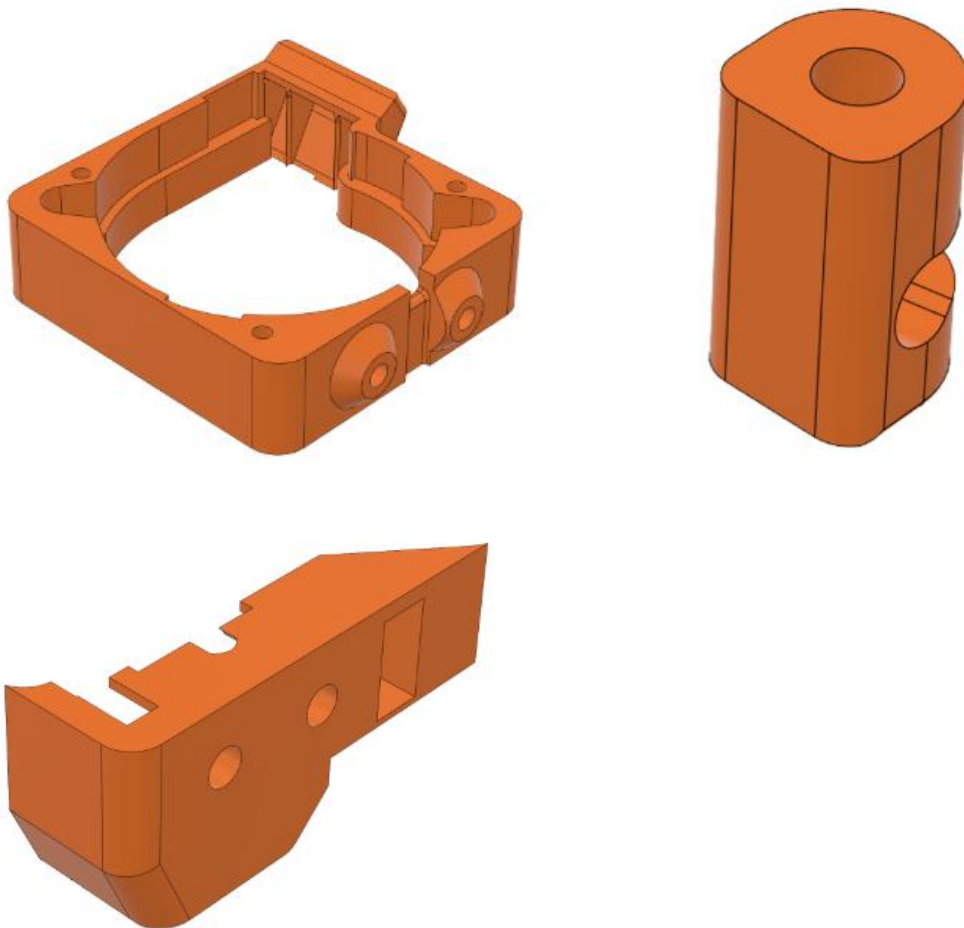




九、最后装配

组装前，请先打印好以下部件。



- 冷却风扇外壳×1
- 鲍登导缆器×1
- 工具头盖板×1

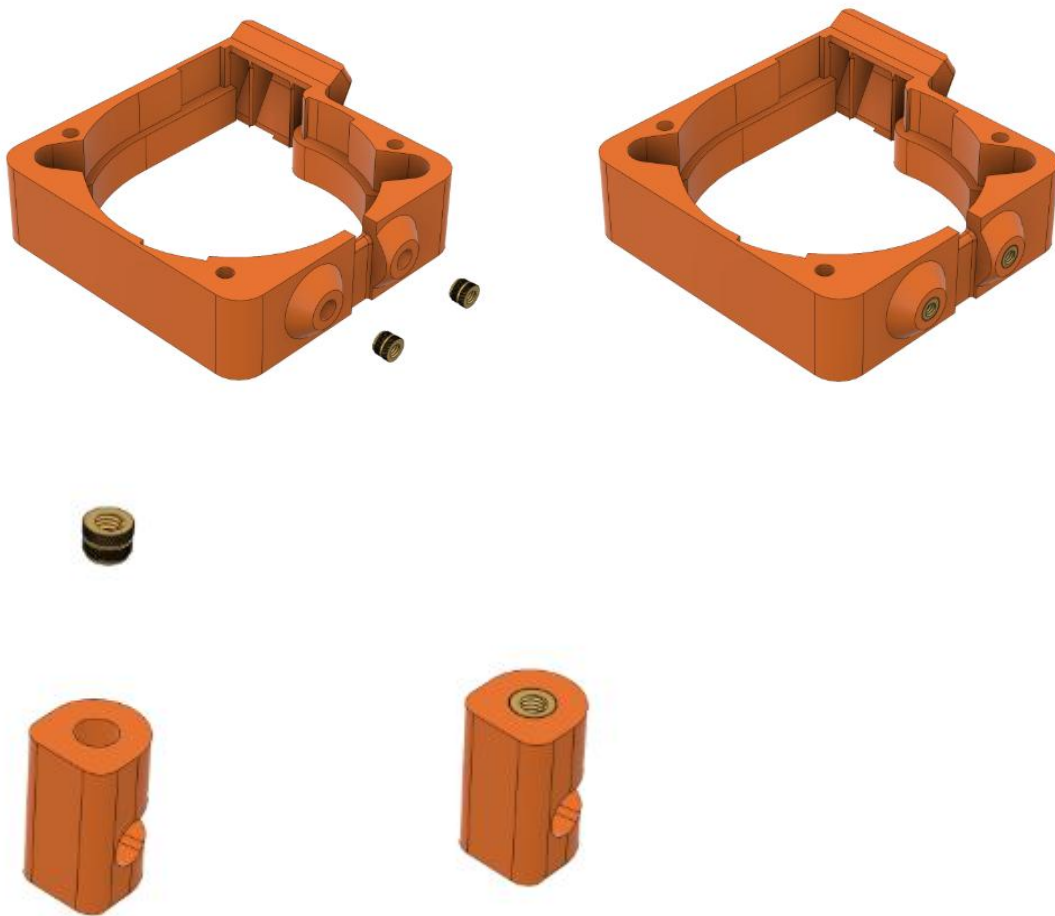
打印件的准备工作

此步骤需要用到的部件：

M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×3



- 如图所示，将 M2.5×3×4 滚花螺母嵌入到冷却风扇外壳和鲍登导缆器的孔中。



安装步骤

对于所有 M2.5 螺丝，请使用套件配备的螺丝刀。



安装 Z 轴立柱

- 使用手拧螺丝将 Z 轴立柱安装到 Z 轴关节基座上。



注意：不要过度拧紧手拧螺丝。您可以转动惰轮，检查其移动是否顺畅。





安装 Z 关节右片

此步骤需要用到的部件：

M4x10 盘头螺丝×2

M4 螺母×2

Z 关节右片 [CNC] ×1

- 将 M4 螺母装入槽中。







- 用 M4x10 盘头螺丝将 Z 关节右片固定到型材上。





提示：在收到 Z 关节右片时，已在其上预装了一个小的 M3x5 销钉。



将电机安装到挤出机

此步骤需要用到的部件：

行星齿轮×3

齿轮箱盖×1

M3x20 盘头螺丝×2

MR85ZZ 轴承×3

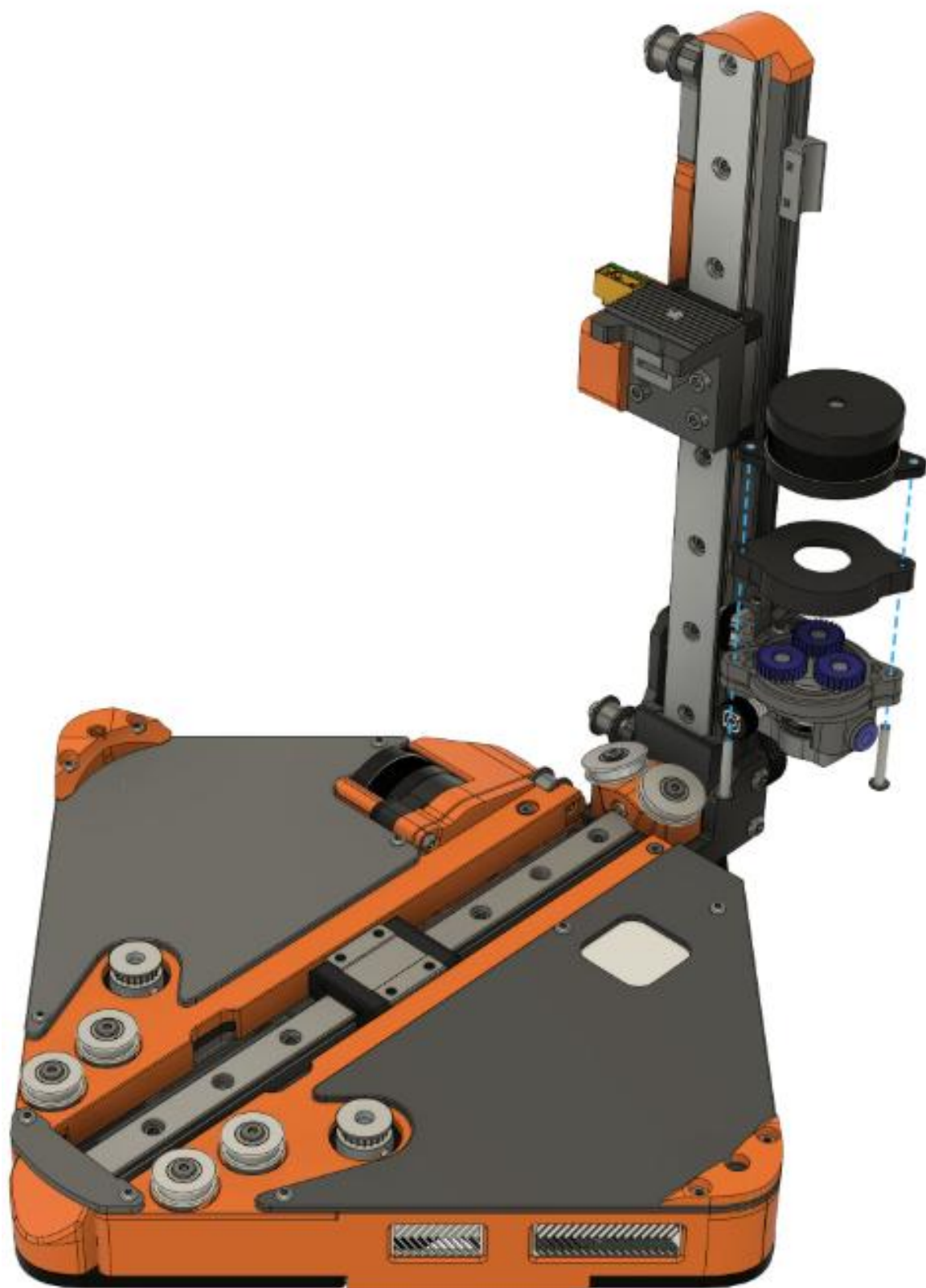
- 将 MR85ZZ 轴承和行星齿轮安装到三爪轴上。







- 将齿轮箱盖放上。
- 将电机安装到挤出机上并用 M3x20 盘头螺丝固定。





注意：电机线缆的走向应如图所示。





安装扎带固定座

此步骤需要用到的部件：

扎带固定座×1

M3x6 盘头螺丝×1

- 将扎带固定座安装到底板并用 M3x6 盘头螺丝固定。



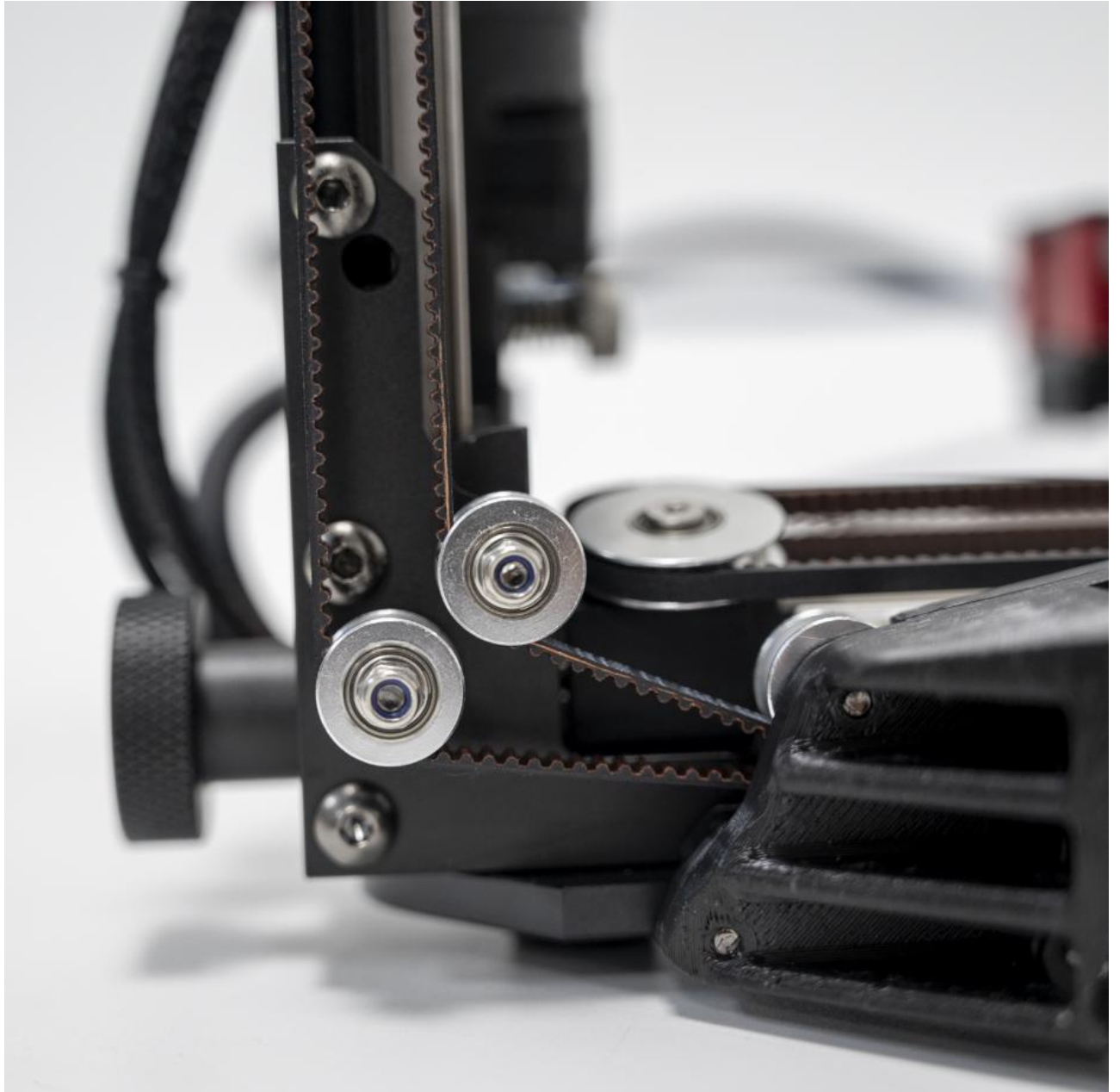




安装皮带

- 将 Z 驱动皮带如图所示穿过。





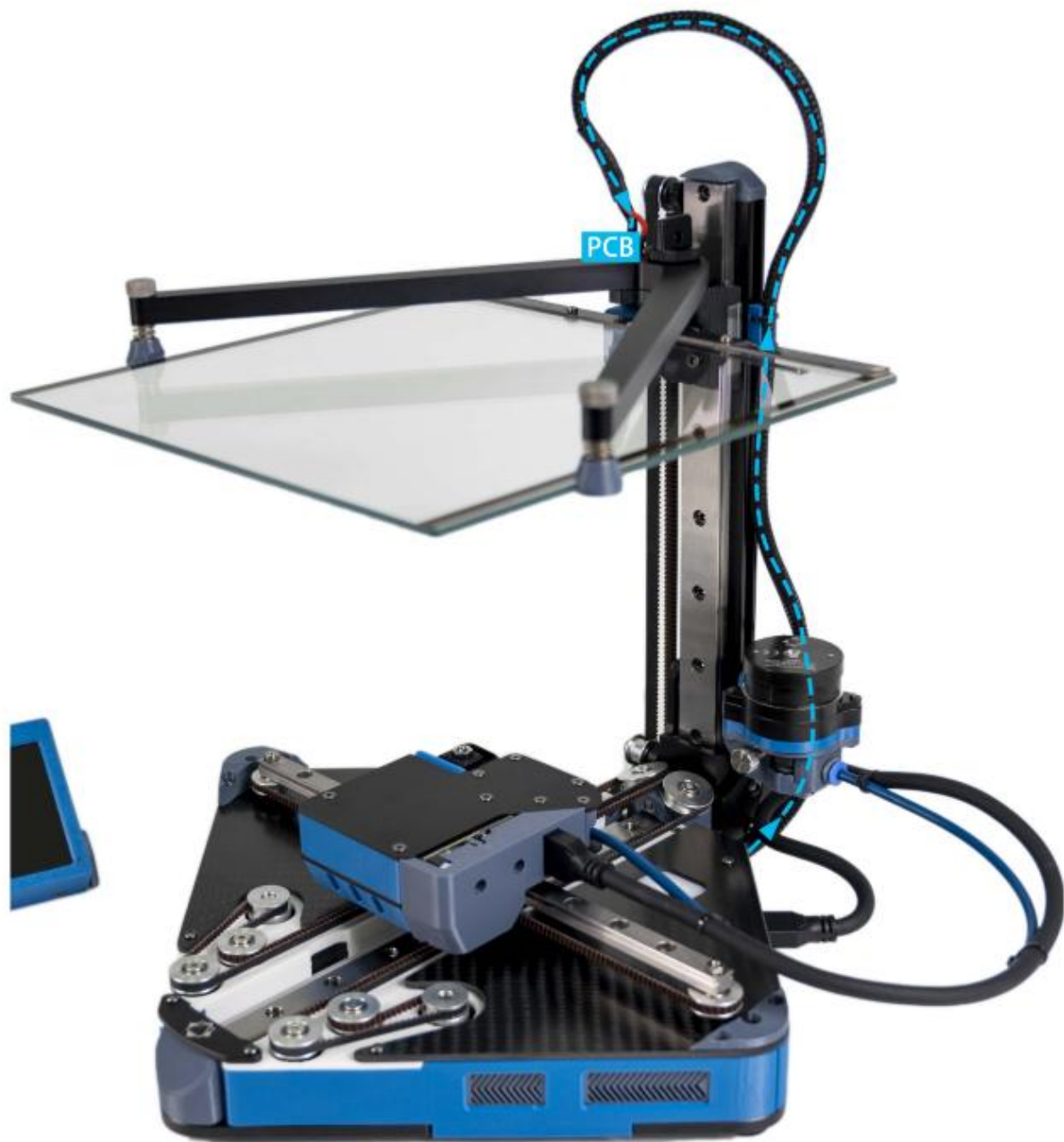


注意：确保皮带固定块底部的皮带末端较短，以避免皮带卡入惰轮的风险。





- 将热床线连接至热床转接板，并使用扎带将线缆固定在床面线缆导向器上。





将惰轮安装到导轨滑块

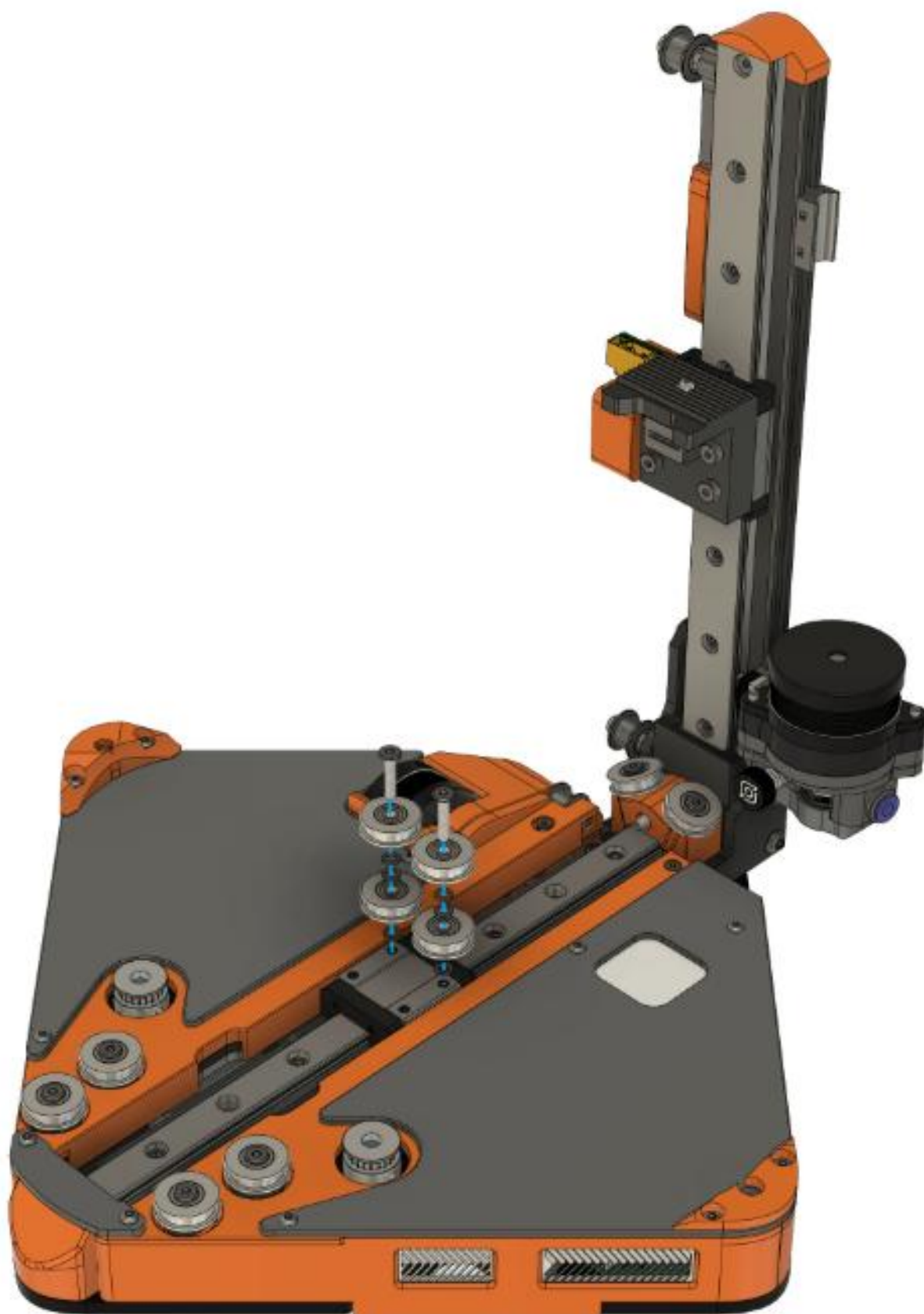
此步骤需要用到的部件：

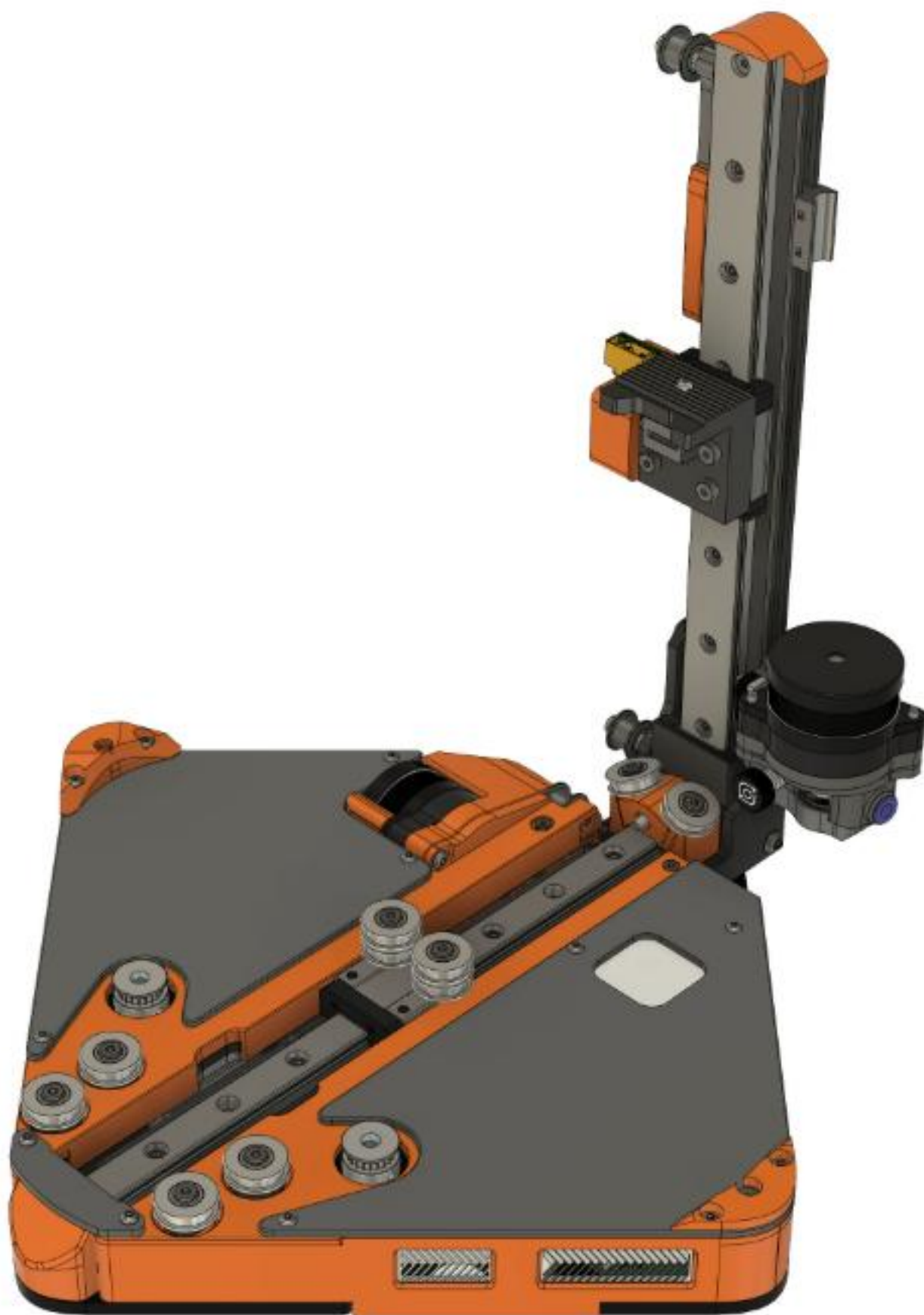
3x6x0.5 精密垫片×6

3mm 皮带小惰轮, $\phi 9 \times 17 \times 5 \text{mm} [\text{CNC}] \times 4$

M3x16 平头螺丝×2

- 按图中所示顺序将精密垫片和惰轮放在滑块上。用 M3x16 平头螺丝将其固定。







X 轴直线导轨的准备工作

此步骤需要用到的部件：

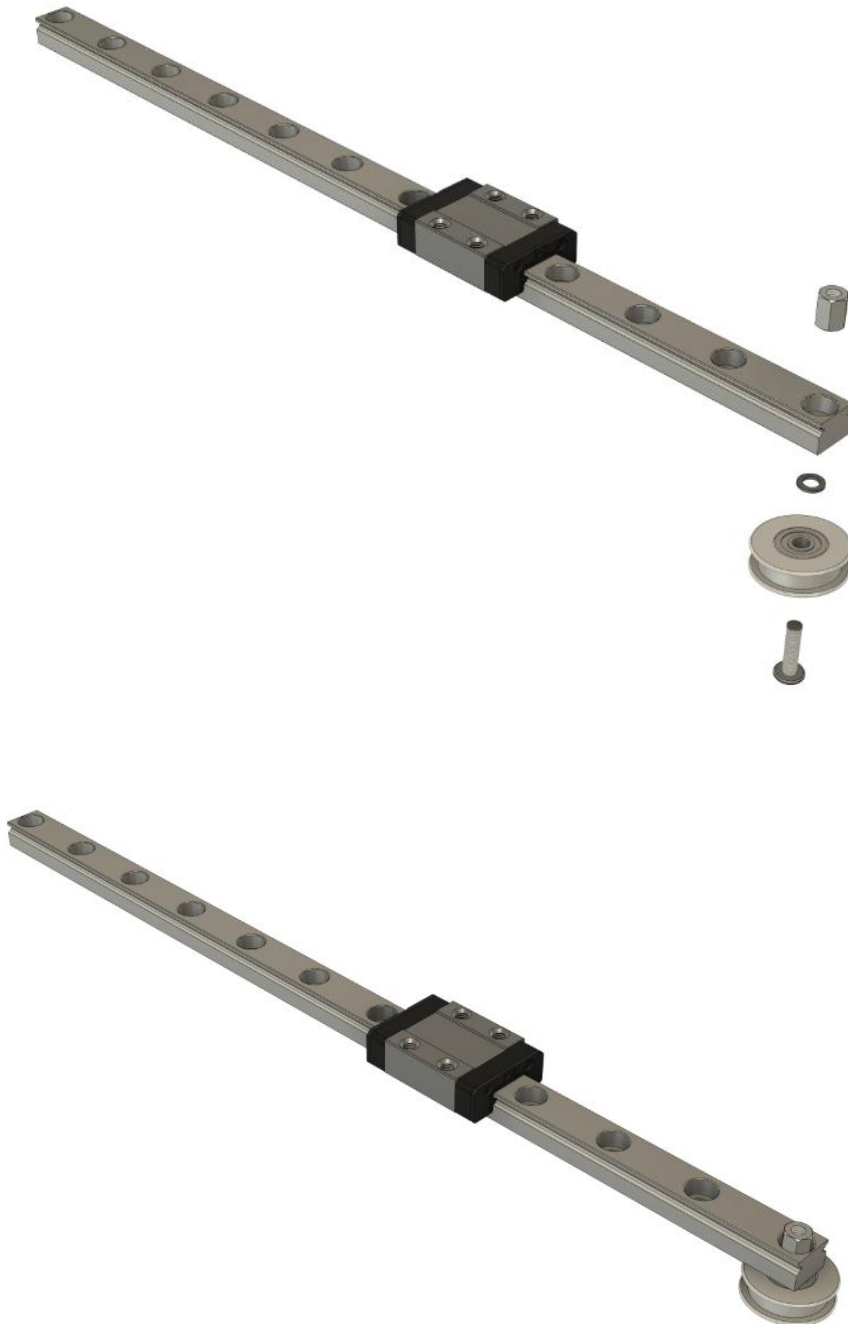
M3x12 平头螺丝×2

M3x6 双通六角螺柱×2

3x6x0.5 精密垫片×2

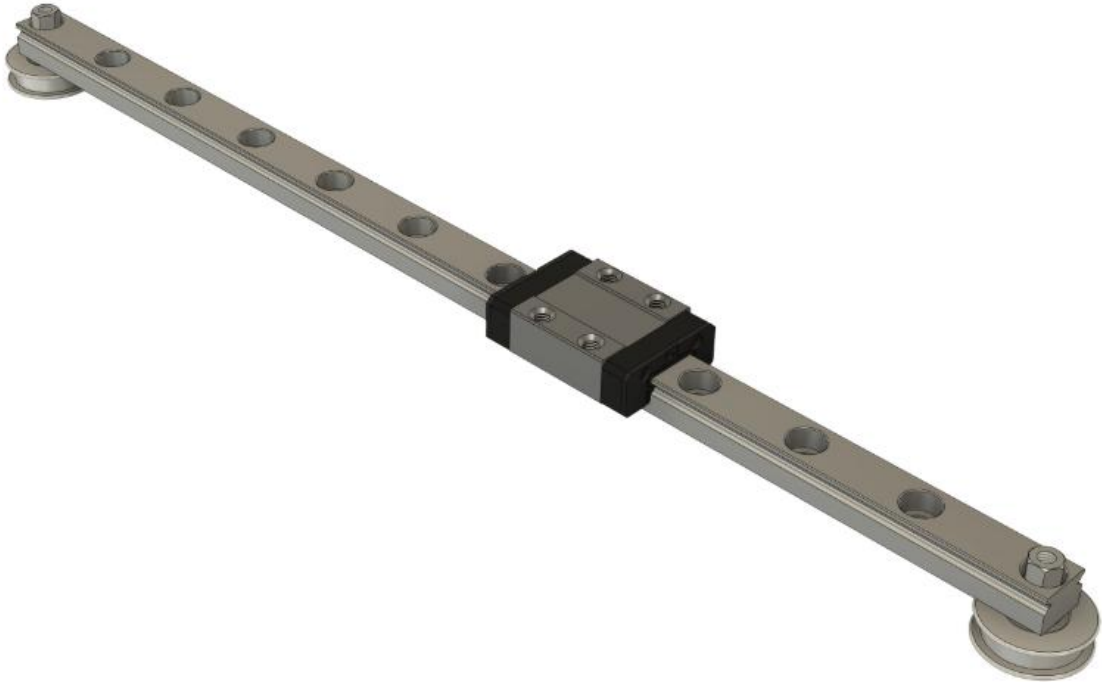
3mm 皮带小惰轮, $\phi 9*17*5\text{mm}[\text{CNC}] \times 2$

- 将 M3x12 平头螺丝插入惰轮和精密垫片。将它们安装到 X 轴导轨的末端，并用 M3x6 双通六角螺柱固定。





- 重复上述步骤，准备 X 轴导轨的另一端。



安装 X 轴直线导轨

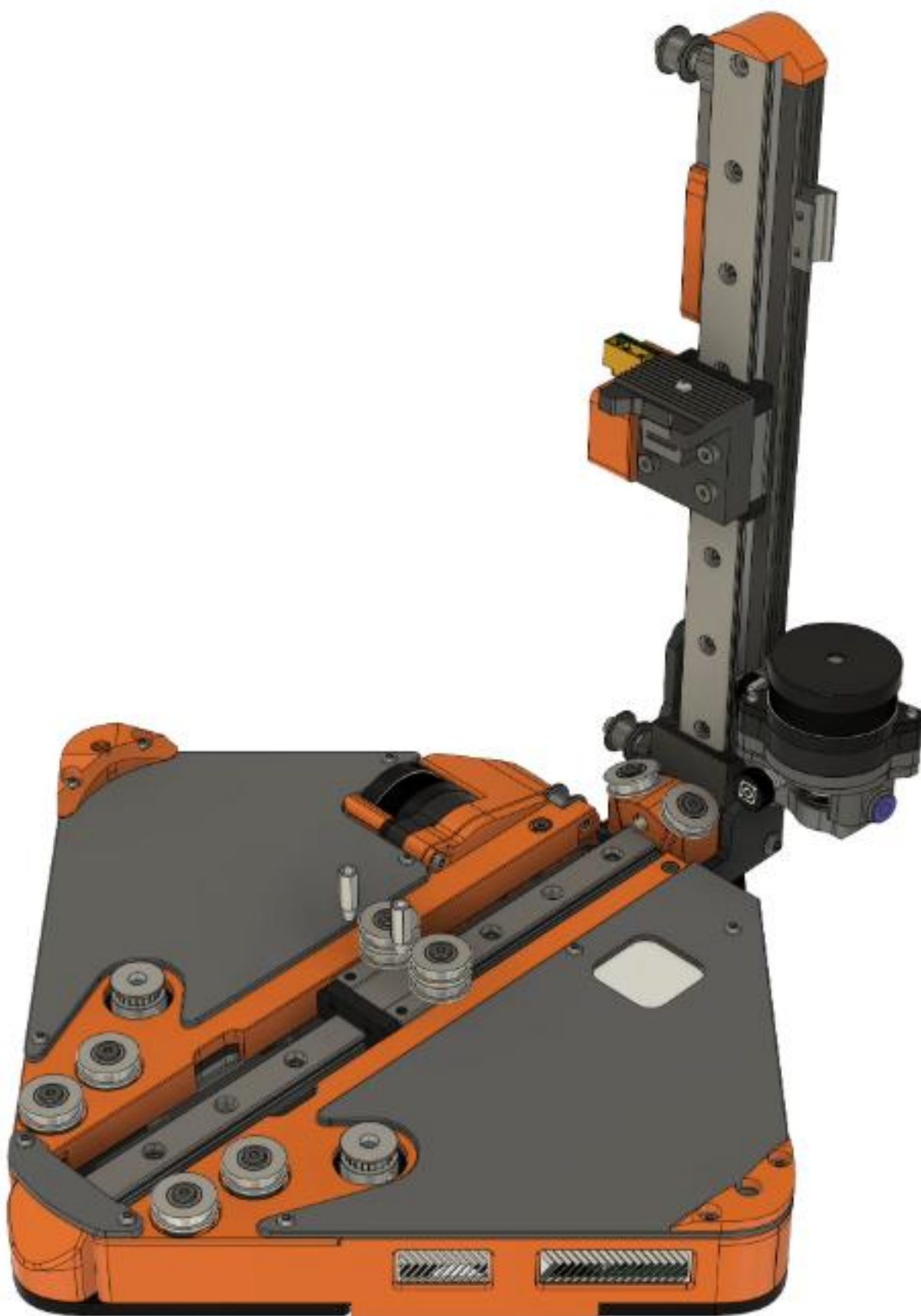
此步骤需要用到的部件：

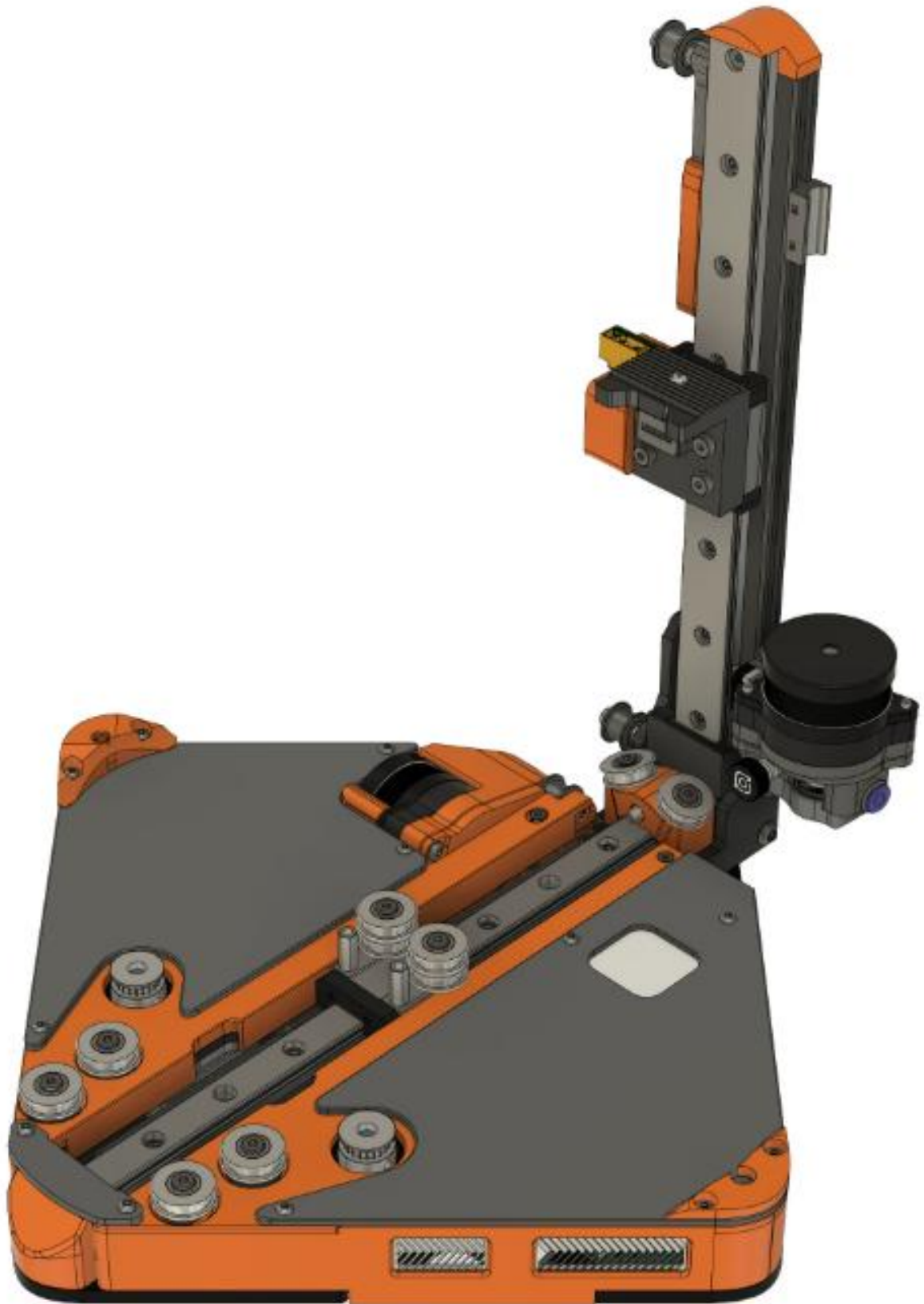
H4.75xM3x12+4 单头六角柱×2

M3x8 杯头螺丝×2



- 将 H4.75xM3x12+4 单头六角柱安装到 Y 轴导轨的滑块上。







- 将线性导轨安装到单头六角柱上，并使用压平夹具使其与 Y 轴导轨垂直。用 M3x8 杯头螺丝固定。









安装皮带

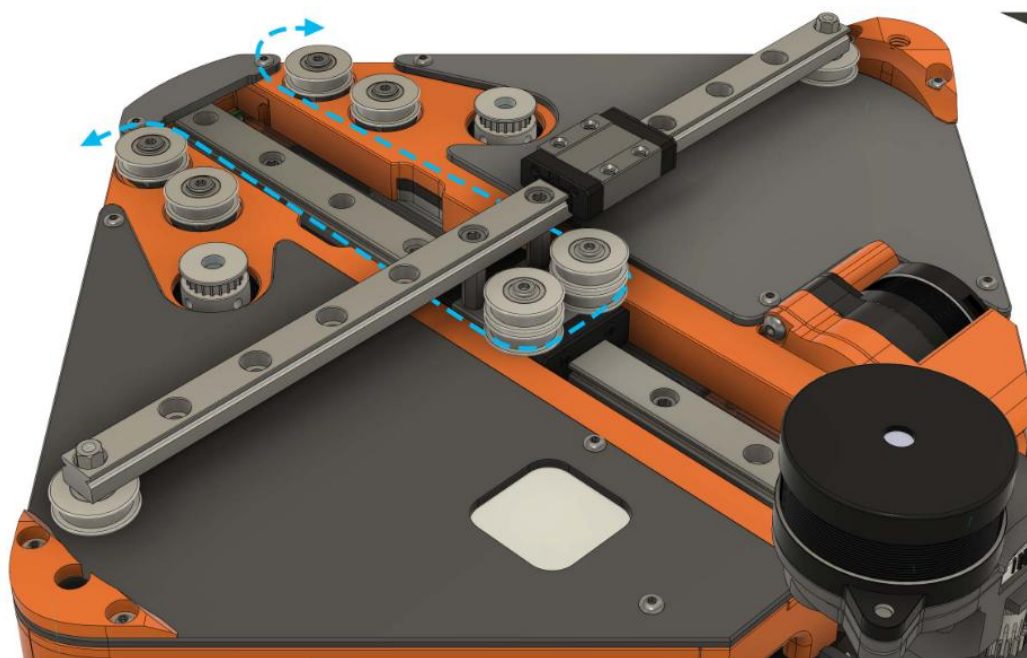
此步骤需要用到的部件：

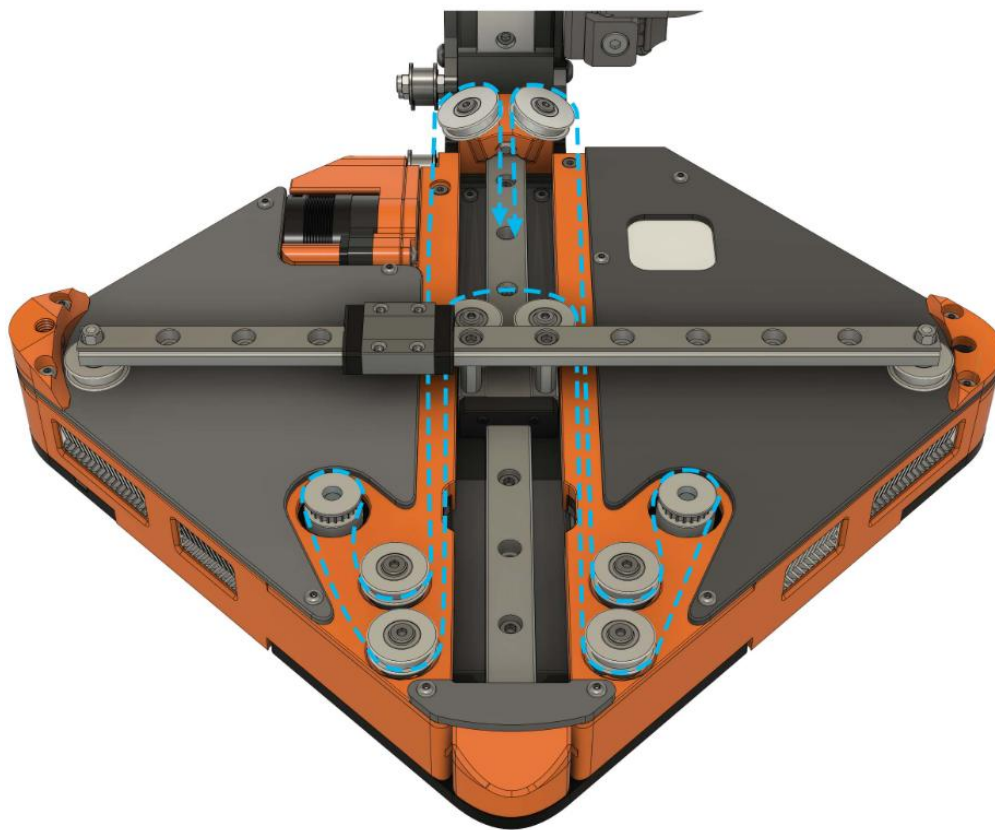
2GT 开口同步带, 3mm, 长 1750mm×1

3x10x1 垫片×1

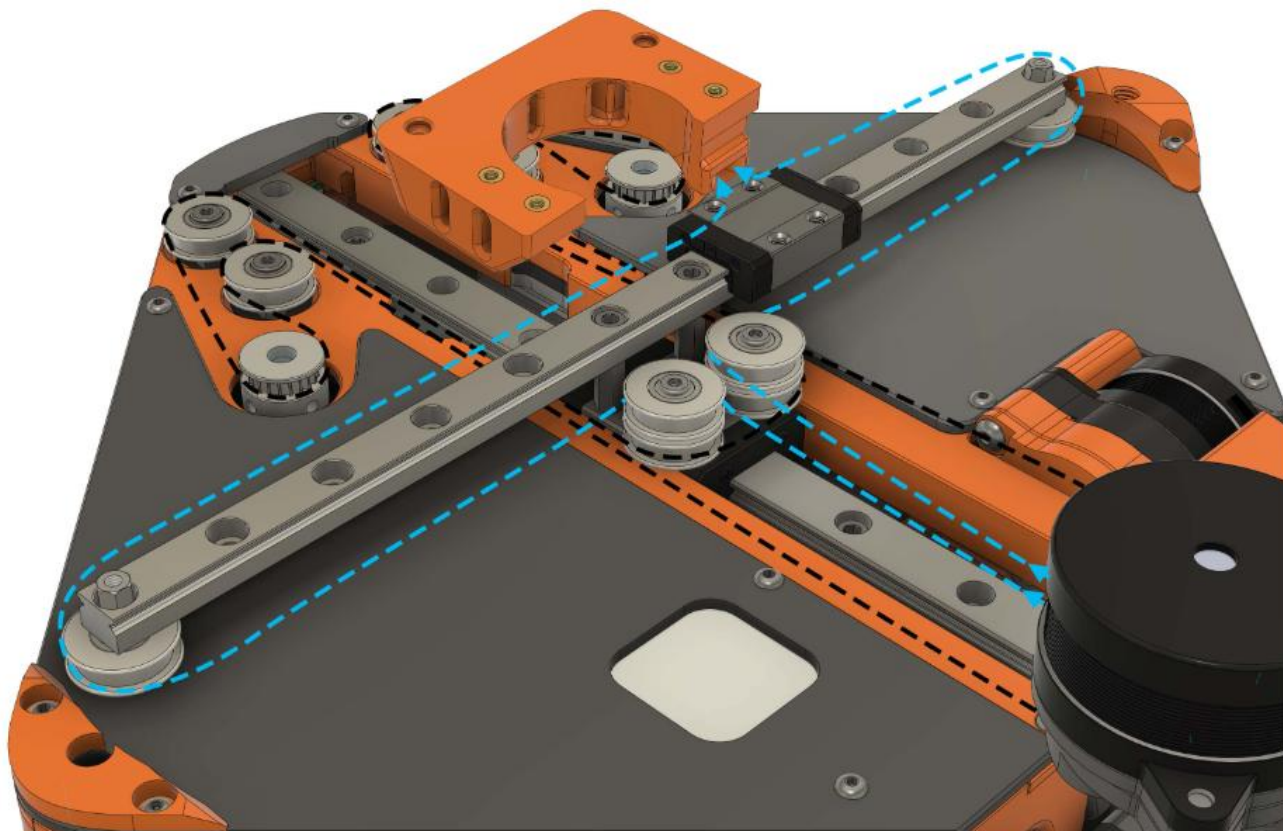
M3x6 沉头螺丝×1

- 请参考图片了解皮带的走向。



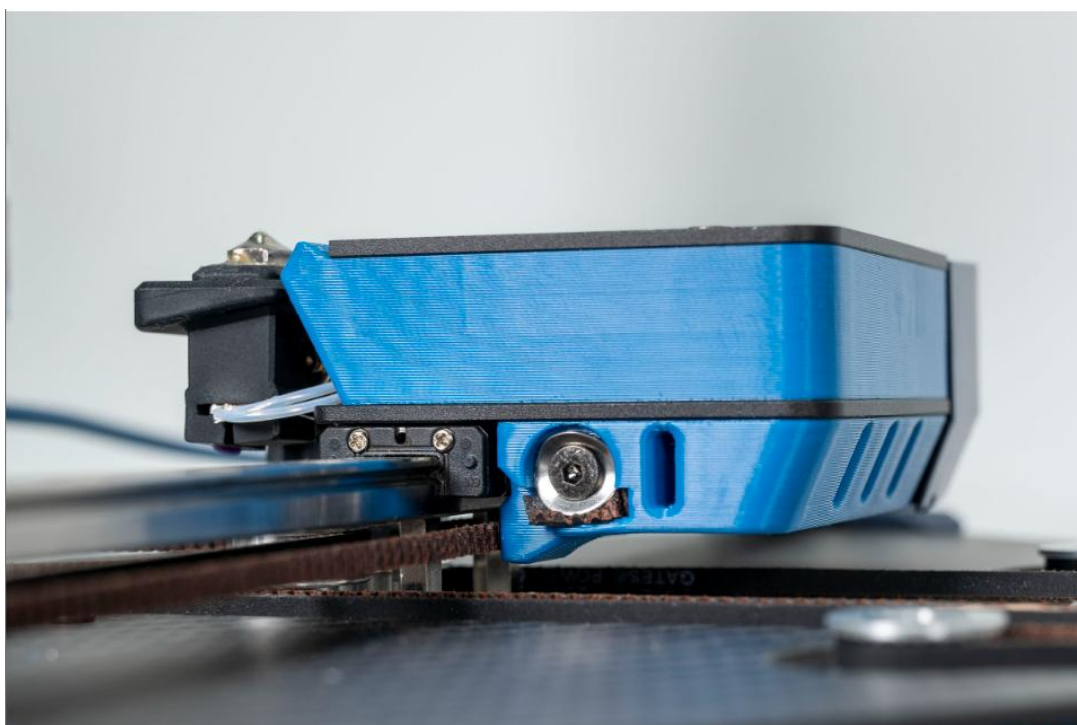
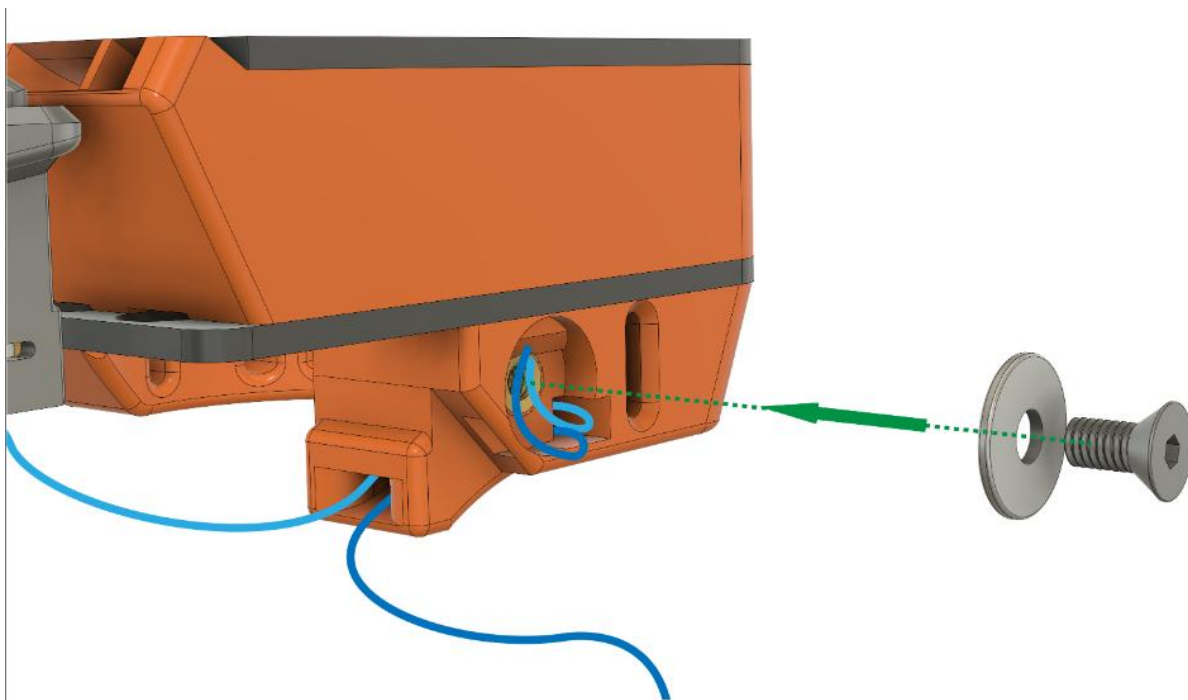


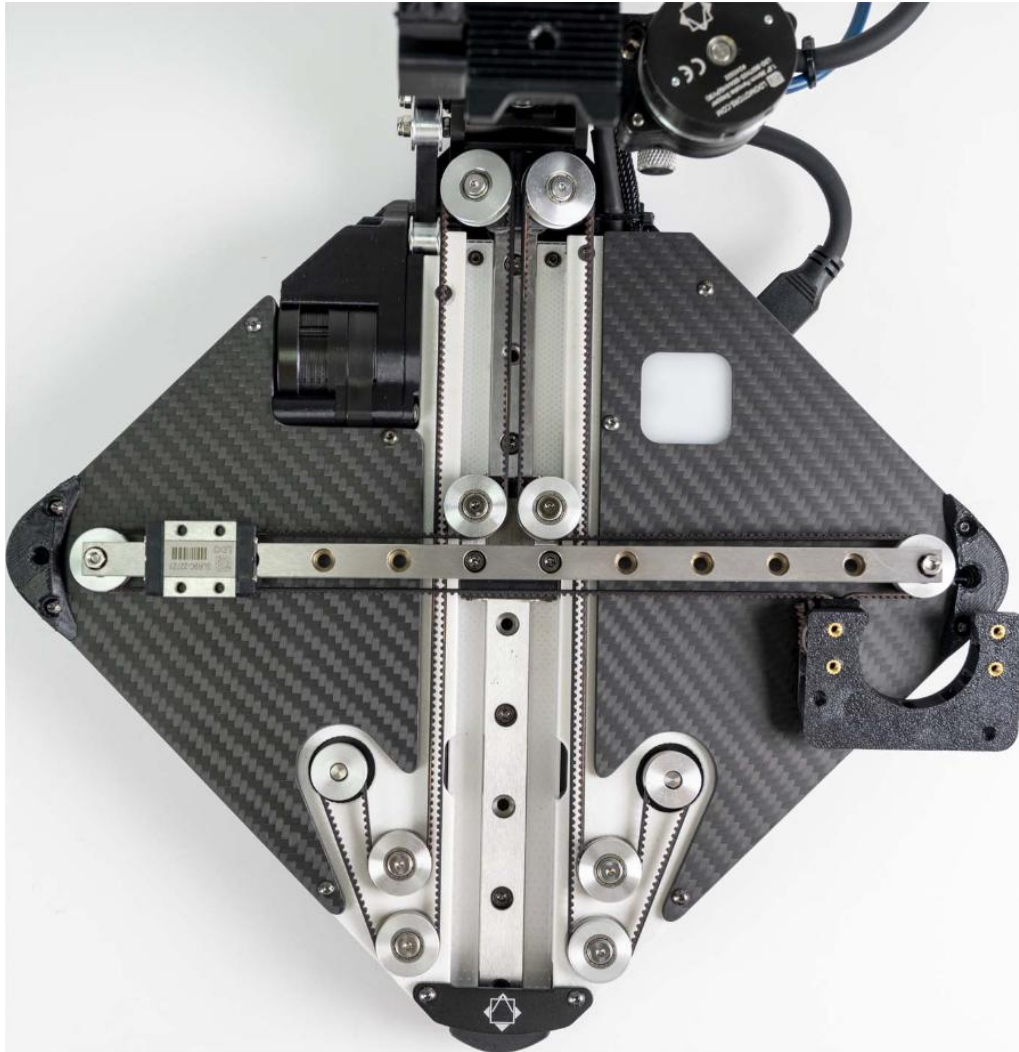
提示：皮带穿过打印部件的孔洞。（为了提供更清晰的视角，图中未展示热端，热端应安装在其应有的位置。）

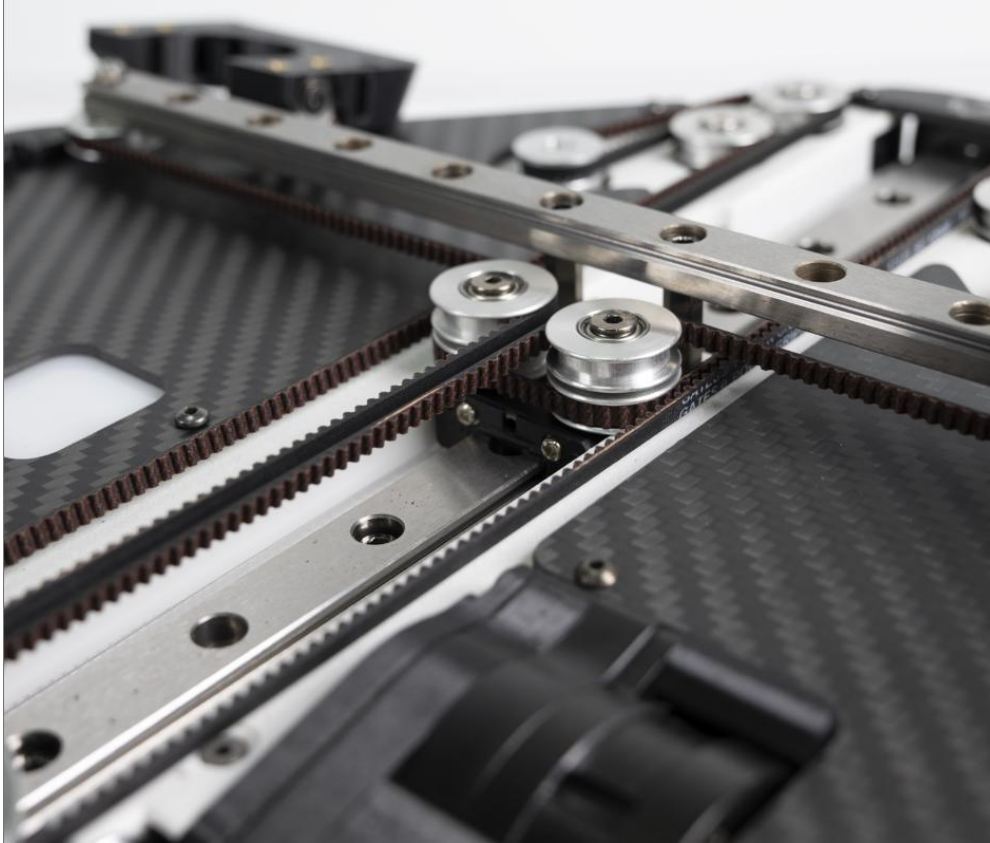


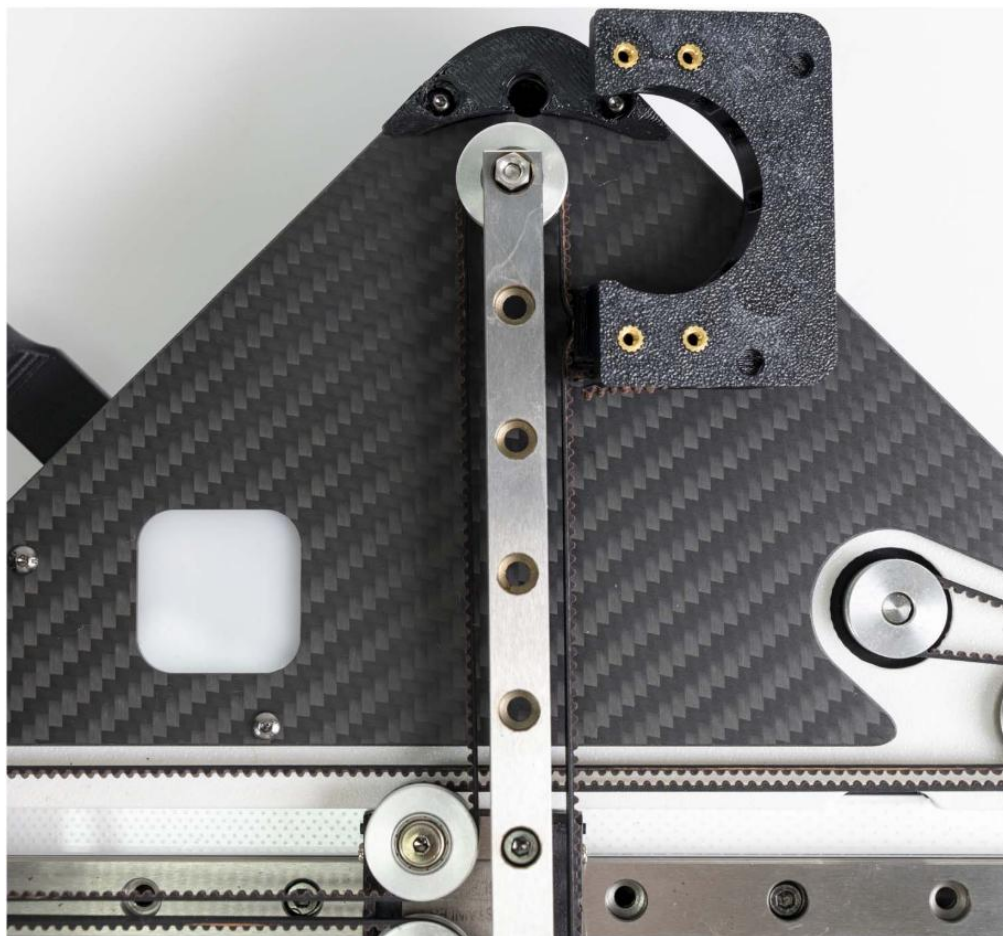


- 您必须拉紧皮带。当您觉得皮带已经不松了，请在皮带上添加一个 M3x10x1 垫片，然后锁上一个 M3x6 沉头螺丝以固定皮带。



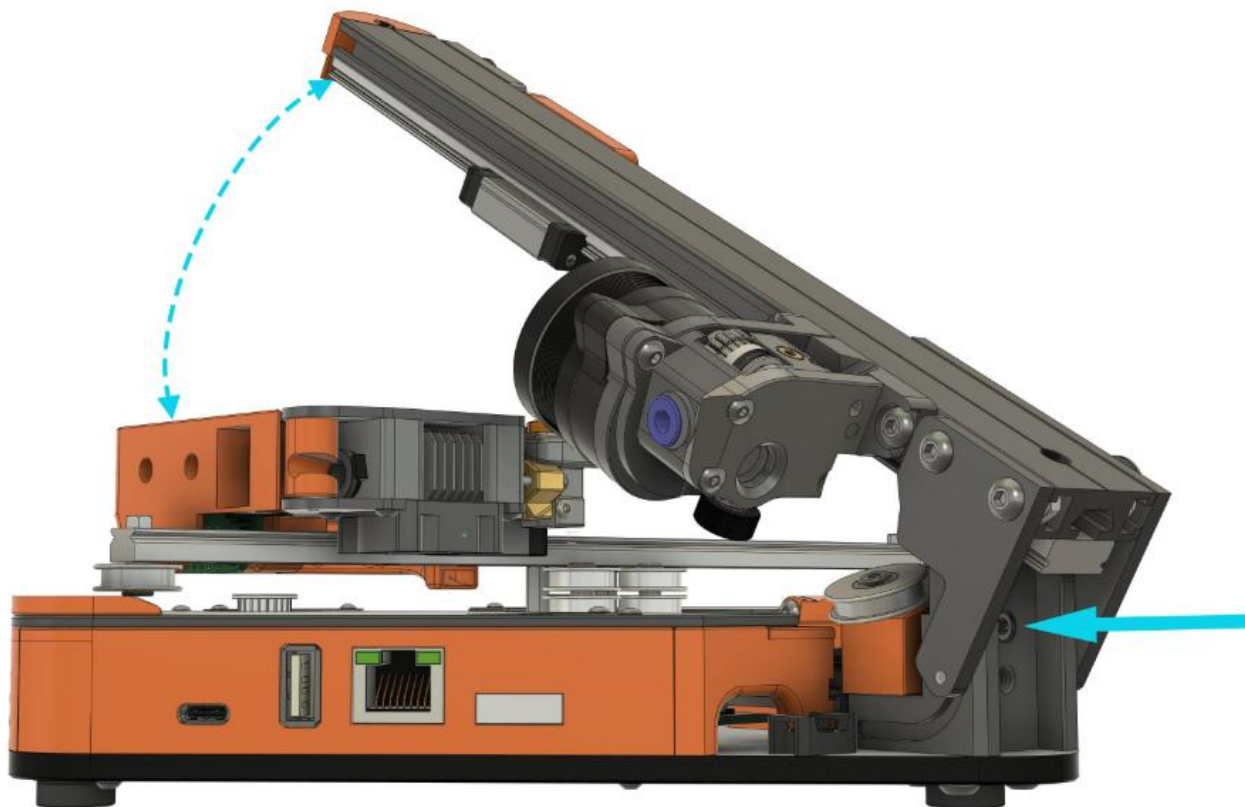






张紧皮带

- 是时候张紧皮带了。请慢慢折叠 Z 轴立柱，直到露出基座上的螺丝。如果感觉皮带有点松，请拧紧螺丝。如果感觉皮带过紧，请稍微拧松螺丝。

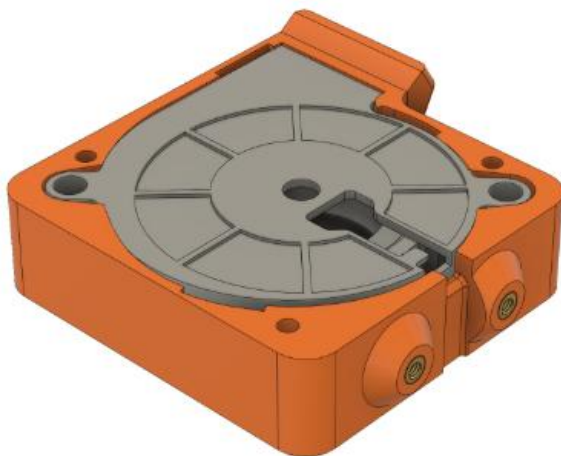


安装冷却风扇外壳

此步骤需要用到的部件：

5015PCF 风扇×1

- 将 5015 风扇安装到冷却风扇外壳中。



注意：若您恰巧打印了实验用的风扇罩，请记得取下 5010 风扇外壳，这样风扇才能够装入罩子里。



安装工具头

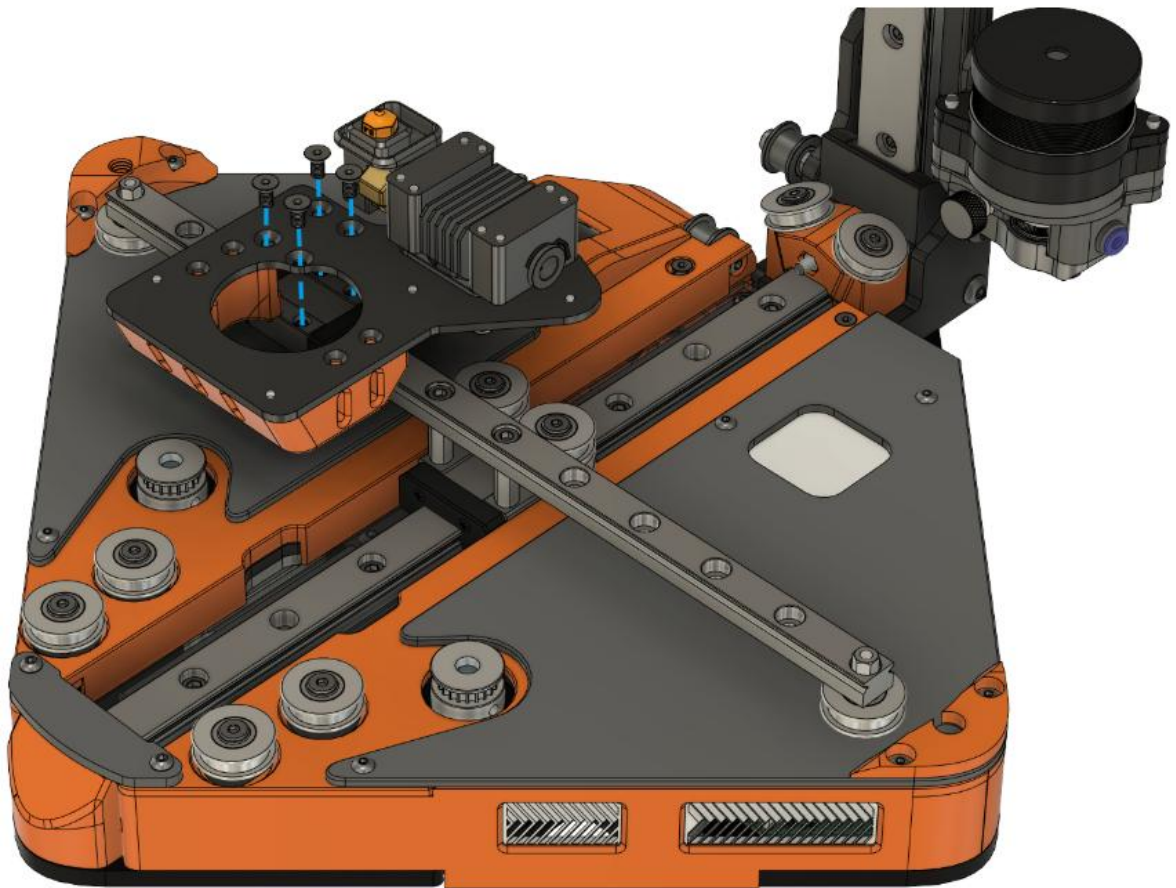
此步骤需要用到的部件：

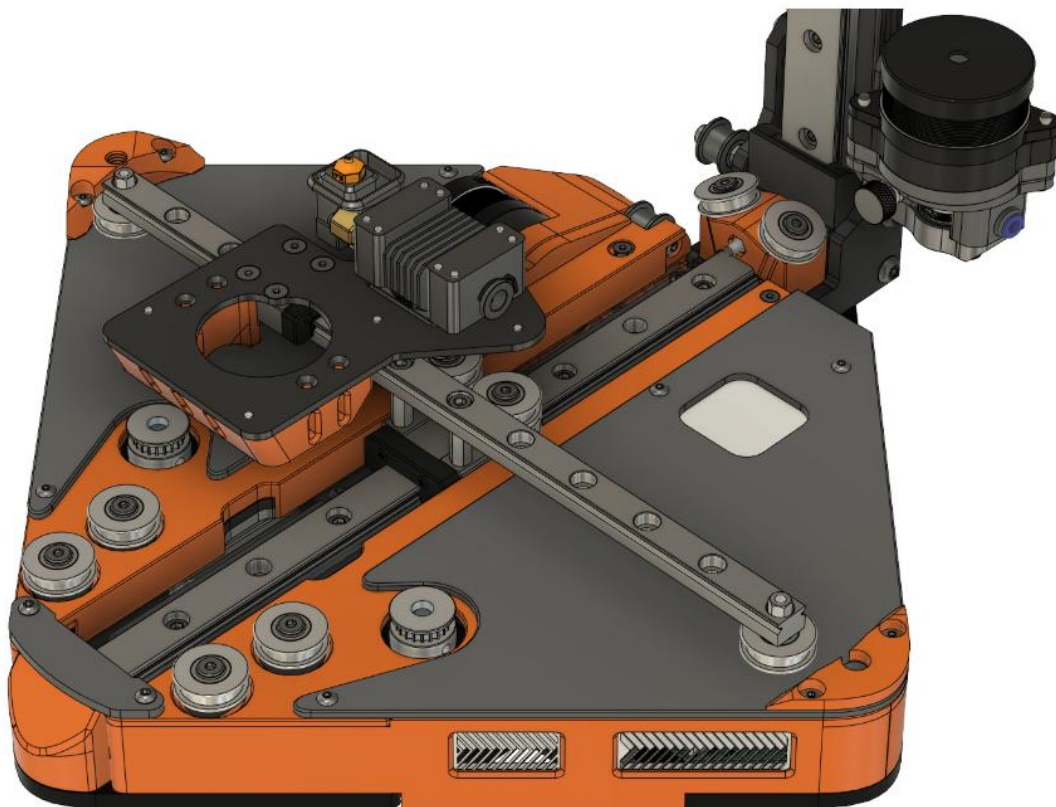
M3x6 沉头螺丝×4

M2.5x20 沉头螺丝×3

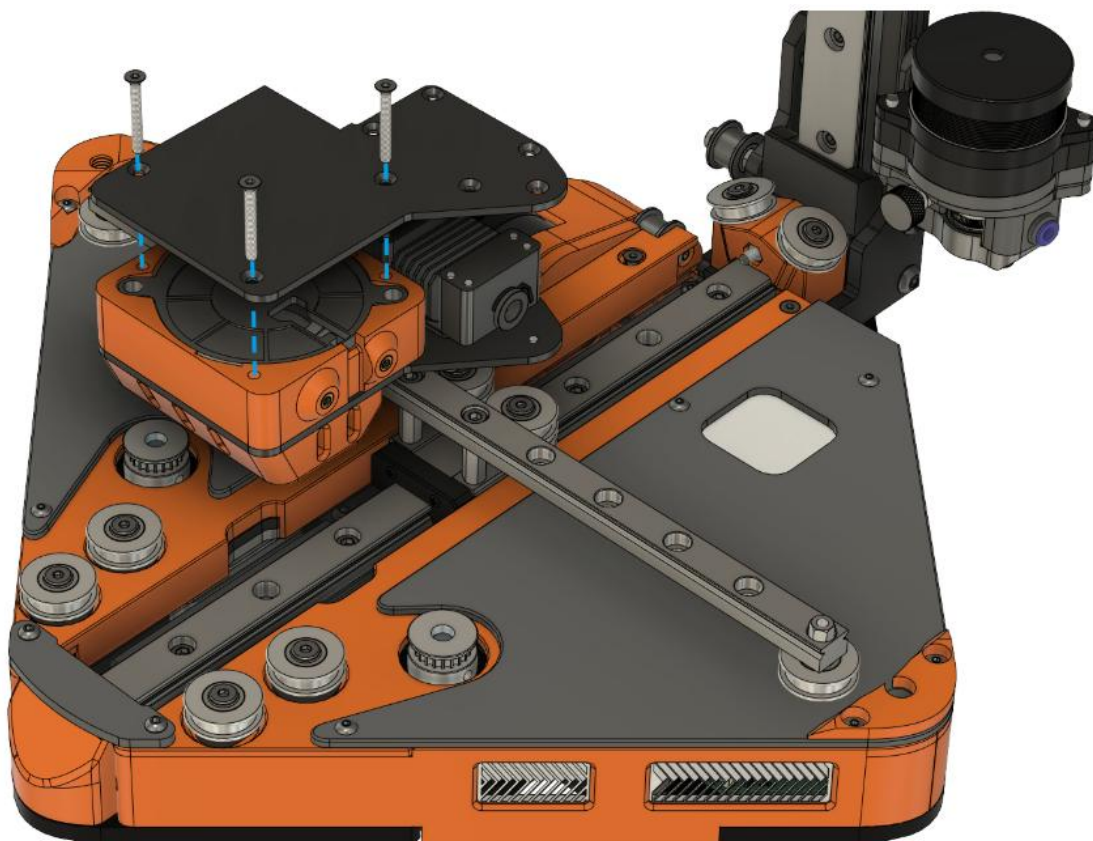
M2.5x6 沉头螺丝×5

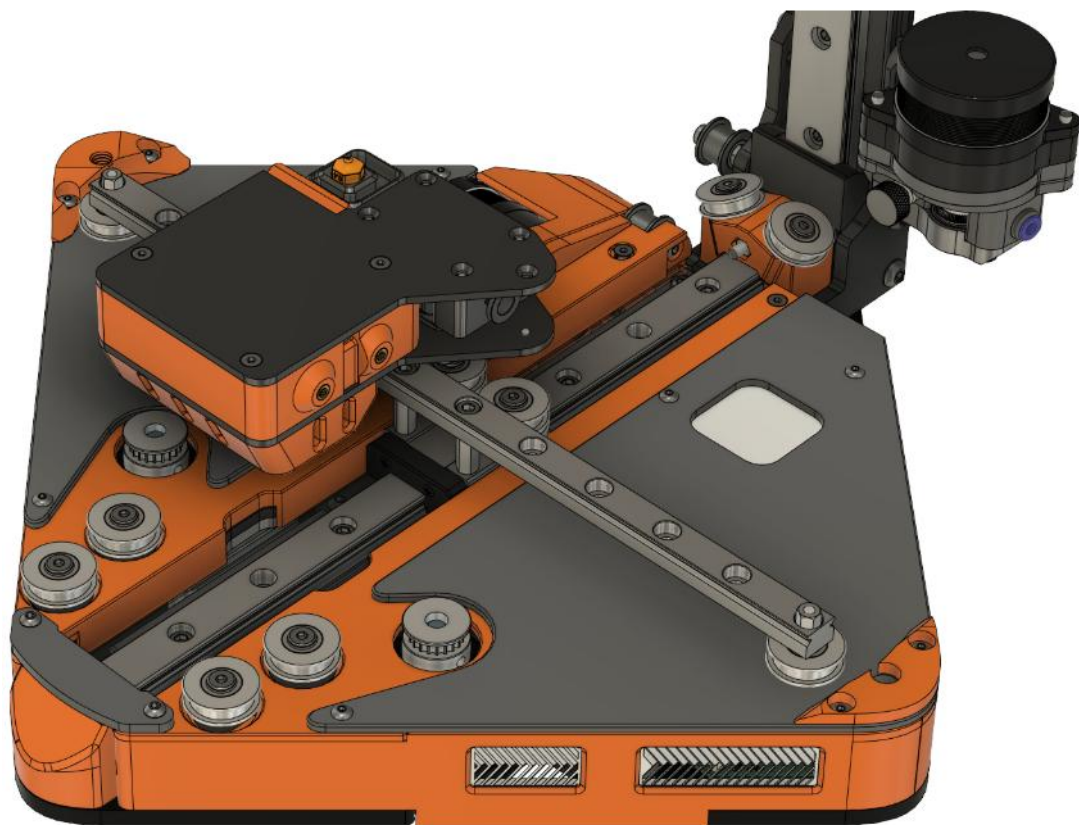
- 将打印头底板放到 X 轴导轨的滑块上，并用 M3x6 沉头螺丝固定。



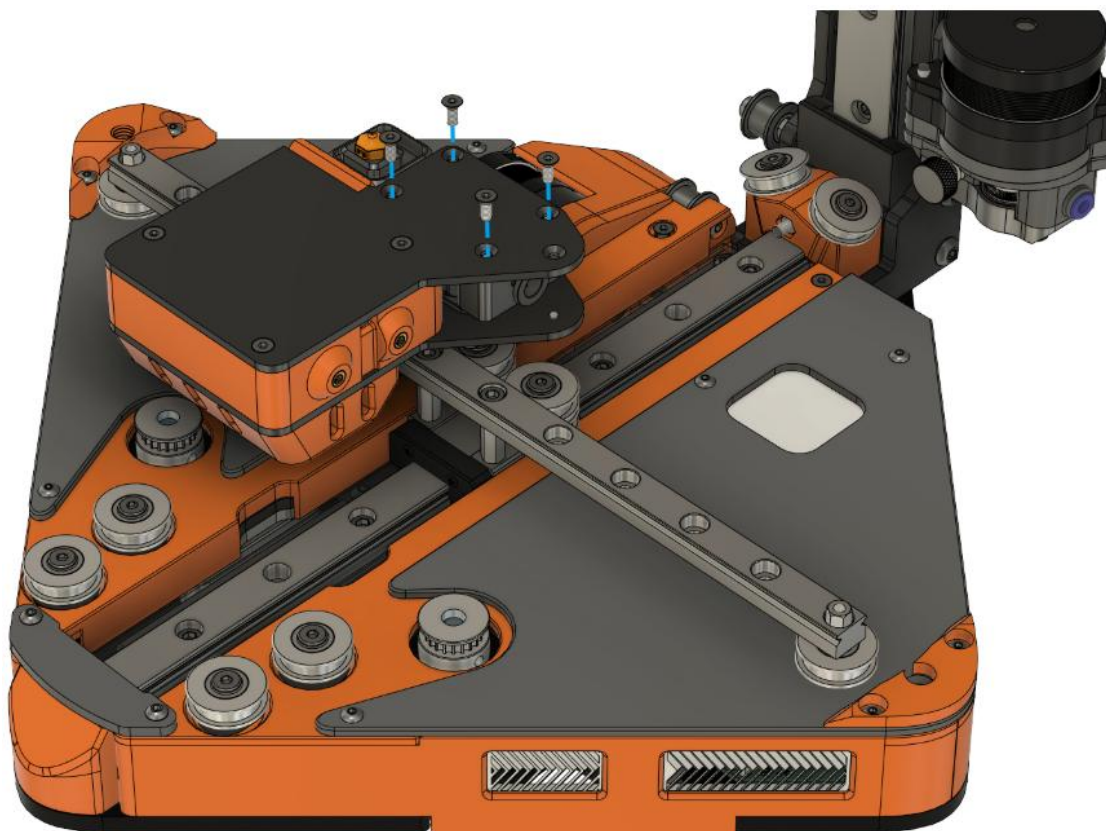


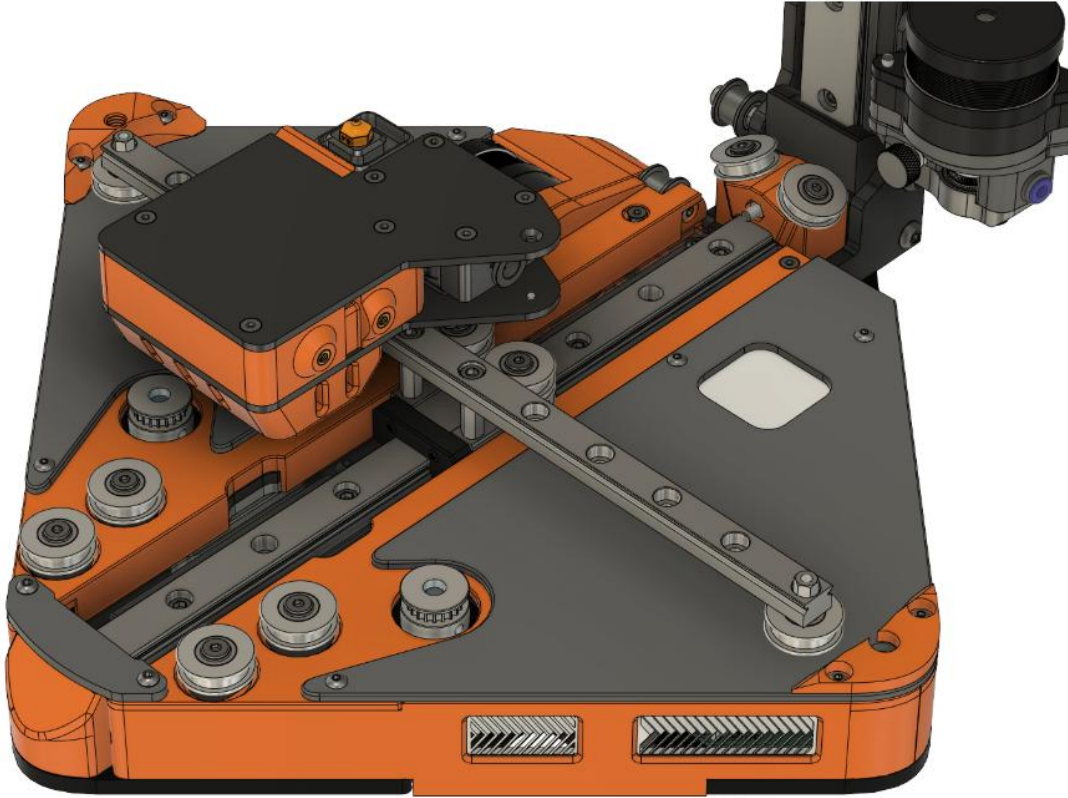
- 将风扇和打印头盖板放在底板上，并用 M2.5x20 沉头螺丝固定。





- 用 M2.5x6 沉头螺丝将盖板固定在散热器上。





- 将鲍登导缆器放在板之间，用 M2.5x6 沉头螺丝固定。





安装工具头板

此步骤需要用到的部件：

M2.5x4+4 单头六角柱×2

PV3 工具头板×1

M2.5x6 盘头螺丝×2



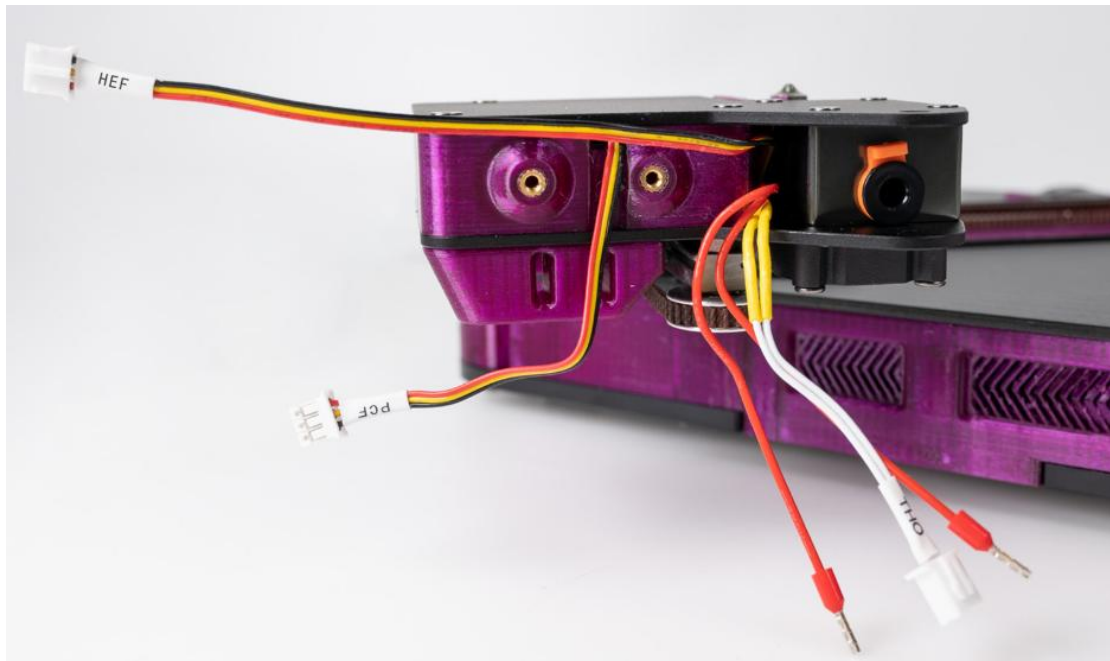
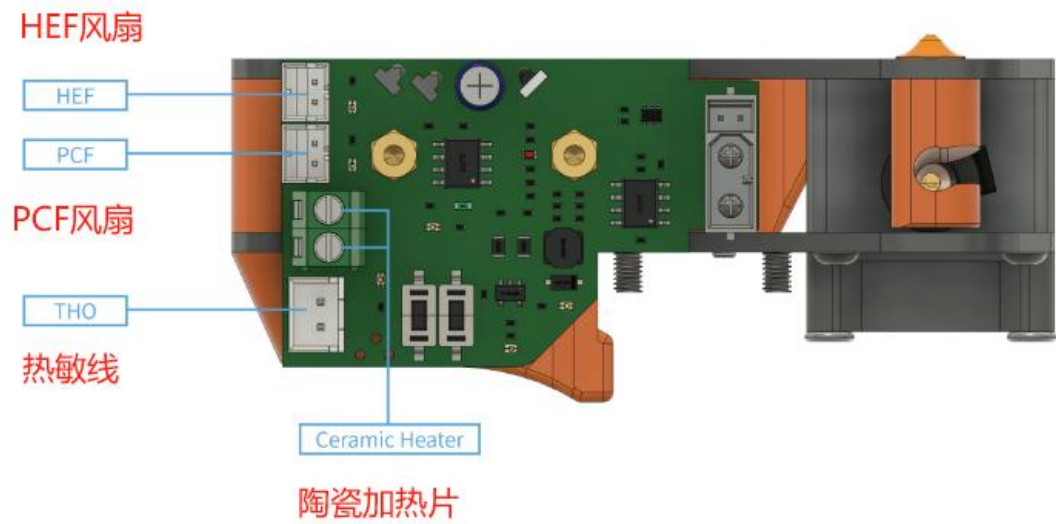
- 用 M2.5x4+4 单头六角柱将工具头板固定在工具头的侧面。小心拧动单头六角柱，不要刮伤电路板上的任一元件。





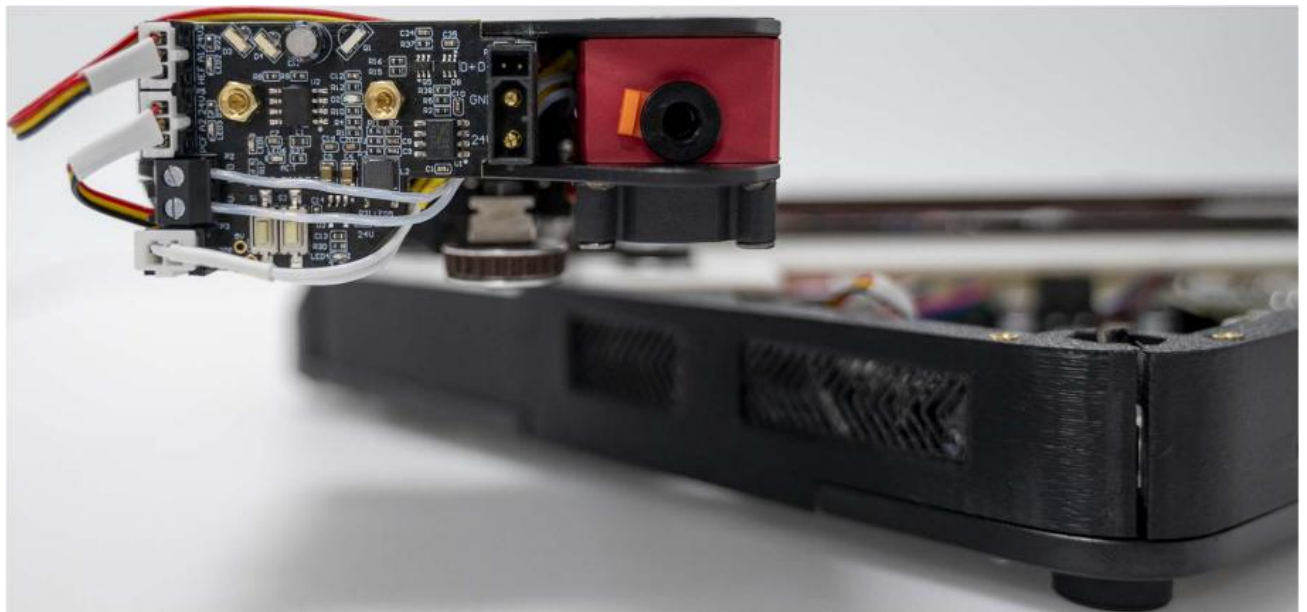
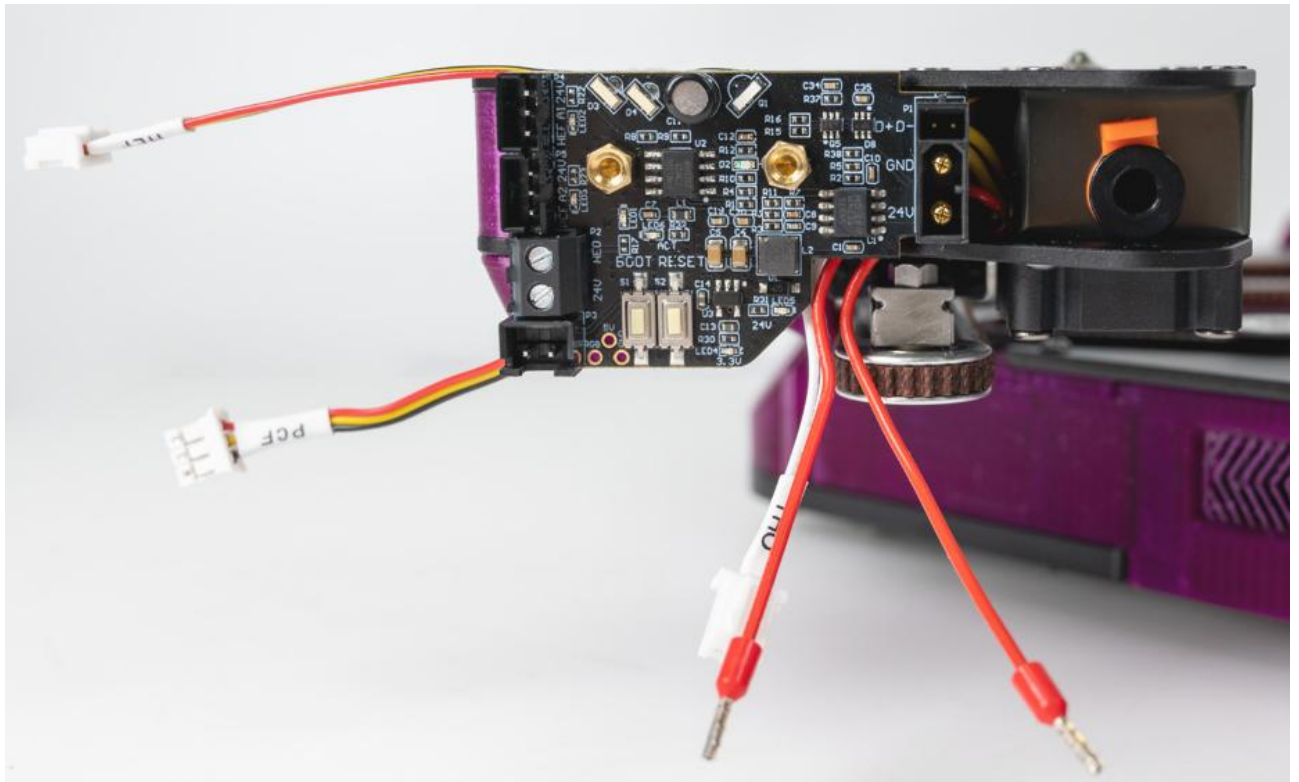
注意：请参照图片进行工具头 PCB 的接线。

Wiring Diagram



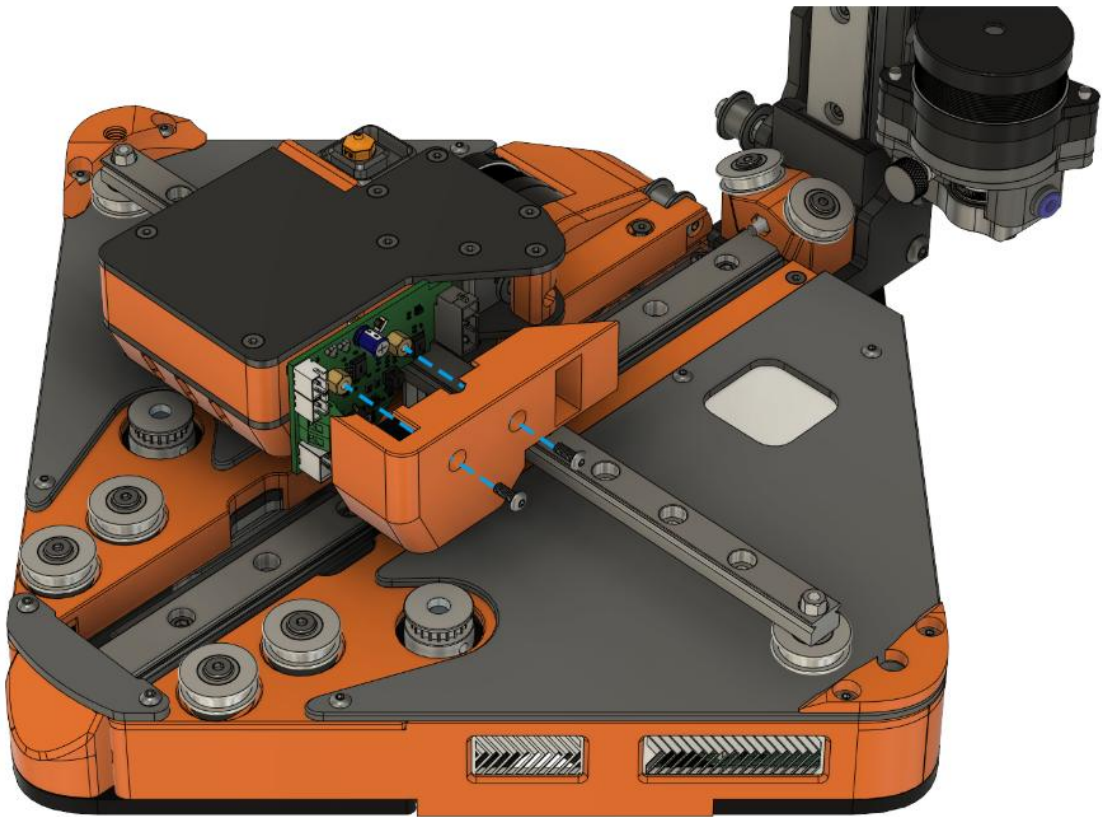


注意：所有电线都应放在工具头 PCB 板后面。





- 装上工具头盖板，并用 M2.5x6 盘头螺丝固定。





安装玻璃热床

此步骤需要用到的部件：

M6x17 手拧螺丝×1

ITO 高硼玻璃热床×1

10x1x100mm 硅胶条×1

- 将热床 V 架安装到热床基座上，并用 M6x17 手拧螺丝固定。





注意：如图所示，剪下一块 10x8mm 的硅胶条，将其粘贴在玻璃床上最左上角位置。（这块硅胶条是用来防止融化的耗材溢出的。如果需要，可以跳过这一步和下面的宏步骤）。



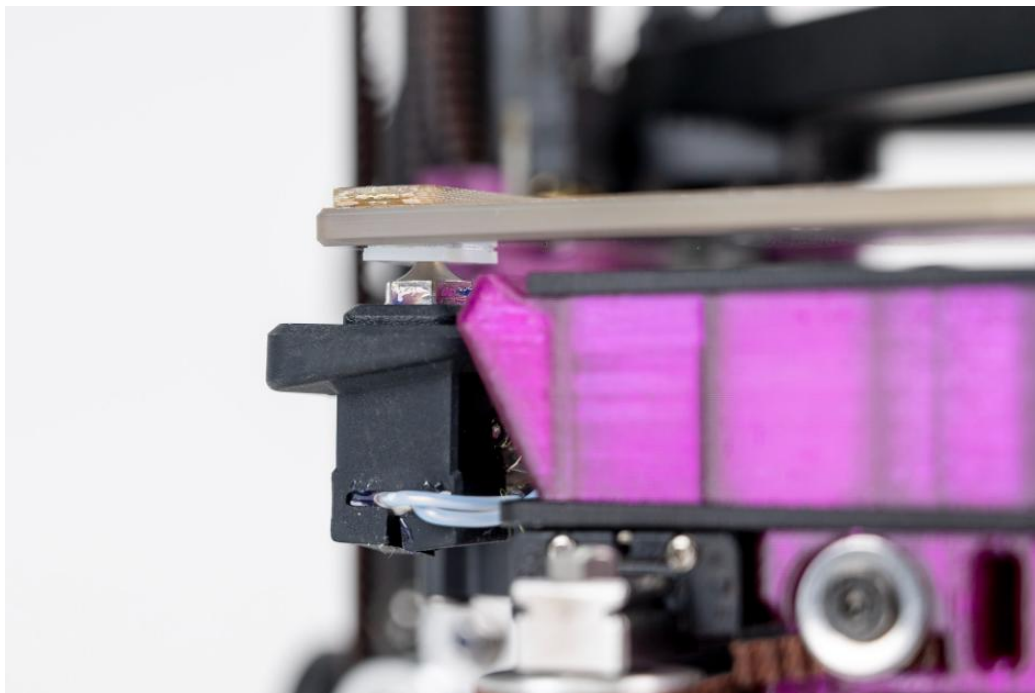
- 将玻璃穿过床身弹簧固定环打印件的槽口，然后将插针与热床转接板连接起来。





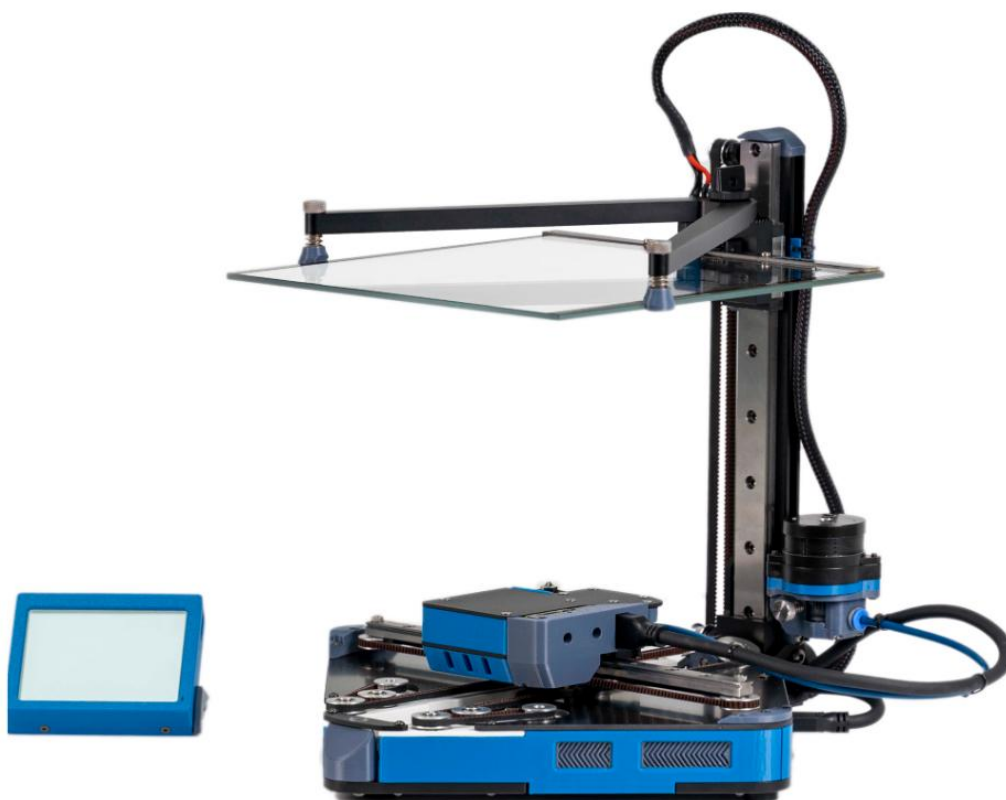


注意：将显示屏连接至打印机并开机，运行 Nozzle Dock 宏指令，此时工具头会移动至最左上角位置，打印床将下移至喷头处。请确保喷头触碰硅胶条垫中心位置（若位置有偏差，可手动调整硅胶条的粘贴位置）。



组装完成

- 至此，PV3 的组装工作已经完成。





提示：您可以用扎带将铁氟龙管和工具头电缆绑在一起。

注意：当您把铁氟龙管插入挤出机时，请用力推入并确保其插入至散热器中。

一些重要提示！！

注意：如果您想从挤出机中取出耗材，请确保耗材的末端没有凝结物，否则它无法从挤出机中回抽出来。您需要取下鲍登管接头并将末端剪掉。

注意：请等待打印物体冷却后再将其从玻璃床上取下。