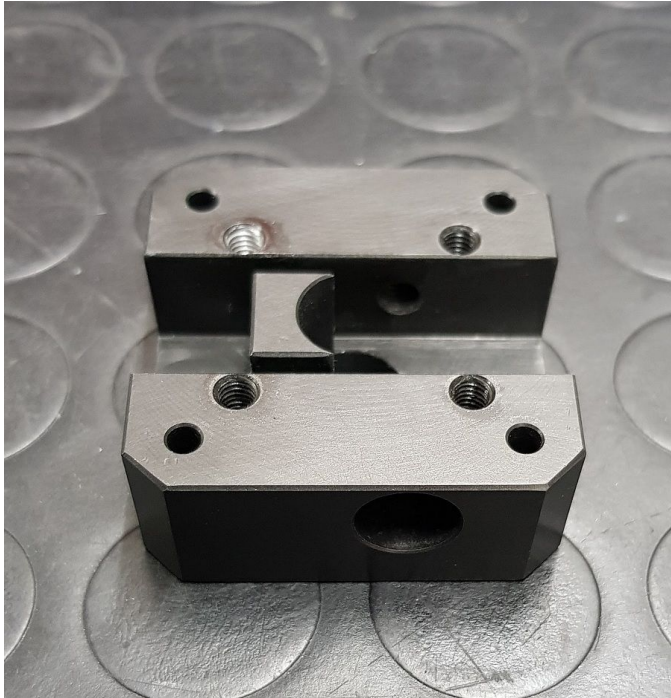


Mounting guide “Shire Extruder”

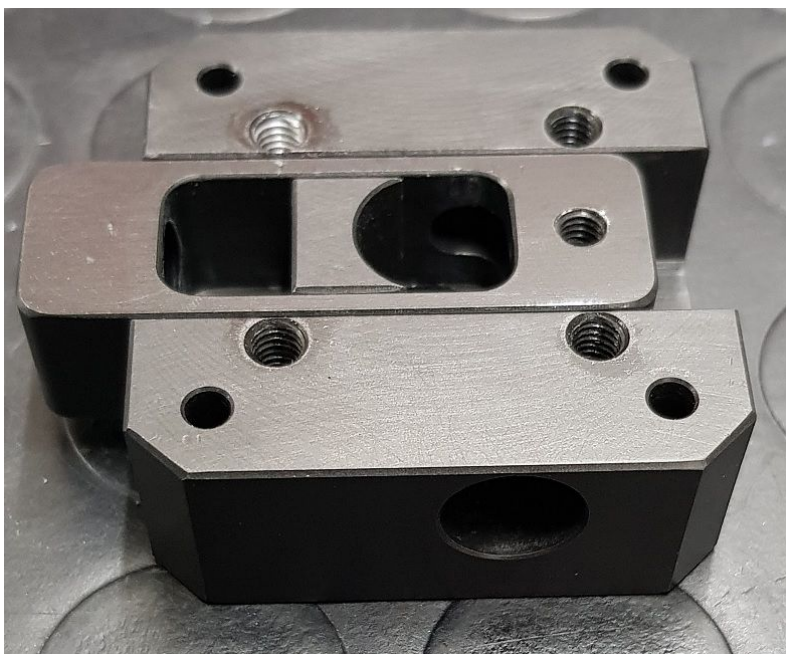
Guida al montaggio e alla manutenzione di “Shire Extruder”, prodotto da Lillia.net.

Shire Extruder viene spedito montato, ma nei rari casi in cui sia necessario smontarlo vi preghiamo di seguire alla lettera questa guida per il suo montaggio.

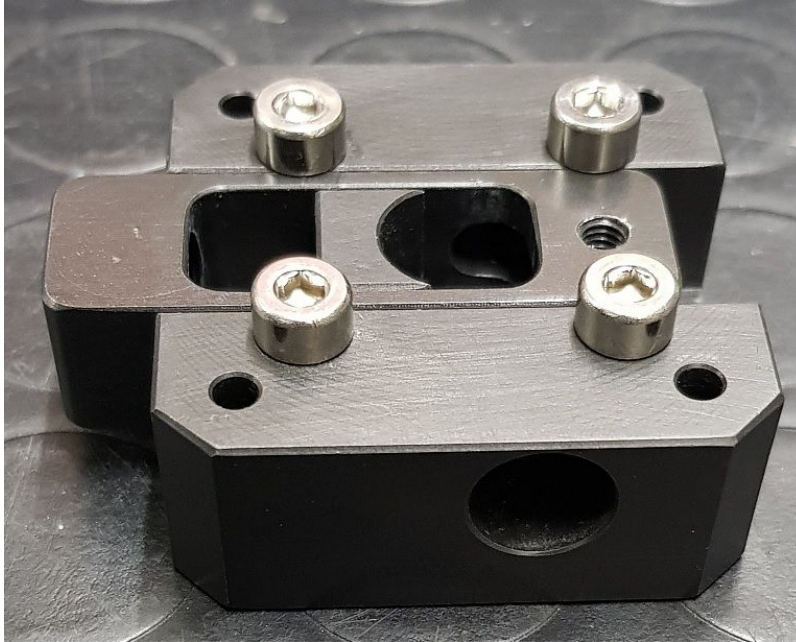
- 1) pulire accuratamente il corpo estrusore da eventuali detriti di plastica o polvere. E' possibile usare acqua, alcool, benzina, o altri tipi di solvente, facendo sempre attenzione a maneggiare tali prodotti con la massima cura ed attenzione.



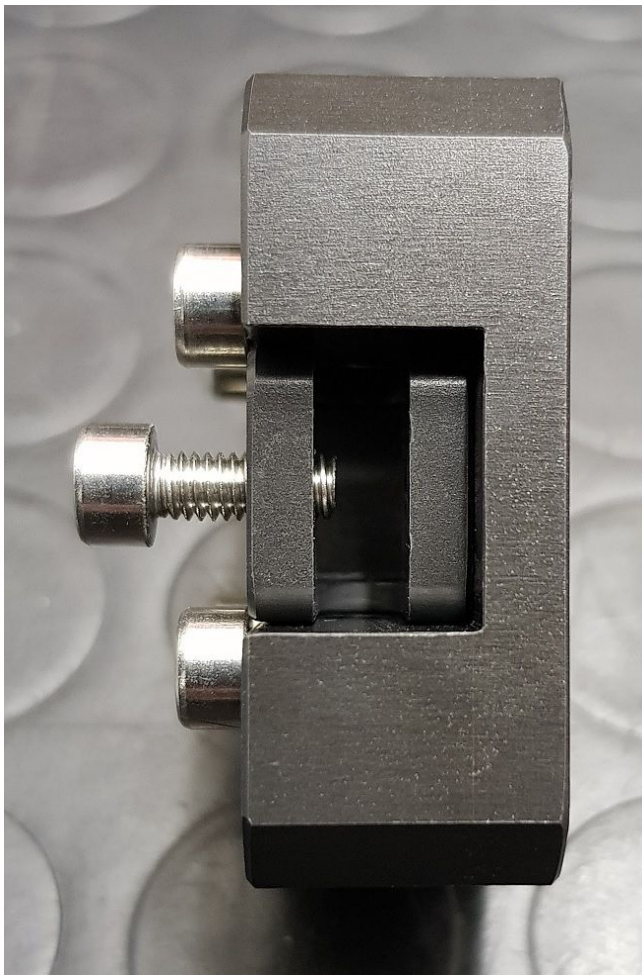
- 2) Inserire il cursore facendo attenzione che il foro filettato sia rivolto verso l'altro. Il foro non filettato dovrà essere rivolto verso il basso.



- 3) Usare le 4 viti M4 per mantenere in posizione il cursore. Devono essere avvitate fino in fondo, senza però esercitare un'eccessiva pressione nel serraggio, per evitare che il cursore possa scorrere male.



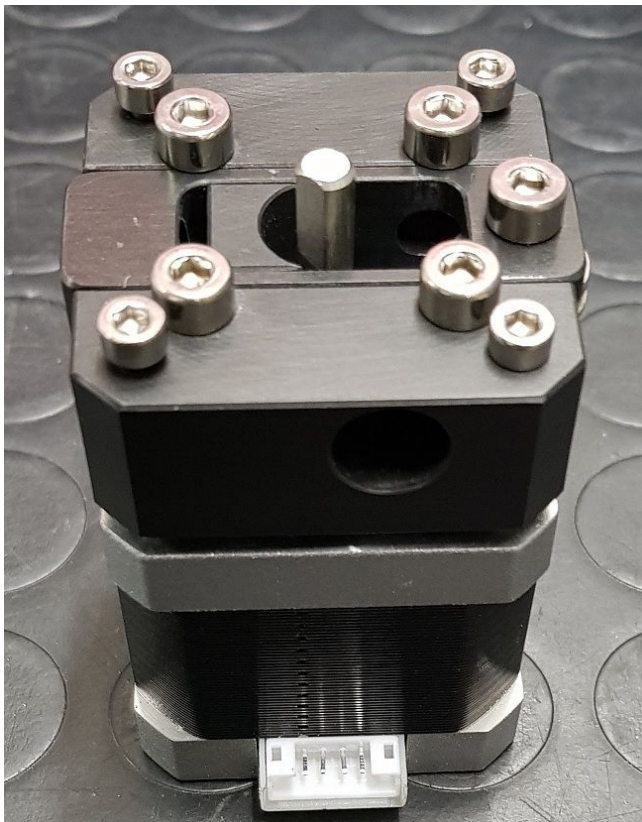
- 4) Avvitare l'ultima vite M4 nel foro del cursore, facendola sporgere di circa un millimetro.



- 5) Infilare il cuscinetto scanalato e serrare la vite fino in fondo. Controllare che il cuscinetto possa ruotare e muoversi liberamente lungo il filetto della vite.



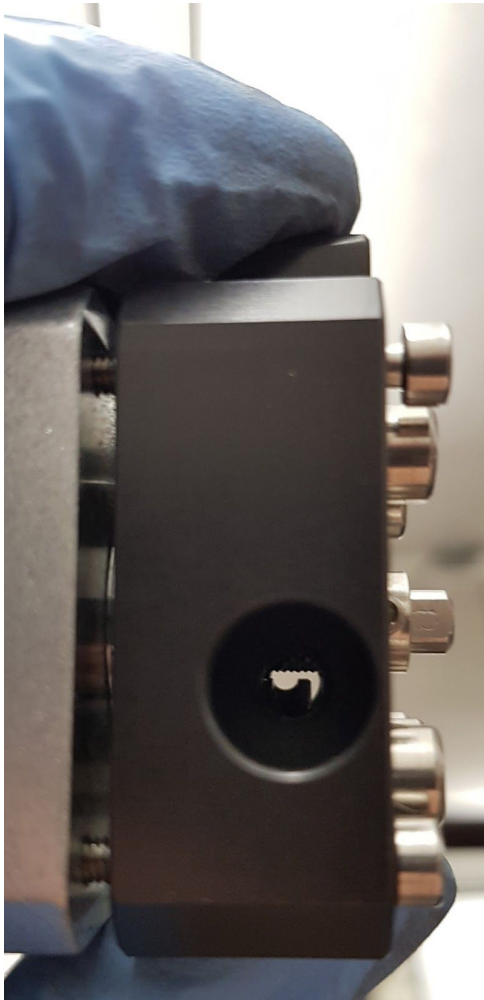
- 6) A questo punto è possibile montare Shire Extruder sul motore nema 17. Usare le 4 viti M3 in dotazione per agganciarlo, stringendole fino in fondo. E' possibile usare dei frenafili o del nastro al teflon per evitare che le vibrazioni del motore le facciano svitare.



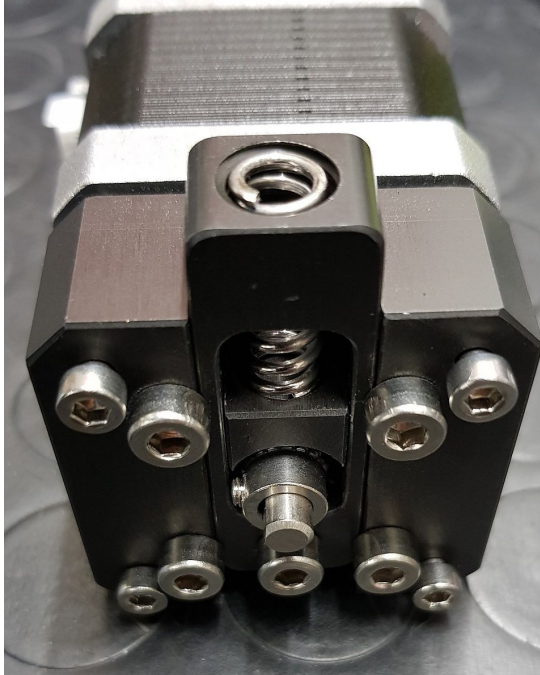
- 7) inserire la ruota zigrinata sull'albero motore. Inserire la chiave a brugola nel grano e spingerlo fino a quando la brugola non arriva a contatto con il corpo metallico dell'estrusore. Avvitare il grano della ruota zigrinata.



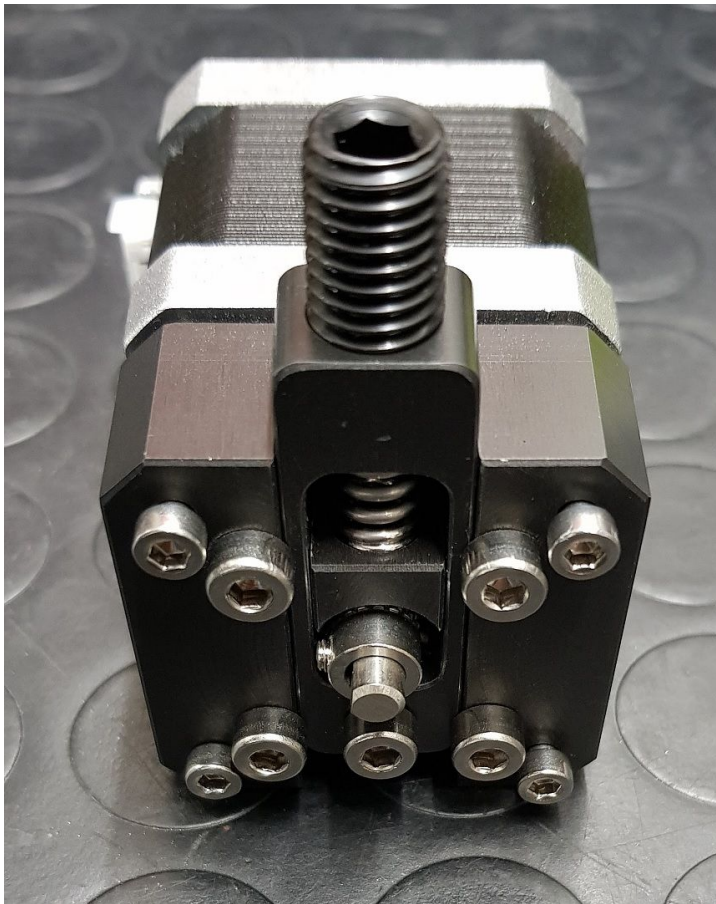
- 8) Controllare che, guardando attraverso il foro da cui passerà il filamento, si veda sia la scanalatura del cuscinetto, sia la zigrinatura dell'ingranaggio spingifilo.



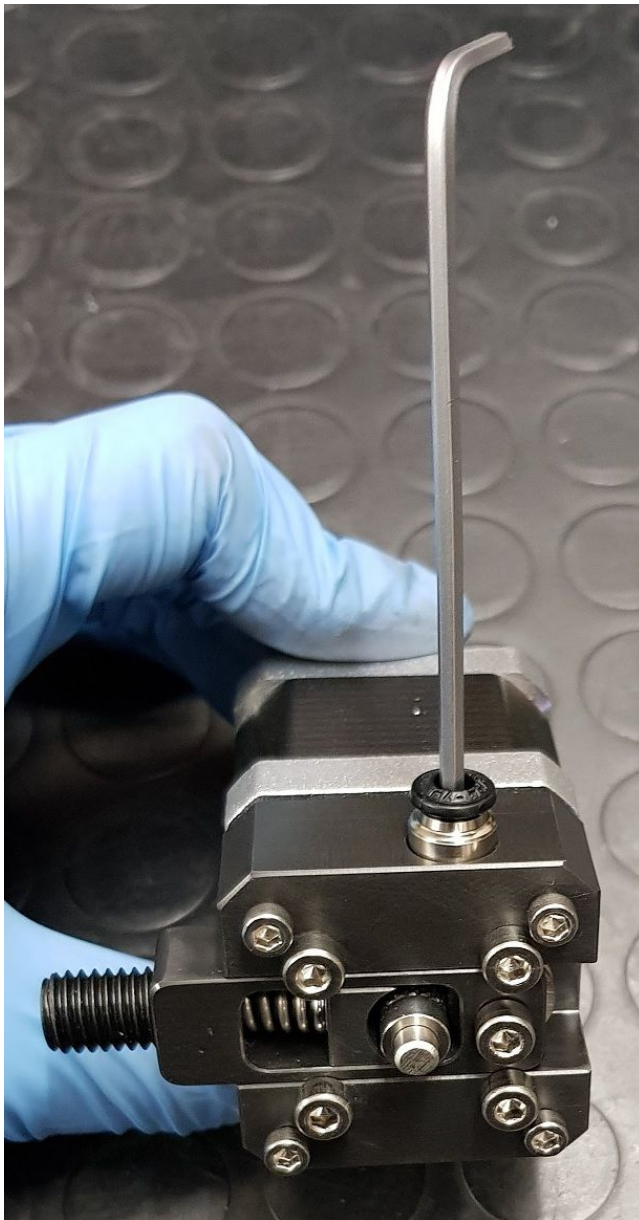
- 9) Inserire la molla all'interno del foro del cursore, avendo cura di sistemare l'estremità nella cavità apposita sul supporto metallico. Questo per evitare che venga compressa storta, causando così spostamenti durante la stampa.



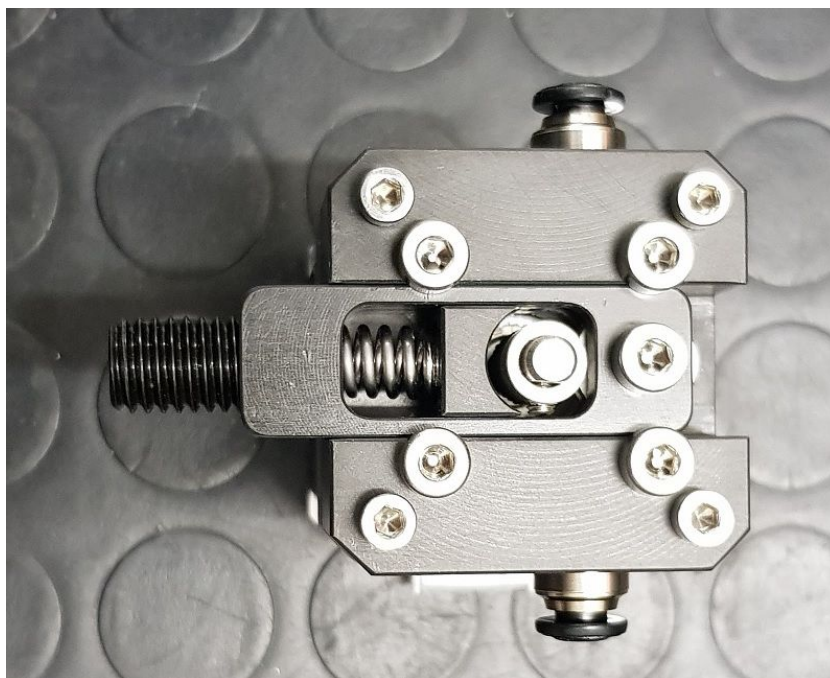
- 10) Inserire il grano M10 nel filetto, facendogli fare uno o due giri, senza però stringere troppo, per evitare di rovinare il cuscinetto scanalato che viene compresso contro la ruota zigrinata.



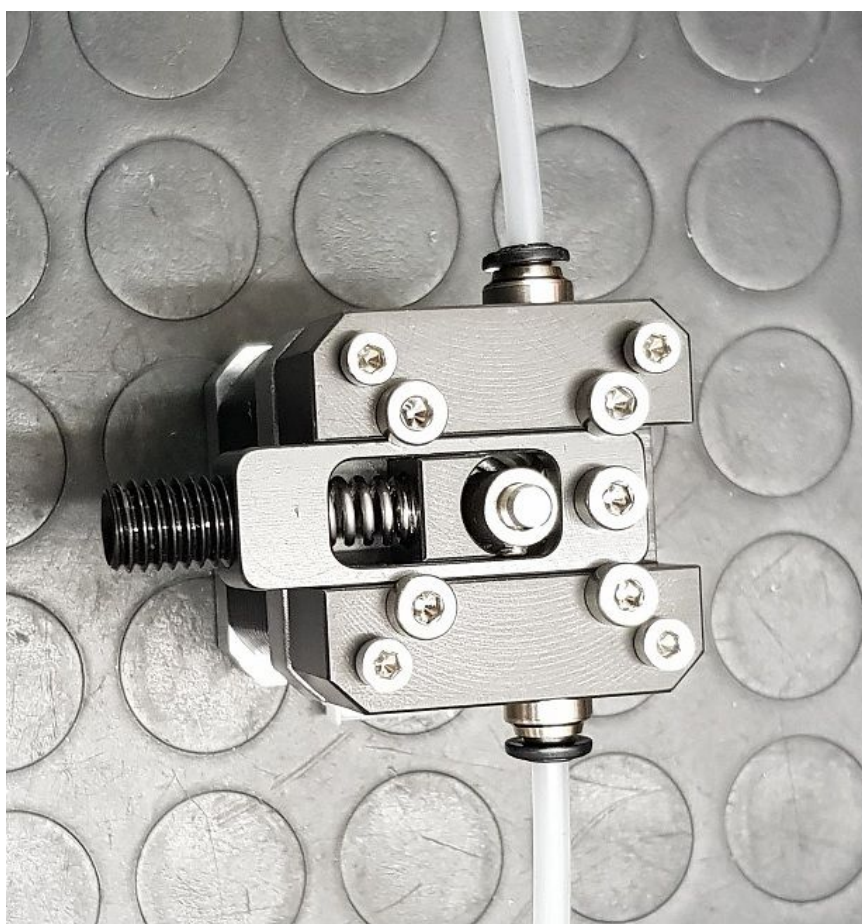
- 11) Prendere le due prese d'aria rapide per il tubo del bowden e infilare la brugola all'interno. Questi cuscinetti infatti non hanno l'esagono esterno, ma solo quello interno, che ci permette di avere uno spingifilo più compatto. Avvitare la presa d'aria dell'apposito foro M5 in testa.



12) Ripetete l'operazione con l'altra presa d'aria rapida.



13) Inserite i tubi di teflon diametro esterno 4mm e diametro interno 2mm nelle prese d'aria.



Complimenti, avete rimontato con successo Shire Extruder!

Manutenzione:

-Shire Extruder NON necessita di lubrificazione, questo perché il compito di aumentare la scorrevolezza ed evitare i grippaggi è affidato all'anodizzazione, che è stata successivamente trattata con uno strato di teflon.

NON applicare quindi lubrificanti od oli a Shire Extruder, questi potrebbero depositarsi sul filo plastico che vi scorre all'interno e portare a problemi all'interno dell'hotend.

-E' consigliata una pulizia esterna bimestrale, con dell'aria, da soffiare sugli ingranaggi per pulire dai residui di materiale plastico che si accumulano nel tempo.

Se la polvere di materiale che si accumula lo fa in tempi molto ridotti, o se si notano scaglie di una certa dimensioni di filamento, ridurre la pressione, agendo sul grano (che deve essere svitato).

-Controllare periodicamente le viti. Esse infatti dopo numero ore di lavoro dello spingifilo, potrebbero allentarsi a causa delle vibrazioni generali della stampante. In tal caso stringerle. Per evitare questo problema comune a tutti i componenti è possibile usare del nastro al teflon da appoggiare sul filetto.

-Per rimuovere il tubo in teflon del bowden, fare una leggera pressione sulla ghiera nera della presa d'aria rapida e sfilare il tubo. Qualora la presa d'aria dovesse danneggiarsi, è possibile richiederne altre all'indirizzo mail: assistenza@lillia.net, specificando problema e componente, e corredando la mail con qualche fotografia dimostrativa. Potrebbe succedere (in rari casi) che la presa si danneggi dall'inserimento del tubo di teflon, specie se questo non è adatto alla stampa 3D.

Per qualsiasi domanda o dubbio potete contattarci all'indirizzo mail:

info@lillia.net