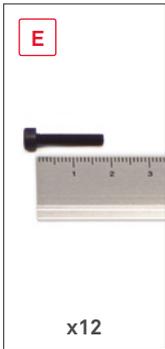
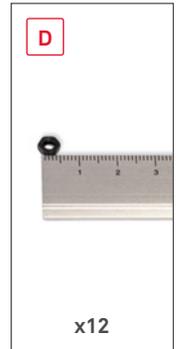


1

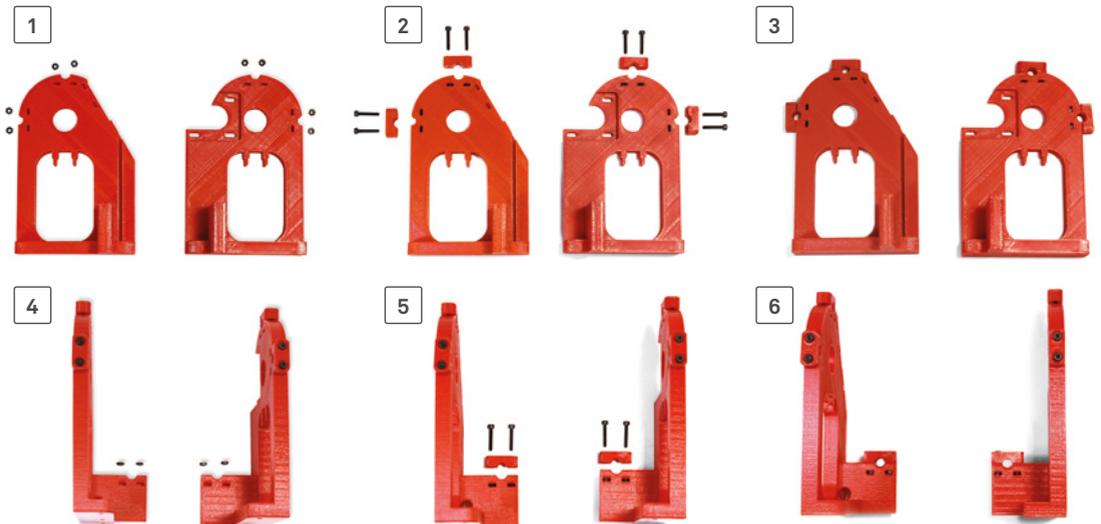
Montaje del Eje Y

1 Preparar los marcos laterales.

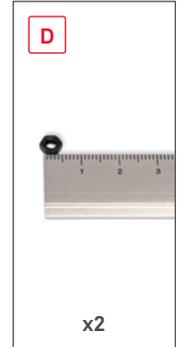
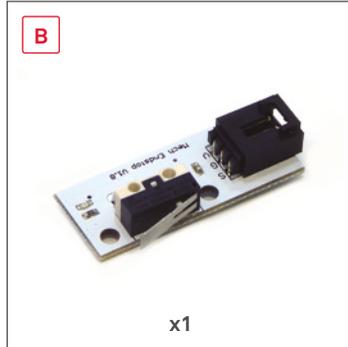
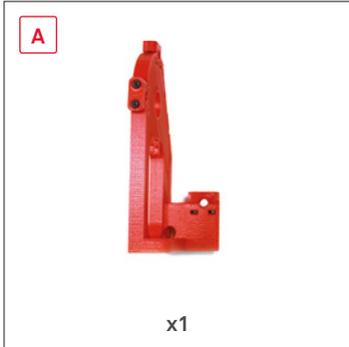


- A** Pieza impresa marco derecho
- B** Pieza impresa marco izquierdo
- C** Fijador varilla lisa
- D** Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra
- E** Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro

! No aprietes del todo los tornillos para poder introducir las varillas lisas en el paso 10.



2 Anclar el sensor final de carrera del Eje X.



- A** Pieza impresa marco izquierdo
- B** Final de carrera
- C** Tornillo M3 x 10 - DIN 912 clase 8.8 negro
- D** Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra



3 Pegar los protectores a la base de metacrilato.



A Base de metacrilato

B Protectores de la base de metacrilato

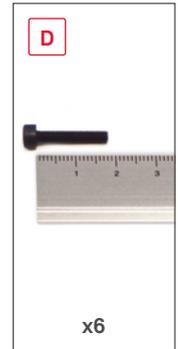
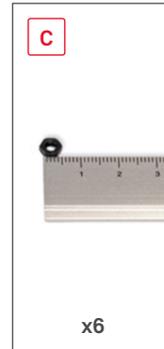
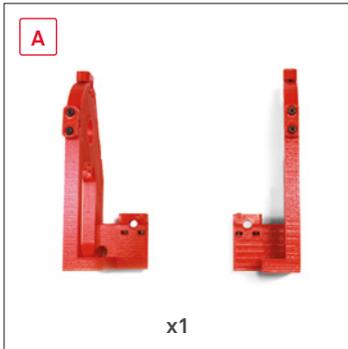
Montaje

Pega los 4 protectores de goma a la base de metacrilato. Toma como referencia el sistema de coordenadas de la esquina inferior.

! *Despega la lámina protectora superior e inferior del metacrilato.*



4 Fijar los marcos laterales.



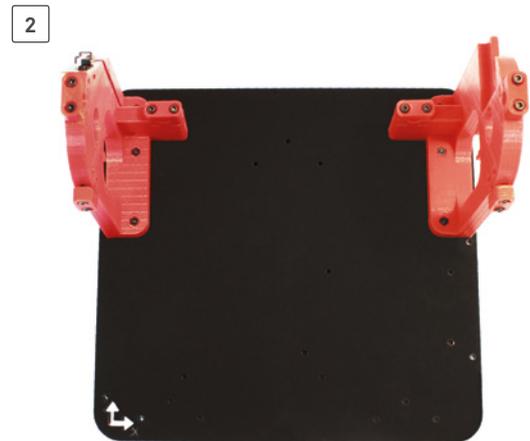
A Conjunto de los pasos 1 y 2

B Base de metacrilato

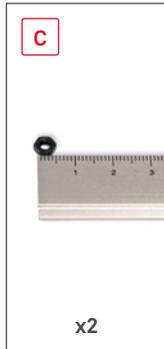
C Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra

D Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro

! Los tornillos se insertan desde la parte inferior de la base.



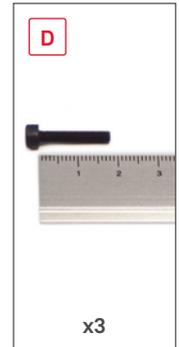
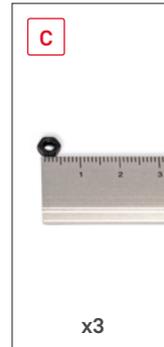
5 Montar el final de carrera en el marco trasero.



- A** Pieza impresa Eje Y
- B** Final de carrera
- C** Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra
- D** Tornillo M3 x 10 - DIN 912 clase 8.8 negro



6 Fijar el marco trasero.

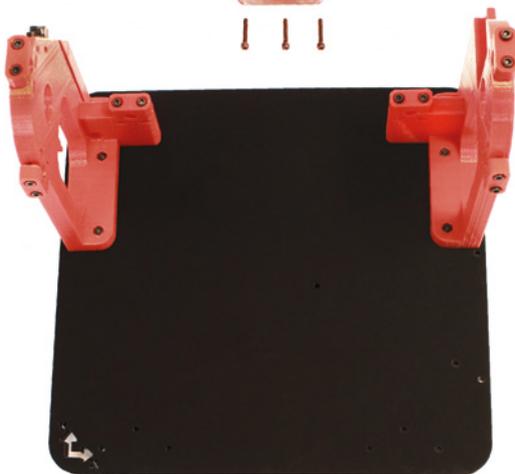


- A** Conjunto del paso 4
- B** Conjunto del paso 5
- C** Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra
- D** Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro

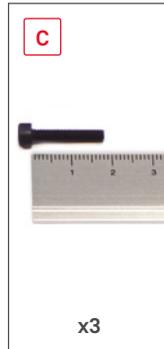
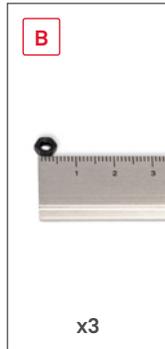
1



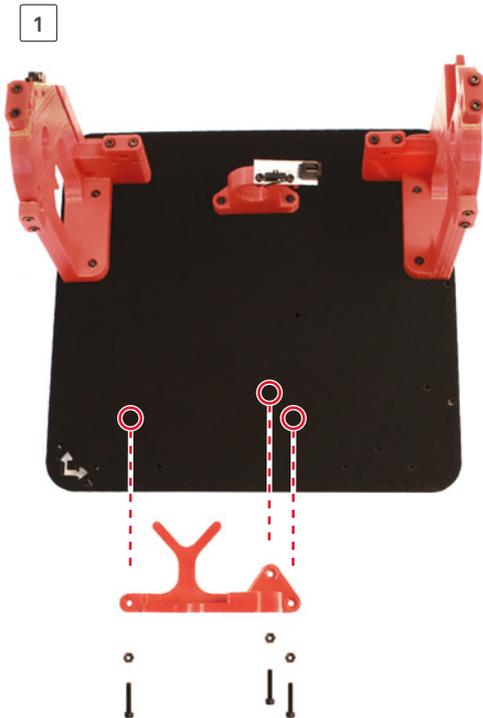
2



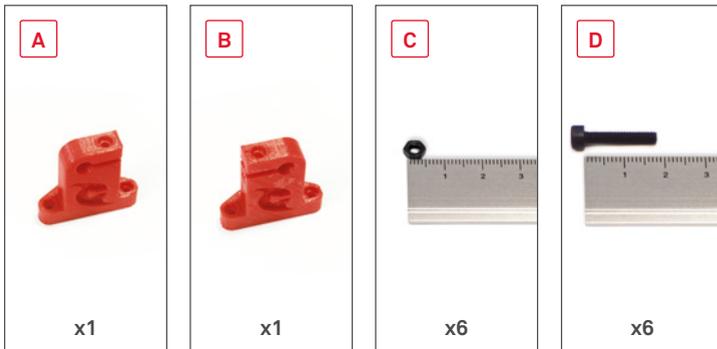
7 Fijar el marco frontal.



- A** Marco frontal Eje Y
- B** Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra
- C** Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro



8 Fijar los soportes frontales.



- A** Soporte frontal izquierdo Eje Y
- B** Soporte frontal derecho Eje Y
- C** Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra
- D** Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro



9 Preparar el soporte de los rodamientos lineales.

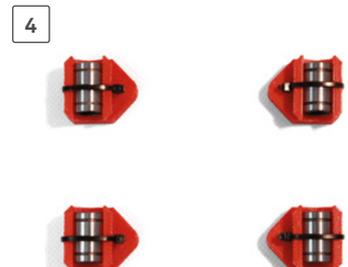
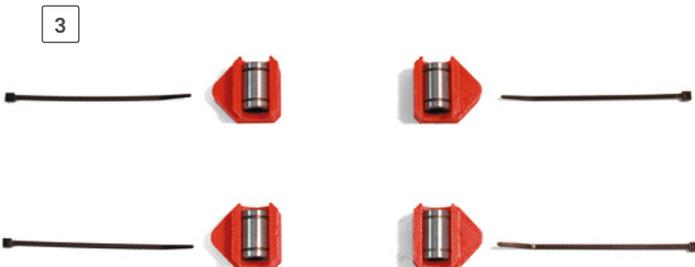
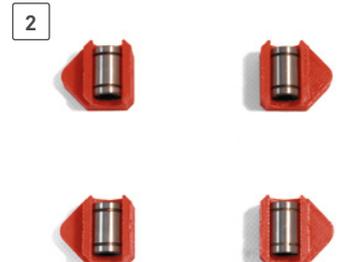


A Rodamiento lineal de bolas LM8UU

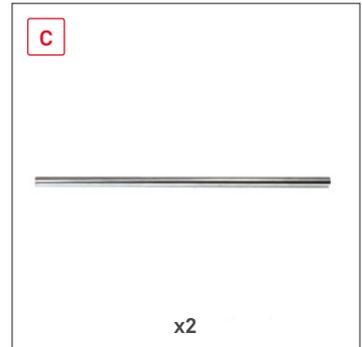
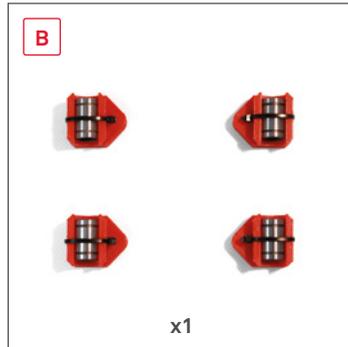
B Soporte rodamiento lineal

C Bridas negras

! Corta la parte sobrante de la brida una vez la hayas ajustado.



10 Introducir las varillas lisas en los rodamientos.

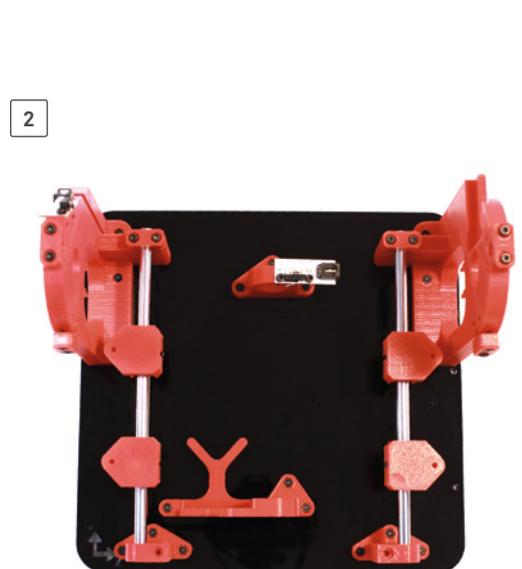


A Conjunto del paso 8

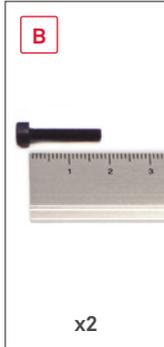
B Conjunto del paso 9

C Varilla lisa cromada Ø8 mm x 210 mm

! *Introduce con cuidado los rodamientos en las varillas lisas para no dañar los rodamientos.*

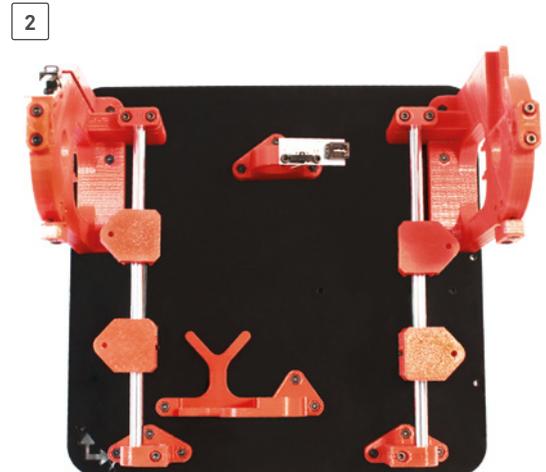
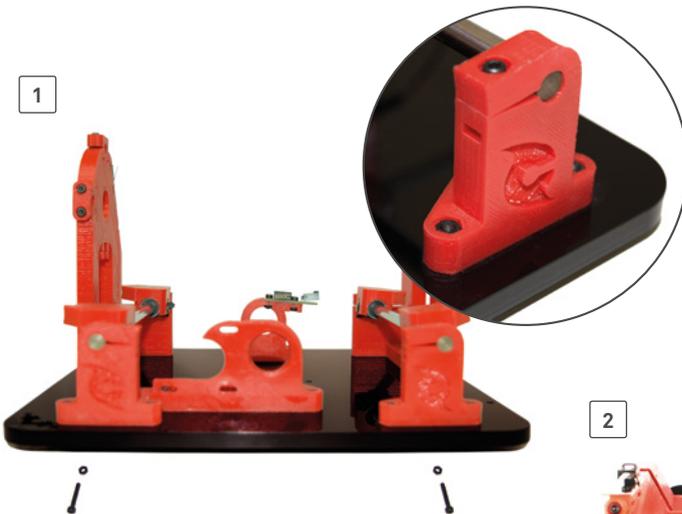


11 Fijar las varillas lisas.

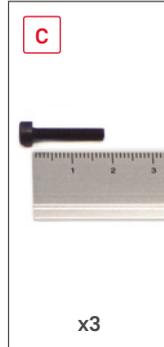
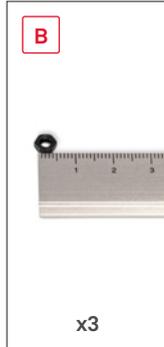
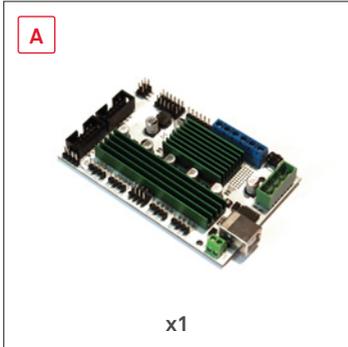


A Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra

B Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro



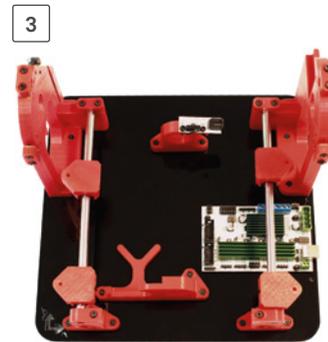
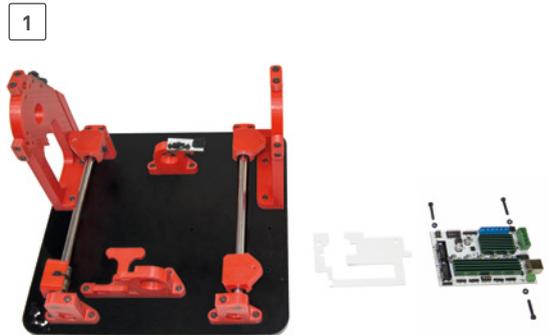
12 Acoplar la electrónica.



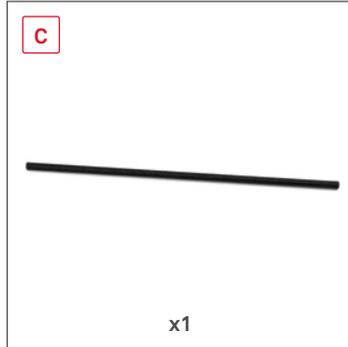
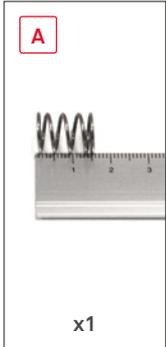
- A Placa Mega 3D
- B Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra
- C Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro
- D Suplemento de electrónica

Montaje

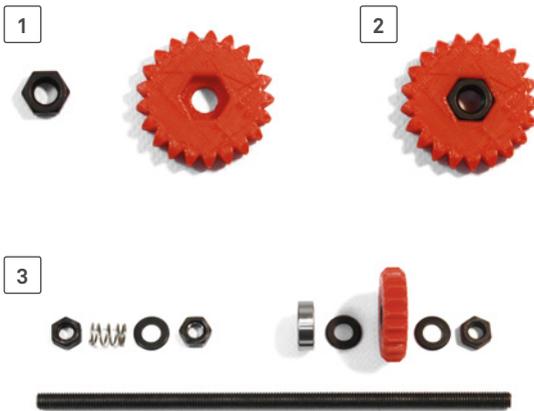
Despega la lámina protectora del suplemento de electrónica, introduce los tornillos desde la parte inferior de la placa hacia arriba y fíjalos con las tuercas.



13 Preparar la varilla roscada.



- A** Muelle de 11 mm de diámetro y 15 mm de largo con 5 espiras
- B** Rodamiento axial de bolas B608zz
- C** Varilla roscada negra Ø8 mm x 205 mm
- D** Tuerca M8 - DIN 934 clase 8 negro
- E** Arandela M8 - DIN 125 clase 6 negra
- F** Pieza impresa engranaje varilla XY



Montaje

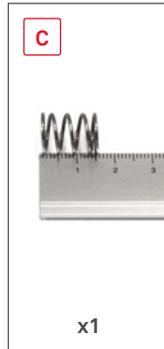
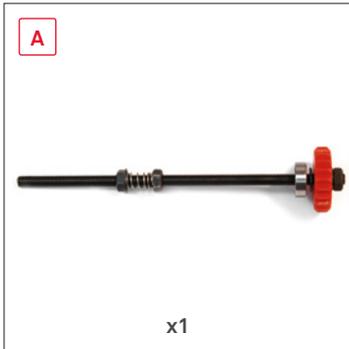
La tuerca exterior debe quedar a ras de la varilla.



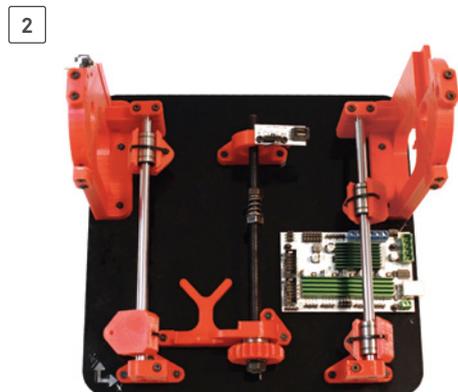
! Aprieta las tuercas ayudándote de la llave fija mientras sujetas el engranaje.

! El lado en el que está embutida la tuerca debe quedar hacia la parte larga de la varilla.

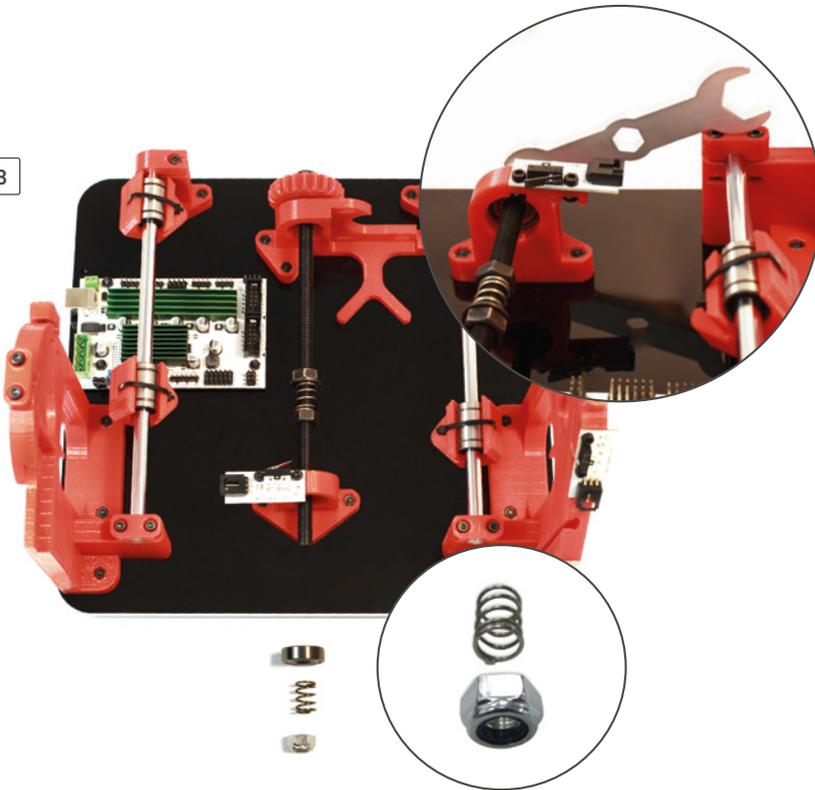
14 Acoplar la varilla roscada.



- A** Conjunto del paso 13
- B** Tuerca M8 autoblocante
- C** Muelle de 11 mm de diámetro y 15 mm de largo con 5 espiras
- D** Rodamiento axial de bolas B608zz



3

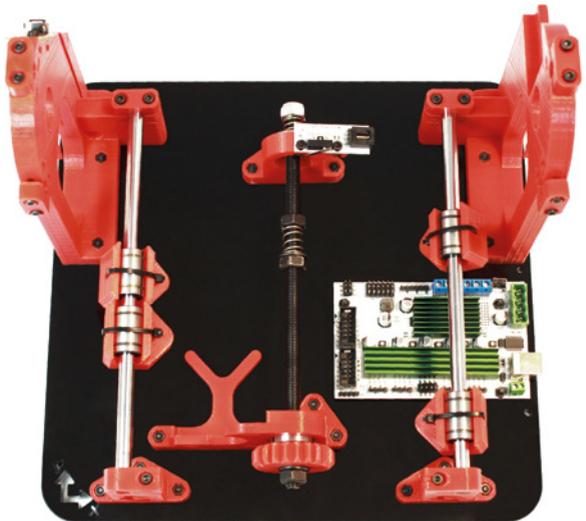


!

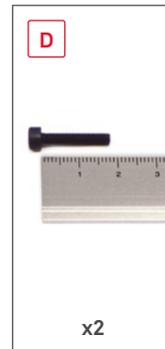
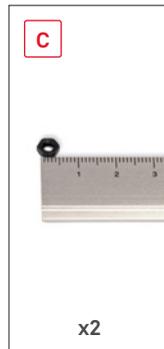
Aprieta la tuerca autoblocante con una llave fija mientras sujetas con la mano el engranaje. La tuerca autoblocante debe quedar a ras de la varilla.

Fijate en la posición de la tuerca autoblocante.

4



15 Preparar la base de trabajo.



- A Base Eje Y de metacrilato 8 mm
- B Pieza impresa anti backlash Eje Y
- C Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negra
- D Tornillo M3 x 18 - DIN 912 clase 8.8 negro

1



! Despega la lámina protectora superior e inferior del metacrilato.

! Fíjate en el logo de BQ para orientar la plancha de metacrilato. Es muy importante la orientación de la pieza impresa y del metacrilato.

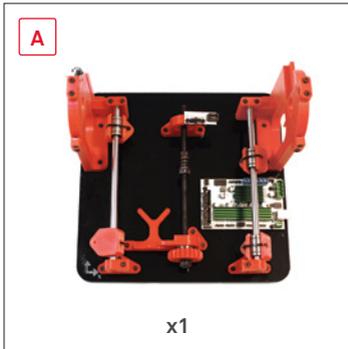
2



3



16 Montar base y ajustar mecanismo anti backlash.



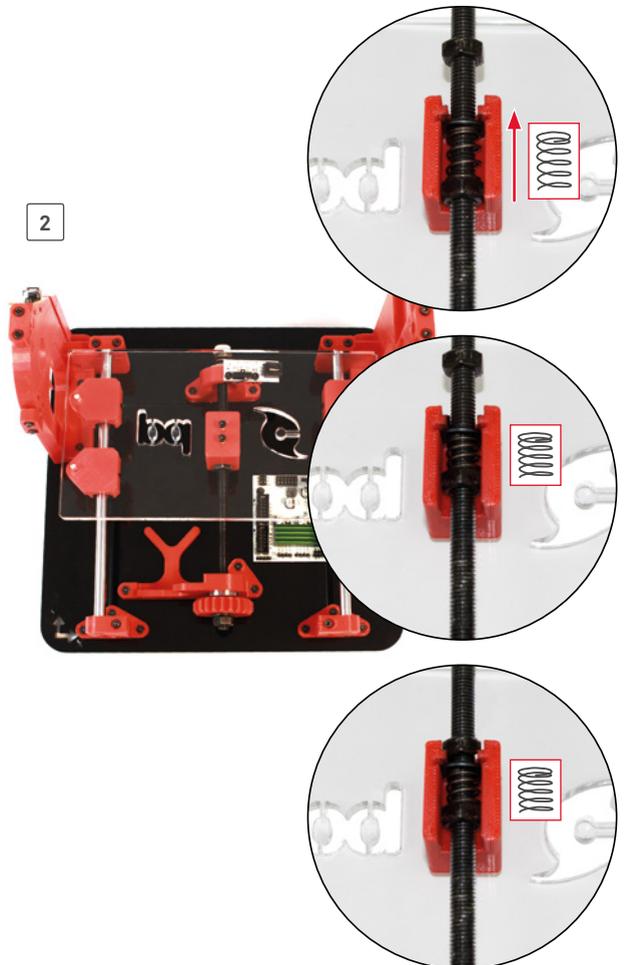
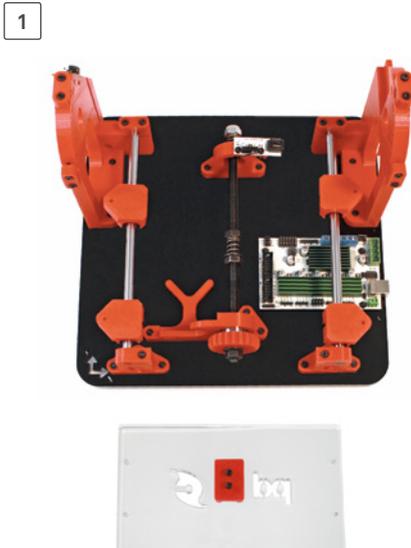
A Conjunto del paso 14

B Conjunto del paso 15

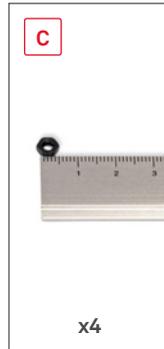
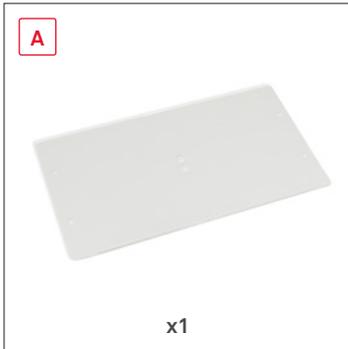
Montaje

Coloca el conjunto del paso 15 sobre el conjunto del paso 14 haciéndolo coincidir con la varilla haciendo presión como indica la flecha del paso 2.

Enrosca la tuerca superior hacia la pieza impresa y suelta la base.



17 Montar el soporte para la PCB.



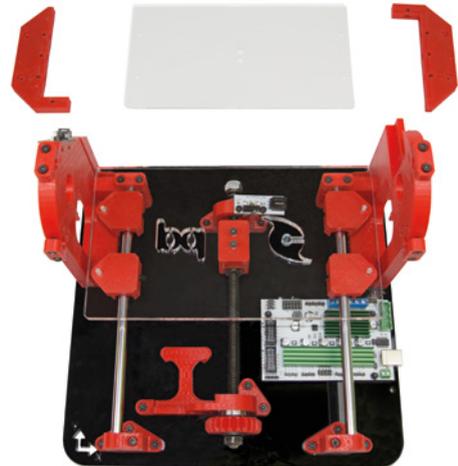
A Base Eje Y de metacrilato 3 mm transparente

B Pieza impresa soporte PCB

C Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negro

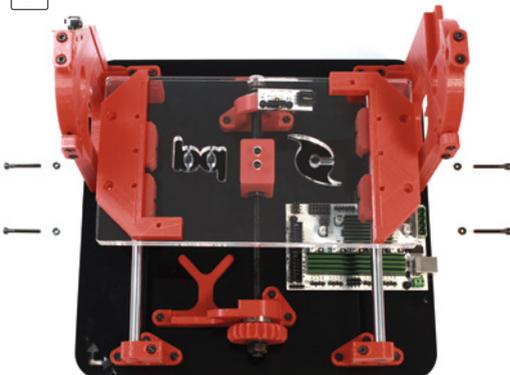
D Tornillo M3 x 25 - DIN 912 clase 8.8 negro

1

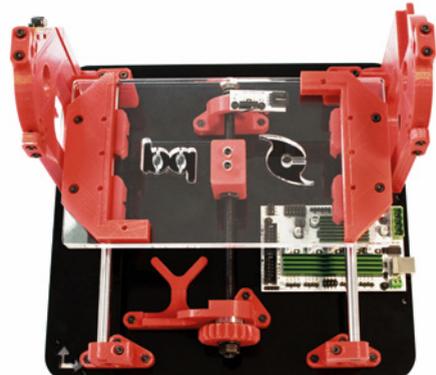


! *Despega la lámina protectora superior e inferior del metacrilato.*

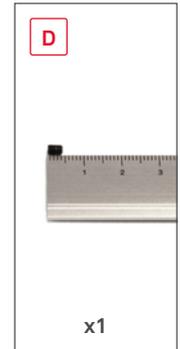
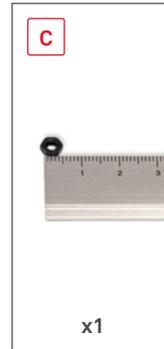
2



3



18 Preparar el motor del Eje Y.



A Motor Nema 17

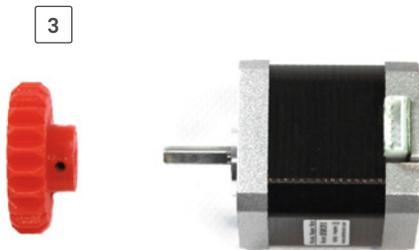
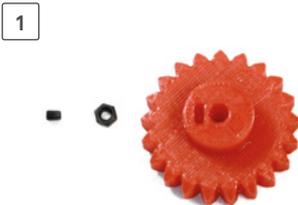
B Pieza impresa engranaje del motor XY

C Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negro

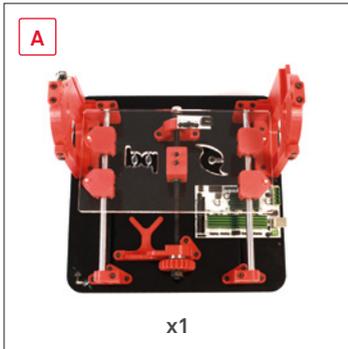
D Espárrago M3 x 4 - ISO 4026/DIN 913

! *Aprieta el espárrago contra la parte plana del eje del motor.*

No aprietes el espárrago del todo.



19 Montar el motor del Eje Y.



- A Conjunto del paso 17
- B Conjunto del paso 18
- C Tornillo M3 x 8 - DIN 912 clase 8.8 negro

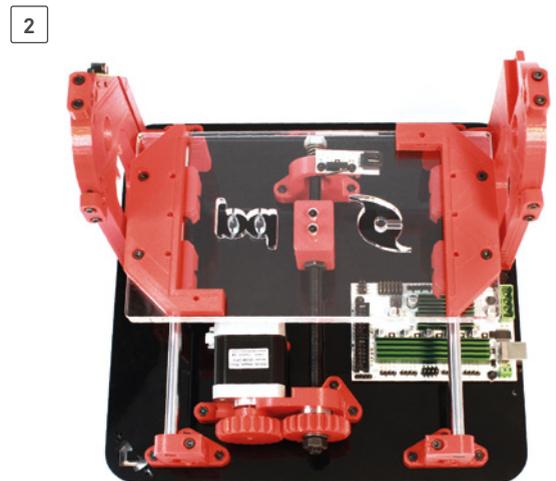
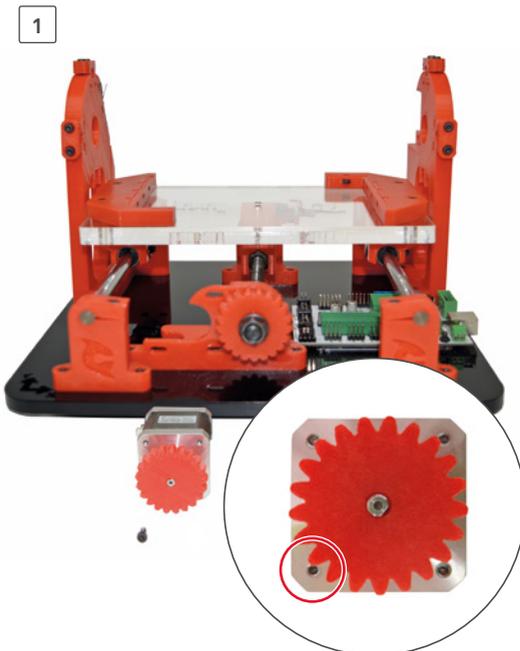
Montaje

Si es necesario, mueve manualmente el engranaje para poder introducir el motor. Alinea ambos engranajes, fija el motor con el tornillo y aprieta el espárrago con la llave Allen de 1,5 mm.

! *Para facilitar el trabajo, coloca el tornillo en la llave Allen antes de situarlo en su sitio.*

Fijate en la orientación del conector del motor.

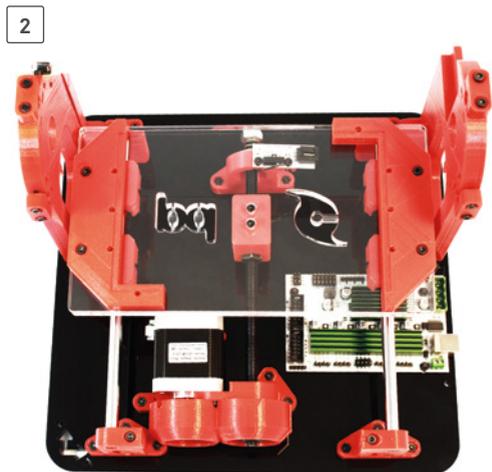
Ajusta el motor para que los engranajes engranen y aprieta los tornillos.



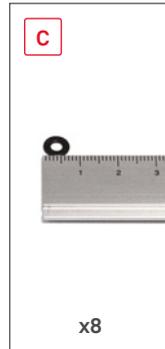
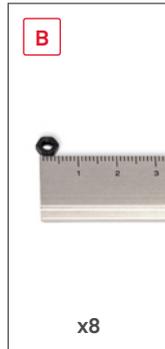
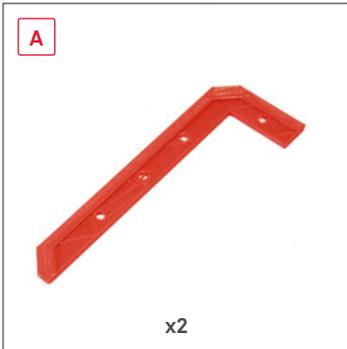
20 Acoplar la tapa de los engranajes.



- A** Pieza impresa tapa engranajes XY
- B** Tornillo M3 x 10 - DIN 912 clase 8.8 negro



21 Anclar el soporte de la PCB parte B.

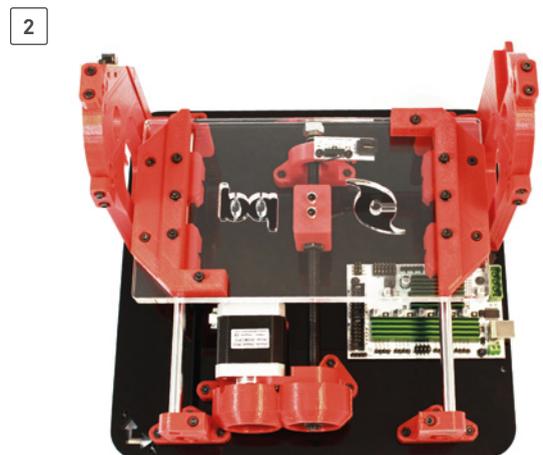
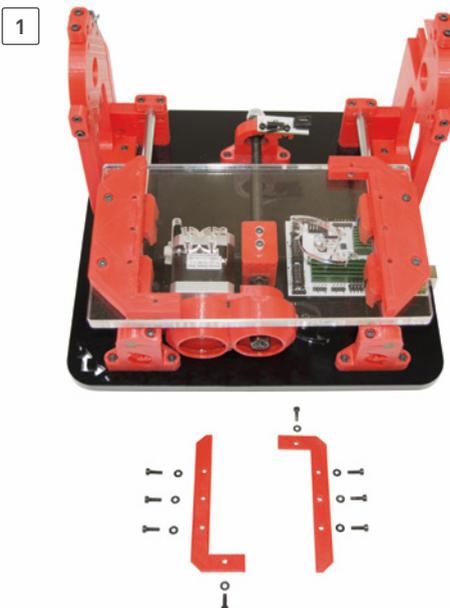


- A** Conjunto del paso 17
- B** Pieza impresa soporte PCB parte B
- C** Tuerca M3 - DIN 934 clase 8 negro
- D** Arandela M3 - DIN 125 clase 6 negra
- E** Tornillo M3 x 10 - DIN 912 clase 8.8 negro

Montaje

Coloca las tuercas en las ranuras, inserta las arandelas en los tornillos y apríétalos.

! Coloca las piezas impresas lo más próximas a los extremos que permita la holgura de los agujeros.



bq