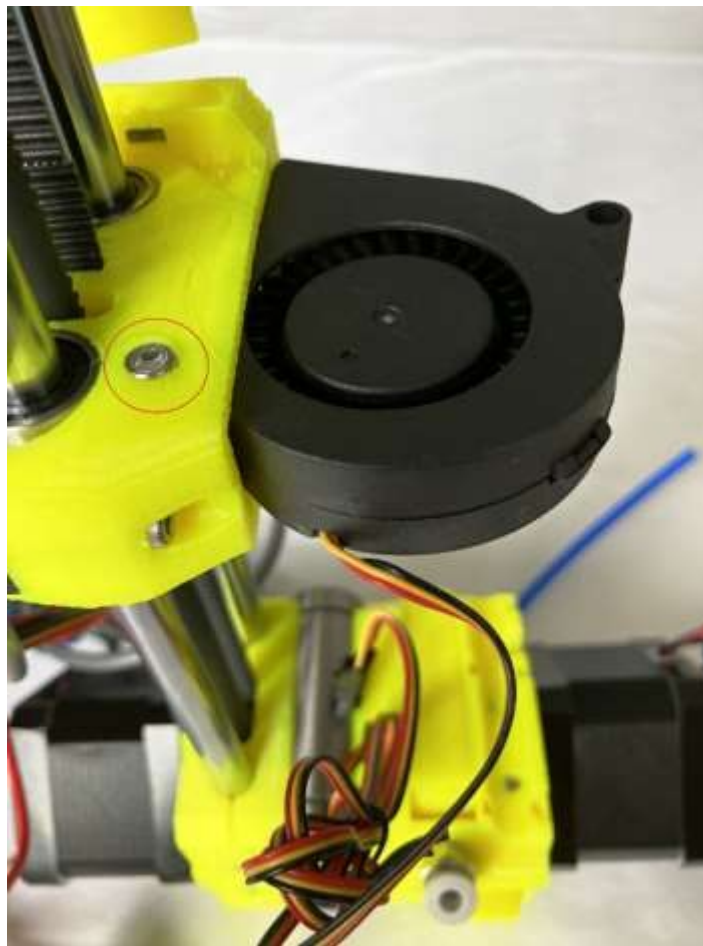
- 1 ks osy X (výsledek kroku 26)
- 1 ks extruder (výsledek kroku 27)
- 1 ks radiální ventilátor
- 1 ks textilní rukáv
- 1 ks fan-spacer-clip
- 4 ks šroub M3x20
- 1 ks šroub M3x12



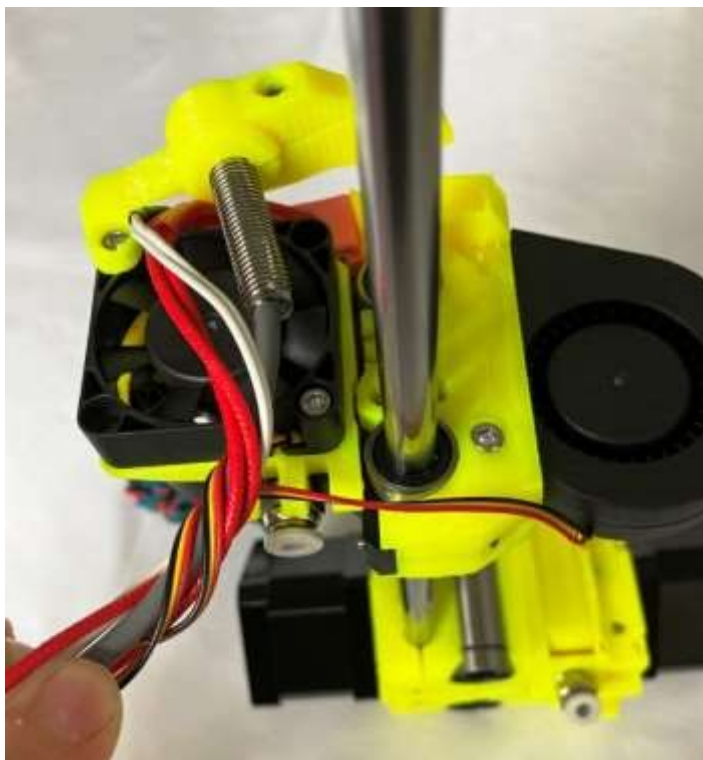
Přišroubujte extruder na díl X-carriage podle obrázku. Plastové části by měly doléhat. Pomocí šroubů M3x20 je sešroubujte. Přišroubujte také držák M.I.N.D.A. senzoru pomocí šroubu M3x12.



Radiální ventilátor vložte do dílu X-carriage a zajistěte šroubem M3x20.



Všechny kabely dejte dohromady a nasadte textilní rukáv. Kabely od ventilátorů jsou stejné, abyste proto při zapojování poznali, který je který, doporučujeme si na jeden z nich označit nebo udělat značku fixem. Na kabely nasadte díl fan-spacer-clip a posuňte rukáv tak, aby byl ukrytý pod plastovým dílem. Na rukáv nasadte zip pásku a dotáhněte.

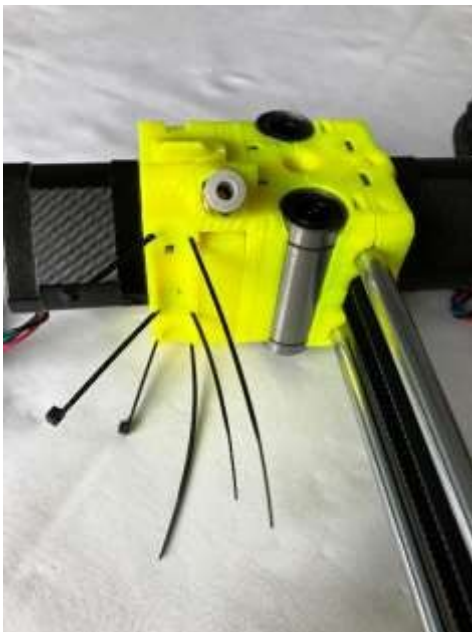




Pomocí dílu fan-spacer-clip kabely uchyťte k extruderu a zajistěte šroubem M3x20.



Do dílu extruder-front vložte 3 zip pásky.



Tento díl posuňte co nejdál od extruderu. Kabelový svazek uchyťte do prvních dvou připravených pásek.

Následně ved'te kabel motoru extruderu přes naznačenou drážku na plastovém dílu a přidejte jej k ostatním kabelům v rukávu a dotáhněte třetí pásku. Přechýlající pásku ustříhnete.



30. KROK Nasazení teflonové trubičky

Potřebujeme:

- 1 ks teflonové trubičky

Jeden konec teflonové trubičky vložte do rychlospojky v dílu extruder-rear. Druhý konec vložte do spojky na hotendu.



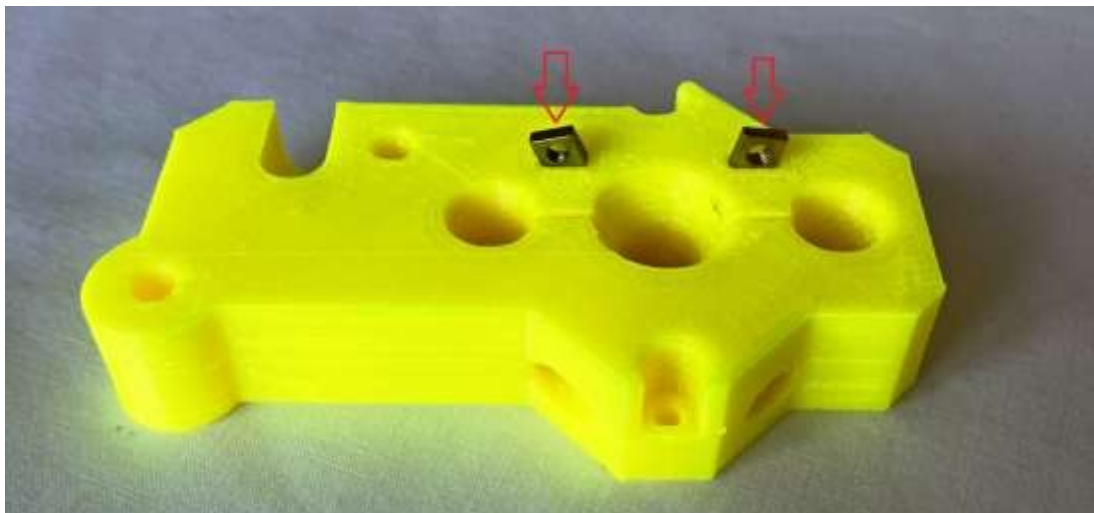
31. KROK Příprava Z-top

Potřebujeme:

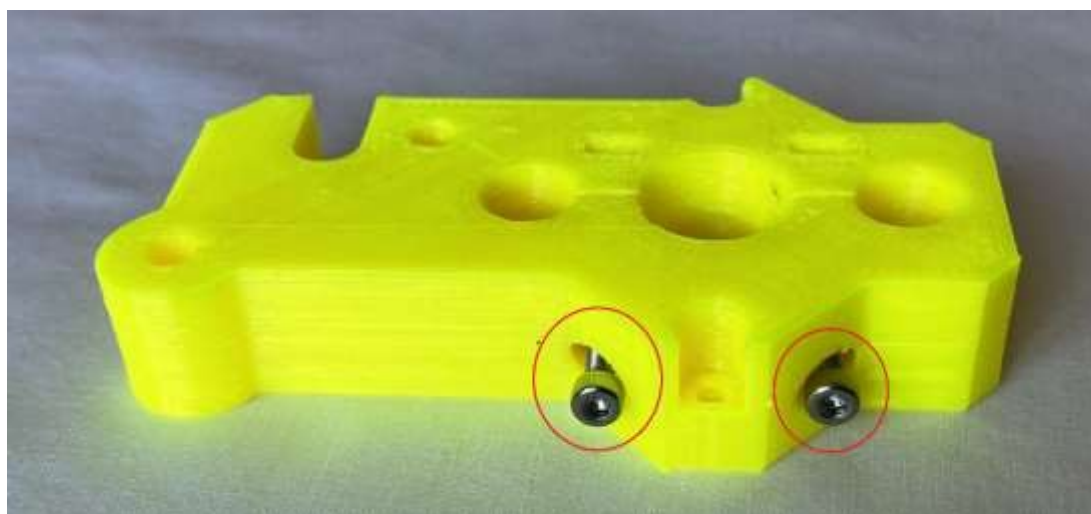
- 1 ks motor osy Z
- 1 ks z-top
- 2 ks šroub M3x20
- 2 ks šroub M3x12
- 2 ks matka M3nS



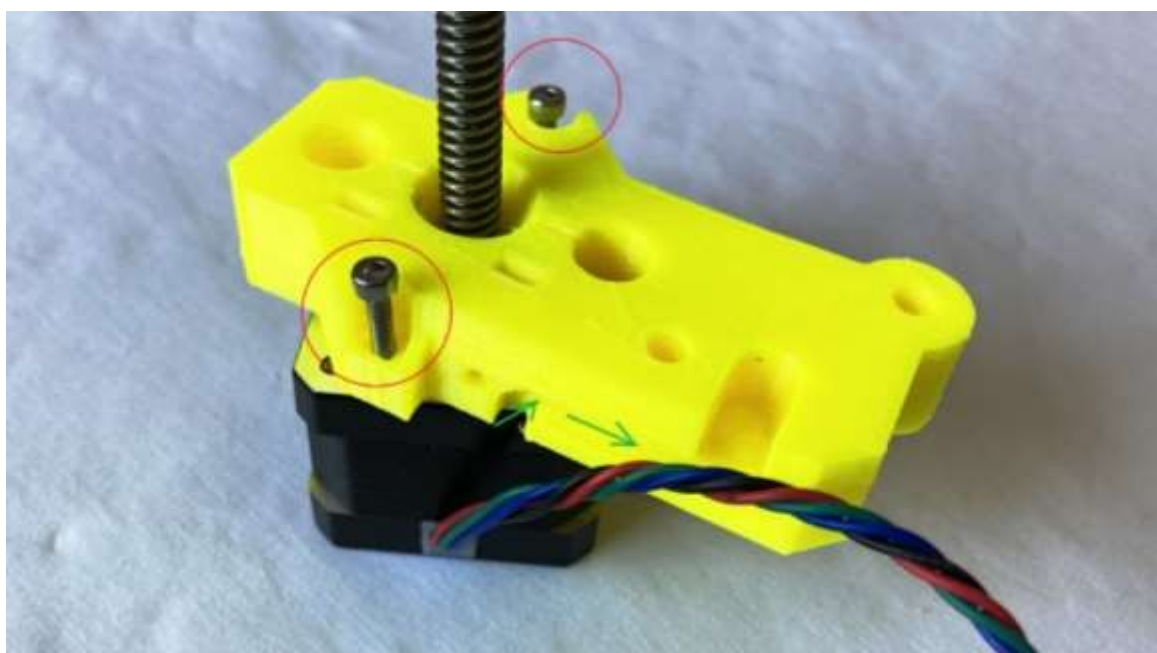
Vložte matky M3nS do dílu z-top a zkontrolujte jejich vložení.



Do připravených děr si vložte 2 šrouby M3x20.



Díl položte na motor a upevněte jej 2 šrouby M3x12. Pozor na správnou orientaci motoru a dílu.



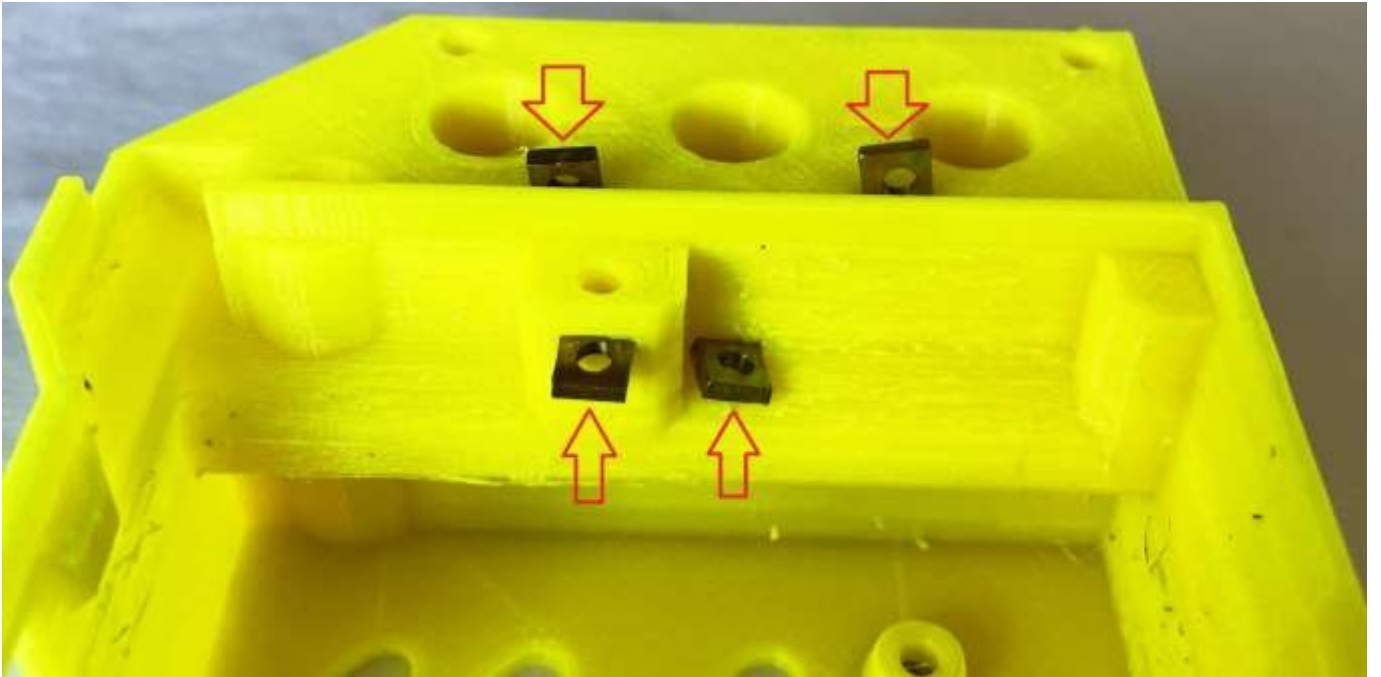
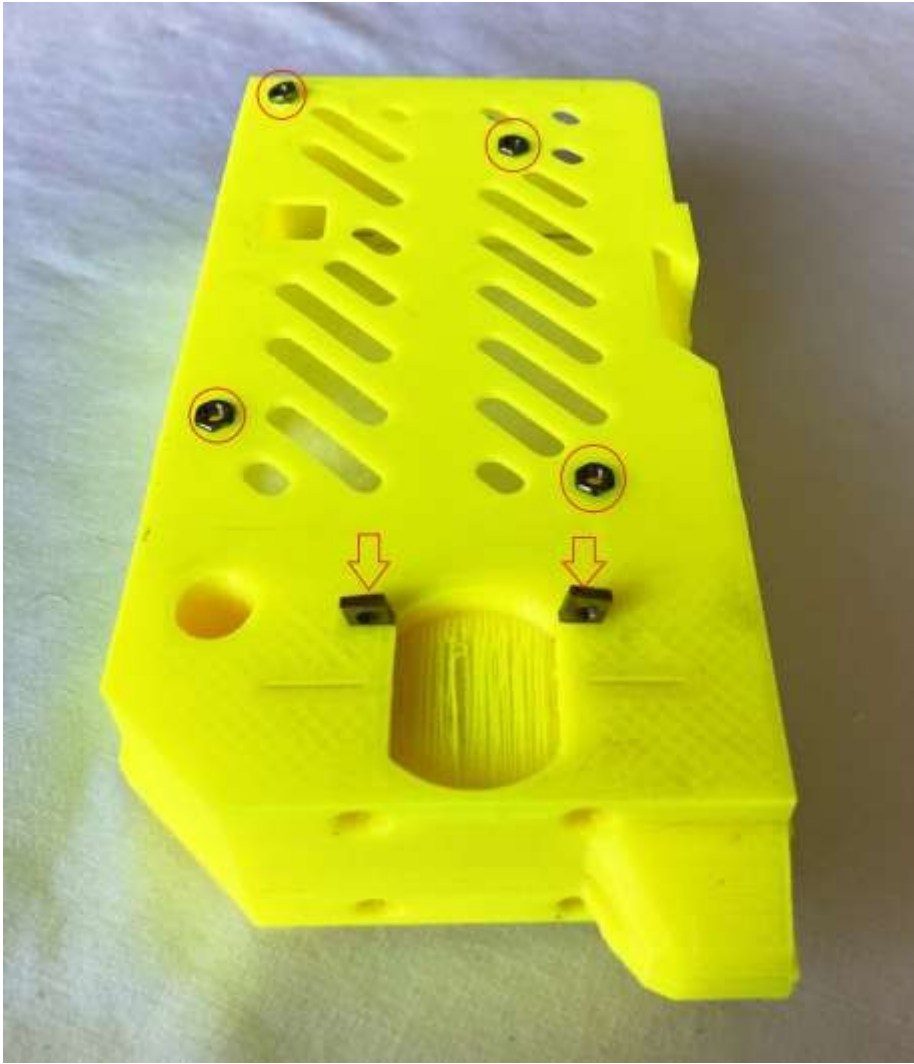
32. KROK Montáž Z-bottom

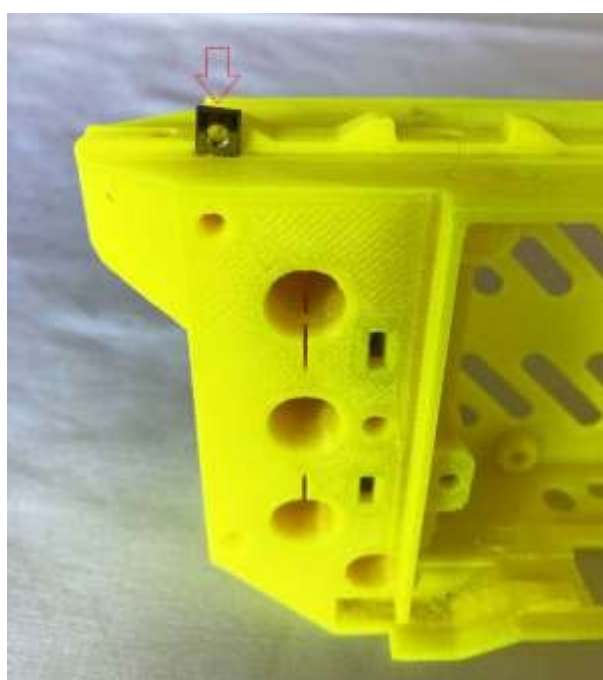
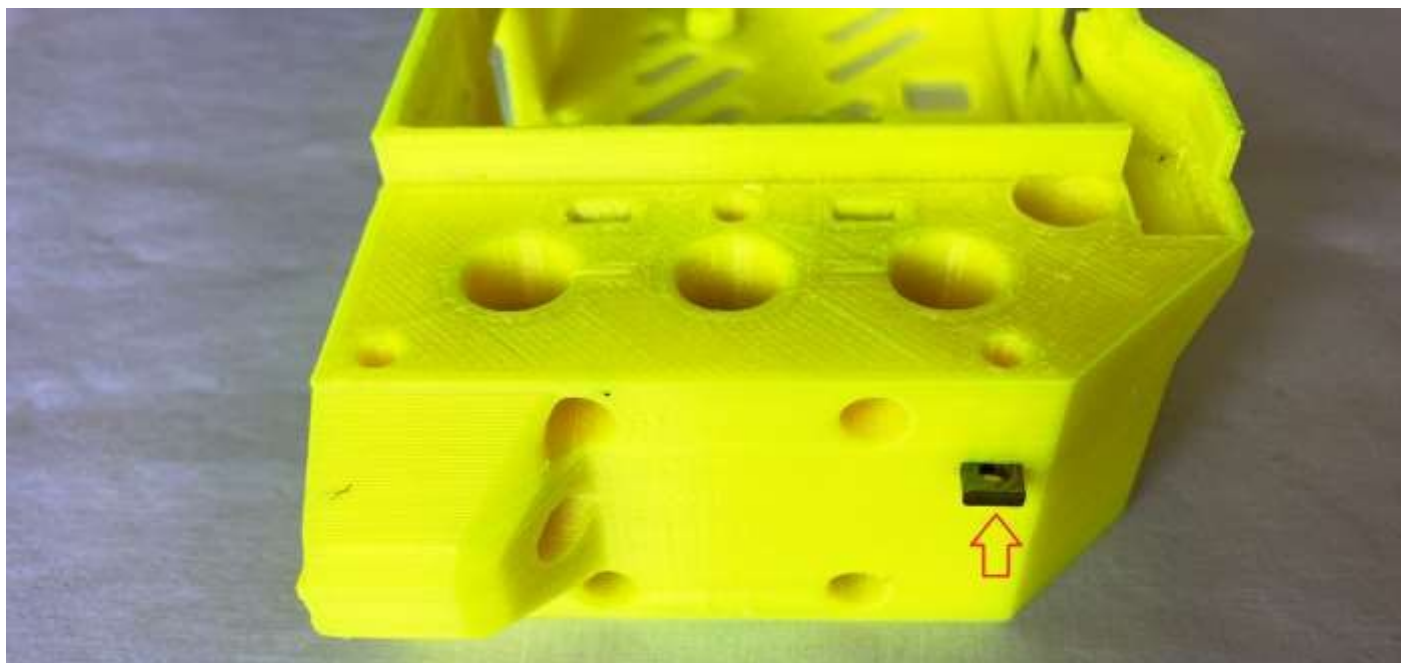
Potřebujeme:

- 1 ks Z-bottom
- 1 ks díl Z-axis-profile-fixing-plate
- 1 ks řídicí deska
- 1 ks tlačítko vypínání
- 1 ks kabel displeje
- 7 ks šroub M3x20
- 4 ks šroub M3x8
- 4 ks chladiče
- 4 ks matka M3n
- 8 ks matka M3nS

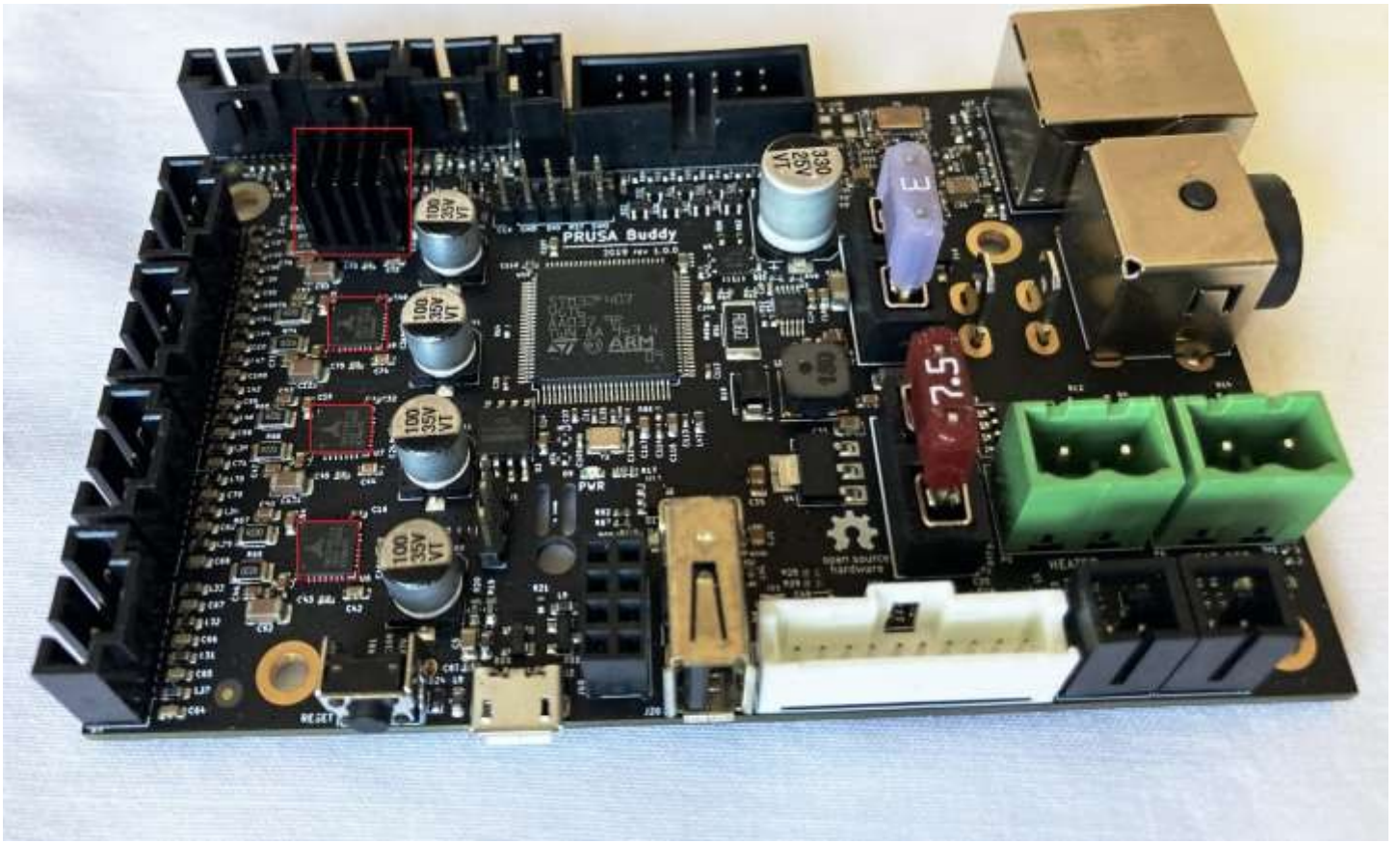


Do dílu Z-bottom vložte matky M3n. Do hranatých děr vložte matky M3nS.

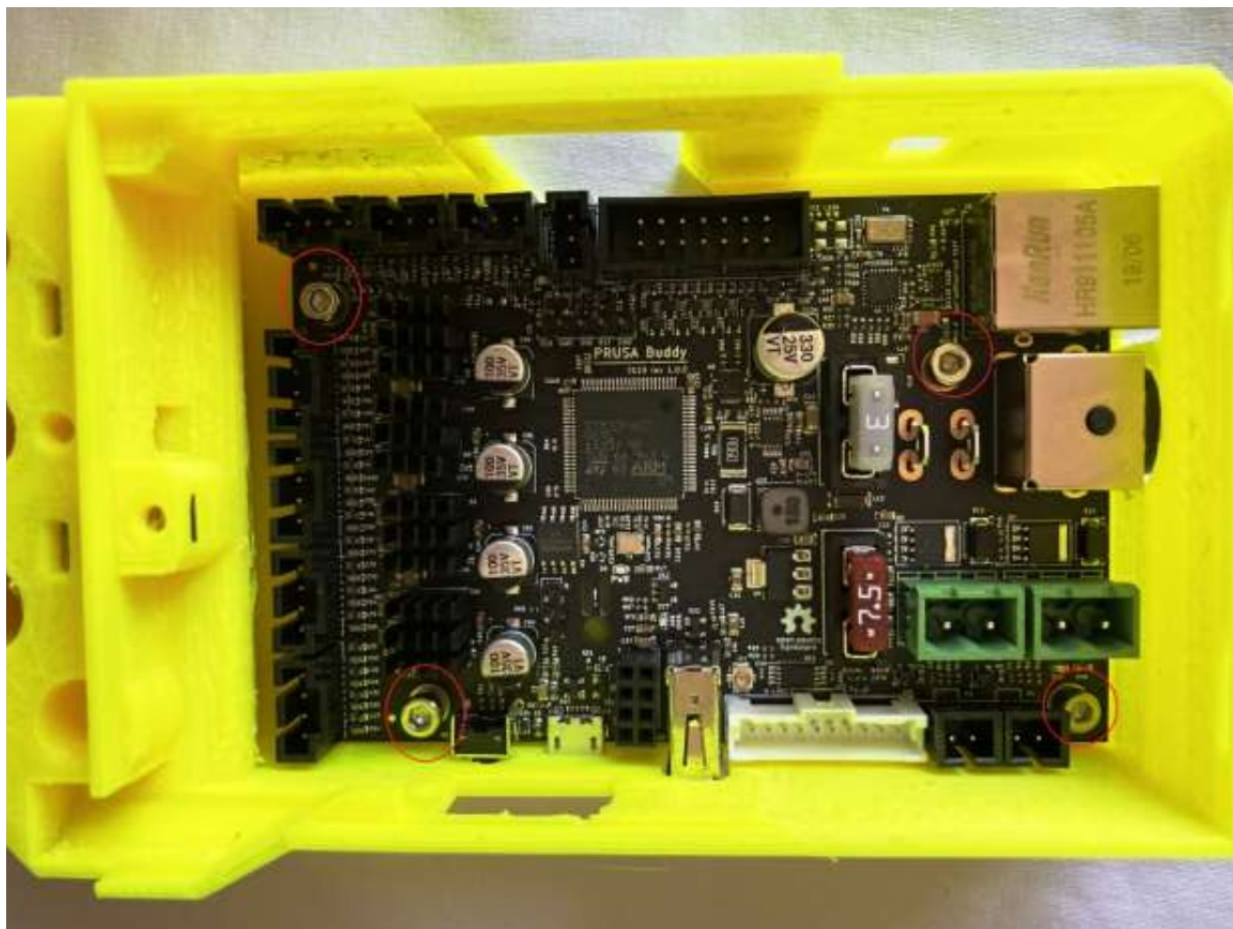




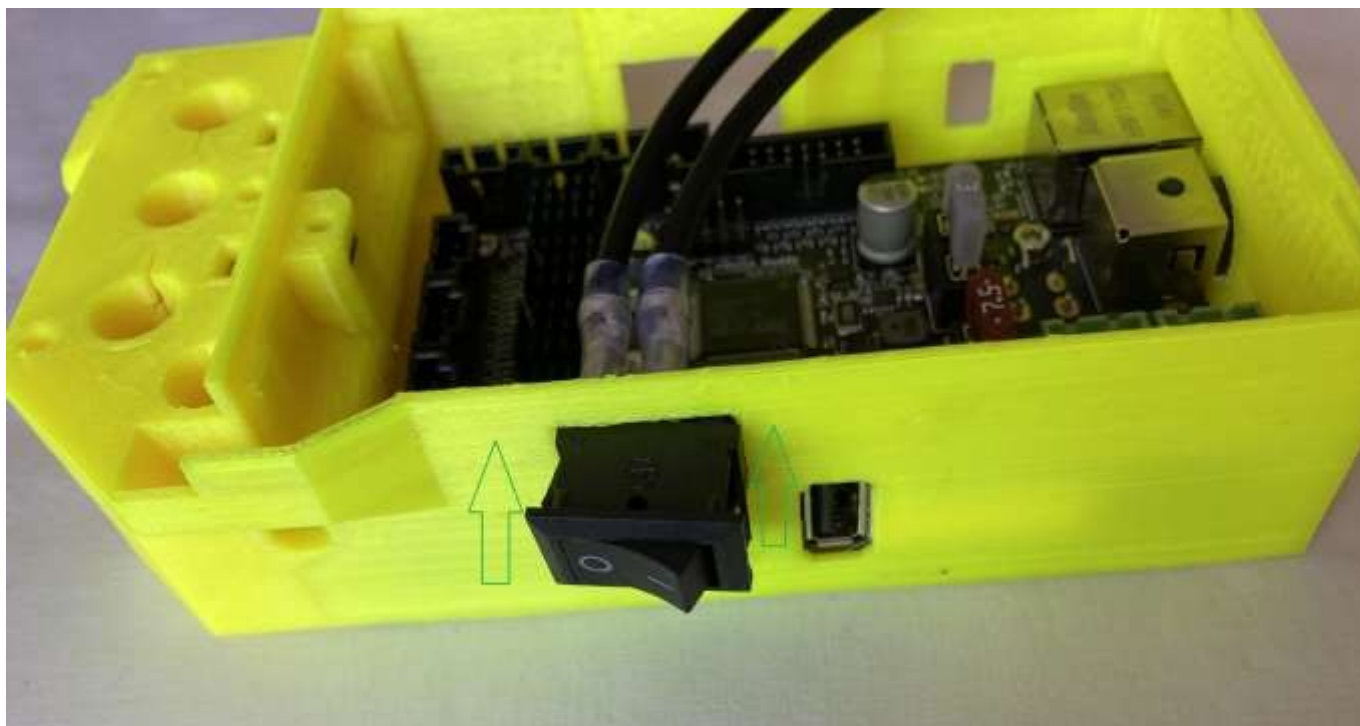
Na řídicí desku nalepte chladiče motorů.

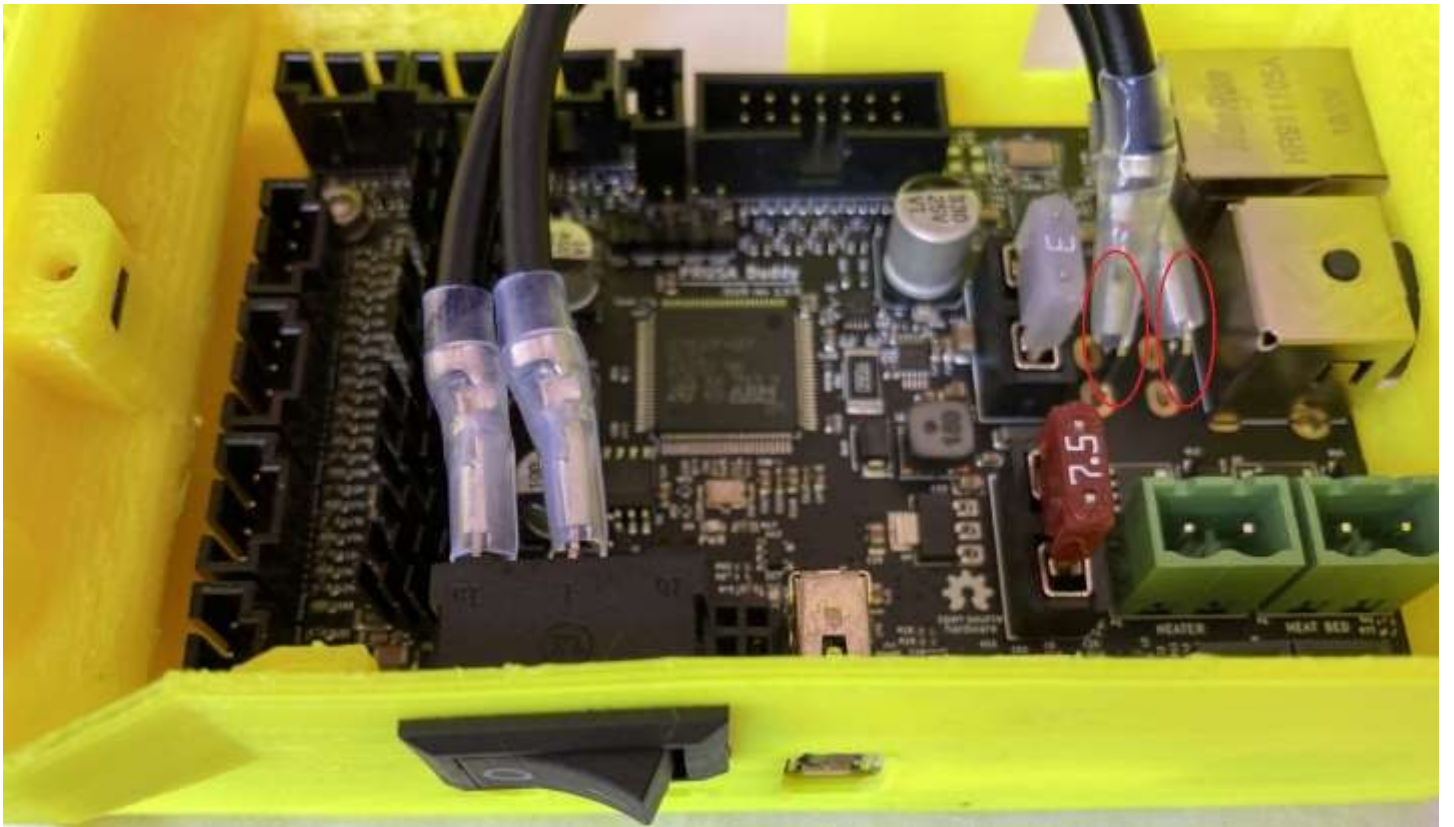
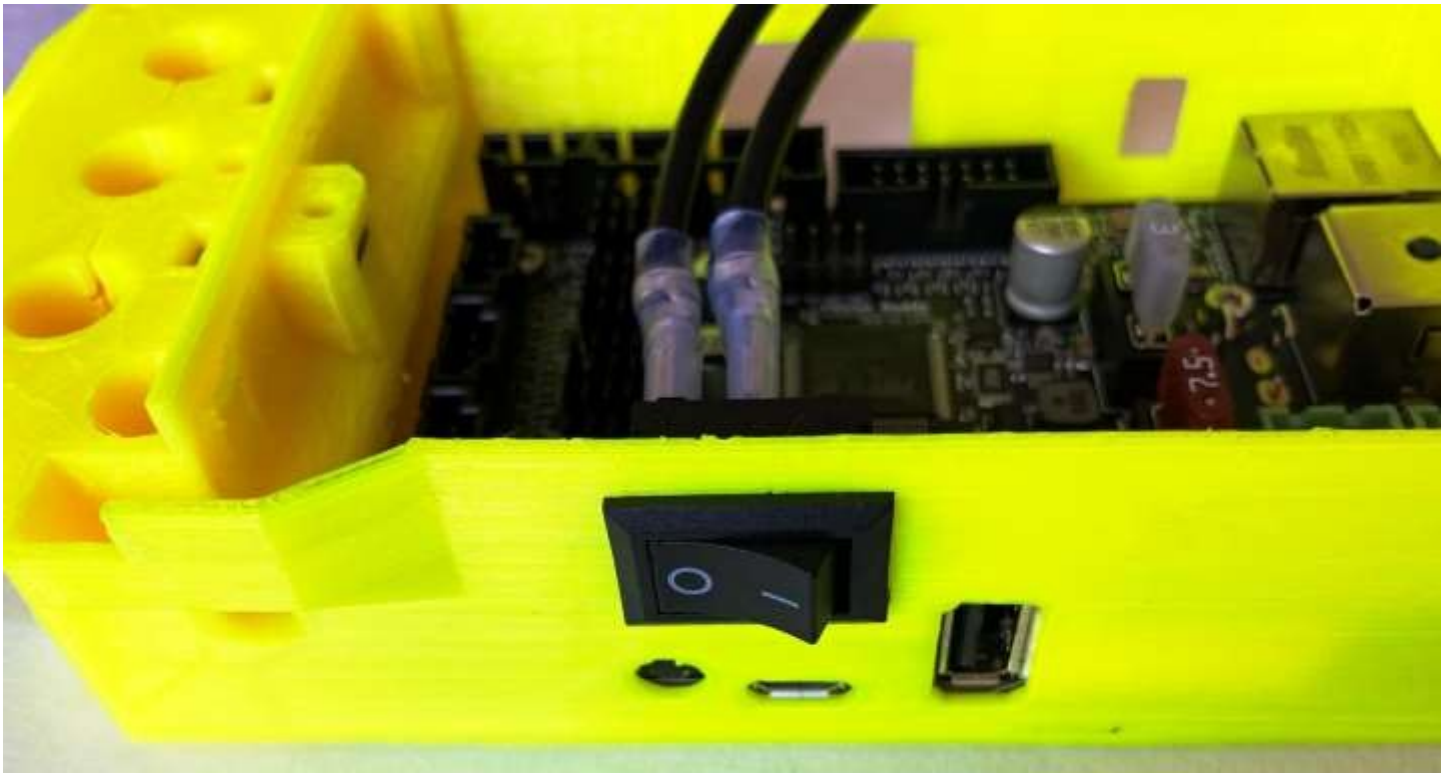


Vložte desku do dílu Z-bottom a uchyťte ji šrouby M3x8. Šrouby dotahujte opatrně, aby se deska nepoškodila.

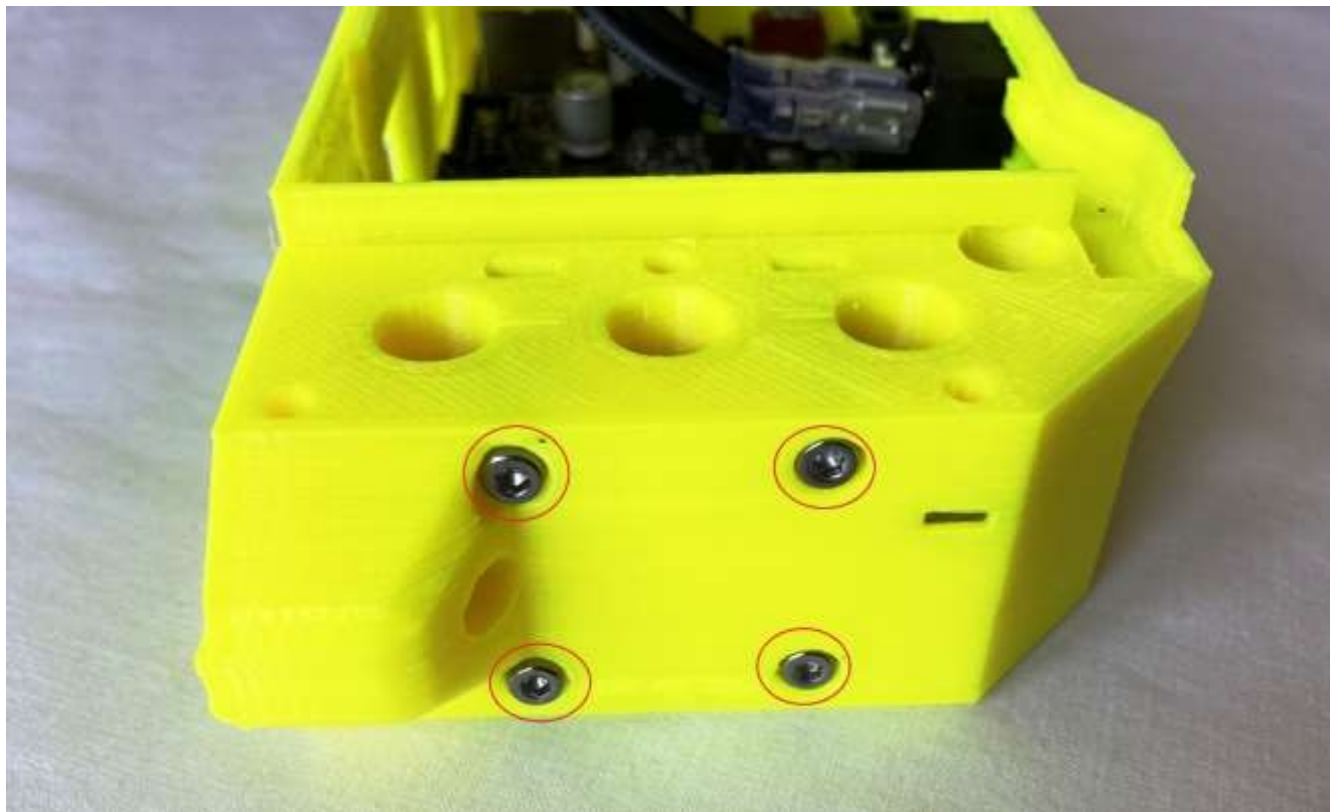


Z boční strany vložte tlačítko vypínání. Jeho kabely zapojte do desky.

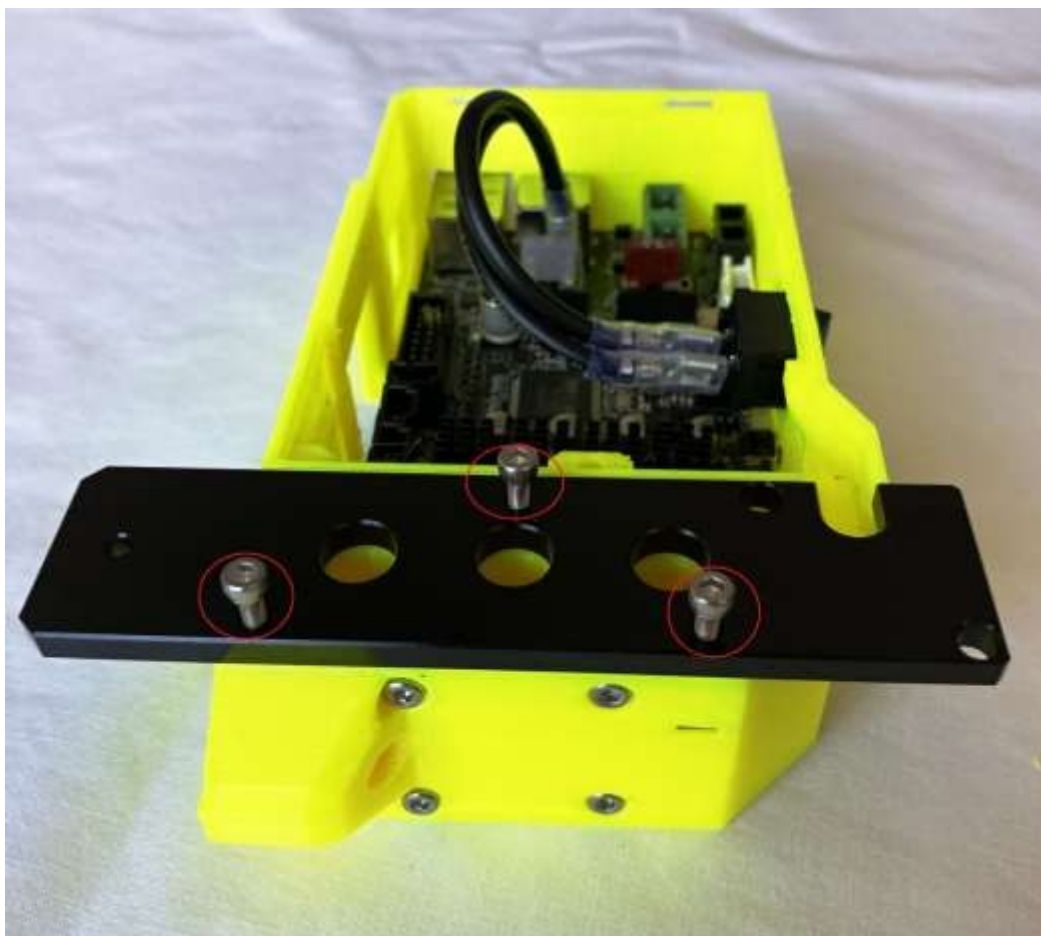




Z přední části vložte 4 kusy šroubů M3x20.



Na přední část umístěte díl Z-axis-profile-fixing-plate a přišroubujte 3 šrouby M3x20.



Kabel z displeje převlečte přes díru z levé strany a zapojte do konektoru.



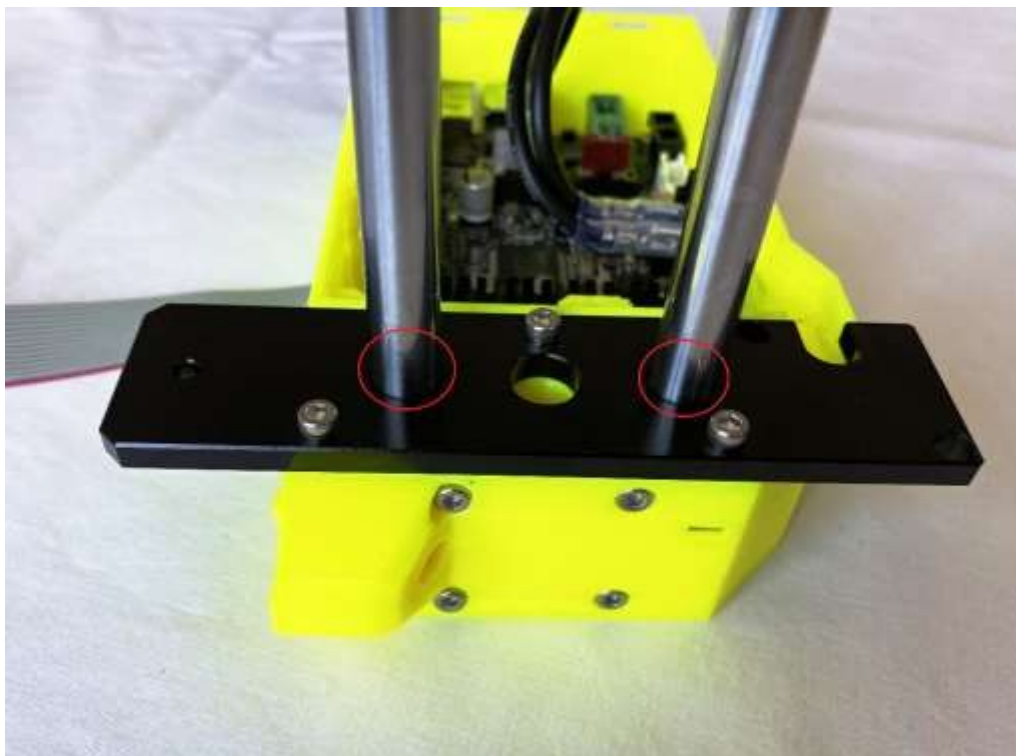
33. KROK Montáž profilu osy Z a hlazených tyčí

Potřebujeme:

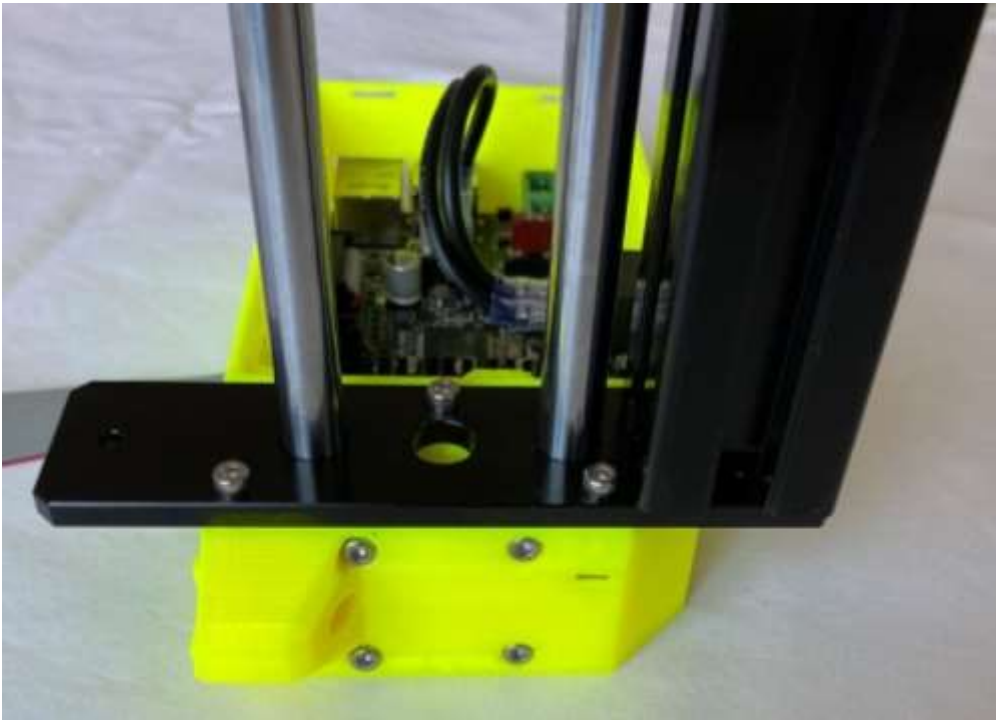
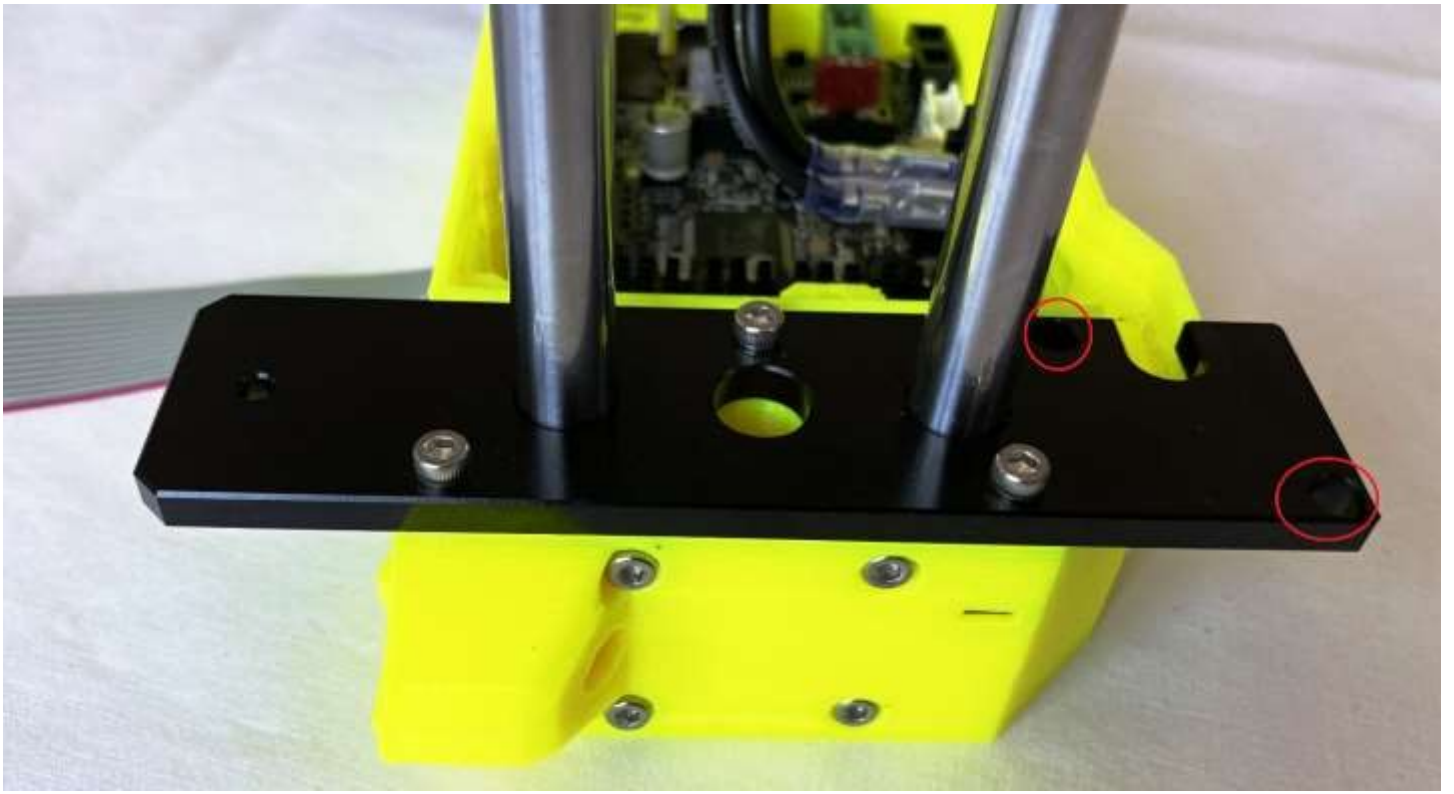
- hotový díl z předchozího kroku (krok 32.)
- 1 ks hliníkový profil 288 mm
- 2 ks hlazené tyče 340 mm
- 1 ks šroub M5x20
- 1 ks šroub M5x16



Do krajních děr z dílu Z-axis-profile-fixing-plate vložte hlazené tyče. Tyče vložte nadoraz a dotáhněte 4 šrouby M.



V pravé části (kde jsou 2 díry na uchycení profilu) upevněte profil. Krajní díru zašroubujte šroubem M5x16, druhou díru (která prochází plastovým dílem) šroubem M5x20.

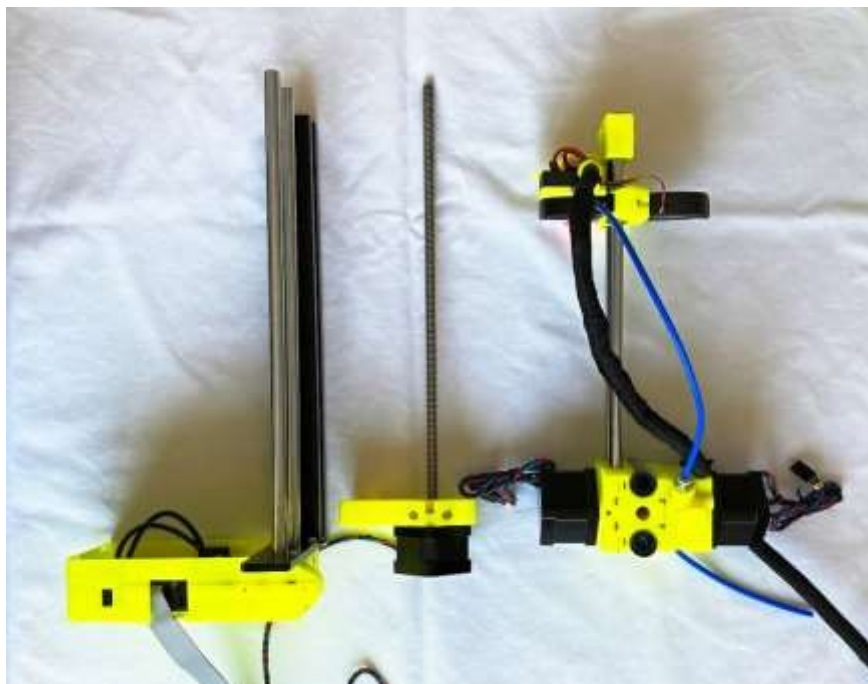




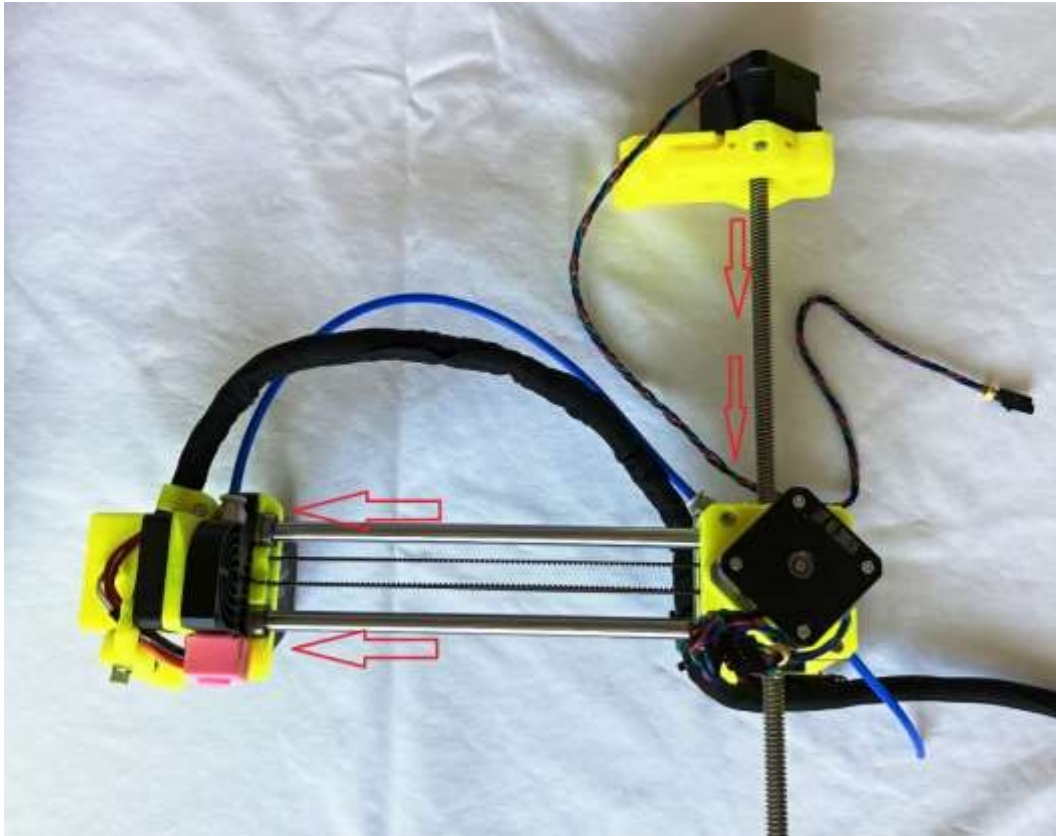
34. KROK Spojení osy X a osy Z

Potřebujeme:

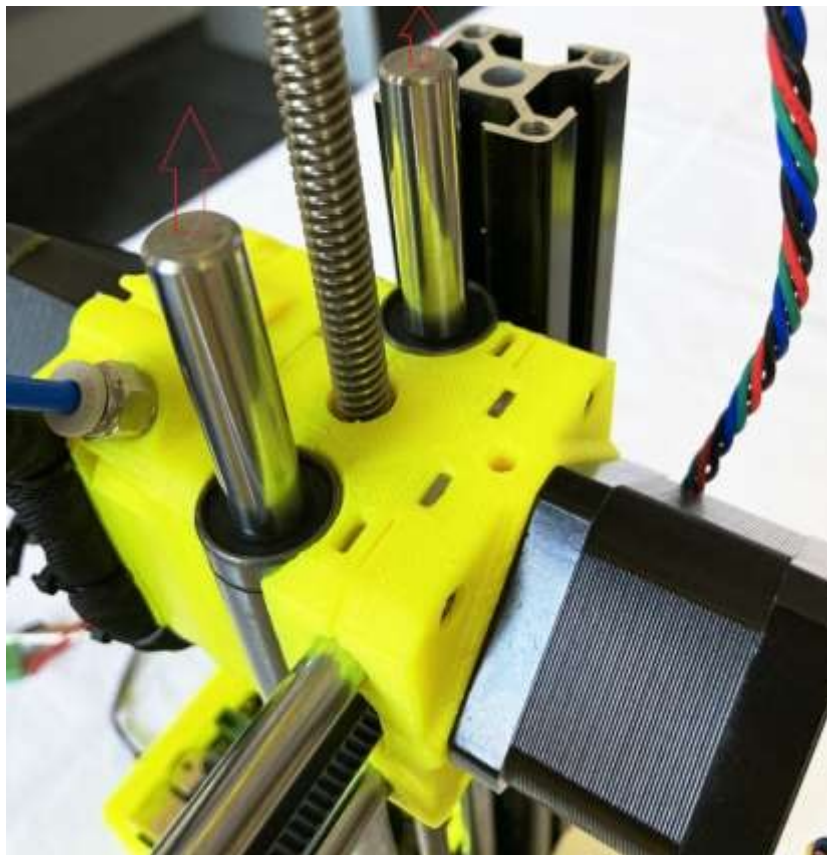
- Dokončený díl z předchozího kroku (krok 33.)
- Osa X
- Motor osy Z
- 2 ks šroubu M5x16



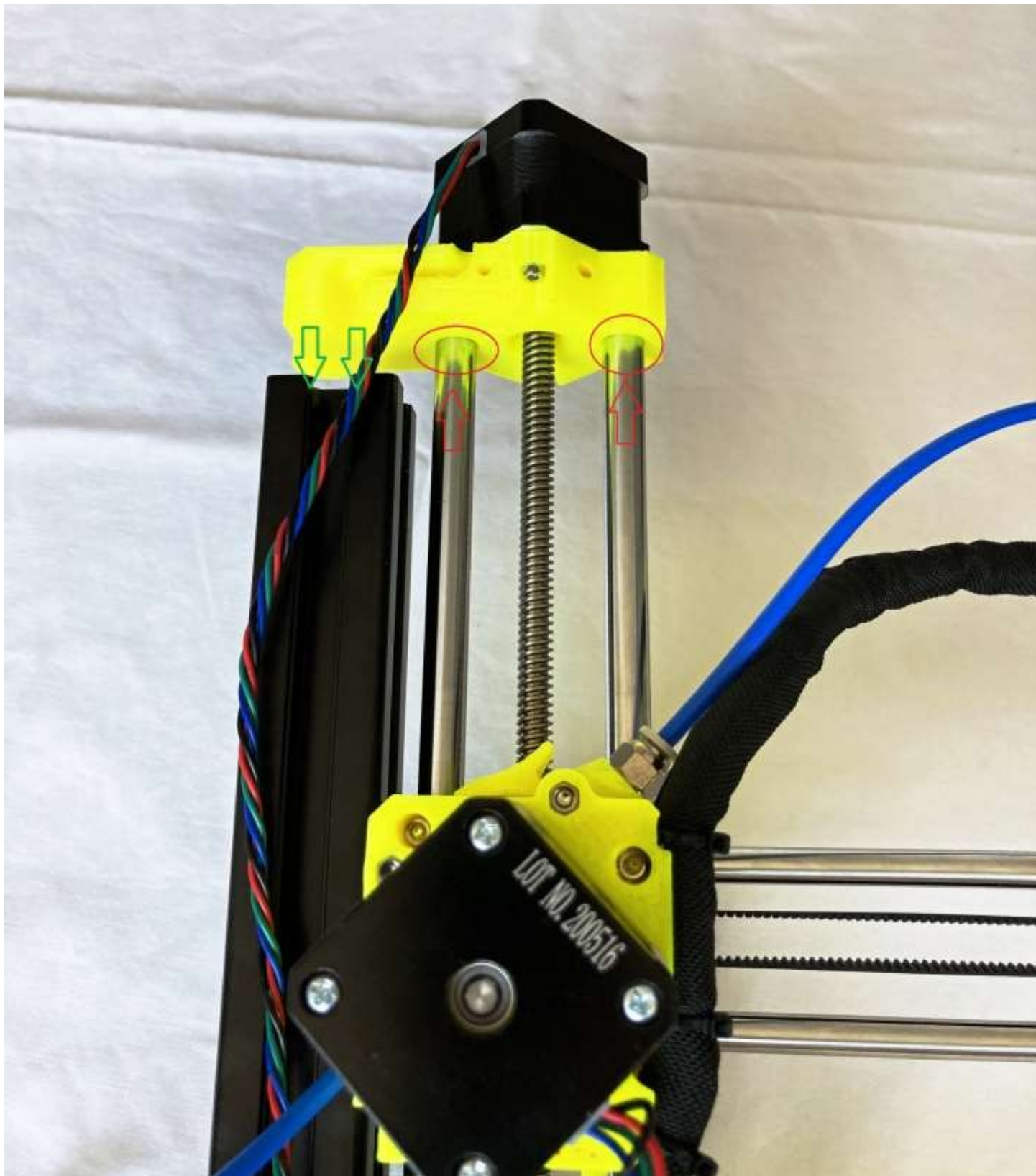
Na ose X posuňte hotend co nejdál od motoru. Zašroubujte trapézový šroub motoru Z do trapézové matky osy X do poloviny.



Celý díl nasuňte na hlazené tyče osy Z.



Hlazené tyče musí zapadnout do děr na dílu Z-top. Díl Z-top musí být spojen s hliníkovým profilem.



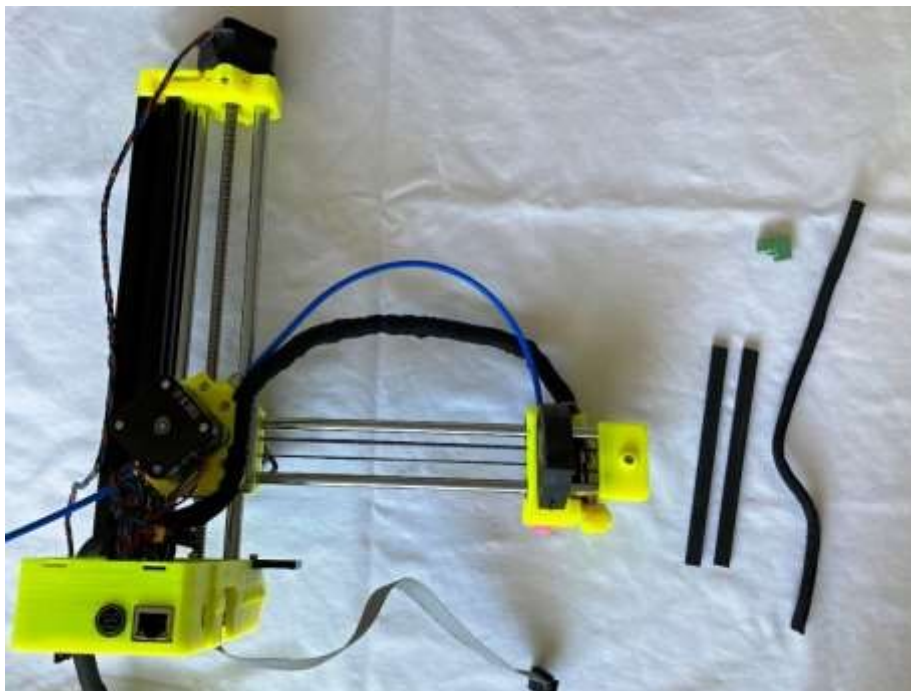
Díl Z-top přišroubujte k hliníkovému profilu pomocí 2 šroubů M5x16.



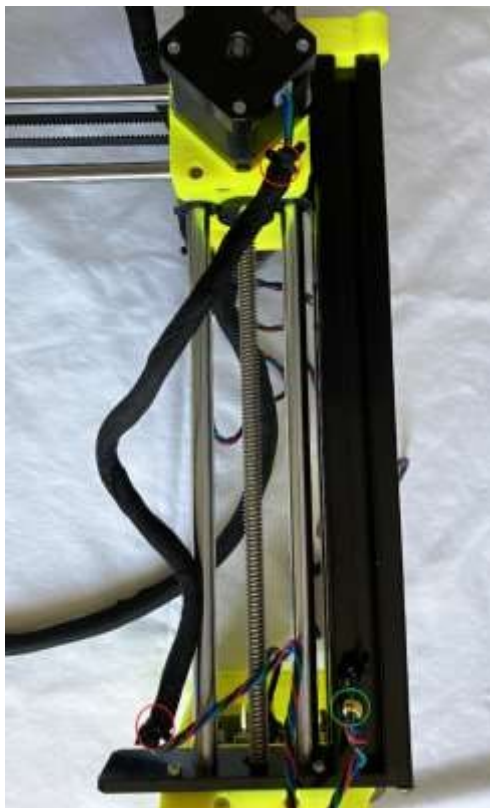
35. KROK Uspořádání kabelů mezi osou X a Z

Potřebujeme:

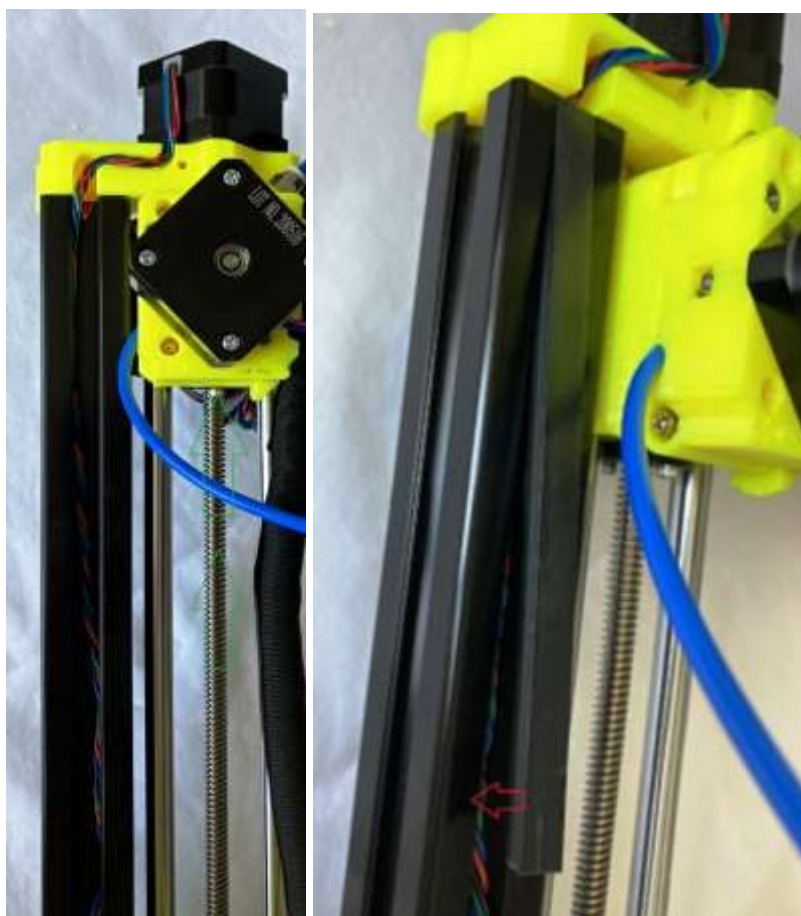
- díl z předchozího kroku (krok 34.)
- 1 ks svorkovnice/konektor
- textilní rukáv
- 2 ks end cover



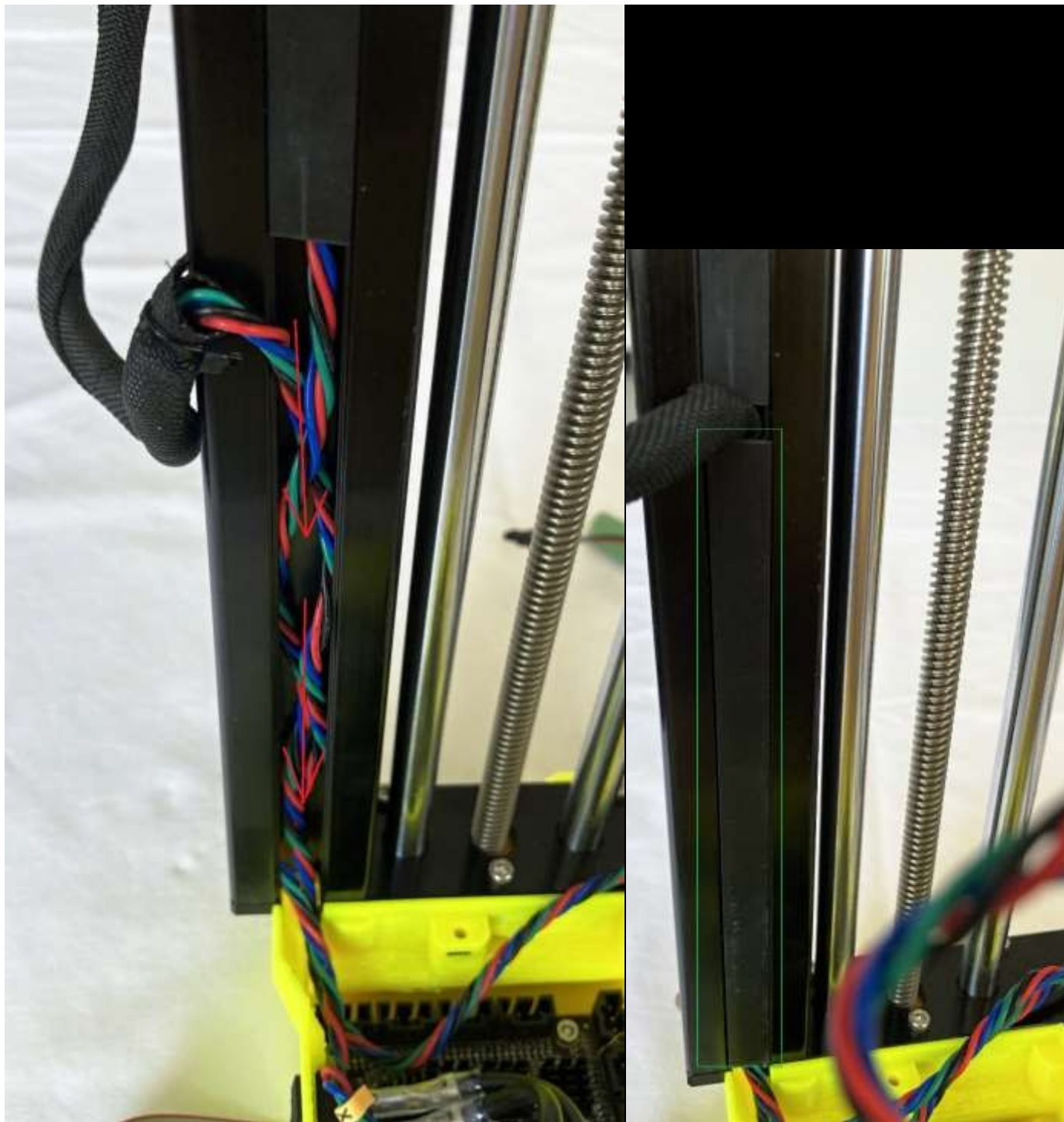
Kabel motoru X oviňte textilním rukávem a jeho konce zajistěte zip páskou.



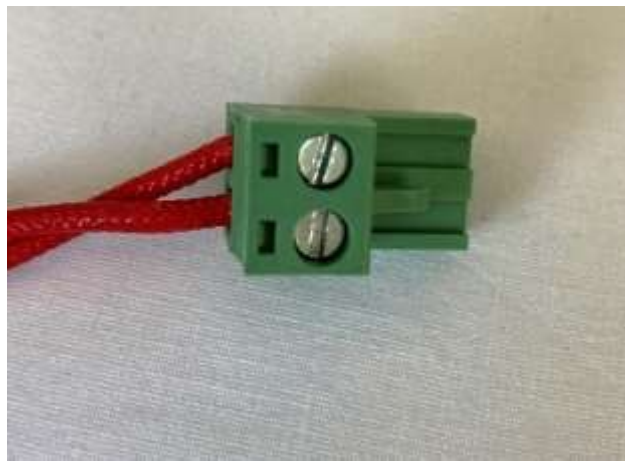
Vyjedťte osou X nahoru. Kabel motoru Z vedťte připravenou drážkou plastovém dílu. Dále jej vedťte v hliníkovém profilu. Kabel zakryjte jedním kusem dílu end cover.



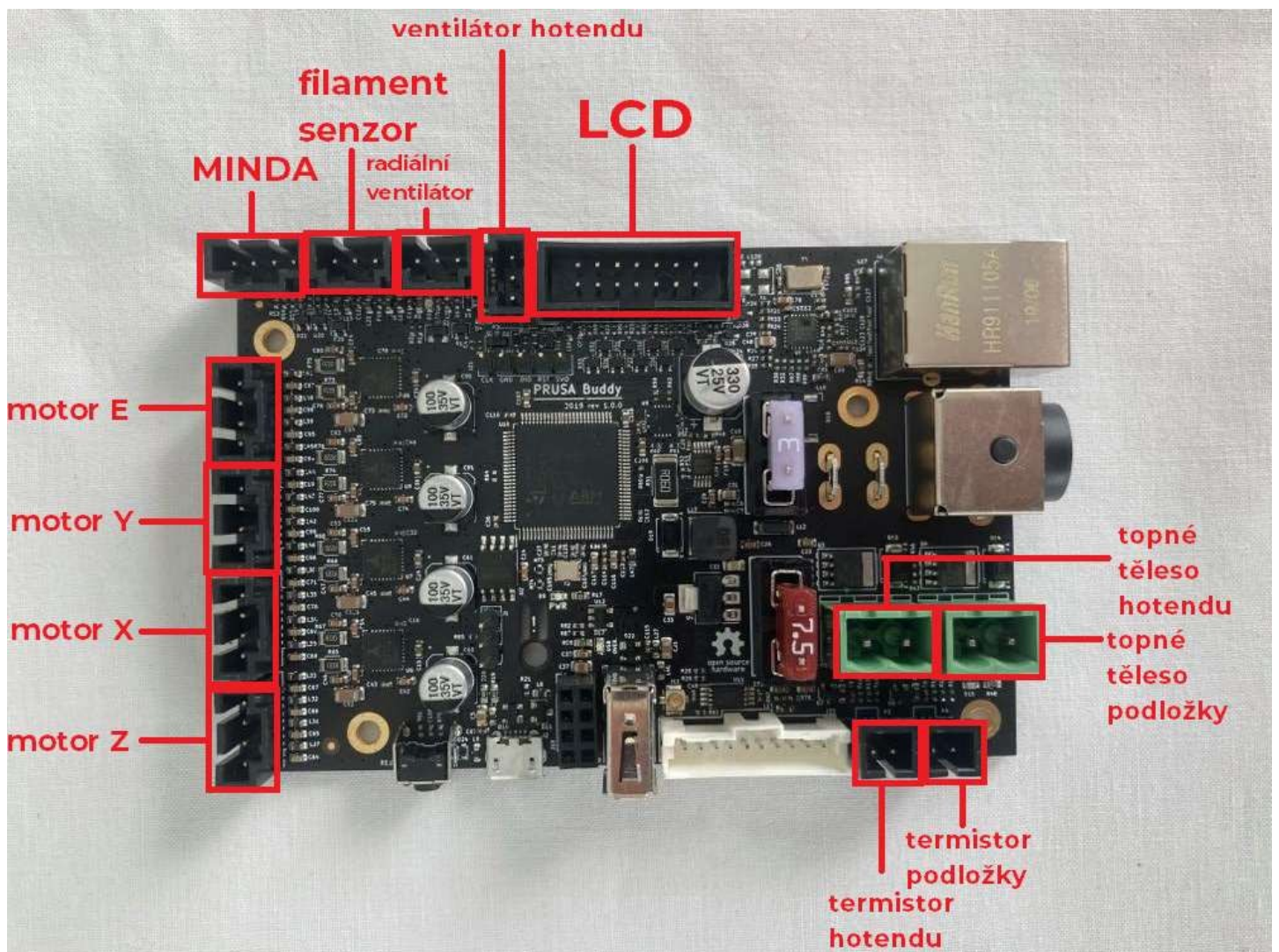
Do profilu přidejte kabel motoru osy X i s kouskem textilního rukávu. Oba kabely zakryjte druhým kusem dílu end cover.



Na topné těleso z hotendu našroubujte konektor.



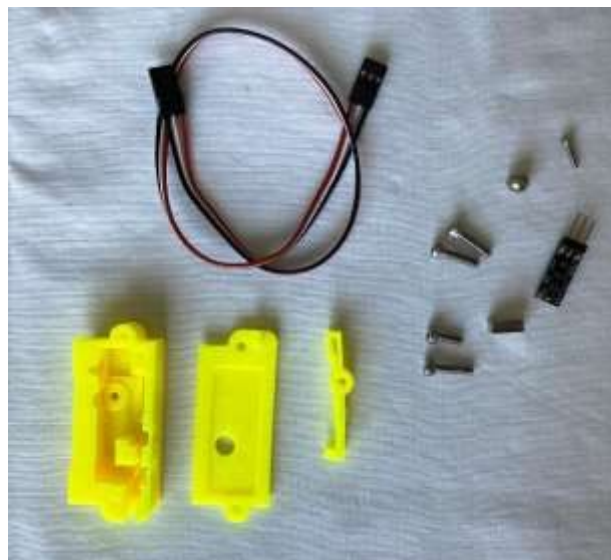
Připojte kabely osy X a Z do příslušných portů na řídicí desce.



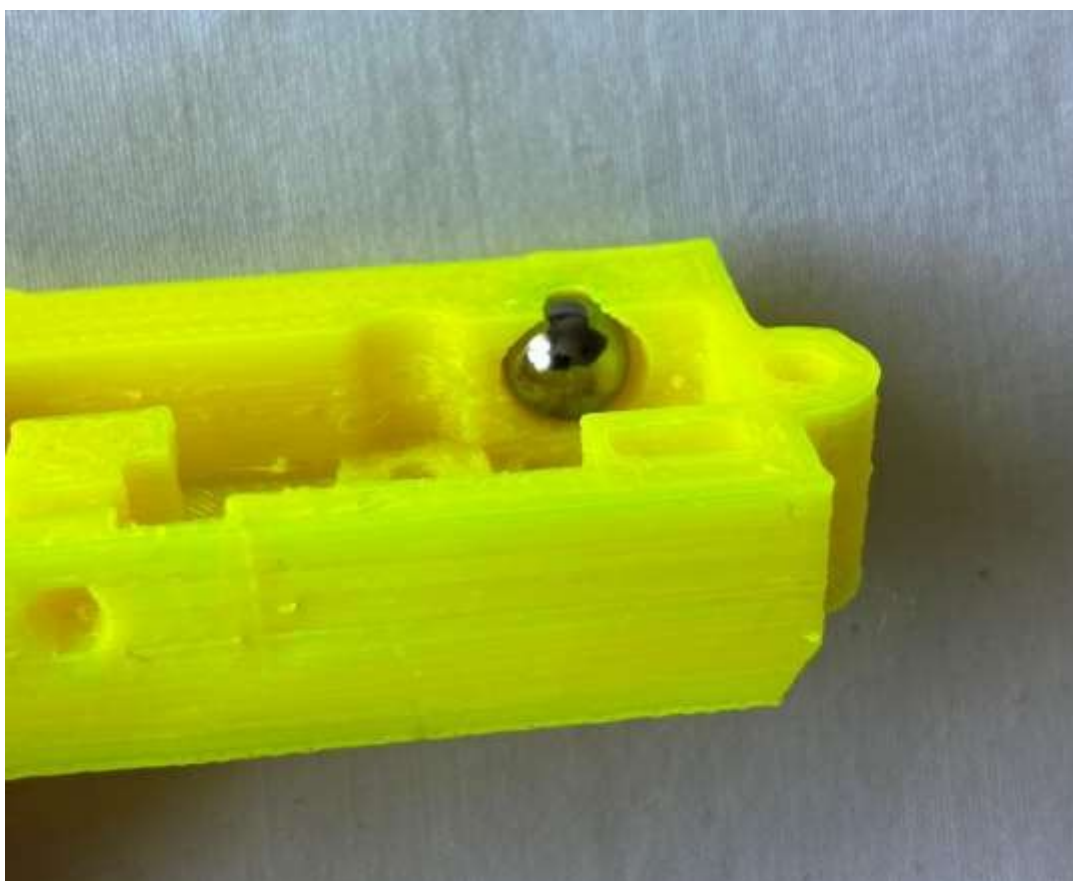
36. KROK Sestavení filament senzoru (*volitelné příslušenství*)

Potřebujeme:

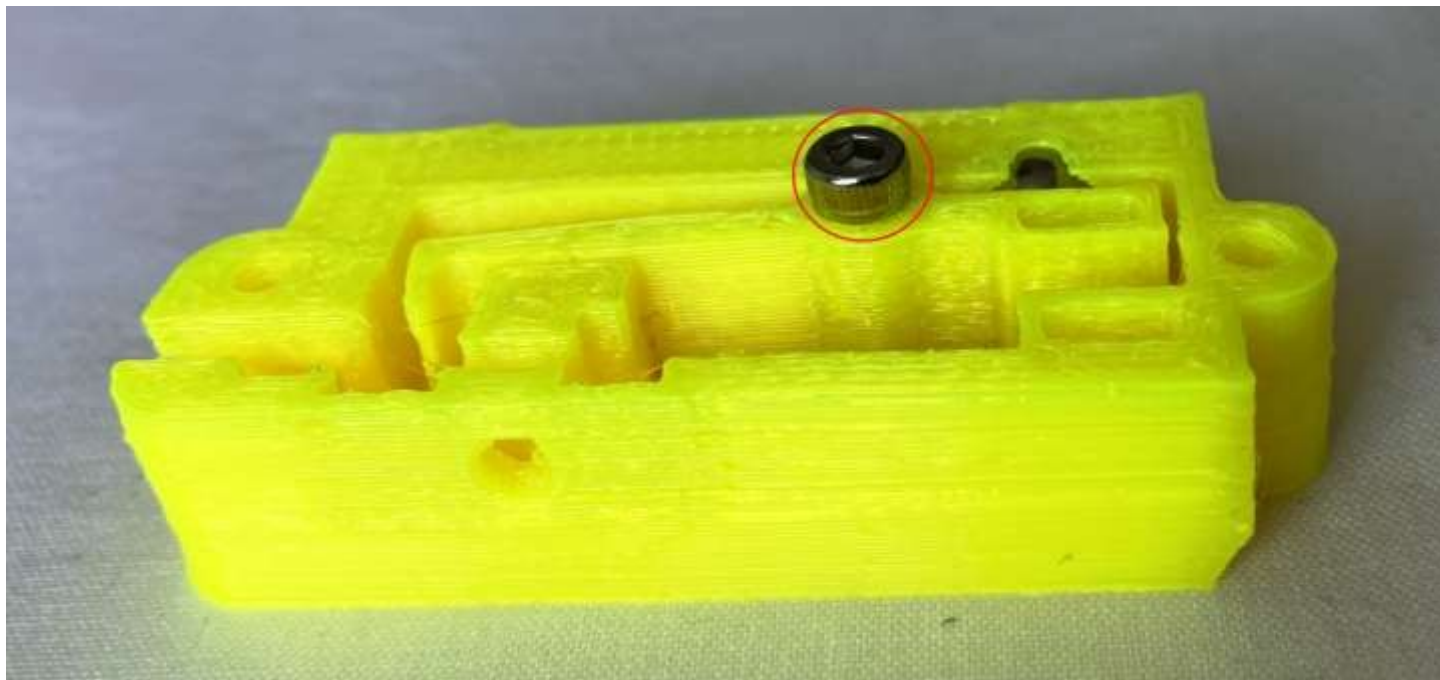
- Sensor-box
- Sensor-cover
- Sensor-lever
- Teflonová trubička 155 mm
- Sada filament senzoru



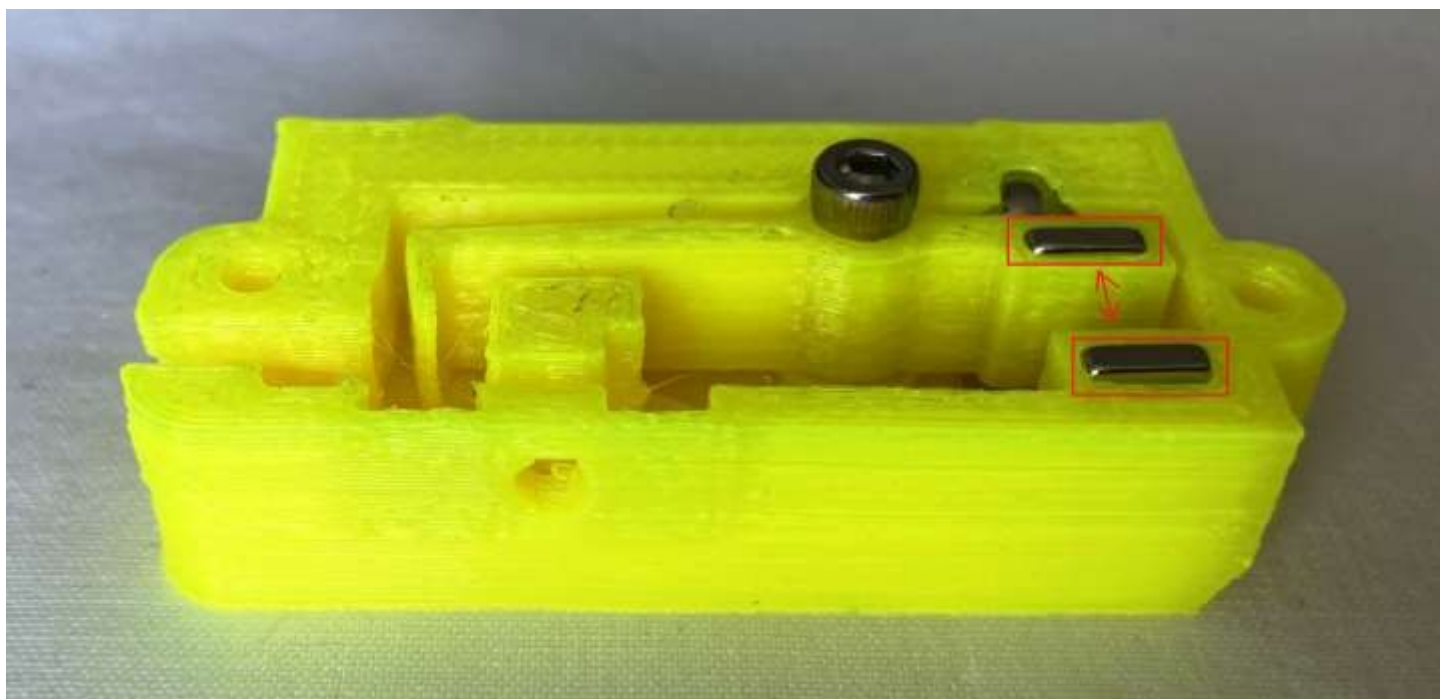
Do dílu sensor box vložte kuličku.



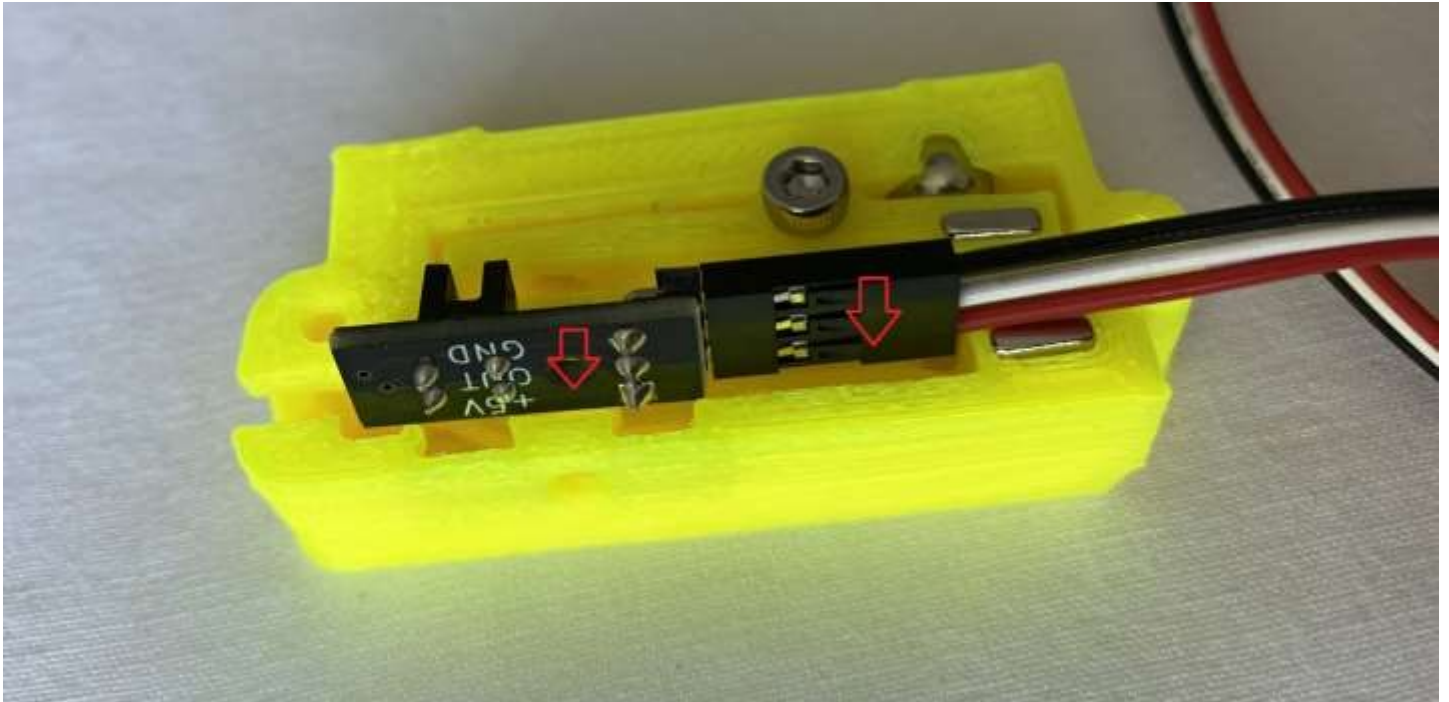
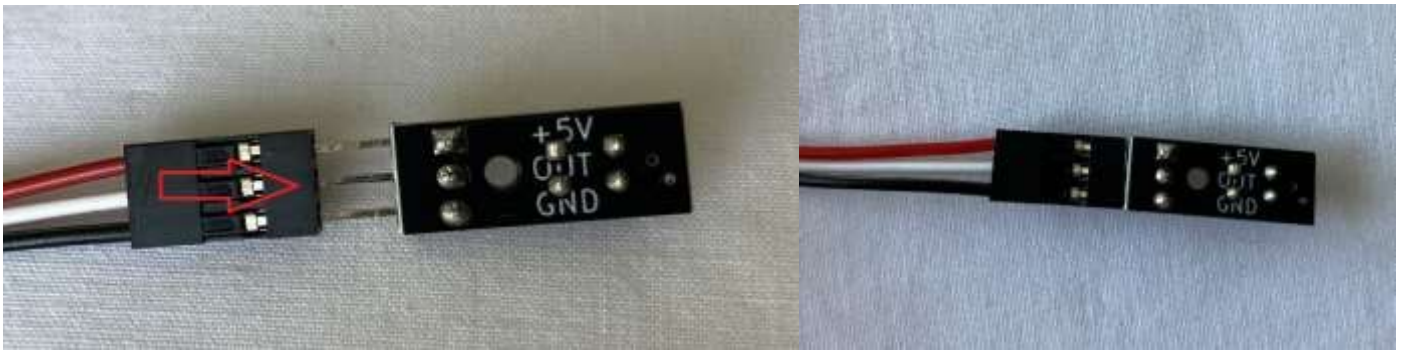
Doprostřed vložte díl sensor-lever a zajistěte ho šroubem M3x12. Po dotažení se ujistěte, že se páka pohybuje.



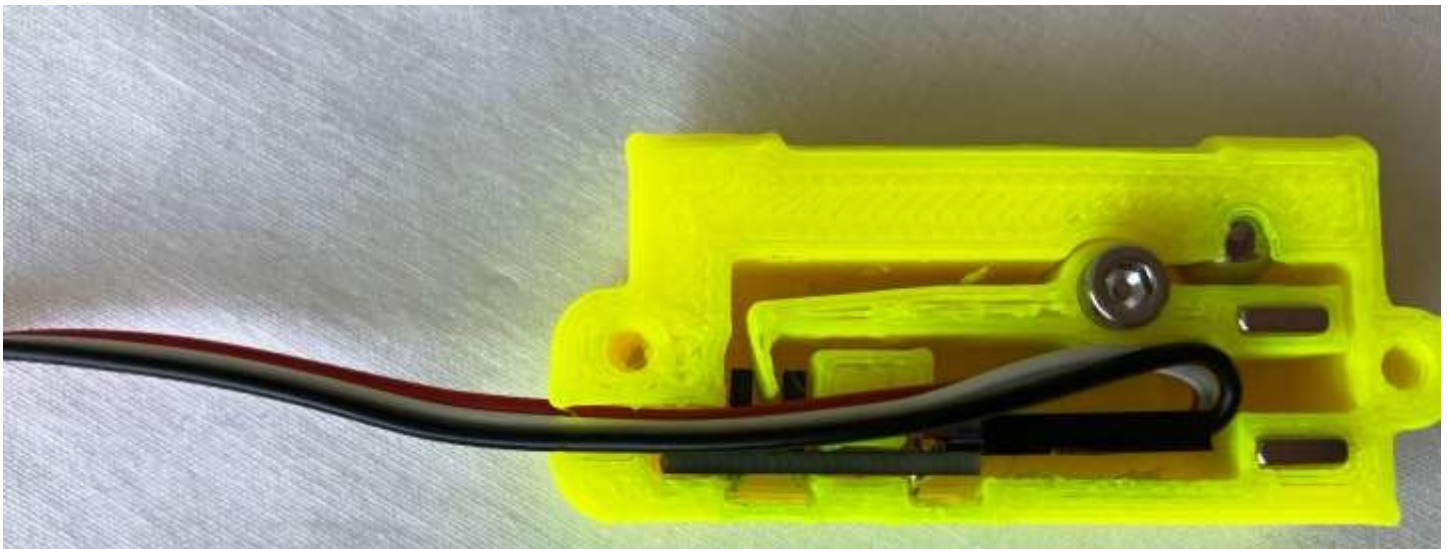
Do páky a plastového dílu sensor-box vložte magnety tak, aby se odpuzovaly.



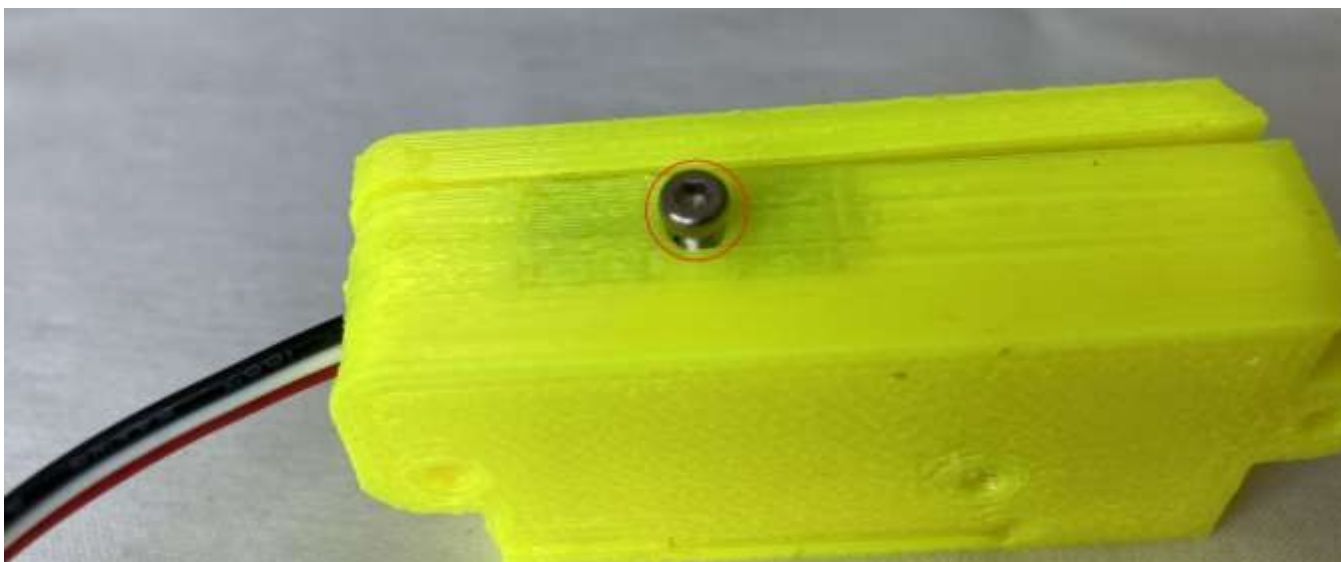
Připojte kabel k senzoru a vložte jej do dílu sensor-box.



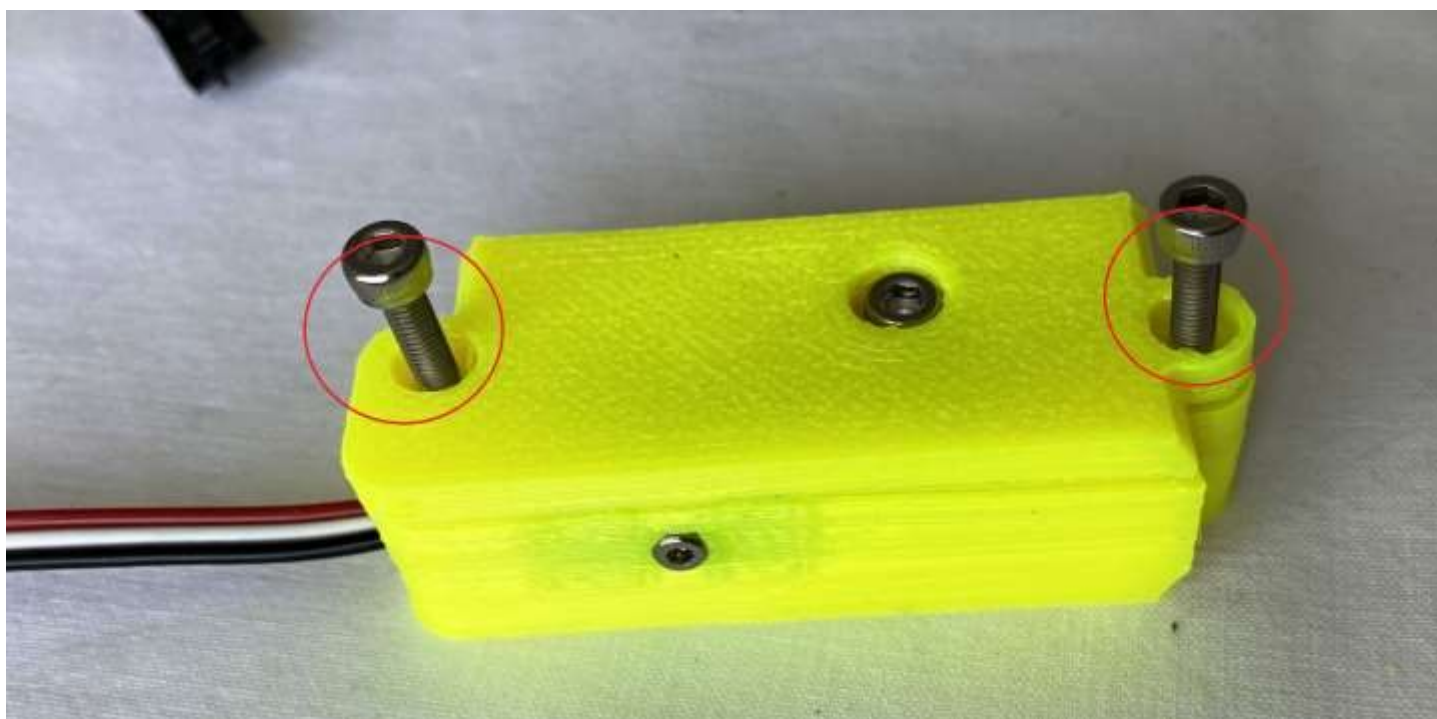
Kabely od senzoru ved'te připravenou drážkou.



Z boční strany zajistěte senzor šroubem M2x8.

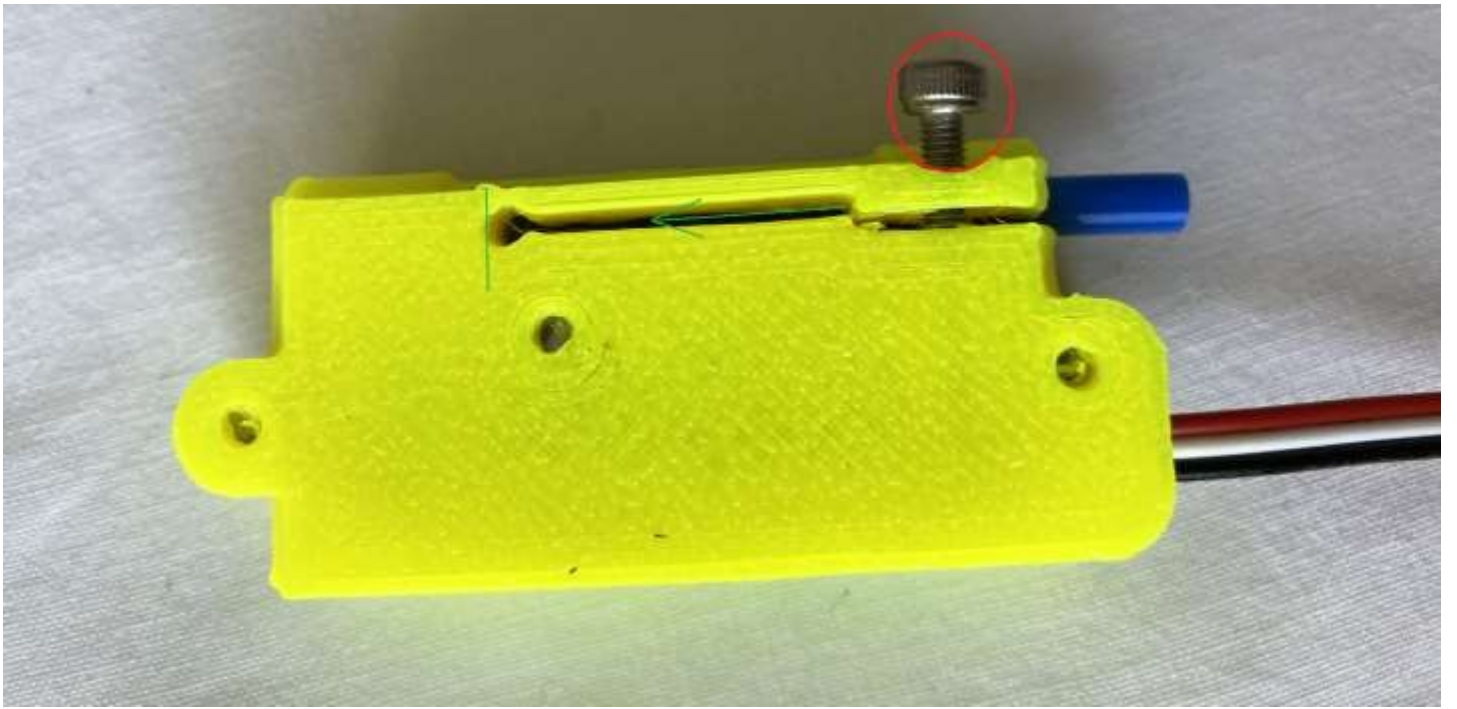


Na sensor-box nasadíte kryt sensor-cover a pomocí dvou šroubů M3x12 jej přišroubujete.



Do díry vložte teflonovou trubičku až do konce. Vložení si můžete zkontrolovat v drážce.

Teflonovou trubičku zajistěte šroubem M3x8. Nedotahujte silně, abyste trubičku nepoškodili.

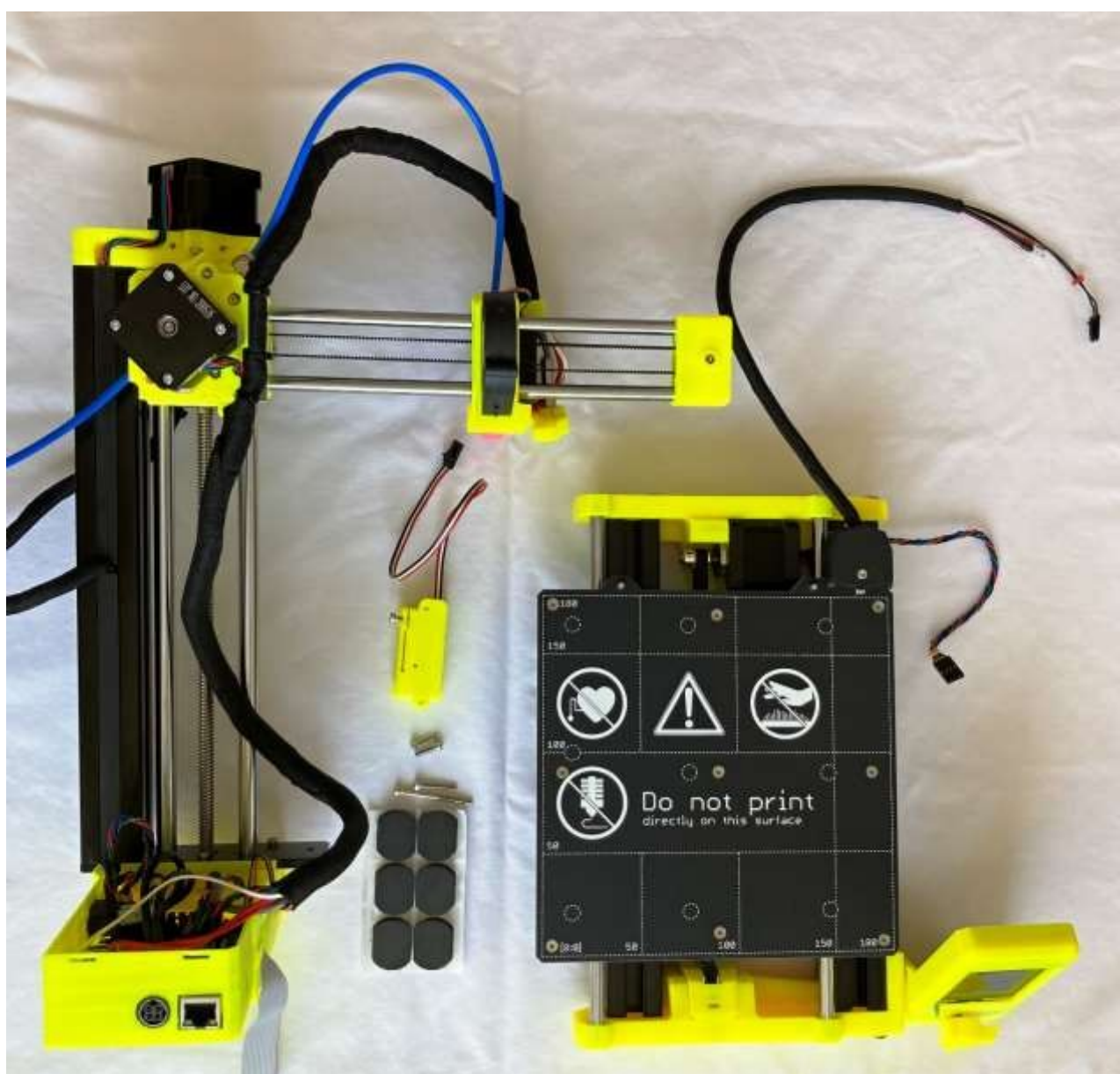


Kompletace

37. KROK Sestavení tiskárny

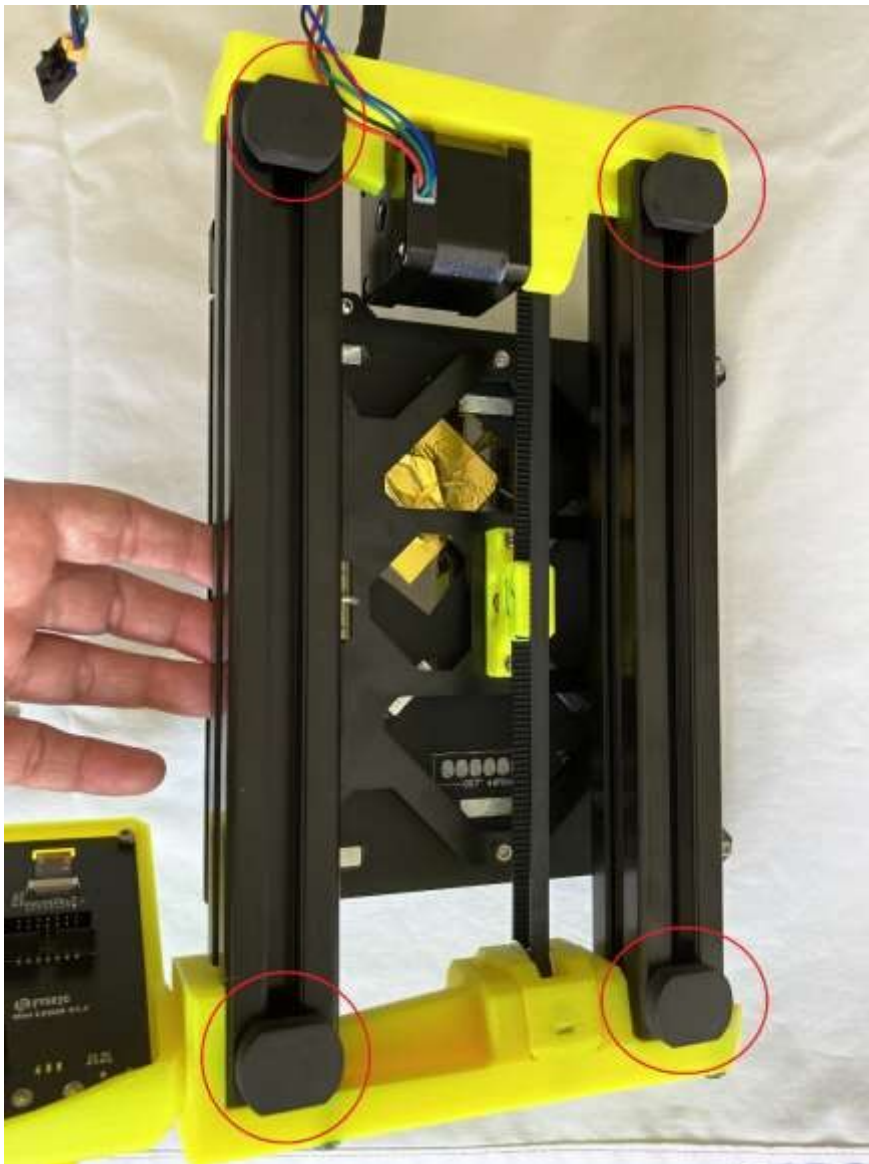
Potřebujeme:

- sestavená osa X-Z osa
- sestavená osa Y
- filament senzor
- z-bottom-cover
- z-bottom-cable-cover
- konektor
- 5 ks pěnové nožičky
- 1 ks šroub M3x20
- 1 ks šroub M3x40
- 2 ks šroub M3x12

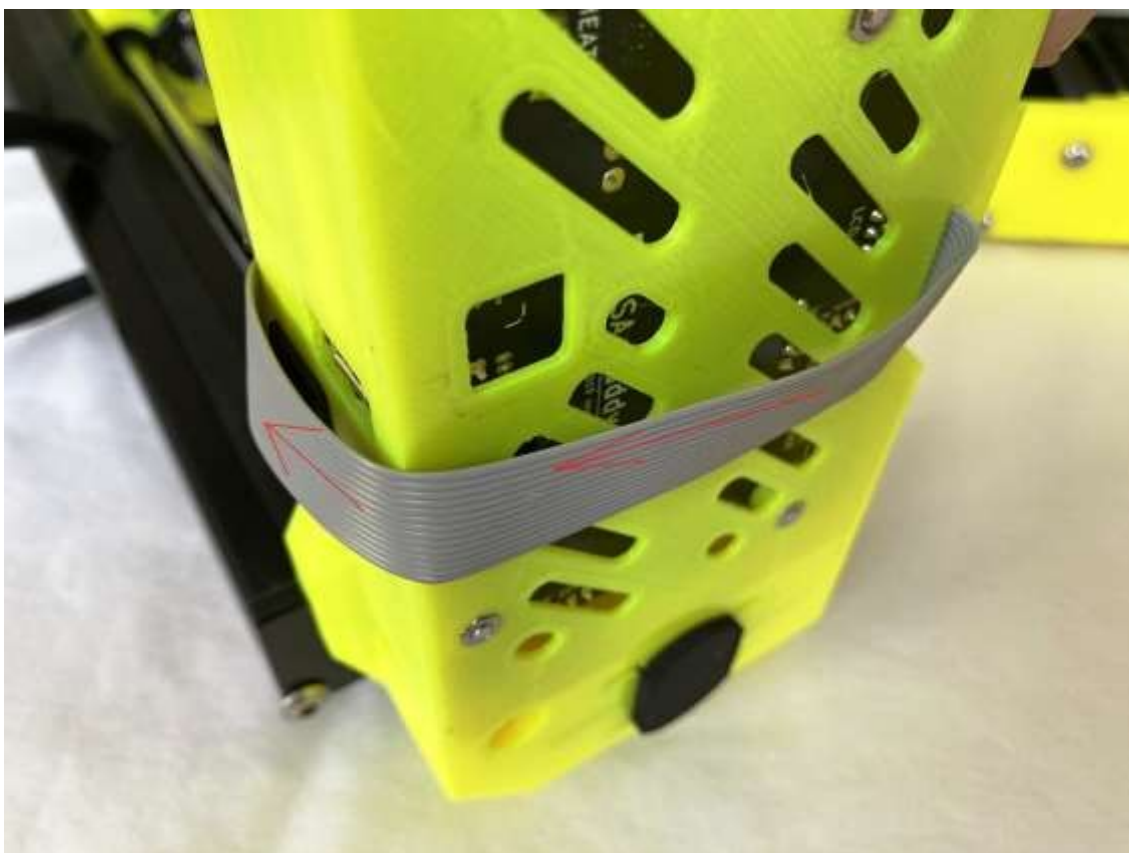


Nalepte 4 pěnové nožičky na osu Y do konců hliníkových profilů a 1 ze spodní strany Z-bottom





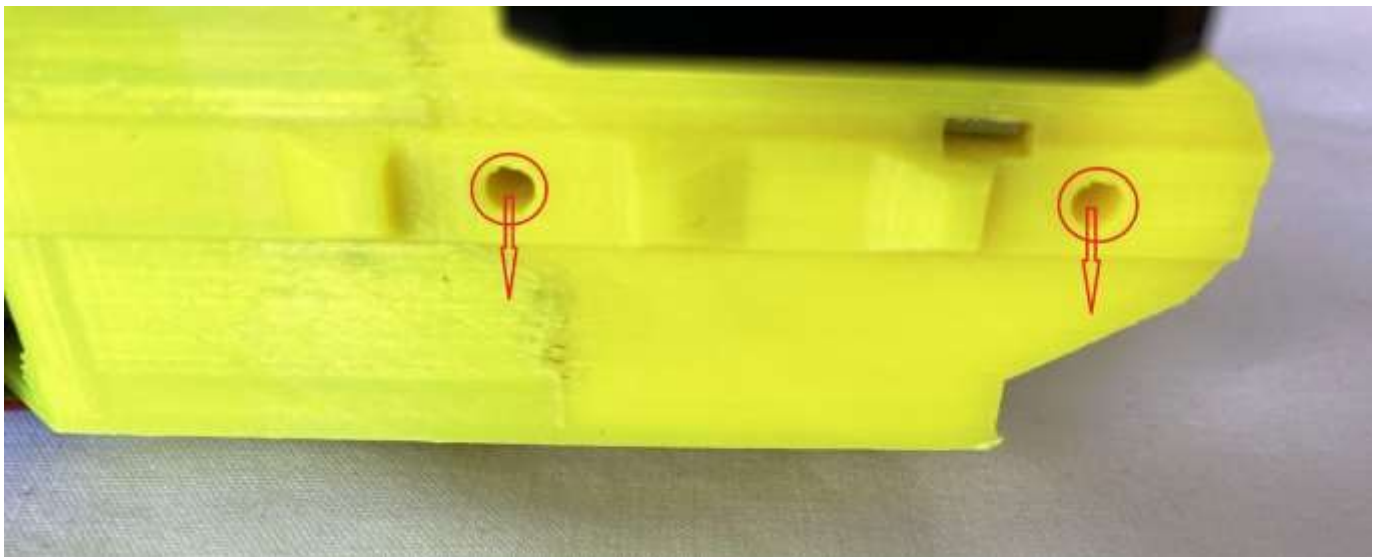
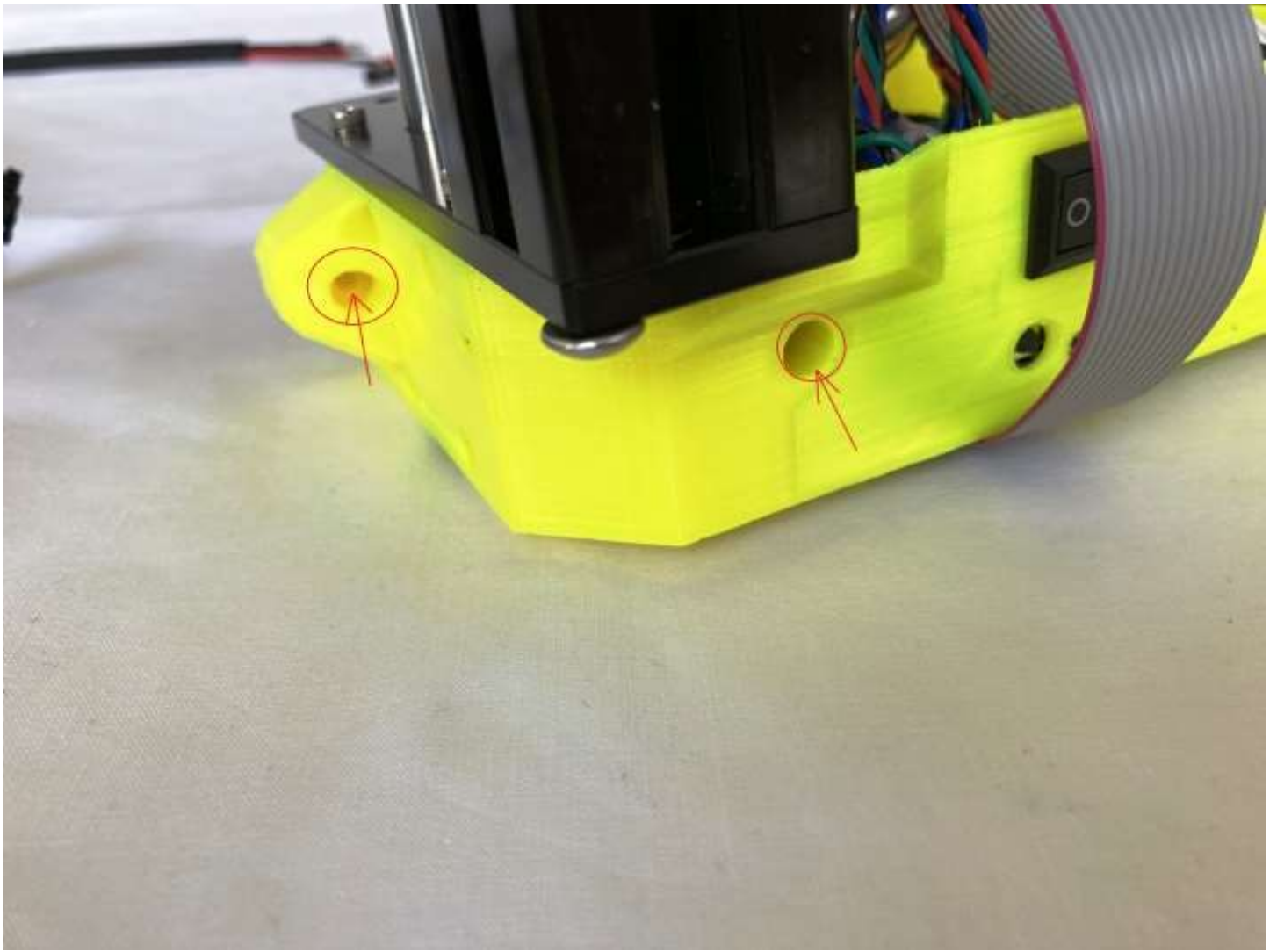
LCD kabel ved'te kolem dílu Z-bottom.

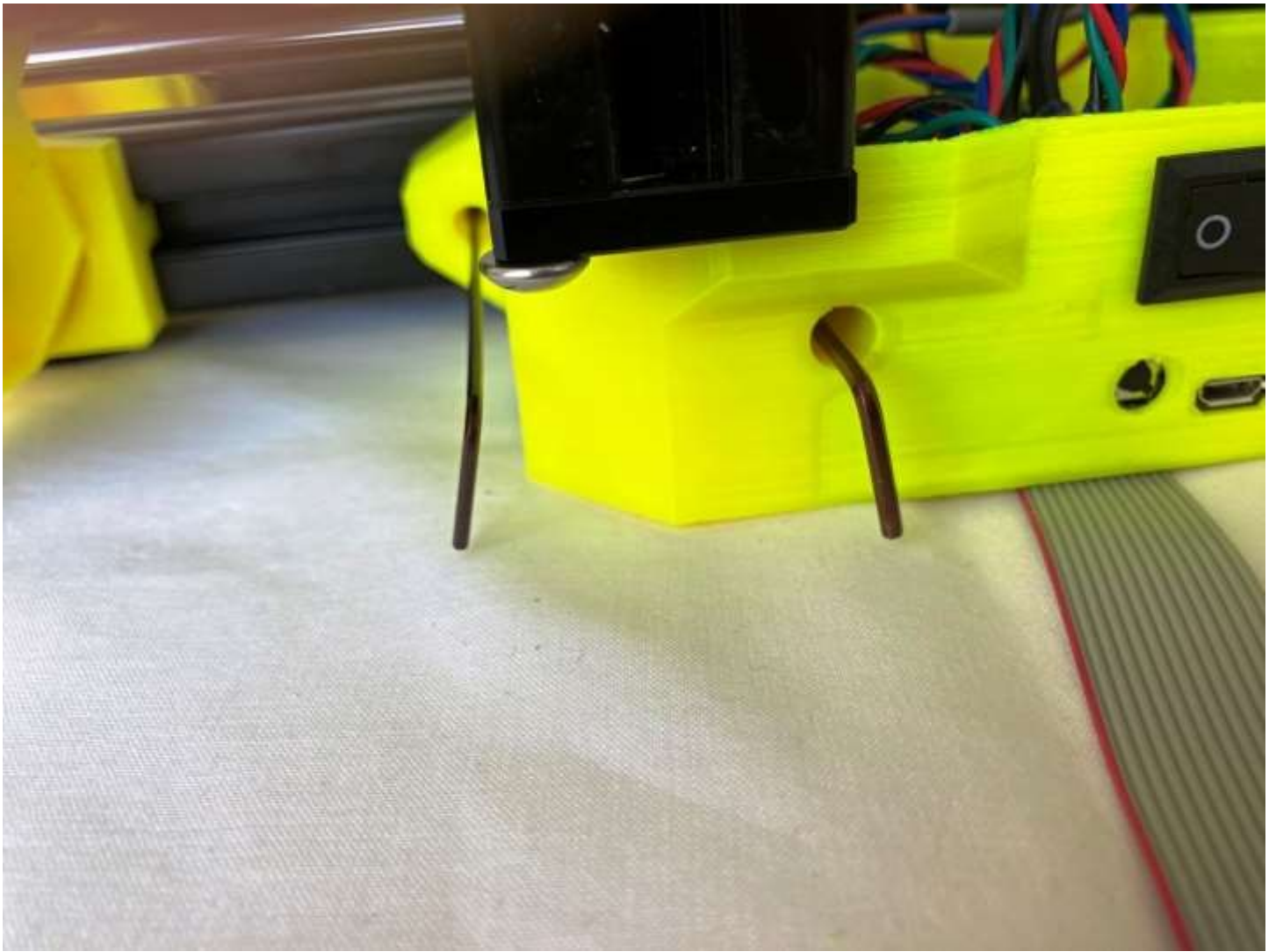


Posuňte podložku úplně dozadu a připravte si matice v pravém profilu.



Osu X-Z si natočte hlazenými tyčemi k hliníkovému profilu osy Y.

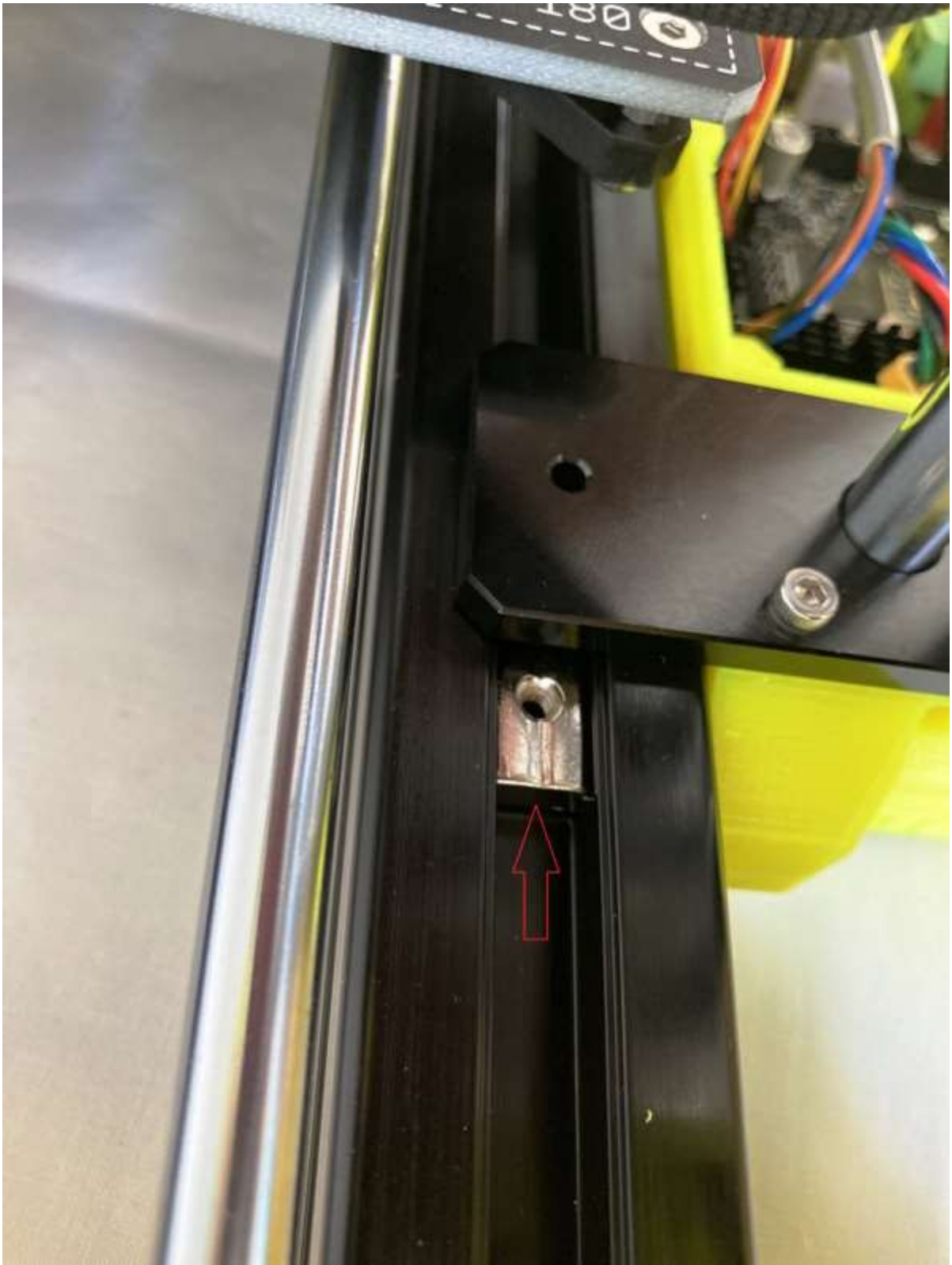




Matku dál od LCD posuňte do poloviny extruze (nesmí být pod podložkou). Osu X-Z nasměrujte na tuto matici. Dotahujte šroubem M3x40. Zatím šroub nedotahujte silně.

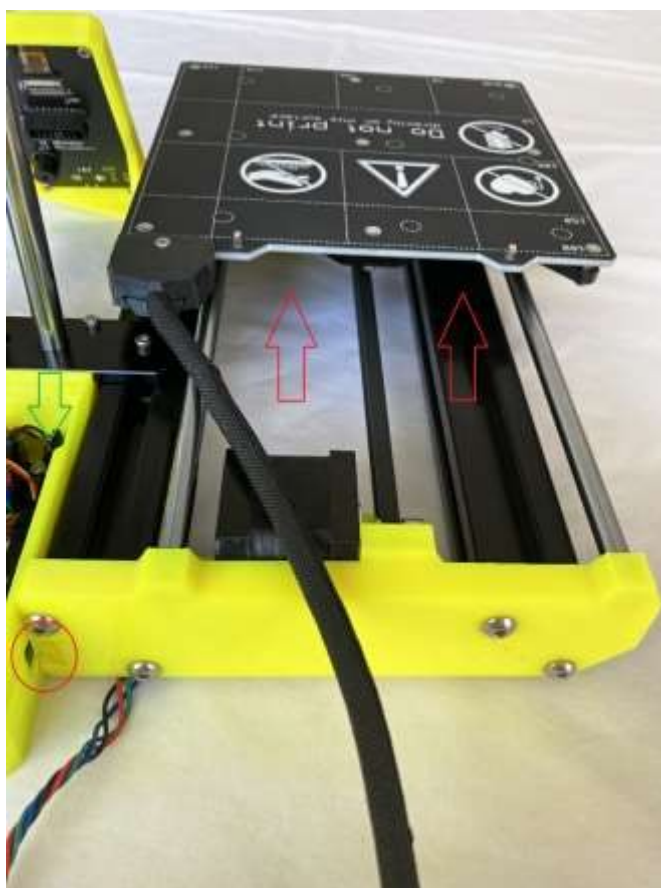
Druhou matku posuňte pod druhou díru na uchycení. Tuto část přitáhněte šroubem M3x20 . Zatím šroub nedotahujte.

Matku ve vrchní části extruze posuňte pod plastový díl a zašroubujte šroubem M3x12. Zatím nedotahujte.



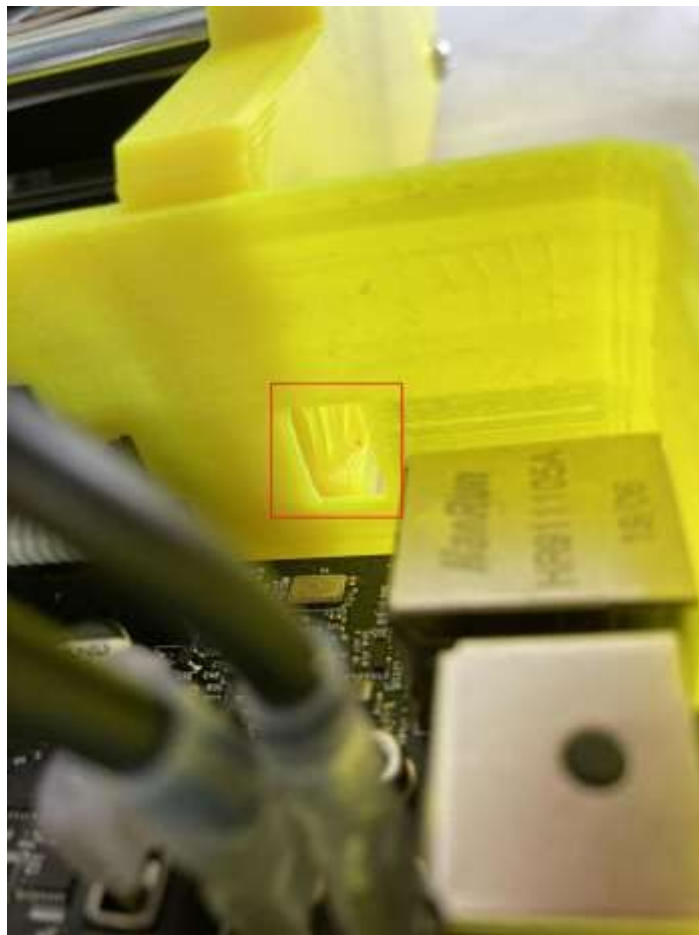


Natočte si tiskárnu zadní stranou k sobě. Posuňte podložku úplně dopředu. Držte osu Y a posouvejte osu X-Z k sobě.



Posouvejte, dokud neseďí díra v Z-bottom se zadní deskou. Dotáhněte šrouby.

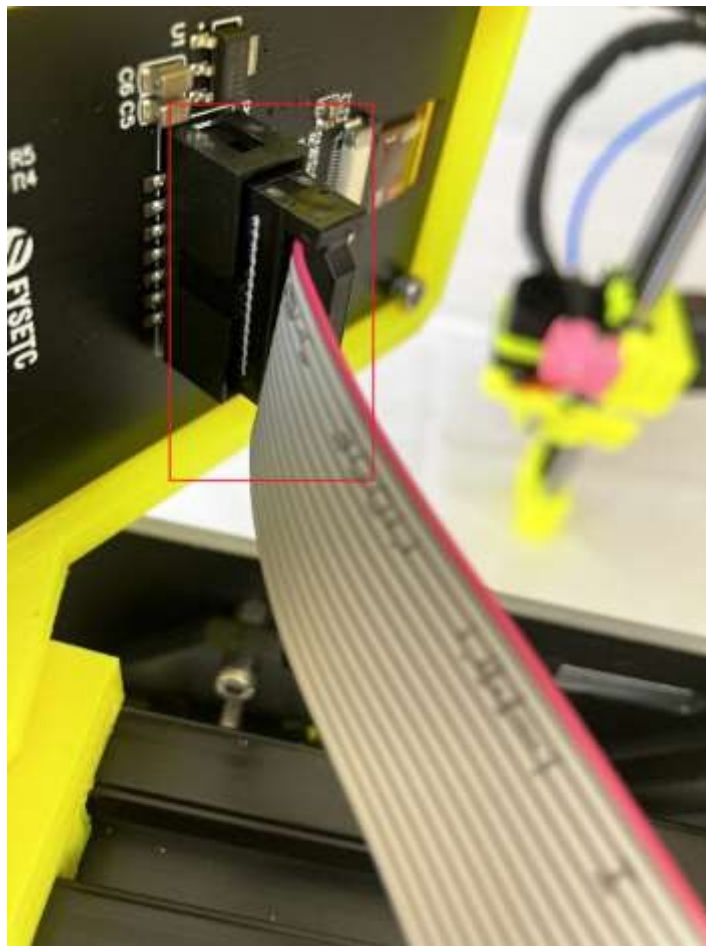




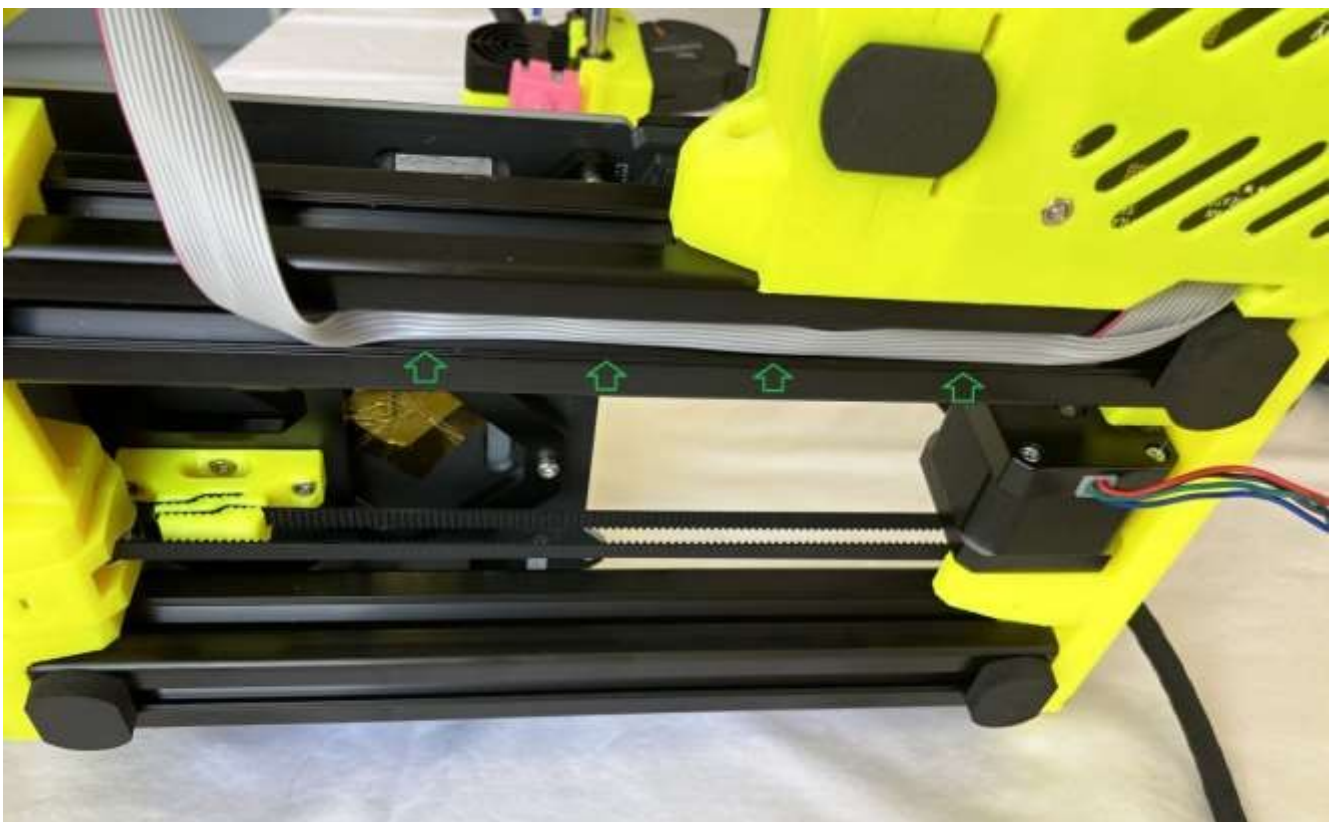
Položte tiskárnu na bok mechanikou nahoru.



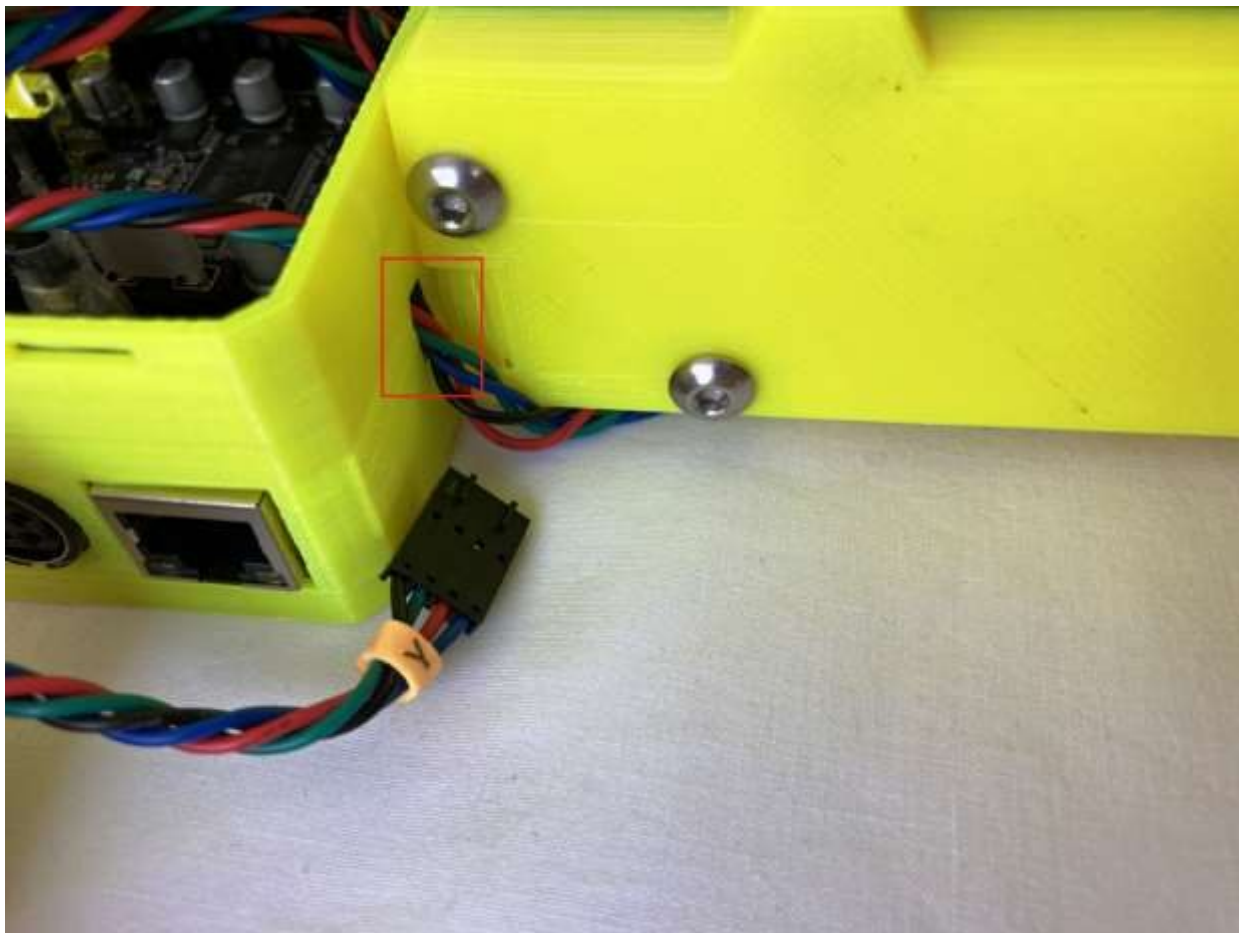
Nasadte LCD displej do držáku a upevněte šroubem M3x12. Displejem by mělo jít otáčet. Zapojte kabel do displeje.



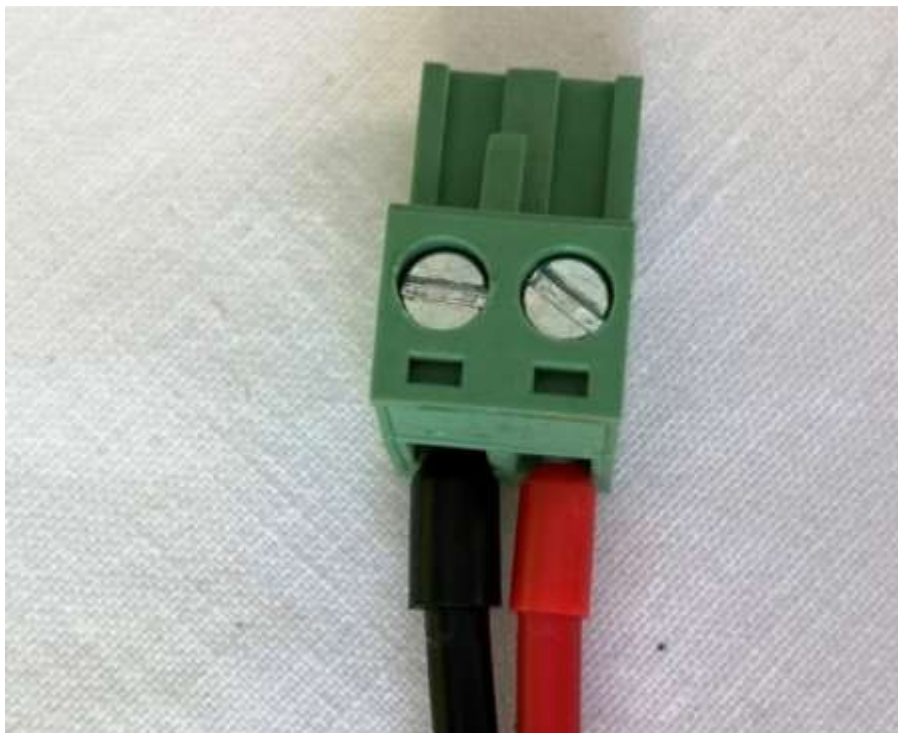
Zbýlý kabel přeložte napůl a lehce jej zatlačte do extruze ze spodní strany.



Vezměte kabel motoru Y a prostrčte jej dírou v dílu Z-bottom a zapojte.

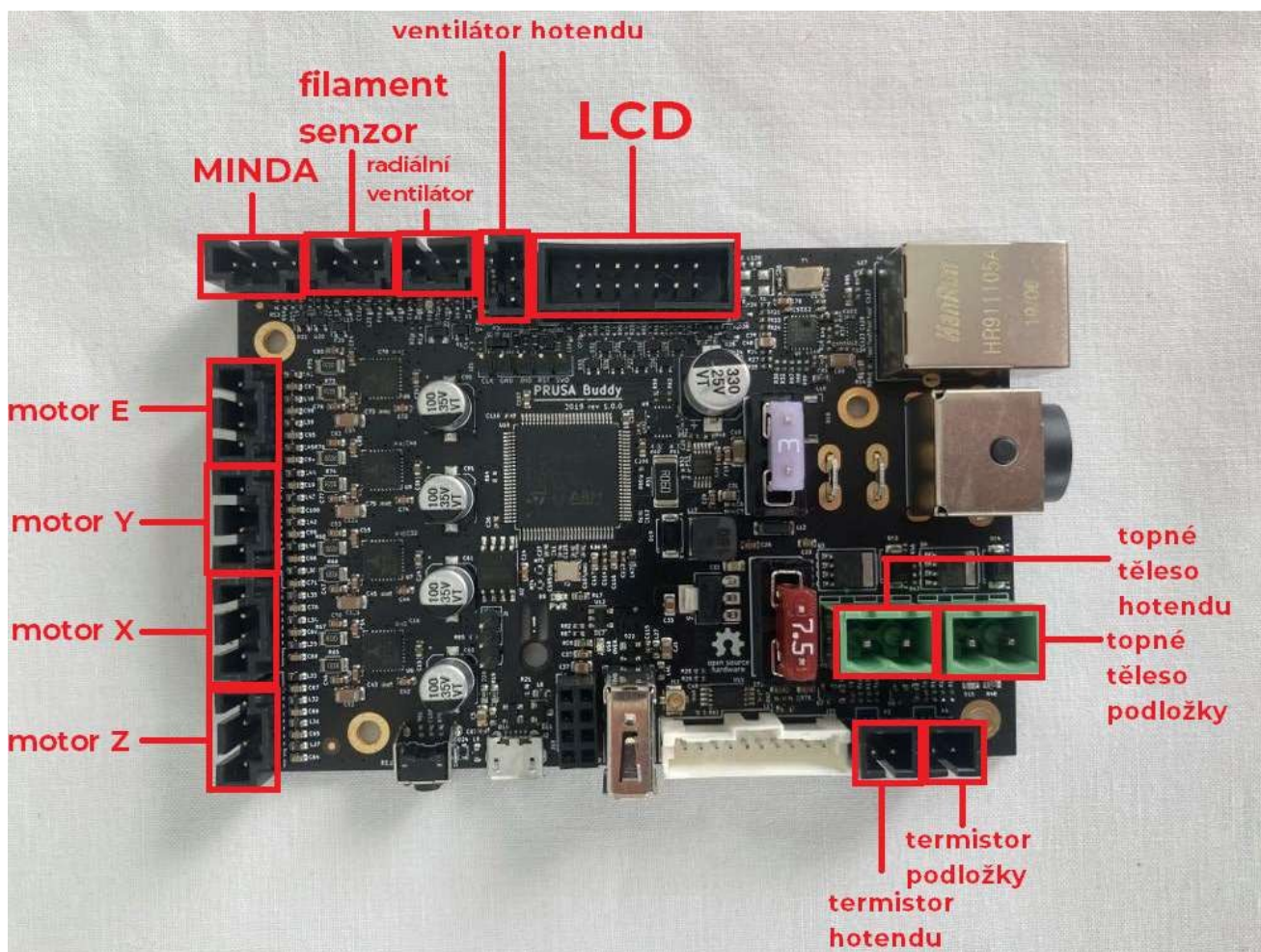


Na kabely z podložky našroubujte konektor.



Zapojte kabely z podložky a termistor.

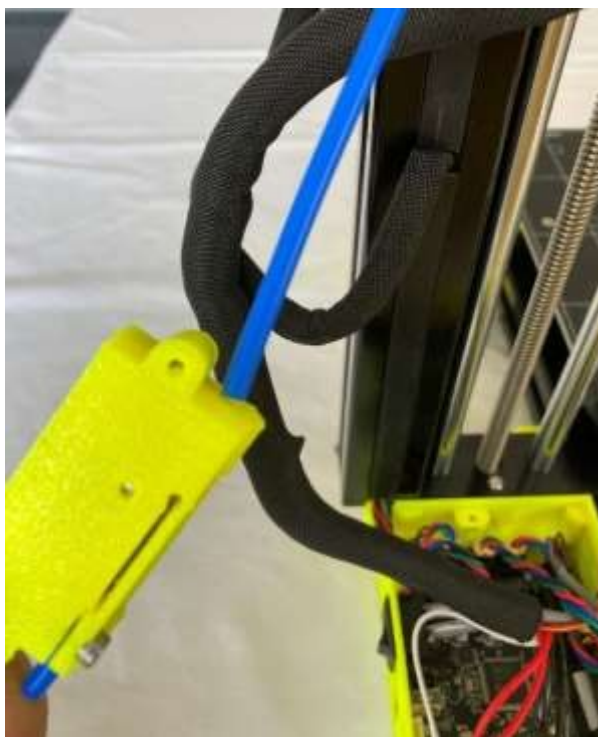




38. KROK Montáž senzoru filamentu

Zapojte kabel do řídicí desky.

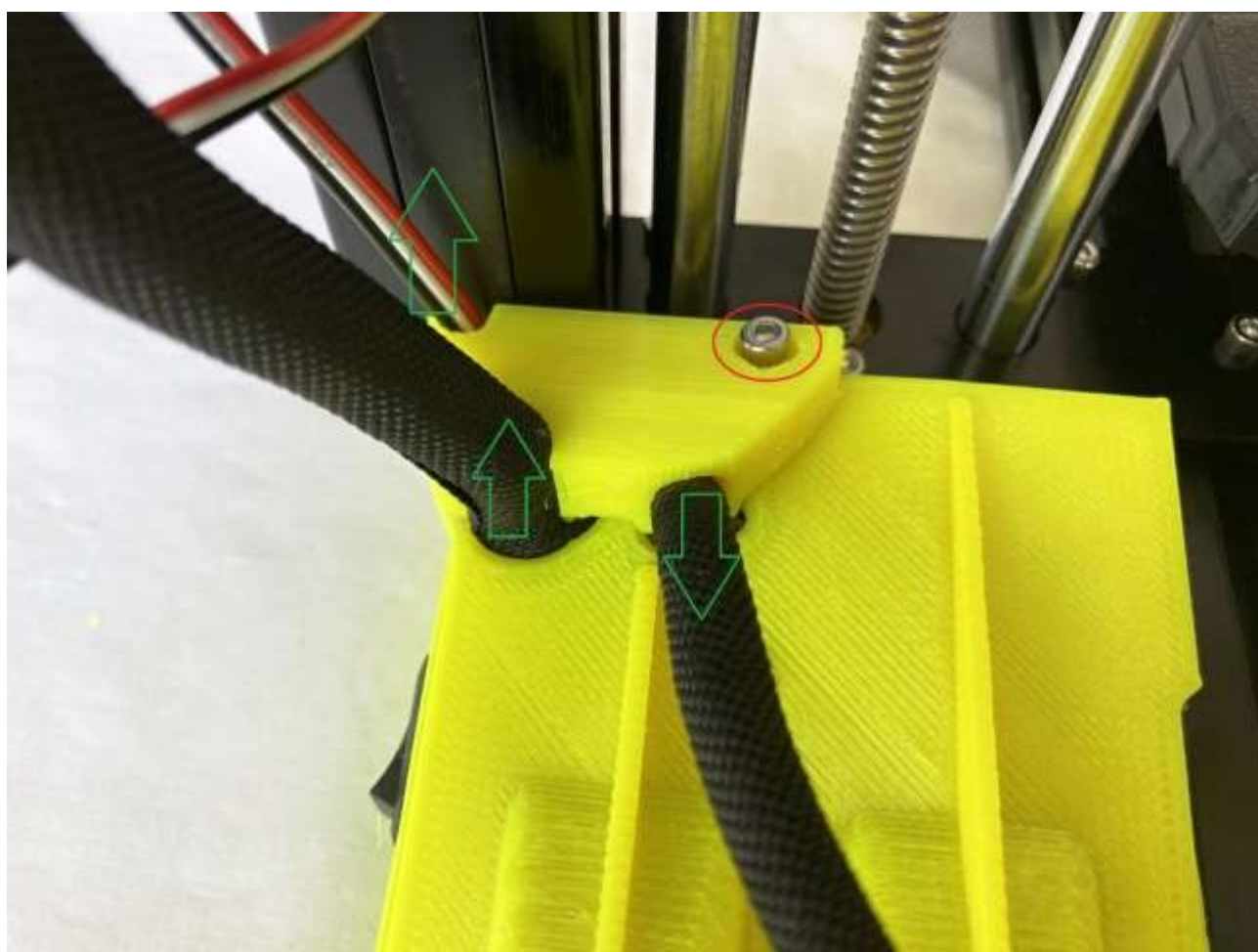
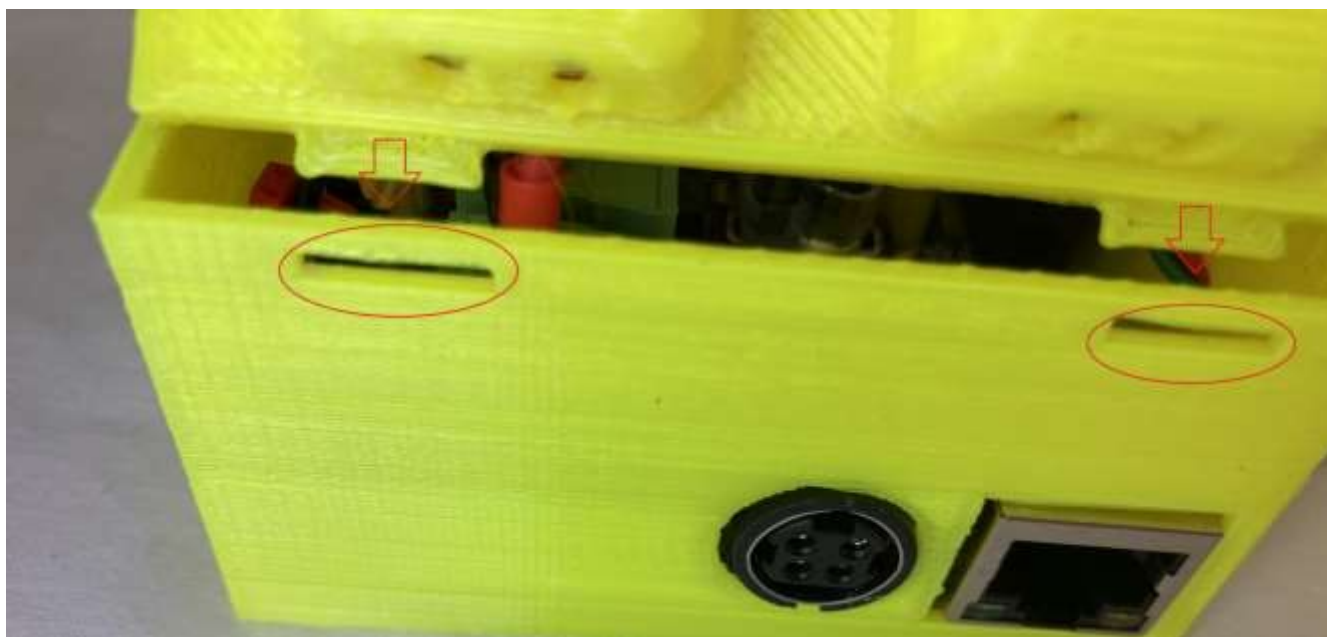
Nasuňte senzor na teflonovou trubičku z extruderu.



39. KROK Montáž krytu elektroniky

Ujistěte se, že máte zapojeny všechny kabely.

Nasadte kryt elektroniky na Z-bottom. Porovnejte kabely z extruderu, podložky a filament senzoru. Kryt dotáhněte šroubem M3x12.



40. KROK Sestavení držáku filamentu

Potřebujeme:

- 4 ks base-spool-holder
- 2 ks rail-spool-holder
- 4 ks kuličkové ložisko 628 ZZ
- 4 ks šroub M3x12
- 4 ks šroub M3x8
- 4 ks matka M3n
- 4 ks hranaté pěnové podložky



Do dvou dílů base-spool-holder vložte matky M3n.



Otočte jeden díl a vložte do něj 2 ložiska.

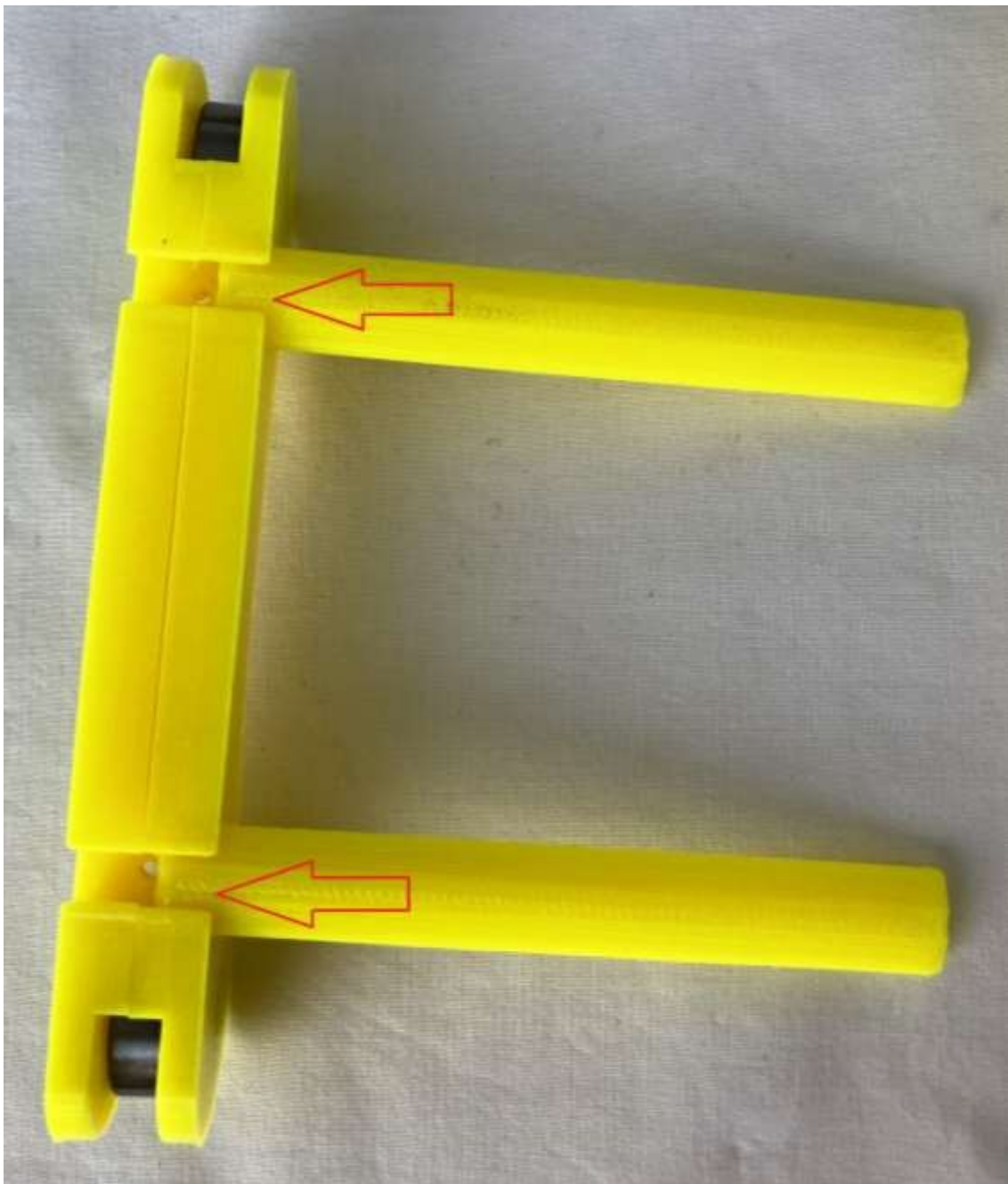


Díl zakryjte druhým připraveným dílem. Ložiska zajistěte šrouby M3x12. Každý šroub směruje z jiné strany.



Ujistěte se, že se ložiska mohou volně otáčet. Stejným způsobem připravte další dva díly base-spool-holder.

Díly rail-spool-holder zasuňte do dílu base-spool-holder.



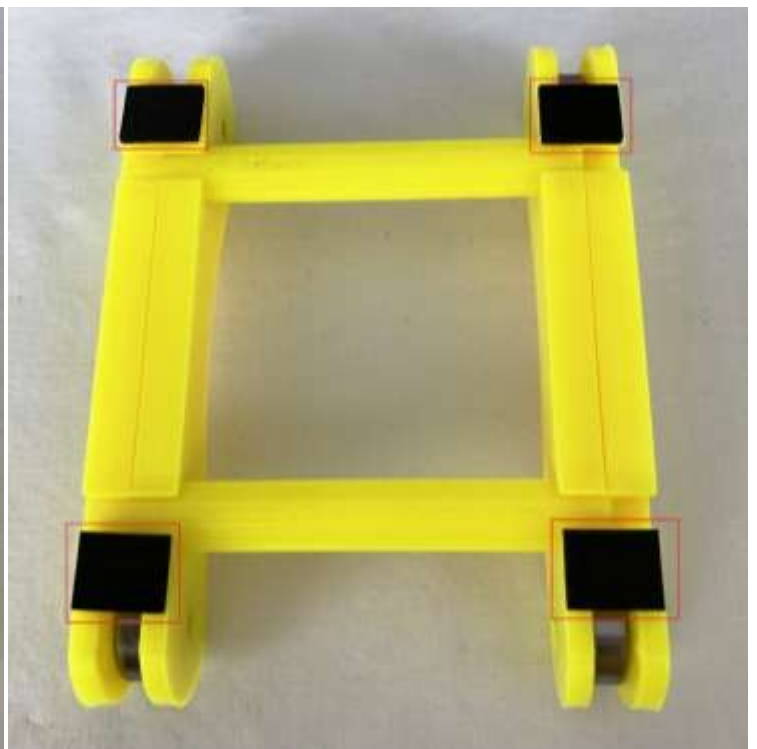
Zarovnejte je z vnější stranou. Z vrchní strany vložte šrouby M3x8 a dotáhněte.



Na druhý konec base-spool-holder nasuňte druhý díl rail-spool-holder.



Naměřte si šířku podle filamentu a dotáhněte druhou část.



Na spodní část nalepte pěnové podložky.