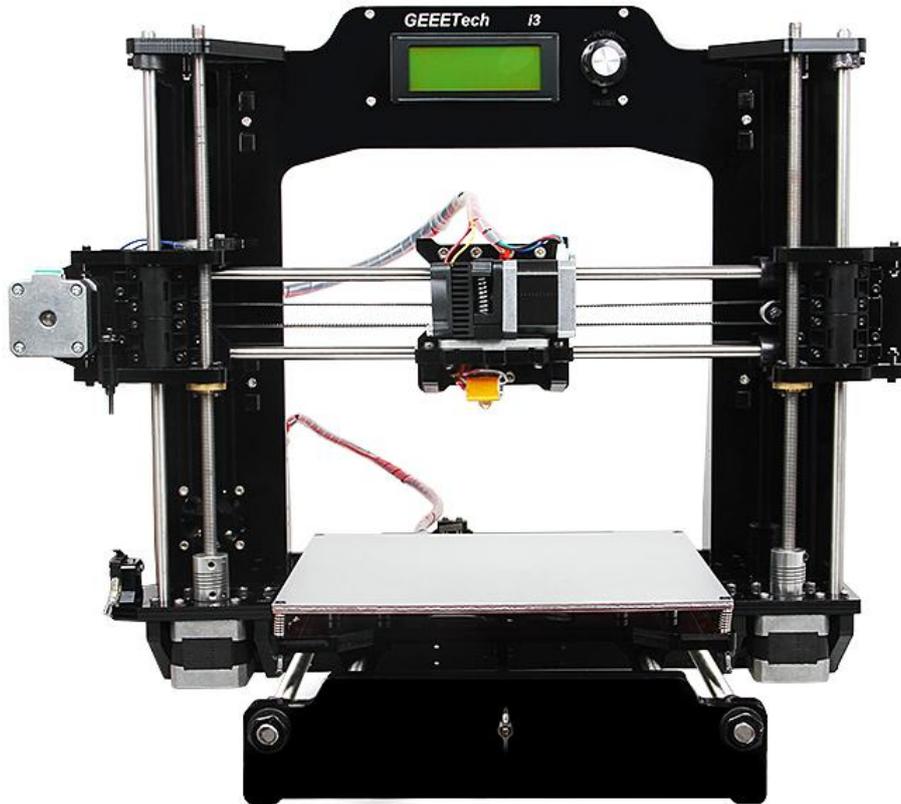


Instrucciones de montaje de la Geeetech Prusa I3 X



(Versión 04-11-2016)

CONTENIDO

Instrucciones de seguridad	3
Preparación	4
Abrir la caja y comprobar el listado de materiales	1
1. Montar las varillas del eje Y	2
2. Montar los soportes frontales y traseros del eje Y.	3
3. Montar el motor del eje Y	5
4. Correa del motor	8
5. Montar la plataforma de construcción.....	15
6. Montar la correa del eje Y.....	19
7. Motor izquierdo del eje Z.....	20
8. Motor derecho del eje Z.....	24
9. Montaje del panel lateral.....	27
10. Montaje del cuadro principal	28
11. Montaje del ventilador	30
12. Montar los motores del eje Z	30
13. Montar el extremo izquierdo del eje X (extremo del motor).....	33
14. Montar el extremo derecho del eje X (X idler)	44
15. Montar el soporte para el extruder	51
16. Montar los ejes X y Z.....	55
17. Montar el motor del eje X.....	57
18. Añadir la correa.....	58
19. Montar el extruder.....	61
20. Montar el panel LCD	62
21. Montar la placa de control.....	64
22. Montar la plataforma de construcción.....	65
23. Montar el límite del eje Y	66
24. Montar la unidad de alimentación (PSU) y el enchufe.	67
25 Cableado	72
Paso1. Comprobar los motores	73
Paso2. Conectar los motores	74
Paso3. Conectar los cables de los motores. 1) Conectar los cables del eje X.	76
Paso4. Conectar los cables de calor.	78
Paso5. Conectar los cables de calor a la placa.	80
Paso6. Conectar los cables de los límites. 1) Conectar los cables del límite del eje X al X-Min.....	81
Paso7. Conectar los cables del ventilador. 1) Conectar el ventilador a la placa de control en el FAN3.....	83
Paso8. Conectar los cables del panel LCD.....	84
Paso9. Conectar los cables de la entrada de corriente.....	85
Paso10. Conectar los cables a la unidad de alimentación (PSU).	86
26. Montar el carrete de filamento.	87

Instrucciones de seguridad

Construir la impresora requerirá una cierta cantidad de destreza física, sentido común y una comprensión profunda de lo que está haciendo. Hemos proporcionado esta instrucción detallada para ayudarle a montarla fácilmente.

Sin embargo, en última instancia, no podemos ser responsables de su salud y seguridad mientras la construcción o el funcionamiento de la impresora, con eso en cuenta asegúrese de que está seguro de lo que está haciendo antes de comenzar con la construcción o compra. Lea el manual completo para tomar una decisión informada.

La construcción y operación implica electricidad, por lo que deben tomarse todas las precauciones necesarias y se cumplen, la impresora funciona en 12V suministrado por una fuente de alimentación certificada, por lo que no debe tener que involucrarse con nada más de 12V, pero tenga en cuenta que todavía puede ser altas corrientes involucradas e incluso a 12V no deben tomarse a la ligera.

Las altas temperaturas están involucradas con la impresión 3D, la boquilla de extrusión del extremo caliente puede funcionar alrededor de 230 °C, la placa de calor 110 °C y el plástico fundido extrudido será inicialmente alrededor de 200 °C, por lo que debe prestarse especial atención cuando se manejan estas partes de la impresora durante el funcionamiento.

No recomendamos dejar la impresora funcionando desatendida, o al menos hasta que esté seguro de hacerlo. No podemos hacernos responsables de ninguna pérdida, daño, amenaza, daño u otro resultado negligente de construir o usar la impresora.

Preparación

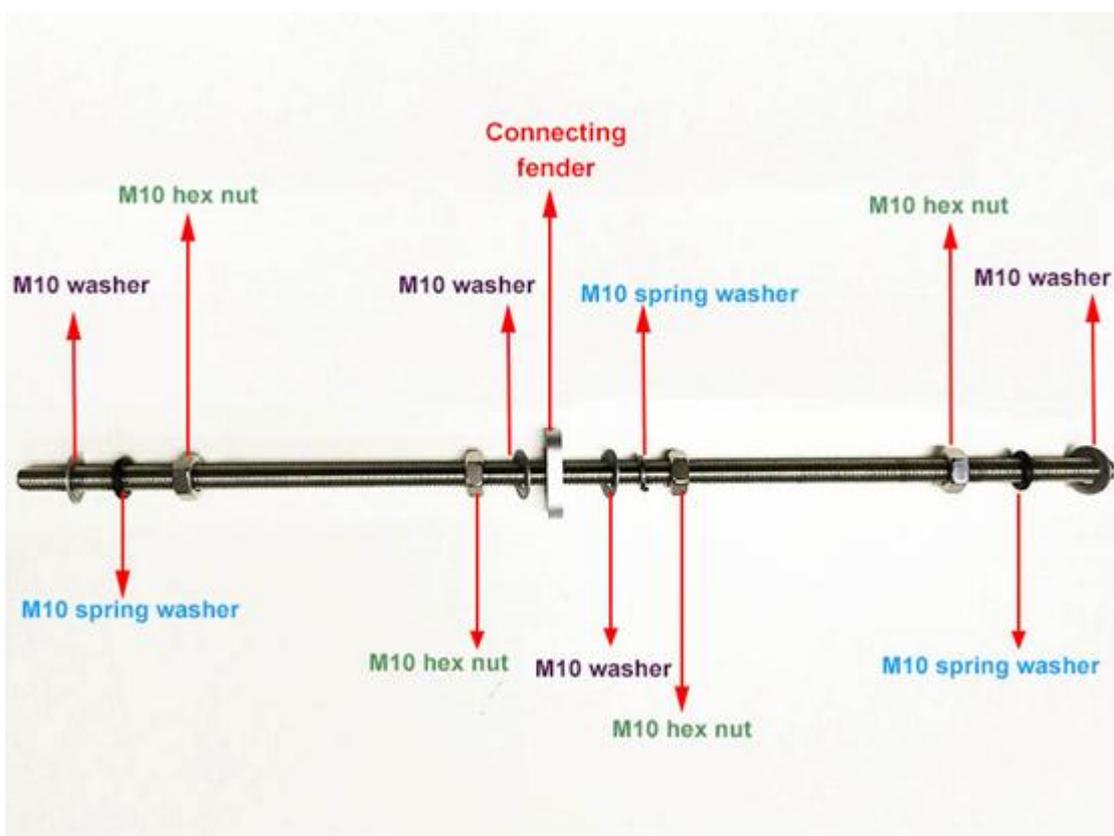
1. Desembale el equipo y compruebe si todas las piezas están en la caja. Compruebe el estado de cada pieza, podrá haber algún daño durante el envío. Para ayudarle con esto, hay un BOM (hoja con inventario) en la caja y cada bolso fue etiquetado con el número de parte.
2. Póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente de inmediato por correo electrónico o a través de la página web si encuentra piezas que falten o estén dañadas. En la parte inferior de la lista de materiales, hay una firma de revisor, por favor tome una foto de ella y adjunte la imagen en su correo.
- 3. Lea cada capítulo de estas instrucciones para obtener una idea general de en lo que está involucrado y cuánto tiempo puede tardar antes de comenzar el trabajo descrito. O puedes ver el video [here](#).**
4. Antes de empezar, puede para ahorrar tiempo, organizar las piezas. Especialmente los tornillos y tuercas. No los mezcle.
5. Asegúrese de tener las habilidades necesarias para llevar a cabo el trabajo, o recurrir a la ayuda de alguien que lo hace.
6. Trabaje en una mesa o banco grande firme. En un área limpia y bien iluminada.
7. Este kit contiene piezas pequeñas; Por favor manténgalos lejos de niños menores de 3 años.
8. Pida ayuda si tiene algún problema - nuestros datos de contacto están en el sitio web y siempre haremos nuestro mejor esfuerzo para resolver cualquier problema encontrado.
9. Si encuentra algún problema con los videos, por ejemplo el número de pieza es incorrecto, consulte esta instrucción, los videos son sólo para referencia, podemos hacer algunos pequeños cambios.

1. Montar las varillas del eje Y

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Varilla dentada 450mm	No.5	2	
Arandela M10	No.9	8	
Tuerca M10	No.13	8	
Arandela elástica M10	No.10	6	
Conector	No.A14	2	

Enrosque las tuercas y arandelas en las dos varillas roscadas M10 por separado. La orden debe ser:

- 1) Enrosque el conector (placa de conexión de placa Y) en el centro.
- 2) Enroscar la arandela M10> Tuerca M10> Tuerca M10> Tuerca M10 <Tuerca M10 <Arandela elástica M10 <Arandela M10 a su vez a la izquierda
- 3) Enrosque la arandela M10 <Arandela M10 de muelle <Tuerca M10 <Tuerca M10 <Arandela de muelle M10 <Arandela M10 a su vez a la derecha



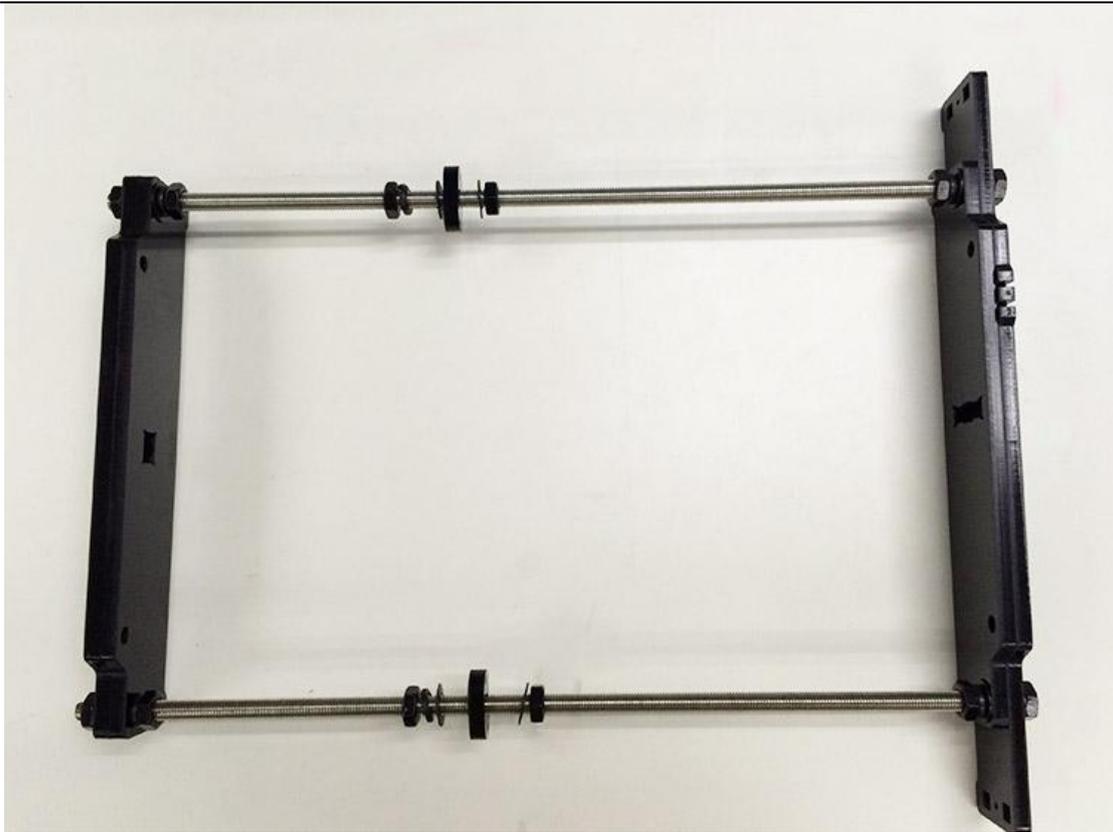
Mire el [V ídeo](#) aquí

2. Montar los soportes frontales y traseros del eje Y.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Arandela M10	No.9	4	
Tuerca M10	No.13	4	
Soporte frontal eje Y	No.A9	1	
Soporte frontal eje Y	No.A10	1	
Soporte posterior eje Y	No.A11	1	
Soporte posterior eje Y	No.A12	1	

Enrosque la varilla a la placa, atornille las varillas roscadas y la placa con la tuerca M10 y la arandela M10 en ambos extremos.

No tiene que apretarlo porque necesita ajustar la distancia entre la placa delantera y posterior más adelante cuando monte el panel lateral.



(Esta imagen es sólo para referencia, las placas no son exactamente las mismas que para I3 X)

* Consejos:

El eje Y debe ser un rectángulo, es decir, las barras de ambos lados deben ser paralelas, a su vez que la placa frontal y trasera. De lo contrario, causar problemas para la correa más tarde. Puede usar un calibrador digital para asegurarse.

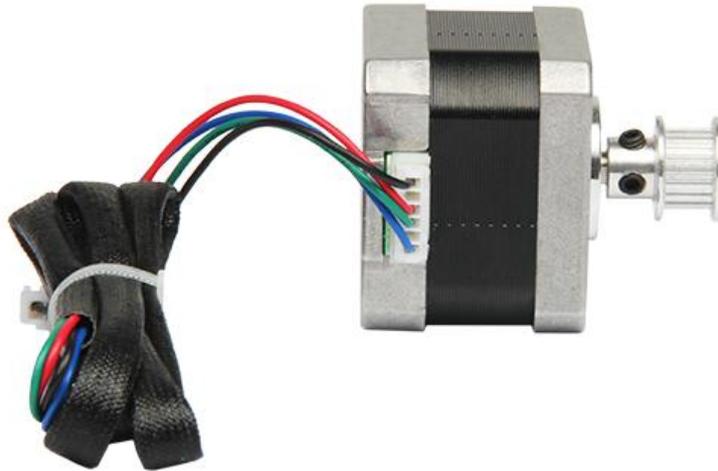
Puedes mirar un vídeo [aquí](#)

3. Montar el motor del eje Y

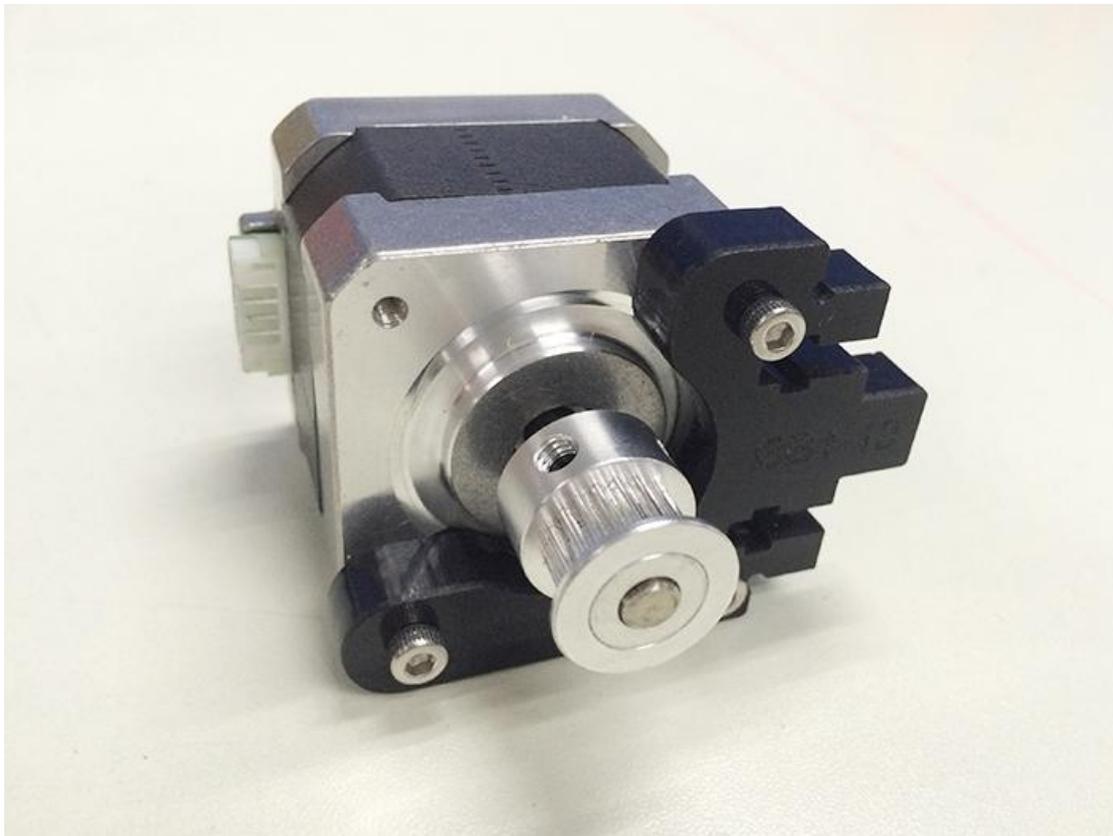
Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Motor	No.63	1	
Soporte del motor	No.A13	1	
Tornillos M3 x12mm	No.22	3	
Tornillos M3 x 20 mm	No.24	2	
Tuerca cuadrada M3	No.16	2	
Rueda dentada	No.42	1	

Nota: En algunos dibujos, la rueda dentada es un poco diferente, pero no afectará su montaje.

Paso 1. Montar la rueda dentada en el eje del motor, uno de los tornillos debe ser atornillado en la sección transversal del eje. Atornillar bien.



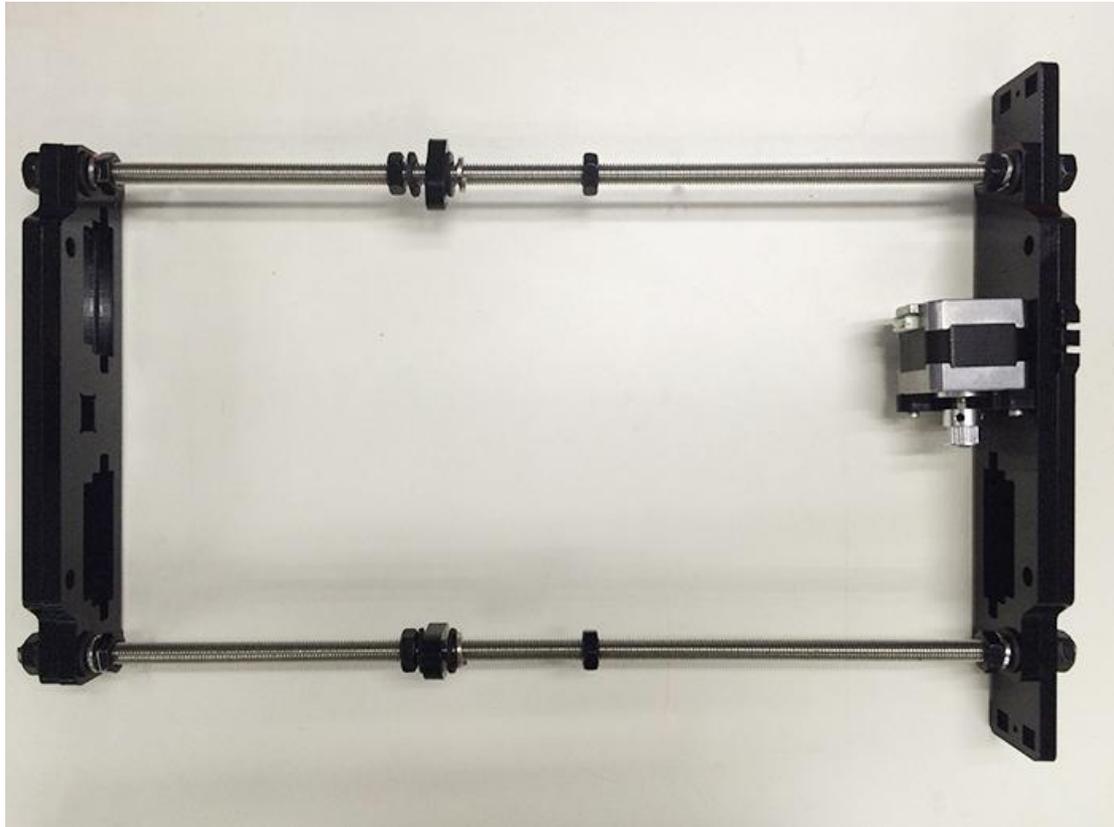
Paso 2. A continuación, atornillar el motor en el soporte con 3 tornillos M3 x 12.



Paso 3. Inserte el soporte del motor en la ranura; Puede que necesite usar un poco de fuerza para hacer esto.

Fijar la placa de sujeción con 2 tornillos M3 x 20mm y tuerca cuadrada M3.

*** Tenga cuidado en caso de que el acrílico se rompa.**



Puedes mirar un vídeo [aquí](#)

4. Correa del motor

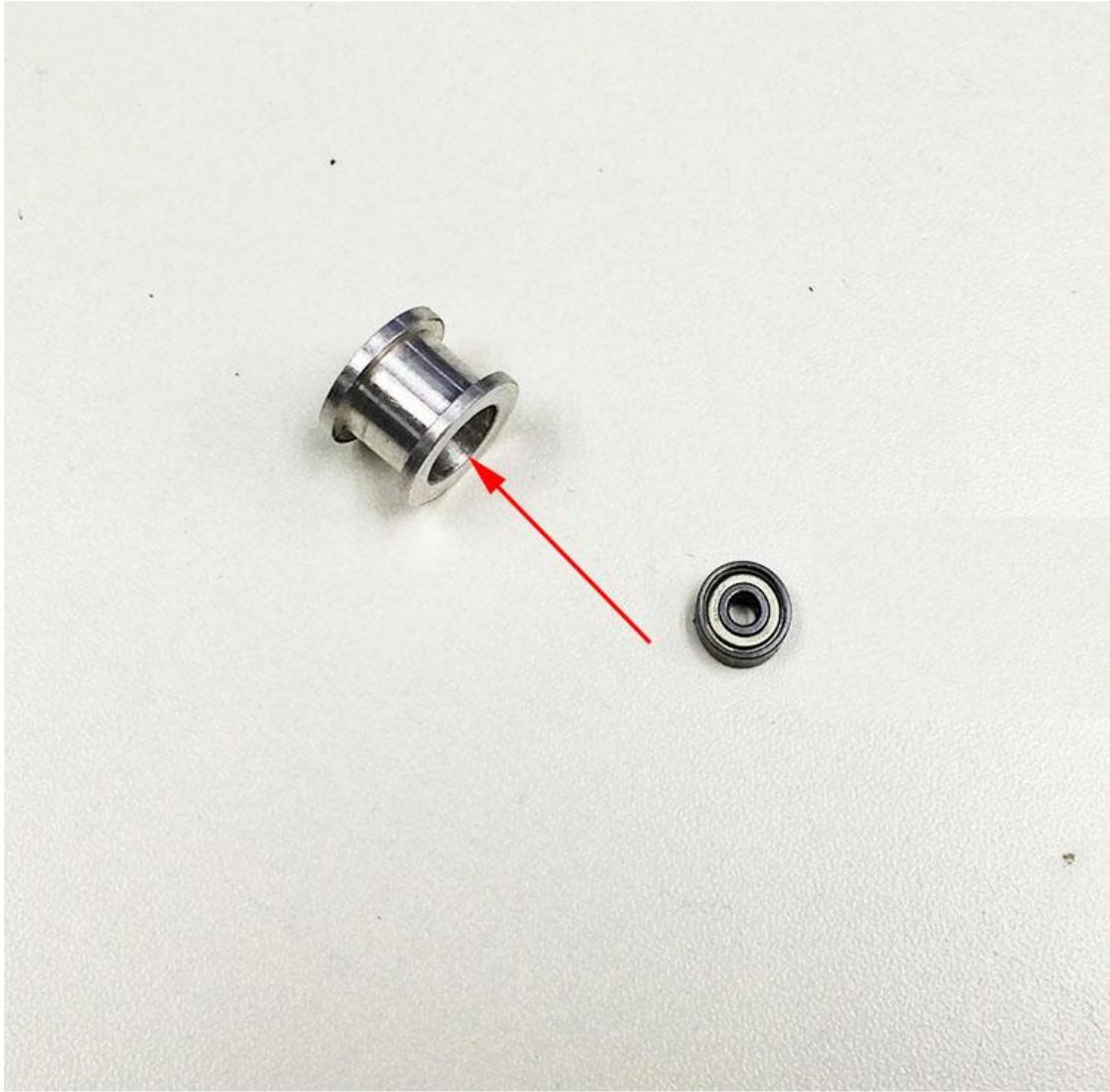
Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Soporte para rueda motriz	No.40	1	
Rodamiento	No.35	2	
Rueda motriz	No.37	1	
Tornillo M3 x20mm	No.24	3	

Tornillo M4 x 25mm	No.31	2	
Tuerca de bloqueo M4	No.14	2	
Mariposa	No.15	1	

Paso 1. Enrosque el tornillo M3 x 20 a través del orificio superior en el soporte de la rueda motriz



Paso 2. Recoger 2 rodamientos MR84zz. Inserte 1 rodamiento MR84zz en ambos extremos de la rueda motriz.





Paso 3. Coloque la rueda motriz en el soporte de la rueda motriz y fíjela en su lugar con un tornillo M4 x25 y una arandela M4. Bloquee el otro extremo con una tuerca de bloqueo M4, puedes necesitar una llave para apretar la tuerca de bloqueo M4.





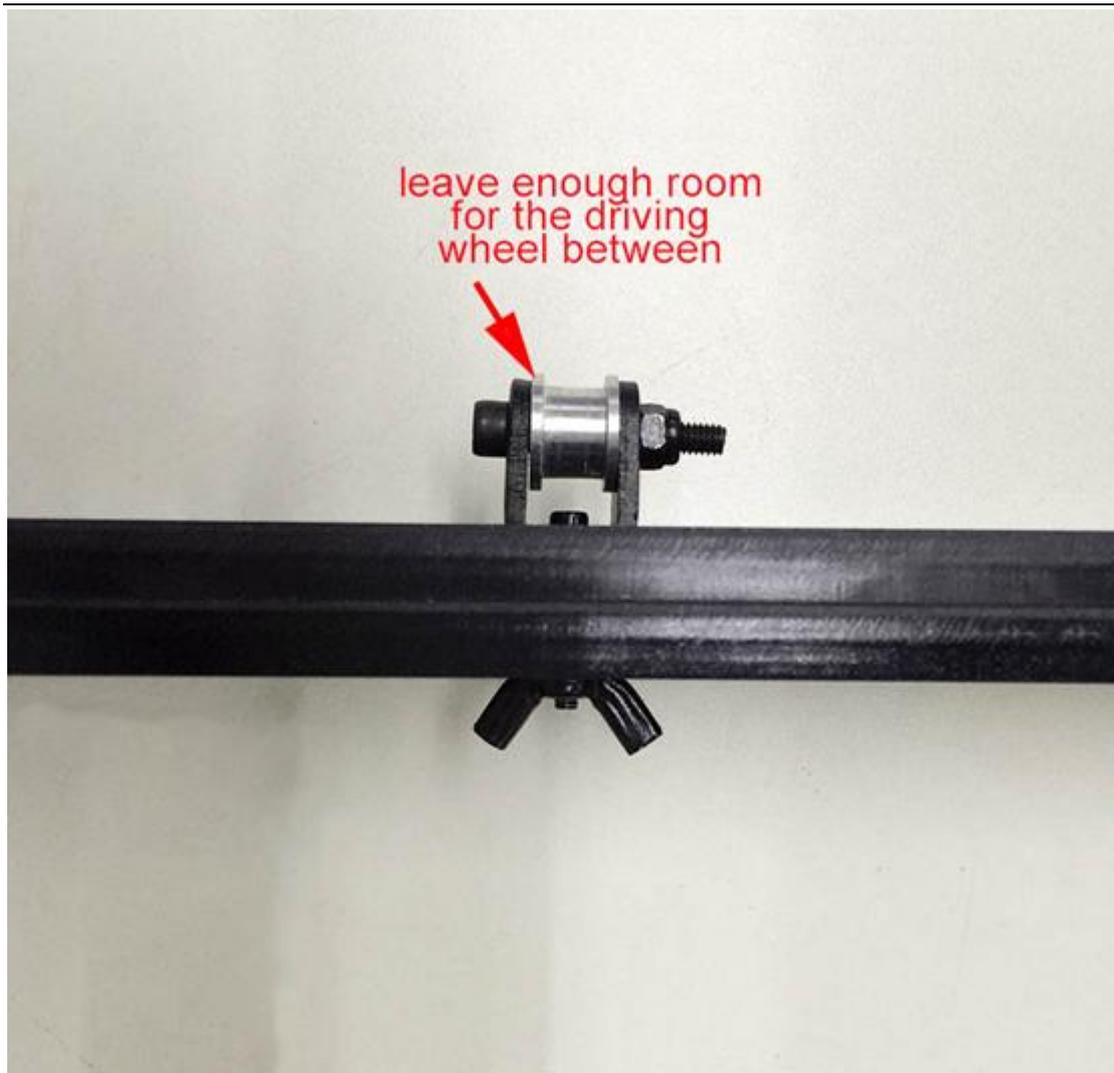
* Nota: No atornille demasiado, ya que puede restringir el libre movimiento de la rueda motriz. Es importante que deje suficiente espacio para que la rueda gire libremente.

Repita los pasos anteriores para hacer otra rueda motriz utilizando los tornillos M3x50mm en lugar para la correa del eje X.



Mire el [video aquí](#)

Paso 3. Monte el soporte del rodamiento sobre las placas de soporte delanteras. Y atornillelo con una tuerca de mariposa más tarde.



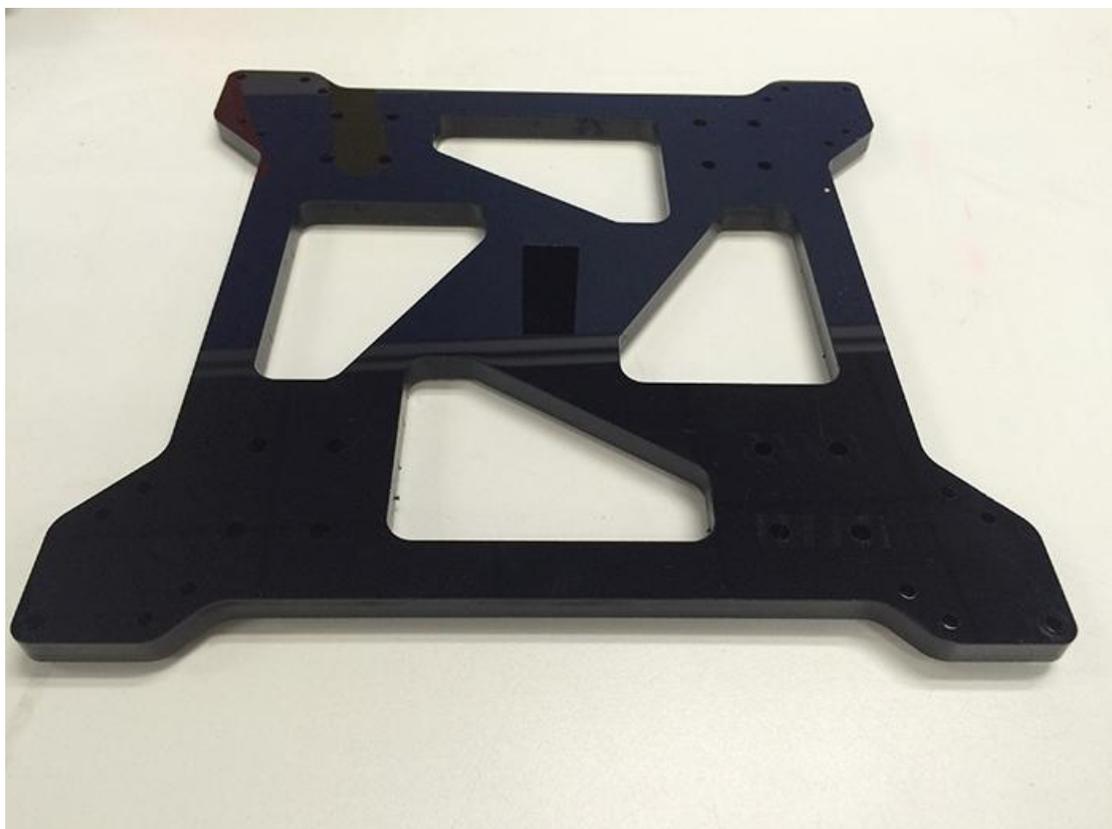
5. Montar la plataforma de construcción

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Soporte para la plataforma de construcción	No.A15	1	
Soporte de correa	No.41	1	
Tornillo M4 x 16mm	No.30	16	

Arandela M4	No.8	16	
Rodamiento lineal PCS8UU	No.36	4	
Tornillo M3 x12mm	No.22	2	
Arandela M3	No.7	2	
Varilla lisa L420mm	No.3	2	
Anillo de bloqueo	No.32	2	
Tuerca Hex M4	No.12A	16	

Nota: para algunos kits, el anillo de bloqueo es de color plateado.

Paso 1. Monte el soporte de la correa en el centro del soporte de la plataforma de construcción con dos tornillos M3 x12mm y una arandela M3.

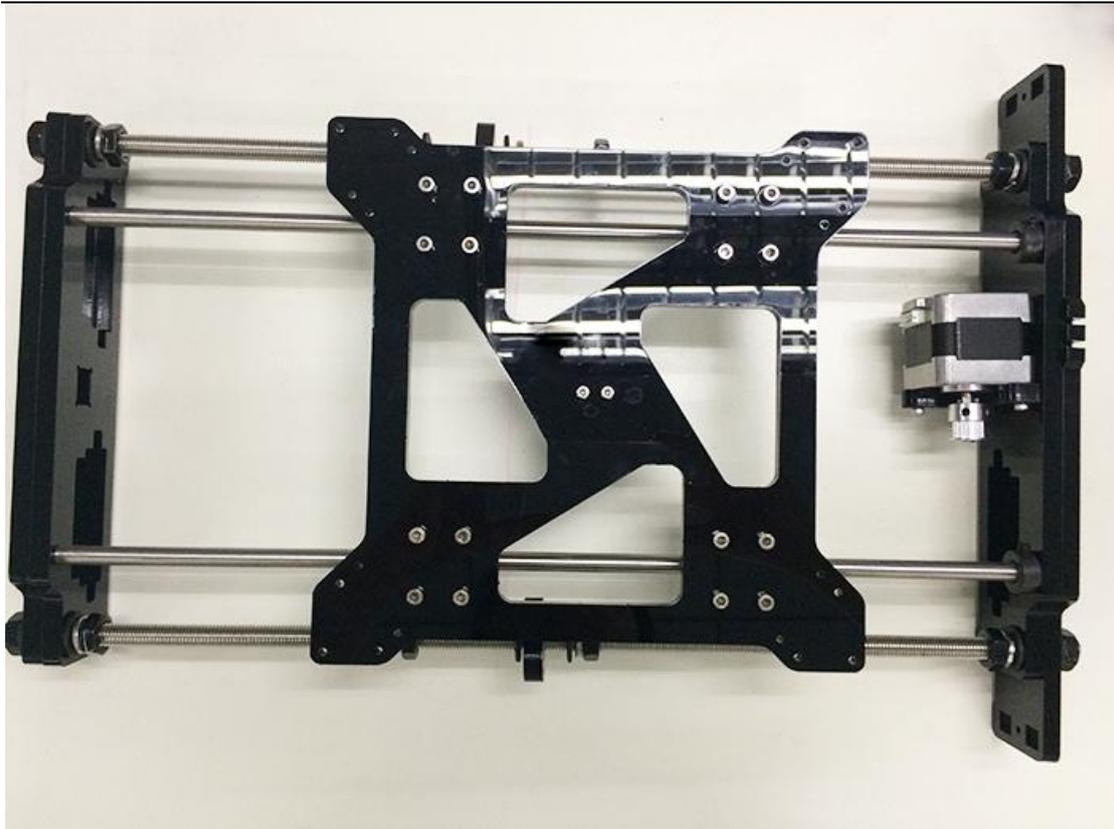


Paso 2. Monte los 4 rodamientos lineales PCS8UU en el soporte de la plataforma de construcción con tornillos M4x16mm y una tuerca hexagonal M4.



Step3. Thread the L420mm smooth rod through the Y rear plate> thread a locking ring on the smooth rod> thread the building platform on the smooth rod through the PCS8UU linear bearings> thread the smooth rod to the Y front plate. Do the same with the other rod.

Paso 3. Enrosque la varilla lisa de L420mm a través de la placa trasera Y> enrosque un anillo de fijación en la varilla lisa> enrosque la plataforma de construcción en la varilla lisa a través de los rodamientos lineales PCS8UU> enhebre la varilla lisa a la placa delantera Y. Haga lo mismo con la otra varilla.



* Observe la dirección del soporte de la plataforma de construcción, usted puede juzgar la dirección del montaje de la correa, cuya dirección corresponde al eje de Y.

Puedes ir a un vídeo [aquí](#)

(Los rodamientos lineales en el video son diferentes de este manual, pero no afectará a su ensamblaje, todavía puede terminarlo)

6. Montar la correa del eje Y

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Correa	No.39	1	
Tornillo M3 x8mm	No.21	2	
Arandela M3	No.7	2	

Paso 1. Perforar un agujero M2.5 en un extremo de la correa (el agujero puede ser

como el diámetro de un tornillo M2.5, deja espacio suficiente)

Paso 2. Fije la correa en un lado del soporte para ella con un tornillo M3 x 8 y una arandela.

Paso 3. Enrosque la correa alrededor de la polea en el motor y del rodamiento.

(Los rodamientos lineales en el video son diferentes de este manual, pero no afectará a su ensamblaje, todavía puede terminarlo)

***Tips:**

1. Before you drill your second hole, make sure to pull belt tightly to make sure to proper placement of hole for a tight belt, if it is too loose, it will hinder the move of the print platform.
2. Loosen the Y idler wing nut when tightening belt onto the Y belt mount [No. 67] in order to make securing the belt to the block easier. Be sure to tighten wing nut fully once done.

***Consejos:**

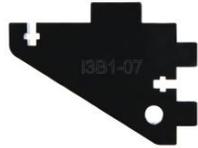
1. Antes de perforar el segundo agujero, asegúrese de apretar bien la correa para que el agujero permita que la correa esta fija, si está demasiado suelta, dificultará el movimiento de la plataforma de impresión.
2. Afloje la tuerca de mariposa de la rueda dentada Y al apretar la correa sobre el soporte de la correa Y [No. 67] para facilitar la fijación de la correa al bloque.

Asegúrese de apretar completamente la tuerca de mariposa

Mire un video [aquí](#)

7. Motor izquierdo del eje Z

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tuerca hex M2.5	No.11	2	
Tornillo M2.5x16mm	No.20	2	

Tornillo M3 x 16mm	No.23	6	
Tuerca cuadrada M3	No.16	6	
Límite	No.52	1	
Soporte motor (izquierdo)	No.A4	1	
Sujeción para el soporte	No.A6	1	
Sujeción para el soporte	No.A7	1	
Soporte para el límite Z	No.A28	1	

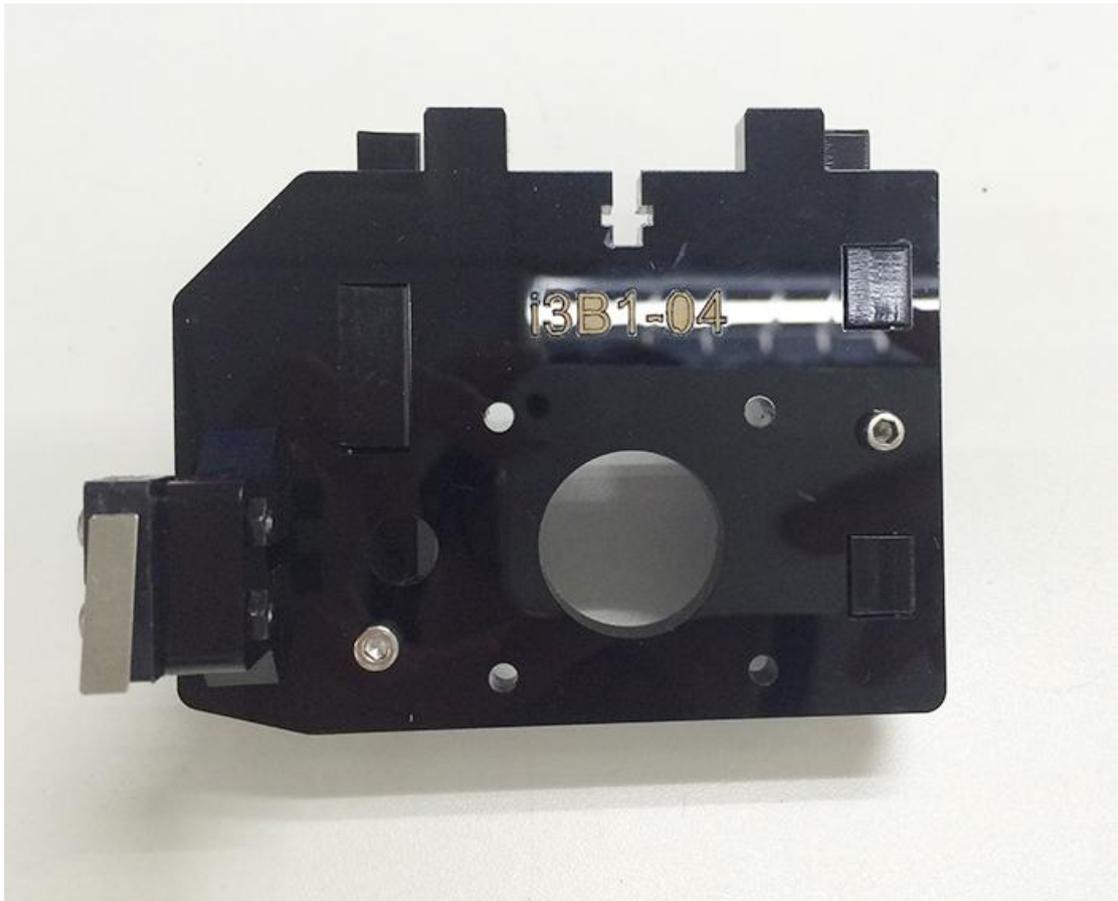
Paso 1. Monte A6 a A4 con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

Paso 2. Monte A7 a A4 con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

Paso 3. Monte el límite en A28 con dos tornillos M2.5 x 16mm y tuercas.

Paso 4. Monte la montura del límite sobre la A4 con un tornillo M3 x 16mm y una tuerca cuadrada M3. (Tenga en cuenta la apertura de la tapa del límite)

Paso 5. Ensamble el soporte del motor (izquierdo) y la sujeción del soporte del motor juntos, atornílelo con 3 tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

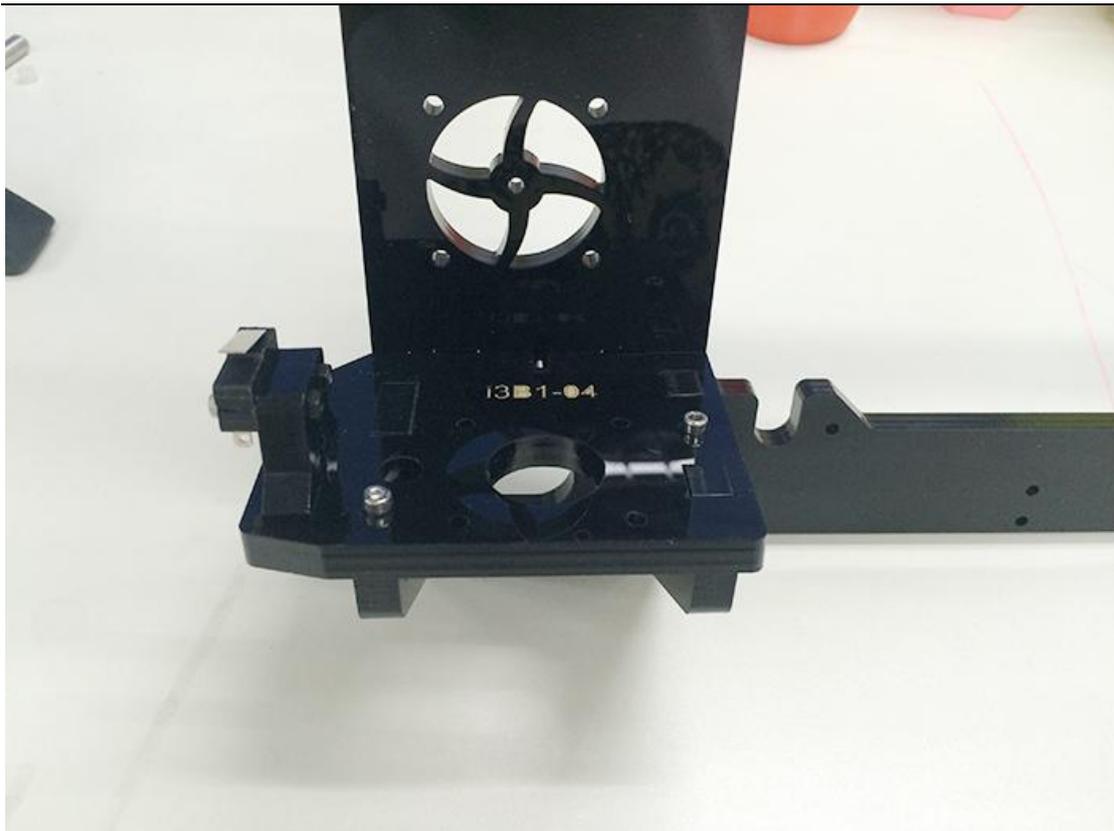




Paso 6. Inserte el montaje del motor izquierdo en la parte inferior izquierda de A1

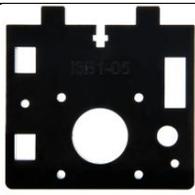
Monte el motor Z montado en A1 con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

* Tenga mucho cuidado aquí si usted no puede insertarlo en el agujero, usted puede perder el tornillo en el montaje del motor.



Mire un [vídeo aquí](#)

8. Motor derecho del eje Z

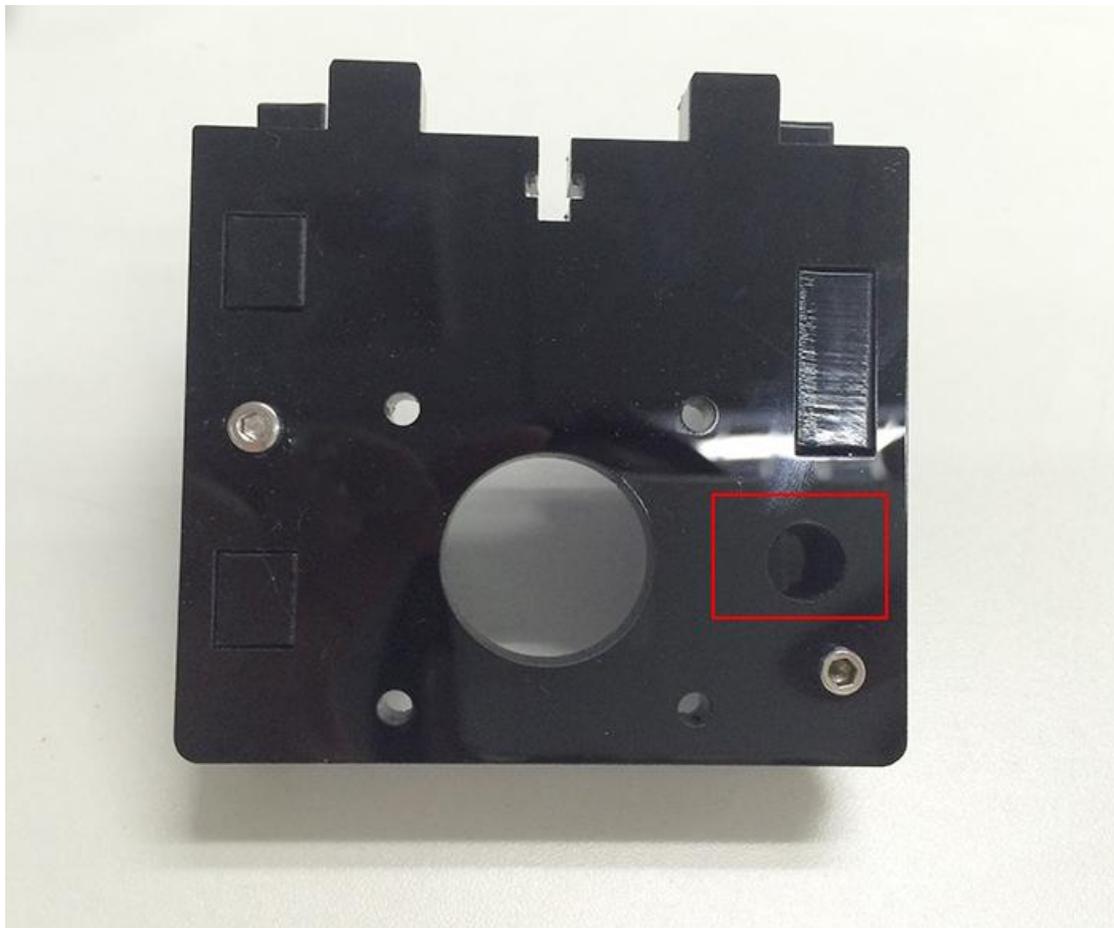
Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No.23	5	
Tuerca cuadrada M3	No.16	5	
Soporte motor (derecho)	No.A5	1	
Sujeción para el soporte	No.A6	1	

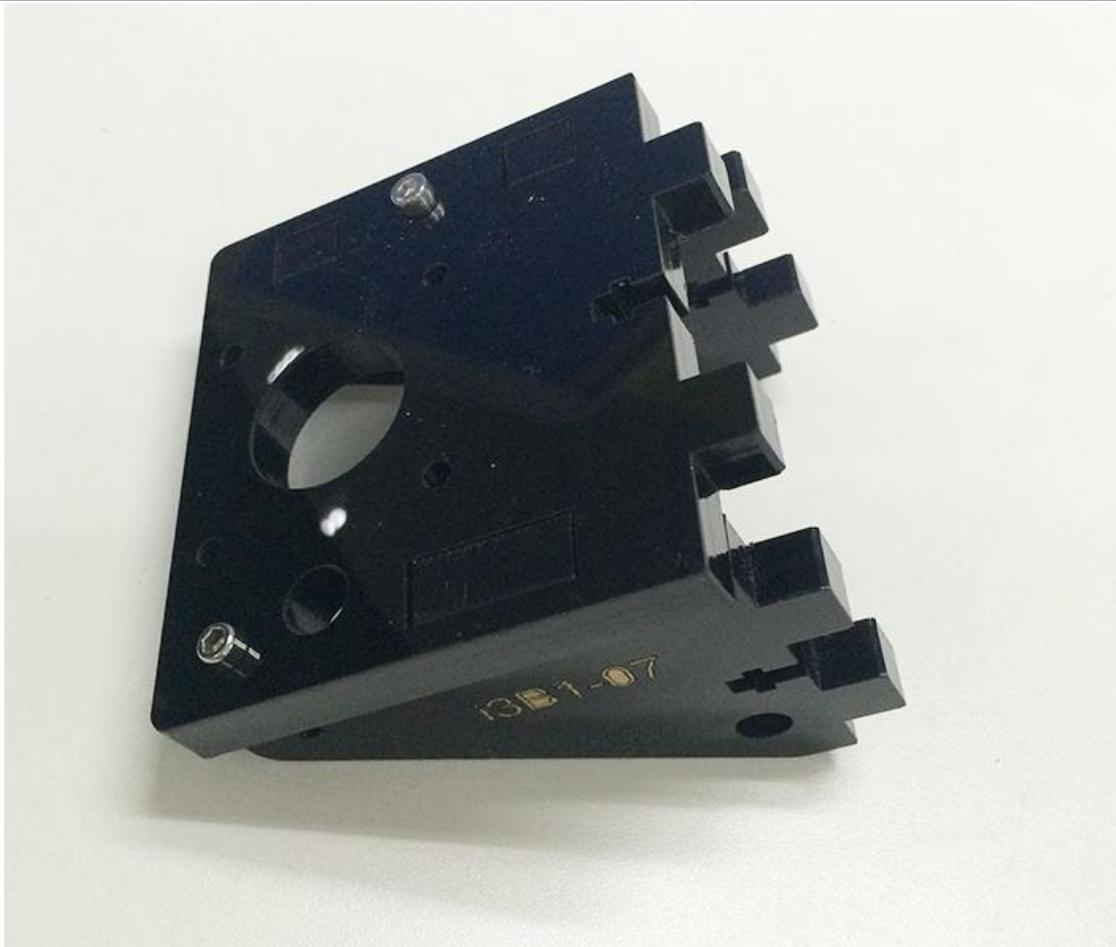
Sujeción para el soporte	No.A7	1	
--------------------------	-------	---	---

Paso 1. Monte A7 a A5 con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

Paso 2. Monte A6 a A4 con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

Paso 3. Ensamble el soporte del motor (derecha) y la sujeción del soporte del motor juntos, atornílelo con 3 tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

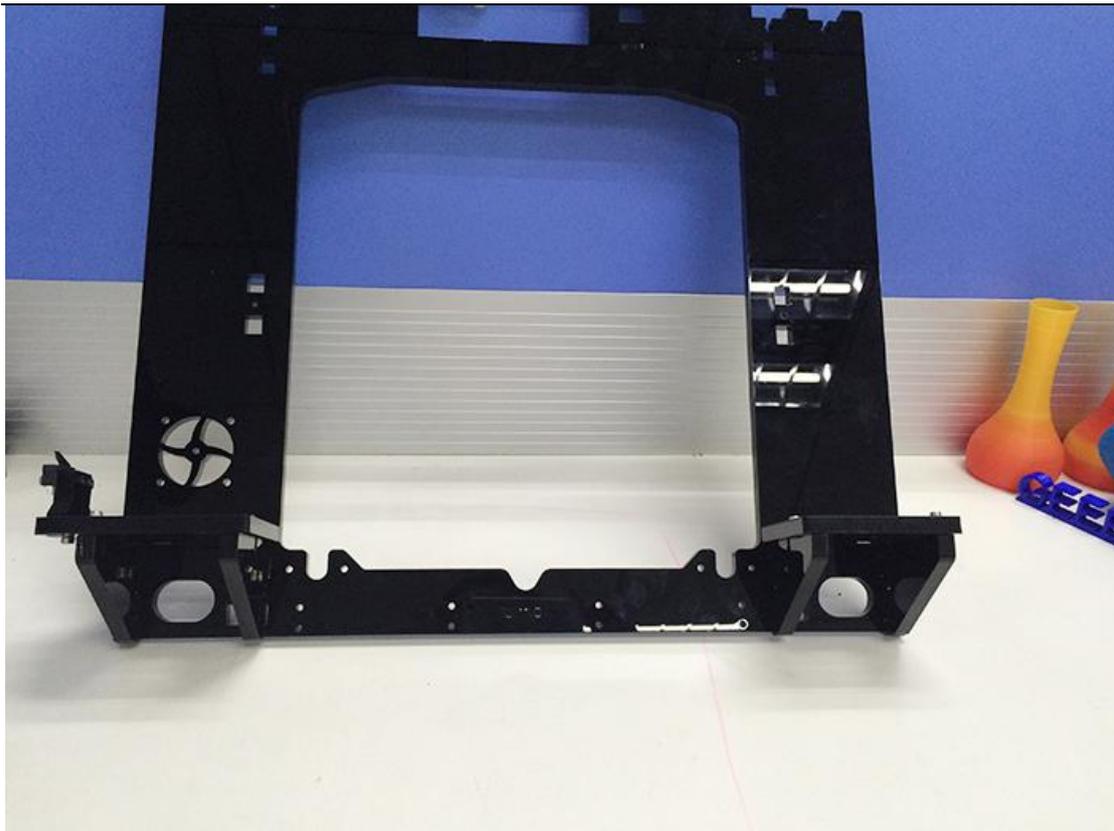




Paso 4. Inserte el motor izquierdo montado en la parte inferior izquierda de A1.

Monte el motor Z montado en A1 con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

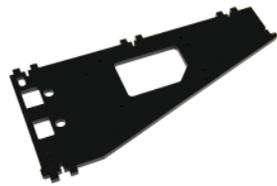
* Tenga mucho cuidado aquí si usted no puede insertarlo en el agujero, usted puede perder el tornillo en el montaje del moto.



Mire el video [aquí](#)

9. Montaje del panel lateral

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No.23	6	
Tuerca cuadrada M3	No.16	6	
Arandela M3	No.7	6	
Panel lateral(izquierdo)	No.A2	1	

Panel lateral(derecho)	No.A3	1	
------------------------	-------	---	---

Fije el panel lateral en A1 con 6 tornillos M3 x 16mm, tuercas cuadradas M3 y arandelas M3.

Mire el video [aquí](#)

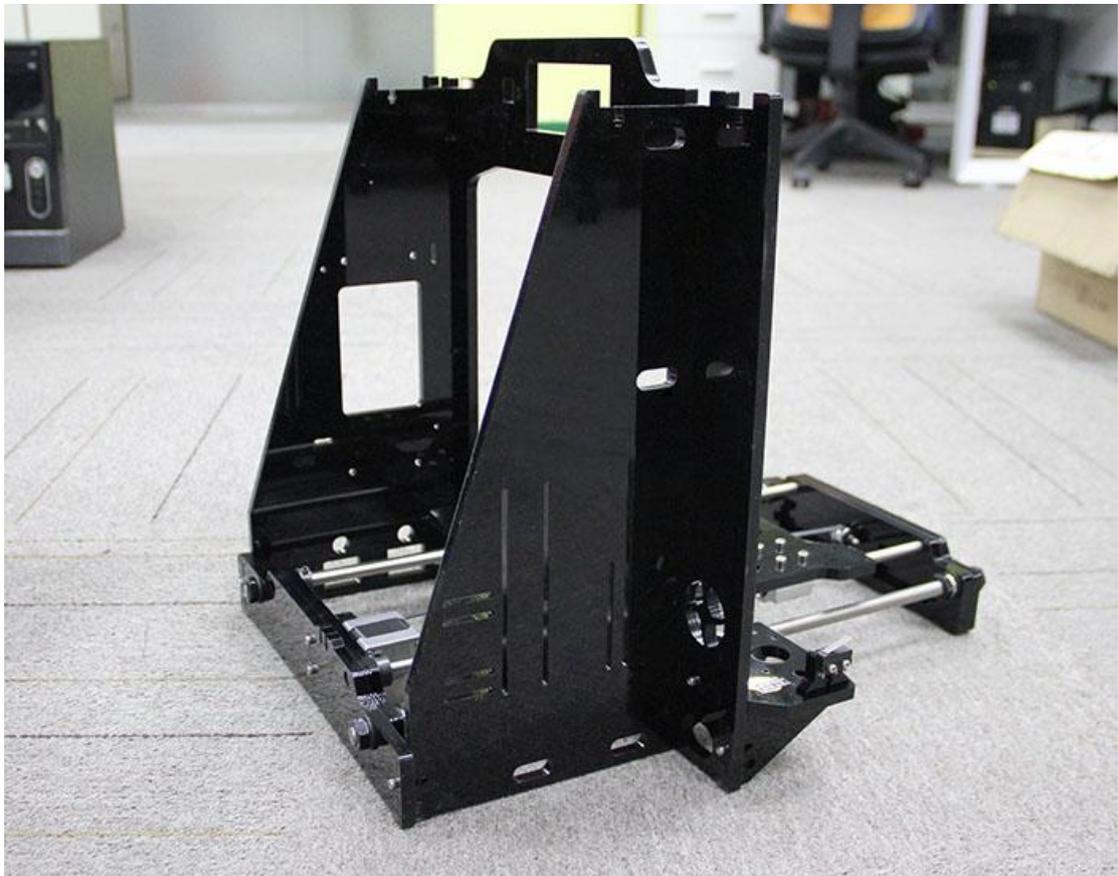
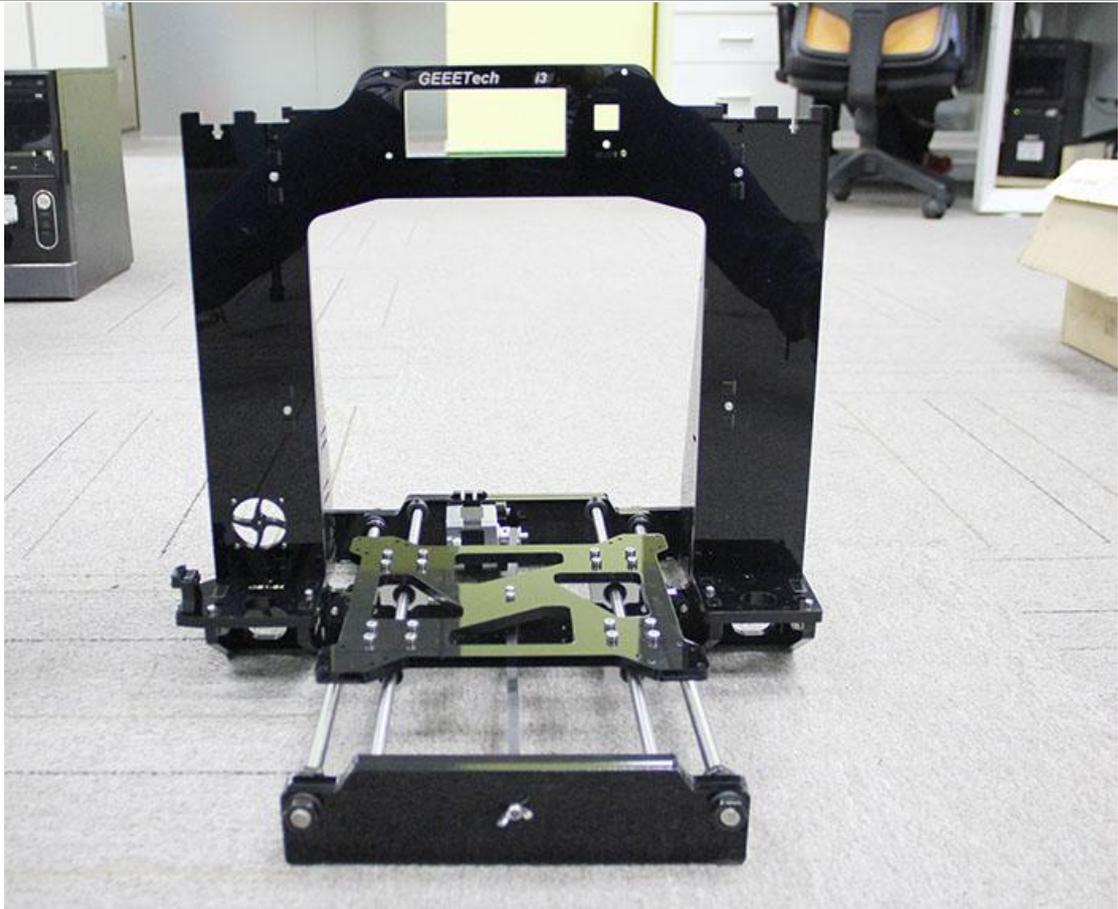
10. Montaje del cuadro principal

Parte	Numero ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No.23	2	
Tornillo M3 x 20mm	No. 24	4	
Tuerca hex M3	No. 12	4	
Tuerca cuadrada M3	No.16	6	
Arandela M3	No.7	4	

Paso 1. Enrosque el eje Y ensamblado en el marco principal (A1), coloque el marco principal entre el conector y la tuerca M10. El conector se encuentra en la parte frontal del eje Y.

Paso 2. Conecte el panel lateral a la placa de soporte posterior, atornílelo con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

Paso 3. Alinee los orificios y fije el conector a A1 con tornillos M3 x 20mm y tuercas hexagonales M3.



Mire el video [aquí](#)

11. Montaje del ventilador

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 25mm	No. 25	4	
Tuerca hex M3	No. 12	4	
Ventilador	No.56	1	

Monte el ventilador en la parte posterior izquierda de la A1 con tornillos M3 x 25 mm y tuercas hexagonales M3.



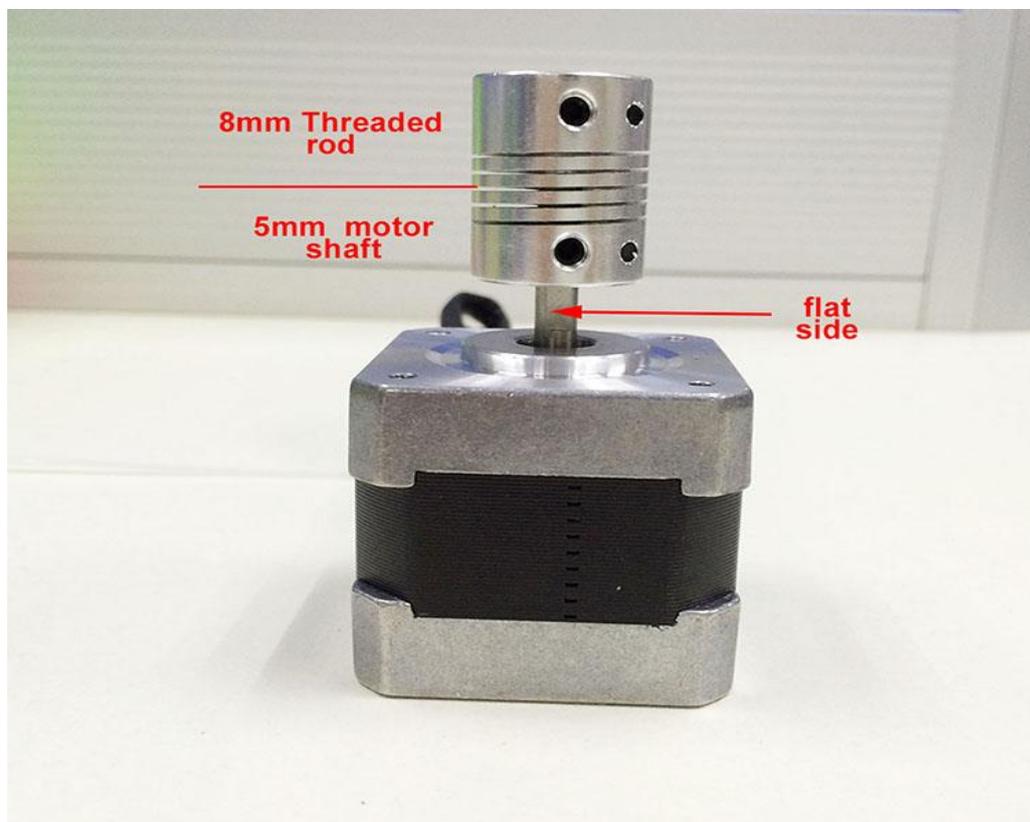
Mire el video [aquí](#)

12. Montar los motores del eje Z

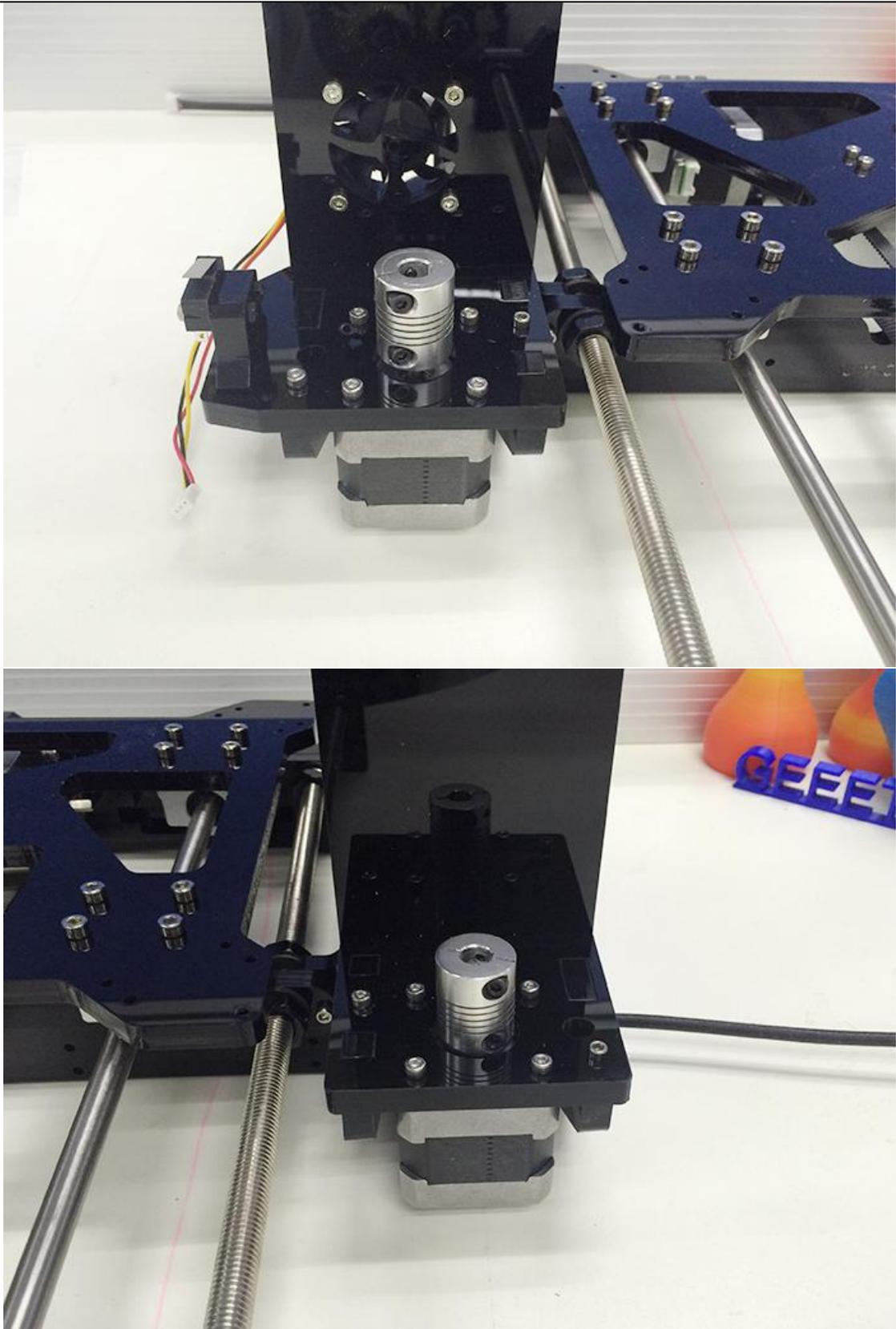
Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Motor	No.63	2	
Tornillo M3 x12mm	No.22	8	
Acoplador	No.38	2	

Paso 1. Fijar los dos acopladores en el eje del motor Z por separado.

Observe por favor la abertura de ambos extremos, uno es 5mm, otro es 8mm, conecte el agujero de 5mm al eje del motor. Atornillar bien.



Paso 2. Monte el motor en el soporte con 4 tornillos M3x12mm para cada uno.



Mire el video [aquí](#)

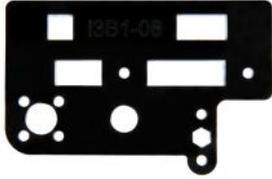
13. Montar el extremo izquierdo del eje X (extremo del motor)

* Para ayudarte a ver con claridad, arrancé el papel.

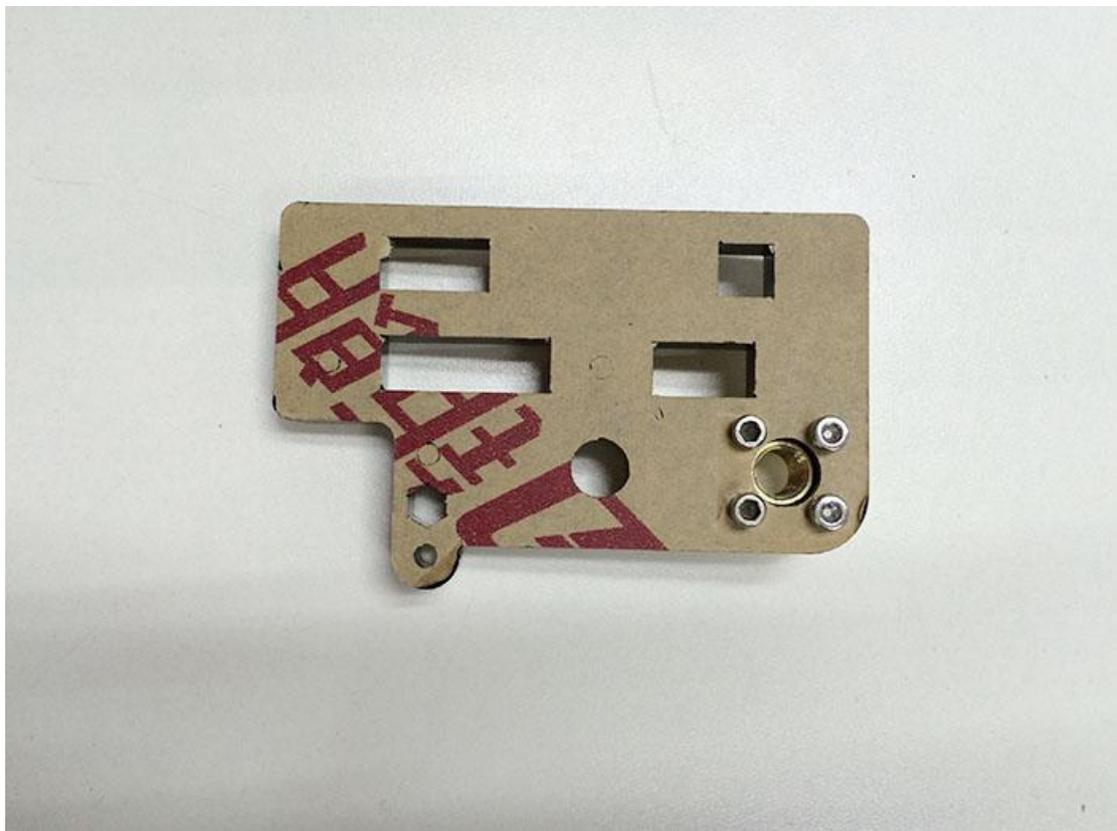
Para todo el proceso de montaje de esta parte, mire este [video](#).

(Los rodamientos lineales en el video son diferentes de este manual, pero no afectará a su ensamblaje, todavía puede terminarlo)

Paso 1. Montar la tuerca del eje Z.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No. 23	4	
Arandela M3	No. 7	4	
Tuerca de eje Z	No.17	1	
Base inferior del cojinete izquierdo	No.A18	1	

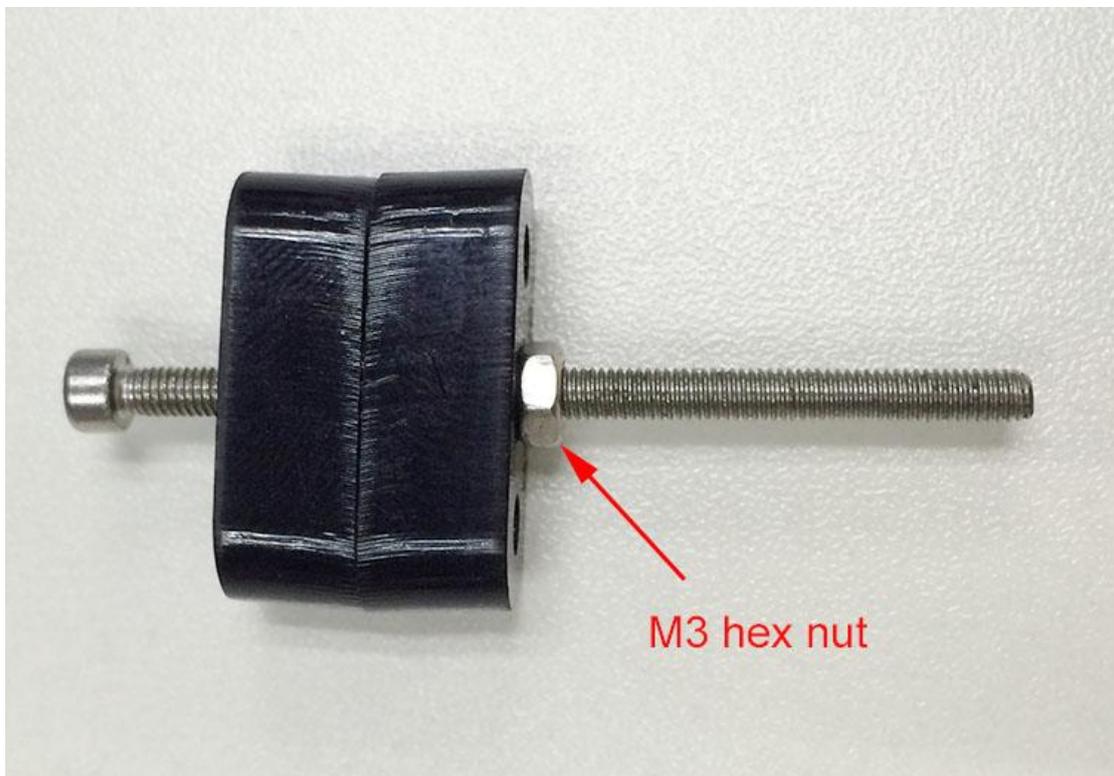
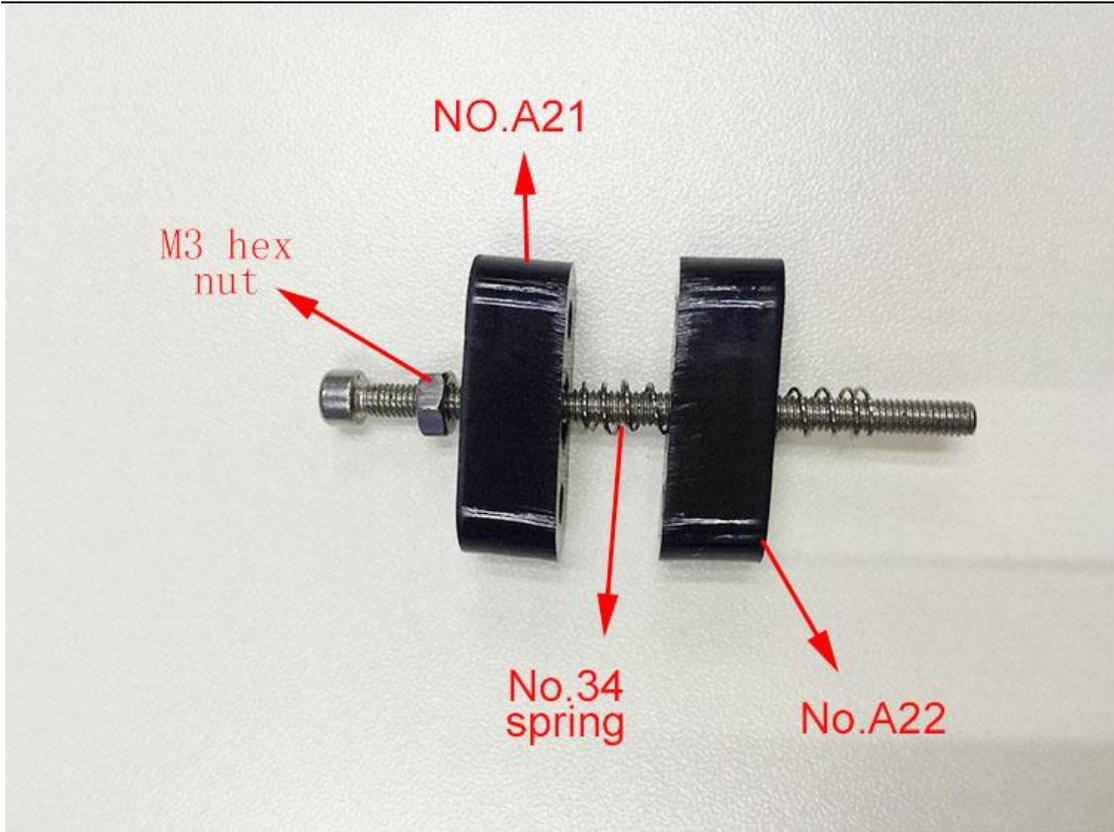
Monte la tuerca del eje Z en la A 18 desde la parte inferior hacia arriba, fije con tornillos M3 x 16mm y arandelas M3.

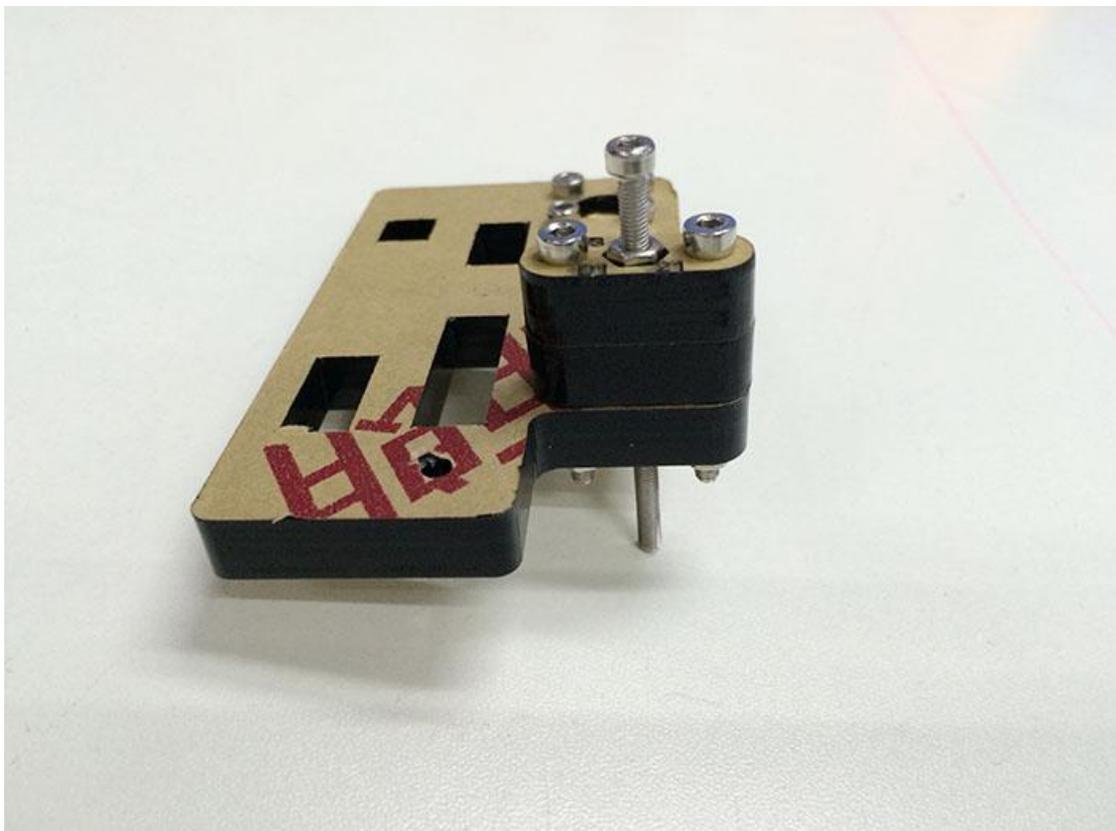
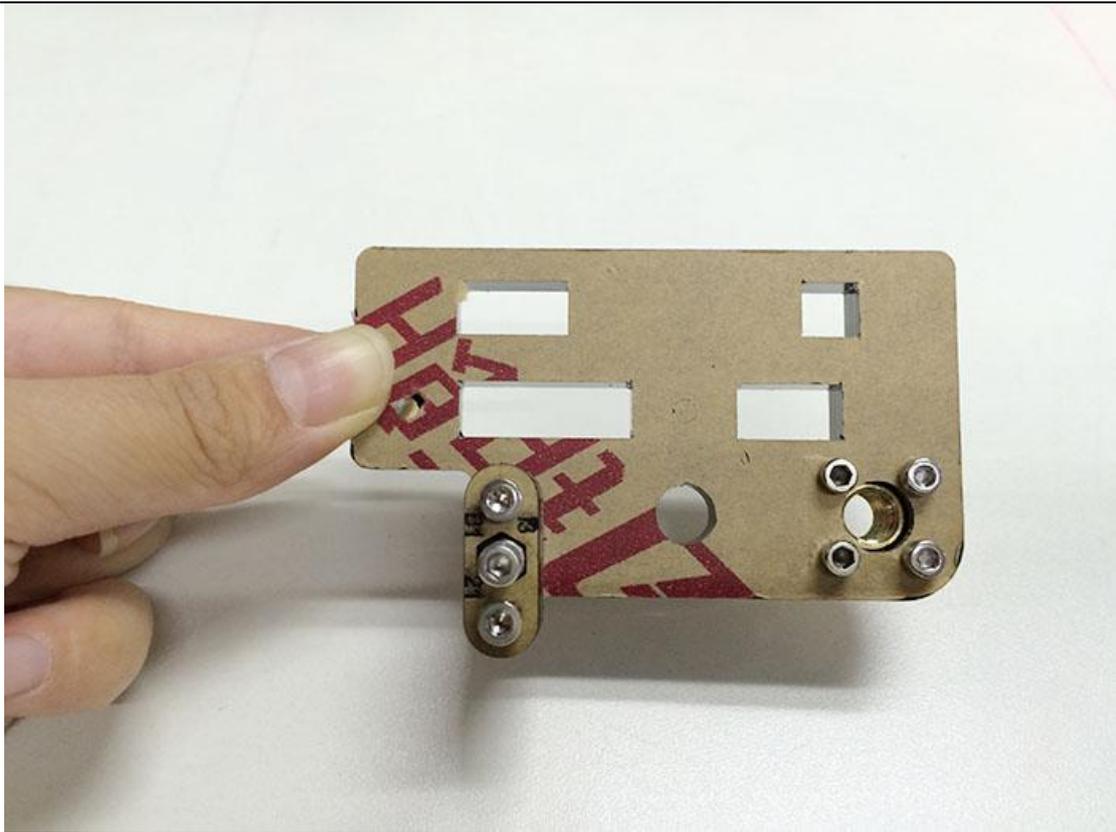


Paso 2. Monte el gatillo del 1 mite

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 30mm	No. 26	2	
Tornillo M3 x 50	No.28	1	
Tuerca hex M3	No. 12	4	
Muelle	No.34	1	
Soporte del 1 mite	No.A21	1	
Soporte del 1 mite	No.A22	1	

1. Enrosque una tuerca hexagonal M3 en el tornillo M3 x 50.
2. Enrosque el A21 en el tornillo M3 x 50.
3. Enrosque el muelle al tornillo M3 x 50 a través del orificio de A21.
4. Enrosque la A22 en el tornillo M3 x 50
5. Enrosque otra tuerca hexagonal M3 en el tornillo M3 x 50, comprima el resorte en el orificio hexagonal M3 en A21 y A22, necesita usar algo de fuerza.
6. Montarlos en la base inferior del cojinete izquierdo (No.A18).
7. Fijarlo con 2 tornillos M3 x 30mm y tuercas hexagonales M3.





Paso 3. Monte el límite

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M2.5 x 16mm	No. 20	2	
Tuerca hex M2.5	No. 11	2	
L límite	No.52	1	
Placa superior del cojinete izquierdo	No.A17	1	

Monte el l límite en la placa superior del cojinete izquierdo con dos tornillos M2.5 x 16mm y tuercas hexagonales M2.5

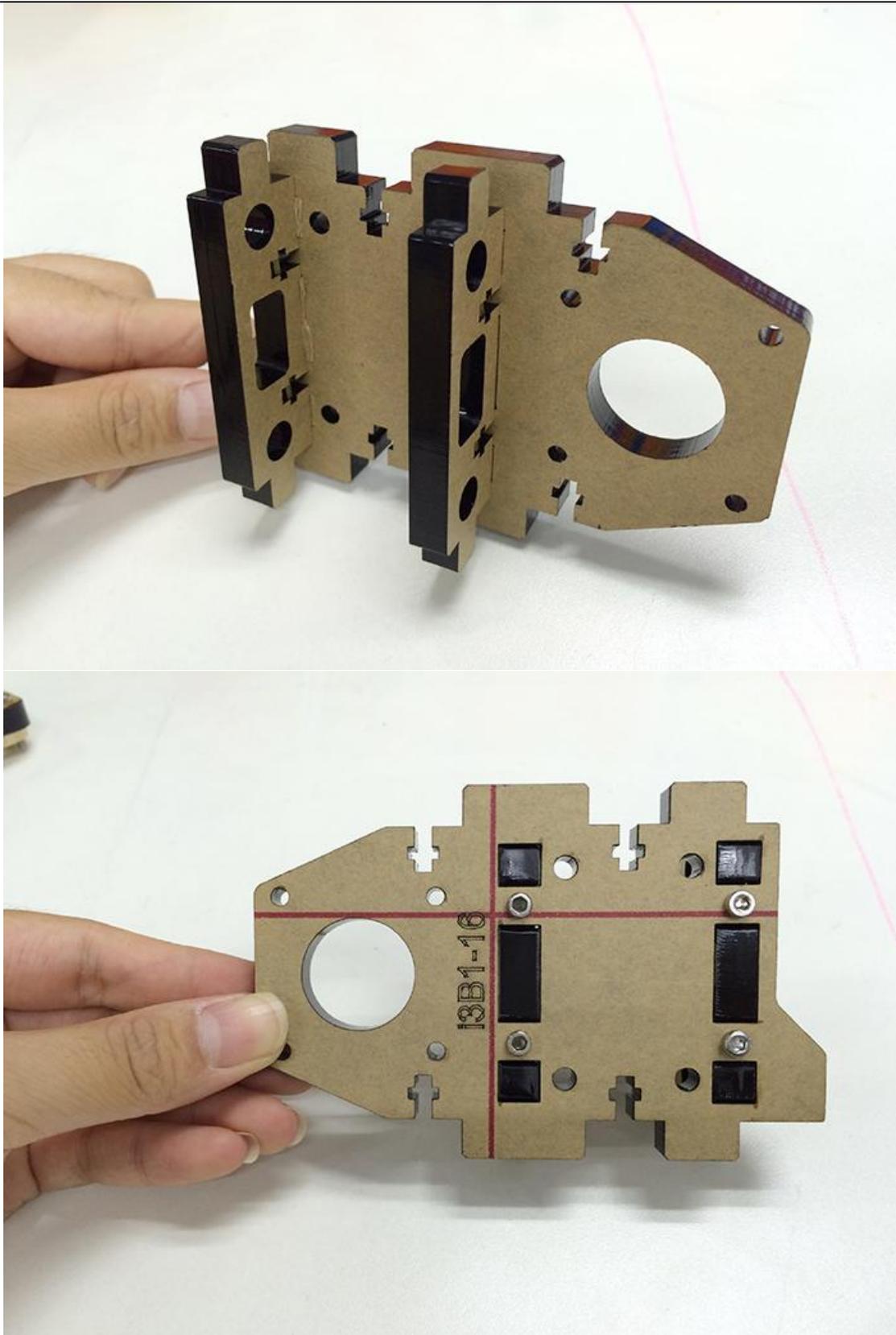


Paso 4. Ensamble el extremo izquierdo del eje X

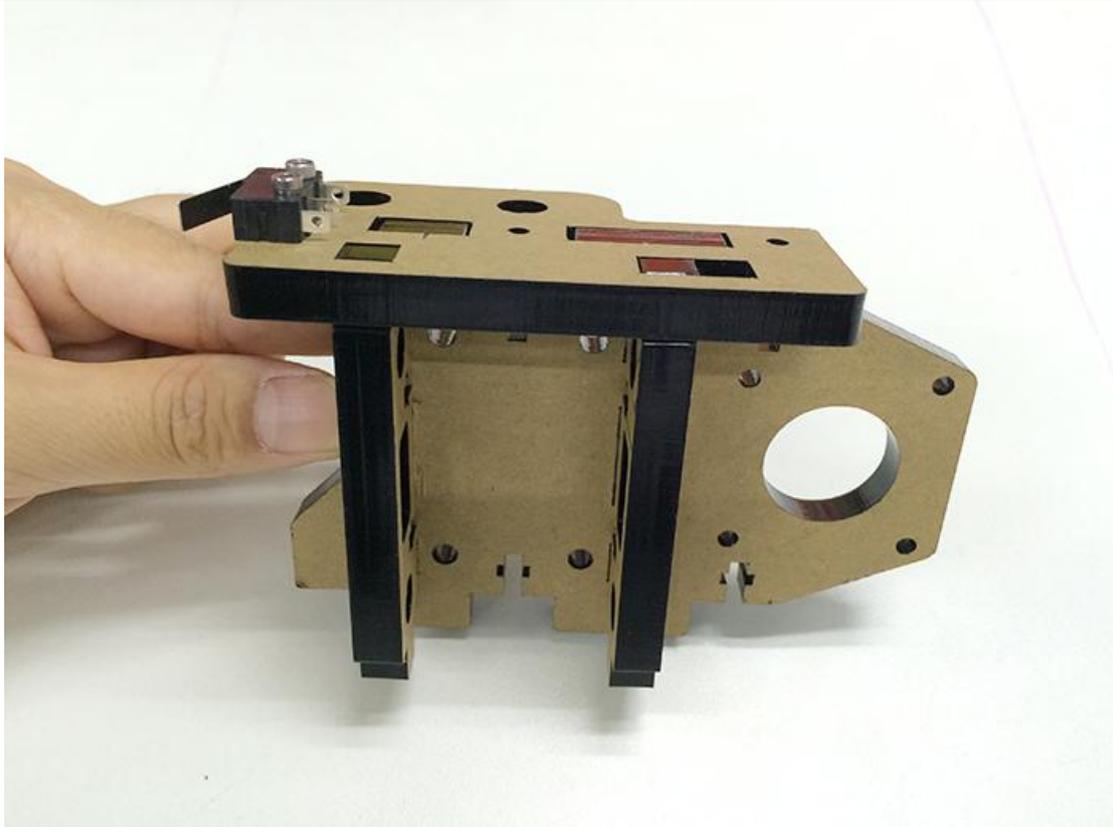
Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
M3 x 16mm Tornillo	No. 23	8	
Tuerca cuadrada M3	No. 16	8	
Soporte del motor del eje X	No.A 16	1	
Soporte para los ejes X (izquierdo)	No.A 19	2	
Soporte para la correa del eje X	No.A 20	1	

*** Observa la dirección.**

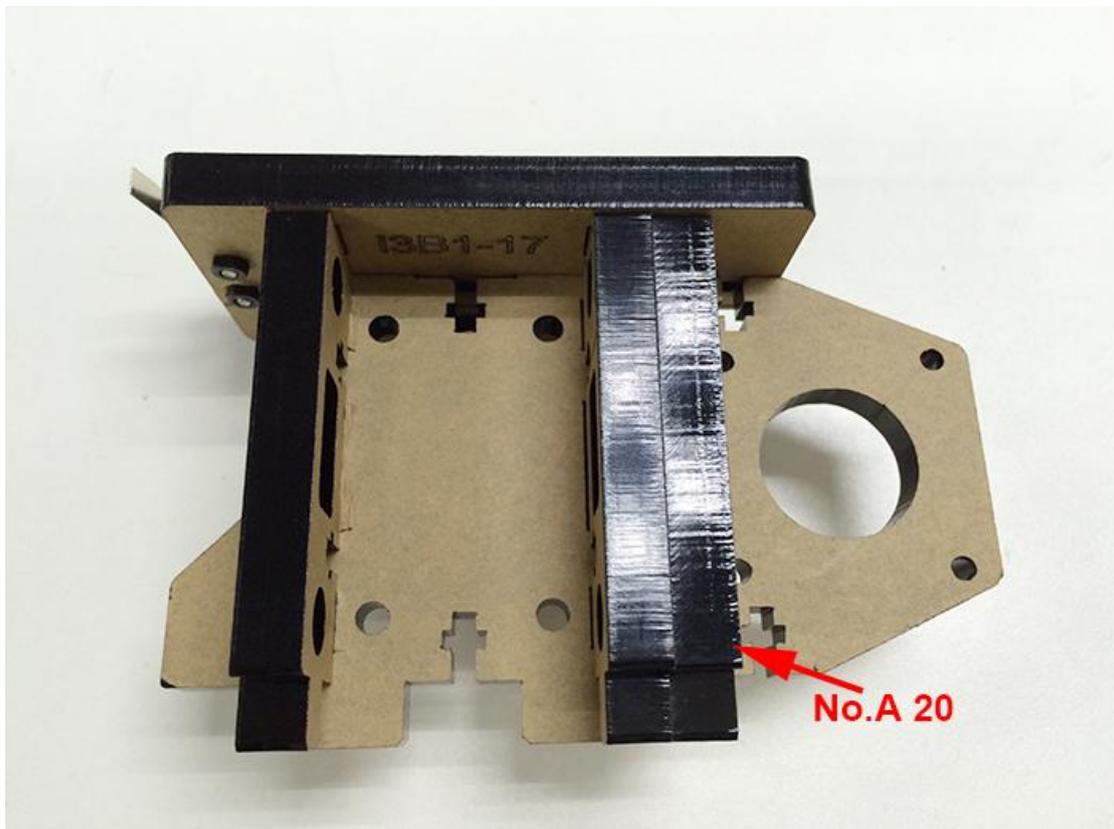
1. Monte los dos A19 a A16 en el lado sin grabar.



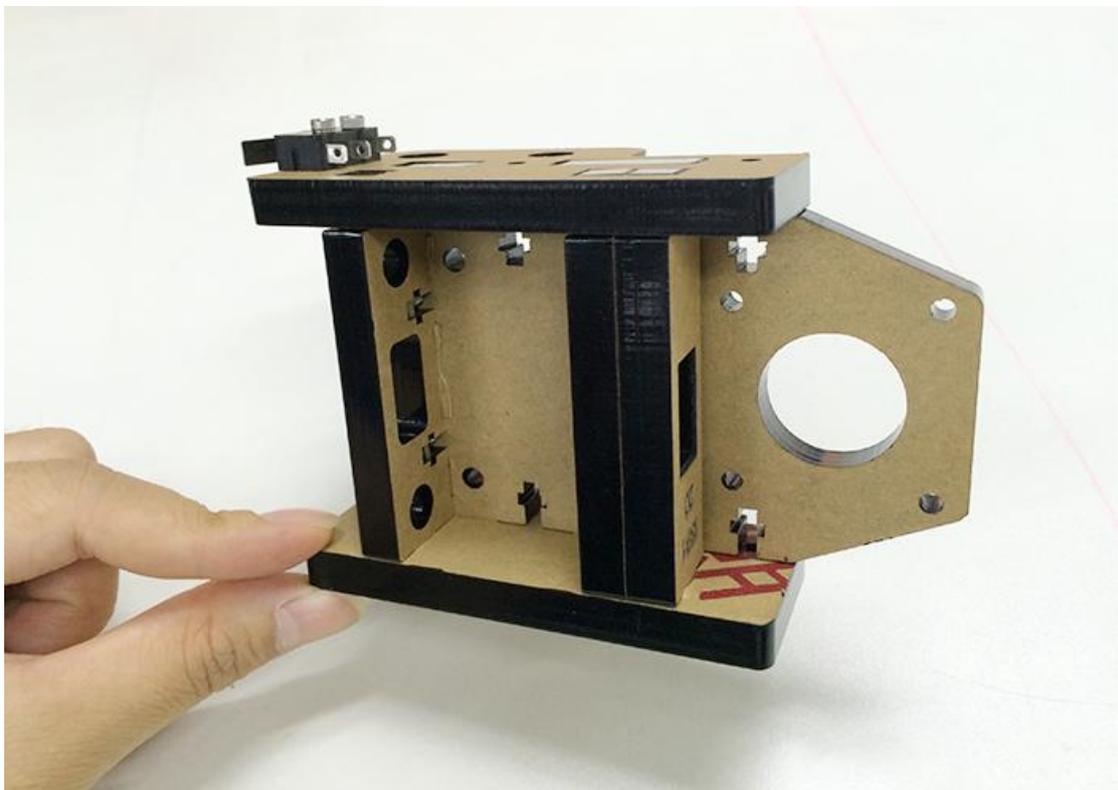
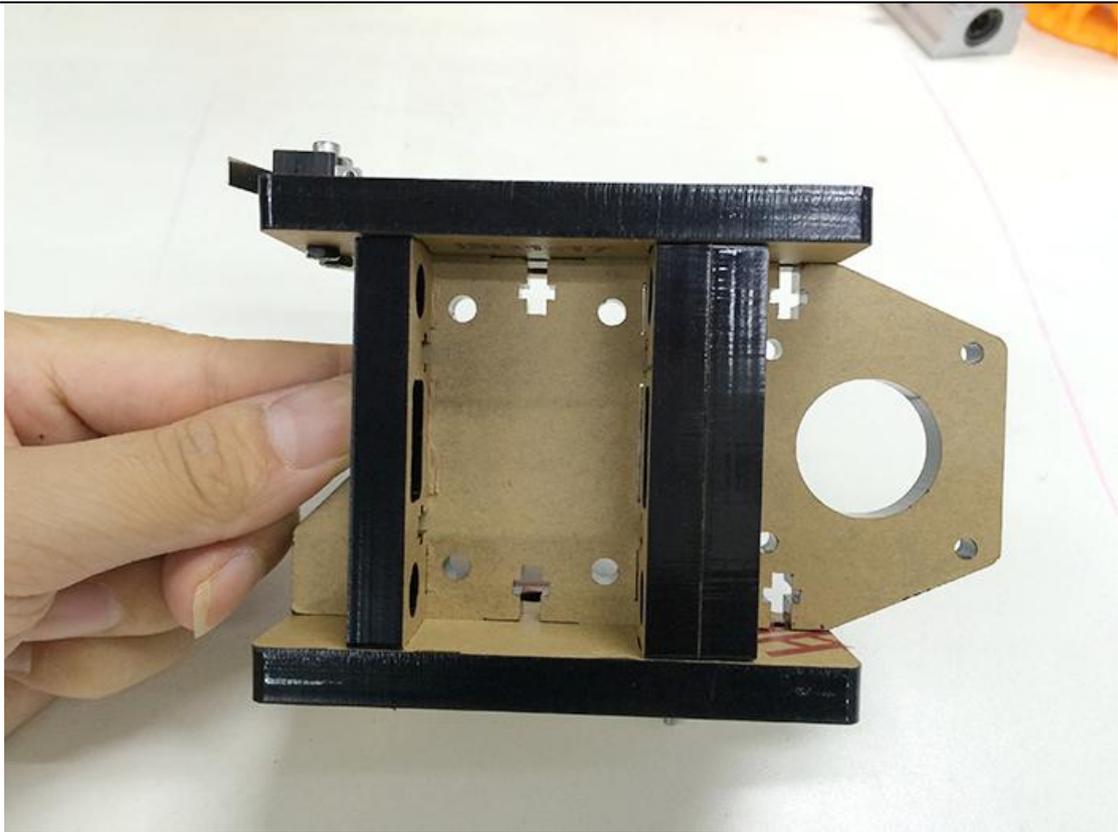
2. Añadir la parte superior.



3. Añade la A20 junto a la A19



4. Añade la parte inferior.

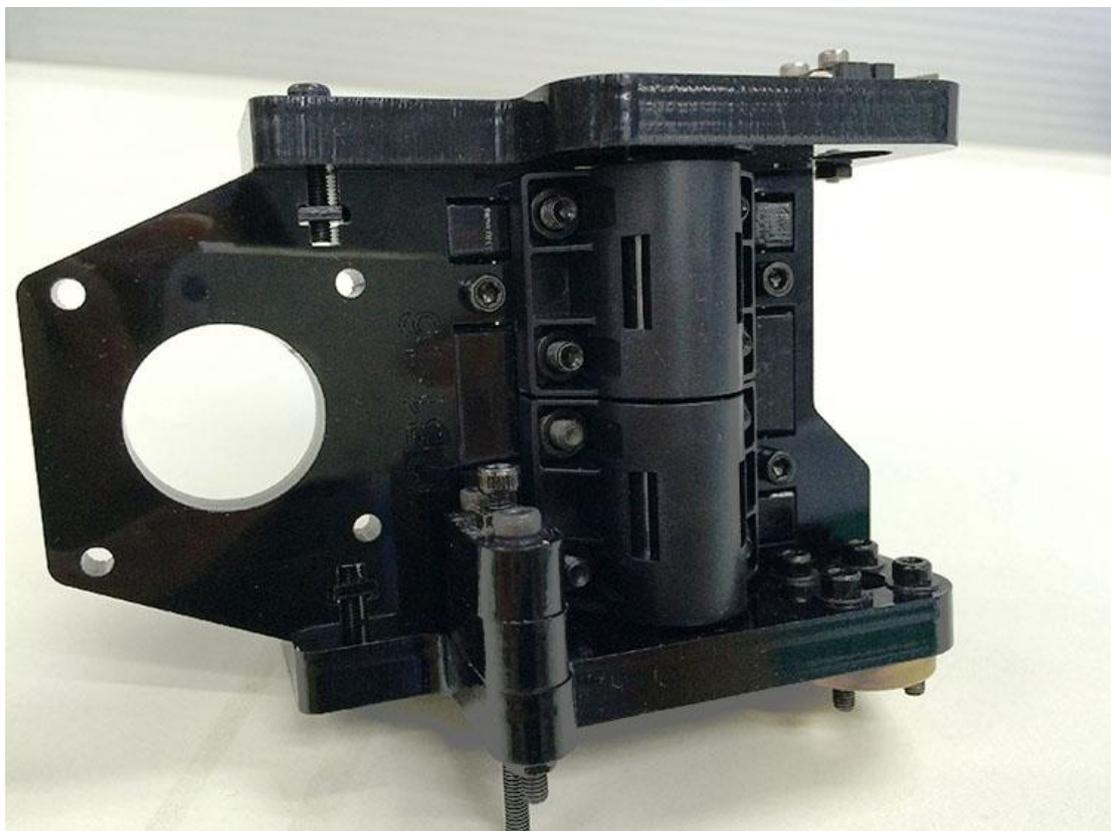


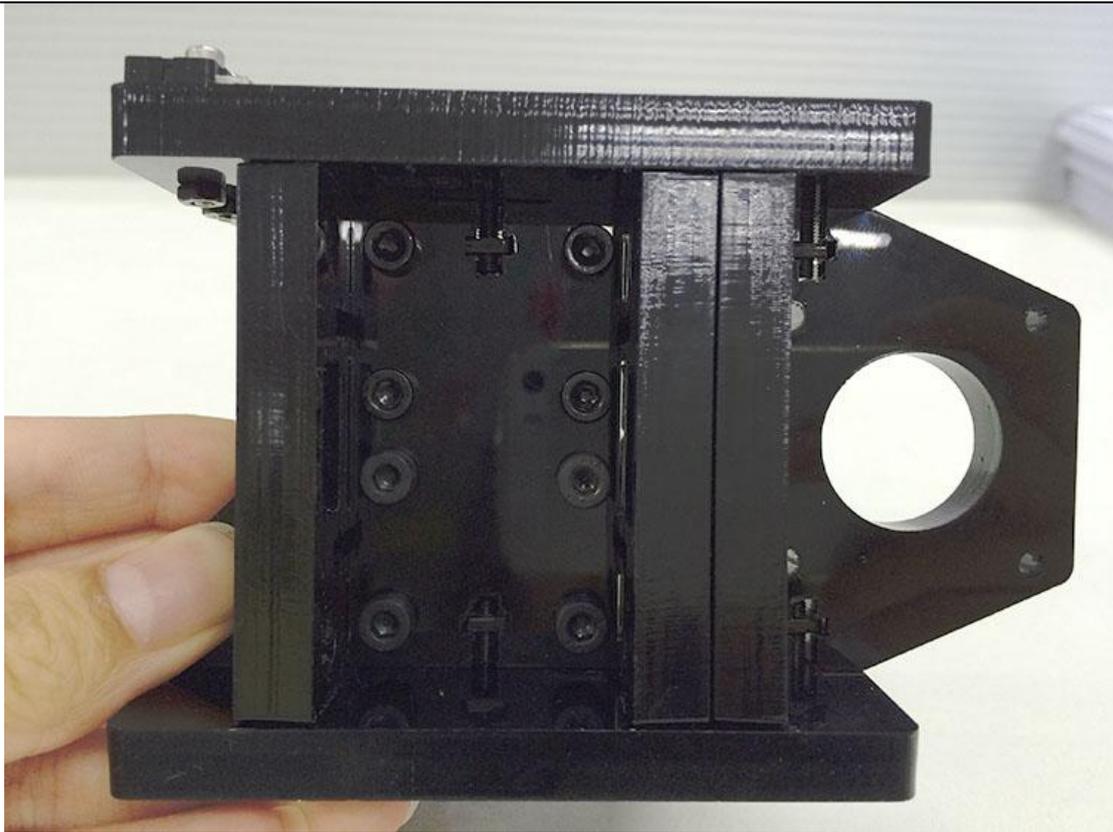
Paso 5. Fijar el rodamiento lineal PCS8LUU.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Rodamiento lineal PCS8LUU	No. 32	2	
Tornillo M4x16mm	No. 30	8	
Tornillo M3 x 16mm	No. 23	4	
Tuerca cuadrada M3	No. 16	4	
Tuerca hex M4	No. 12A	8	

Monte el PCS8LUU en el soporte del motor X con tornillos M4x16mm y tuercas M4.

Y fije la placa superior e inferior con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.





14. Montar el extremo derecho del eje X

Para todo el proceso de montaje de esta parte, vaya [aquí](#)

(Los rodamientos lineales en el video son diferentes de este manual, pero no afectará a su ensamblaje, todavía puede terminarlo)

Paso 1. Montar la tuerca del eje Z

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No. 23	4	
Arandela M3	No. 7	4	
Tuerca eje Z	No.17	1	

Placa superior / inferior del cojinete derecho	No.A24	1	
--	--------	---	---

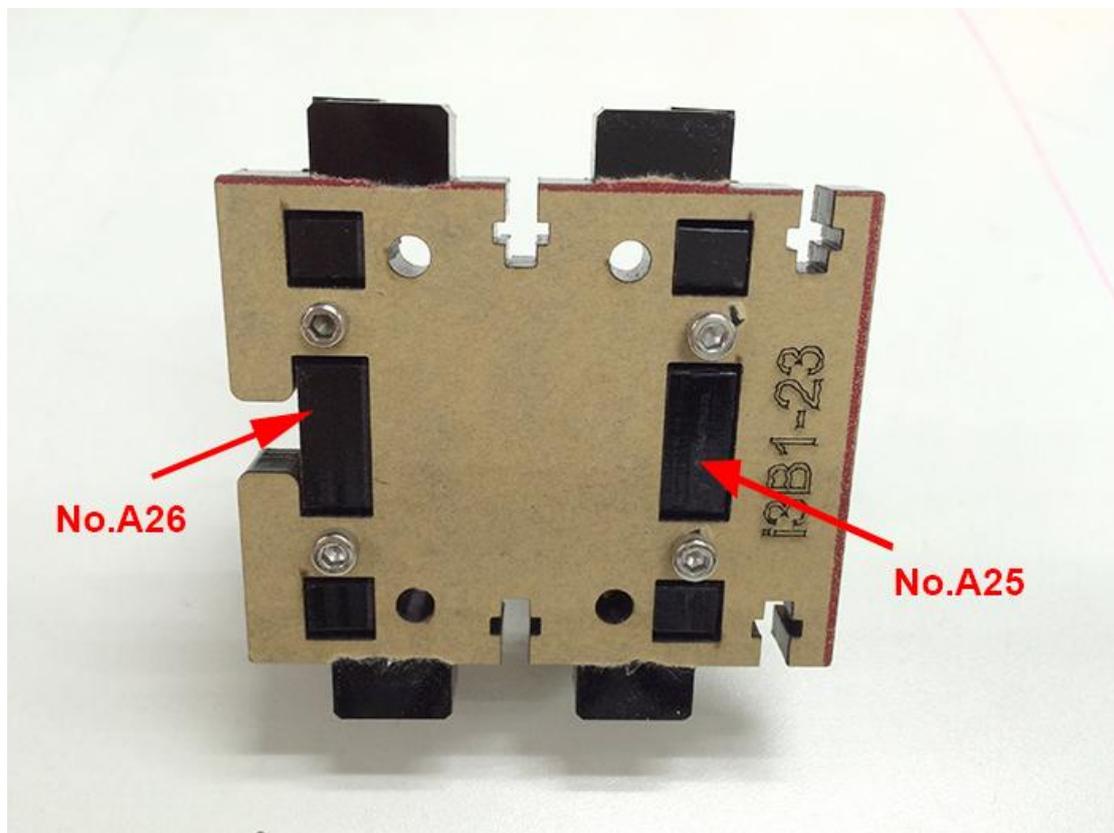
Monte la tuerca del eje Z en A24 con 4 tornillos M3 x 16mm y arandelas M3 desde la parte inferior hacia arriba.

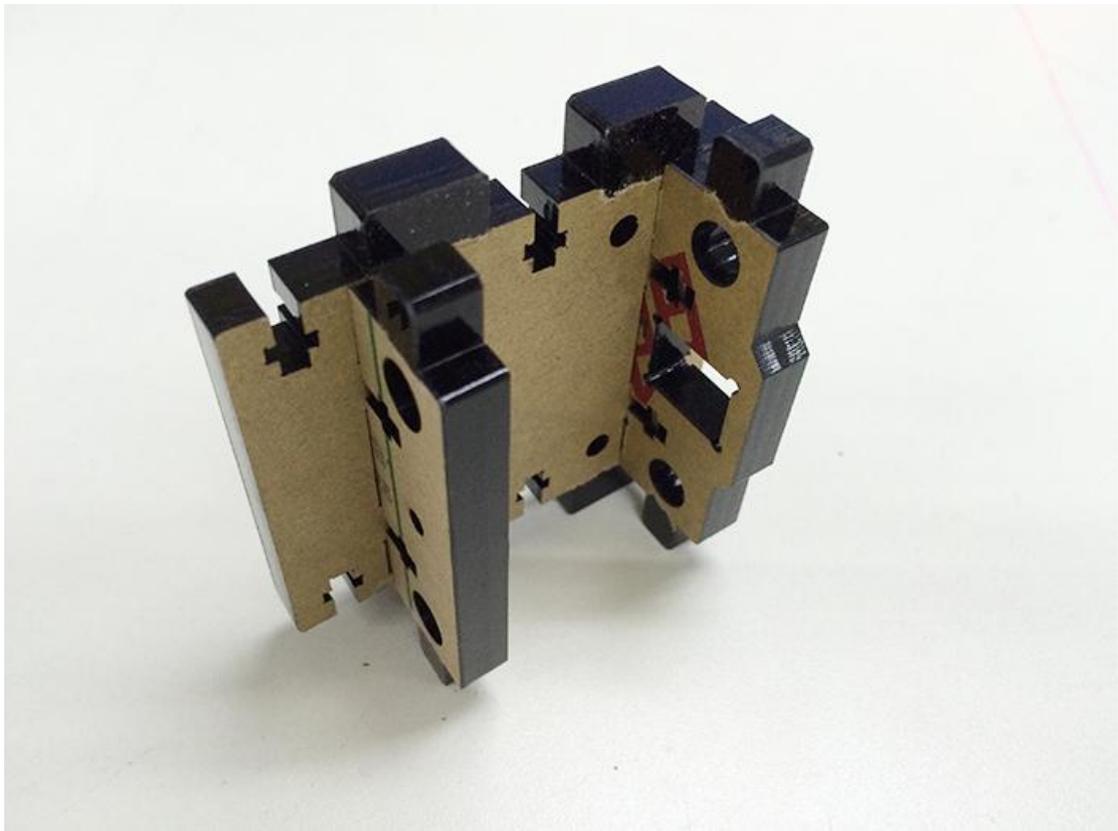
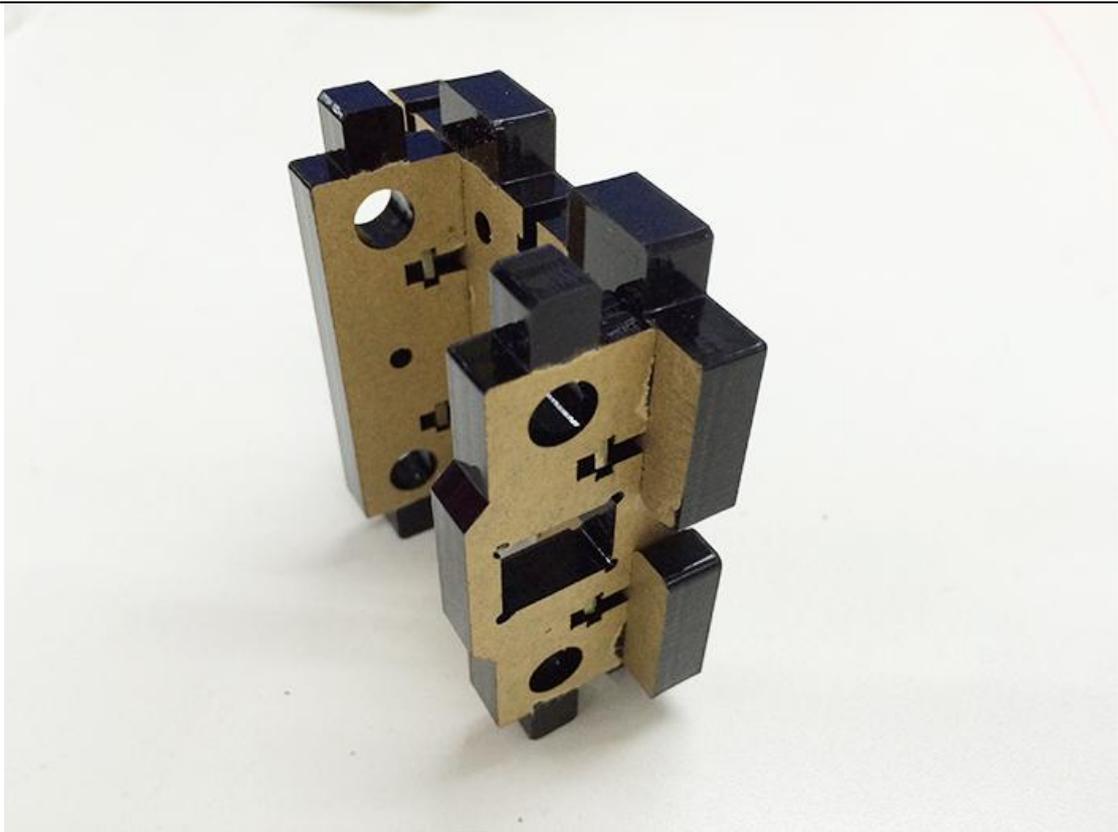


Paso 2. Montaje de A25 y A26 en A23

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No. 23	4	
Tuerca cuadrada M3	No. 16	4	
Soporte derecho del cojinete	No.A23	1	

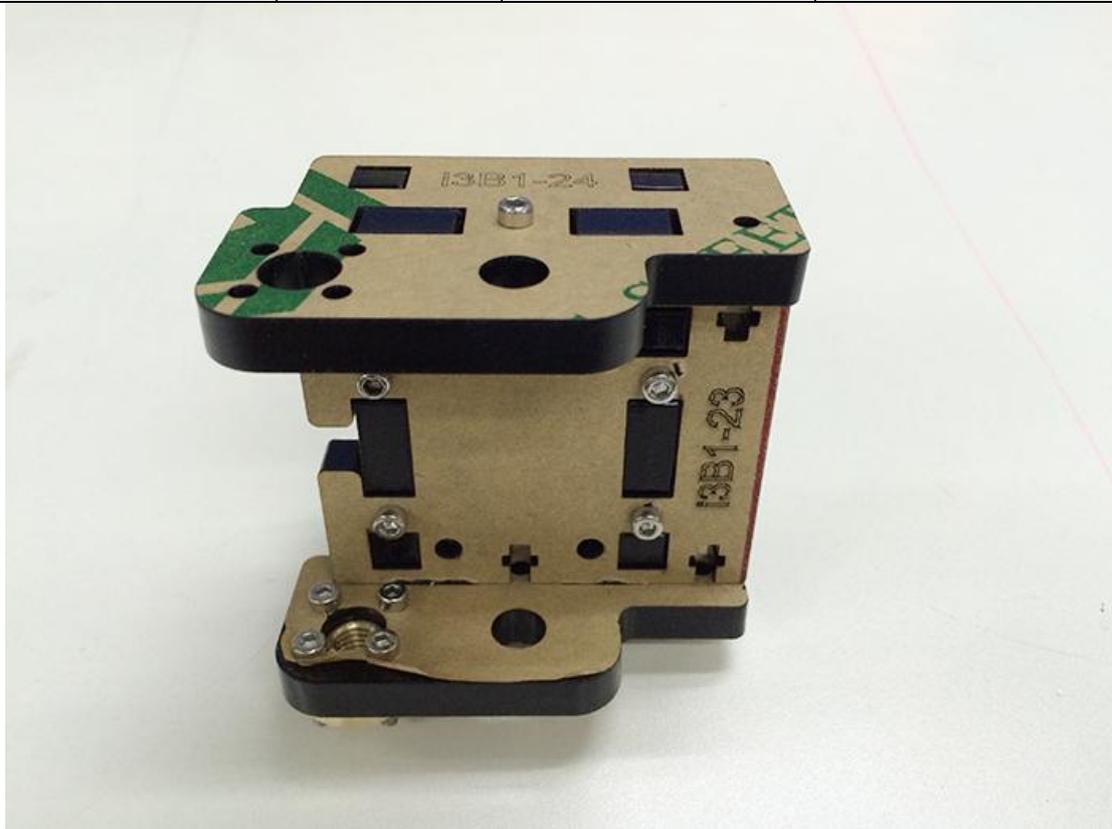
Soporte de barra del eje X (derecha)	No.A25	1	
Sujeción del soporte de la rueda motriz eje X	No.A26	1	

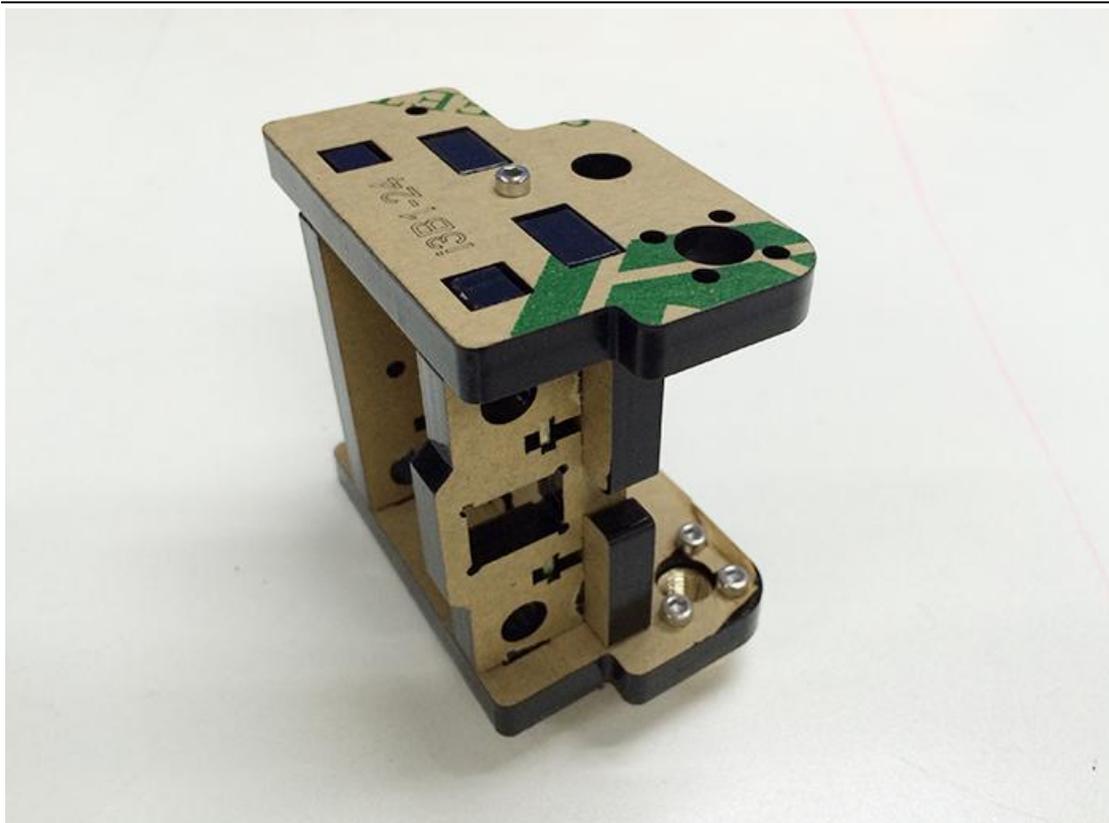




Paso 3. Monte la placa superior e inferior del cojinete derecho.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No. 23	4	
Tuerca cuadrada M3	No. 16	4	
Placa superior / inferior del cojinete derecho	No.A24	1	

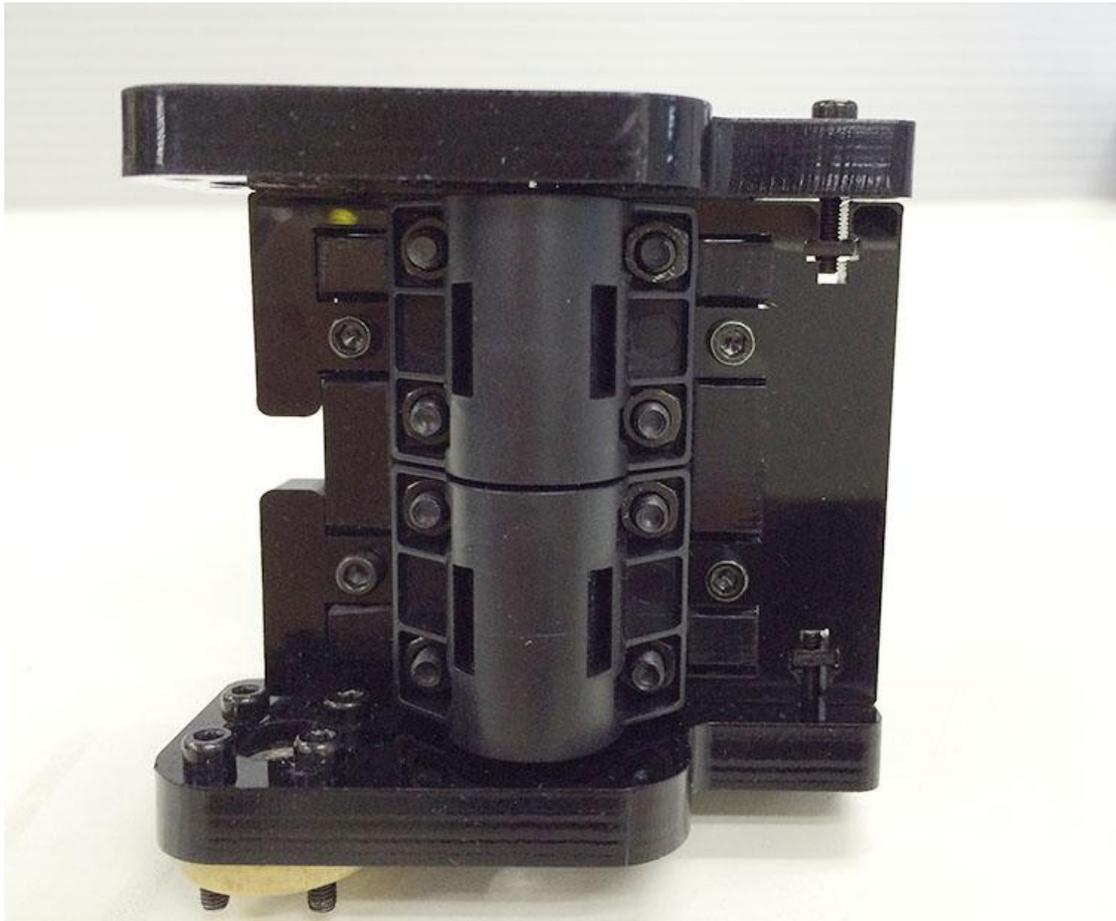


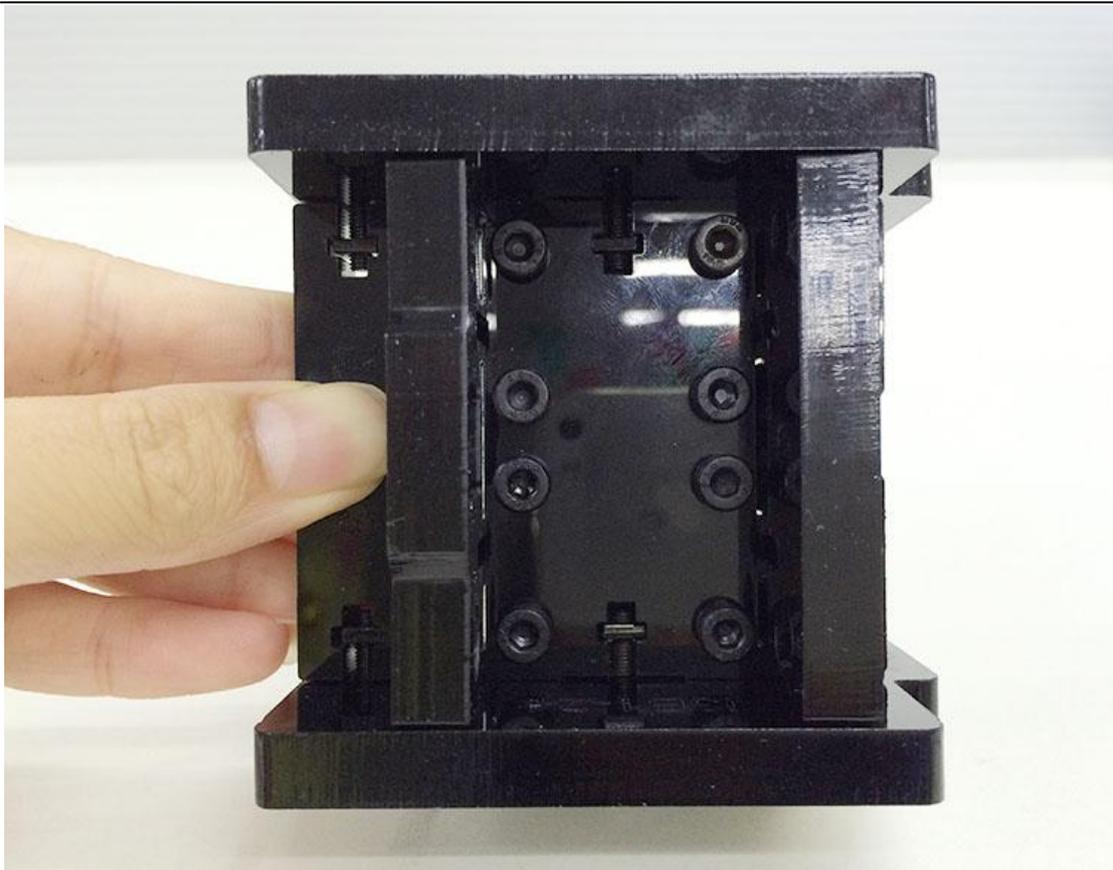


Paso 4. Fijar el rodamiento lineal SCS8LUU.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M4x16mm	No. 30	8	
Rodamiento lineal PCS8LUU	No. 32	2	
Tuerca hex M4	No. 12A	8	

Monte el PCS8LUU en el soporte del cojinete derecho con tornillos M4x16mm y tuercas hexagonales M4.



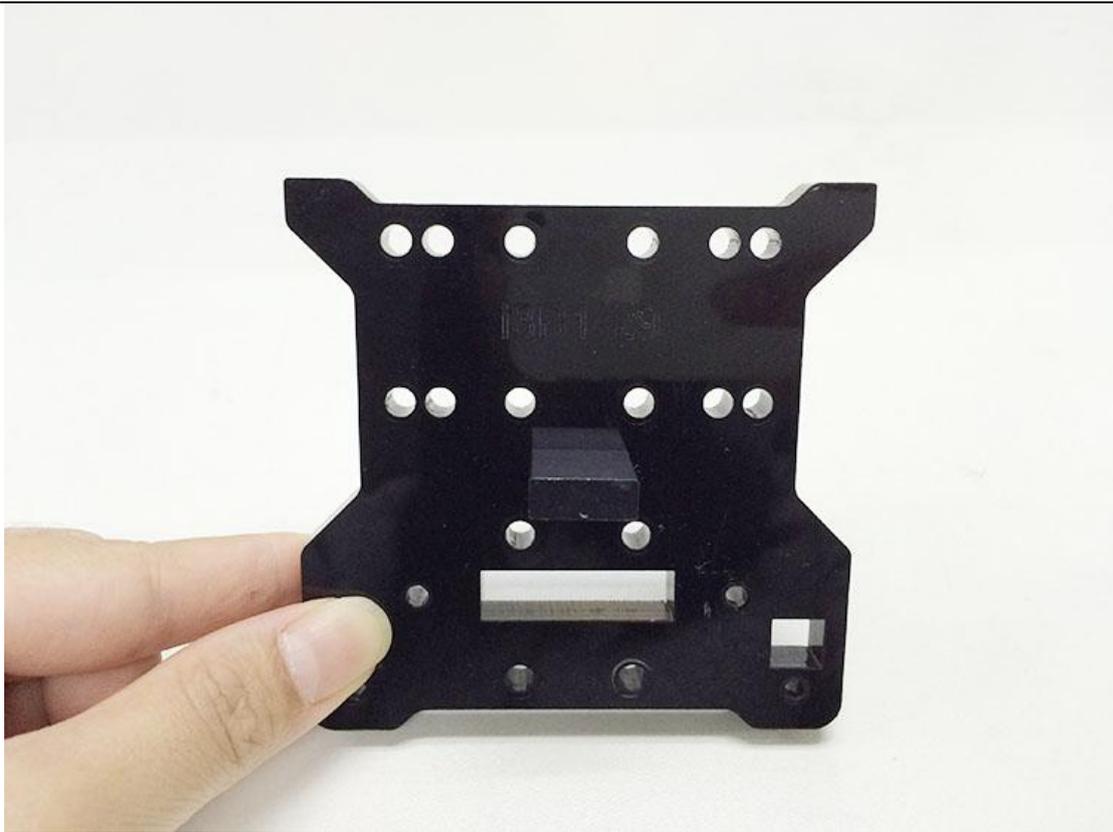


15. Montar el soporte para el extruder

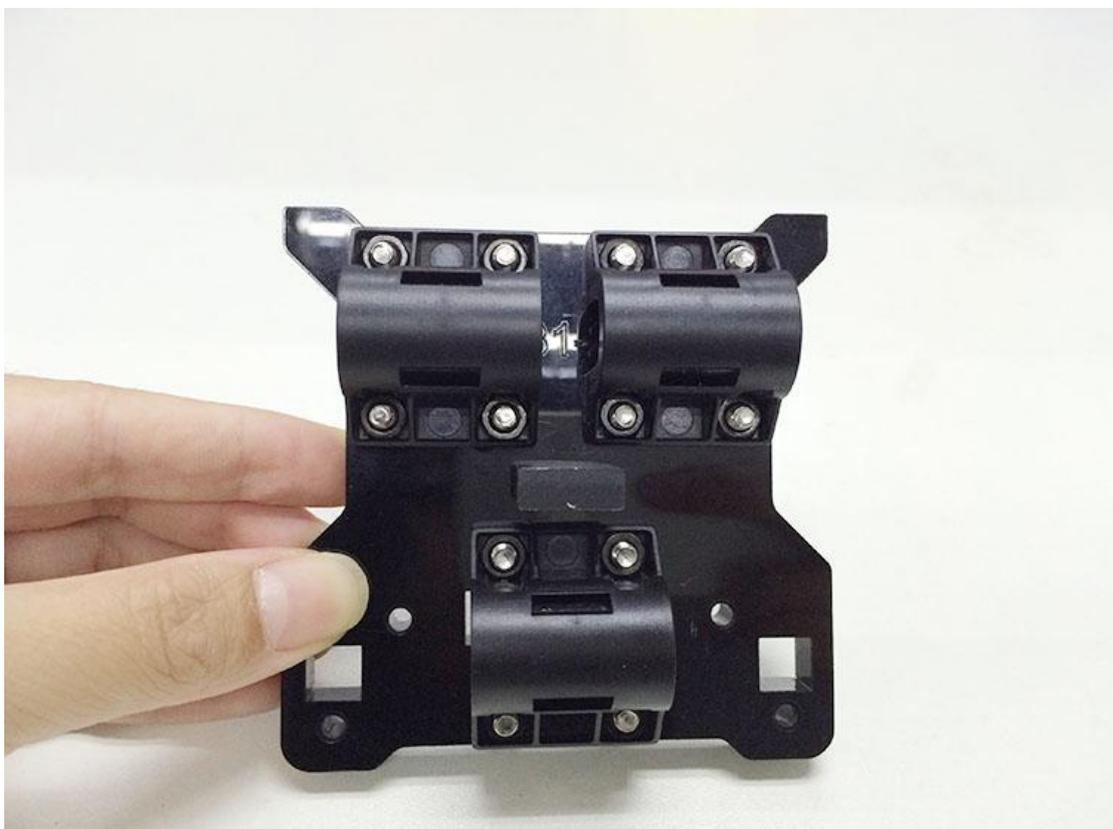
Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Soporte de la correa	No.41	1	
Soporte de apoyo del eje X	No.A 29	1	
Soporte de la extrusora	No.A30	1	

Sujeción del soporte del extrusor	No.A31	2	
Rodamiento lineal PCS8UU	No.36	3	
Tornillo M3 x 12mm	No.22	2	
Tornillo M3 x 16mm	No.23	12	
Tornillo M4x16mm	No. 30	12	
Tuerca cuadrada M3	No.16	6	
Tuerca hex M4	No. 12A	12	

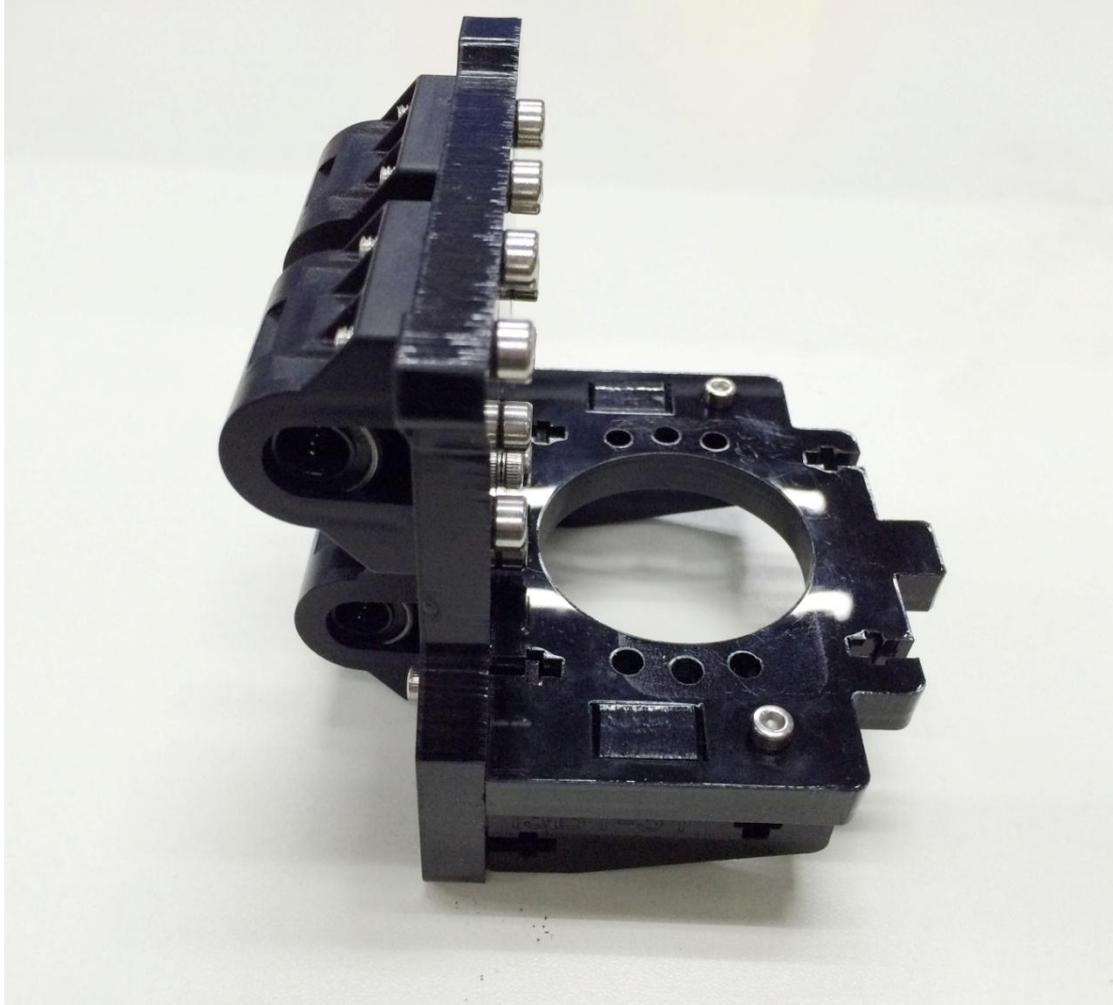
Paso 1. Monte el soporte de la correa en la parte posterior de la placa de soporte del rodamiento del eje X (No.A 29) con dos tornillos M3x12mm.



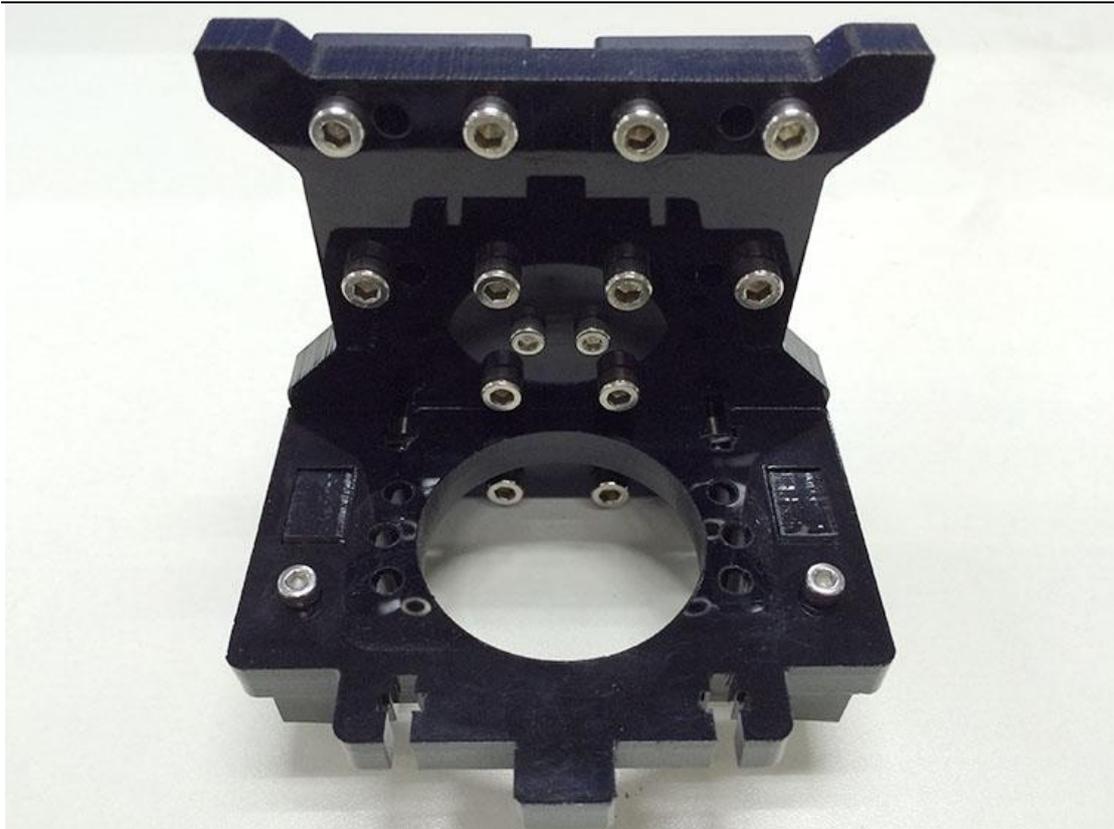
Paso 2. Monte los tres rodamientos lineales PCS8UU en la parte trasera de la placa de soporte del rodamiento del eje X (No.A 29) con tornillos M4x16mm.



Paso 3. Monte el 2 No.A31 en el soporte del extrusor (No.A30) con 2 tornillos M3 x 16 mm y tuercas cuadradas M3.



Paso 4. Conecte el No.A30 al No.A 29 con 2 tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.



Para información detallada del proceso, mirelo [aquí](#)

(Los rodamientos lineales en el video son diferentes de este manual, pero no afectará a su ensamblaje, todavía puede terminarlo)

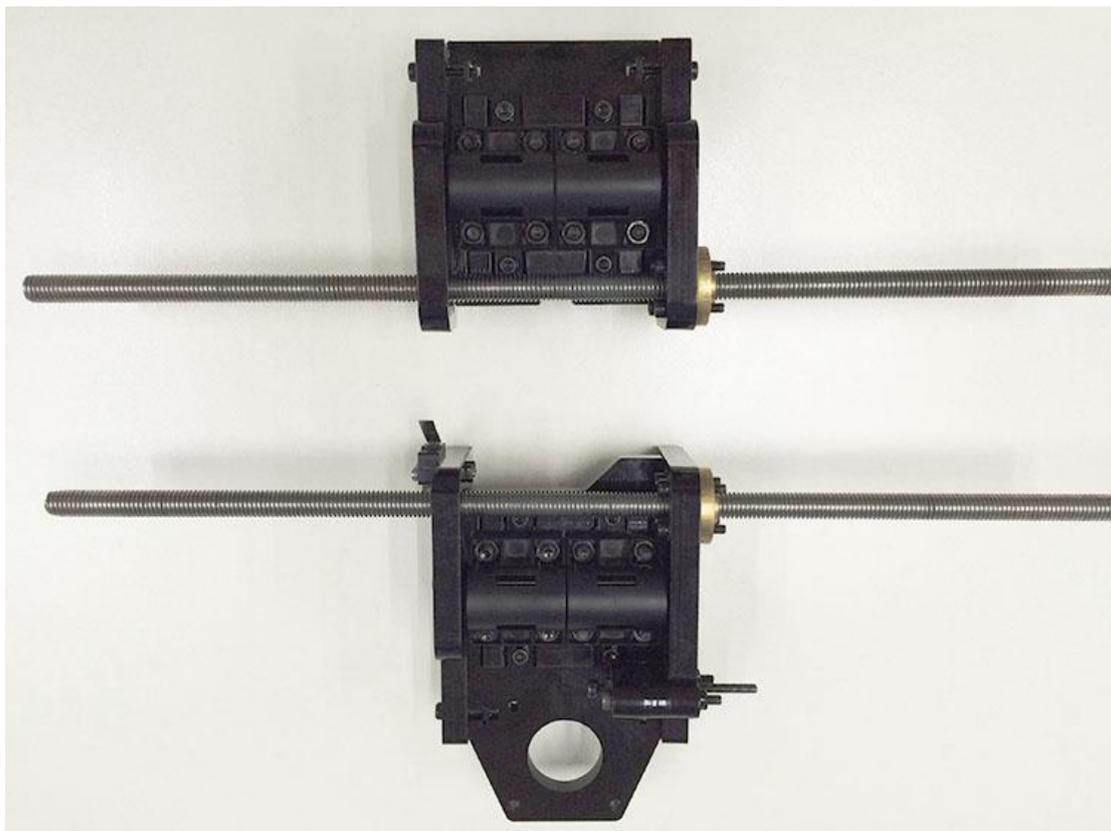
16. Montar los ejes X y Z

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Barra lisa L430mm	No.2	2	
Conector del eje X	No.A27	2	
Anillo de bloqueo	No.32	4	
Barra lisa L322mm	No.1	2	
Barra con rosca L300mm	No.4	2	
Parte superior eje Z	No.A8	2	

			
Tornillo M3 x 16mm	No.23	6	
Tuercas cuadradas M3	No.16	6	

Paso 1. Enrosque las varillas de rosca L300 mm en el extremo izquierdo y derecho por separado.

Nota: cerci órese de que los agujeros est én alineados, si no, usted puede perder el rodamiento lineal SCS8UU.



Paso 2. Tome el extremo del motor X, enrosque la barra lisa de 2 L430mm en el orificio> enhebre el carro del extrusor en la varilla lisa> enrosca e1 anillo de bloqueo en cada barra> enrosca 1 eje X en cada barra en el extremo de la barra.

Paso 3. Coloque la varilla roscada en el acoplamiento en ambos motores Z. Es necesario ajustar el lugar del motor X y el extremo de la polea en ambos extremos de la barra lisa del eje X para que la varilla roscada pueda encajar en los acoplamientos.

*** Ajustar los dos extremos del eje X para asegurarse de que las varillas lisas y la varilla roscada del eje Z son verticales y que los dos extremos del eje X son horizontales, lo que es muy importante, o dificultar áel movimiento del eje Z.**

Paso 4. Enrosca las dos barras lisas L322mm en el extremo del motor de X y el extremo del rodamiento. Si la varilla no puede pasar suavemente a través del cojinete lineal, puede perder los tornillos M4x16mm del cojinete.

Step 5. Thread the 1 locking ring to each L322mm smooth rod of the Z axis .

Step 6. Add the Z top mount to the Z axis. Screw it up with M3 x 16mm screw and M3 Square nut.

Paso 5. Enrosque 1 anillo de bloqueo en cada barra L322mm lisa del eje Z.

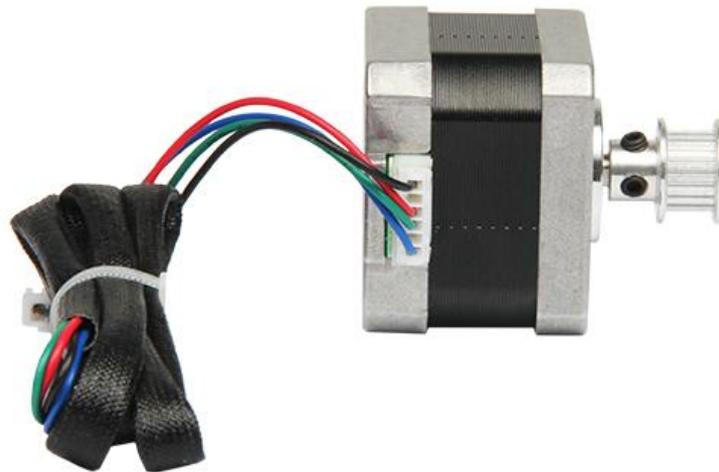
Paso 6. Añada el montaje superior Z al eje Z. Atornillar con tornillos M3 x 16mm y tuercas cuadradas M3.

Mira el v ñeo [aqu í](#)

17. Montar el motor del eje X

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Motor	No.63	3	
Tornillo M3 x12mm	No.22	12	
Polea	No.42	1	

Paso 1. Montar la polea en el eje del motor, uno de los tornillos debe ser atornillado en la sección transversal del eje. Atornillar bien. (El juego del tornillo está en el agujero de la polea)



Paso 2. Luego atornillar el motor en la placa A16 con 4 tornillos M3 x 12.

Mire el [video](#).

18. Añadir la correa

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Correa	No.39	1	
Tornillo M3 x8mm	No.21	1	
Arandela M3	No.7	1	

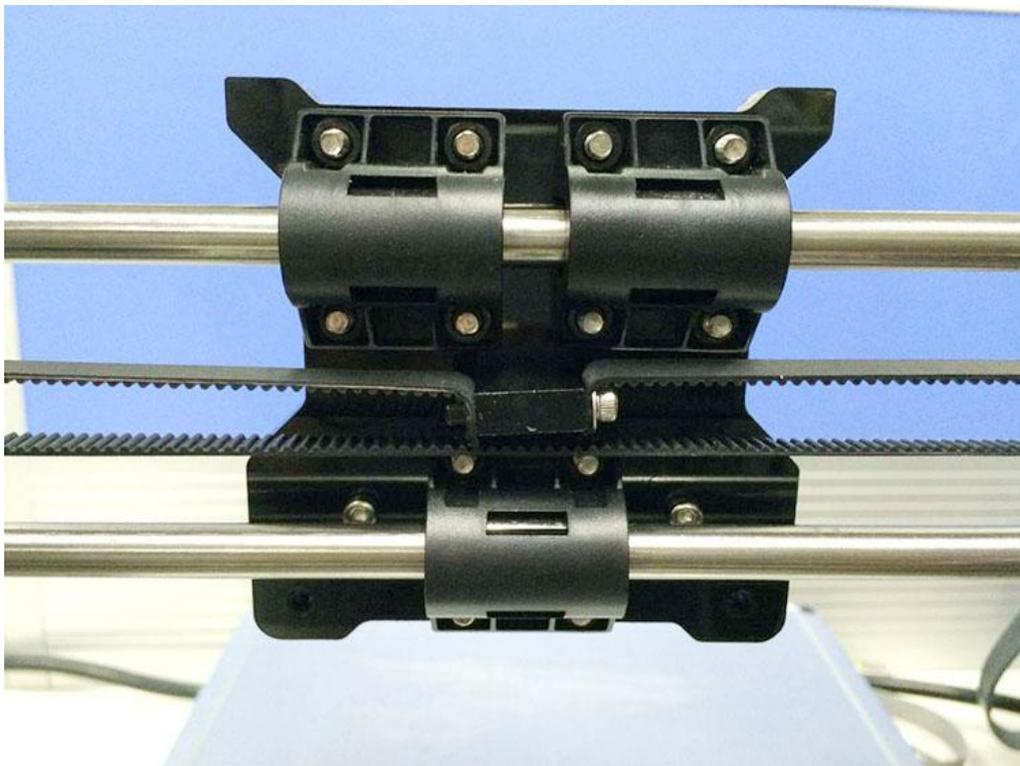
Paso 1. Perforar un agujero en un extremo de la correa (el agujero puede ser como el diámetro del tornillo M2.5 para perforar en su lugar, dejar suficiente margen)

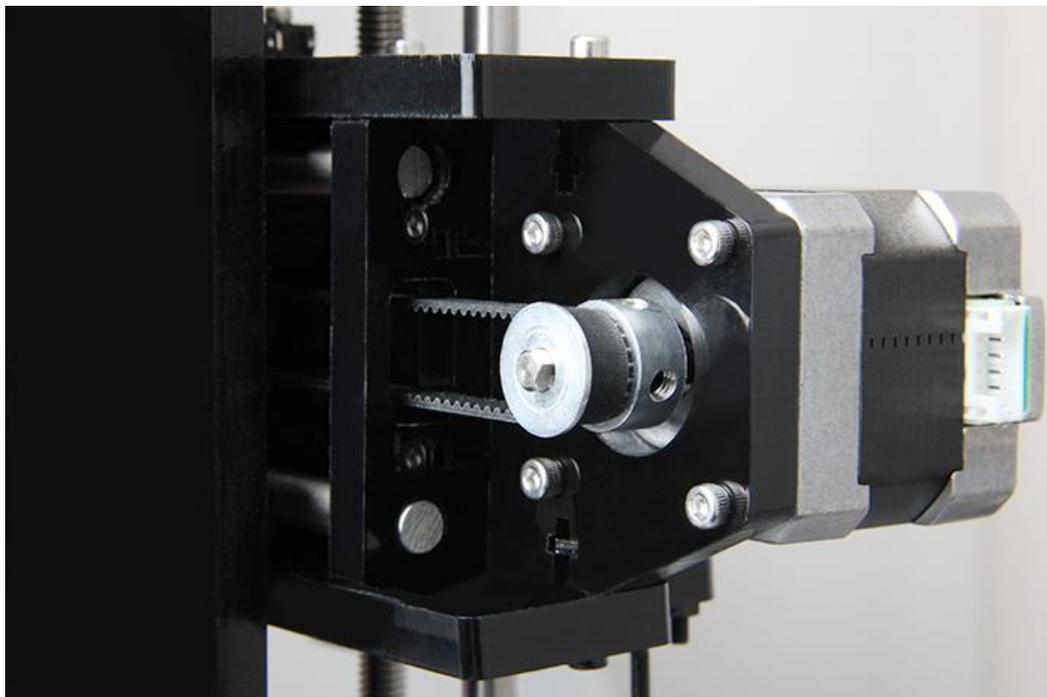
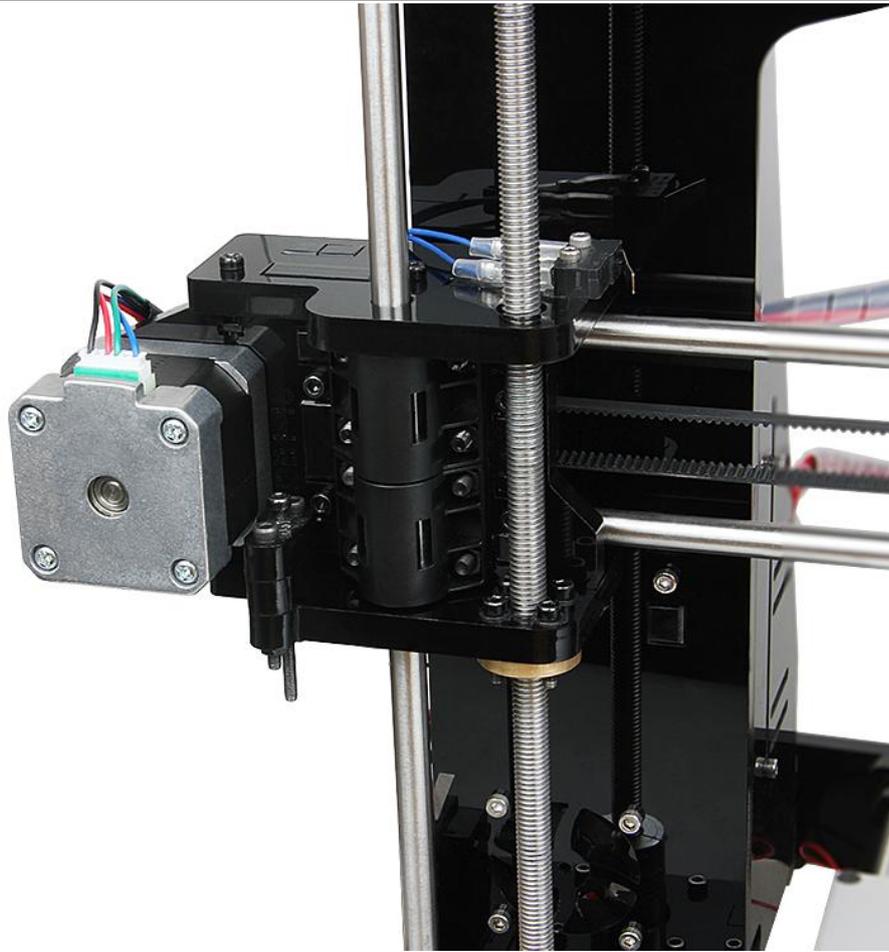
Paso 2. Fije la correa en un lado de la correa - monte con un tornillo M3 x 8 y arandela.

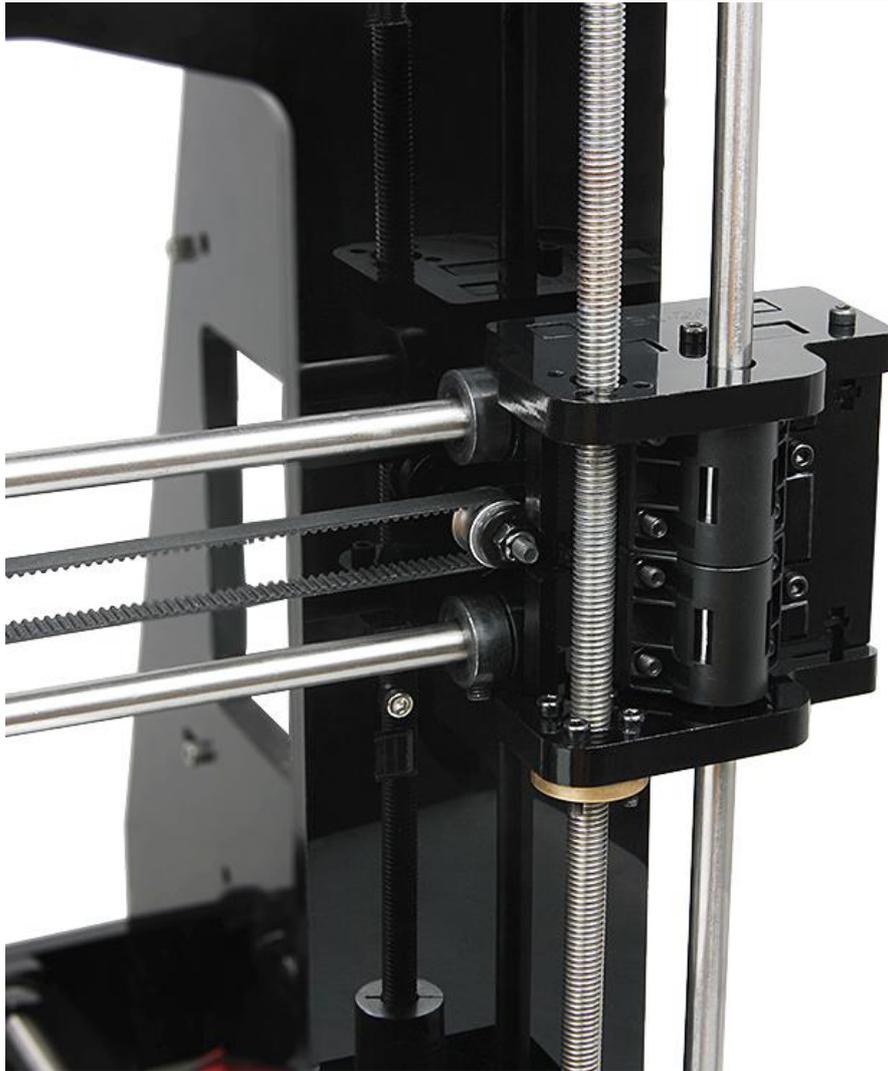
Paso 3. Enrosque la correa alrededor de la polea en el motor y la rueda motriz (con el tornillo de M3x40mm que montamos justo antes).

Etapa 4. Tensa la correa y marca el lugar para perforar el segundo agujero y perforar un agujero si está seguro de la longitud de la correa.

Paso 5. Monte la correa en otro lado del soporte de la correa con un tornillo M3 x 8 y una arandela.







Mire el [vídeo](#).

(Los rodamientos lineales en el video son diferentes de este manual, pero no afectará a su ensamblaje, todavía puede terminarlo)

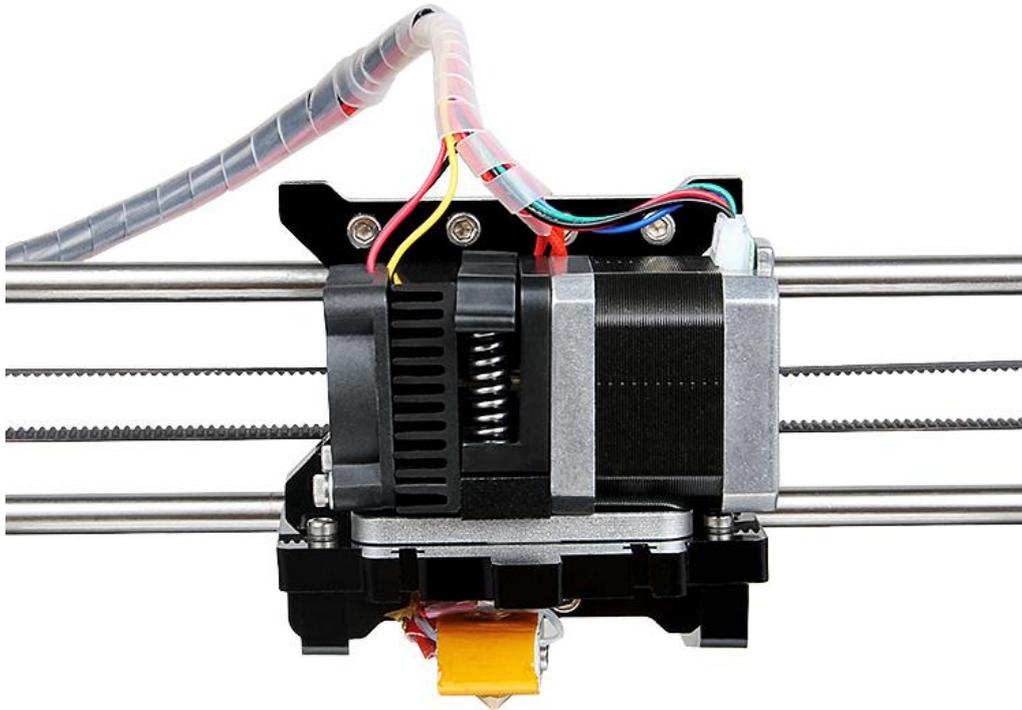
19. Montar el extruder.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Extrusor	No. 61	1	

Tornillo M4x12mm	No.29	2	
------------------	-------	---	---

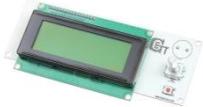
Paso 1. Coloque el extrusor en el carro del extrusor.

Paso 2. Fijar la extrusora con 2 tornillos M4x12mm.



Mire el [vídeo](#).

20. Montar el panel LCD

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
LCD 2004	No.64	1	

Bot ón	No.65	1	
Separador	No.50	4	
Tornillo M3 x 12mm	No.22	4	

Paso 1. Inserte el separador en los 4 orificios del panel desde el frente hacia atr ás.

Paso 2. Monte la pantalla en el marco principal (A1) con 4 tornillos M3 x 12mm.

Paso 3. Atornille el bot ón (el tornillo est á dentro)



Preste atenci ón a los dos conectores en la parte posterior de la pantalla LCD.

EXP 1 es para la pantalla LCD. EXP 2 es para la visualizaci ón del lector de tarjetas SD. No los mezcle.



Mire el [v ídeo](#).

21. Montar la placa de control.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Placa de control	No.62	1	
Adhesivo	No.47	1	
Disipador	No.48	1	
Separador	No.50	4	
Tornillo M3 x 12mm	No.22	4	

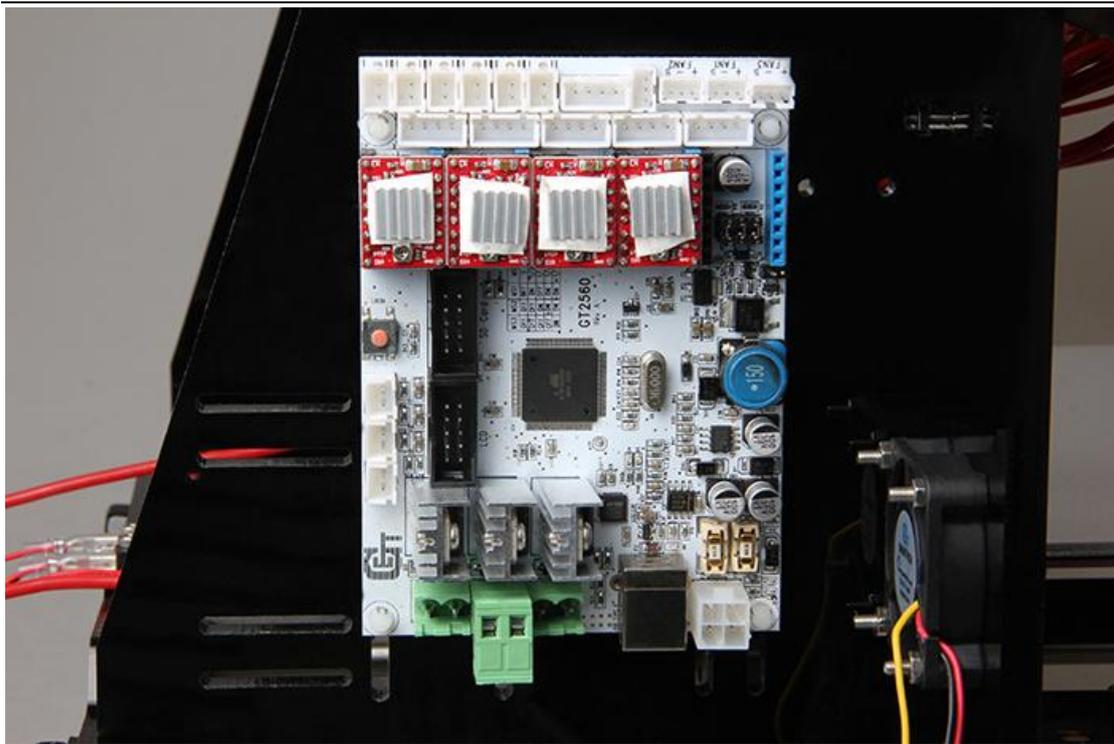
Paso 1. Corte el adhesivo en pedazos pequeños.

Paso 2. Pasa el disipador de calor en el chip de los controladores A4988. El adhesivo es de doble cara.

Paso 3. Inserte el separador en los 4 orificios de la placa de atrás hacia delante.

Paso 4. Monte la placa en el panel lateral izquierdo con 4 tornillos M3 x 12mm.

Mire el [vídeo](#)



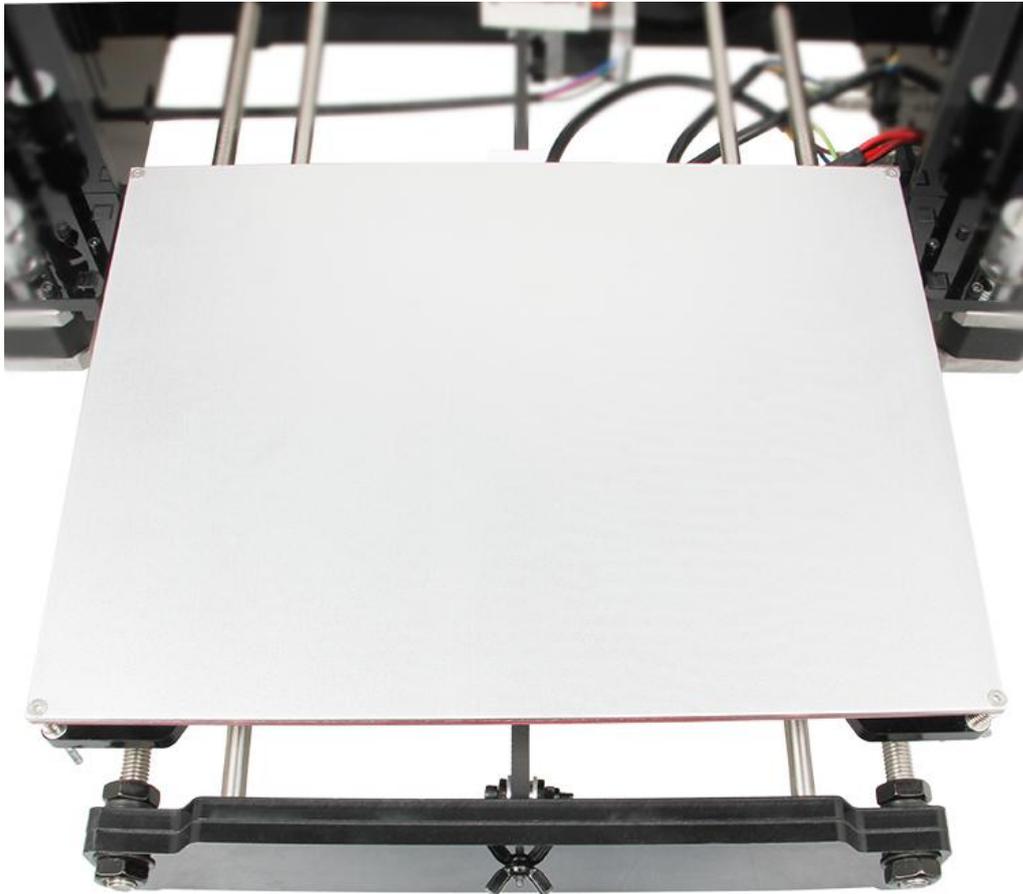
22. Montar la plataforma de construcción.

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Plataforma de construcción	No.44	1	
Set de la base (heatbed)	No.53,54,55	1set	
Mariposa	No.15	4	
Contra-Tornillo hundido	No.19	4	
Muelle	No.33	4	

Paso 1. Ponga la heatbed y la placa de aluminio juntos.

Paso 2. Conecte la rejilla de calor y la placa de aluminio a la placa de acrílico (A15) con un tornillo hexagonal hundido de 4 con los muelles de por medio.

Paso 3. Bloquee el tornillo con una tuerca de mariposa.



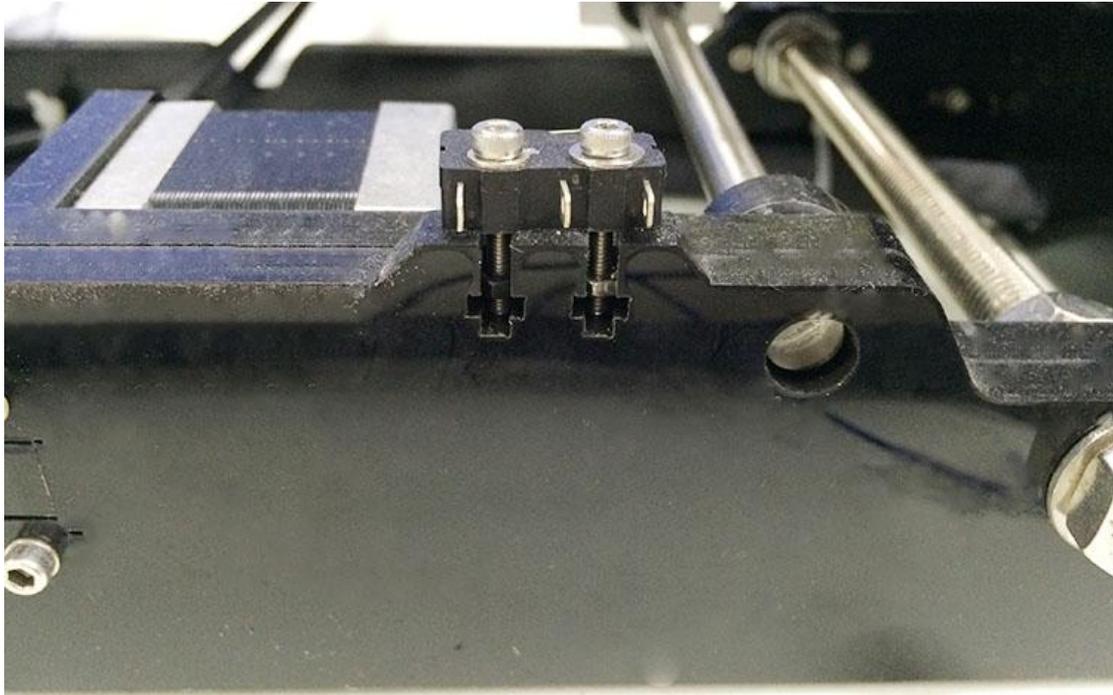
Mire el [vídeo](#).

23. Montar el límite Y

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Límite	No.52	1	
Tuerca hex M2.5	No.11	2	

Tornillo M2.5x16mm	No.20	2	
-----------------------	-------	---	---

Monte el límite en la placa trasera con 2 tornillos M2.5x16mm y tuercas hexagonales M2.5.



Mire el [vídeo](#).

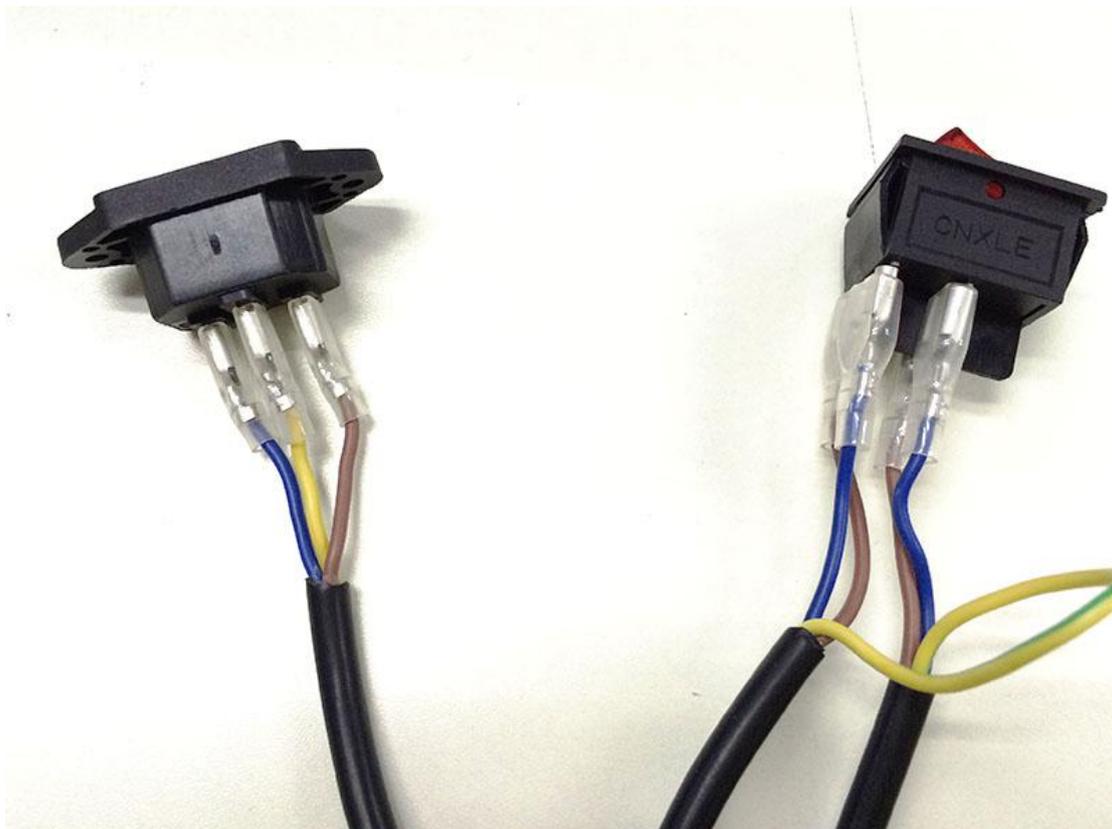
24. Montar la unidad de alimentación (PSU) y el enchufe.

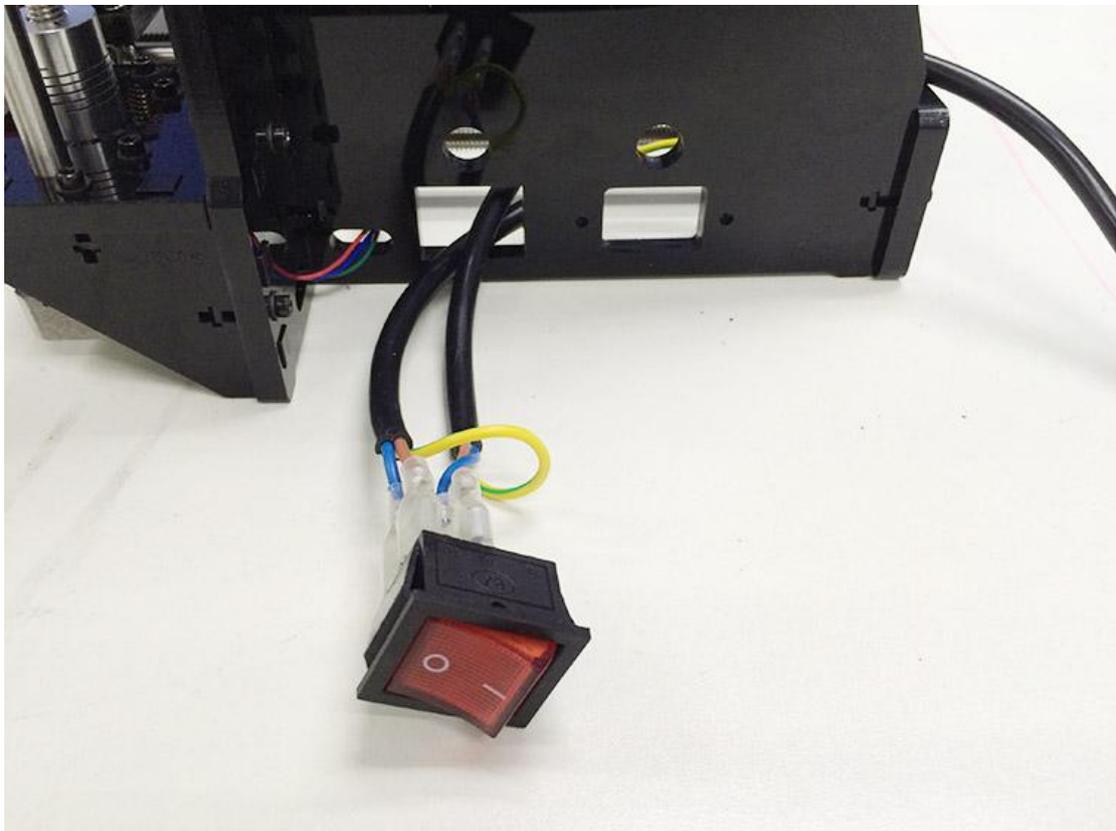
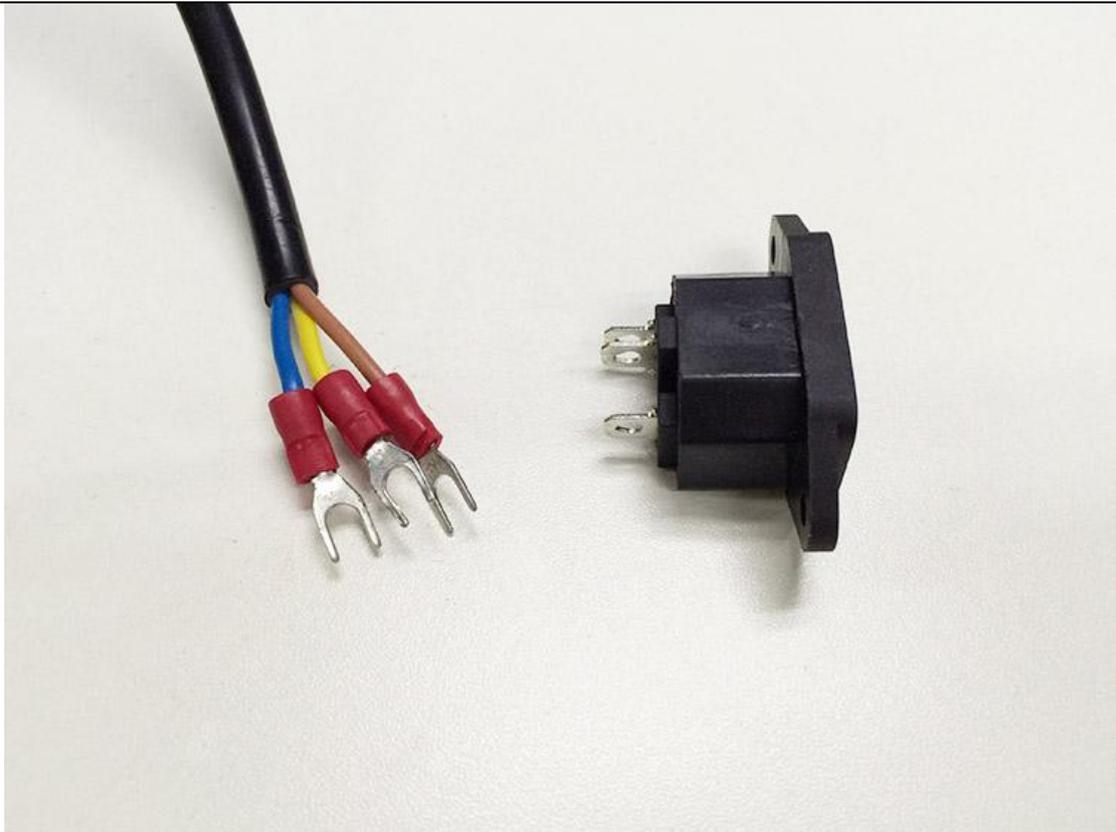
Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Unidad de alimentación	No.58	1	
Cable de corriente	No.60	1	
Cable de corriente	No.59	1	

Tornillo M3 x 12mm	No.22	4	
Contra-Tornillo hundido	No.18	2	
Tuerca hex M3	No. 12	2	

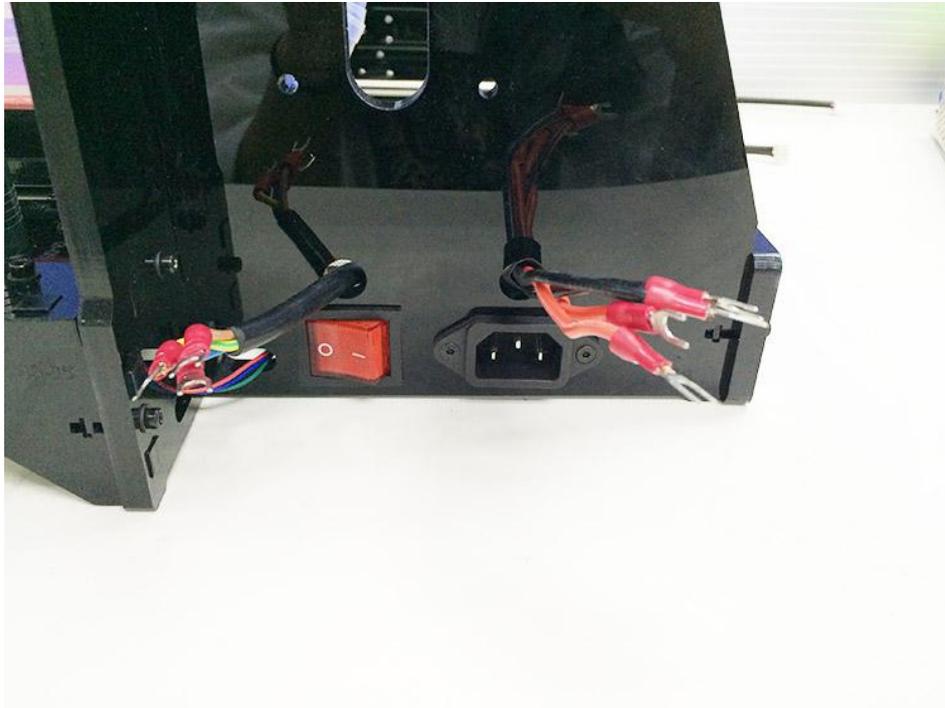
Mire el [video](#).

Paso 1. Quite los cables conectados al enchufe, antes de que lo haga, tome por favor una foto de la conexión del alambre, en caso de que usted los conecte mal más adelante.





Paso 2. Monte el enchufe en la parte inferior del panel lateral derecho (A2) con 2 tornillos hexagonales hexagonales M3 x 16 y tuercas hexagonales M3.



Paso 3. Enrosque los cables conectados al interruptor a través de otro orificio en la parte inferior del panel lateral derecho (A2) desde el exterior al interior y conecte los 3 cables a la toma, no los mezcle.

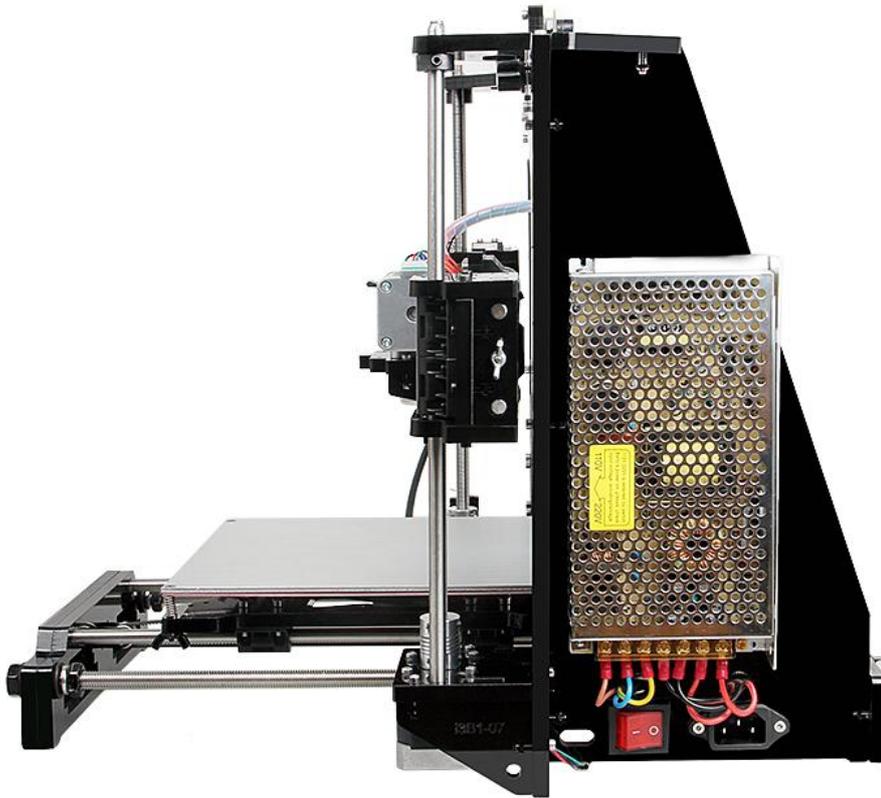
Paso 4. Monte la PSU en el panel lateral derecho con 4 tornillos M3 x 12mm.

Paso 5. Conecte los cables. No olvide cubrir los conectores.

*** Observe los colores y su conexión correspondiente como un error puede causar daño o dañar la impresora. Si no está seguro de sus habilidades y habilidades aquí ¡ consulte a un profesional.**

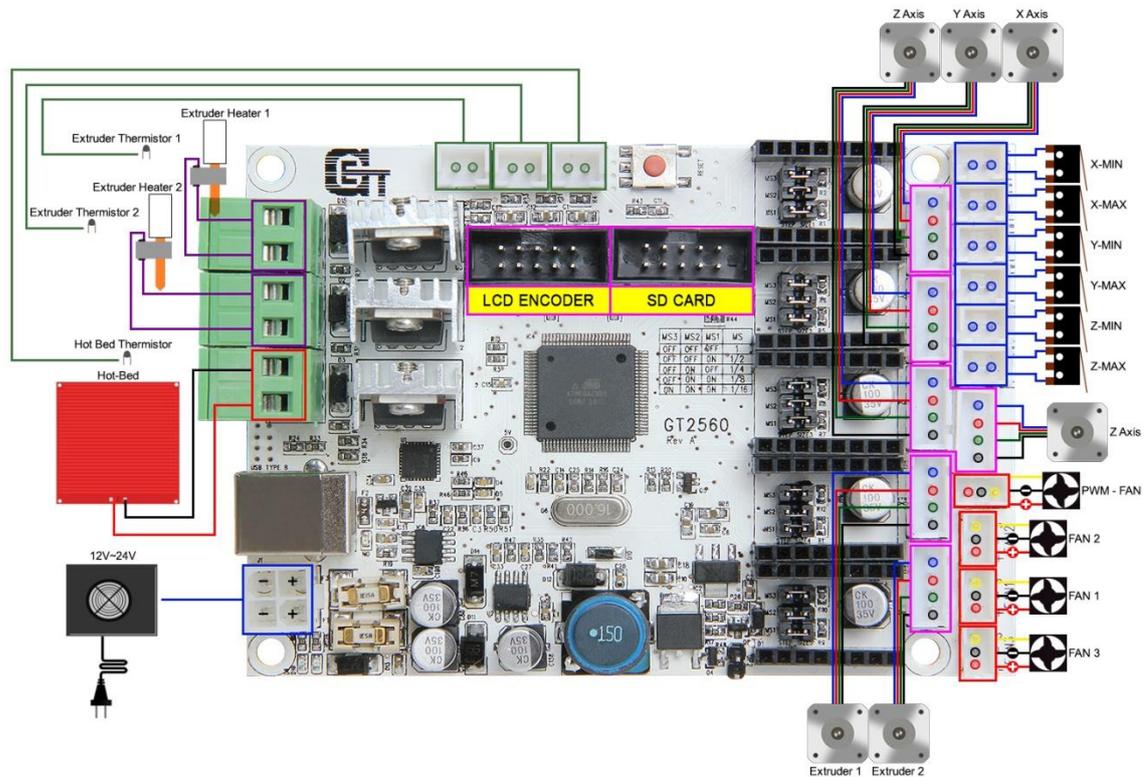
MARRÓN		Live (L)	
AZUL		Neutral (N)	
VERDE /		Tierra	(GND)
AMARILLO			
ROJO		Positivo (V+)	
NEGRO		Common (COM)	





25 Cableado

Antes de empezar, eche un vistazo a los esquemas de cableado.

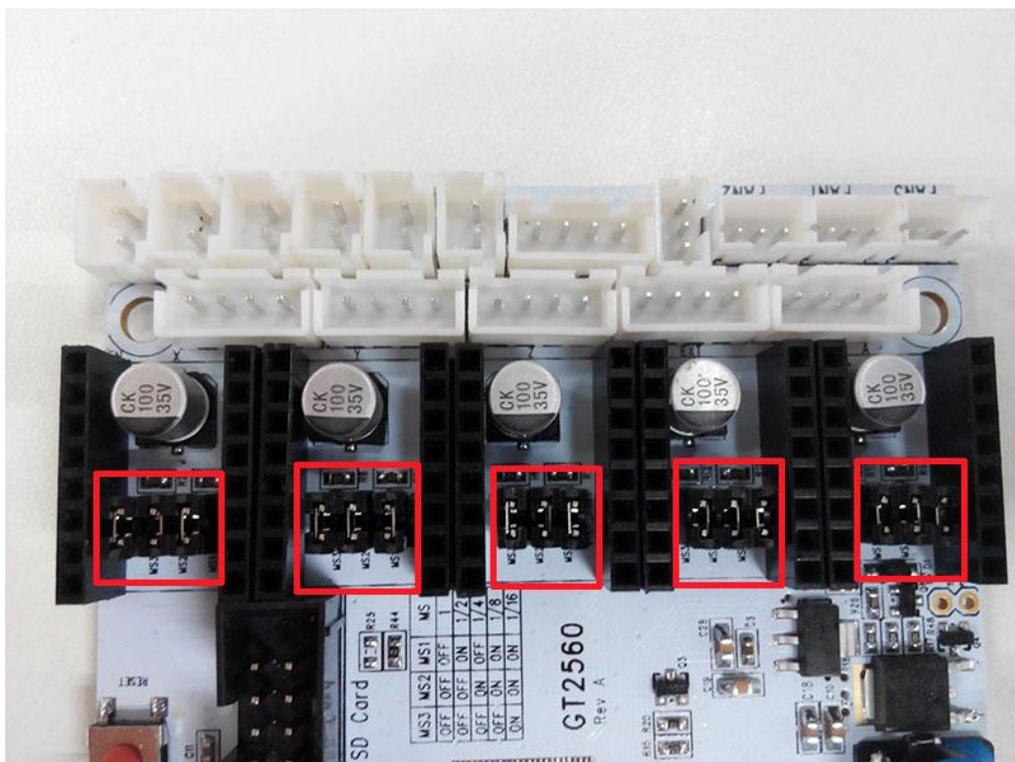


Puede ver una imagen original [aquí](#)

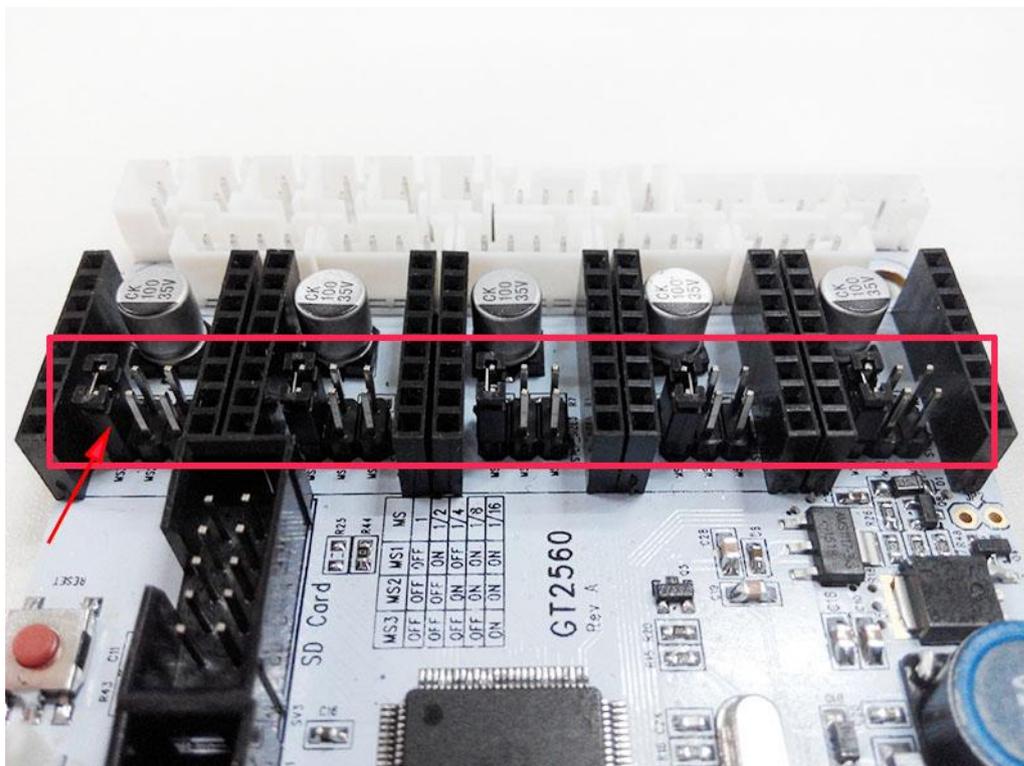
Para su conveniencia, los primeros dos pasos han sido terminados por nosotros antes del envío. Usted puede saltarlos.

Paso 1. Compruebe la subdivisión del motor paso a paso

La subdivisión del motor paso a paso se puede configurar mediante tapa de puente, tapar todas las tapas de puente (para A4988)



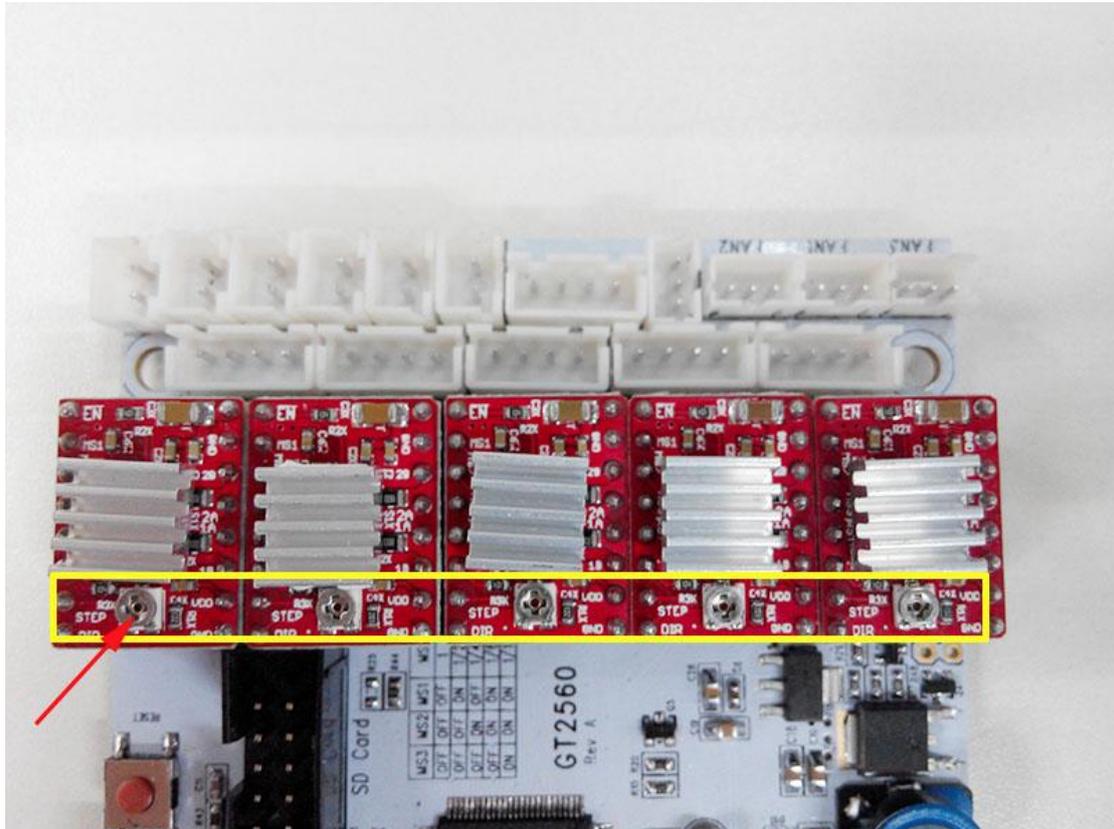
Si está utilizando DRV8825 en lugar de A4988, las tapas de puente deben cambiarse de la siguiente manera:



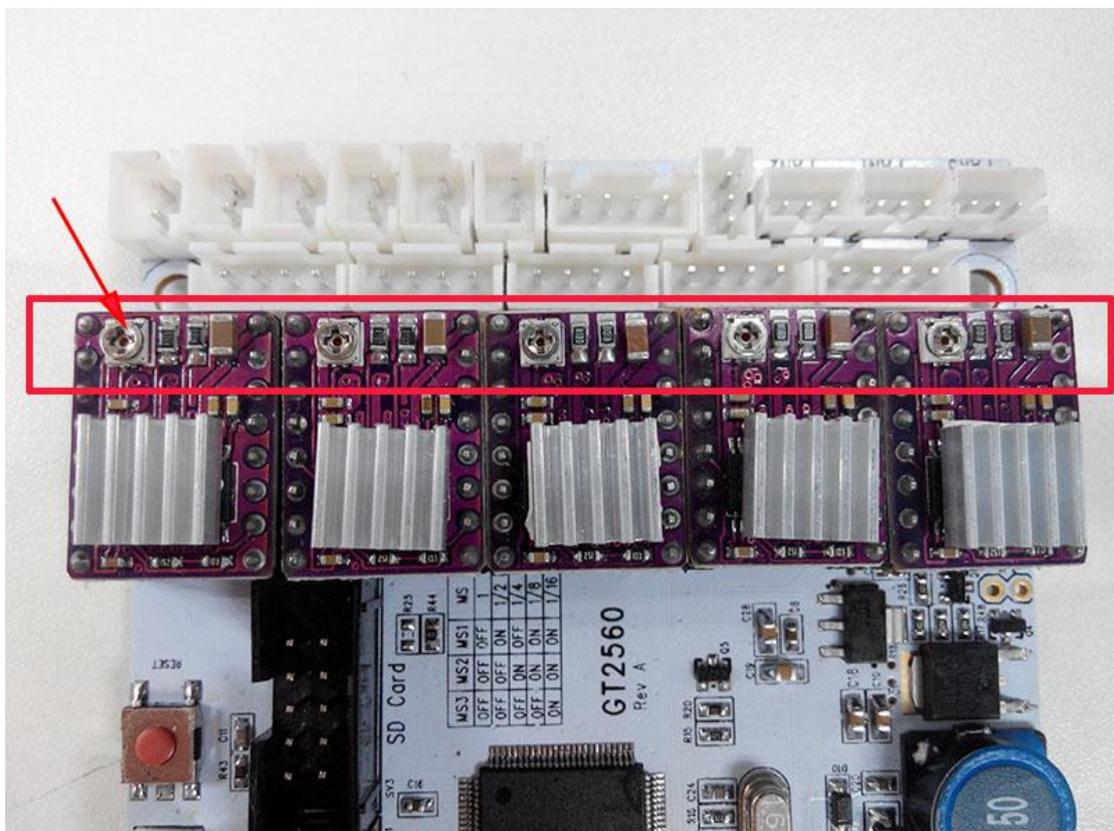
Paso 2. Conductor de motor paso a paso

Enchufe el 5 A4988 en la ranura del motor del motor paso a paso. Cuidado con las

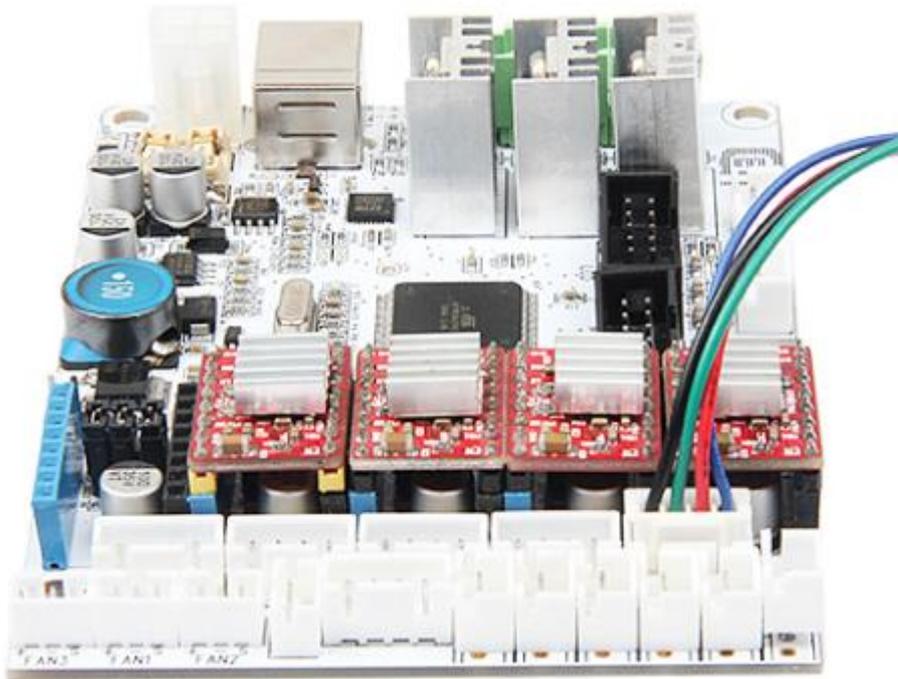
instrucciones de A4988.



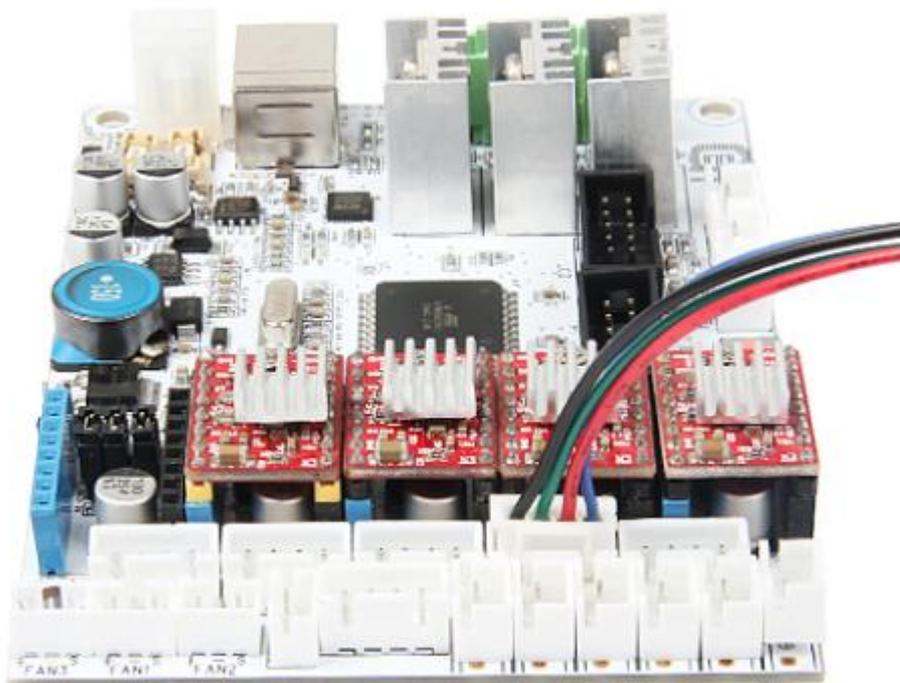
Si utiliza DRV8825 en lugar de A4988, las conexiones correctas son las siguientes:



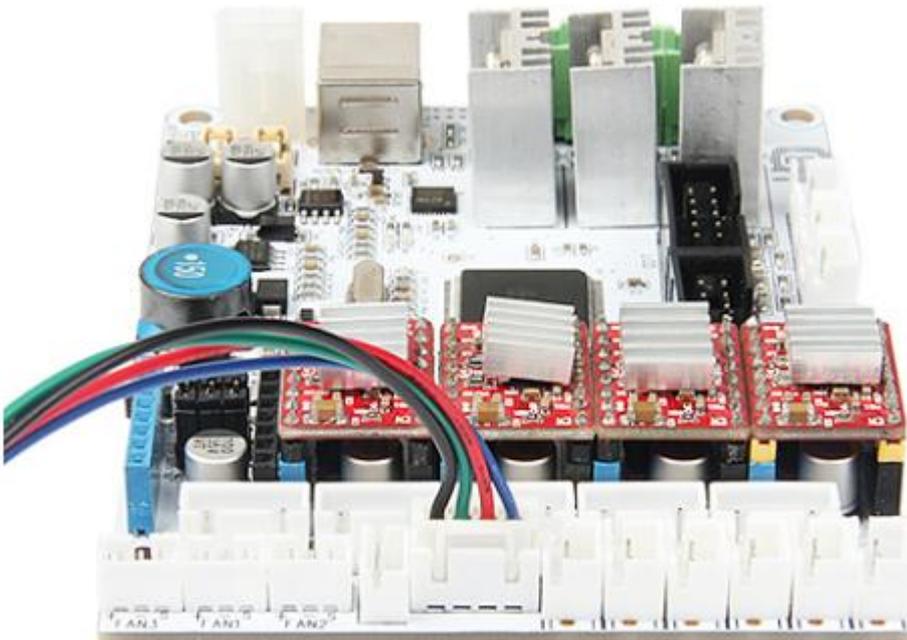
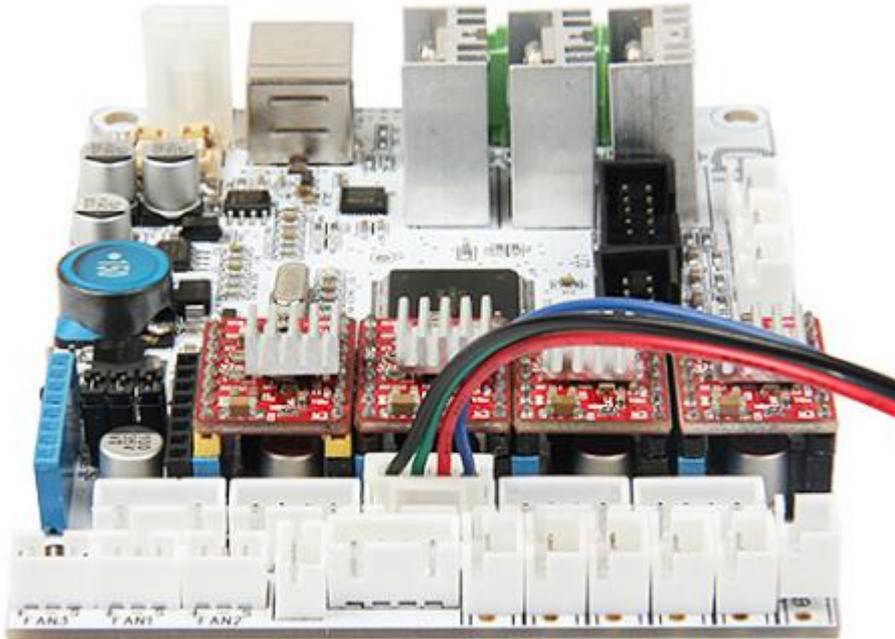
Paso 3. Conecte los cables para los motores. 1) Conecte los cables para el motor del eje X.



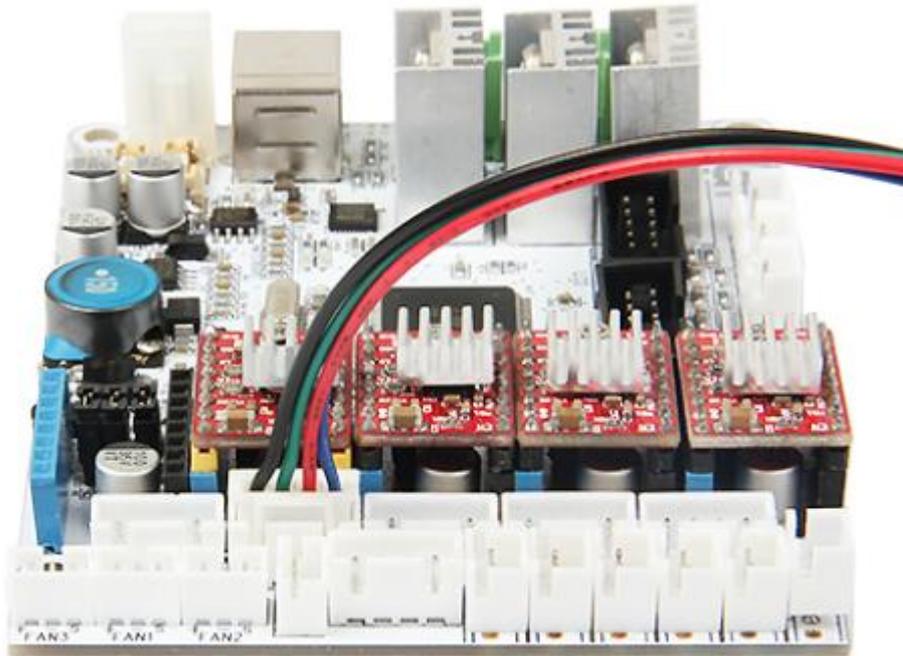
2) Conecte los cables para el motor del eje Y.



3) Conecte los cables para los 2 motores de los ejes Z.

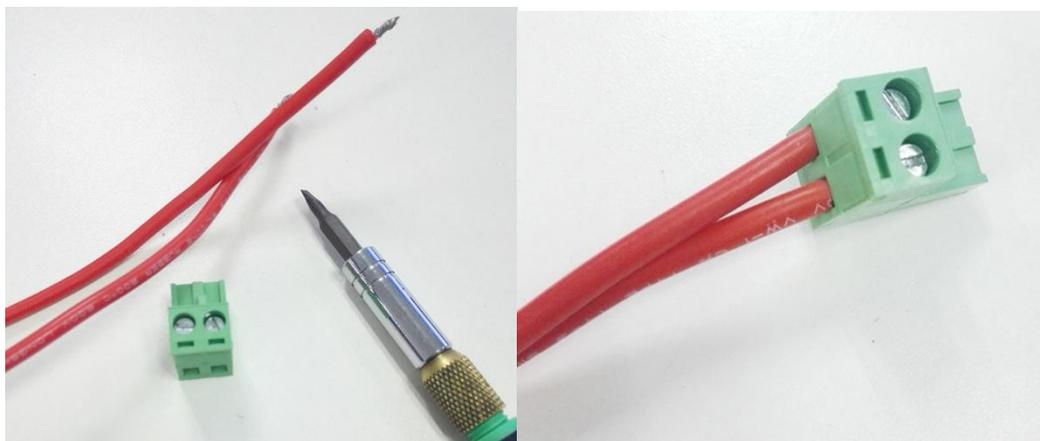


4) Conecte los motores del extrusor. Conectar la extrusora 1.

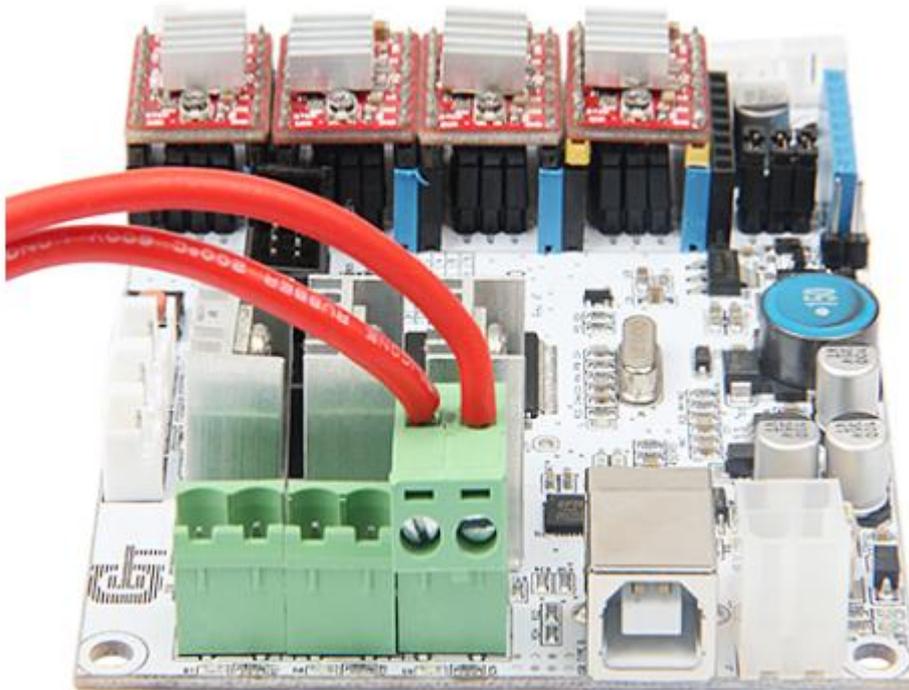


Etapa 4. Conecte los cables de calentado.

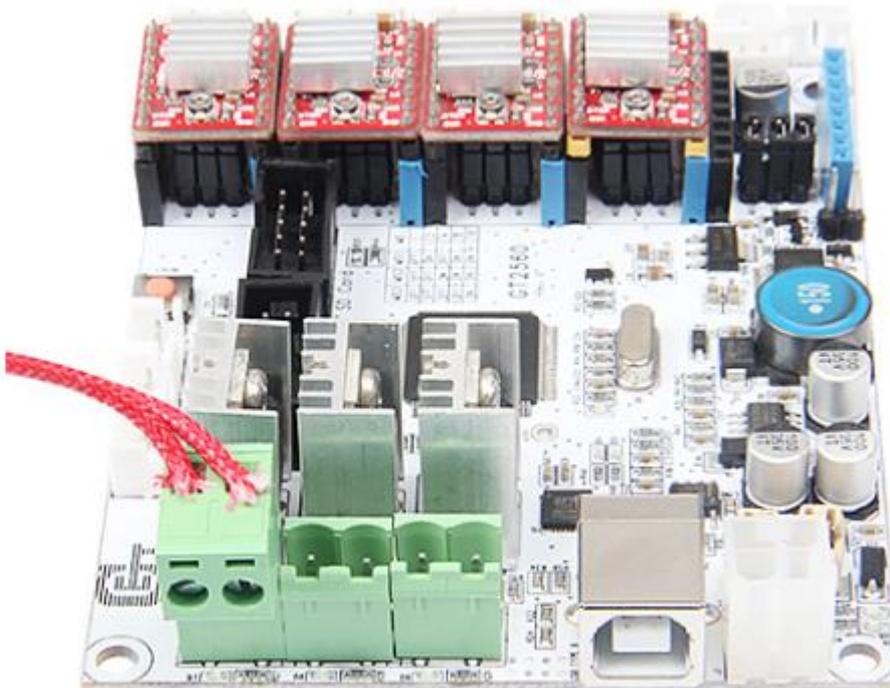
Afloje los tornillos en el terminal verde y coloque los cables rojos en la ranura y atornílelo. * No hay polaridad "+" y "-" para los cables de calentado



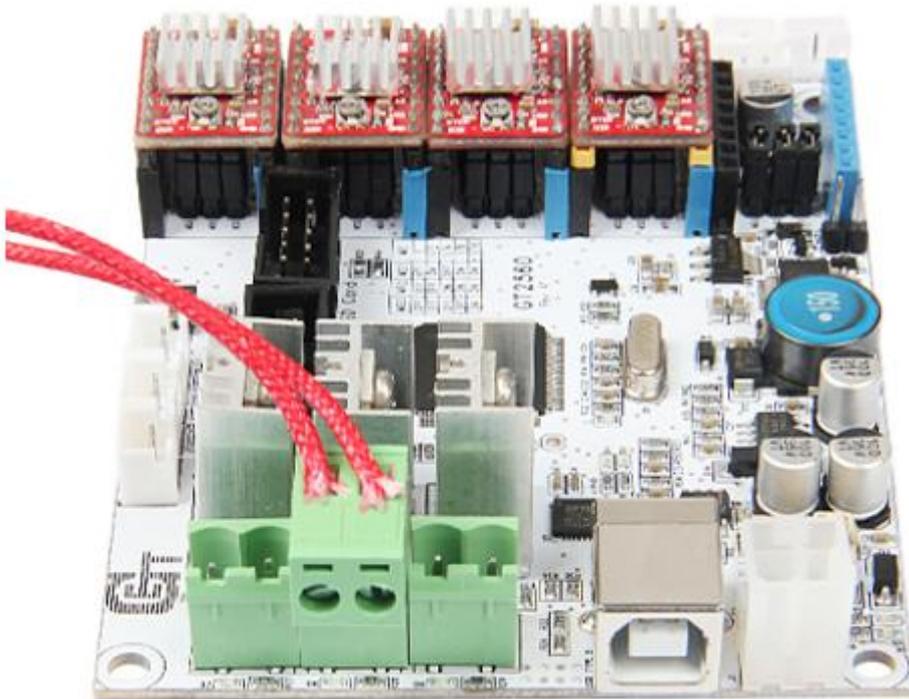
1) Conecte los cables calefactores.



2) Conecte los cables de caletado para la extrusora 1.

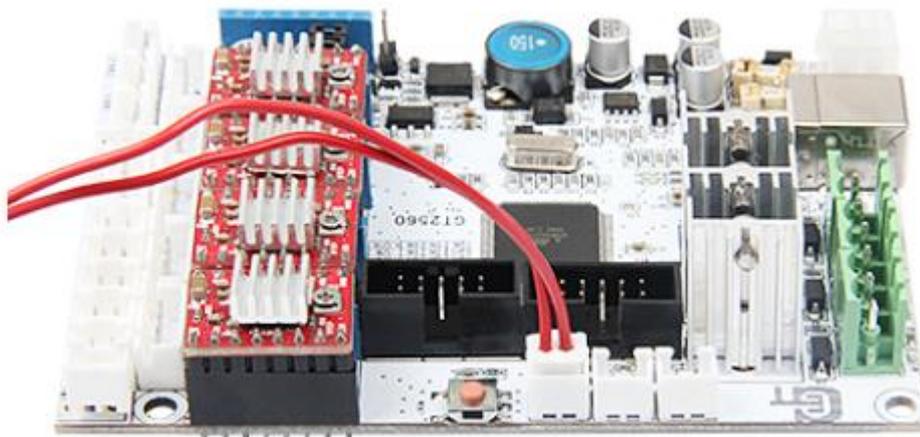


3) Conecte los cables de calentado de la extrusora 2.

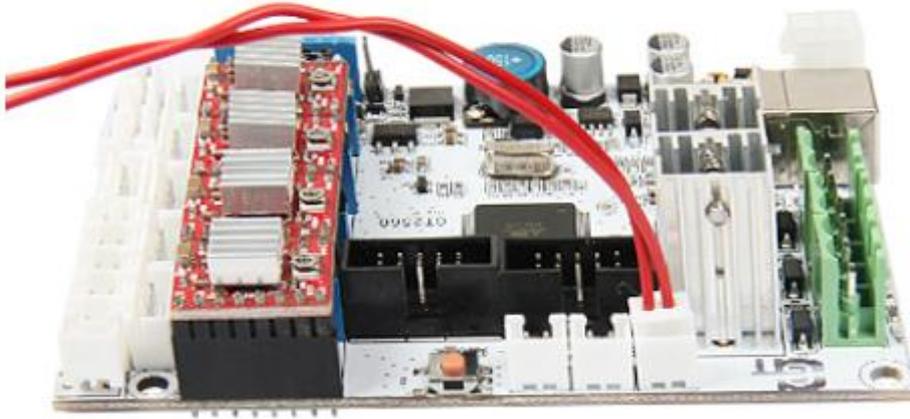


Paso 5. Conecte los cables para el termistor.

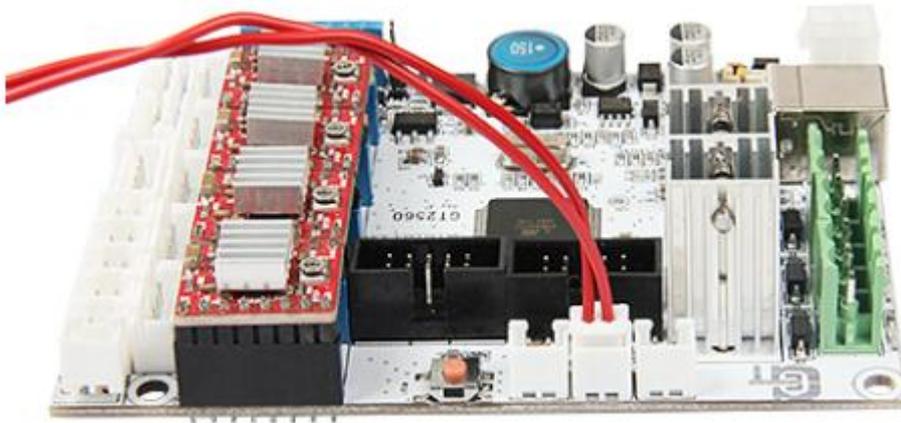
- 1) Conecte los alambres para el termistor del heatbed.



- 2) Conecte los cables para el termistor de la extrusora 1.

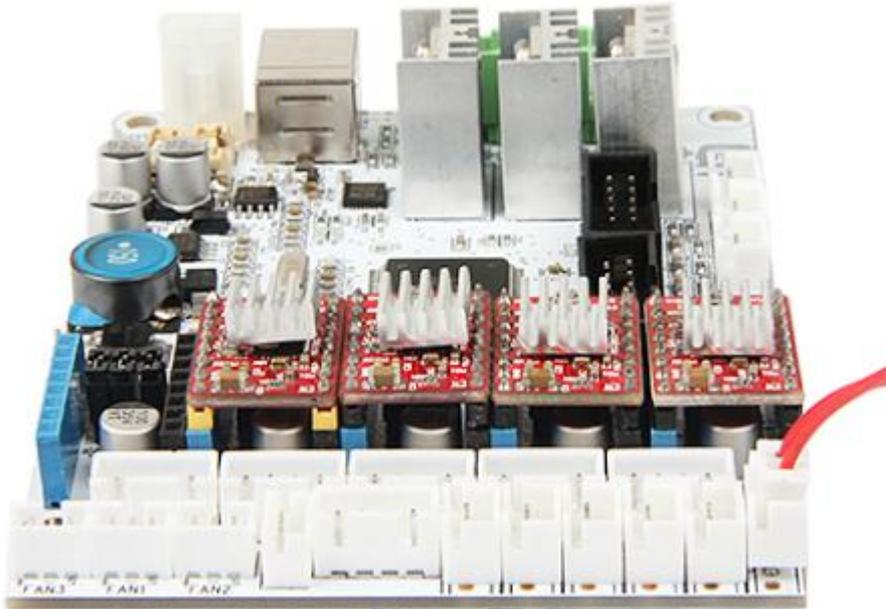


3) Conecte los cables para el termistor de la extrusora 2.

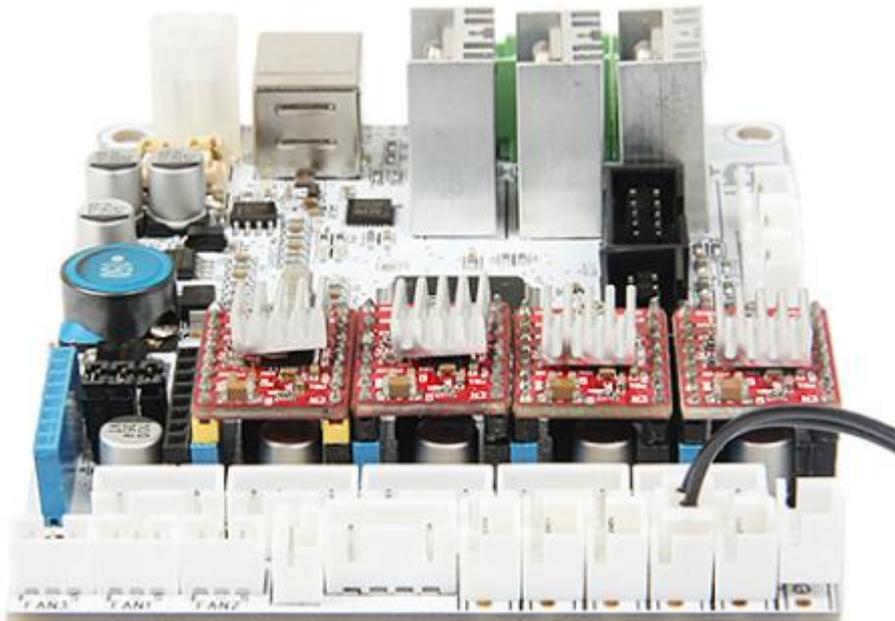


Paso 6. Conecte los cables para los extremos.

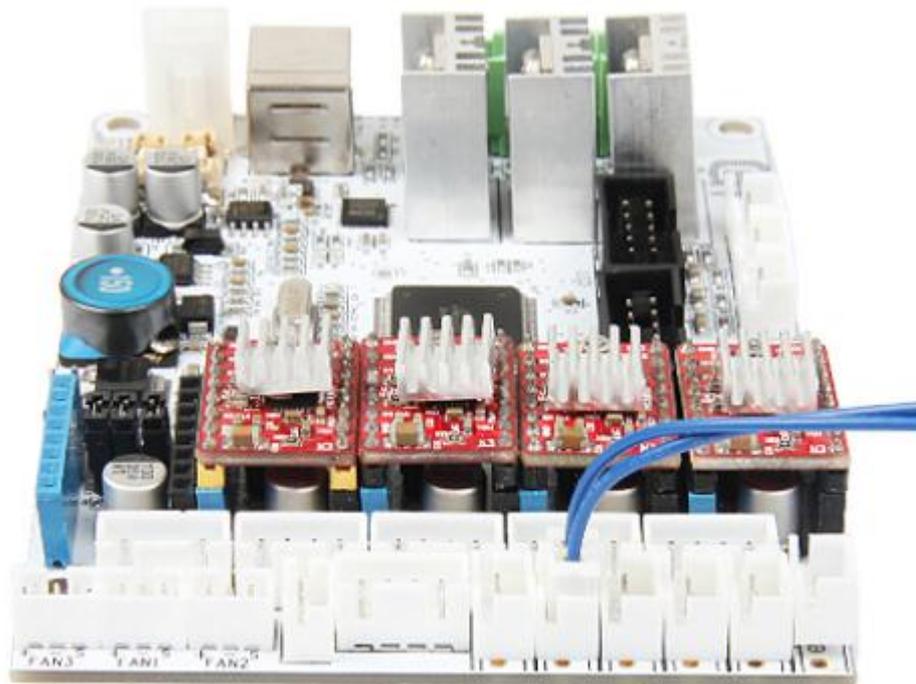
1) Conecte los cables para el extremo del eje X en X-Min.



2) Conecte los alambres para los extremos del eje Y en Y-Min.

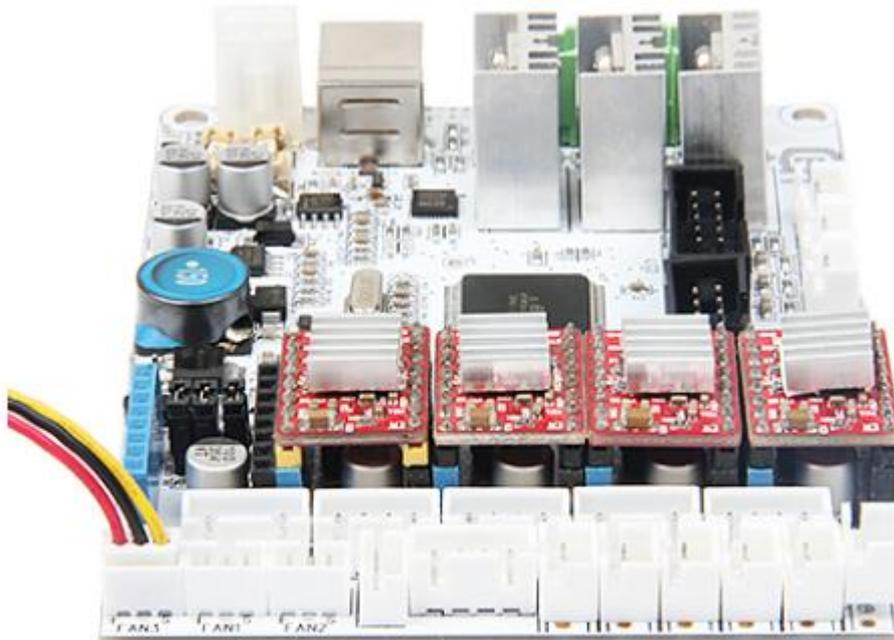


3) Conecte los cables para el extremo del eje Z en Z-Min.

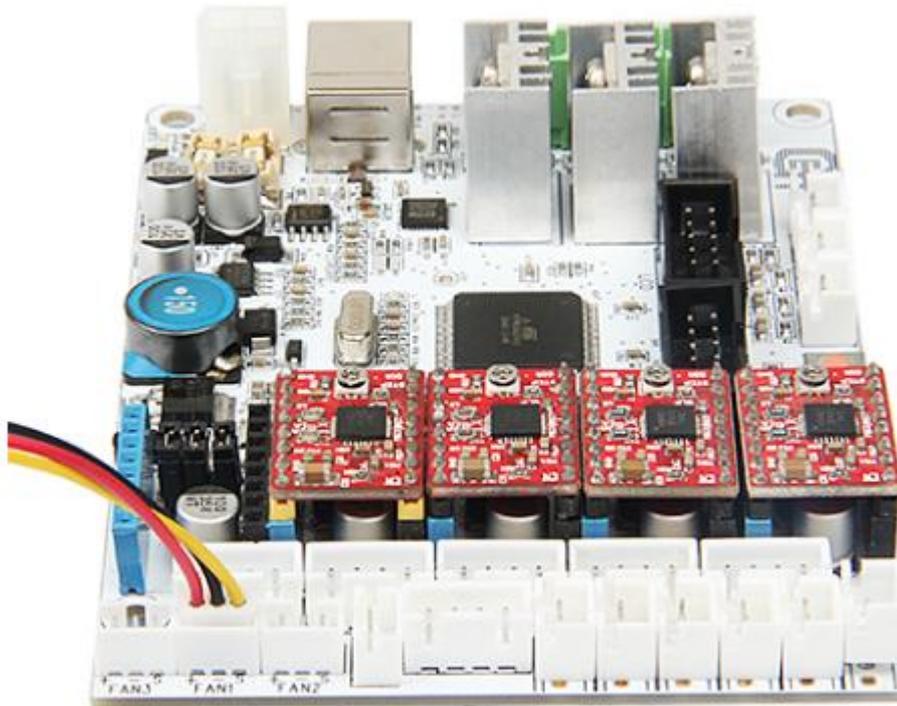


Paso 7. Conecta los cables del ventilador

- 1) Conecte el ventilador para la tarjeta de control en FAN3.



- 2) Conecte el ventilador para la extrusora en FAN1.



Si utiliza el cable de extensión de 2 pines para el ventilador, simplemente conéctelos en el pin + y -.

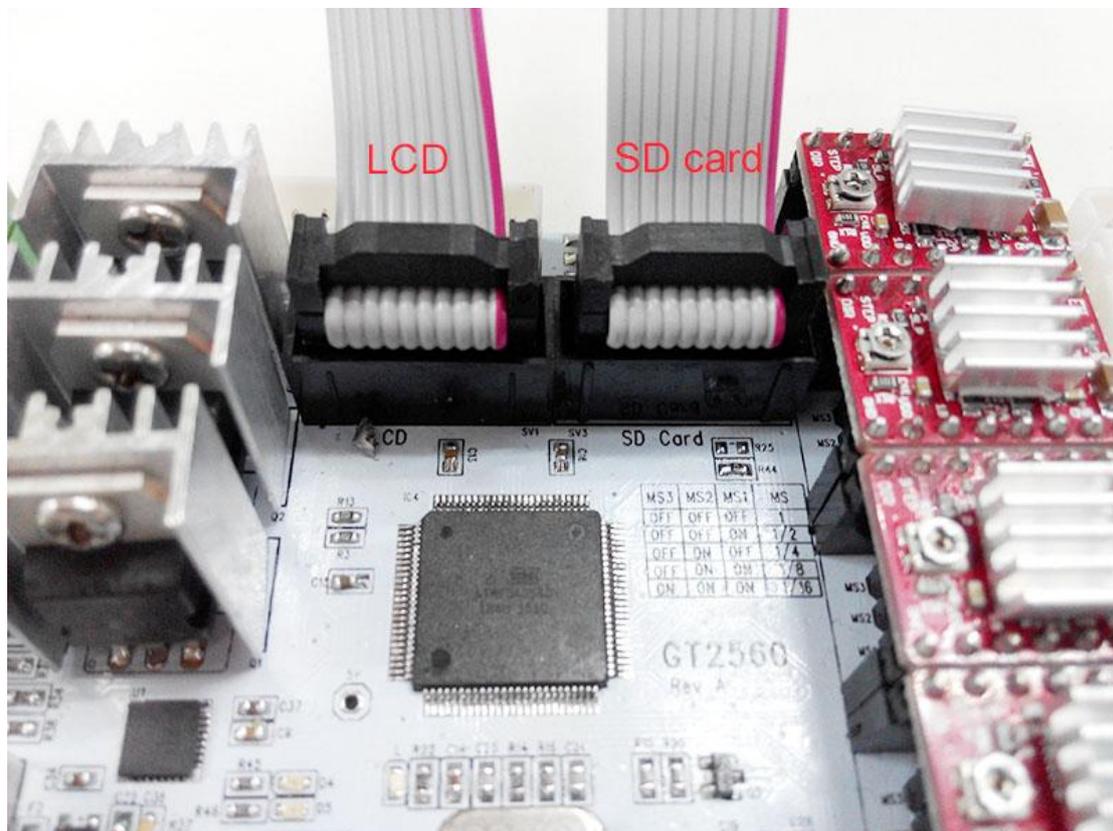
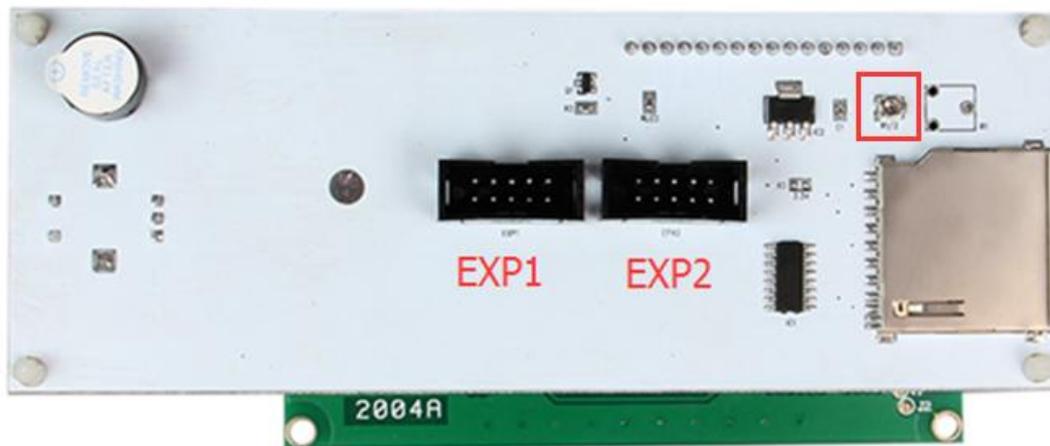
Paso 8. Conecte los cables para el panel LCD.

Hay dos cables, uno para el codificador LCD, el otro es para la tarjeta SD.

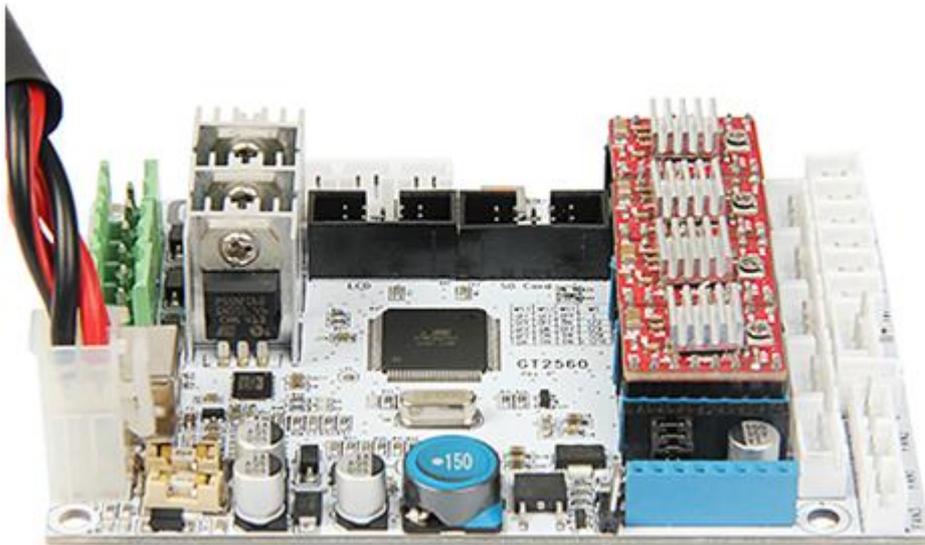
EXP1 a LCD

EXP2 a lector de tarjetas SD

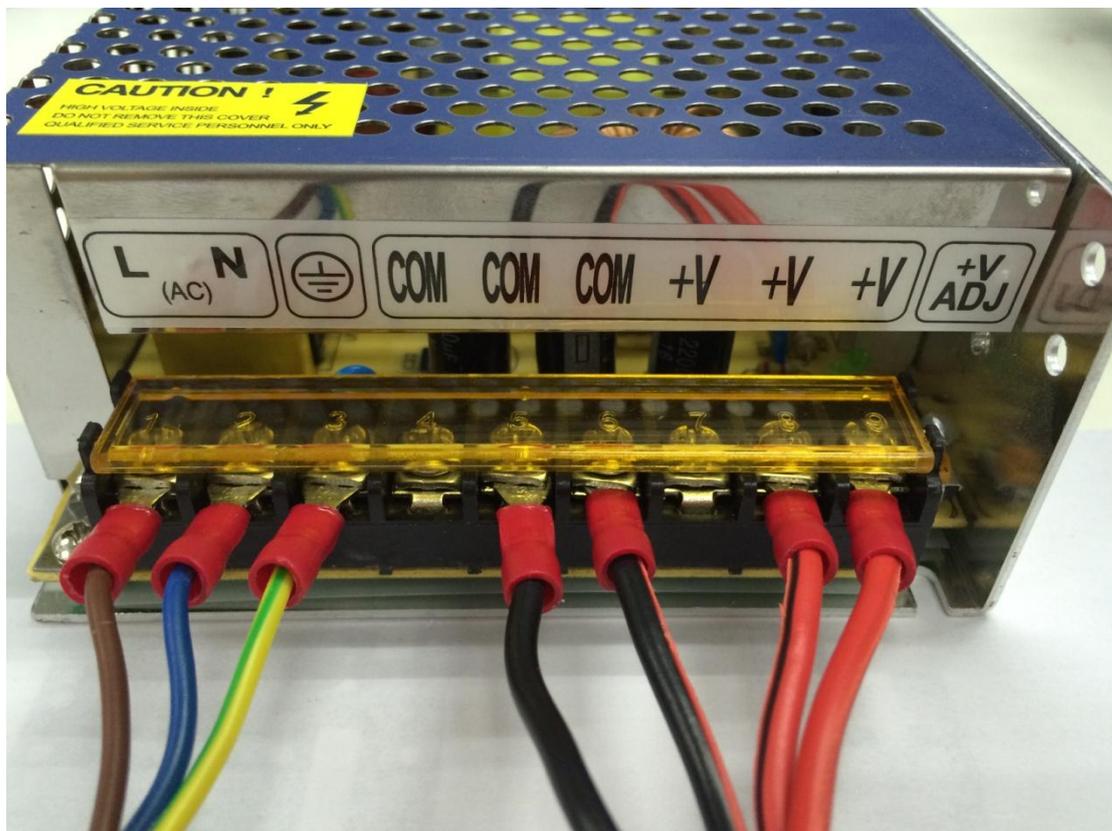
* Nota: Hay un pequeño tornillo encima del lector de tarjetas SD. Si la pantalla de texto LCD no está muy clara, puede hacer algunos ajustes con este tornillo para mejorar el texto mostrado. No gire demasiado ni aplique fuerza agresiva, ya que podrá dañar el potenciómetro.



Paso 9. Conecte los cables para la entrada de energía.



Paso 10. Conecte los cables a la fuente de alimentación.

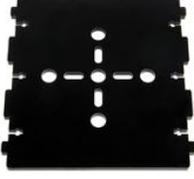


Observe la correspondencia entre el color de los cables y el conector.

MARRÓN		Live (L)	
AZUL		Neutral (N)	
VERDE / AMARILLO		Tierra	(GND)
ROJO		Positivo (+)	
NEGRO		Common (COM)	

Eso es todo para el cableado de GT2560.

26. Montar el soporte para el filamento

Parte	Número ID	Cantidad	Imagen
Tornillo M3 x 16mm	No.23	6	
Tuerca cuadrado M3	No.16	6	
Arandela M3	No.7	6	
Base		1	
Laterales		2	
Tubo PVC		1	
Tubo PVC		2	



Hasta ahora, toda la impresora está construida, puede ordenar los cables con las correas y el cable de la bobina.

Antes de intentar la primera impresión, es vital que la impresora esté correctamente calibrada. Si se salta o se apresura este paso, se producirá una frustración y se producirá un error en las impresiones más tarde, por lo que es importante que se tome el tiempo para asegurarse de que la máquina está correctamente configurada.

Cada máquina puede tener su propio procedimiento de calibración y este manual no tratará de cubrir todas las variaciones. En su lugar, aquí hay una lista de puntos clave que deben ser abordados.

- El cuadro es estable y está bien alineado
- Las correas están tensas.
- La cama está nivelada en relación con la trayectoria de la extrusora
- El filamento rueda libremente del carrete, sin causar demasiada tensión en el extrusor.
- La corriente de los motores paso a paso está ajustada al nivel correcto.

Los ajustes del firmware son correctos incluyendo: velocidades de movimiento del eje y aceleración; control de temperatura; Topes finales; Direcciones del motor.

El extrusor se calibra en el firmware con los pasos correctos por mm de filamento.

El punto con respecto a la velocidad de paso de la extrusora es vital. Slic3r espera que la máquina produzca con precisión una cantidad fija de filamento cuando se le indique que lo haga. Demasiado resultará en gotas y otras imperfecciones en la impresión. Demasiado poco resultará en lagunas y mala adherencia entre capas.

