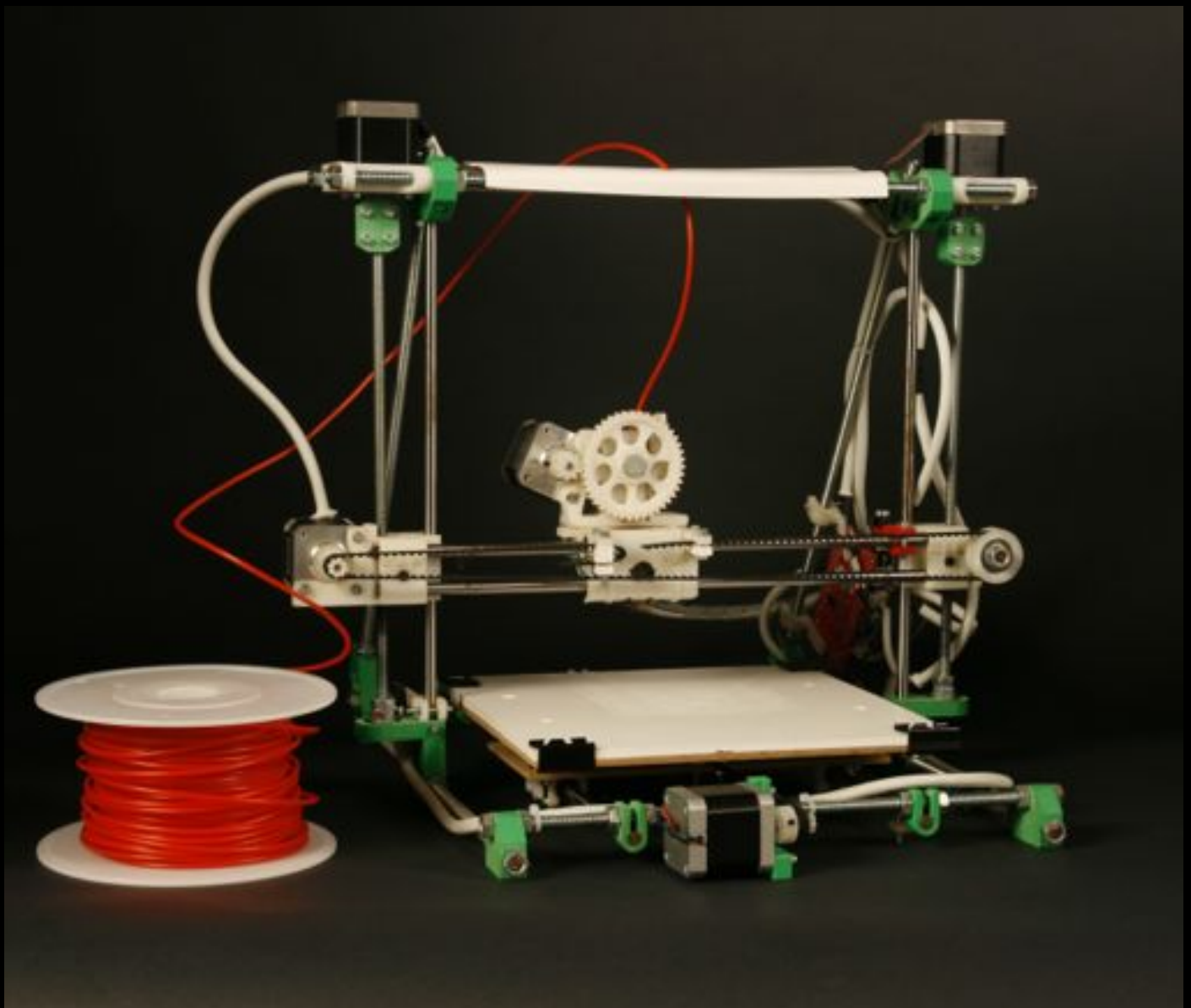


KENTSTRAPPER

www.kentstrapper.com info@kentstrapper.com

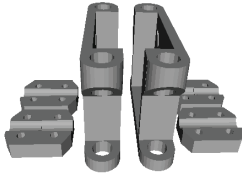
GALILEO NEXT



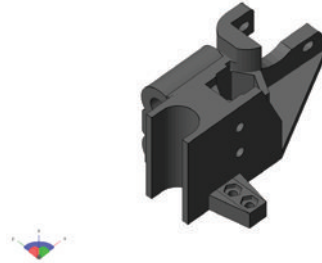
Manuale Di Assemblaggio

Parti Plastiche Galileo Next:

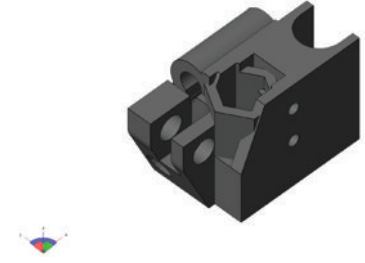
Z Motor Mount and Coupling



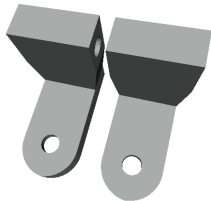
Vertical Motor Supporto



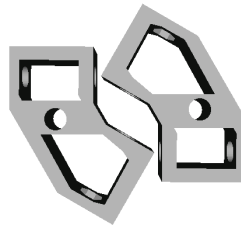
Vertical Idler Supporto



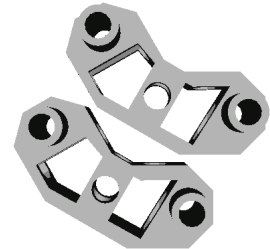
Supporti cuscinetti 608 XZ
(*leggermente modificati)



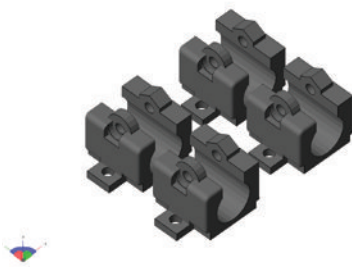
Piedi



Vertici alti (*modificati)



Y Lm8uu (*accorpati, ora sono 2)



Vertical Carrello X

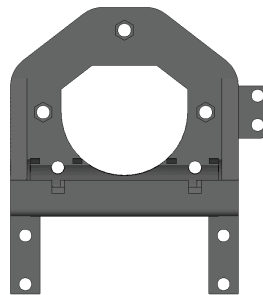


Plate vertice basso and
4 barclamp

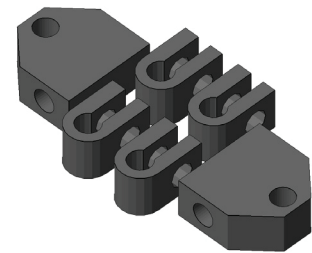
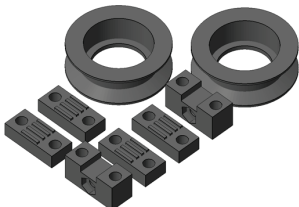
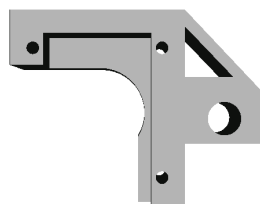


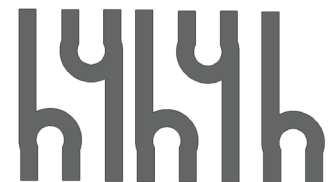
Plate tensioner and y608idler
(* y608idler sostituiti con
cuscinetto 608 e rondelle)



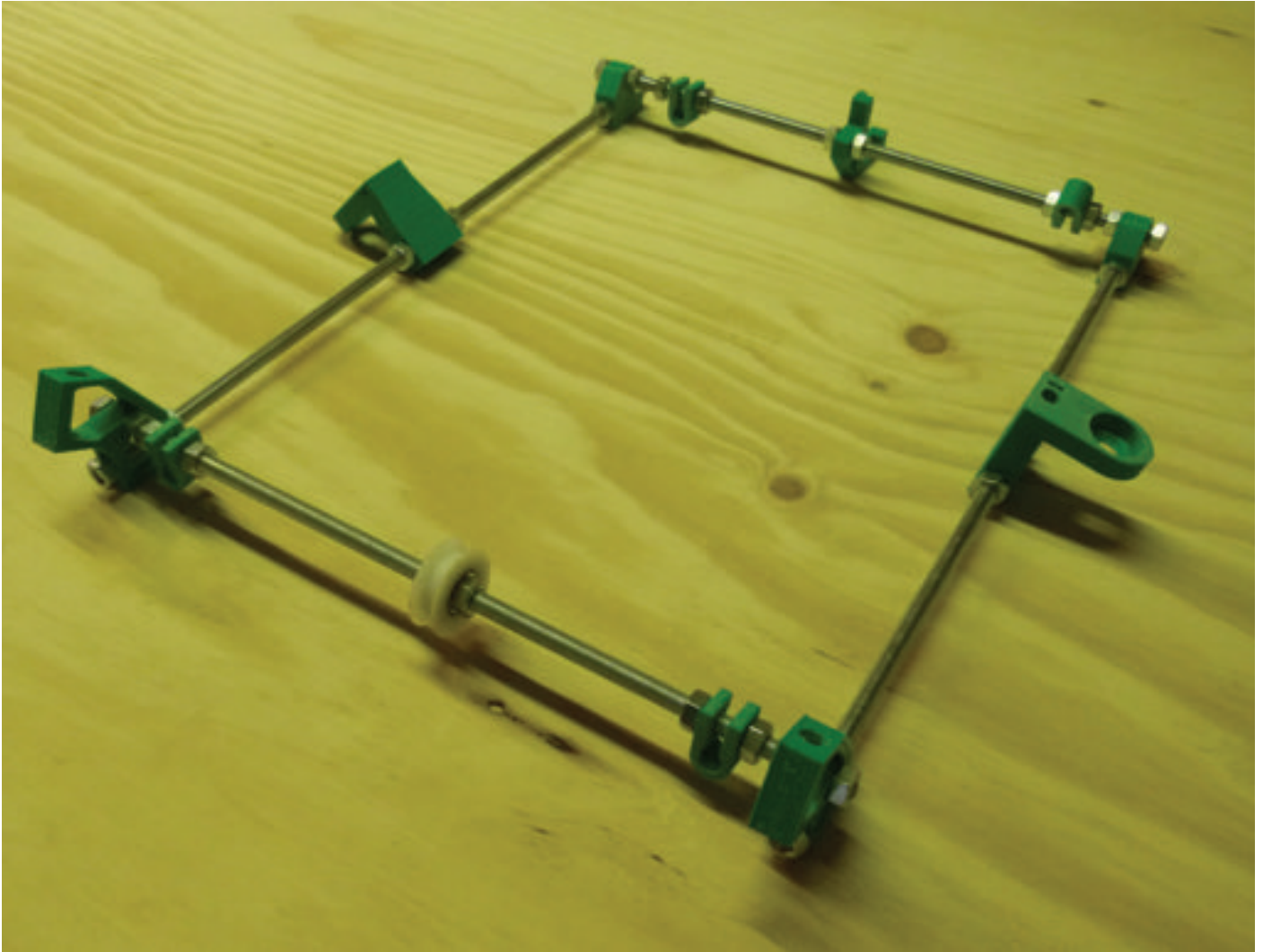
Supporto Motore Y



Endstop



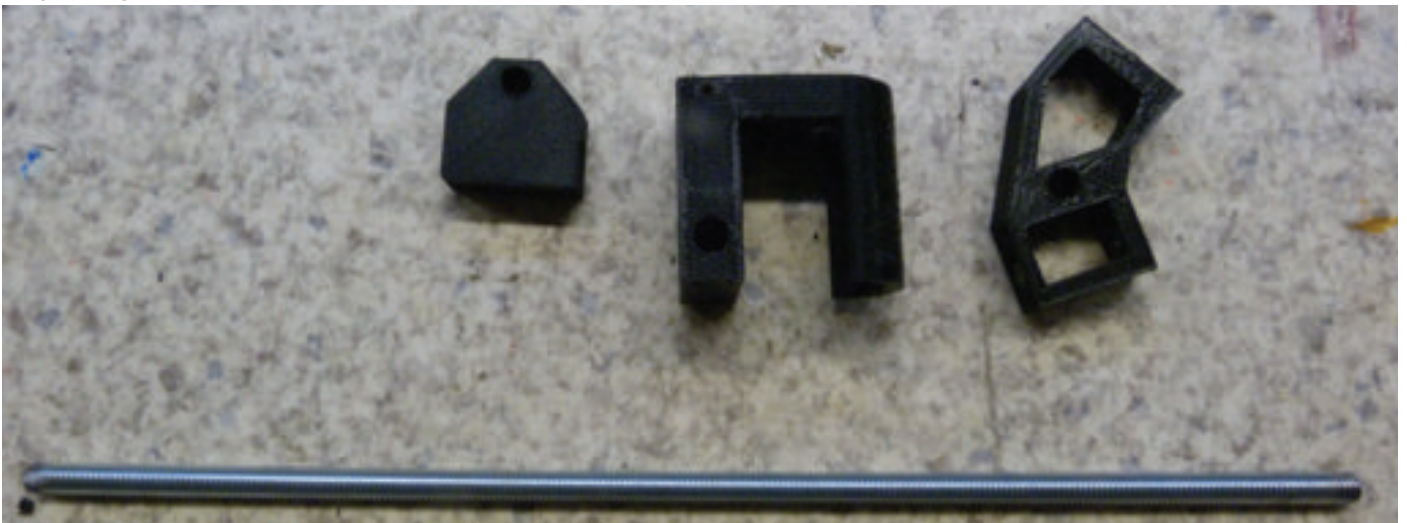
Parte 1



Assemblare la base

Parti Necessarie:

- Supporti cuscinetti 608 XZ (*leggermente modificati, da ora in poi le immagini faranno riferimento al nuovo componente)
- Piedi
- Plate vertice basso and 4 barclamp
- 2 barre filettate 420mm
- Dadi M8



1 - Prendere la barra filettata m8 da 420mm, e si avviti un dado per i primi 4 cm, prendere la parte plastica "vertice basso" e posizionarlo accanto al dado. Infine prendere un altro dado e lo si avviti sulla barra cosi da fermare la parte plastica.



2 - Prendere un altro dado m8 e lo si avviti fino a circa metà della barra filettata, inserire poi la parte plastica "Supporto cuscinetto 608 XZ"



3 - Prendere altri tre dadi M8, si avviti il primo a serrare la parte plastica "Supporto cuscinetto 608 XZ" con il dado precedentemente messo. Avvitare il secondo dado dalla parte della barra ancora libera e si ponga la parte plastica "Piede". Infine avvitare l'ultimo dado per fermare la parte plastica "piede".



4 - Ora ripetere l'operazione con un' altra barra filettata da 420, così da avere due blocchi identici ma con la parte plastica "Supporto cuscinetto 608 XZ" uno verso sinistra e l'altro verso destra, come nella foto sottostante



Parti Necessarie:

- 2 Bar Clamp
- 2 barre filettate 335mm
- 1 cuscinetto 608
- Rondelle M8
- Dadi M8
- 2 rondelle maggiorate M8



5- Prendere la barra filettata M8 di 335mm e avvitare 2 dadi M8 fino a circa metà della stessa, si ponga a seguire dopo: rondella M8, rondella maggiorata M8, rondella M8, cuscinetto 608, rondella M8, rondella maggiorata M8, rondella M8 e due dadi M8.



6 - Centrare la puleggia con rondelle alla barra, serrare i dadi con controdadi M8 in maniera da bloccare il tutto. Prendere due dadi M8 e si pongano alle due estremità della barra.

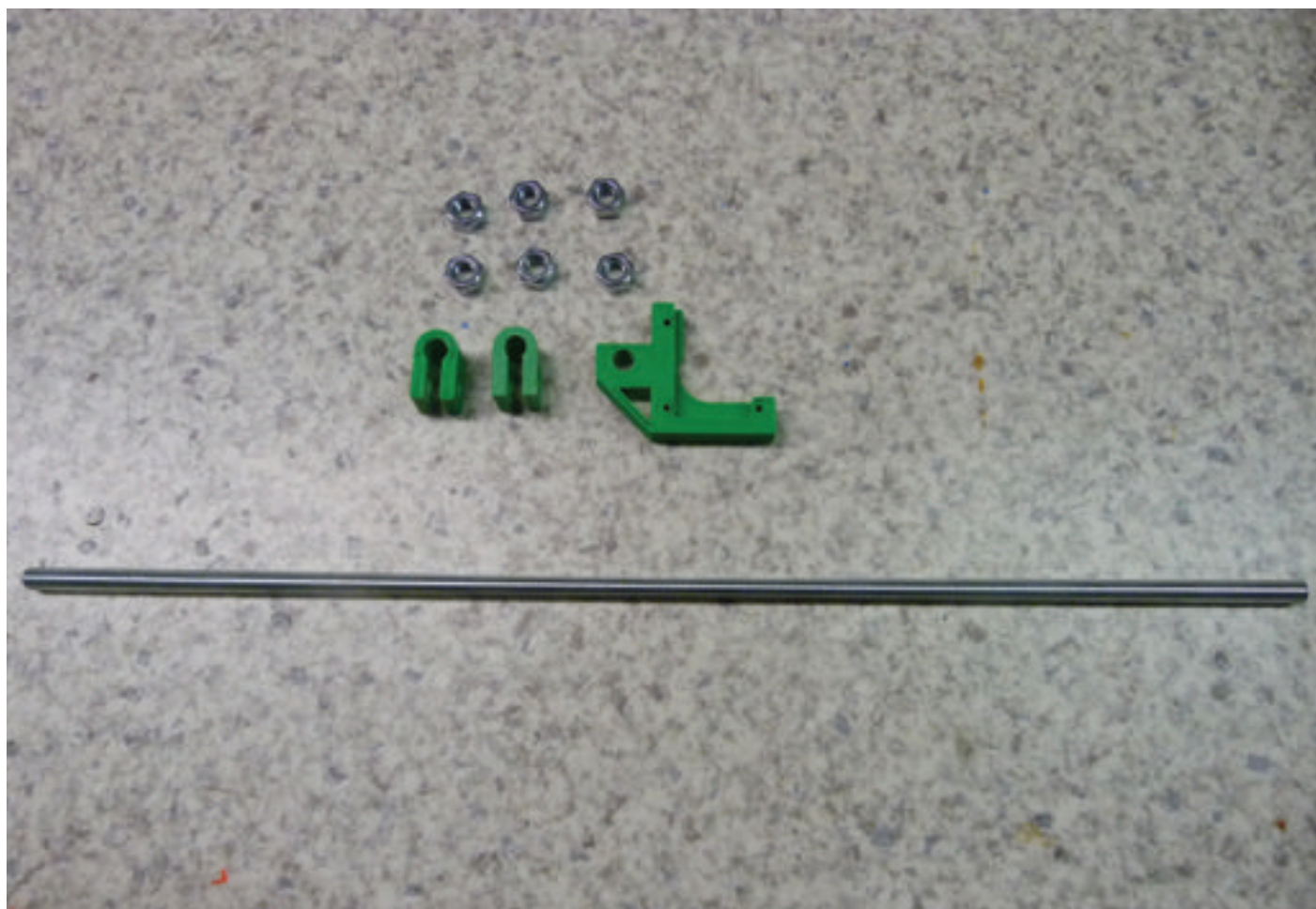


7 - Prendere le due parti plastiche “bar clamp” e le si pongano accanto ai dadi posti all’estremità della barra, infine prendere altri due dadi m8 e si avvitano sulla barra in maniera da fermare i barclamp

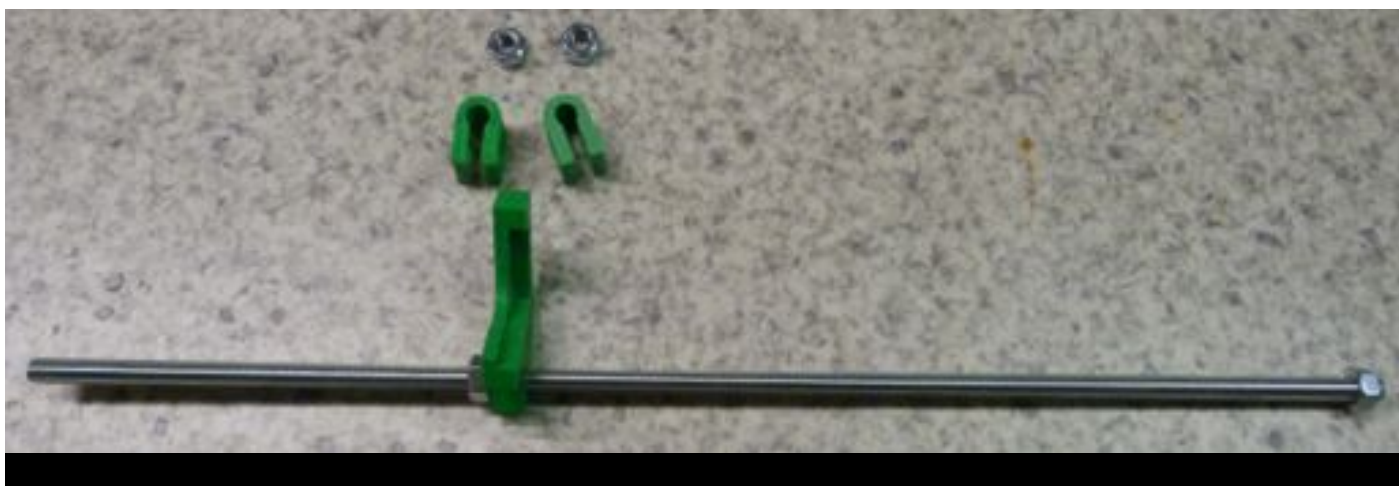


Parti Necessarie:

- 2 Bar Clamp
- 1 supporto motore y
- 1 barra filettata 335mm
- Dadi M8



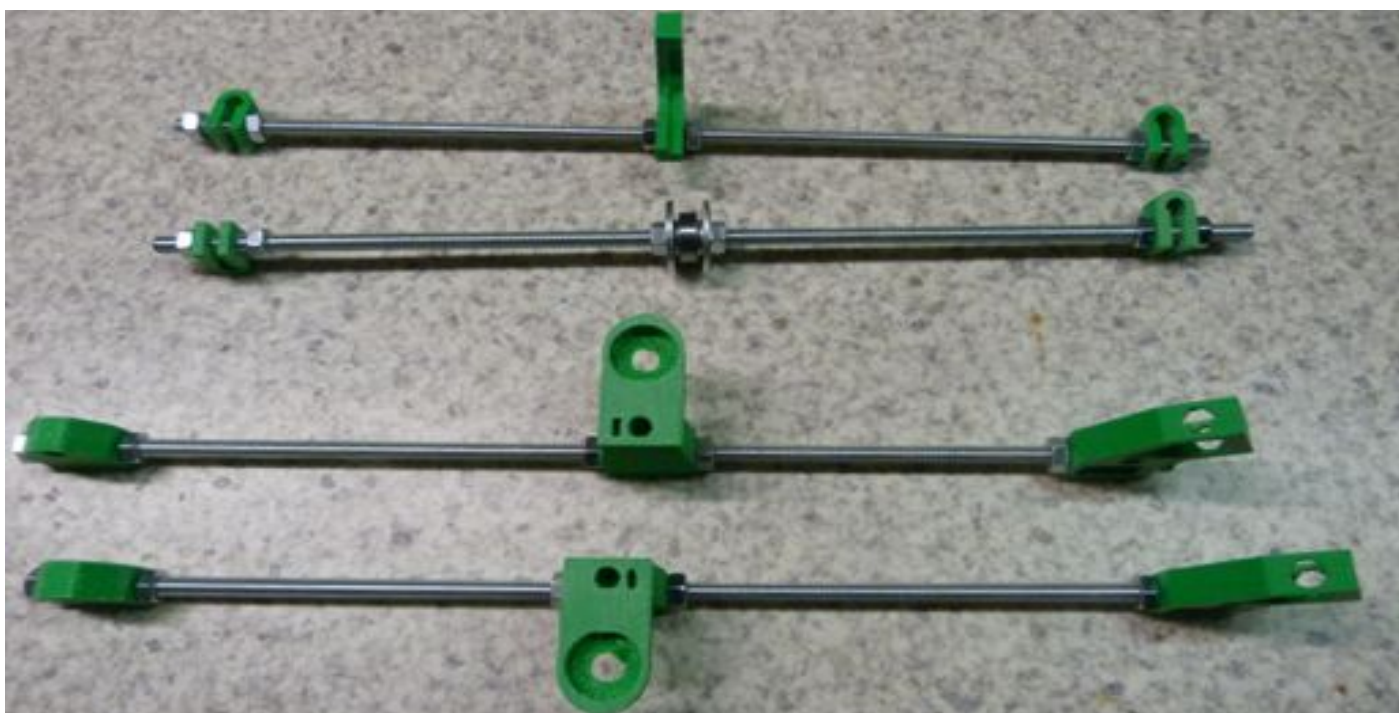
8 - Prendere la barra filettata da 335 mm e avvitare un dado m8 fino a circa metà, si ponga poi a seguire la parte plastica "supporto motore Y" ed un altro dado m8, e si stringa il tutto.



9 - Prendere due dadi m8 e si pongano alle due estremità della barra. Prendere le due parti plastiche "bar clamp" e le si pongano accanto ai dadi posti all'estremità della barra, infine prendere altri due dadi m8 e si avvintino sulla barra in maniera da fermare i barclamp

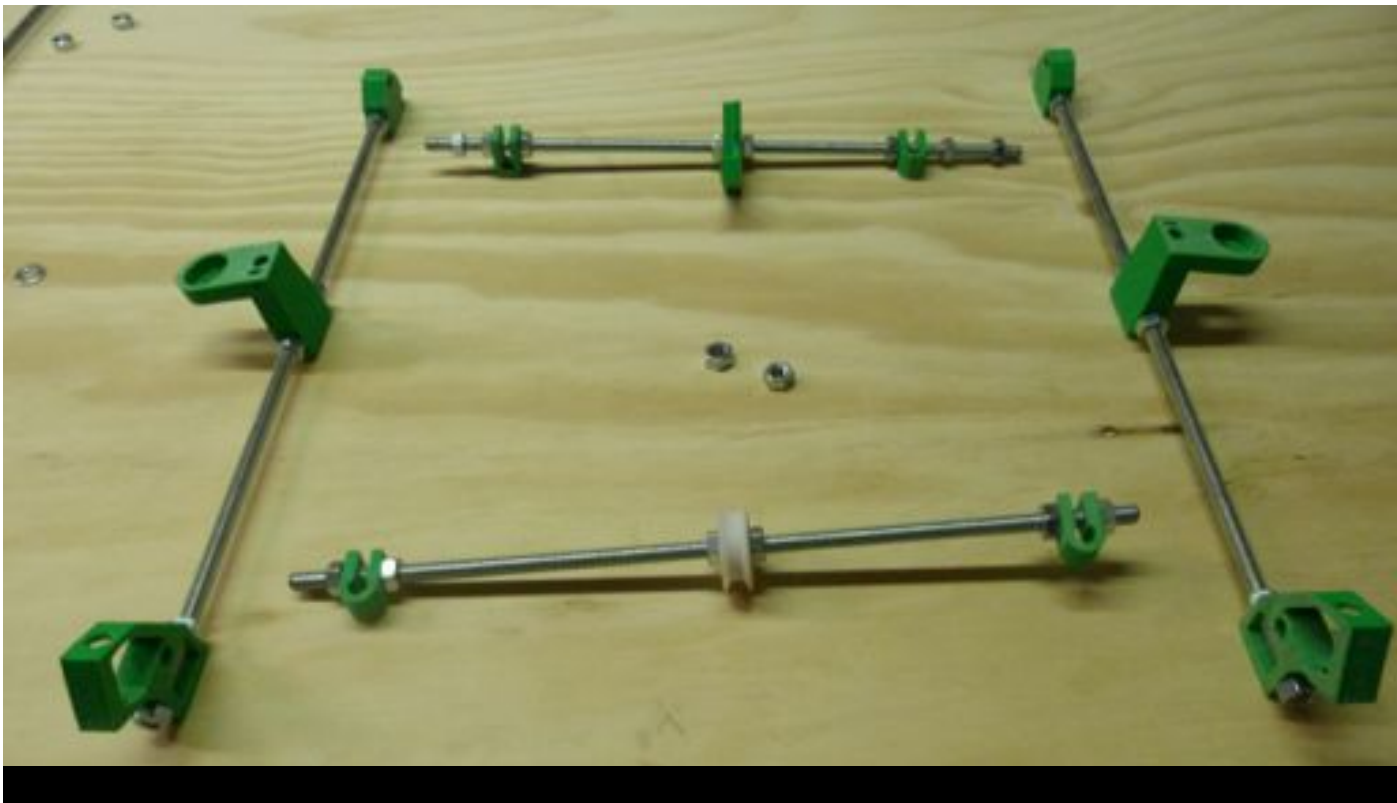


Si sono così assemblati i due blocchi necessari per l'assemblaggio della base, ora basta unire i due blocchi



Parti Necessarie:

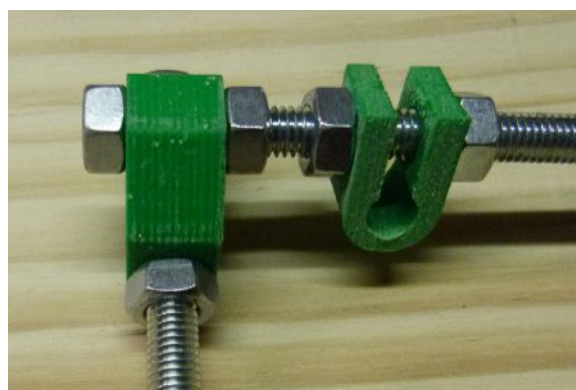
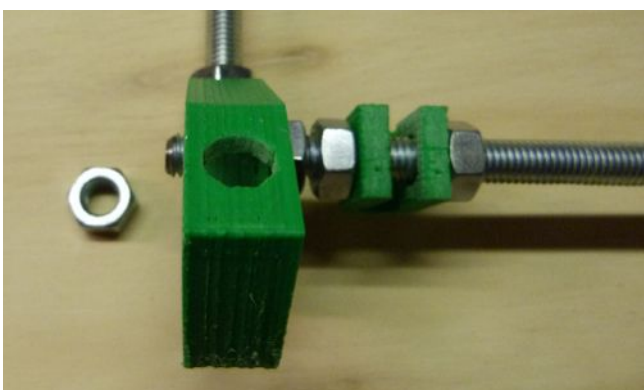
- Dadi M8



10 - Prendere i dadi m8 e si pongano uno per ciascuna estremità delle barre montate precedentemente, ovvero quella con il supporto motore y e quella con l'idler cinghia y

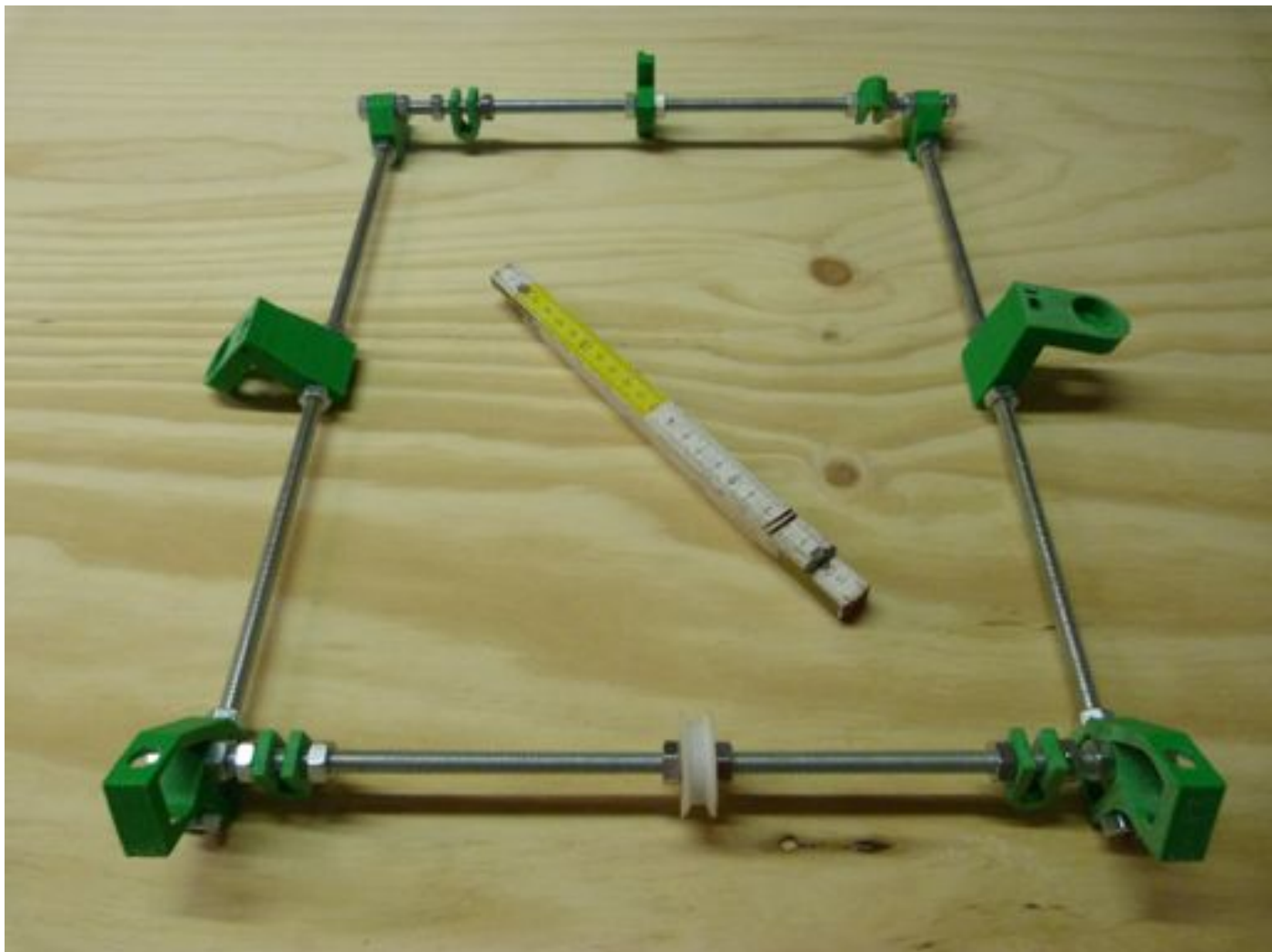


11 - Dopo ciò infilare la barra con il supporto motore nei fori trasversali presenti sul vertice basso, mentre la barra con l'idler cinghia y nei fori trasversali presenti sul piede ,



12 - Infine prendere i dadi m8 per serrare le barre ai vertici bassi e ai piedi.

Parte 2

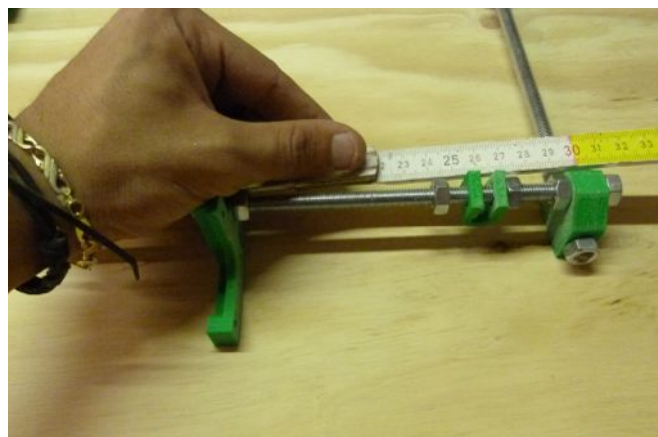
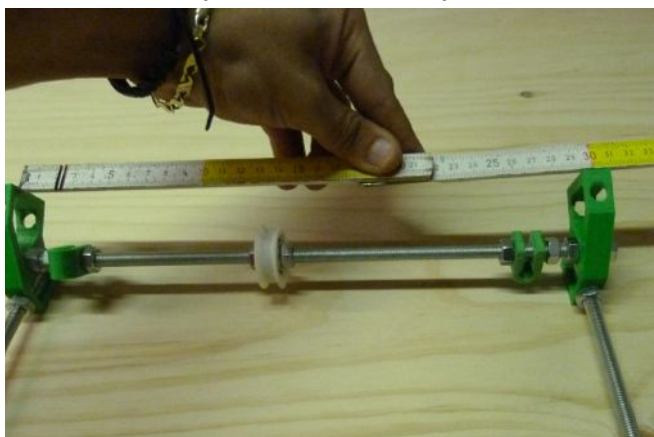


Calibrare la base

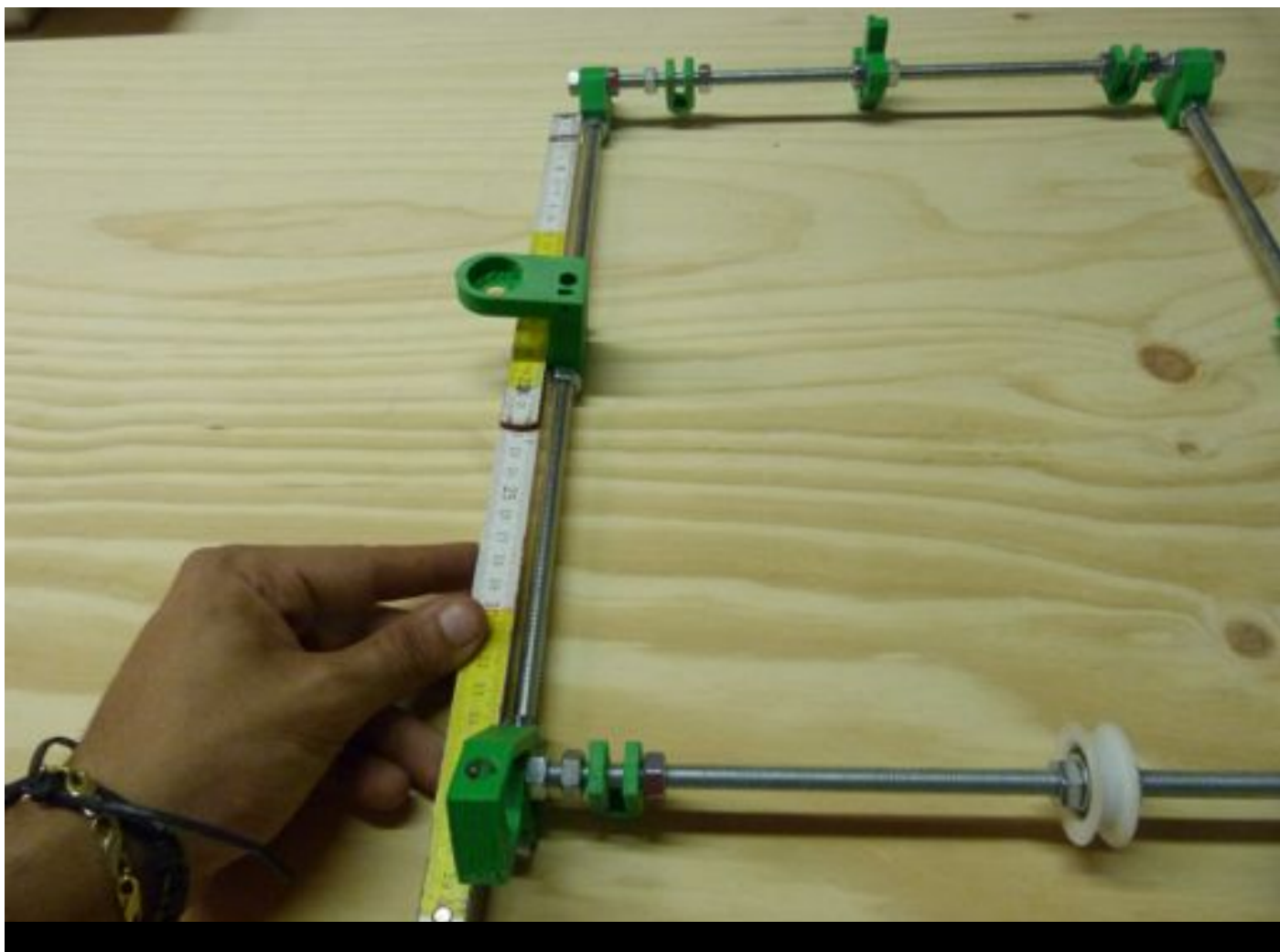
Parti Necessarie:

- Metro

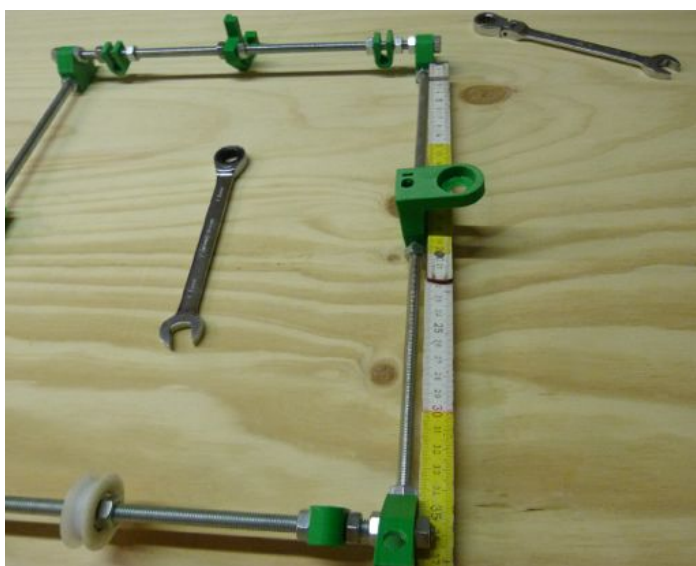
13 - Ora procedere con la calibrazione della base, abbiamo bisogno pertanto di un metro; la distanza tra i due piedi così come tra i due vertici deve essere di 295mm, prendendo come riferimento la parte interna del pezzo



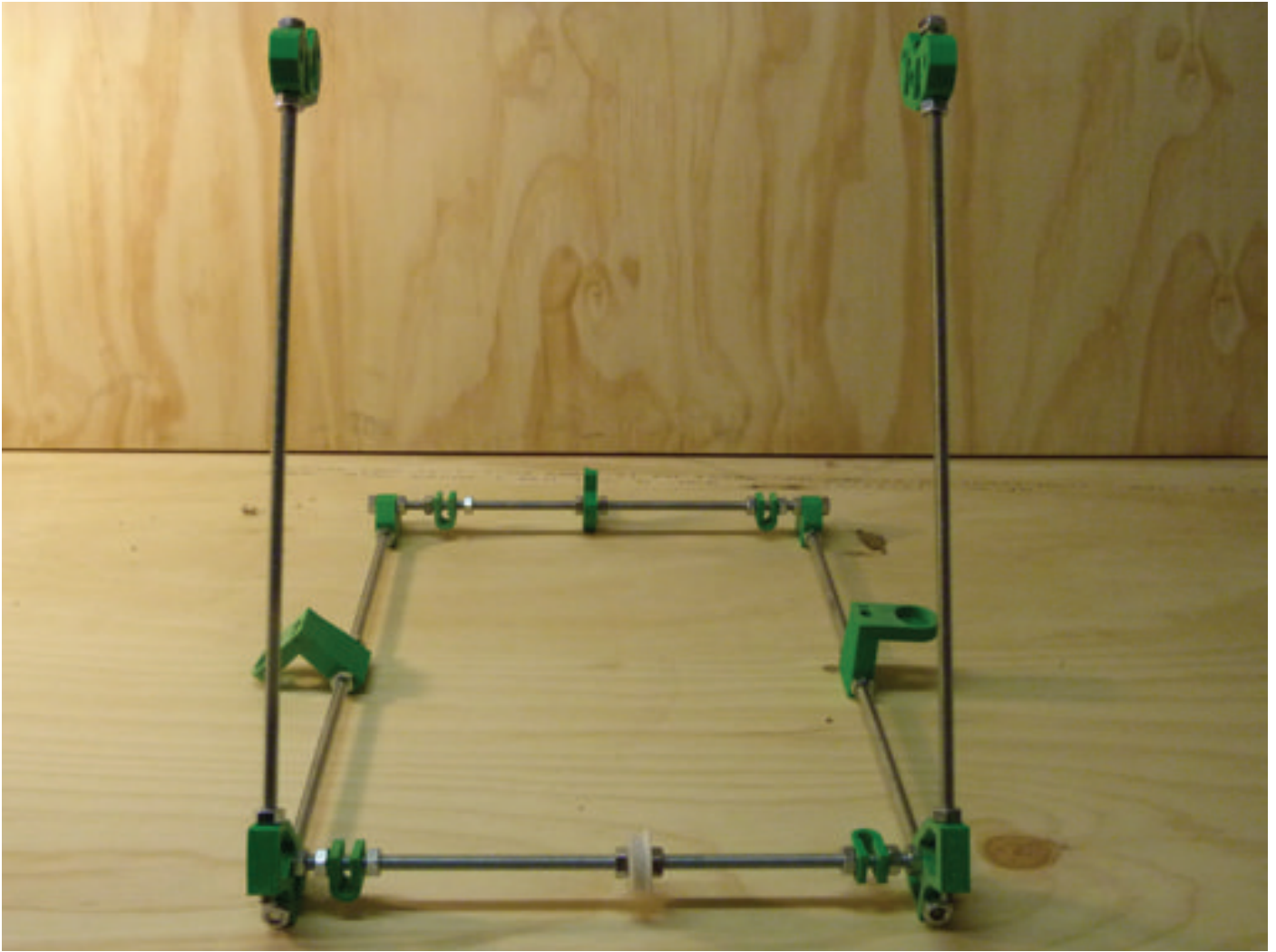
14 - Misurare poi la distanza tra il piede ed il vertice, la misura deve essere pari a 345mm



15- Eseguire la stessa operazione anche per l'altro lato



Parte 3



Assemblare i vertici

Parti Necessarie:

- Dadi M8
- 2 Barre filettate 420mm
- 2 parti plastiche "Vertice Alto" (*modificati, da ora in poi le immagini faranno riferimento al nuovo componente).



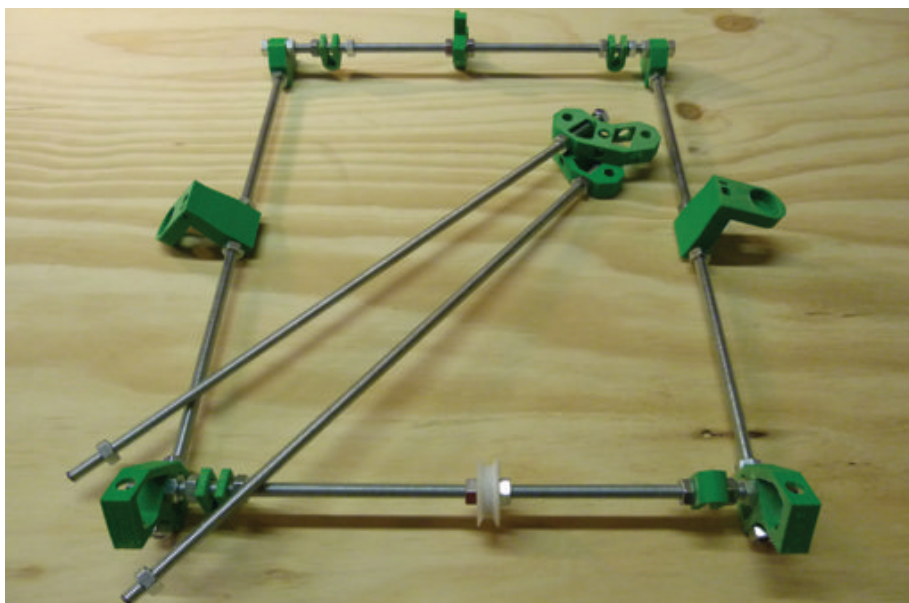
16 - Prendere la barra filettata da 420 mm e si avvitano un dado m8 da una estremità per circa 4 cm e si ponga il pezzo plastico "Vertice Alto" dietro il dado



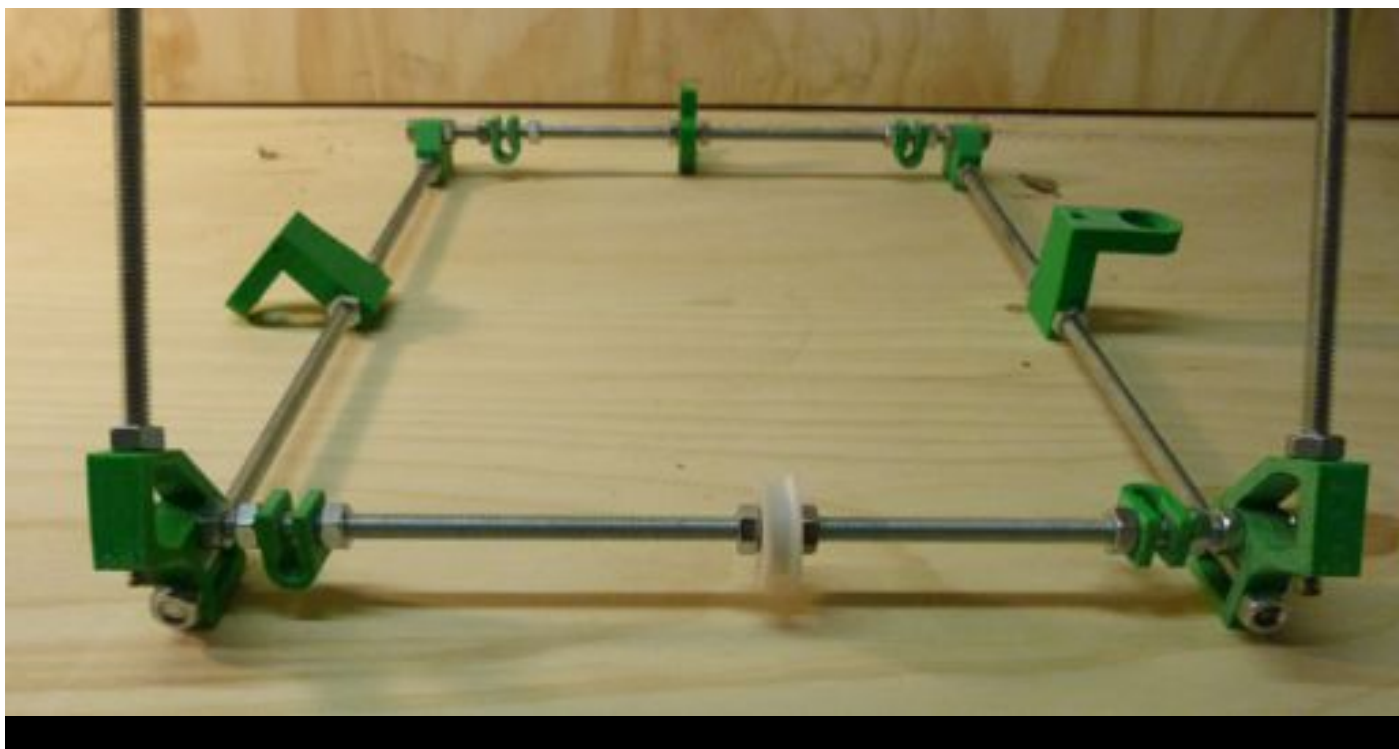
17 - La stessa operazione la si effettua con l'altra barra filettata da 420mm così da avere due blocchi congruenti, infine si avvita sulle estremità libere della barra un dado per ciascuna barra



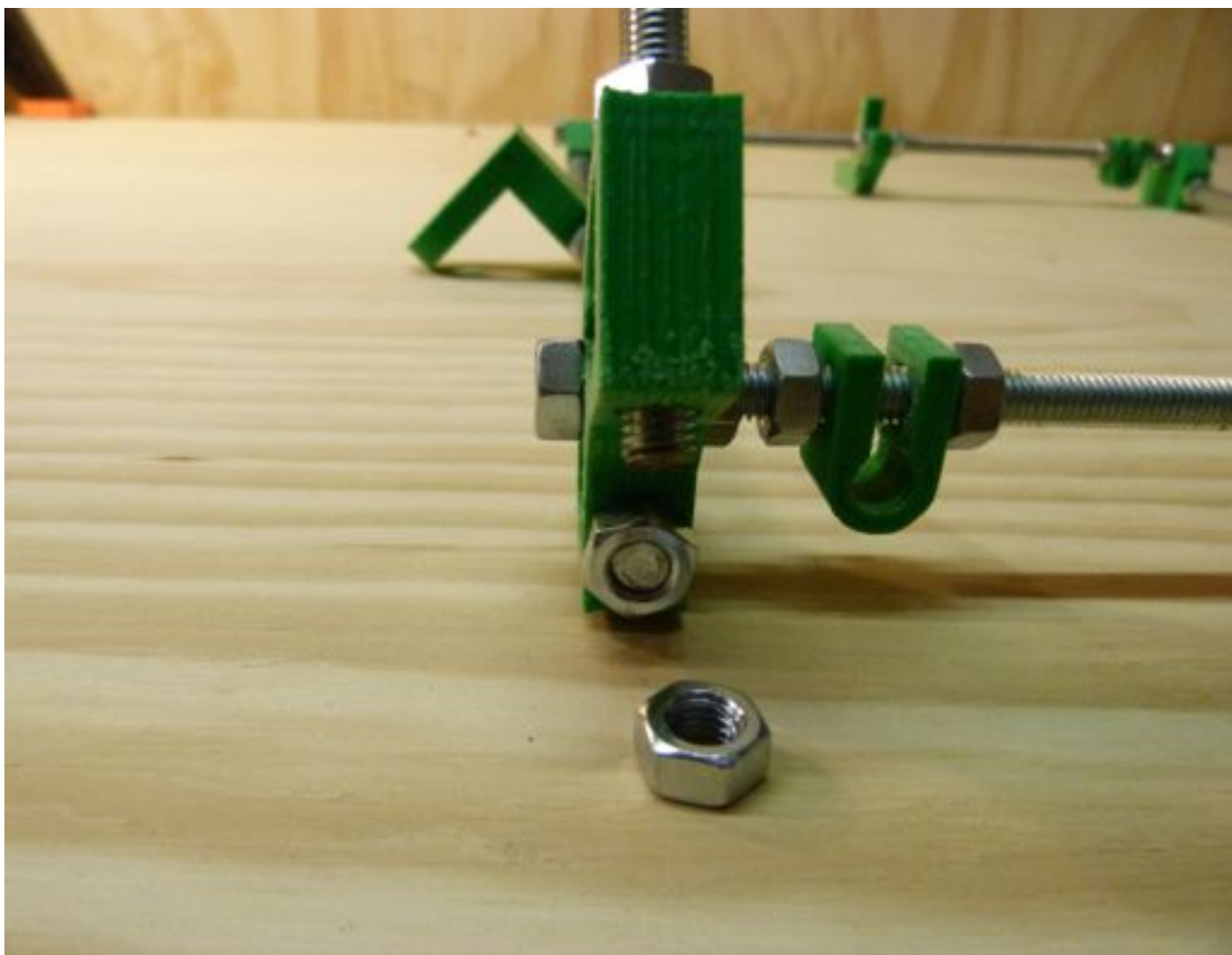
18 - A questo punto si riprenda la base montata in precedenza



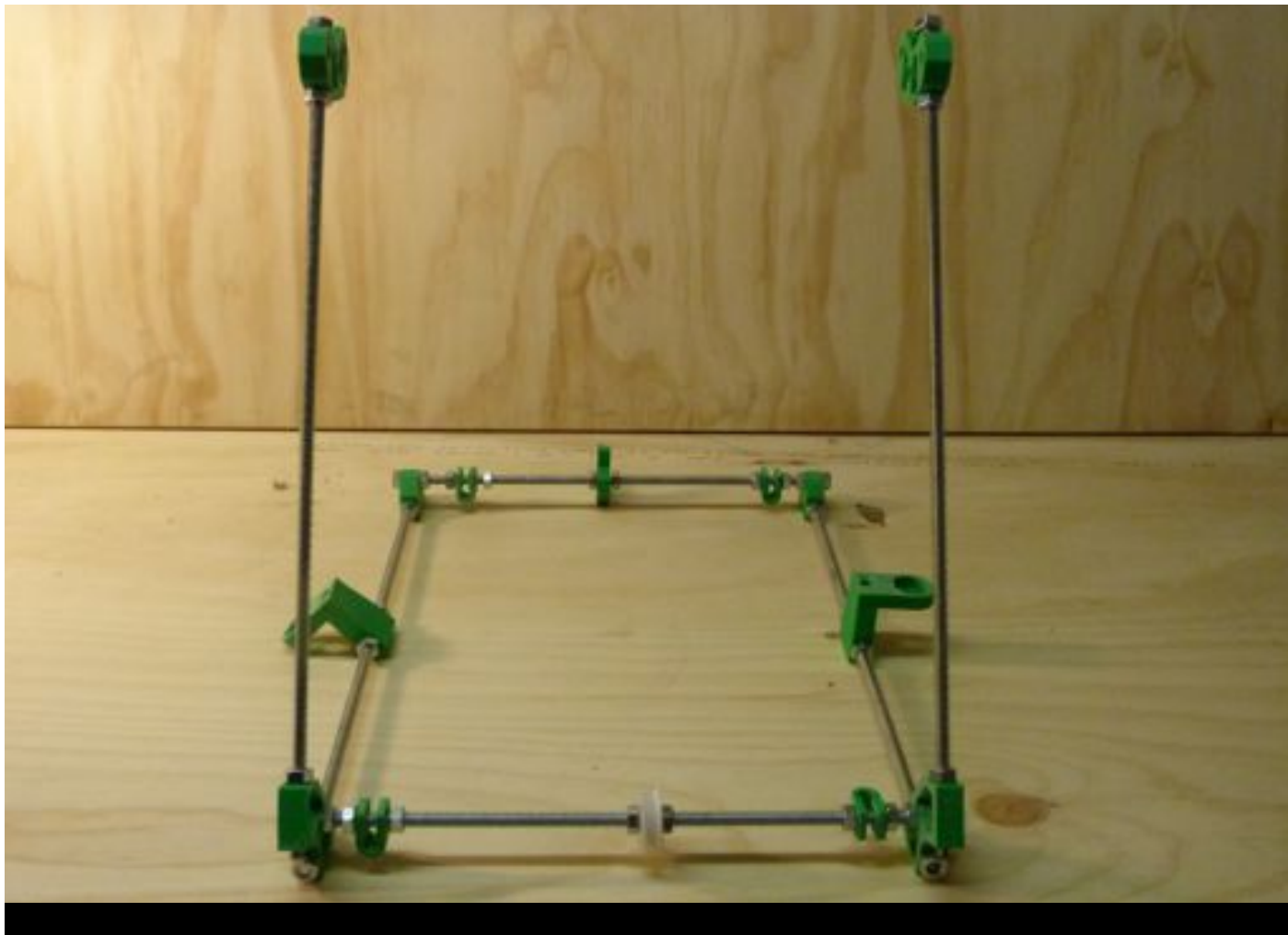
19 - Prendere le barre da 420mm con i vertici plastici montati e si infilino nel foro in diagonale presente sui piedi



20 - Far scorrere le barre nei fori diagonali del piede, svitando il dado precedentemente messo, così da far uscire alcuni centimetri di barra filettata



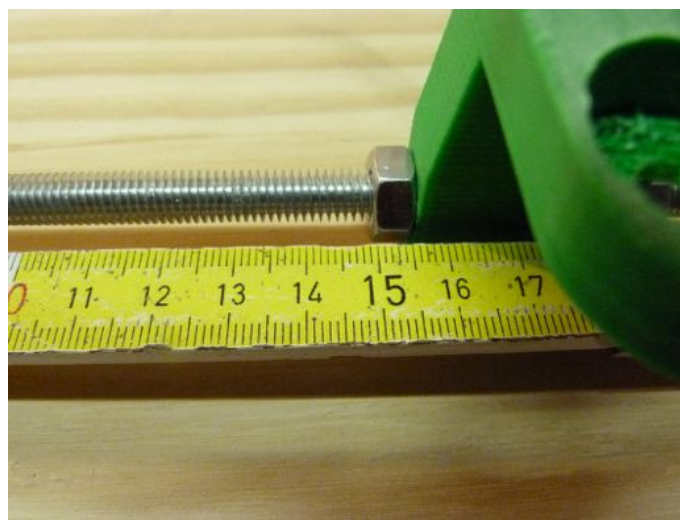
21 - Infine eseguendo la stessa procedura per entrambi i lati, prendere un dado M8 e lo si avviti sulla barra in maniera da fissare la barra alla parte plastica, non importa serrare i dadi in quanto nella prossima fase si calibrerà il tutto



Parti Necessarie:

- Metro

22 - Prendere il metro e misurare la distanza tra i "supporti cuscinetti 608xz" e i piedi, la distanza deve essere di 164 mm ovvero:
la distanza tra la fine del piede e l'inizio del supporto cuscinetto 608xz deve essere di 164 mm



Parte 4



Assemblare l'asse z

Parti Necessarie:

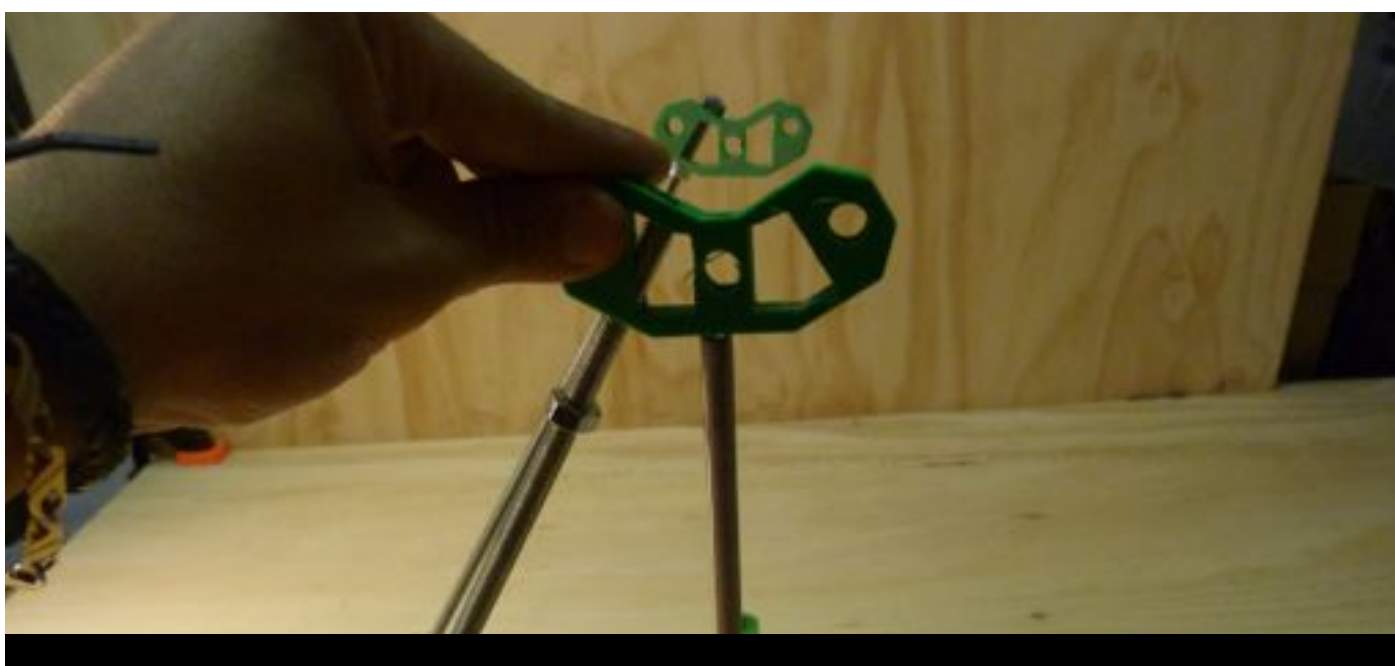
- 1 Vertical Motor Supporto
- 1 Vertical Idler Supporto



23 - Ora prendere le barre rettificate e si infilino nel foro centrale presente sul pezzo "supporto cuscinetto 608 xz"



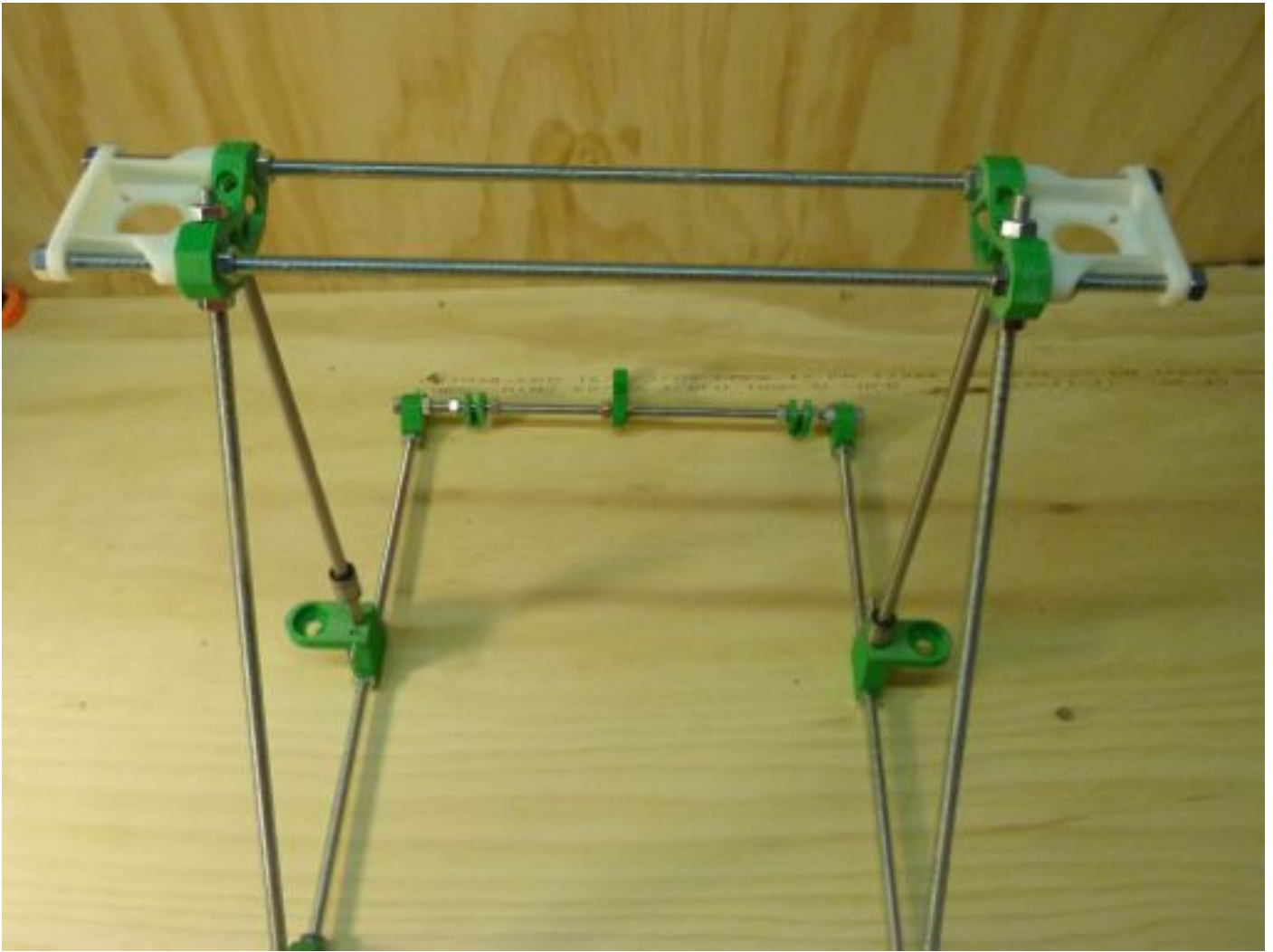
24 - A questo punto infilare la barra rettificata anche nel foro trasversale presente sul pezzo plastico "vertice alto", facendo pressione si infilino quindi le barre rettificate, si misuri poi la distanza tra il vertice alto e il supporto 608 XZ, tale distanza deve essere pari a 297mm



25 - A questo punto è necessario regolare la distanza tra il vertice alto e il piede, che deve essere pari a 343mm, queste operazioni devono essere eseguite per entrambi i vertici



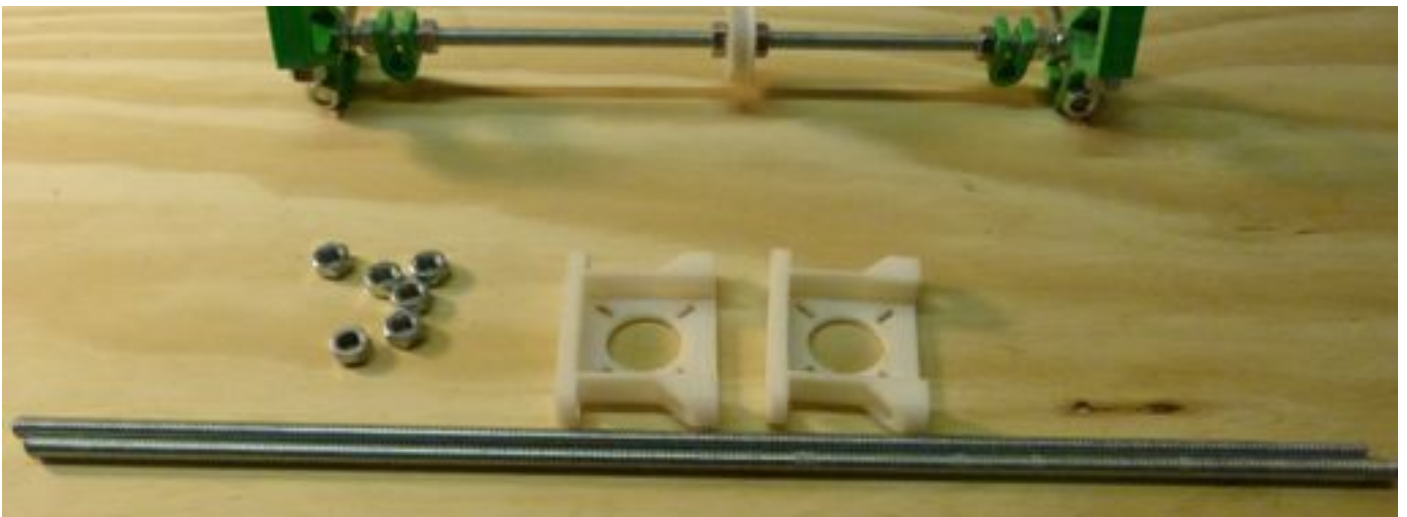
Parte 5



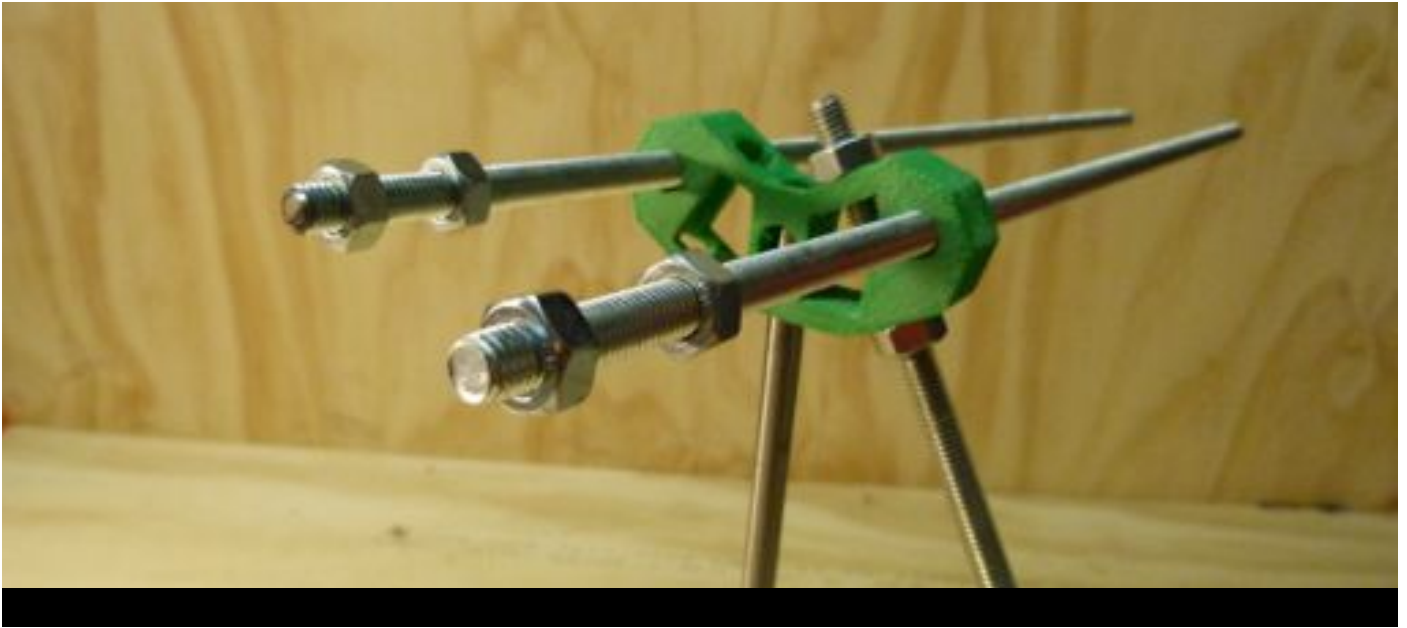
Assemblare i supporti motore per l'asse z

Parti Necessarie:

- 2 z-motor mount
- 2 barre filettate M8 x 440mm
- Dadi M8



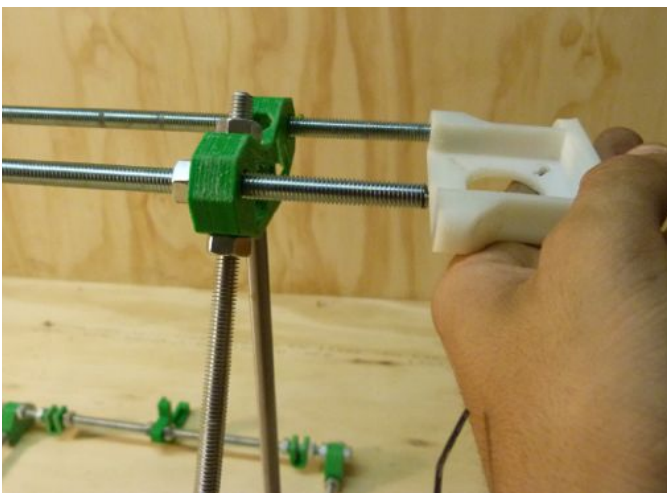
26 - Prendere le due barre filettate e infilarle nei fori trasversali vuoti presenti sul vertice alto di sinistra, ovvero quello a sinistra del supporto motore y, si avvitano poi 4 dadi, 2 per ciascuna barra filettata



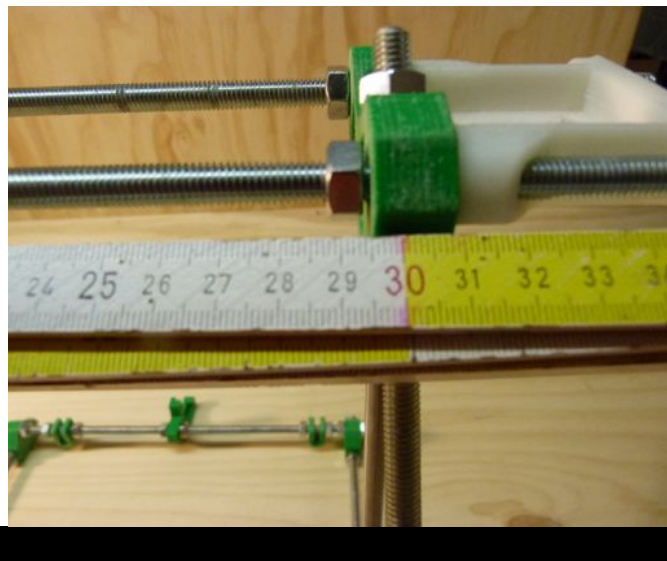
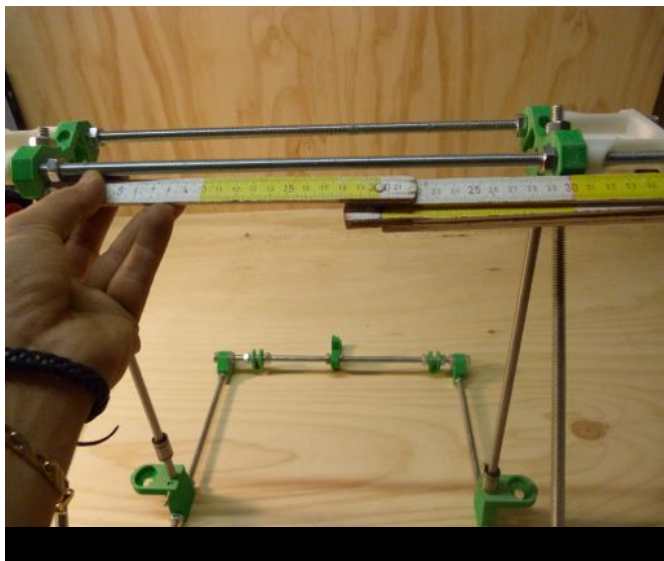
27 - Infilare le barre anche nei fori trasversali presenti sull'altro vertice alto, e si avvitano i dadi, in maniera tale da posizzarli due da un vertice e due dall'altro



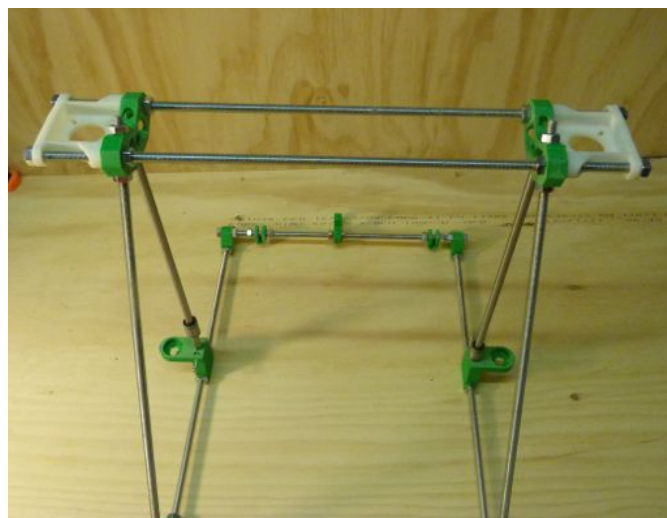
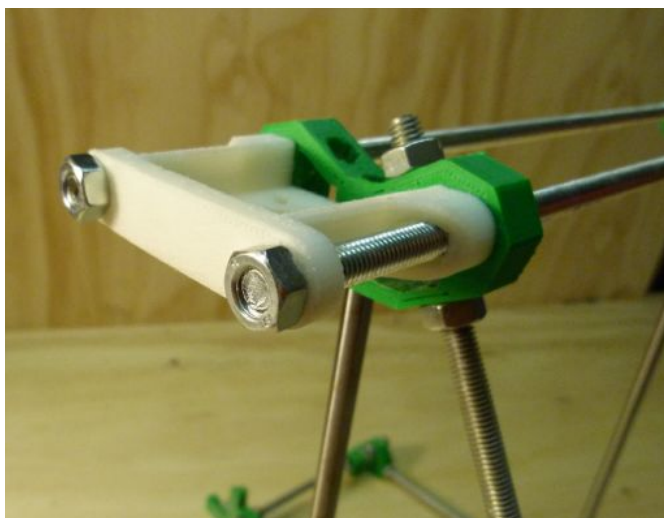
28 - Ora prendere le parti plastiche zmotor mount, e posizzarle sulle barre come mostrato in figura, ovvero si fanno passare le barre filettate nei fori presenti sulla parte plastica, posizionando la parte aperta del pezzo verso il vertice, questa operazione va eseguita per entrambi gli z motor mount



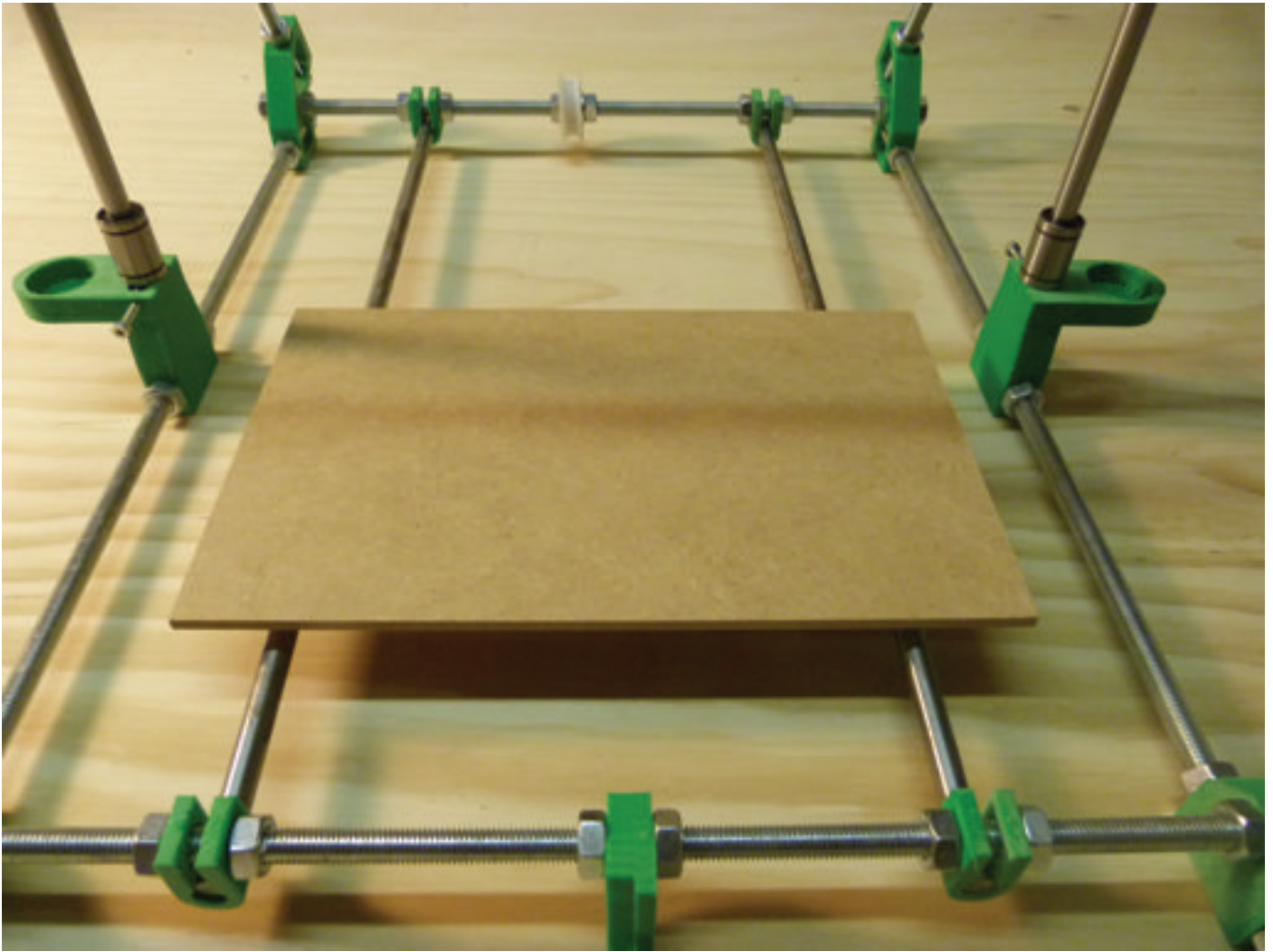
29 - Prendere ora il metro e misurare la distanza tra la parte interna dei vertici alti che deve essere pari a 295 mm



30 - Infine prendere 4 dadi m8 e le si avvitano sulle estremità libere delle barre flettate così da serrare gli z motor mount ai vertici alti



Parte 6



Assemblare l'asse y

Parti Necessarie:

- 2 x Ylm8uu bushing (*componenti accorpati, da ora in poi le immagini faranno riferimento al nuovo componente)
- 1 Piatto legno 225x140mm o 225 x110mm
- 2 Barre rettificate 390 mm
- 4 m3 x 25 bulloni
- Metro
- Dadi M3
- Rondelle M3

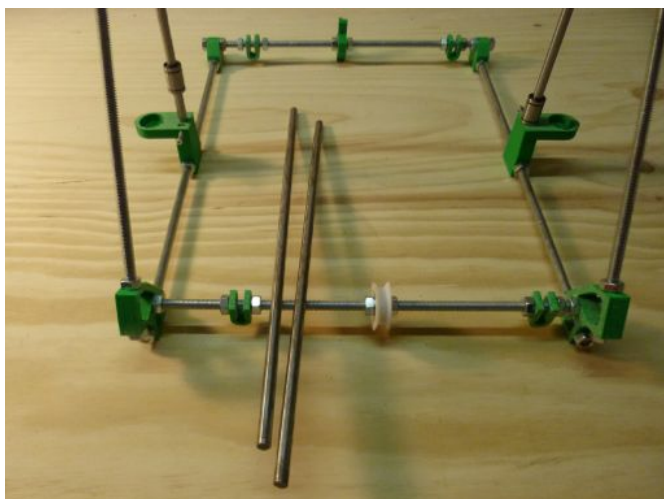
31 - Prendere i 2 Ylm8uu bushing e i relativi cuscinetti lm8uu, Inserire i lm8uu nel supporto plastico

- Ora prendere il bullone m3x 25 e si infili su esso una rondella m3, poi si infili in bullone nell'asola "tonda" presente sul Ylm8uu bushing

- Far uscire il bullone dalla seconda asola e porre un dado m3, si avviti il bullone in modo da serrare le asole così da tenere fermo il cuscinetto lm8uu, eseguire questa operazione per i restanti Ylm8uu bushing



31 - Prendere le due barre rettificata da 390mm e i 4 Ylm8uu bushing, che devono essere inseriti due per ciascuna barra



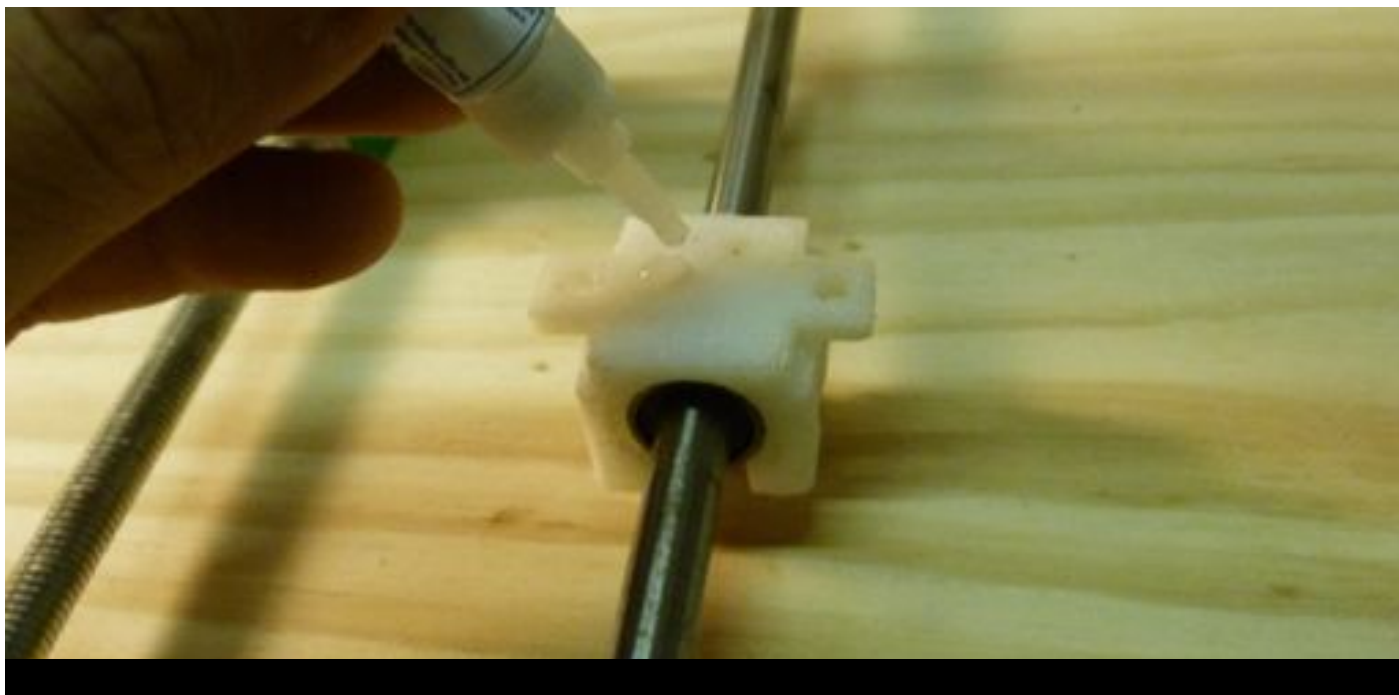
32 - Ora infilare le barre lisce nei 4 barclamp posizionati sulla base come in foto



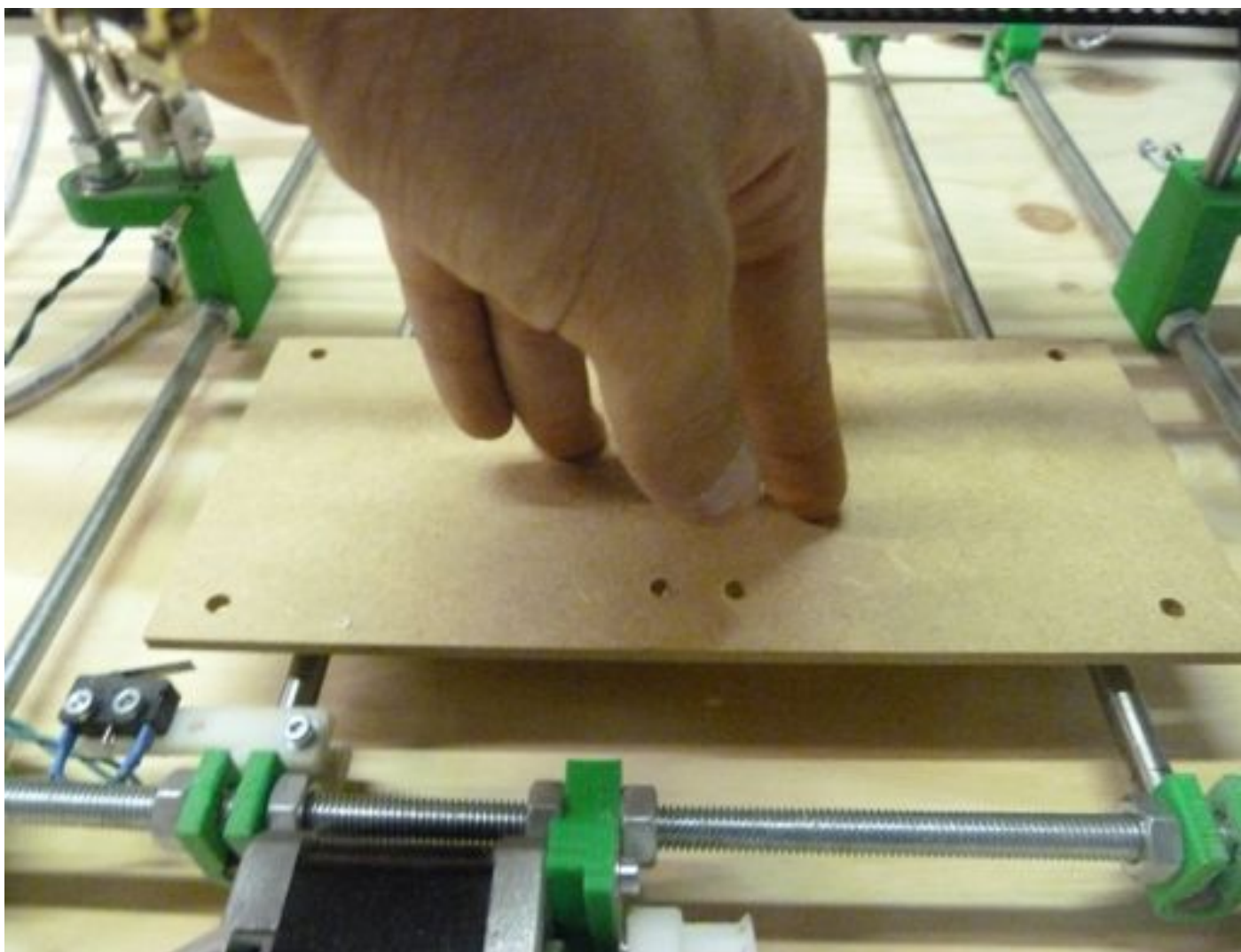
33 - Ora prendere il metro, occorre misurare la distanza tra i barclamp e i vertici/piedi, tale misura deve essere di 55mm



34 - Prendere ora il piatto di legno 225x140mm o 225x100mm e la colla, occorre mettere la colla sulla parte rettangolare dei 4ylm8uu



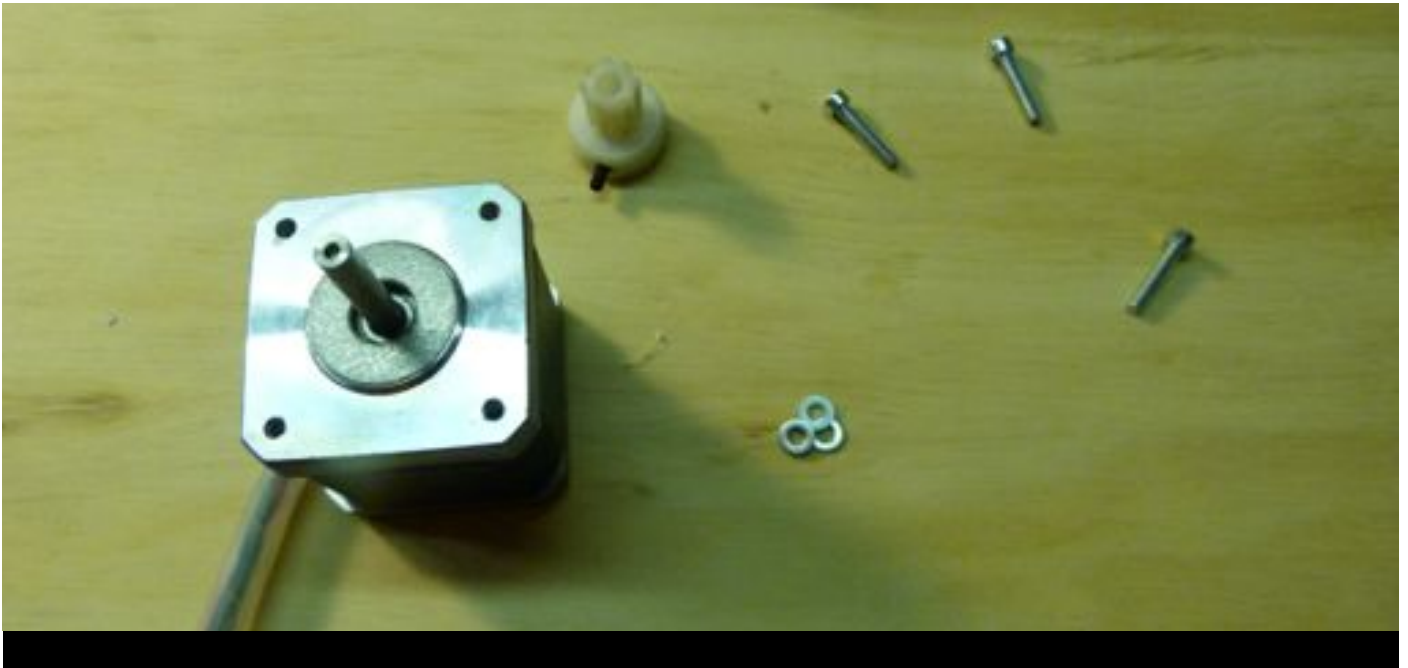
35 - A questo punto prendere il piatto di legno posizionarlo sopra i 4ylm8uu, mettere i 4 pezzi in maniera tale che siano a circa metà del piatto, a coppie, e premere sul piatto così da far aderire il piatto ai 4 pezzi e far agire la colla, FONDAMENTALE è posizionare il piatto in maniera tale che il legno sporgente dai lati, rispetto ai 4ylm8uu, sia in egual misura



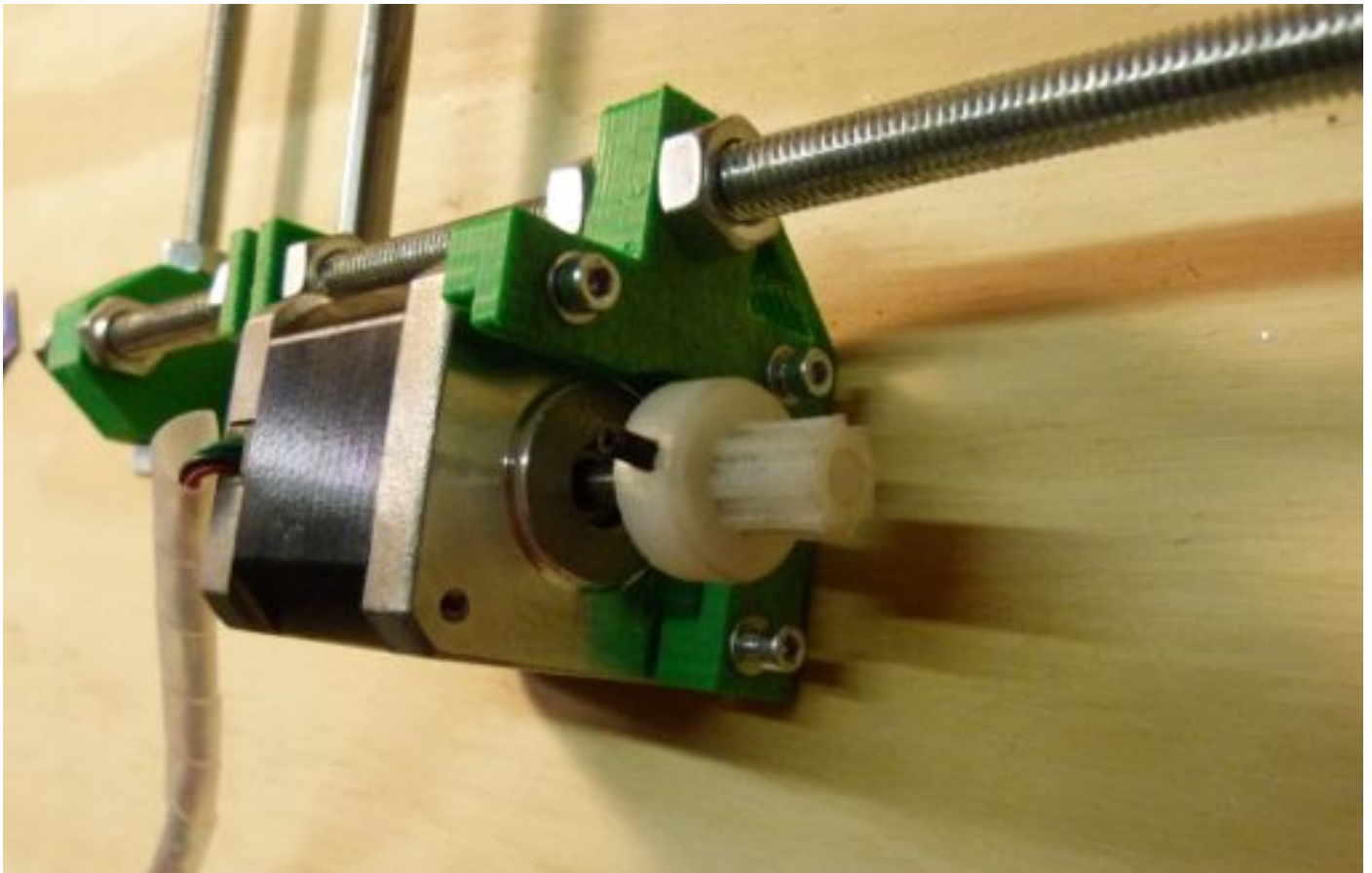
Parti Necessarie:

- 1 x Motore
- 1 x puleggia
- 1 x Cinghia
- 3 M3x16
- 3 M3 rondelle

36 - Prendere quindi il motore, la puleggia e 3 bulloni m3 x 16 con le relative 3 rondelle m3



37 - Posizionare il motore sul supporto plastico Y supporto motore e utilizzare i bulloni per fissare il motore al pezzo stesso, prendere quindi la puleggia e infilare il pignone del motore nel foro centrale presente nella puleggia stessa, infine stringere il grano per fissare la puleggia al pignone



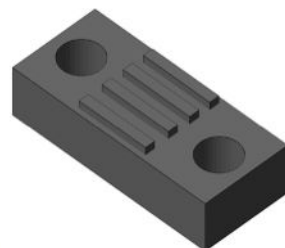
Parti Necessarie:

- Cinghia
- 2 M3x30mm
- 2 M3 x 26mm
- Rondelle M3
- Dadi M3
- Plate tensioner

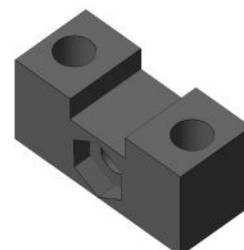
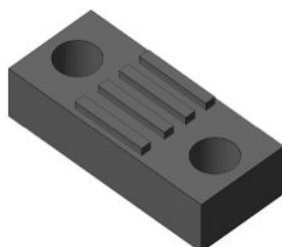


38 - Ora prendere il primo beltclamp.

Posizionarlo sul piatto di legno dal lato verso il 608 y idler, ovvero dalla parte opposta al motore, con la parte su cui vi sono delle linee in rilievo verso la cinghia, si utilizzino i due m3x16, rondelle m3 e dadi m3 per fissare il belt clamp al piatto di legno, con la cinghia sotto di esso, nell'ordine bulloni, rondelle, beltclamp, cinghia, piatto di legno, rondelle, dadi



39 - Sul lato del piatto di legno verso il motore vanno usati un belt clamp e un belt tensioner

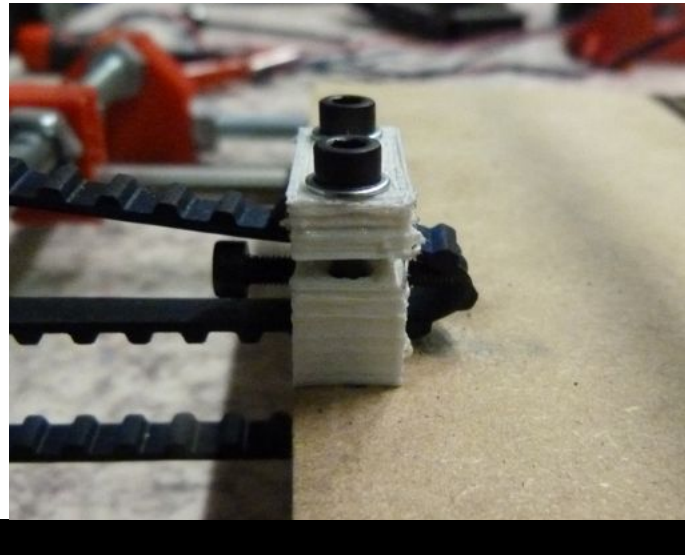


40 - Prendere due bulloni M3 x 30 e si pongano due rondelle M3, una per ciascun bullone e li si facciano passare nei fori sul belt clamp.

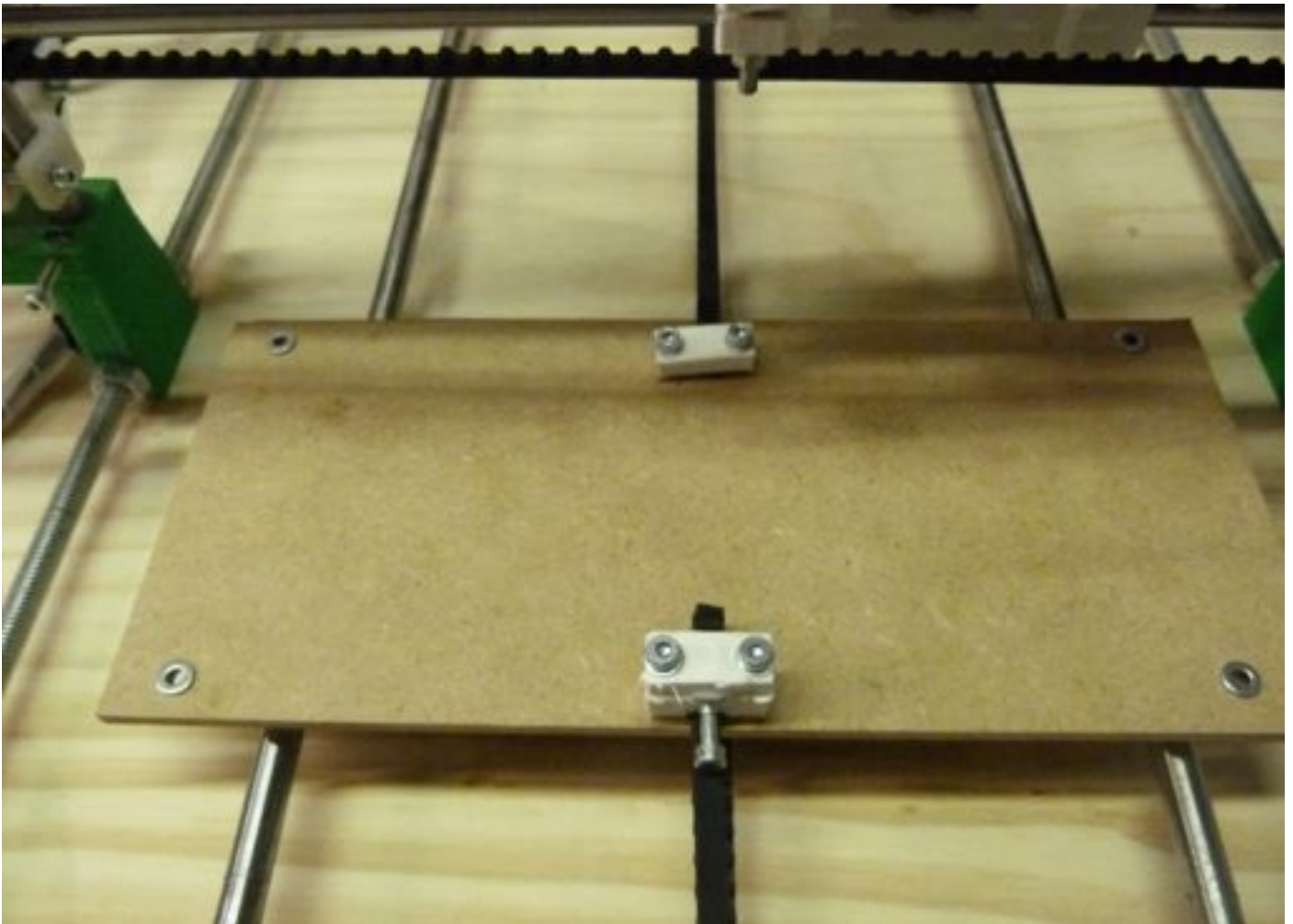
Ora prendere il belt tensioner e far passare la cinghia (dopo averla tagliata) attraverso la cavità centrale presente sul pezzo stesso, far fare alla cinghia un arco in maniera tale che il bullone presente sul belt tensioner spinga sulla cinghia e poi far passare la cinghia sopra; infine prendere il belt clamp con i due bulloni montati e si facciano passare anche nei fori presenti sul belt tensioner, infine rondelle e dadi per fissare i bulloni al piatto nell'ordine:

beltclamp, cinghia, belt tensioner, cinghia, legno, rondelle, dadi

Fatto ciò usare i bulloni M3 x 30, dadi M3 e rondelle M3 per fissare i beltclamp al piatto di legno



Se avete seguito questi passi avrete quanto visibile nella figura sottostante



Parti Necessarie:

- Piatto 250x250mm
- 4 M3x 40 mm
- 4 molle M3
- Rondelle M3
- Dadi M3

41 - Prendere il piatto da 250x250 e posizionarlo con la scritta "Top" verso l'alto, ovvero dalla parte dove ci sono le svasature e i bulloni M3 x 40, **IMPORTANTE** far coincidere due piatti, piccolo e grande, pertanto devono avere la scritta top sullo stesso verso e sullo stesso lato



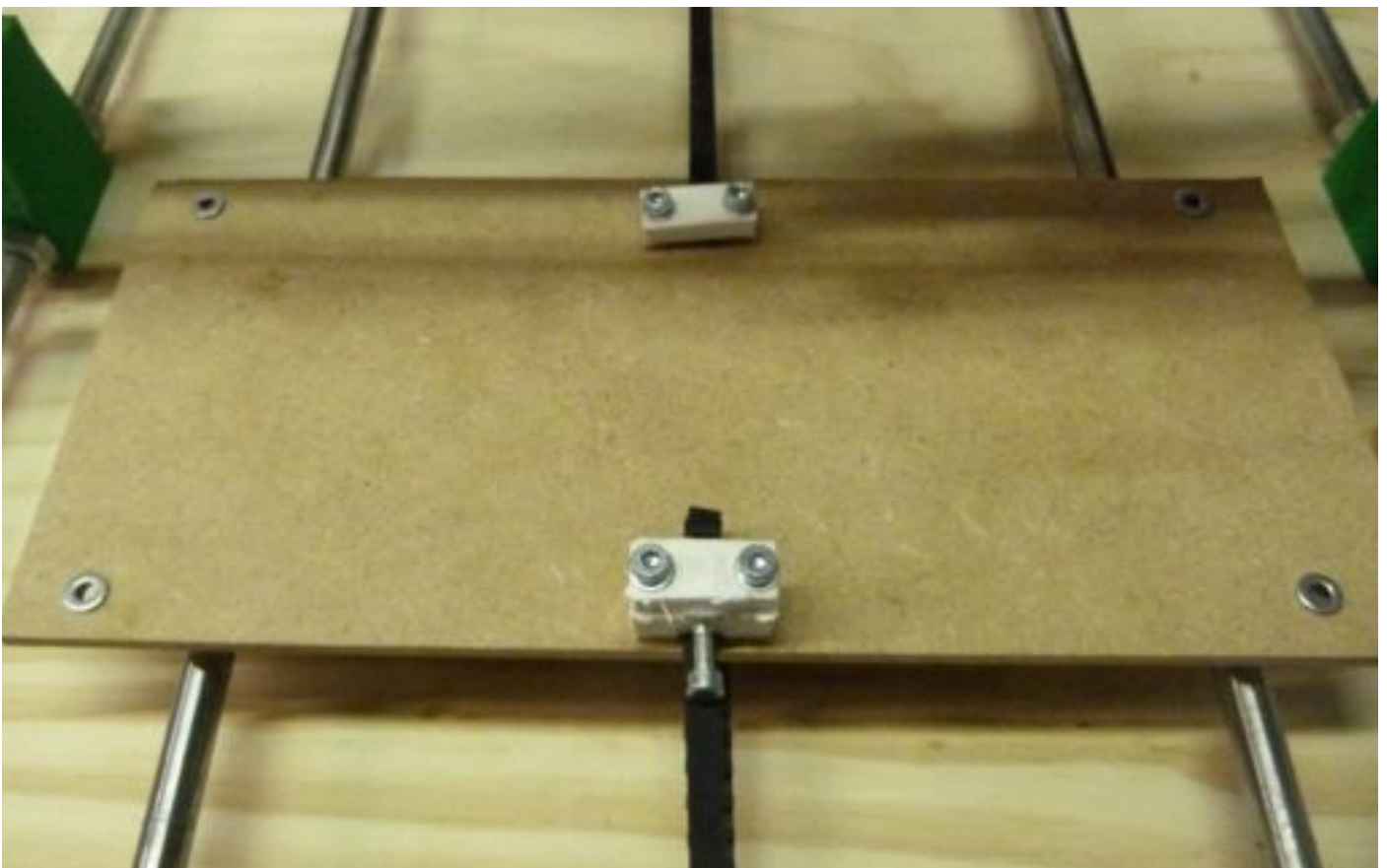
42 - Far passare i bulloni attraverso i fori presenti sul piatto



43 - Mettere sul bullone in fila:
rondella M3, molla M3, rondella M3, dado M3,
il bullone M3x40mm presenta la filettatura solo per metà della sua lunghezza pertanto avvitare il
dado M3 fino a quando la filettatura è presente, finita il dado non si avviterà



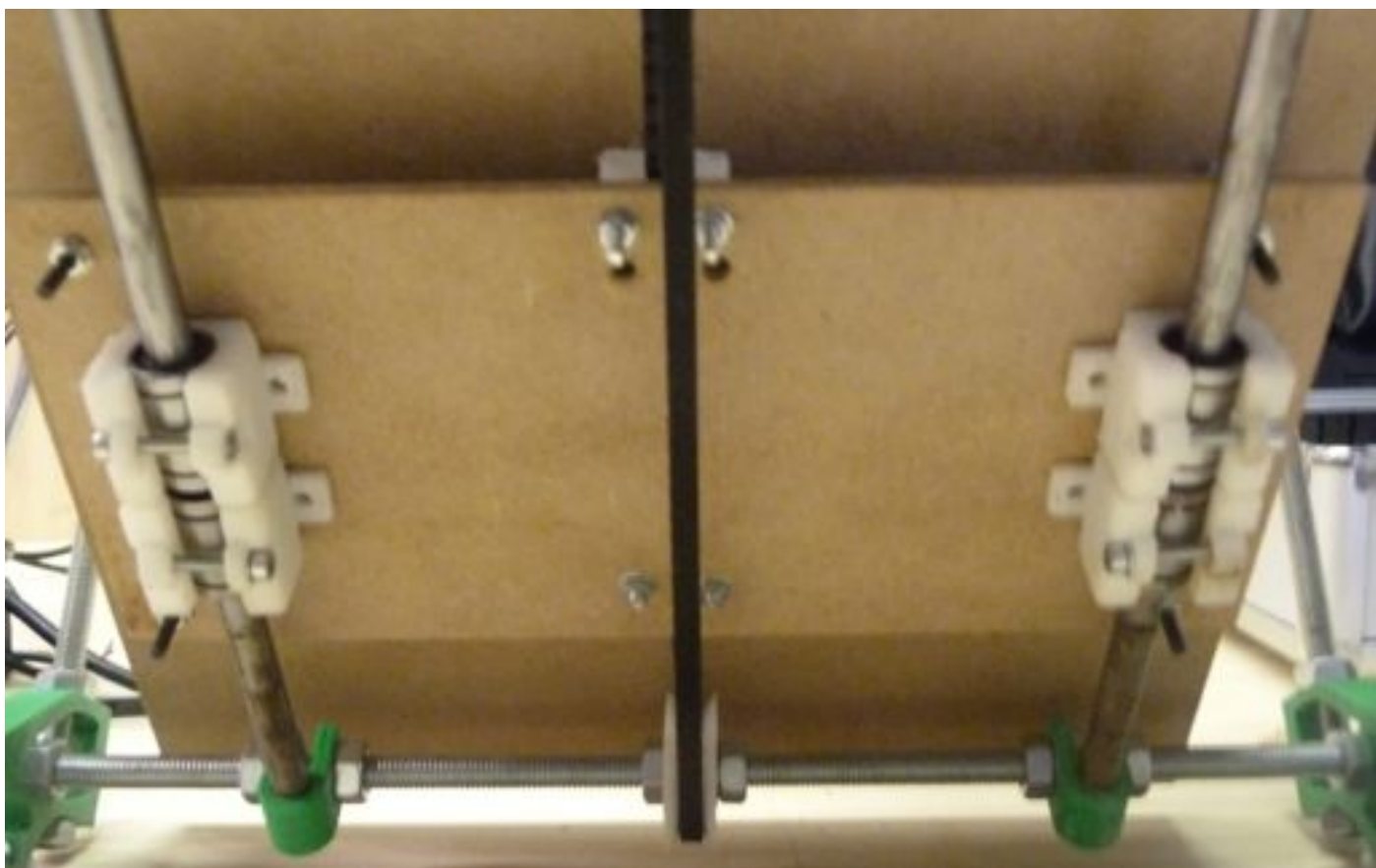
44 - A questo punto prendere 4 rondelle M3 e posizionarle sul piatto precedentemene assemblato
sulla base della stampante



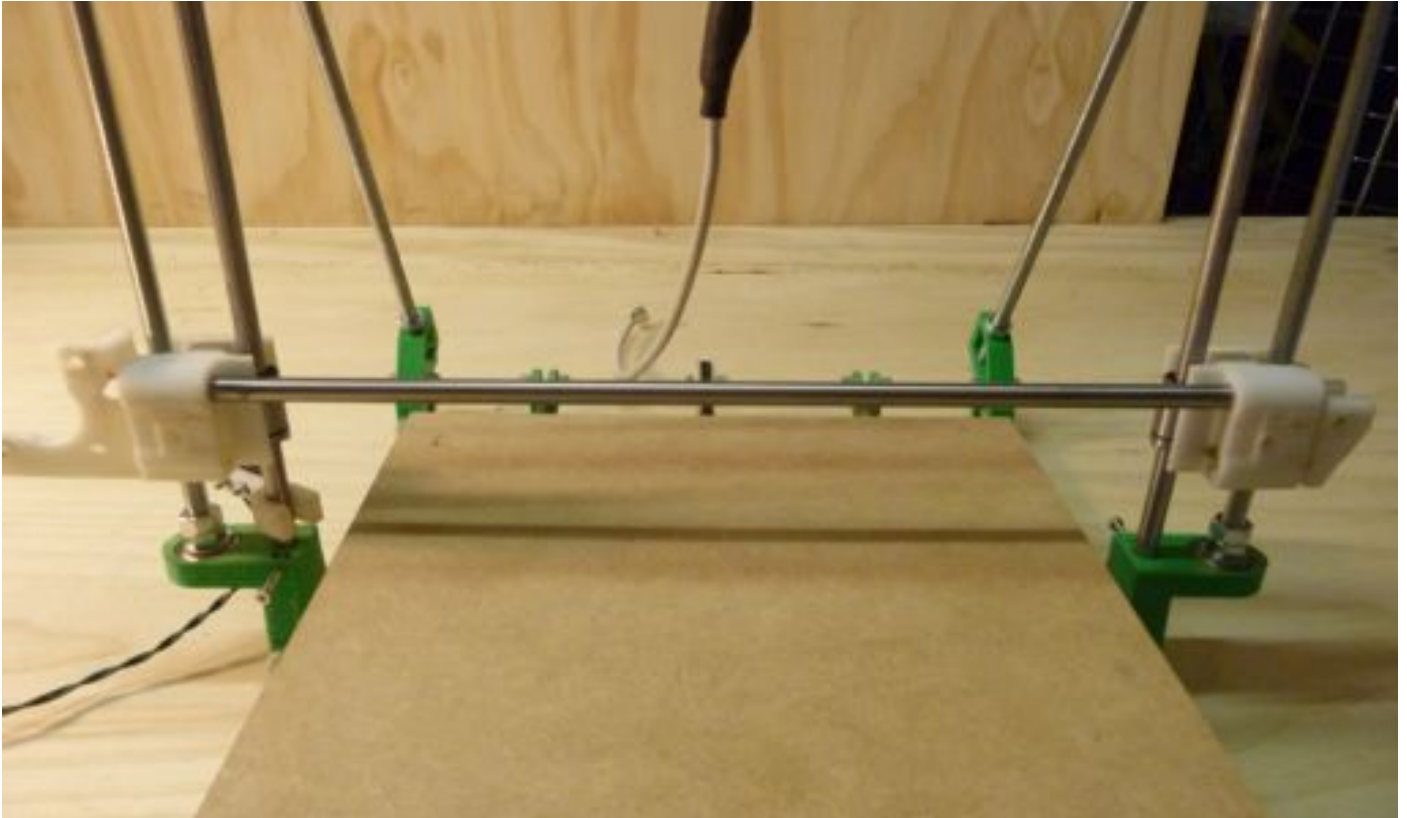
45 - Far passare i bulloni assemblati sul piatto grande nei fori presenti sul piatto piccolo attraverso le rondelle precedentemente messe sul piatto



46 - Eseguita questa operazione si pongano le rondelle M3 ed i dadi M3 sotto al piatto piccolo e sulla parte terminale dei bulloni in maniera tale da fermare i due piatti insieme



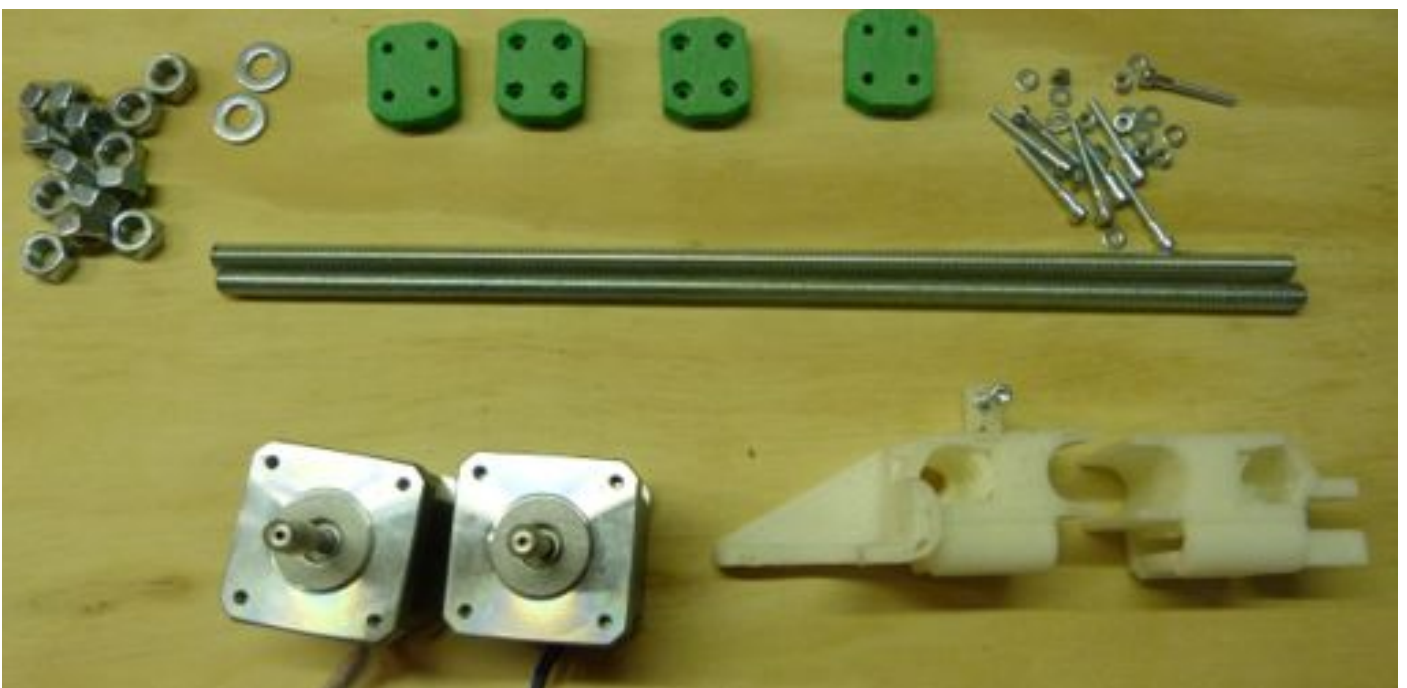
Parte 7



Assemblare l'asse z

Parti Necessarie:

- 4 coupler
- 2 barre filettate 300mm
- 2 motori stepper, collegati insieme
- 8 bulloni M3x20
- bulloni M3x10
- Dadi M3
- Rondelle M3



48 -Prendere i due motori e posizionarli sugli Z motor mount



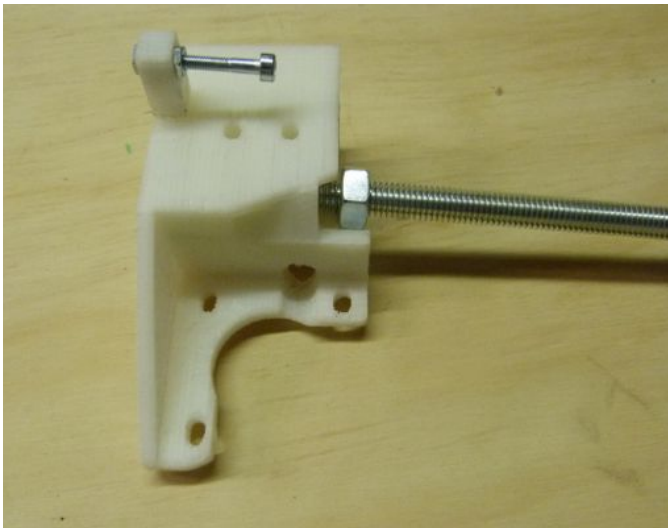
49 -Ora prendere la barra filettata M8 x 300 e avvitare un dado vicino all'inizio della barra stessa



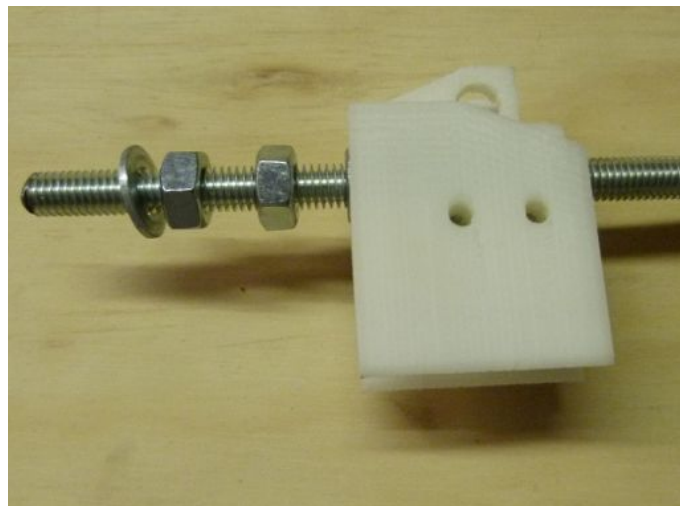
50 -Prendere ora il pezzo plastico Vertical Idler supporto, si ponga nella cavità esagonale presente sulla base del pezzo un dado M8 , far passare il dado avvitato sulla barra nella cavità esagonale presente sul pezzo, dal lato opposto alla base, fino a quando non si può più spingere la barra a questo punto far girare la barra in maniera tale che passando nel foro, si avviti anche sul secondo dado presente sotto



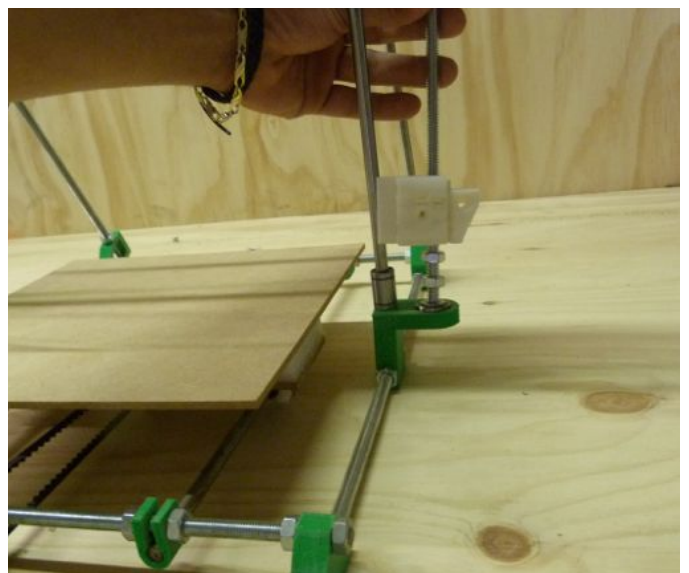
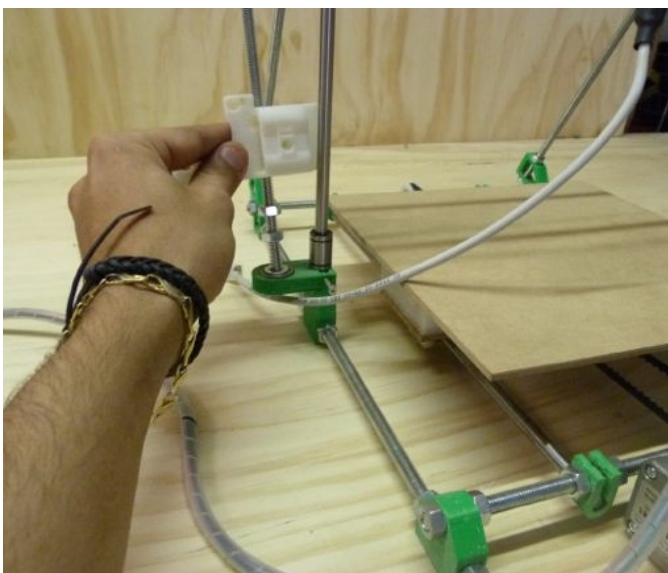
51 -La stessa procedura va ripetuta con il Vertical Motor supporto



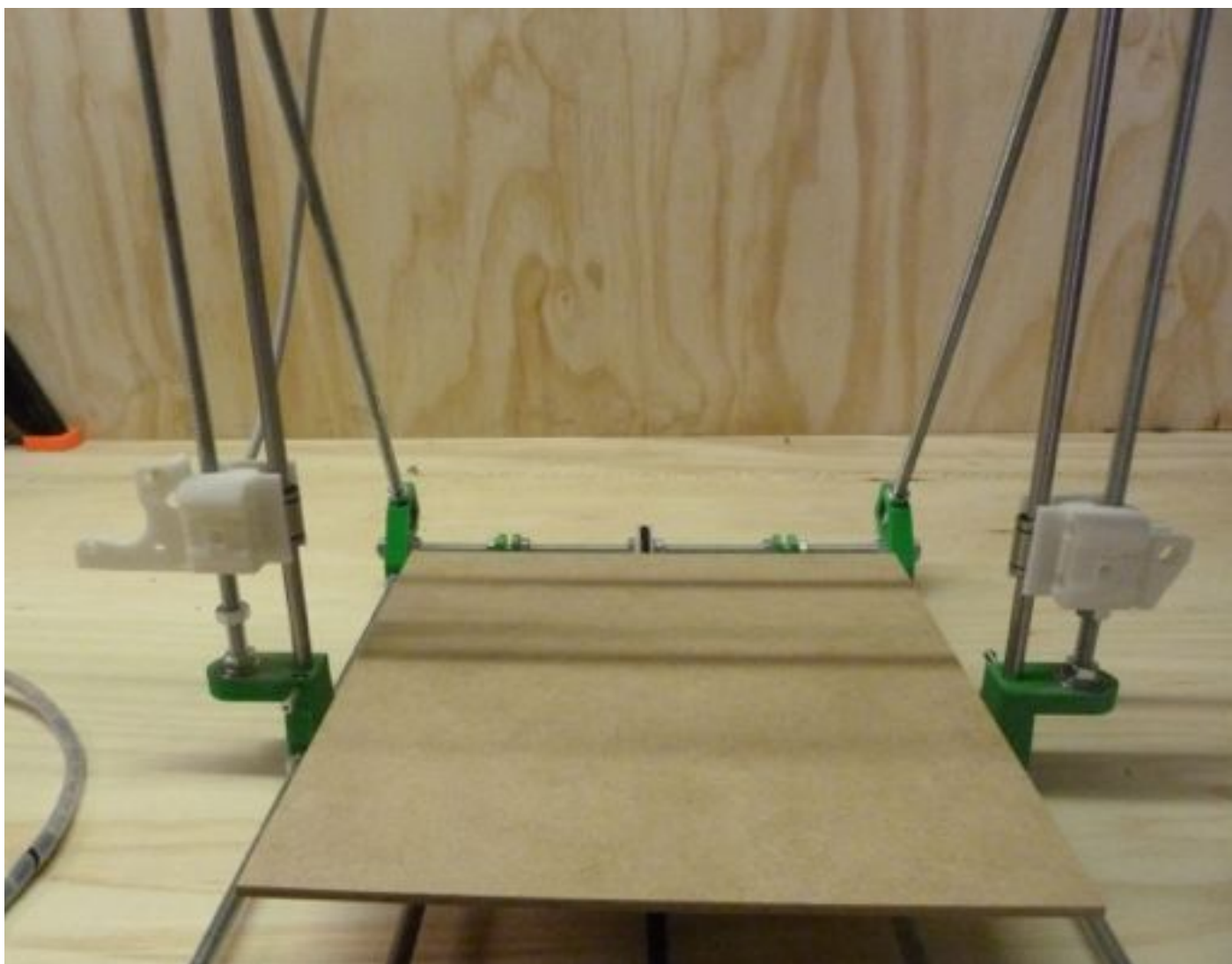
52 -Avvitare la barra in maniera tale da farla uscire per un pò dal pezzo plastico e porre due dadi M8 ed una rondella M8 per ciascuna barra



53 -Ora prendere le barre con le parti plastiche montate e far entrare l'estremità della barra dalla parte dei dadi e della rondella sul supporto 608 XZ , il Vertical Motor supporto deve essere montato a sinistra del motore y, il Vertical Idler supporto a destra del motore y.



54 - Otterrete quindi una struttura simile alla foto sottostante:



55 -Prendere ora i 4 coupler, i bulloni M3x20, i dadi M3 e le rondelle M3



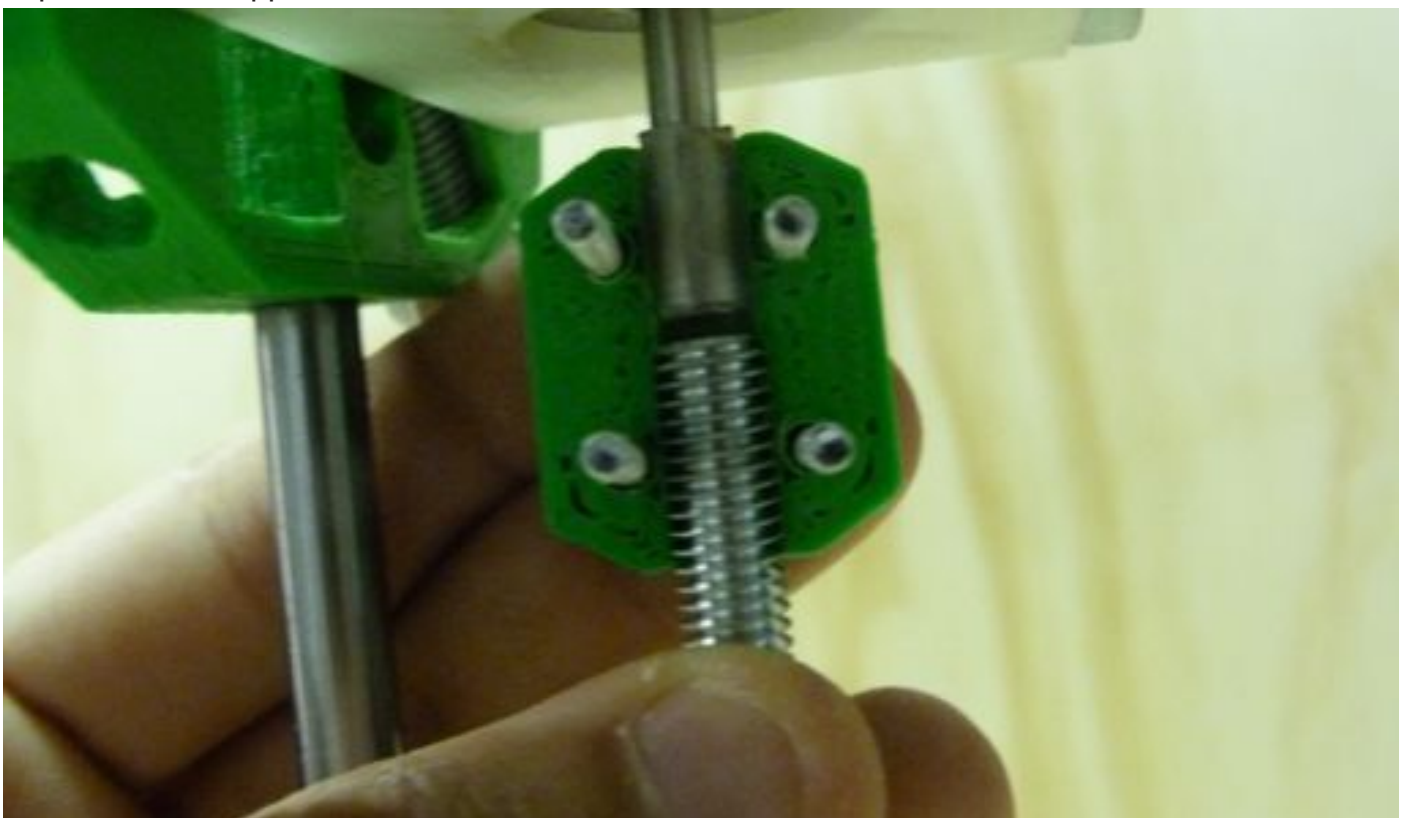
56 -I coupler si usano a coppia ed hanno una parte più larga ed una parte più piccola, la parte larga andrà a contatto con la barra filettata m8, la parte piccola con il pignone del motore Z
- I coupler sono composti da un pezzo con i fori passanti, ed un pezzo con i fori passanti e cavità esagonali per poterci inserire i dadi M3



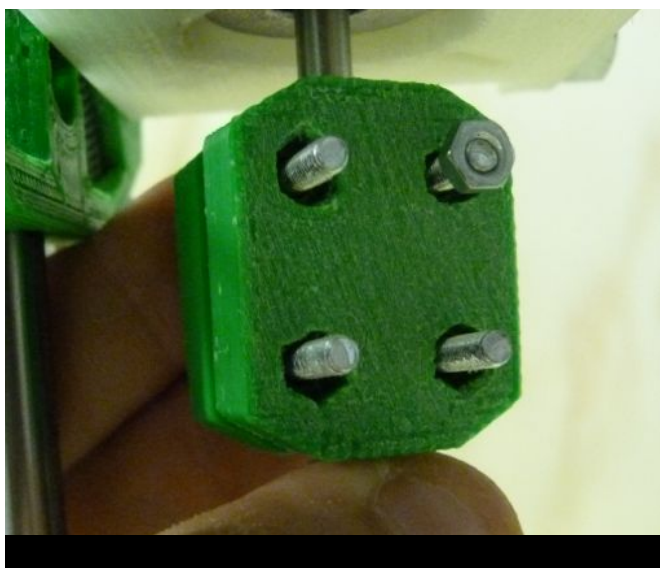
57 -Prendere ora 4 bulloni M3x20 e si pongano su ogni bullone una rondella M3 e si infilino nei fori presenti sul coupler, la parte che non ha le cavità esagonali per i dadi



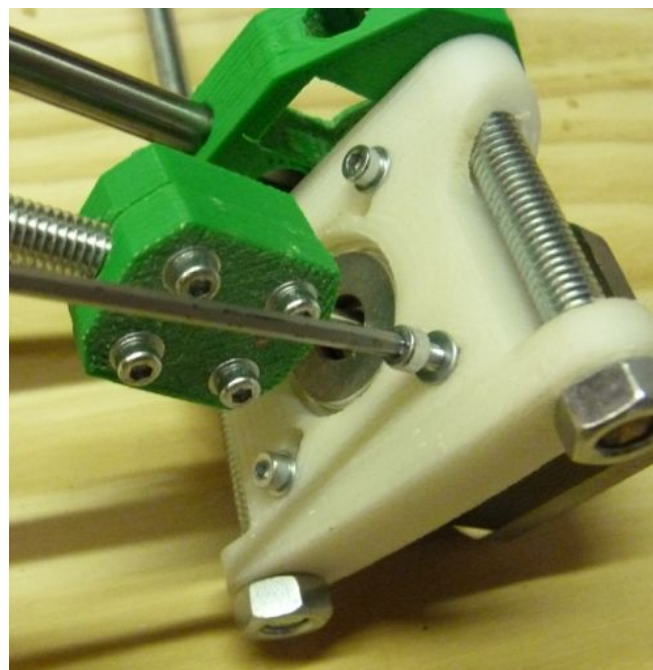
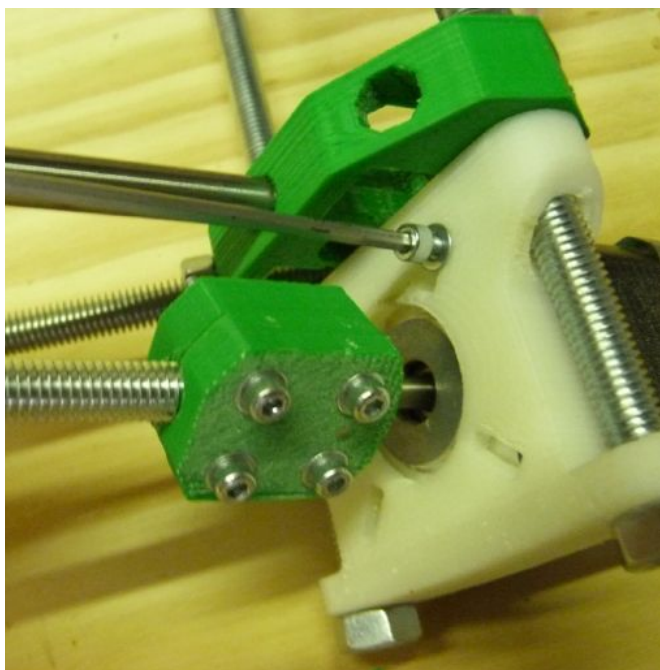
58 -Prendere il coupler assemblato lo si ponga sulla barra filettata M8 e sul pignone del motore, rispettando l'accoppiamento come detto all'inizio



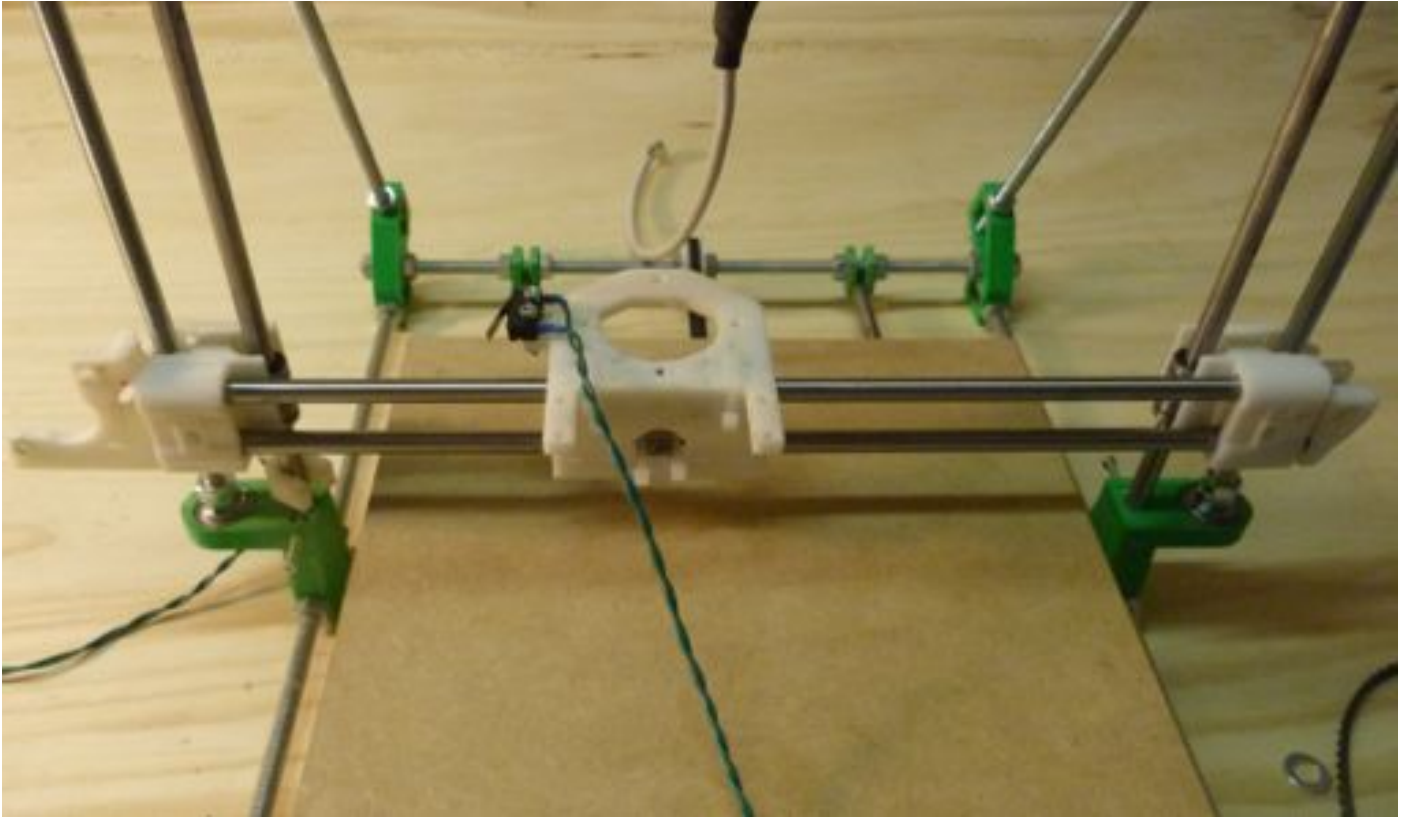
59 -Prendere ora il coupler con le cavità esagonali e inserire i 4 bulloni anche nei fori presenti su questo e si metta un dado M3 per ogni bullone così da fermare i due coupler insieme



60 -La stessa operazione deve essere eseguita per entrambi i motori dell'asse Z
Si prendano ora 8 bulloni M3 x 10 e 4 rondelle M3 e si avvino i bulloni sugli Z motor mount così da fissare i motori agli z motor mount stessi



Parte 8



Assemblare l'asse x

Parti Necessarie:

- 2 barre lisce m8 x 380mm
- 1 Vertical Carriage
- 1 Motore
- Puleggia
- 3 M3 x10 mm
- Dadi M8
- Rondelle M8
- 3 rondelle m3
- 1 barra filettata 50mm
- Y608idler



61 -Montare la puleggia sul pignone del motore



62 -Prendere ora la prima barra liscia da 380mm e infilare nel foro-alto- presente sul Vertical Motor supporto per alcuni centimetri
-Infilata la barra prendere il Vertical Carriage e si faccia passare la barra sui cuscinetti igus(boccole gialle) presenti in alto e si faccia passare fino ad infilarlo nel foro-alto- del Vertical idler supporto
Prendere la seconda barra liscia da 380 mm e si infili nel foro -basso- presente nel Vertical Idler supporto



63 -Prendere ora il vertical carriage e si noti che vi sono su di esso quattro igus (boccole gialle), il carrello deve essere posizionato in modo tale che la parte aperta del carrello, quella dove vi sono le due "C" sia rivolta verso i pezzi plastici "Piedi" della stampante stessa



- 64 -Far passare la barra attraverso le boccole basse presenti sul Vertical Carriage
-infilare la barra nel foro-basso- presente sul Vertical Motor supporto
-Prendere il motore con la puleggia precedentemente montata ,3 bulloni M3 x 10 , 3 rondelle M3 e porre il motore nell'alloggiamento del Vertical Motor supporto

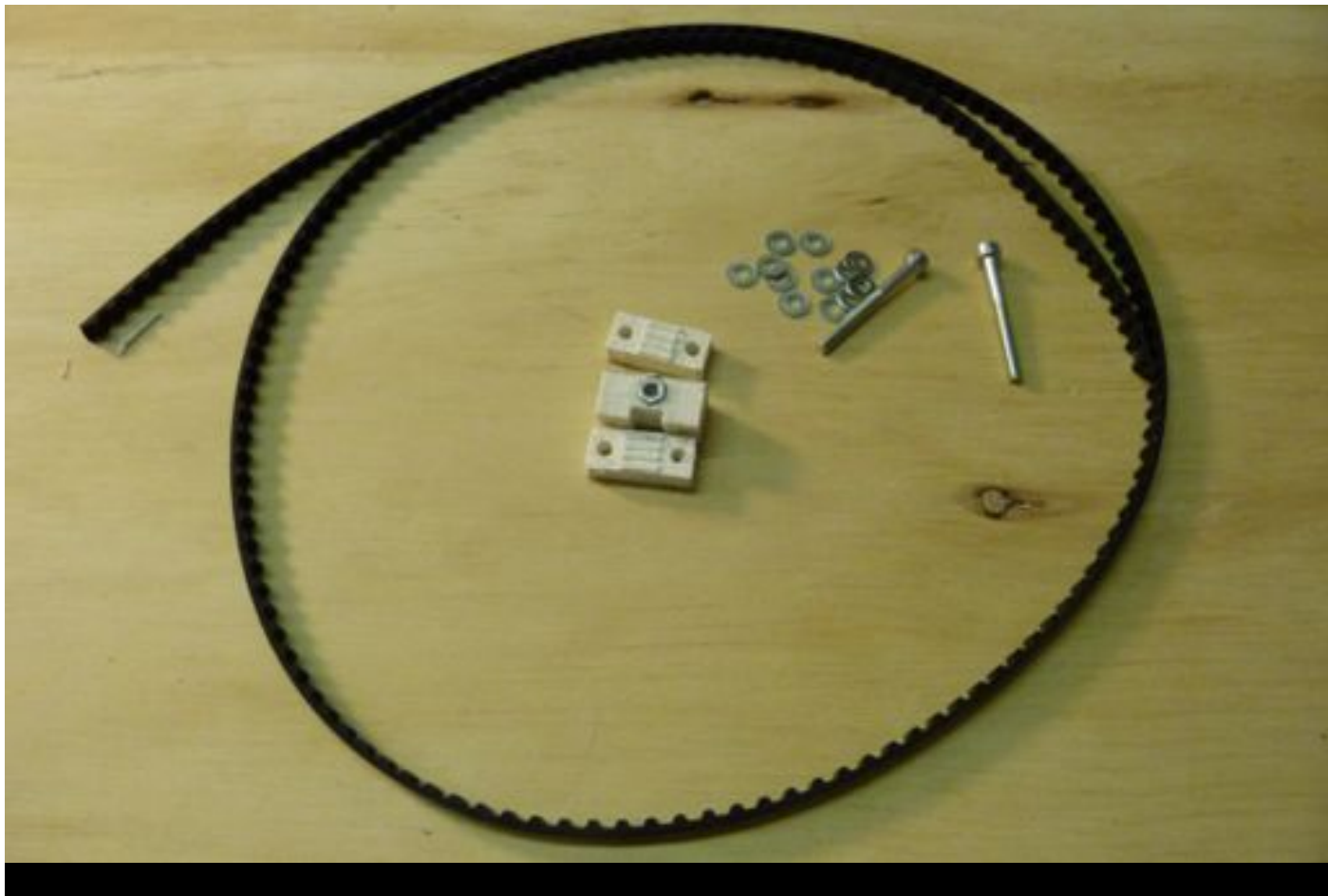


- 65 -Prendere i 3 bulloni M3x 10 e, posta una rondella su di essi, si utilizzino per fermare il motore al Vertical Motor supporto

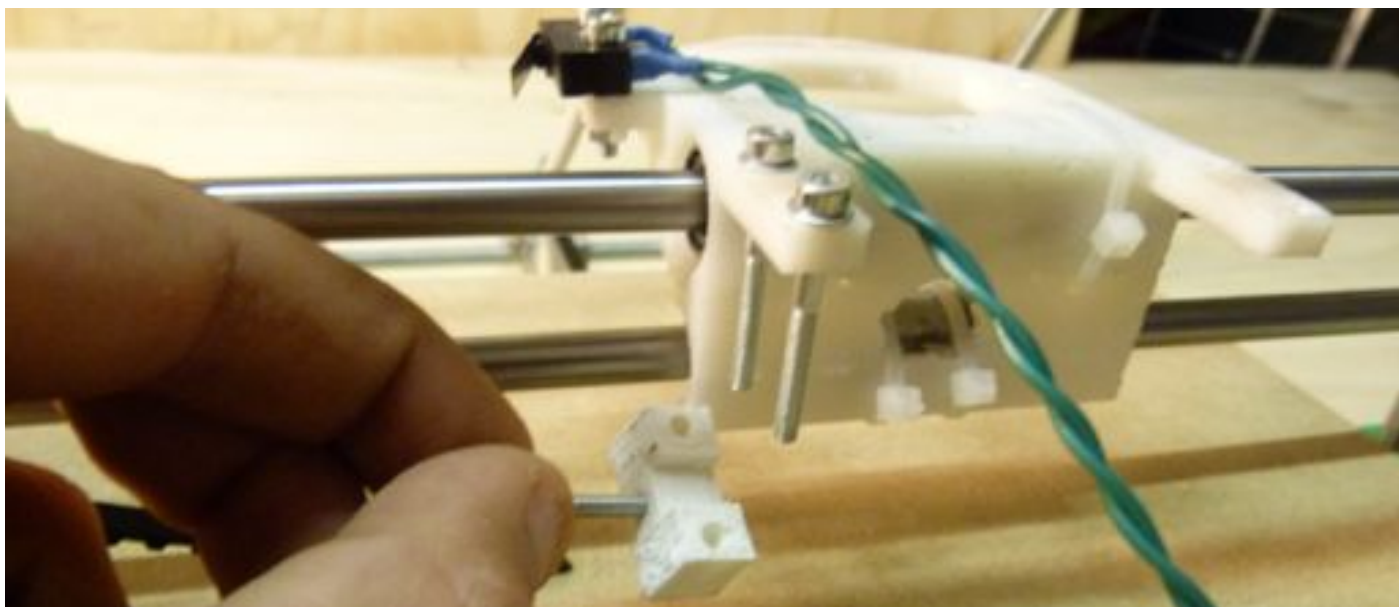


Parti Necessarie:

- 1 Cinghia
- 2 beltclamp
- Belt tensioner
- Dadi M3
- Rondelle M3
- 2 bulloni M3x30
- 2 bulloni M3x16



66 -Far passare la cinghia sulla puleggia in maniera tale che l'estremità della cinghia sia rivolta verso il Vertical Idler supporto, prendere i due bulloni M3 x25 e, messe le rondelle M3, si pongano nei fori presenti sul Vertical carriage, la parte rivolta al Vertical Motor supporto



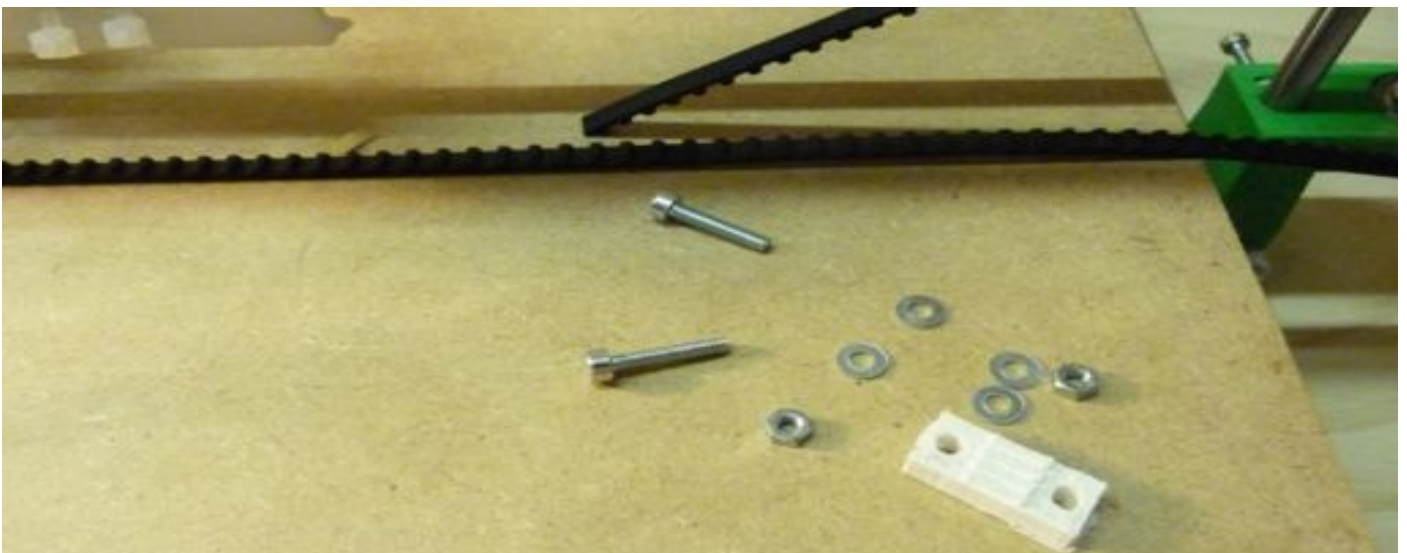
67 -Prendere ora il belt tensioner, si ponga la cinghia nella scanalatura presente sul belt tensioner stesso e la parte del Vertical carriage dove vi sono i bulloni M3x16



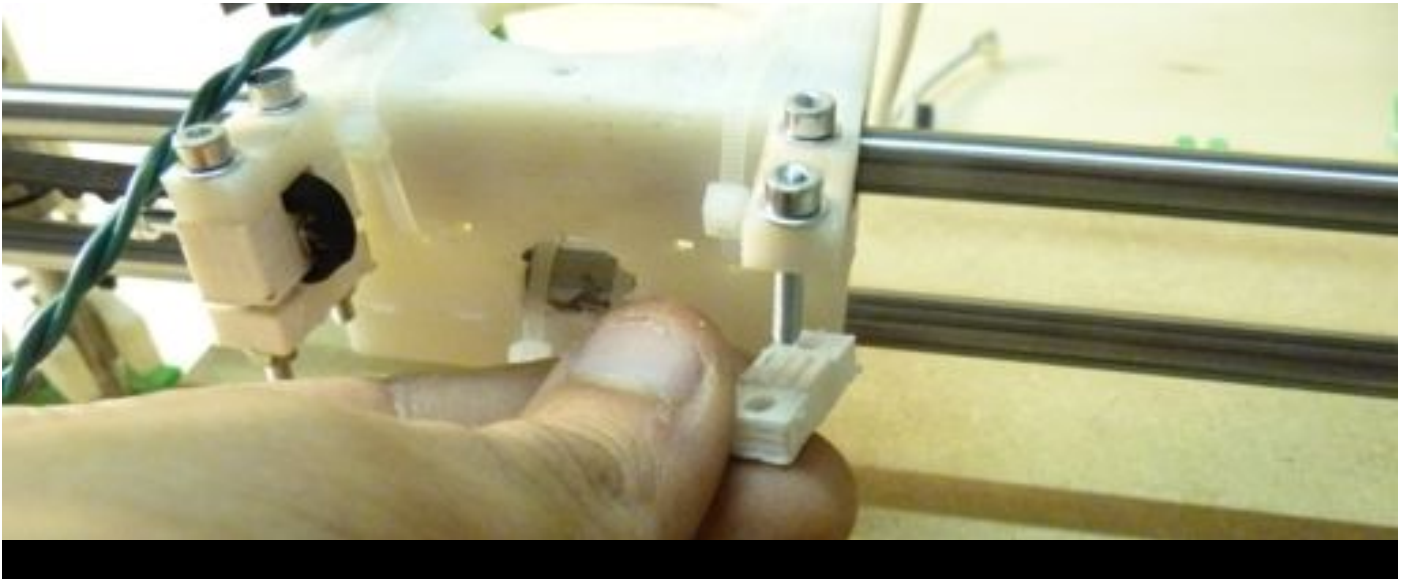
68 -A questo punto si fa fare alla cinghia un arco in maniera tale che appoggi sul bullone trasversale presente sul belt tensioner, e che l'estremità della cinghia venga fermata sotto al belt tensioner con un beltclamp, infine si prendano due rondelle M3 e due dadi M3 e si avvitano sui bulloni così da serrare il tutto



69 -Ora occorre fissare la cinghia anche sull'altro lato del Vertical Carriage, pertanto si fa passare la cinghia sul Y608 idler in maniera tale che l'estremità della cinghia sia rivolta verso il Vertical Motor supporto, si prendano poi due M3x16, rondelle M3, dadi M3 ed un belt clamp

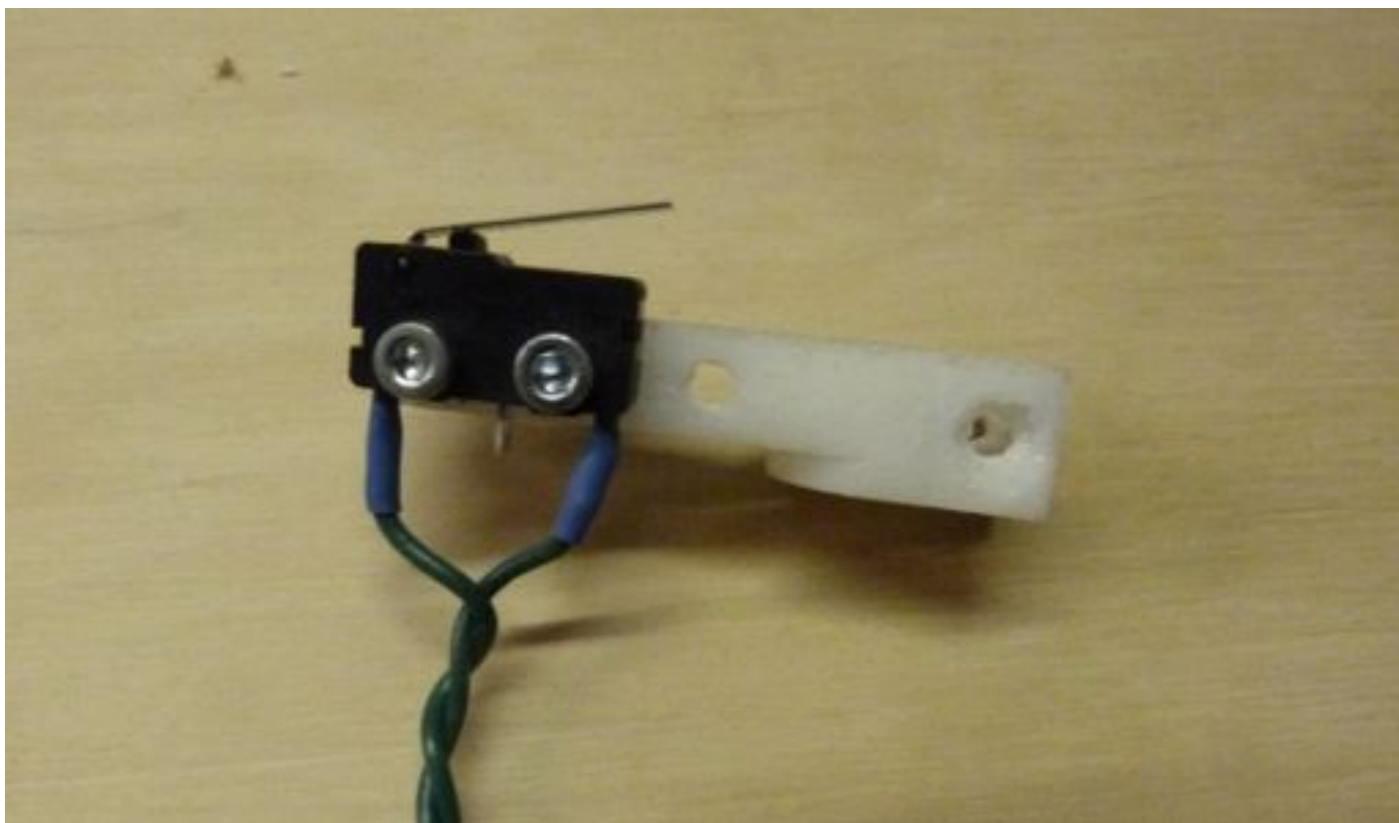


70 -Prendere i due M3x16, e si pongano con una rondella M3 ciascuno, nei fori presenti sul vertical carriage come in figura, prendere poi la cinghia e la si ponga sotto, poi si prenda il beltclamp e si ponga in maniera tale da far passare i bulloni nei fori presenti sul beltclamp stesso e fermare la cinghia



71 -Prendere ora due rondelle M3 e due dadi M3, e si avvitano i bulloni in modo da fissare il beltclamp contro la cinghia
Avete quindi concluso il montaggio dell'asse X

Parte 9



Assemblare e posizionare i sensori end stop

Parti Necessarie:

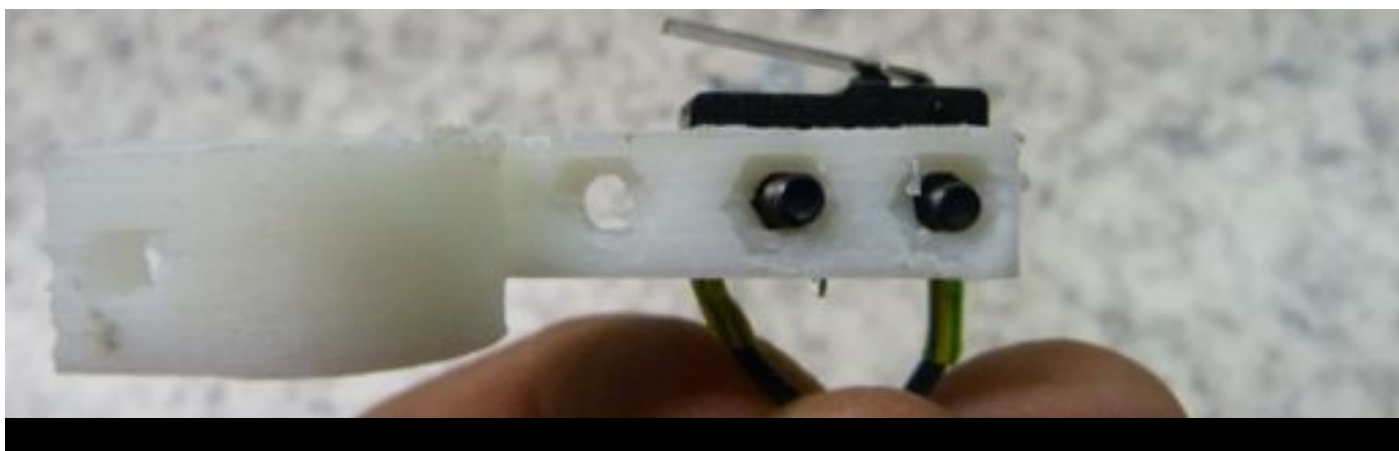
- 1 Sensore Endstop
- 1 Supporto endstop plastica
- 2 M3 x 16
- 1 M3x 25
- Dadi M3
- Rondelle M3



72 -Prendere i due M3 x16 e li si facciano passare nei fori presenti sul sensore



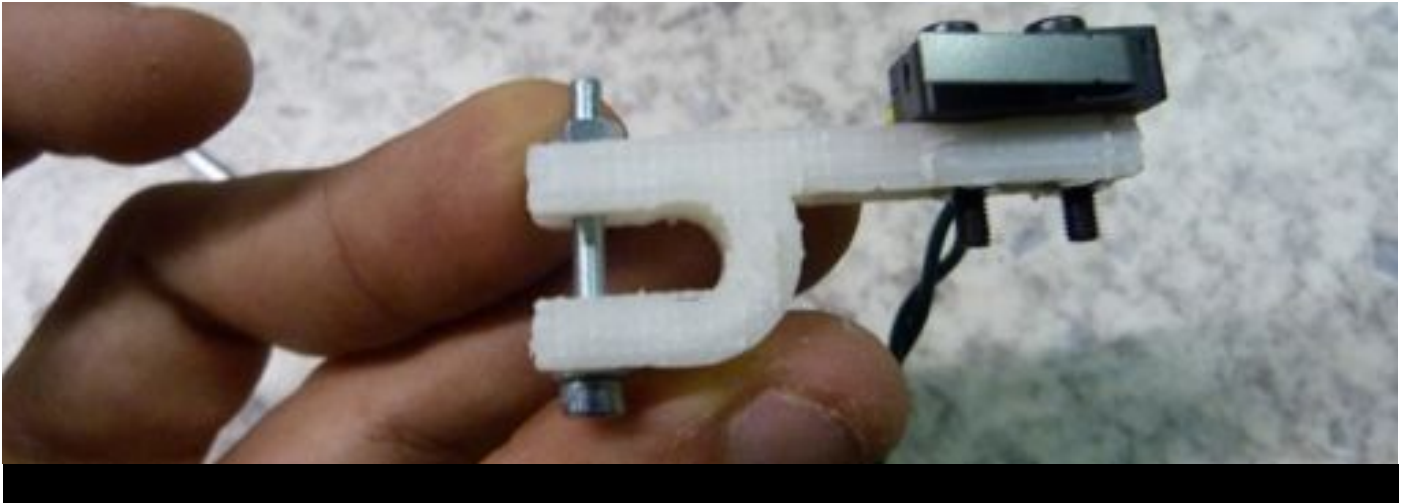
73 -Prendere il sensore e si facciano passare i bulloni m3 x 16 anche nei fori più lontani rispetto all'anello sulla parte plastica a supporto del sensore, la linguetta deve andare verso l'anello



74 -Prendere ora due dadi M3 e si avvitano sui bulloni così da posizionarsi nella cavità esagonale presente sulla plastica

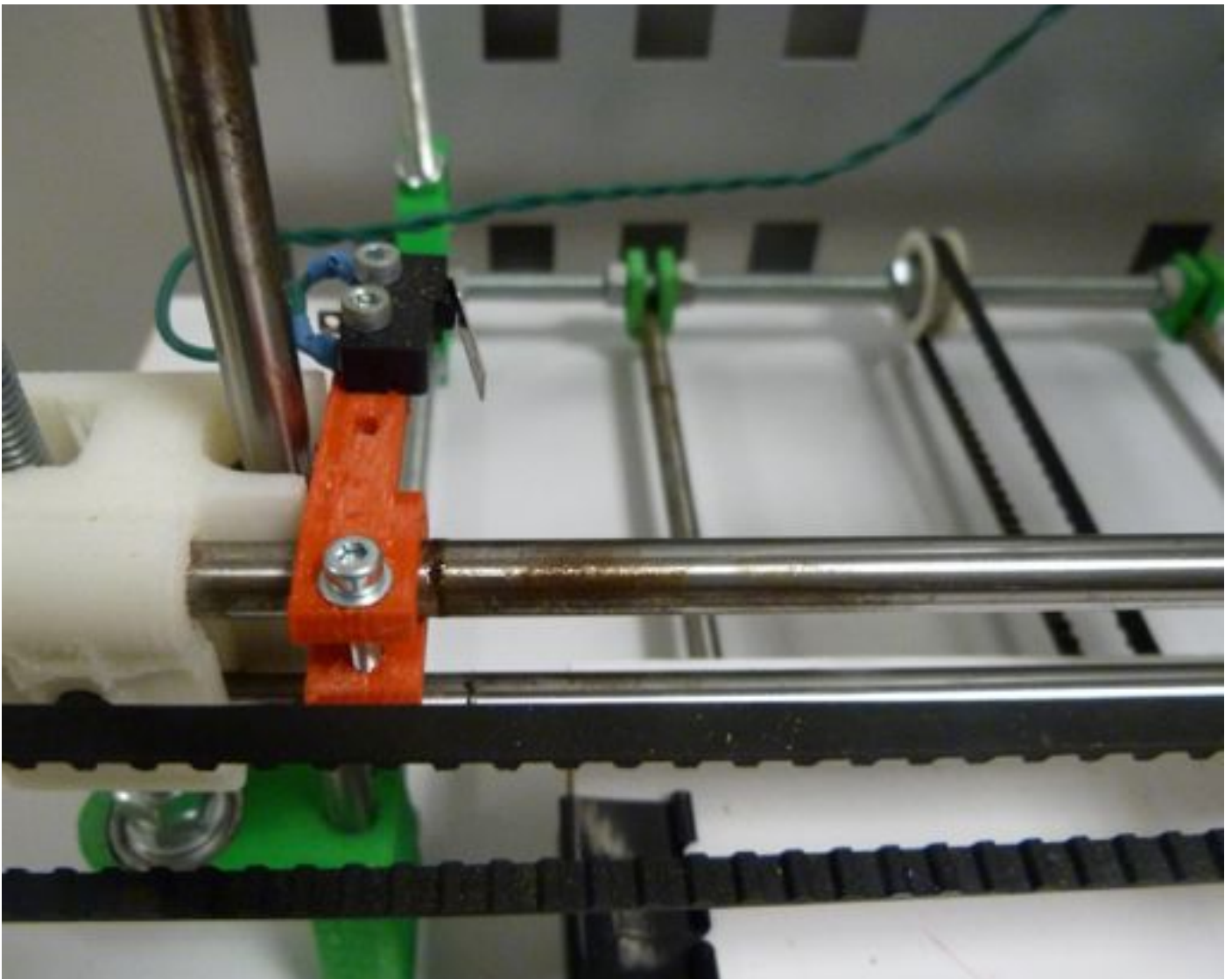


75 -Prendere il sensore e si facciano passare i bulloni M3 x 16 anche nei fori più lontani rispetto all'anello sulla parte plastica a supporto del sensore, la linguetta deve andare verso l'anello Infine si prenda il bullone M3 x 25 e lo si infili con una rondella M3 nel foro presente sull'anello ed infine un dado per tenere il bullone, questo bullone servirà per fissare il sensore alla barra dell'asse, si segua la parte sottostante per posizionare i sensori nel verso giusto



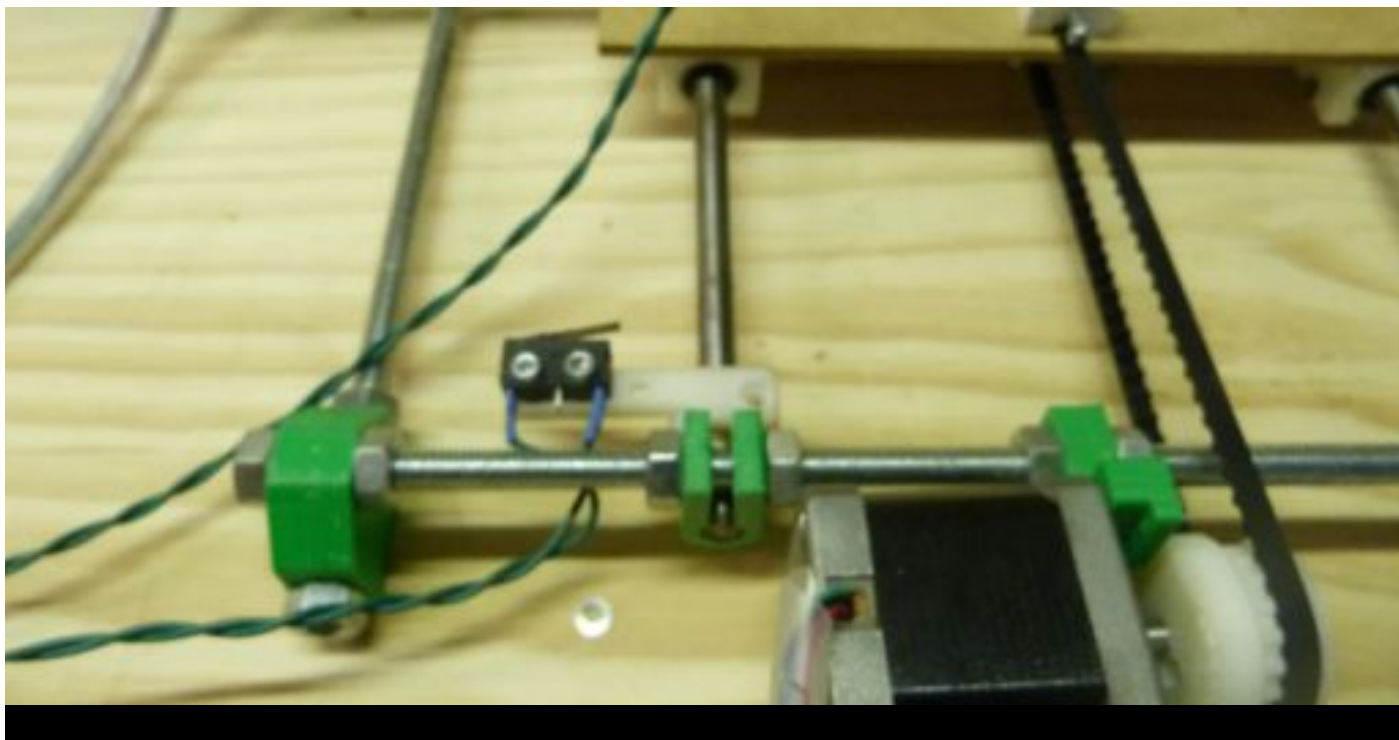
76 -I sensori endstop vanno posizionati seguendo le figure
Asse X:

-Il sensore va posizionato sulla barra rettificata "alta" da 380mm dell'asse X vicino al Vertical Motor supporto



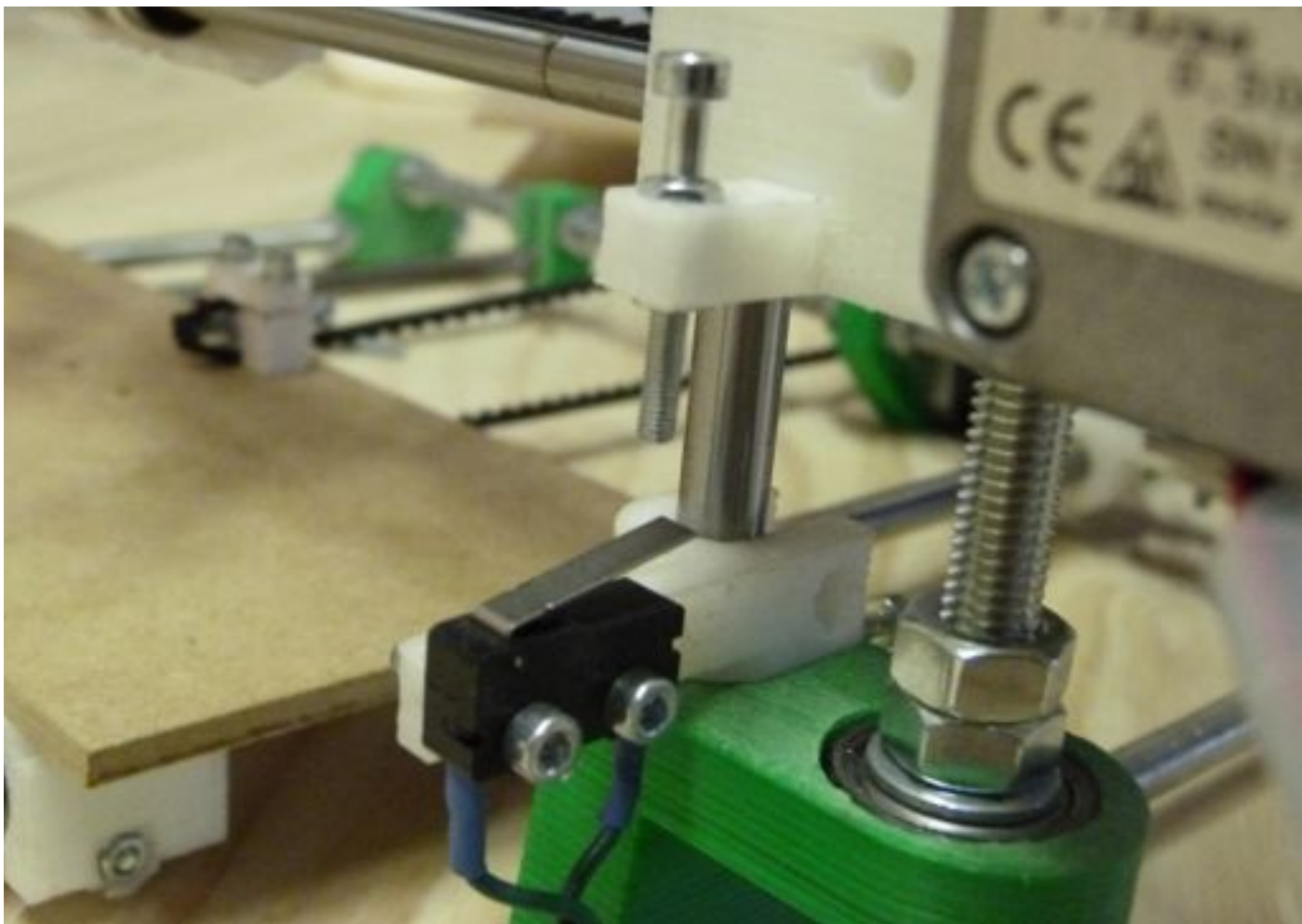
77 -Asse Y:

-Il sensore va posizionato a sinistra del motore dell' asse y, in maniera tale che il piatto più piccolo vada a toccare la linguetta del sensore

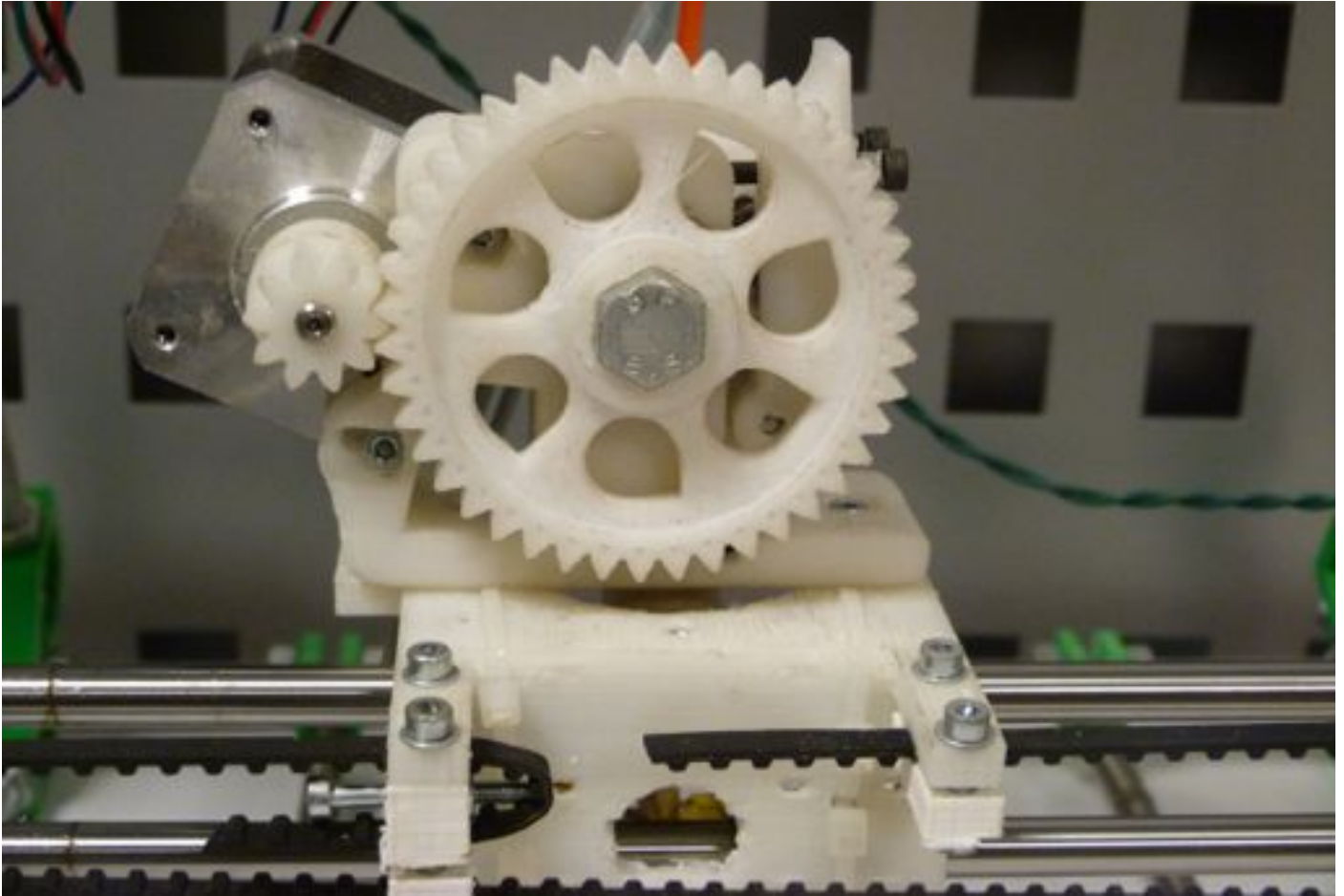


78 -Asse Z:

Il sensore va posizionato sotto al Vertical Motor supporto, sulla barra rettificata, in maniera tale che il bullone vada a toccare la linguetta presente sul sensore, girando il bullone, avvitando o svitandolo, si regola l'altezza dell'estrusore rispetto al piatto

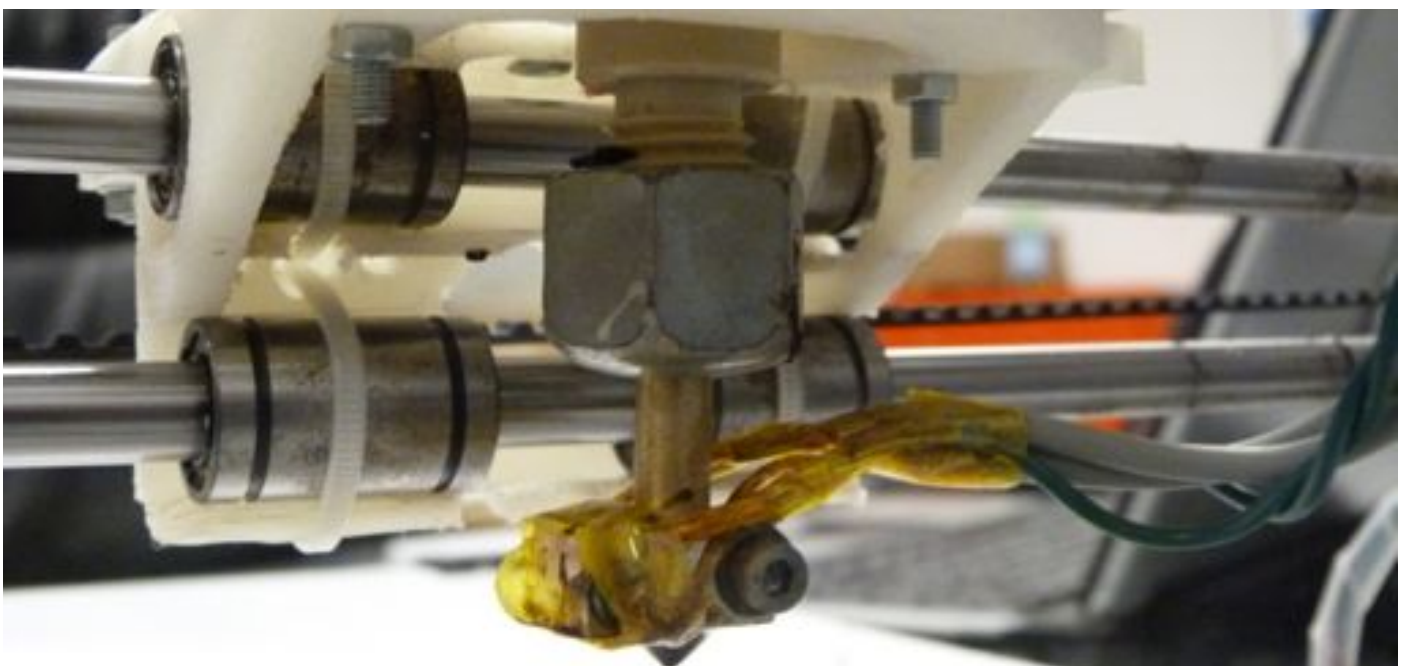


Parte 10



Posizionare l'estrusore e la ventola di raffreddamento

79 -Prendere l'estrusore e si posizionino due M3 x 16 nei fori presenti sulla base dell'estrusore e si facciano passare poi i bulloni anche nei fori presenti sul carrello, prendere poi i dadi m3 per fissare l'estrusore al carrello



80 -La ventola si avvita direttamente sui due fori presenti sul vertica carriage tra le due "C" con due M3 x16, come nelle figure sottostanti



81 -I cavi di alimentazione della ventola di raffreddamento, rosso e nero, devono essere collegati direttamente all'alimentazione della scheda elettronica, nel morsetto a vite presente su di essa è importante rispettare la polarità per cui il filo rosso corrisponde al polo positivo e deve essere collegato con il polo positivo della scheda e dell'alimentatore,cavo rosso, mentre il filo nero corrisponde al polo negativo e deve essere collegato con il polo negativo della scheda e dell'alimentatore, cavo nero.

Parte 11

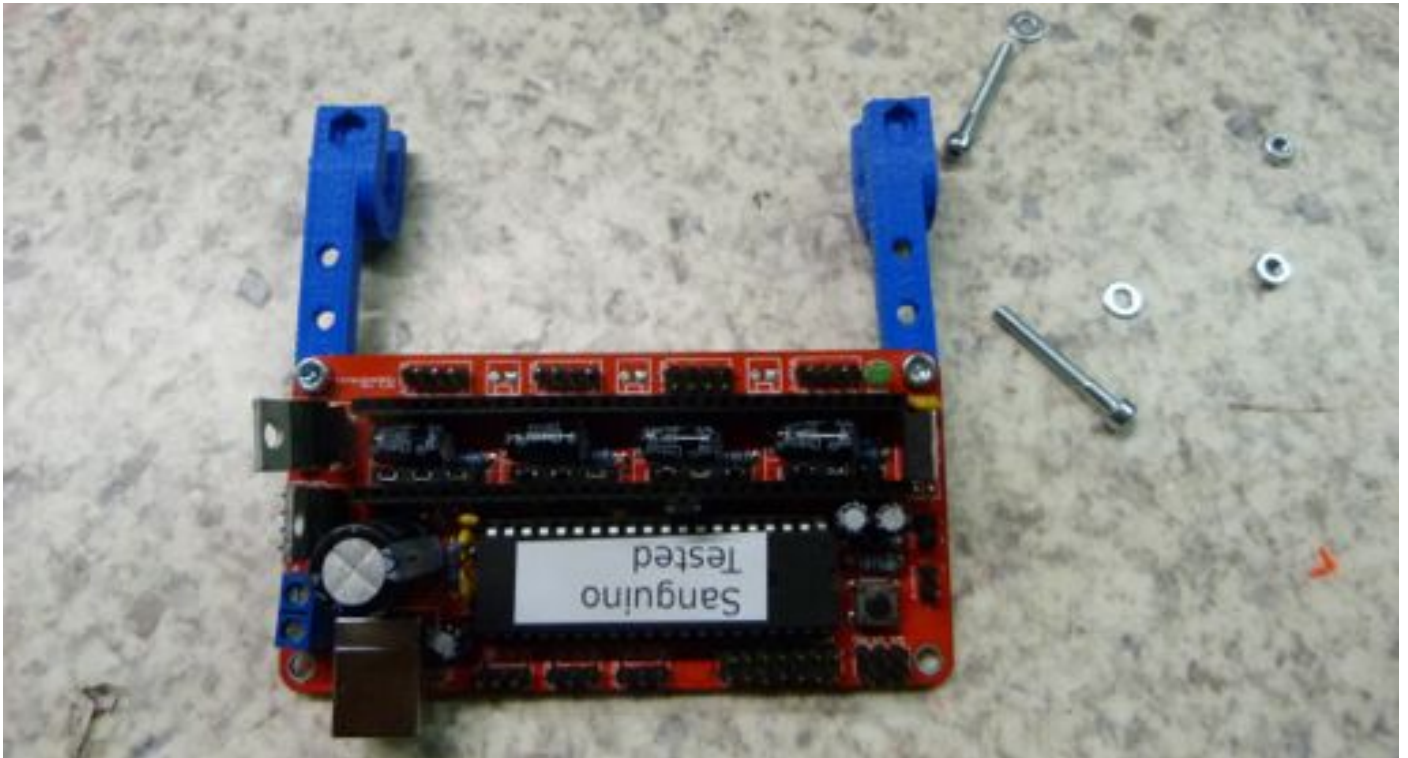


Fissare il piatto di stampa

82 -I piatti per la stampa sono 2: uno bianco in materiale plastico per il PLA ed uno in vetro con la resina A.W.A.R.D. per l'ABS

Prendere le 4 clip metalliche e si utilizzino per fissare il piatto di stampa agli altri piatti vanno posizionate una per lato, è importante posizionare correttamente quella vicino al sensore end-stop dell'asse Z in modo tale che al momento dell'homing l'estrusore non batta sulla clip metallica

Parte 12



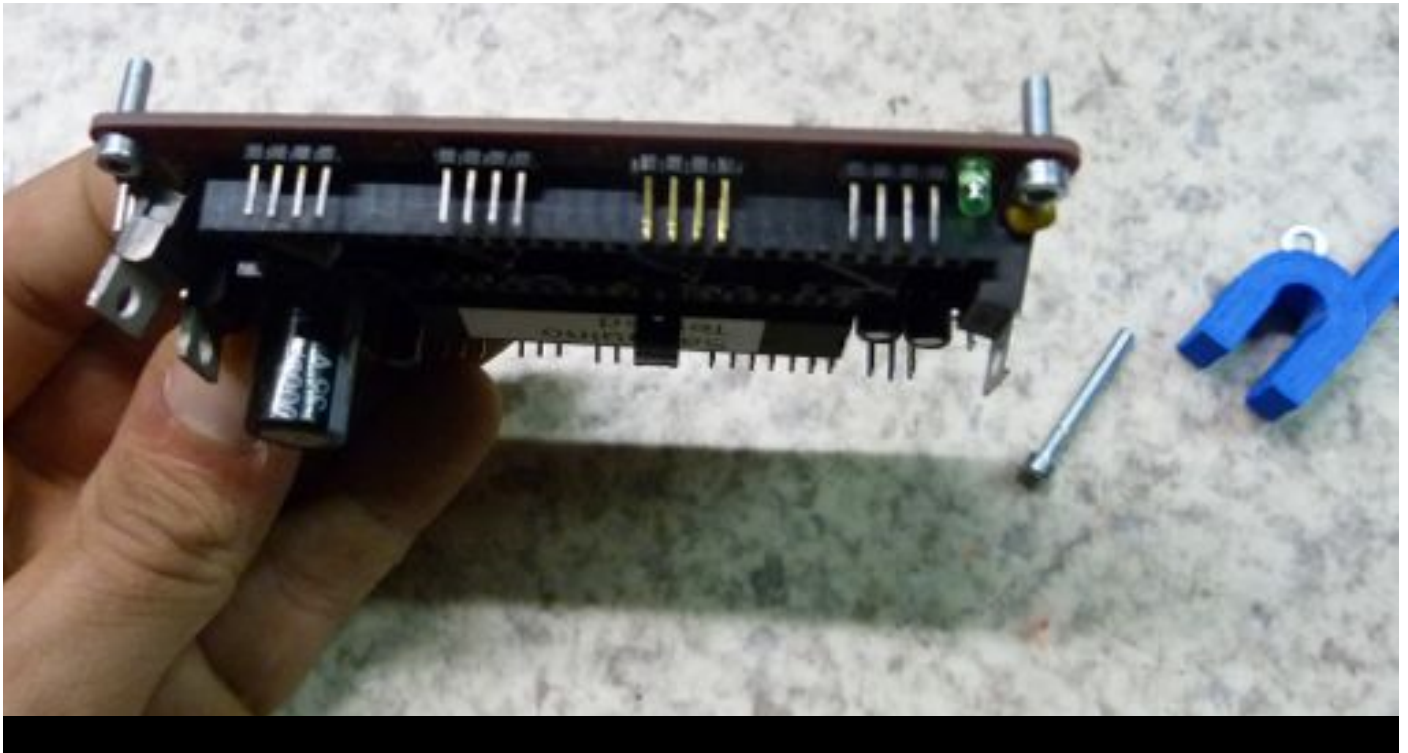
Assemblare i porta scheda

Parti Necessarie:

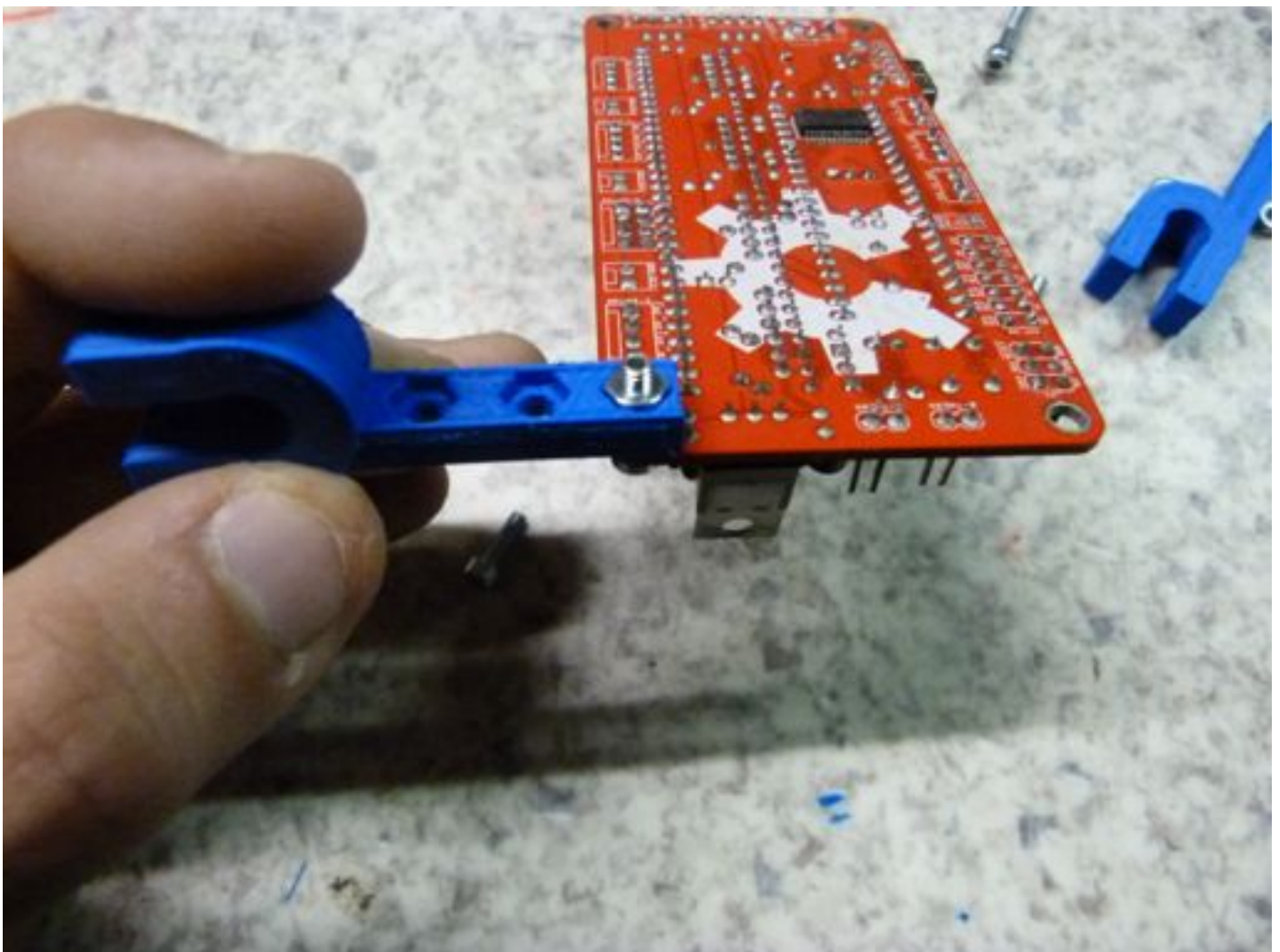
- 2 supporto plastico endstop
- 2 M3x10
- 2 M3 x 25
- Rondelle M3
- Dadi M3
- scheda elettronica



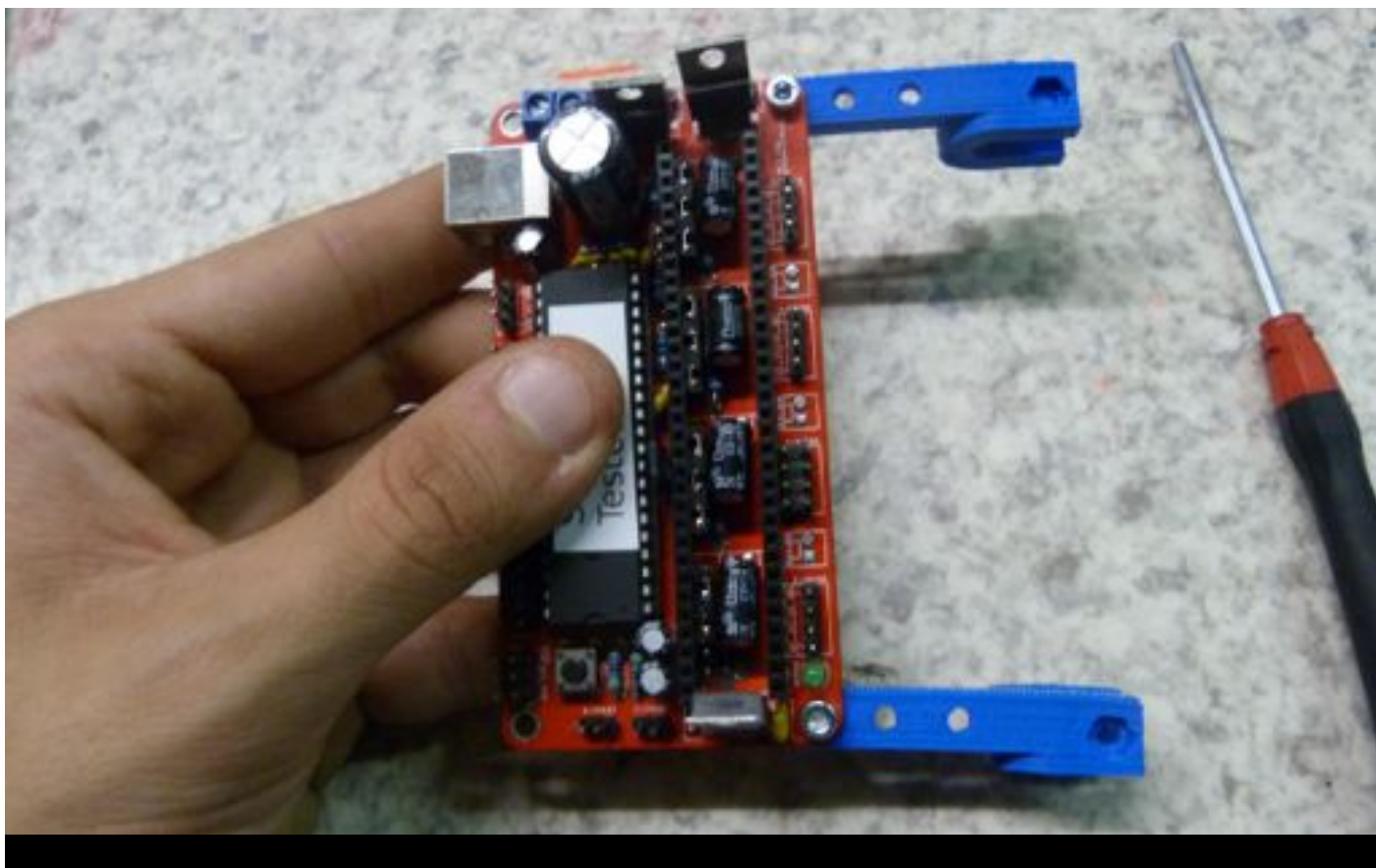
83 -Prendere i due bulloni M3 x 10 e farli passare nei fori presenti sulla scheda elettronica quelli dalla parte opposta alla porta USB



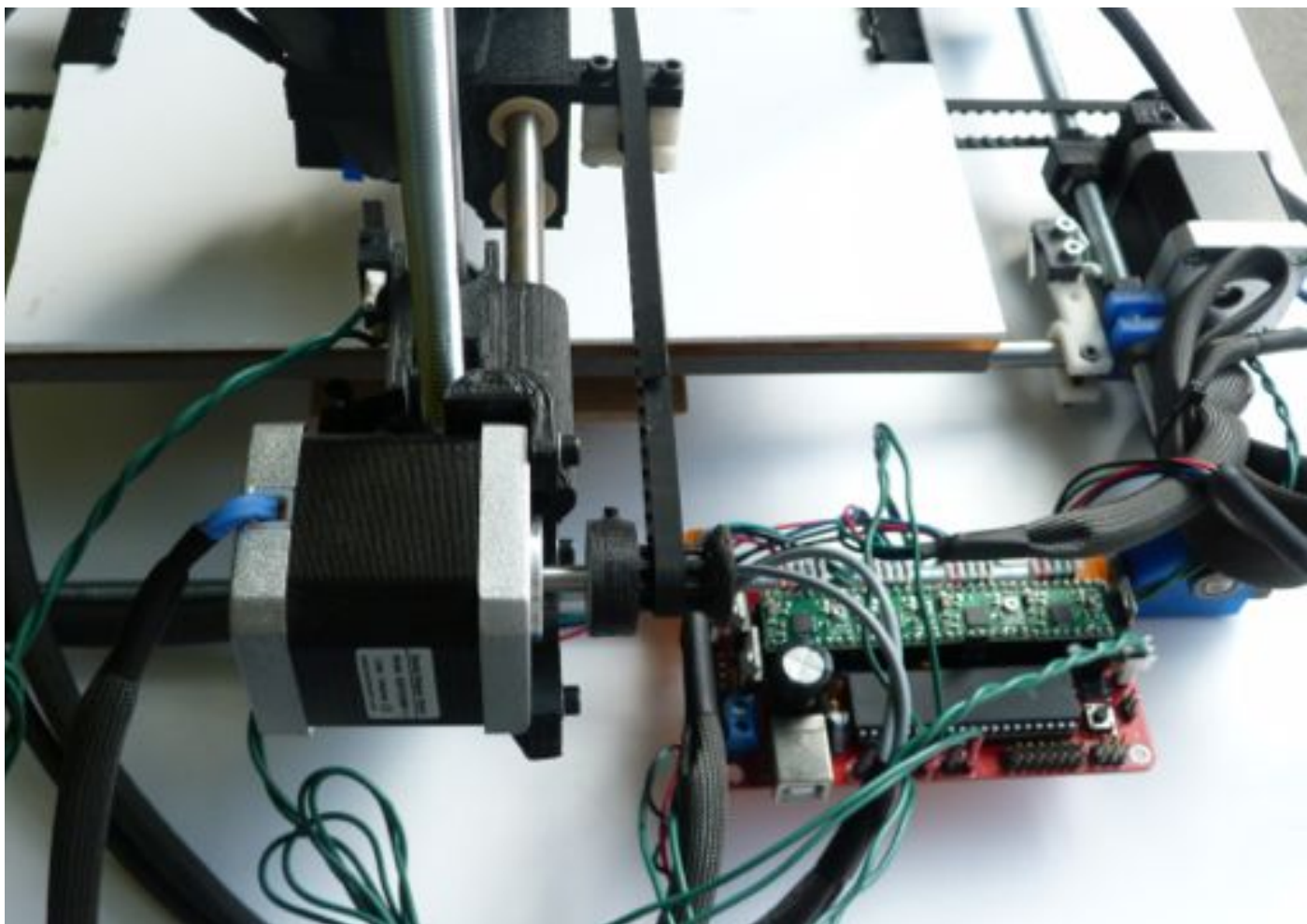
84 -Prendere ora i supporti plastici endstop e si facciano passare i bulloni nei fori piu esterni dell'asticella, si avviti poi un dado M3 così da serrare il tutto



85 -Ripetere la stessa operazione anche per l'altro foro

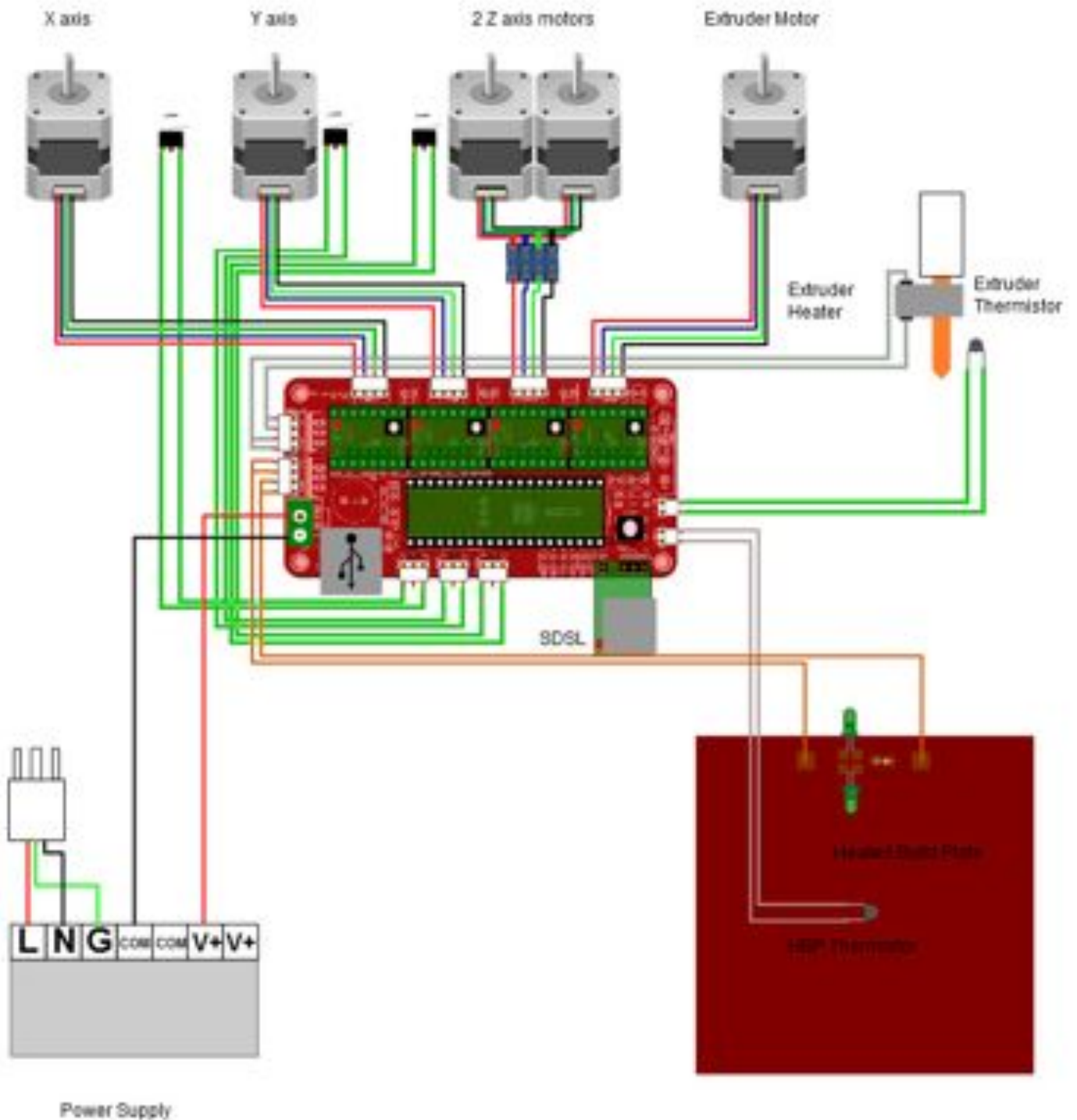


86 -Infine posizionare la scheda sulla barra filettata più lunga della base, dal lato del motore dell'asse X e vicino al motore dell'asse Y



Parte 13

Sanguinololu 1.2 Wiring Schematic



Collegare l'elettronica

87 -Seguendo l'ordine da sinistra a destra, ovvero iniziando dalla parte della porta USB, i motori vanno collegati, con i colori rosso, blu, verde, nero, sui pin in alto, nell'ordine asse X, asse Y, asse Z, Estrusore.

Sulla parte sinistra inoltre va collegata l'alimentazione seguendo il riferimento + e - indicante la polarità.

I sensori endstop invece sono da collegare sui pin presenti sulla parte bassa della scheda ed in ordine sono X, Y, Z, i cavi vanno collegati sul primo e sul terzo pin come in figura.

L'estrusore presenta 4 cavi due con diametro maggiore e due con diametro inferiore, i primi identificano l'heater, i secondi il thermistor, i cavi dell'heater vanno collegati sui pin 1 e 3, come in figura, Infine il termistore va collegato sulla parte destra della scheda , nei primi due pin, come in figura, Extruder Thermistor

Il piatto di cui sono indicati i collegamenti alla scheda identifica il piatto scaldante, le stampanti 3d Kentstrapper non utilizzano di default piatto scaldante

I cavi di alimentazione della ventola di raffreddamento, rosso e nero, devono essere collegati direttamente all'alimentazione della scheda elettronica, nel morsetto a vite presente su di essa è importante rispettare la polarità per cui il filo rosso corrisponde al polo positivo e deve essere collegato con il polo positivo della scheda e dell'alimentatore, cavo rosso, mentre il filo nero corrisponde al polo negativo e deve essere collegato con il polo negativo della scheda e dell'alimentatore, cavo nero.

Per errori e informazioni poco chiare segnalatecelo mandando una mail a:

assistenza@kentstrapper.com

Grazie

