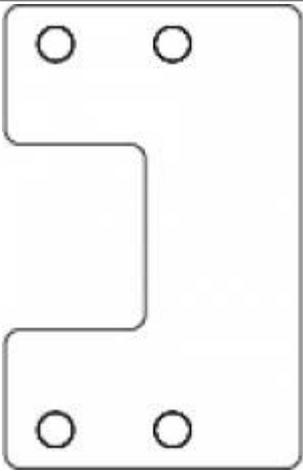


B17 - Extruder montieren und Hotend verkabeln

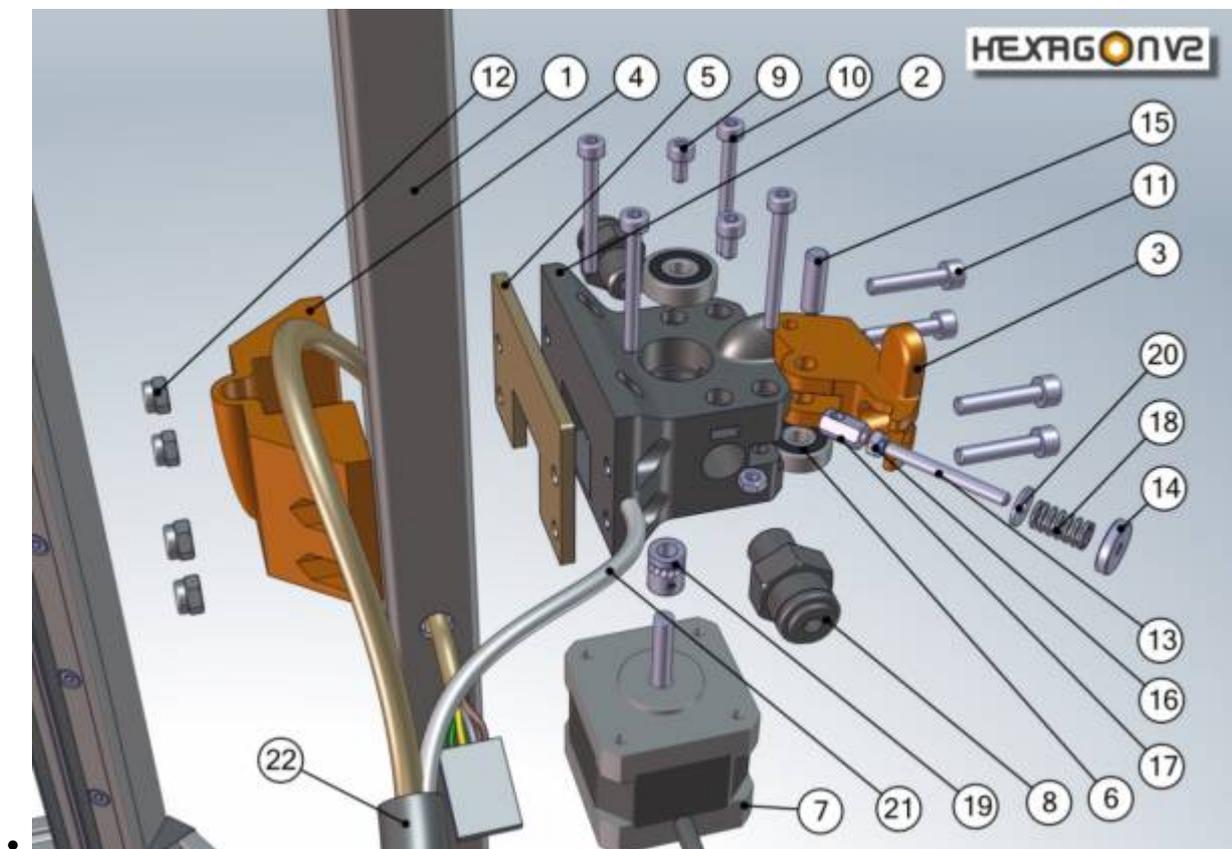
Benötigte Teile

Beschreibung	Anzahl	Bild
bisher aufgebauter Drucker	1	
Druckteil bowden_extruder_block_v_2_1	1	
Druckteil bowden_extruder_buegel_v_2_1	1	
Druckteil bowden_extruder_klammer_v_2_1	1	
Extruder Dämpfer - Kork 3 mm	1	
Kugellager 625 RS	2	
Stepper-Motor 42BYGHW811 (2.5A) Nema17, wie unter Abschnitt A6 vorbereitet	1	
Threaded Bowden Coupling (1.75mm Filament)	2	
Schrauben DIN912 M3 x 6	2	
Schrauben DIN912 M3 x 30	4	
Schrauben DIN912 M4 x 20	4	
Sicherungsmuttern DIN985 M4	4	
Gewindestifte M3 x 30 mm	1	
Rändelmutter DIN467 M3	1	
Achse Alu 5 x 15 mm	1	
Muttern DIN934 M3	3	
Distanzhülse M3 10 mm, wie unter Abschnitt A10 vorbereitet	1	
Druckfeder L = 15, D = 5, Draht = 1 mm	1	
MK8 gerändelter Pulley	1	
Unterlegscheibe DIN9021 M3	1	
Bowden (1.75mm Filament)	1 x 700 mm	
Schrumpfschlauch schwarz D = 10 mm	4 x 100 mm	

Benötigte Werkzeuge

Beschreibung
Inbusschlüssel SW 1,5 mm
Inbusschlüssel SW 2,5 mm
Inbusschlüssel SW 3 mm
Gabelschlüssel SW 5,5 mm
Spiralbohrer 2 mm
Spiralbohrer 5 mm
Schraubendreher 1 mm
Heißluftfön

Explosionszeichnung



Beschreibung	BOM-ID	Menge
bisher aufgebauter Drucker	1	1
Druckteil bowden_extruder_block_v_2_1	2	1
Druckteil bowden_extruder_buegel_v_2_1	3	1
Druckteil bowden_extruder_klammer_v_2_1	4	1
Extruder Dämpfer - Kork 3 mm	5	1
Kugellager 625 RS	6	2
Stepper-Motor 42BYGHW811 (2.5A) Nema17, wie unter Abschnitt A6 vorbereitet	7	1
Threaded Bowden Coupling (1.75mm Filament)	8	2
Schrauben DIN912 M3 x 6	9	2
Schrauben DIN912 M3 x 30	10	4
Schrauben DIN912 M4 x 20	11	4
Sicherungsmuttern DIN985 M4	12	4
Gewindestifte M3 x 30 mm	13	1
Rändelmutter DIN467 M3	14	1
Achse Alu 5 x 15 mm	15	1
Muttern DIN934 M3	16	3
Distanzhülse M3 10 mm, wie unter Abschnitt A10 vorbereitet	17	1
Druckfeder L = 15, D = 5, Draht = 1 mm	18	1
MK8 gerändelter Pulley	19	1
Unterlegscheibe DIN9021 M3	20	1
Bowden (1.75mm Filament)	21	1
Schrumpfschlauch schwarz D = 10 mm	22	4

Step by Step

- Extruderbügel muss mit 5 mm vorgebohrt sein, dann Kugellager einlegen und Achse durchstecken



-
- MK8 Pulley auf Motorachse aufstecken und Schraube anlegen



-
- Gewindestift in Distanzhülse eindrehen und mit M3 Mutter kontern

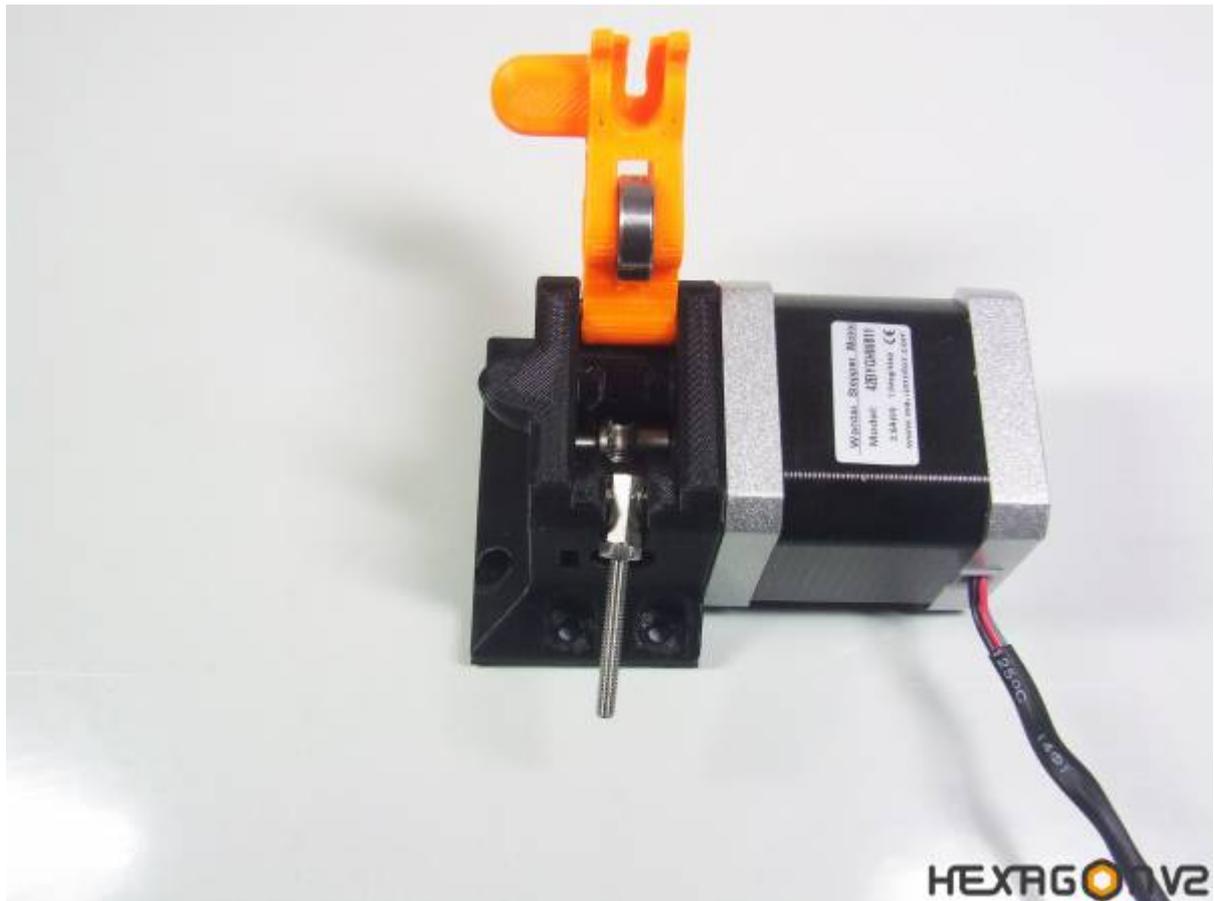


- Extruderblock mit 4 Schrauben M3 x 30 an Motor anschreiben, Extruderbügel und Distanzhülse mit festschrauben



- Filamentdurchführung mit 2 mm Bohrer nachbohren, MK8 Pulley an Filamentdurchführung

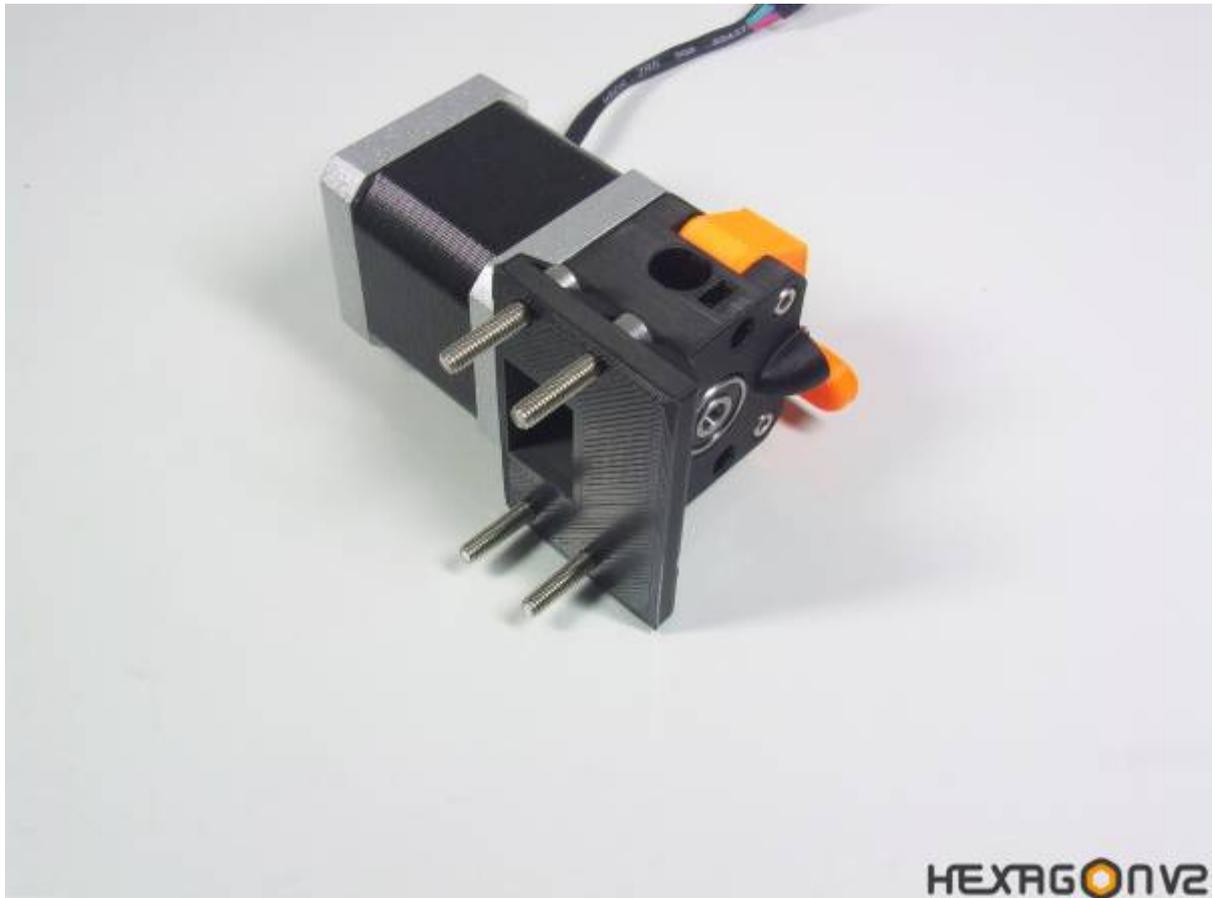
ausrichten und festschrauben



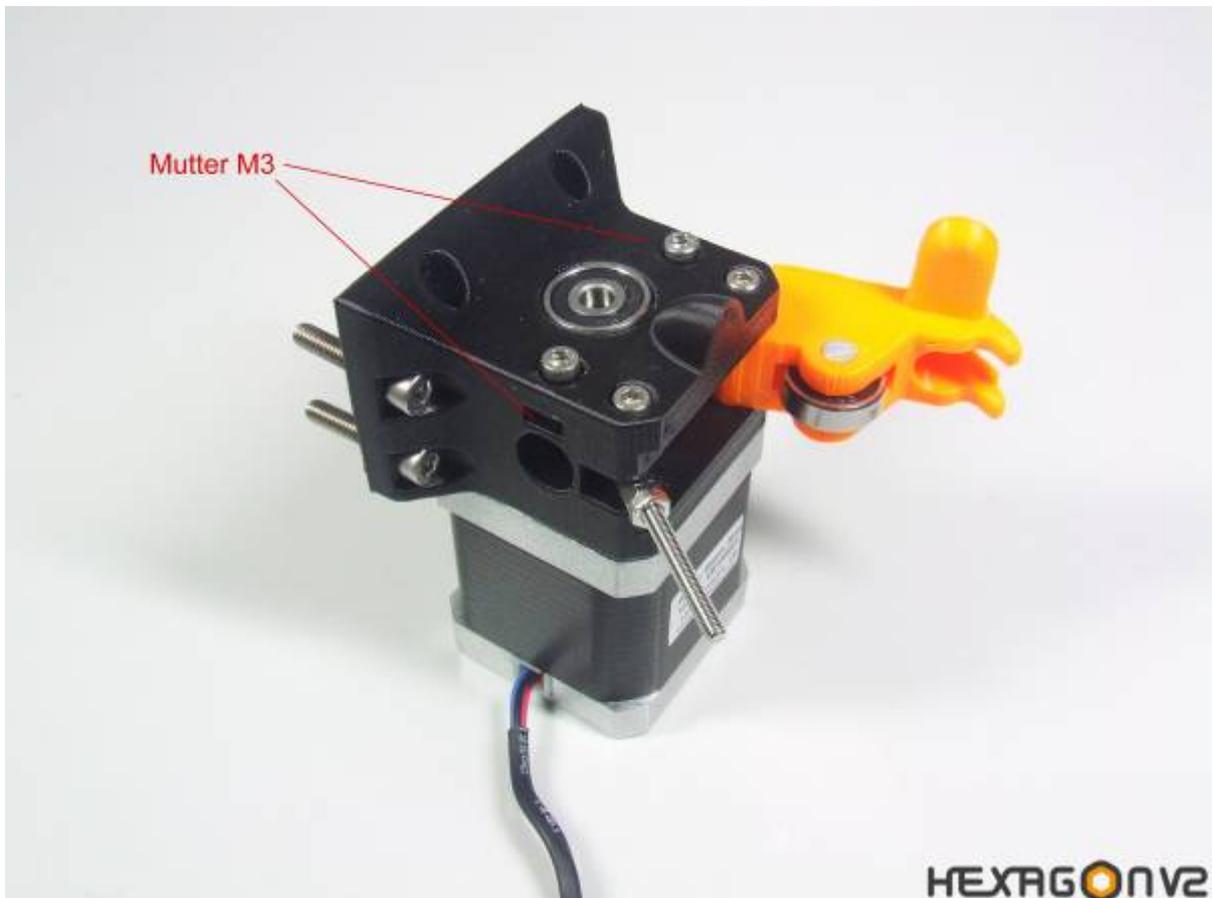
-
- Kugellager oben eindrücken



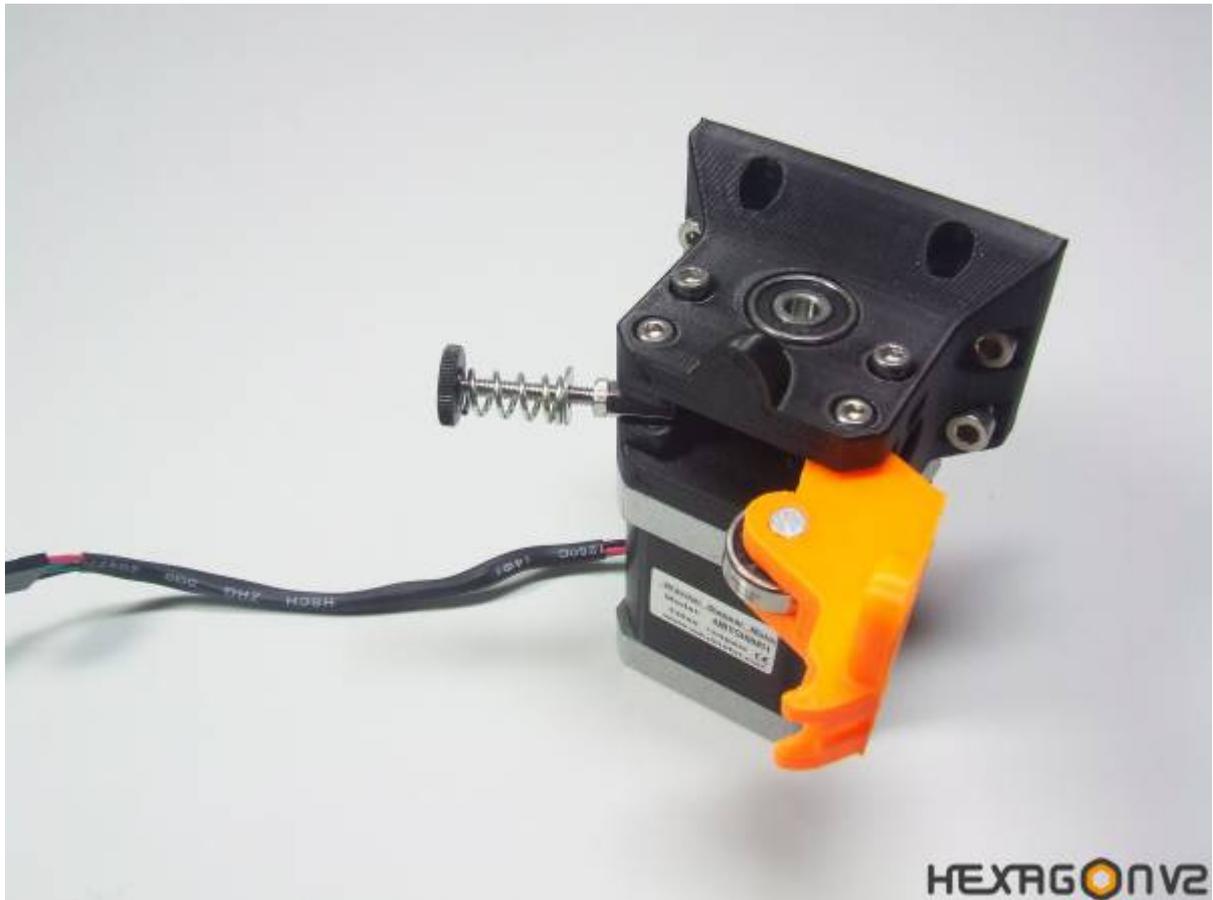
- 4 Schrauben M4 x 20 durchstecken



-
- 2 Muttern M3 in die seitlichen Schlitze einschieben und Schrauben M3 x 6 eindrehen



-
- Unterlegscheibe und Feder auf Gewindestift stecken und Rändelmutter aufschrauben



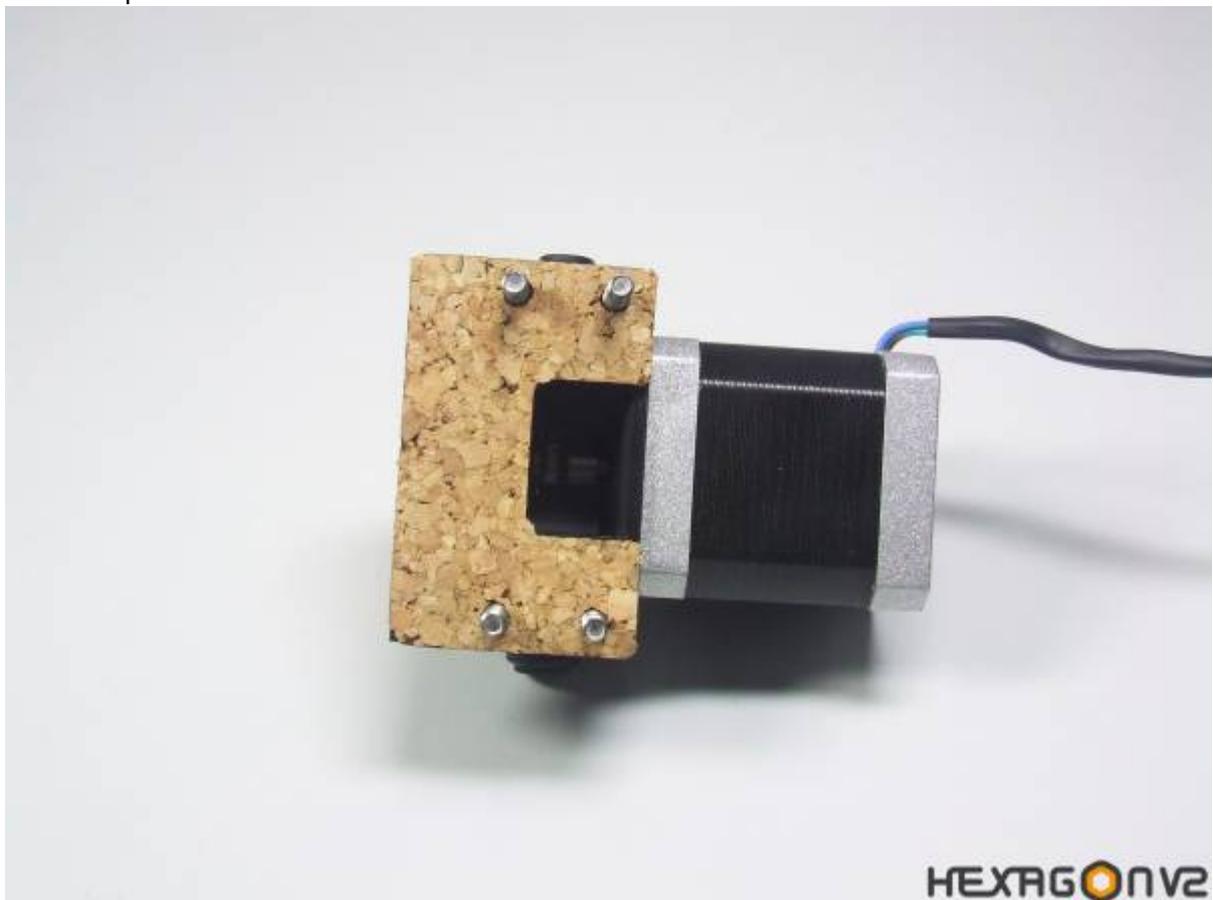
-
- Extruderbügel im geschlossenen Zustand



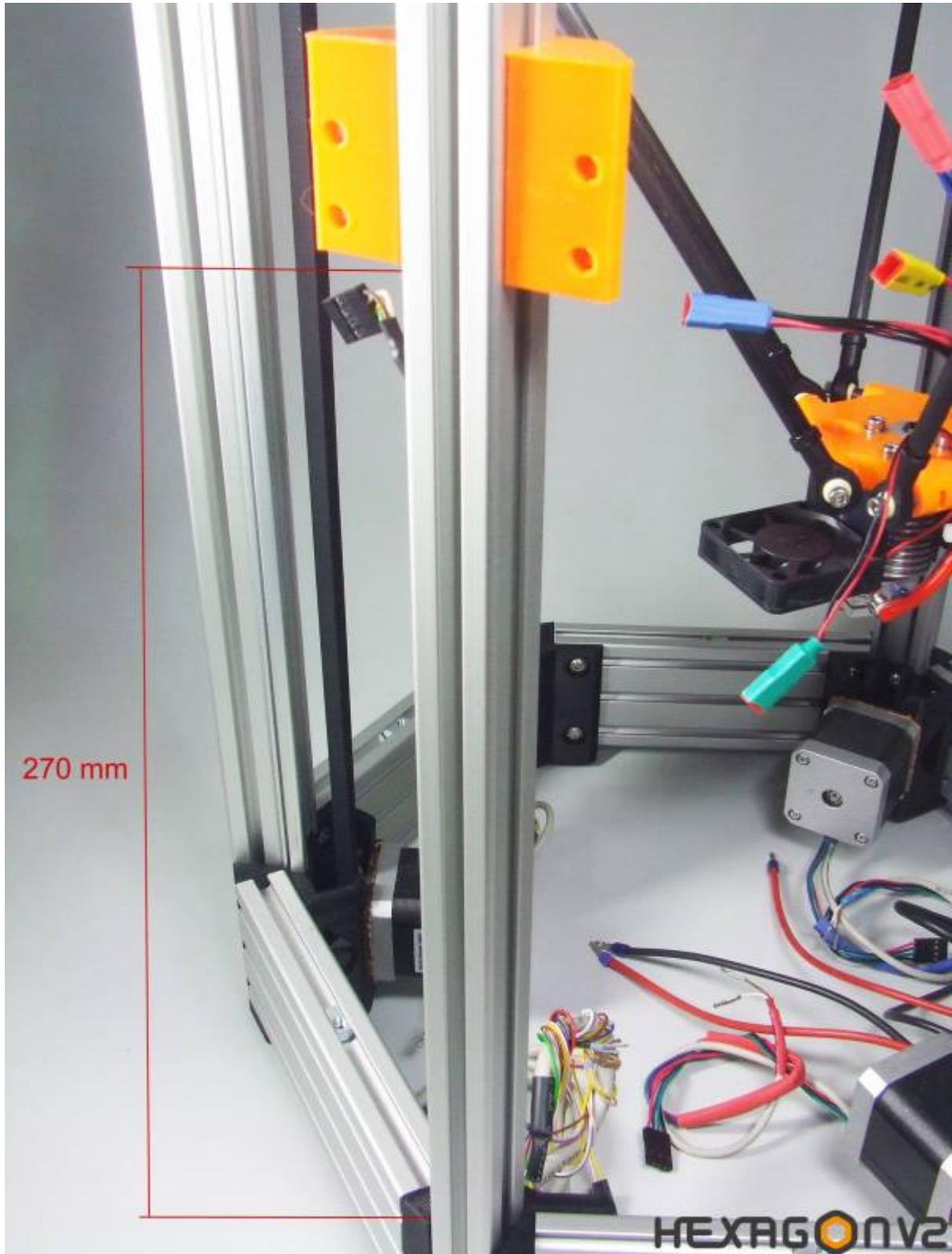
-
- Bowdenkupplungen auf beiden Seiten einstecken und mit Schrauben sichern



-
- Korkdämpfer aufstecken



-
- Extruderklammer im Abstand von 270 mm aufstecken, Hotendkabel oben rausführen



- Sicherungsmuttern M4 einlegen und vorbereiteten Extruder anschrauben, über Kreuz festziehen so dass Korkdämpfer auf ca. 2 mm gequetscht wird

HEXAGONV2

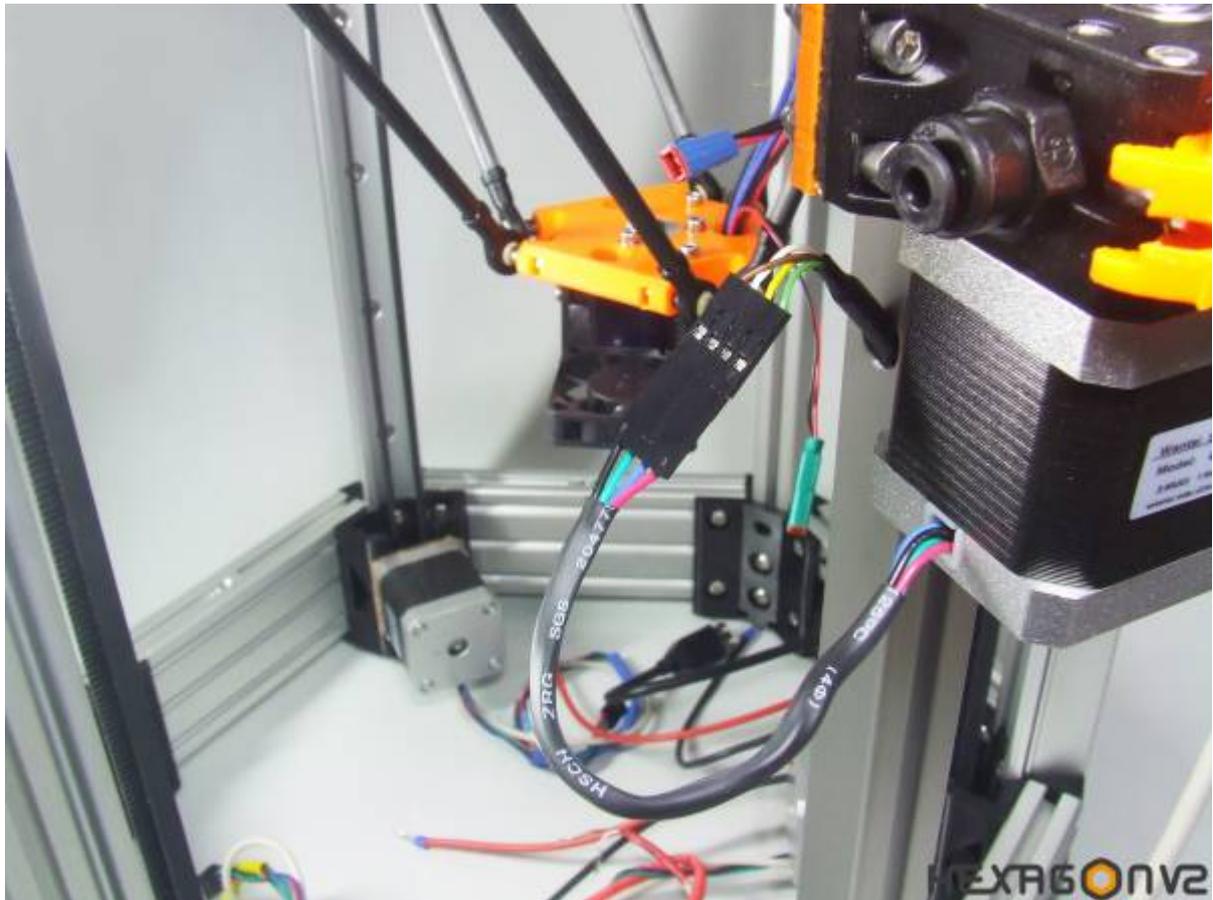


- falls Muttern durchdrehen Schraubendreher einstecken um Mutter festzuklemmen

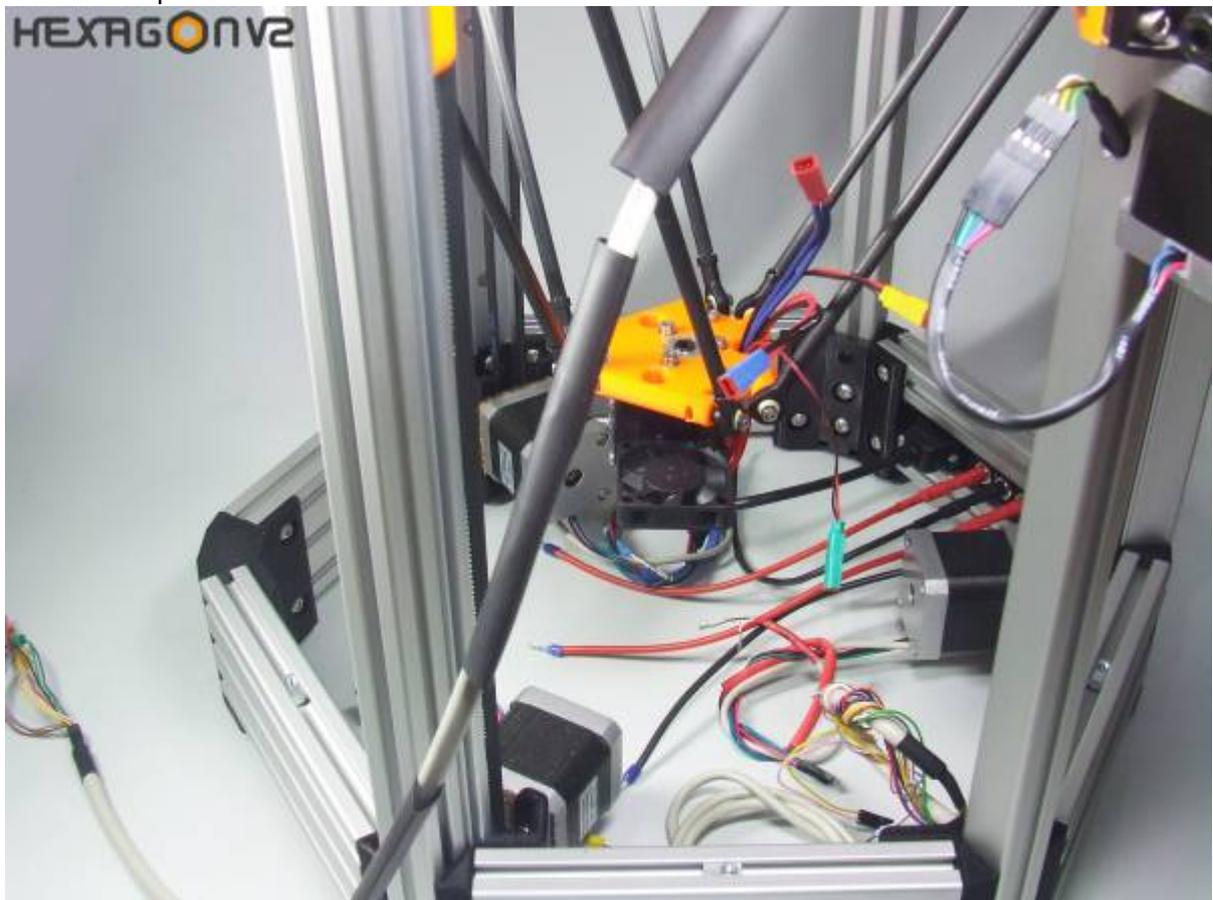
HEXAGONV2



- Stecker vom Extrudermotor mit Extrudermotorkabel verbinden (schwarz-braun, grün-weiß, blau-gelb, rot-grün)



- 4 x Schrumpfschlauch 100 mm auf Hotendkabel aufschieben



- Bowden durch Schrumpfschläuche durchfädeln, in Kupplungen an Extruder und Hotend einstecken



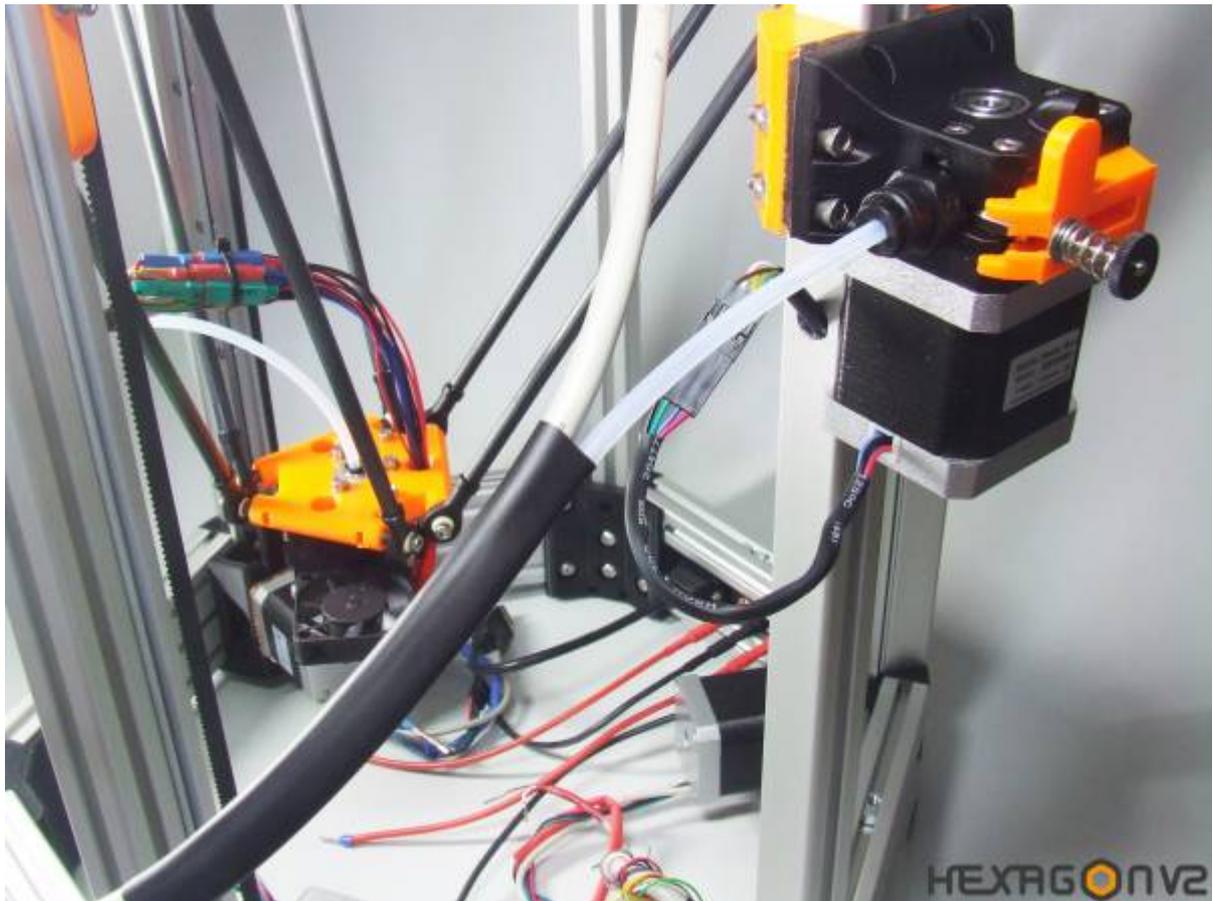
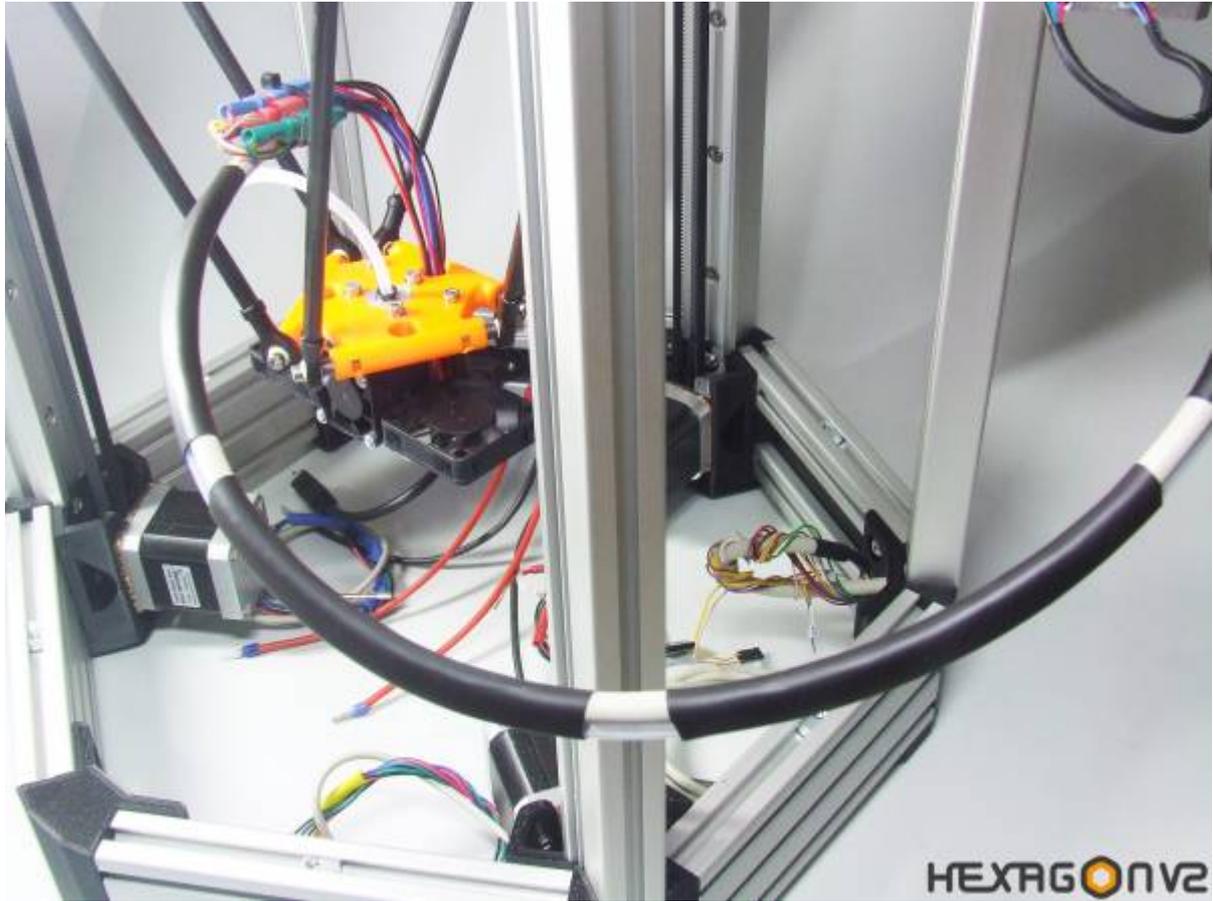
•

- Stecker Hotendkabel mit Stecker Hotend verbinden, mit Kabelbinder zusammenfassen, Schrumpfschläuche schrumpfen



•

- fertige Verkabelung Extruder zum Hotend



Animation

[b17.mp4](#)
