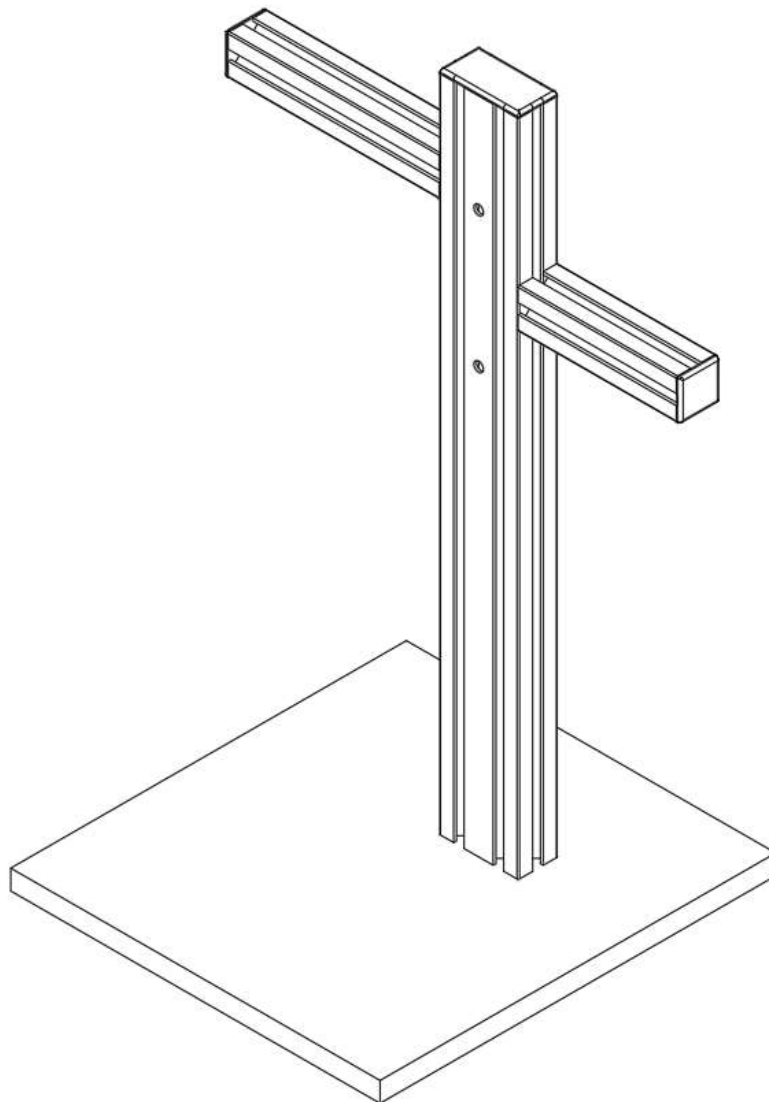


01 Rahmen Montage

Aufbauanleitung

Original Desktop Filament Extruder E1.6 by ARTME 3D

Version 04.01.2022





Die Aufbauanleitung des Original-Desktop-Filament-Extruder E1.6 von ARTME 3D ist ein Open-Source-Projekt, das unter einer CC BY-SA-Lizenz verwendet wird:

Sie dürfen:

- Alle Inhalte verwenden, verändern und weitergeben.

Unter der folgenden Bedingung:

- Nennen Sie meinen Namen: David Thönnies von ARTME 3D
- Verlinke mein Projekt: www.artme-3d.de
- Geben Sie an, was geändert wurde
- Veröffentlichen Sie unter der gleichen Lizenz

Mehr Details zur Lizenz siehe <https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/>

Benötigtes Werkzeug für diesen Aufbau-Abschnitt:

Kreuzschlitz-Schraubendreher PH1
Schleifpapier/Feile

Übersicht Packstücke

Packstück 0: gelieferter Karton
Packstück 1: Screws (SC)
Packstück 2: Spare Parts (SP)
Packstück 3: Custom Metal Parts (CM)
Packstück 4: Extruder Barrel (EB)
Packstück 5: Electronics (EL)
Packstück 6: Tools (TO)

Schritt 1:

Aus Packstück 0 (gelieferter Karton) entnehmen:

1x Bodenplatte (FR01)

1x Aluprofil 30x60x500 (FR02)

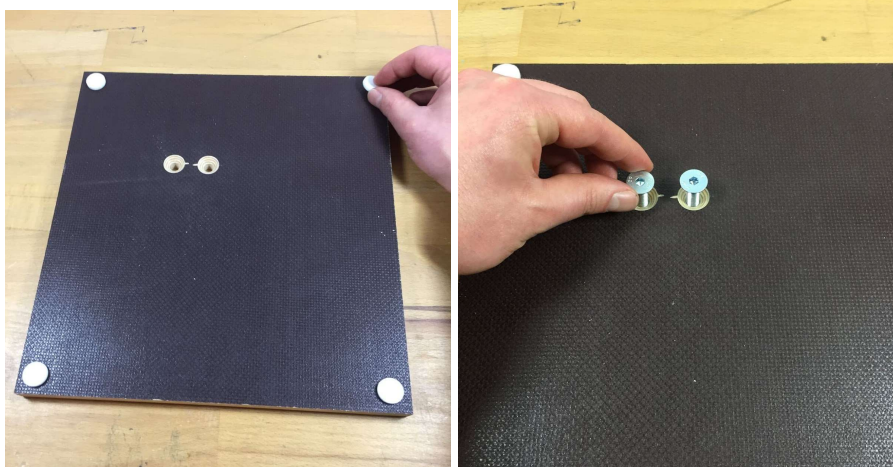
Aus Packstück 1 entnehmen: 2x Senkkopfschraube M8x30 (SC18)

Aus Packstück 2 entnehmen: Filzgleiter (SP07)



Schritt 2:

Alle Kanten der Bodenplatte mit Schleifpapier oder einer Feile leicht anschleifen, sodass keine scharfen Kanten mehr vorhanden sind und man sich nicht verletzen kann. Die Filzgleiter auf der Rückseite der Montageplatte in alle vier Ecken kleben. Die Rückseite hat eine raue Oberfläche. Die Schrauben durch die Bohrungen stecken.

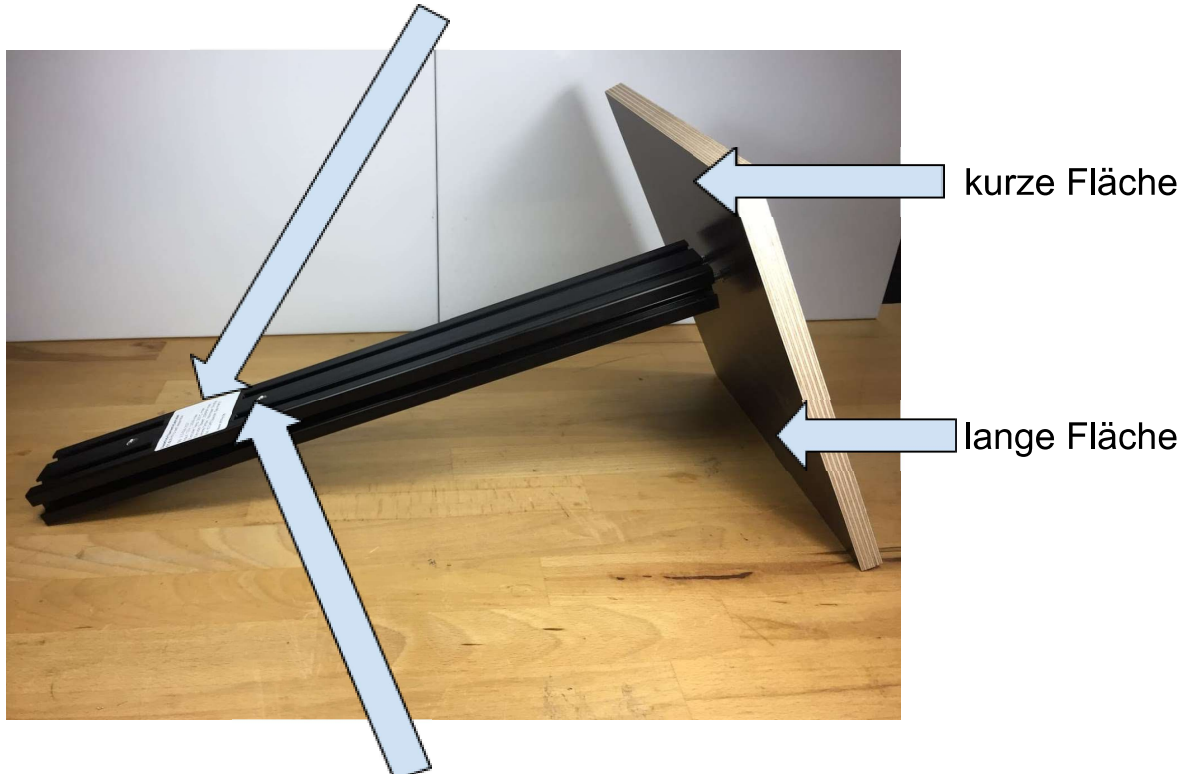


Schritt 3:

Die Schraubenenden auf der anderen Seite der Montageplatte in das Aluminiumprofil drehen. Die Schrauben müssen in die kleinen Löcher in den Ecken des Aluprofils treffen. Ausrichtung Aluprofil siehe Bilder:



Typenschild an dieser Position



Bohrlöcher an diesem Ende

Schritt 4:

Werkzeug aus Packstück 6: Innensechskantschlüssel Größe 5

Schrauben festschrauben.



Schritt 5:

Kontrolle: So muss der Hauptrahmen nun aussehen:



Schritt 6:

Aus Packstück 0 entnehmen:

1x Aluprofil 30x30x160mm (FR03)

1x Aluprofil 30x30x120mm (FR04)

Aus Packstück 2 entnehmen: 2x Winkelverbinder (SP06)



Schritt 7:

Den Winkelverbinder in die Nuten der Aluprofile einführen. Ausrichtung siehe bild:



Schritt 8:

Das 160mm lange Aluprofil wird am Hauptrahmen auf der linken Seite in die seitliche Nut eingeführt. Das 120mm lange Aluprofil wird auf der rechten Seite in die seitliche Nut des Hauptrahmens eingeführt.



Schritt 9:

Werkzeug aus Packstück 6: Innensechskantschlüssel 3mm

Winkelverbinder auf beiden Seiten festschrauben. Auf der linken Seite bei dem 160mm langen Aluprofil beträgt der Abstand von der Unterkante des Aluprofils zur Oberfläche der Montageplatte 402mm. Auf der rechten Seite bei dem 120mm langen Aluprofil beträgt der Abstand von der Unterkante des Aluprofils zur Oberfläche der Montageplatte 360mm.



Schritt 10:

Werkzeug: Kreuzschlitzschraubendreher PH1

Aus Packstück 1 entnehmen: 1x Holzschraube 2,5x12mm (SC01)

Aus Packstück 2 entnehmen: 1x Nutenstein (SC20)

3D Druck Teile: Sensor Halterung (SO01)

Den Nutenstein in die linke Nut des Aluprofils des Hauptrahmens schieben.
Den Sensorhalter ebenfalls in die linke Nut des Aluprofils des Hauptrahmens schieben. Die abgerundete Fläche am Sensorhalter muss nach oben zeigen. Die Schraube in den Sensorhalter drehen und so den Sensorhalter festklemmen. Nicht zu fest anziehen. Die Position ist um unteren Bereich kurz über der Montageplatte. Die genaue Position wird später eingestellt.



Geschafft!

Fahren Sie mit der Aufbauanleitung "02-Extruder-Rohr Montage" fort.