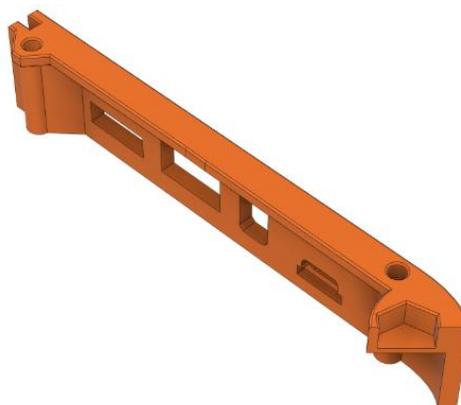
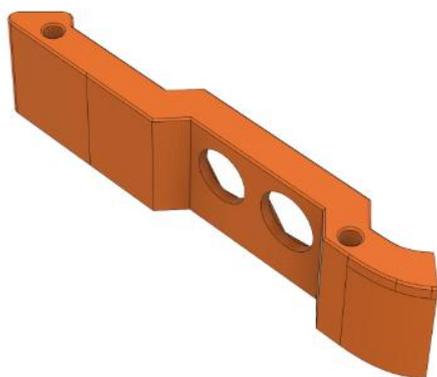
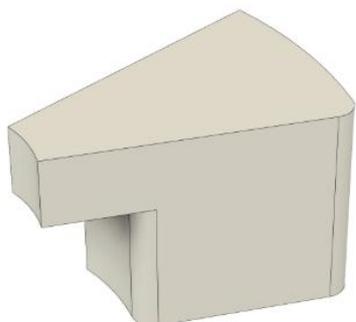
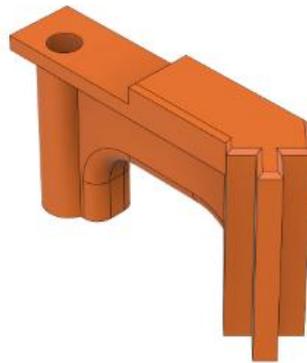
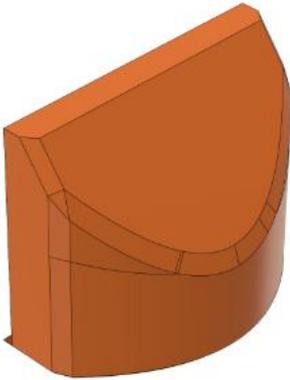
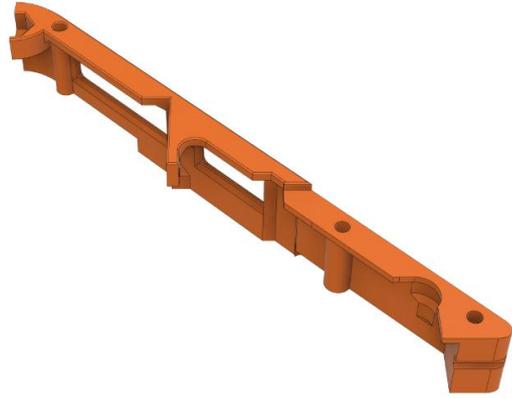
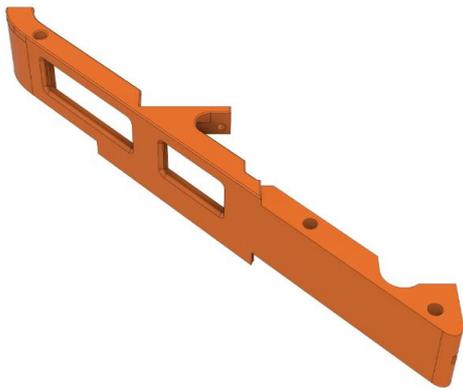


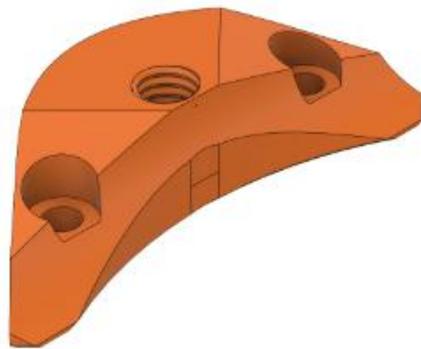


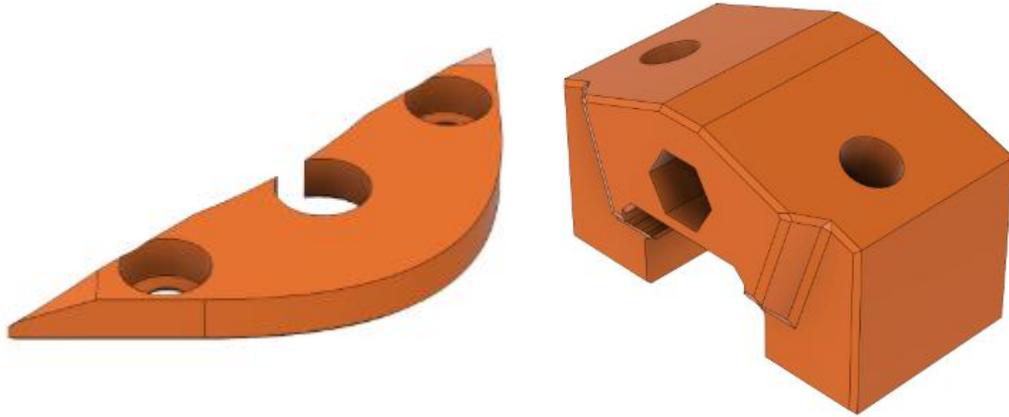
## 八、安装基座

组装前，请先打印好以下部件。









(PS: 打印件名称与打印件从左往右, 从上往下依次对应)

- AB 同步轮对齐工具×1
- 电源开关板打印件×1
- 灯条前支架×1
- 灯条后支架×1
- 左侧背板×1
- 右侧背板×1
- 左侧前板×1
- 右侧前板×1
- 大号鱼骨格栅或斜格栅打印件×2
- 小号鱼骨格栅或斜格栅打印件×2
- 前侧防撞挡块×1
- 后侧电缆面板×1
- 右侧中面板×1
- 左侧中面板×1
- LED 组合灯固定器×1
- 左侧面板角件×1
- 右侧面板角件×1
- 后侧惰轮张紧块×1

## 安装步骤

对于所有 M2.5 螺丝, 请使用套件配备的螺丝刀。

## 安装底板

此步骤需要用到的部件:

M3x8 盘头螺丝×4

底板[CNC]×1

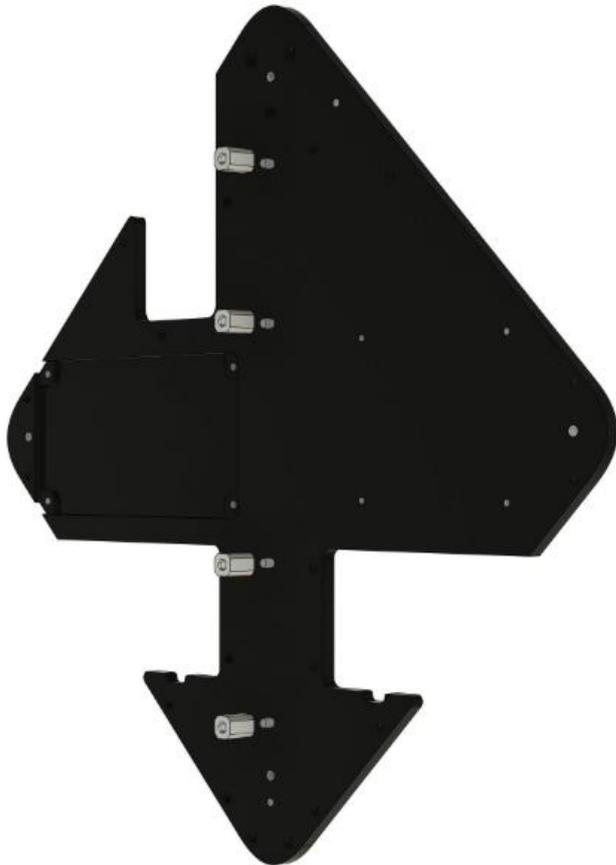
M2.5x4+4 单头六角柱×4

M3x8x7x10 方型双通螺柱[CNC]×4



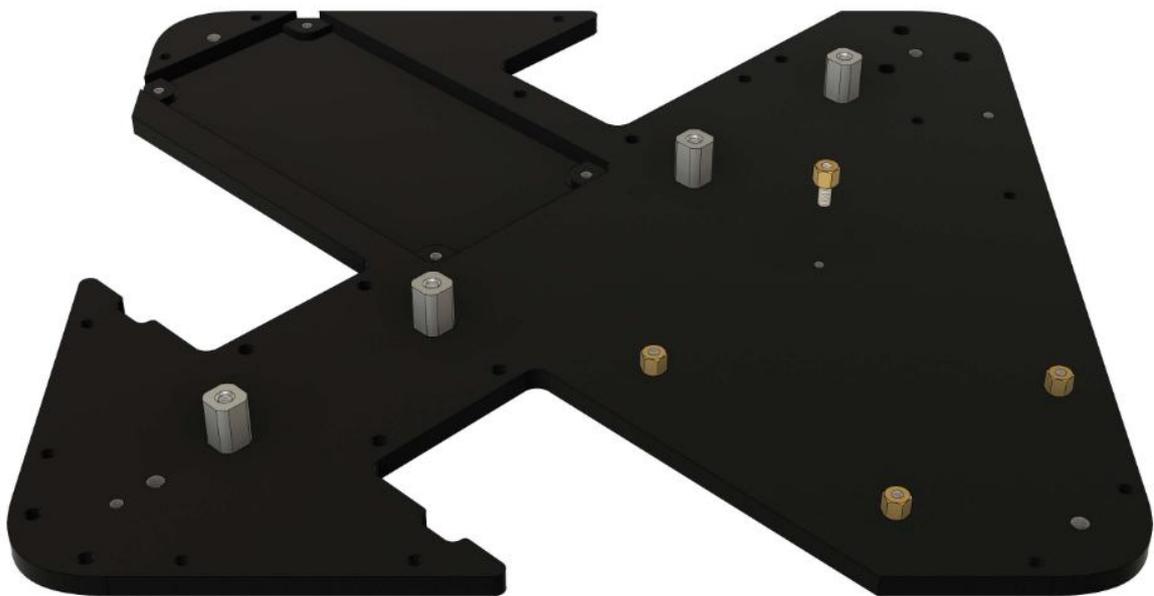
- 如图所示将底板翻转过来，将 M3×8 盘头螺丝穿过孔洞。把 M3×8×7×10 方型双通螺柱拧入这些螺丝中固定好。







- 在指定的孔洞中安装 M2.5x4+4 单头六角柱。





## 安装电源开关板打印件

此步骤需要用到的部件：

M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×4

M3x6 盘头螺丝×2

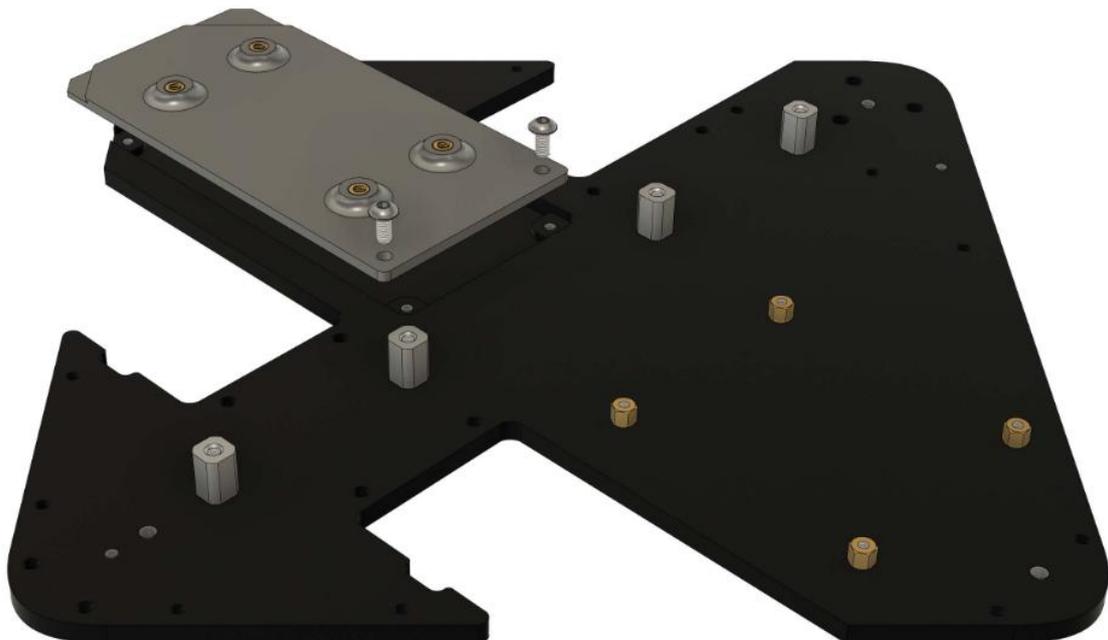
M3x8 盘头螺丝×4

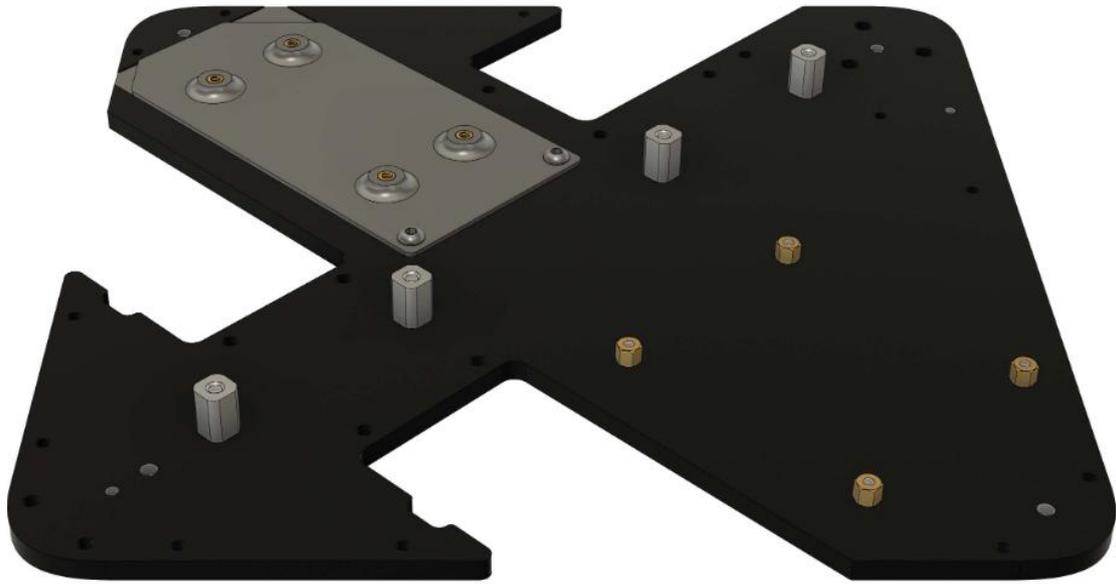
AB 电机安装板固定墙[CNC]×2

- 将 M2.5×3×4 滚花螺母嵌入到电源开关板打印件的孔中。

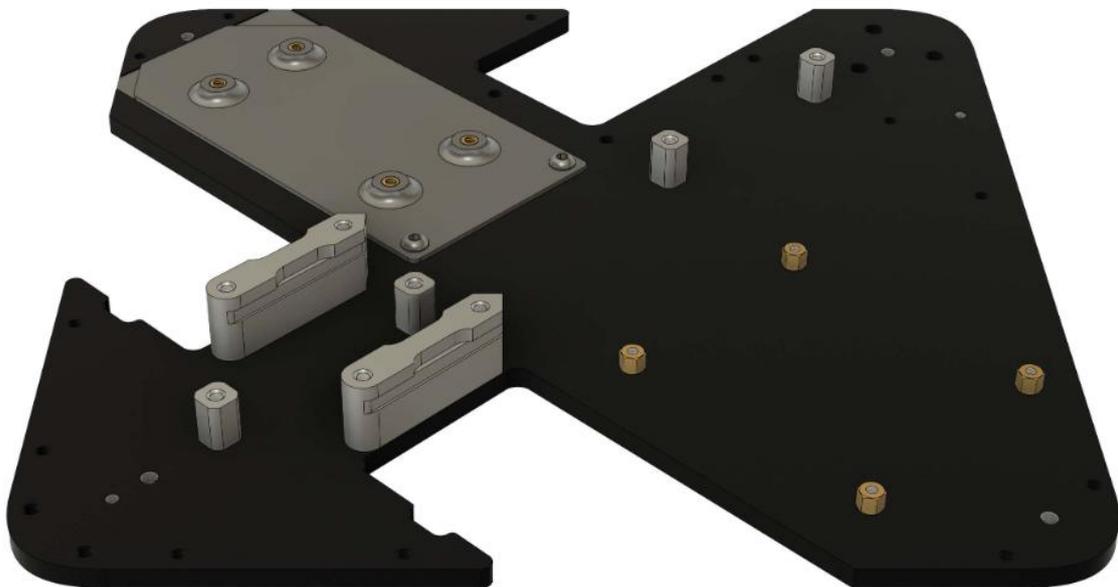


- 将电源开关板打印件安装件放置到底板上相应的位置。用 M3×6 盘头螺丝固定该打印件。
- （注意：底板上的凹槽是为了将来升级时能安装内置电源而设计的。电源开关板打印件是用来填充这个凹槽的。）





- 如图所示，安装 AB 电机安装板固定墙。





- 用 M3×8 盘头螺丝固定底板背部。



## 电机的准备工作

此步骤需要用到的部件：

AB 电机安装板 [CNC]×2

M3×6 盘头螺丝×8

H4.75xM3x5+6 单头六角柱×4

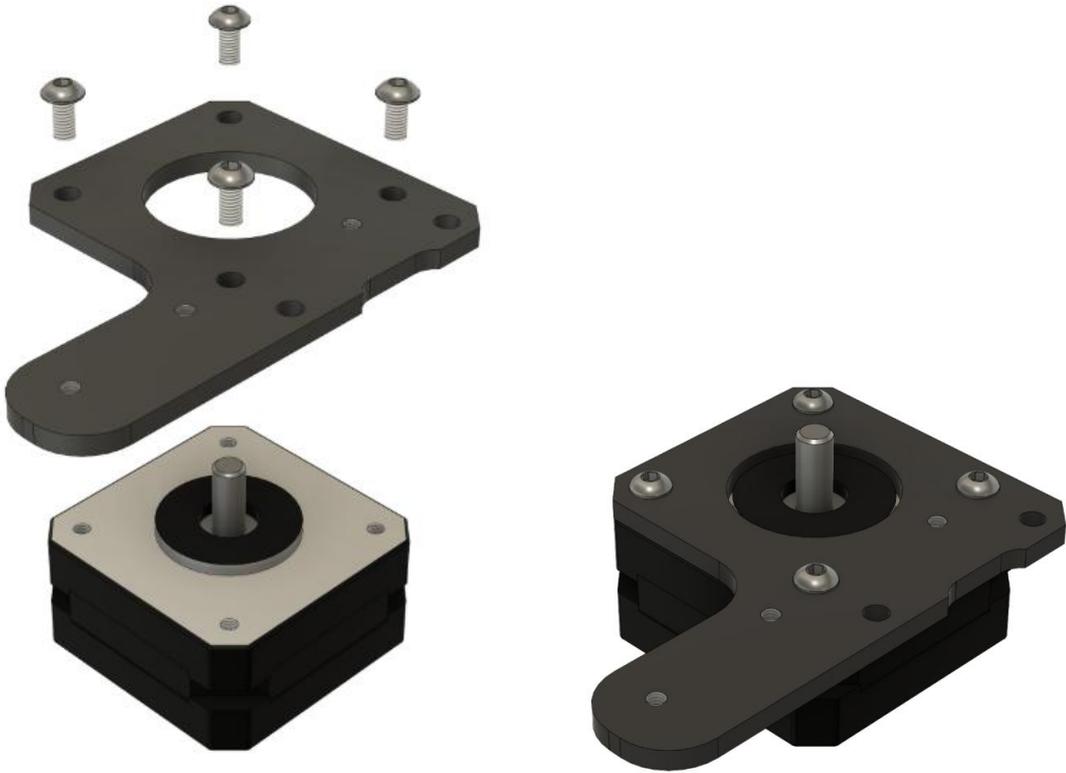
LDO-42STH20-1004ASH (pv3A) 步进电机 ×1

LDO-42STH20-1004ASH (pv3B) 步进电机 ×1

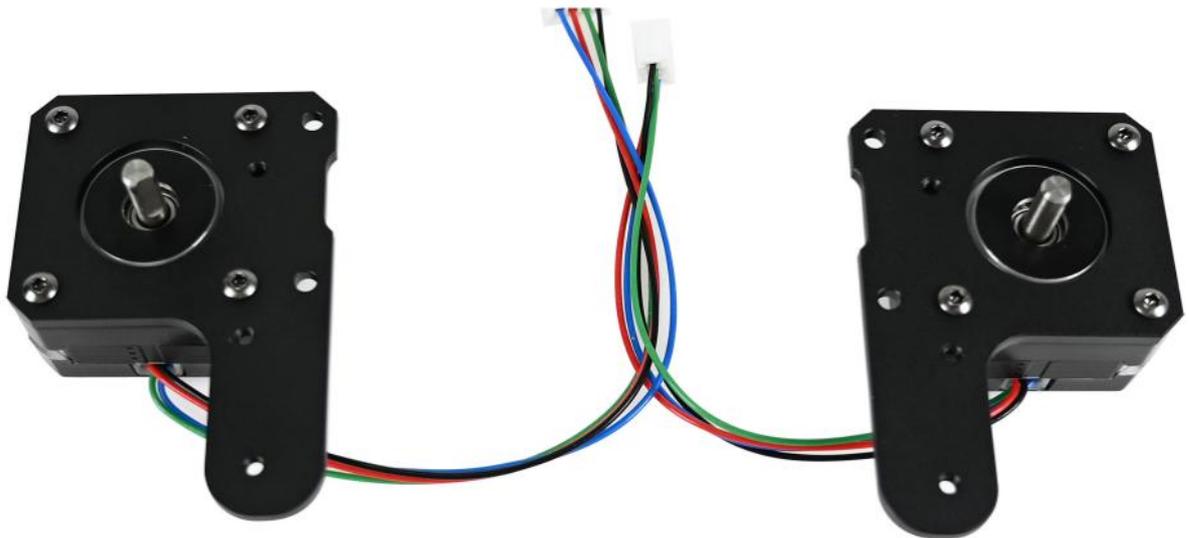


2GT 20T 同步轮, 5x3mm [CNC] ×2  
M3x3 机米螺丝预涂胶×4

- 将 AB 电机安装板装在电机顶部，并用 M3x6 盘头螺丝固定。

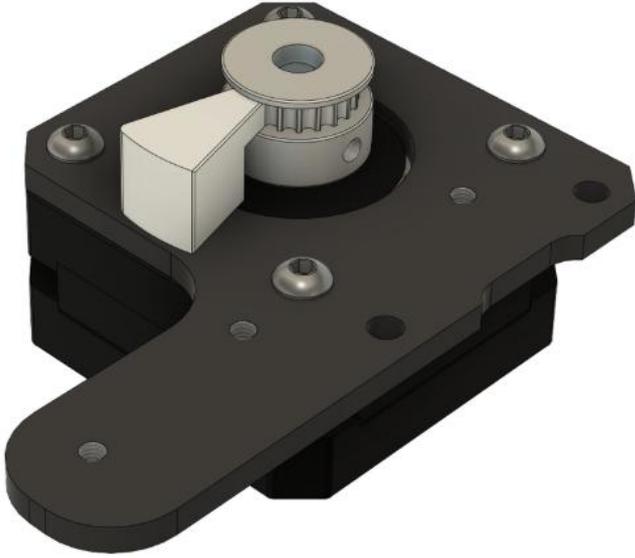


提示：请参考图片中的电线连接方向。左边为电机 A，右边为电机 B。

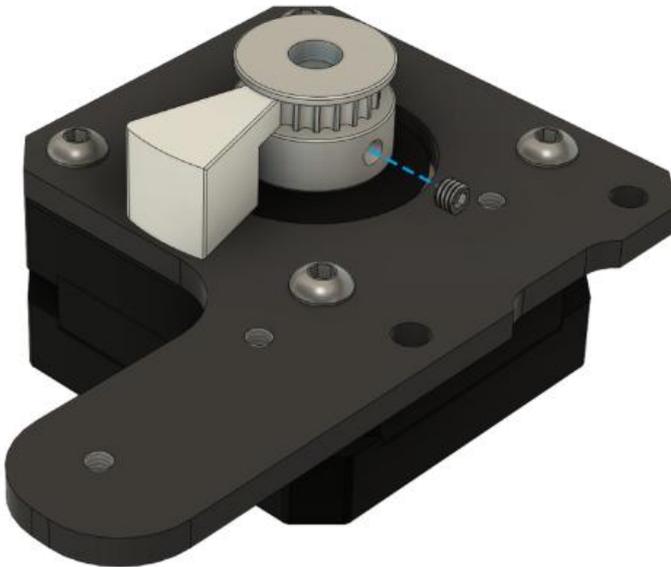




- 使用 AB 同步轮对齐工具来辅助安装 5x3mm 同步轮。



- 将一个 M3x3 机米螺丝安装到轴的平面上。





- 将 H4.75xM3x5+6 单头六角柱安装到指定的孔中。



- 对称地准备好 A 和 B 电机。

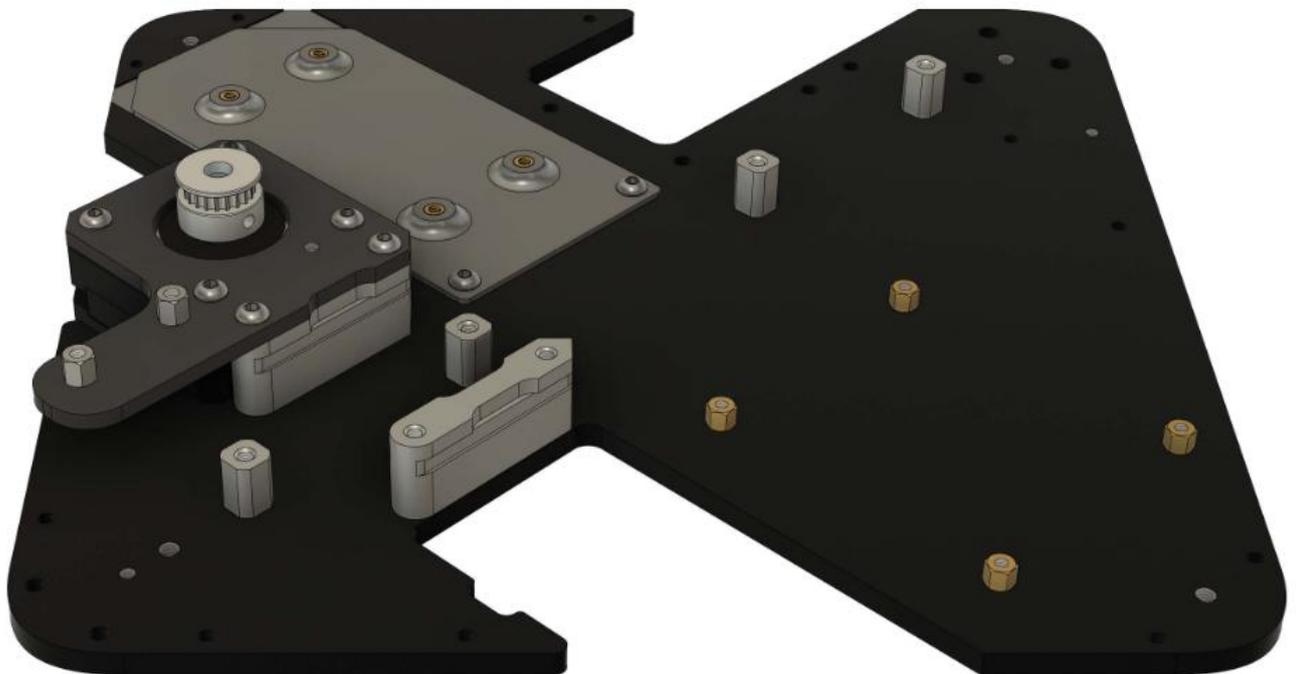
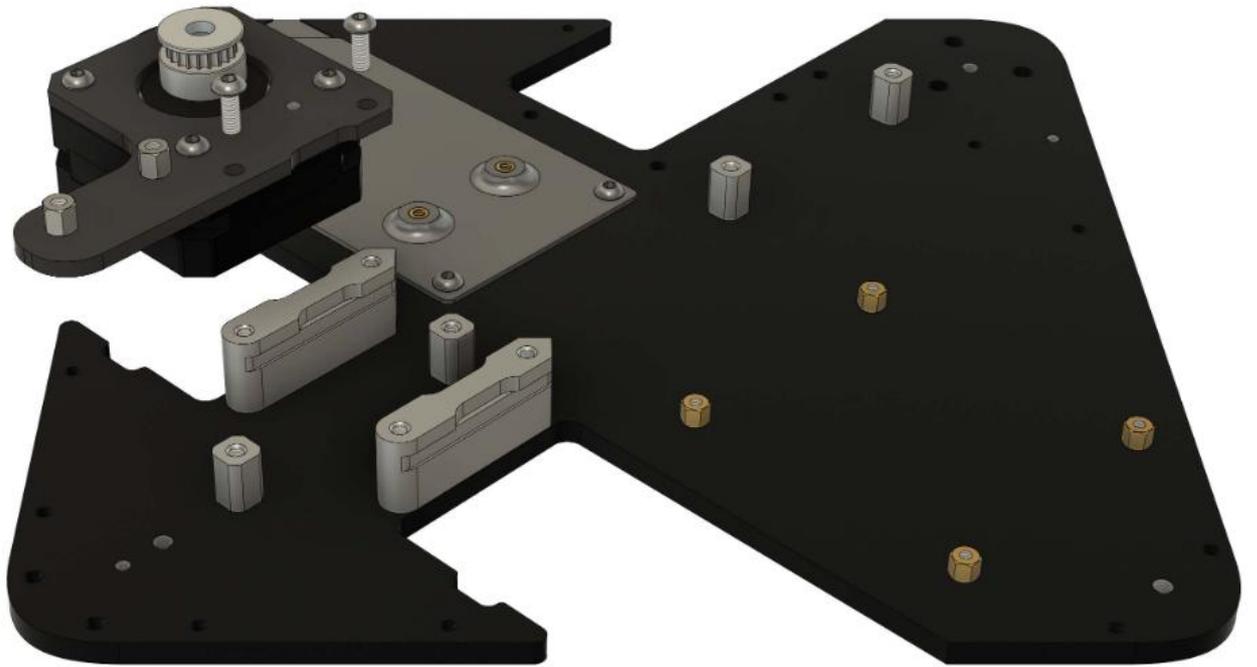


## 安装 AB 电机

此步骤需要用到的部件：  
M3x8 盘头螺丝×4



- 将 AB 电机安装到 AB 电机安装板固定墙上，并用 M3x8 盘头螺丝固定。





提示：将 A 电机放在左侧，B 电机放在右侧。



## 安装主板

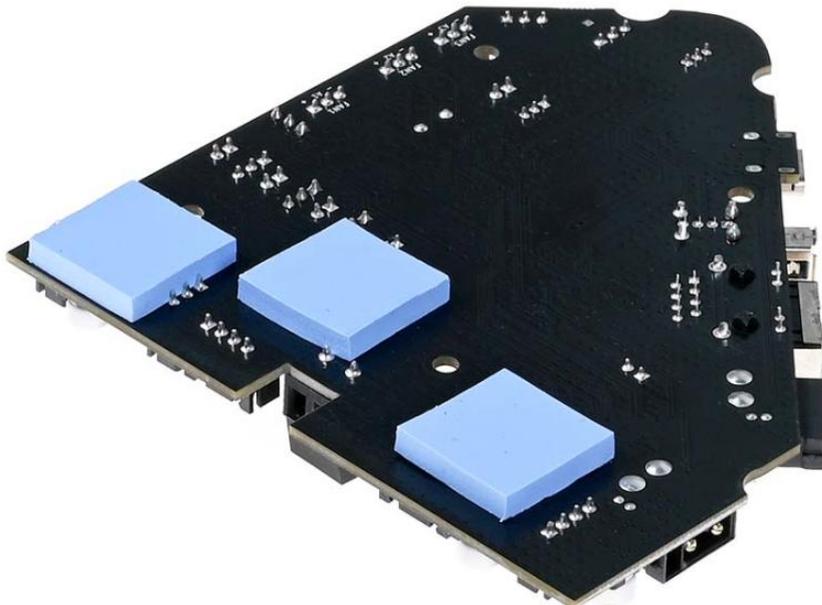
此步骤需要用到的部件：

M2.5x4 杯头螺丝×4

PV3 主板×1

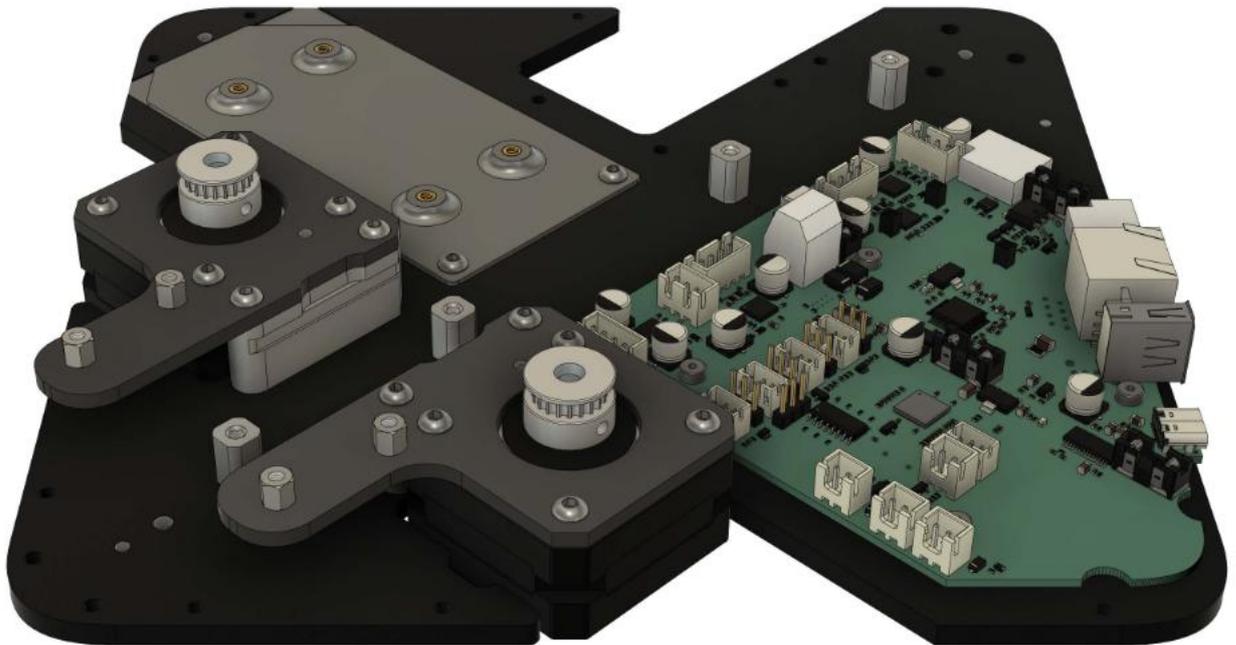
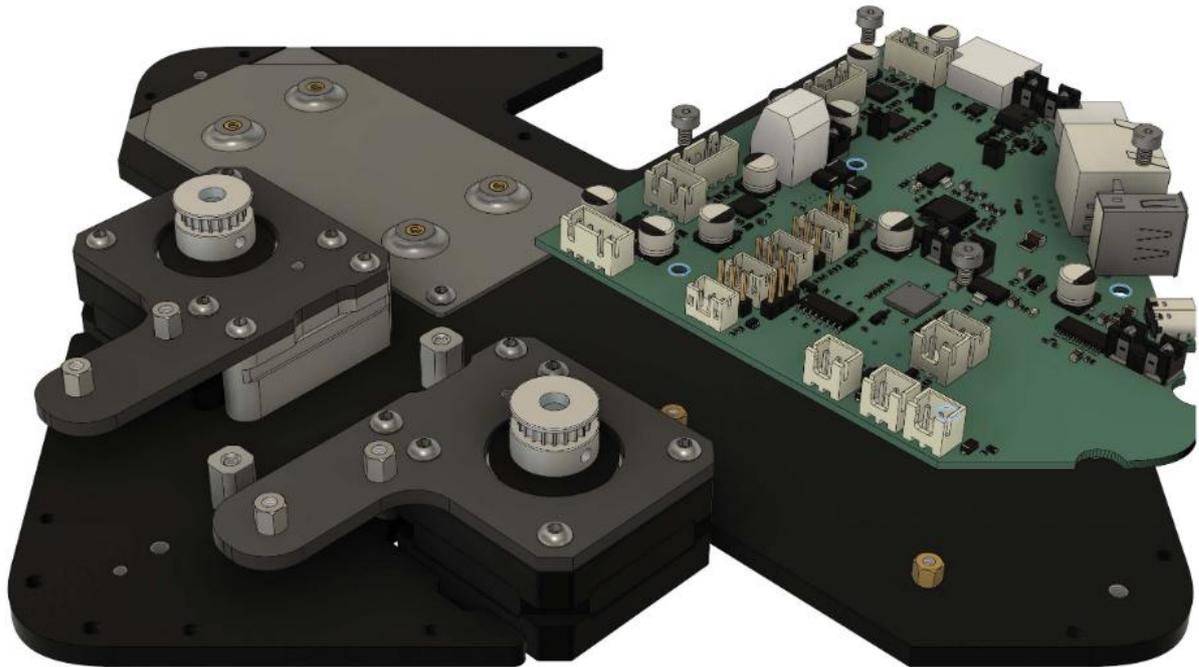
蓝色导热硅胶垫片 20x20x4mm×3

- 将主板翻面，按照图片所示位置粘贴导热硅胶垫。





- 将 PV3 主板放置在底板上，并对齐螺纹孔。用 M2.5x4 杯头螺丝固定。



## 安装电源开关板

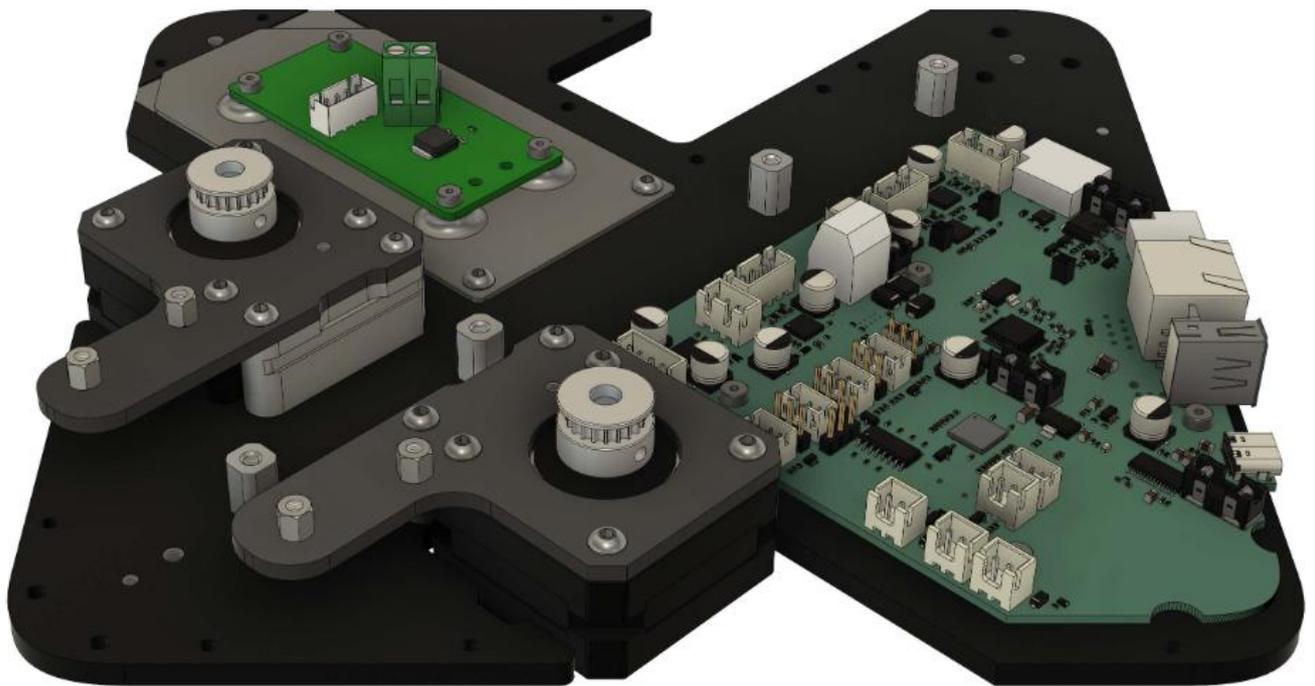
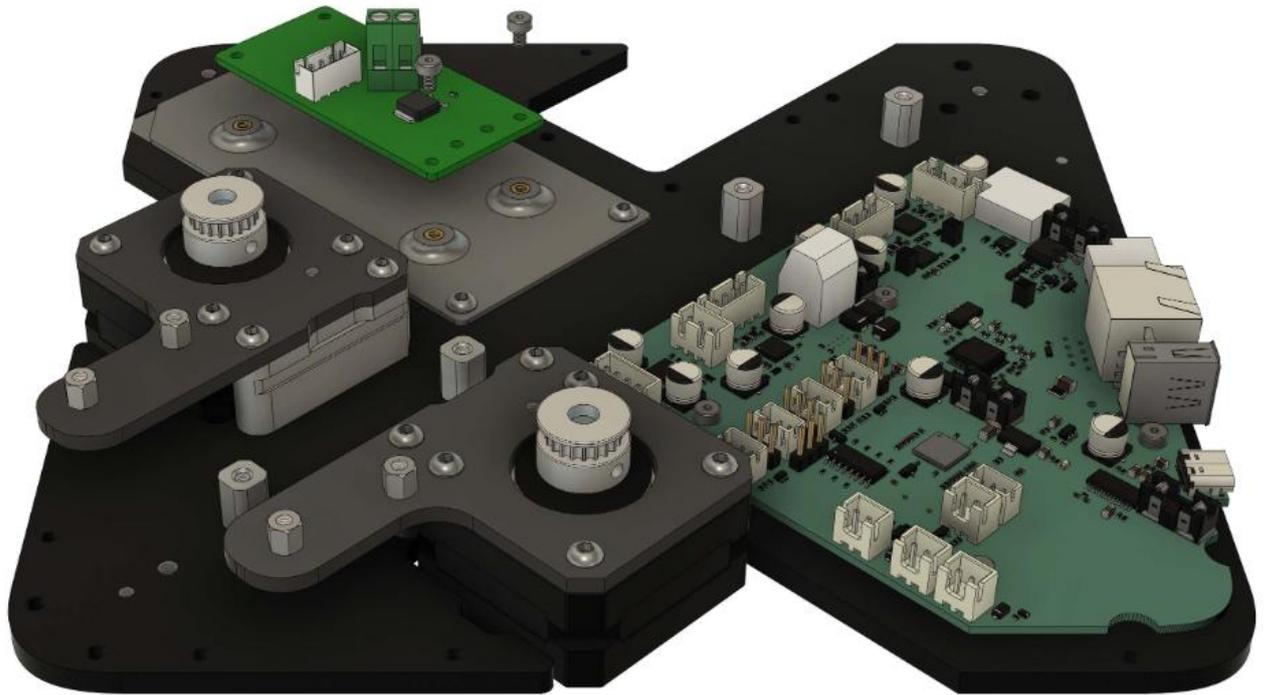
此步骤需要用到的部件：

M2.5x4 杯头螺丝×4

PV3 电源开关板



- 将电源开关板放到安装座上，并用 M2.5x4 杯头螺丝固定。



## 将 Z 驱动安装入底板

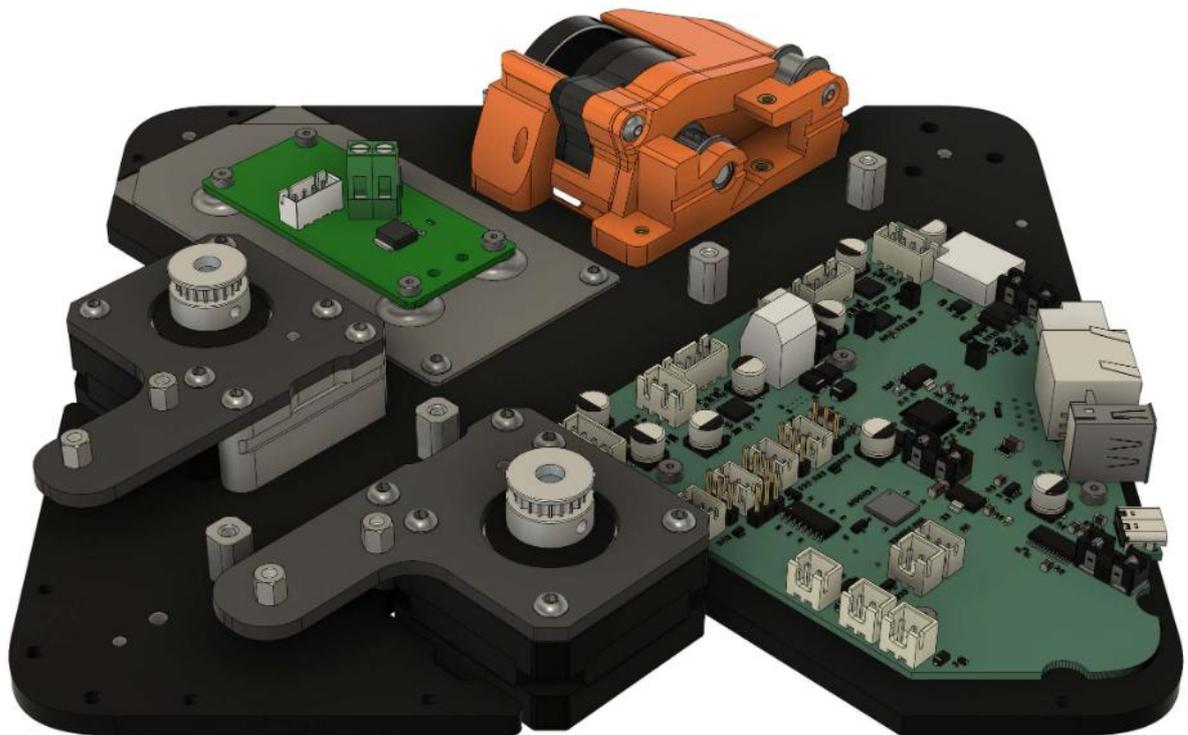
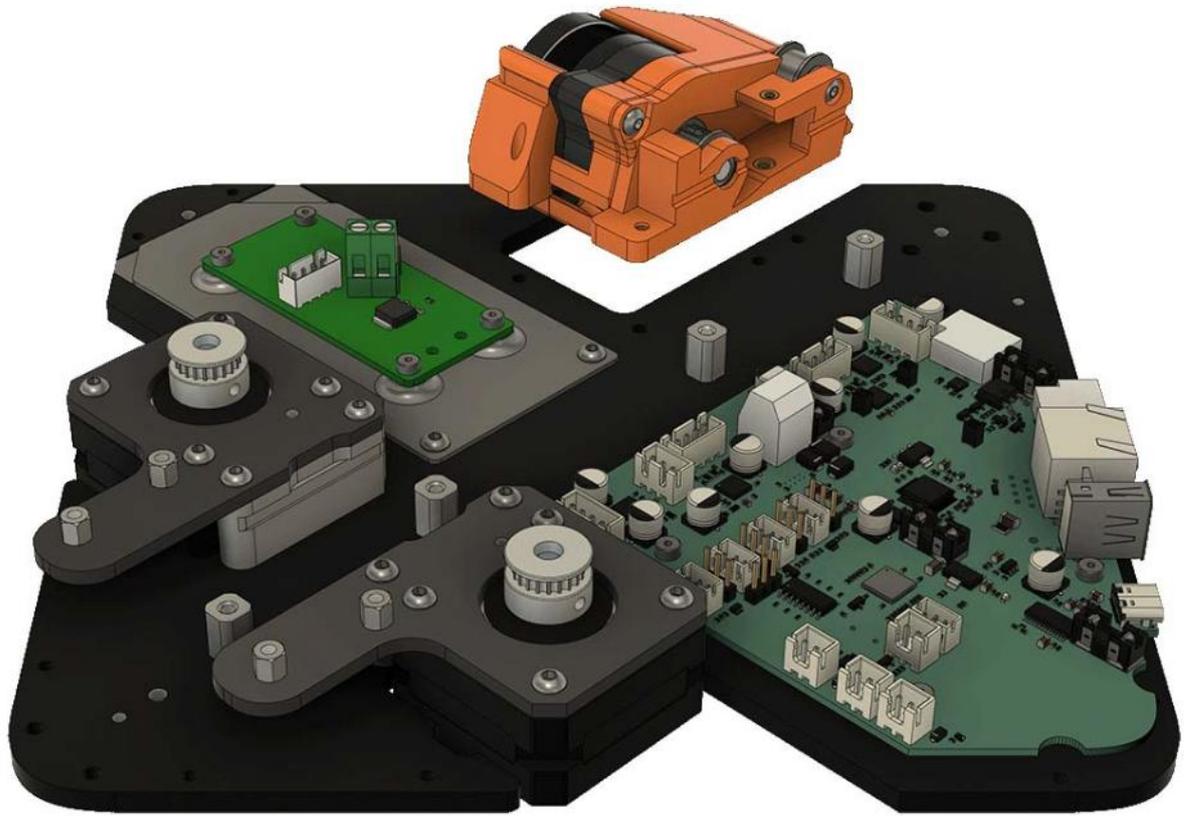
此步骤需要用到的部件：

M3x8 盘头螺丝×4



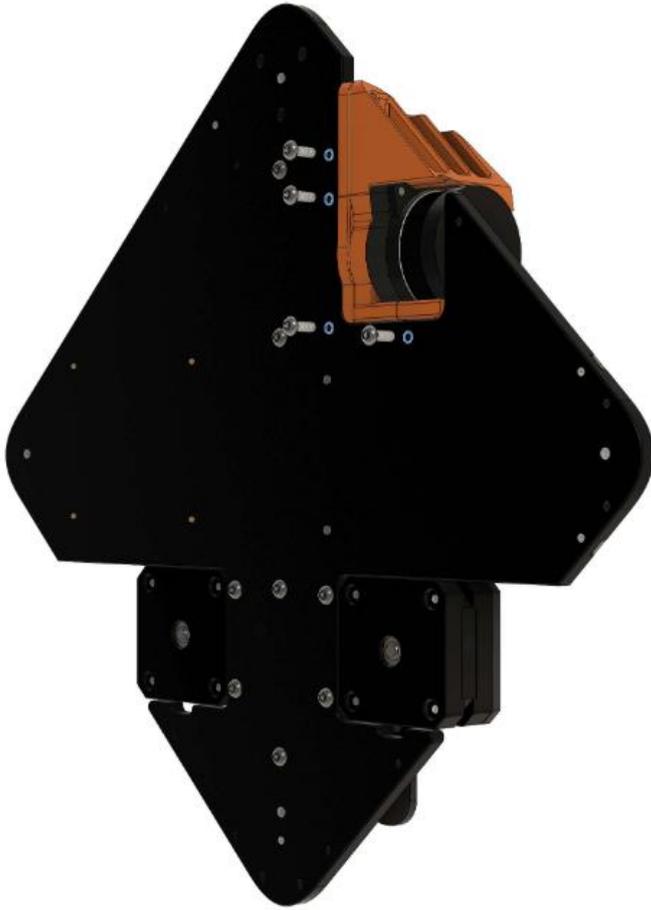
注意：皮带的啮齿应朝向同步轮。

- 将 Z 驱动安装到底板上。





- 将底板翻面，用 M3x8 盘头螺丝固定 Z 驱动装置。





## 底板接线图

此步骤需要用到的部件：

热床线×1

打印头总线×1

M3x8 盘头螺丝×4

PV3 工具头板×1

前灯板×1

2510 PCB Fan1 风扇×1

2510PCB Fan2 风扇×1

LDO-36STH20-1004AHG (pv3Z) 圆形电机×1

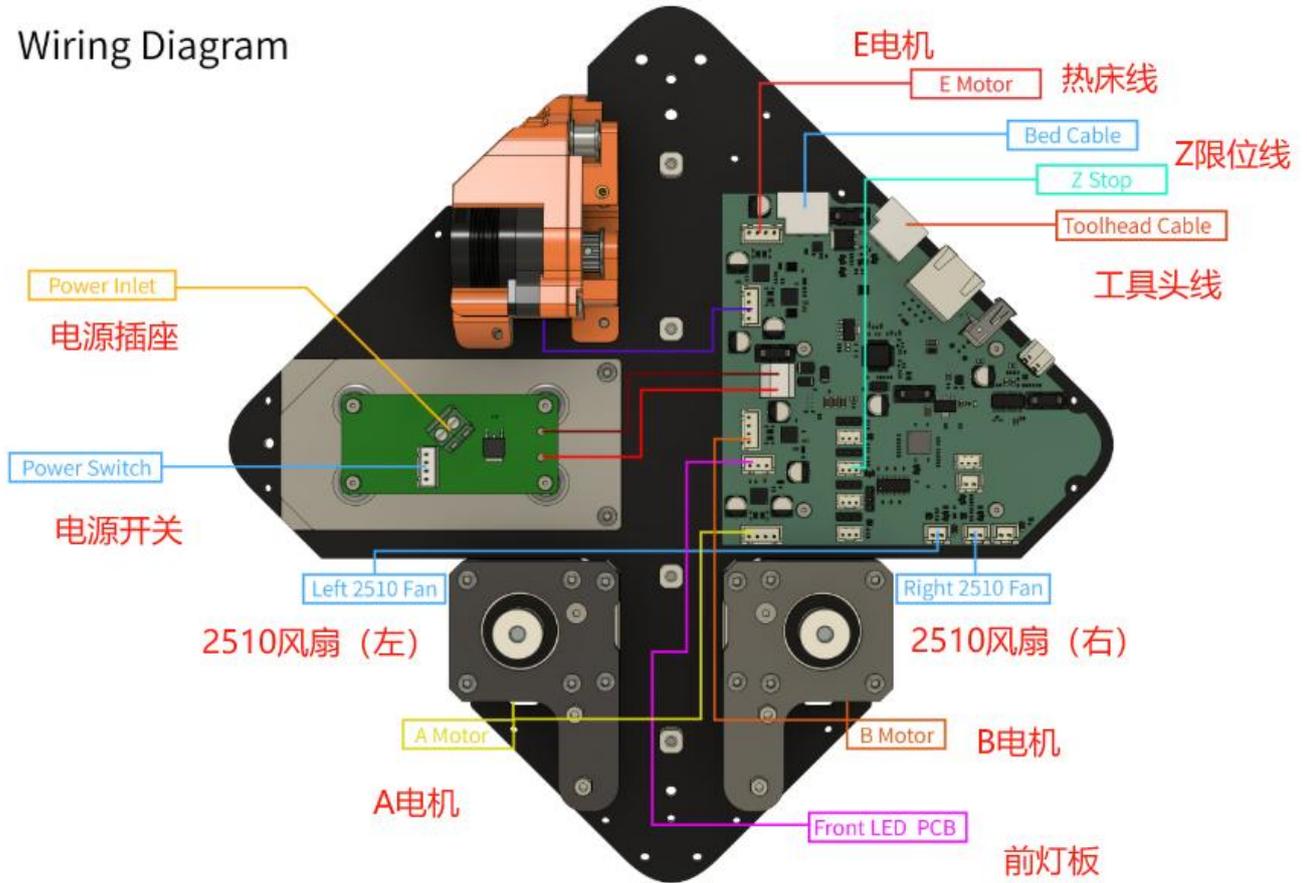
- 参考图片进行底板布线。除工具头电缆、插座电缆和电源开关电缆外，所有线缆都应提前布线，因为在安装好灯条、侧板和顶盖后再布线会很困难。

提示：如图所示，将工具头电缆插入工具头板。稍后我们将安装工具头板。

注意：将 Z 限位引脚上方的跳线向左移动，桥接 ZSTOP 和 SIG。



## Wiring Diagram



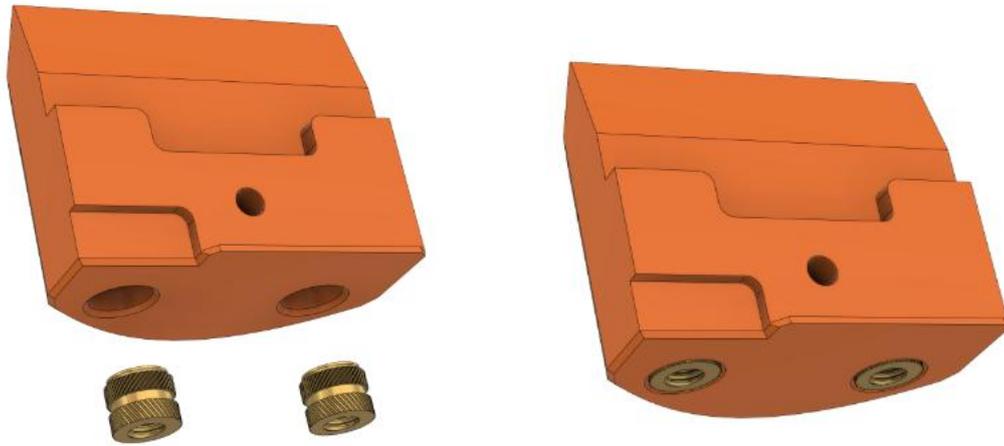
## 前侧防撞挡块

此步骤需要用到的部件：

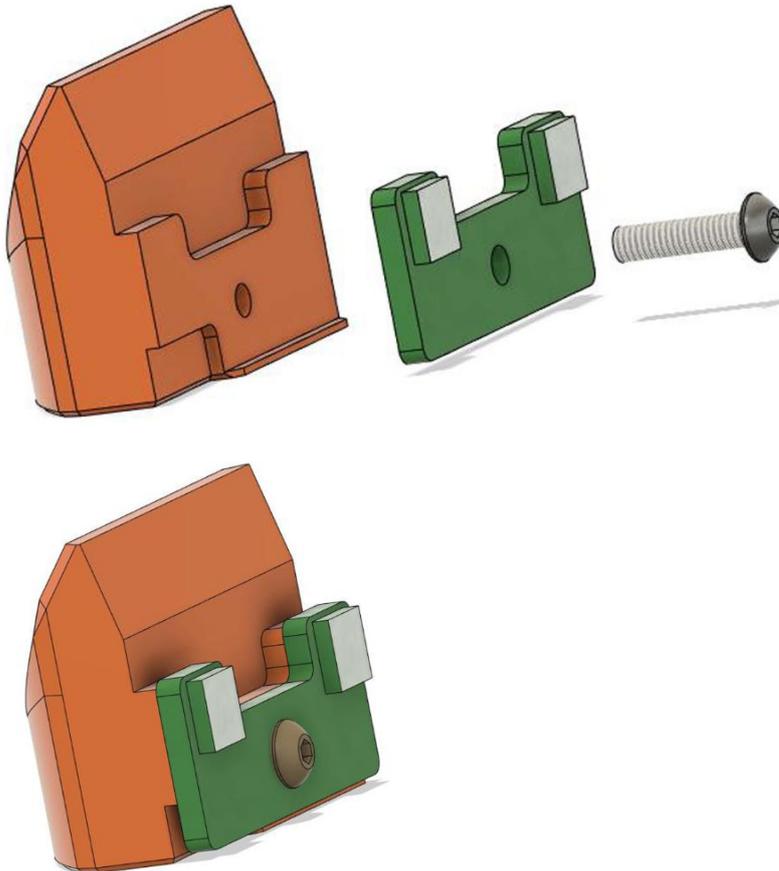
M3x6x5 土字型斜纹滚花螺母×2

M2.5x6 盘头螺丝×1

- 将 M3x6x5 滚花螺母驱动嵌入到前侧防撞挡块的打印件中。



- 将前灯板放置在前侧防撞挡块里，并用 M2.5x6 盘头螺丝固定。

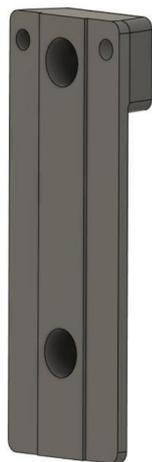


## 安装灯条支架

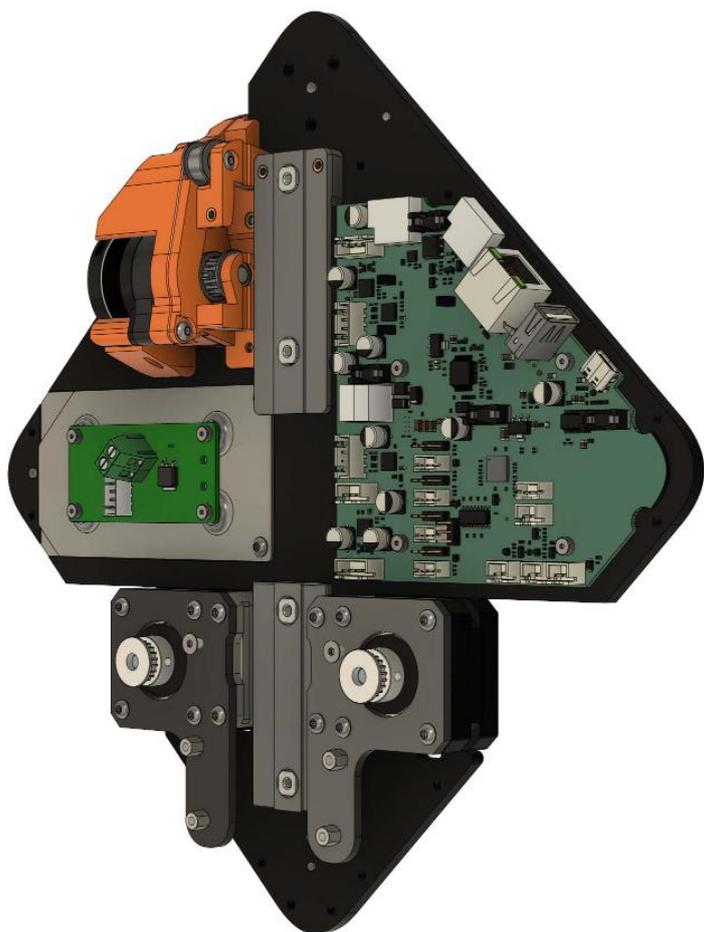
此步骤需要用到的部件：

M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×2

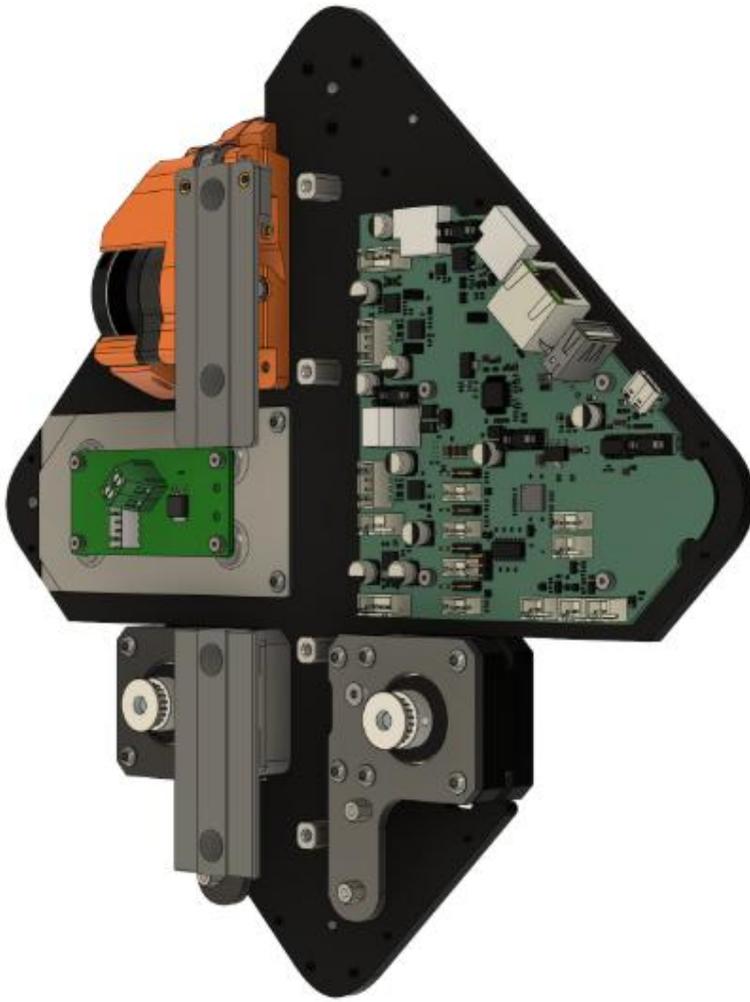
- 将 M2.5x3x4 的滚花螺母嵌入灯条后支架的孔中。



- 将前后灯条支架安装到方型双通螺柱上。



注意：和灯条支架的中间部分应保持水平。支架不应压到任何电线。



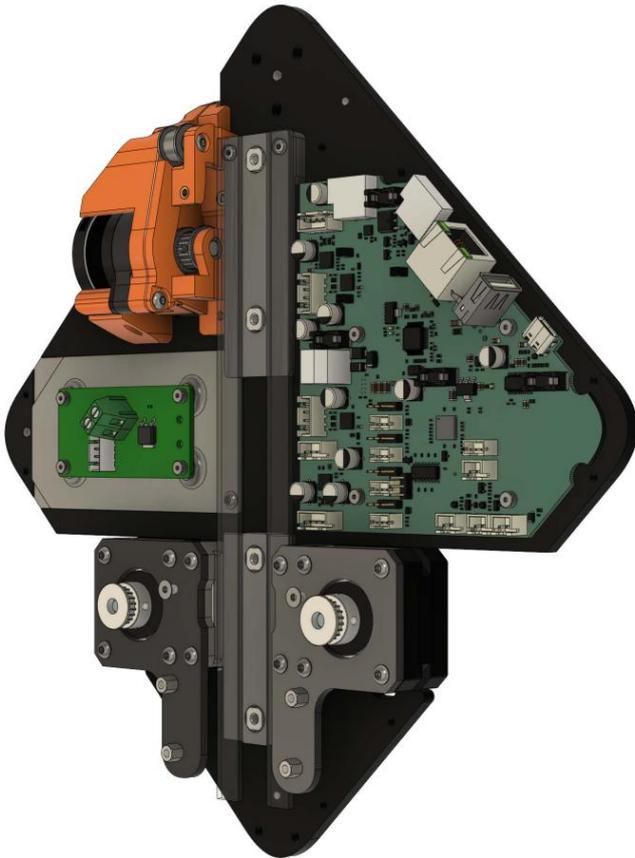
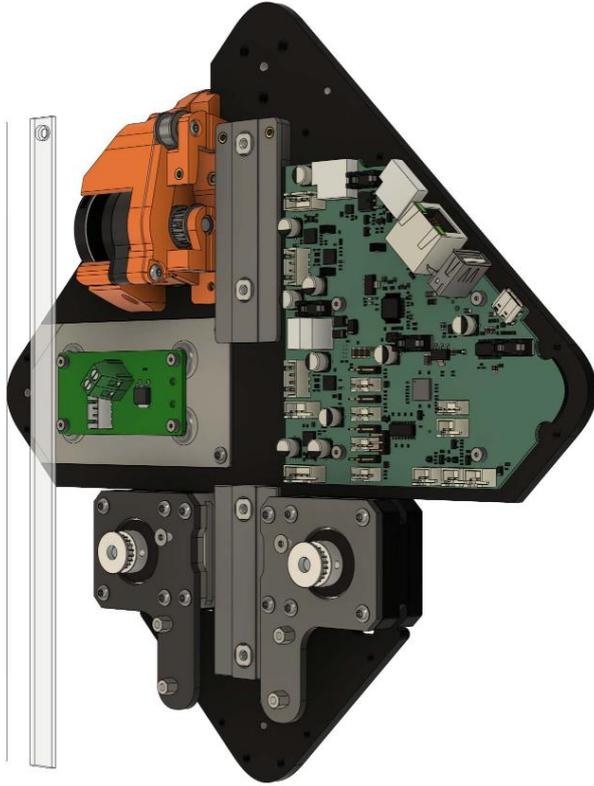
## 安装导光条

此步骤需要用到的部件：

M2.5x6 盘头螺丝×2

209.5x9.5x2mm 导光条×2

- 将导光条定位到灯条支架上，并使用 M2.5x6 盘头螺丝固定。



注意：请撕掉导光条上的透明薄膜，并使这一面朝外。请勿撕掉其他面的不透明白色薄膜。



## 侧板的准备工作

此步骤需要用到的部件：

M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×20

M2.5x14 盘头螺丝×4

- 将 M2.5×3×4 滚花螺母嵌入到左侧面板打印件的孔中。





- 将 M2.5×3×4 滚花螺母嵌入到右侧面板打印件的孔中。





- 将鱼骨格栅打印件安装到面板上。请用胶水将其粘牢。

提示：您可以使用两种类型的格栅，鱼骨格栅或斜格栅，根据自己的喜好选择即可。



注意：要注意格栅的方向，应与风扇的方向一致，这样风才能吹进来。



- 将带有 180mm 线缆的风扇放置在左侧前板。并使用 M2.5x14 盘头螺丝固定。



- 将带 40 mm 线缆的风扇安装到右侧前板。并使用 M2.5x14 盘头螺丝固定。





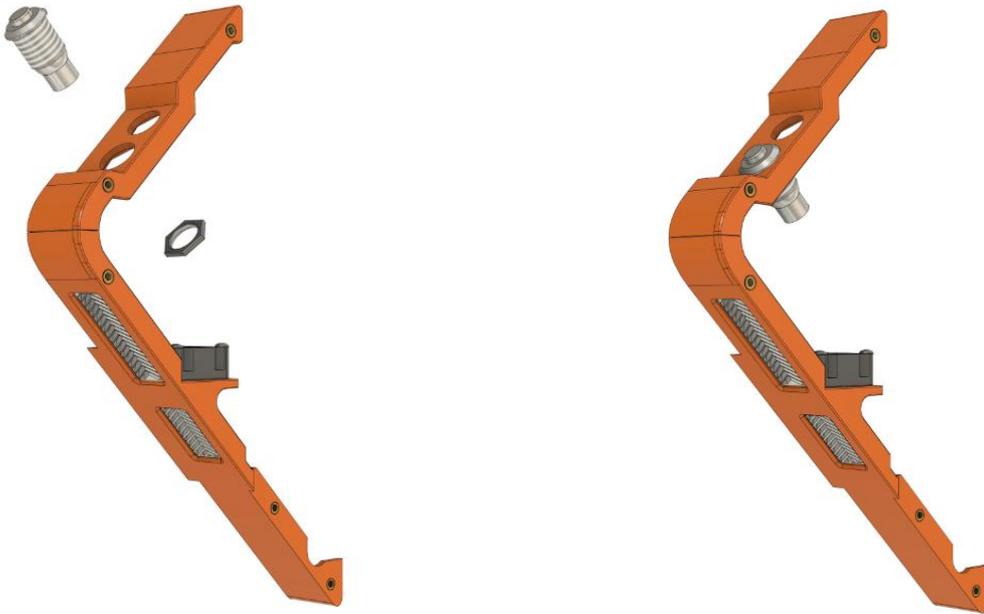
## 安装电源开关

此步骤需要用到的部件：

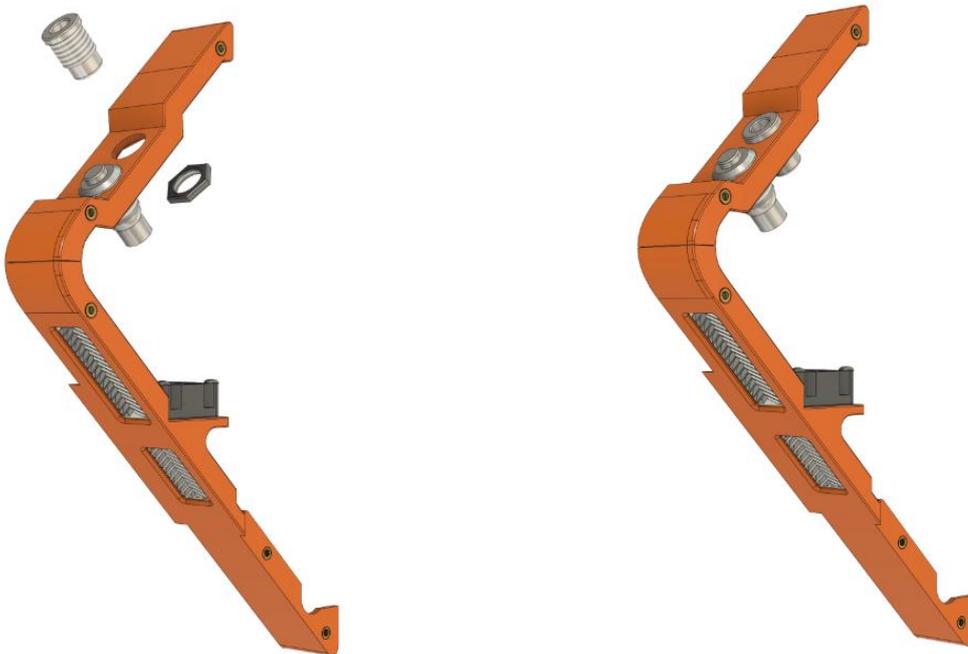
电源开关线×1

电源插座线×1

- 拧下开关上的螺母，将电源开关线穿过左侧背板的孔中，然后再把螺母拧回去。

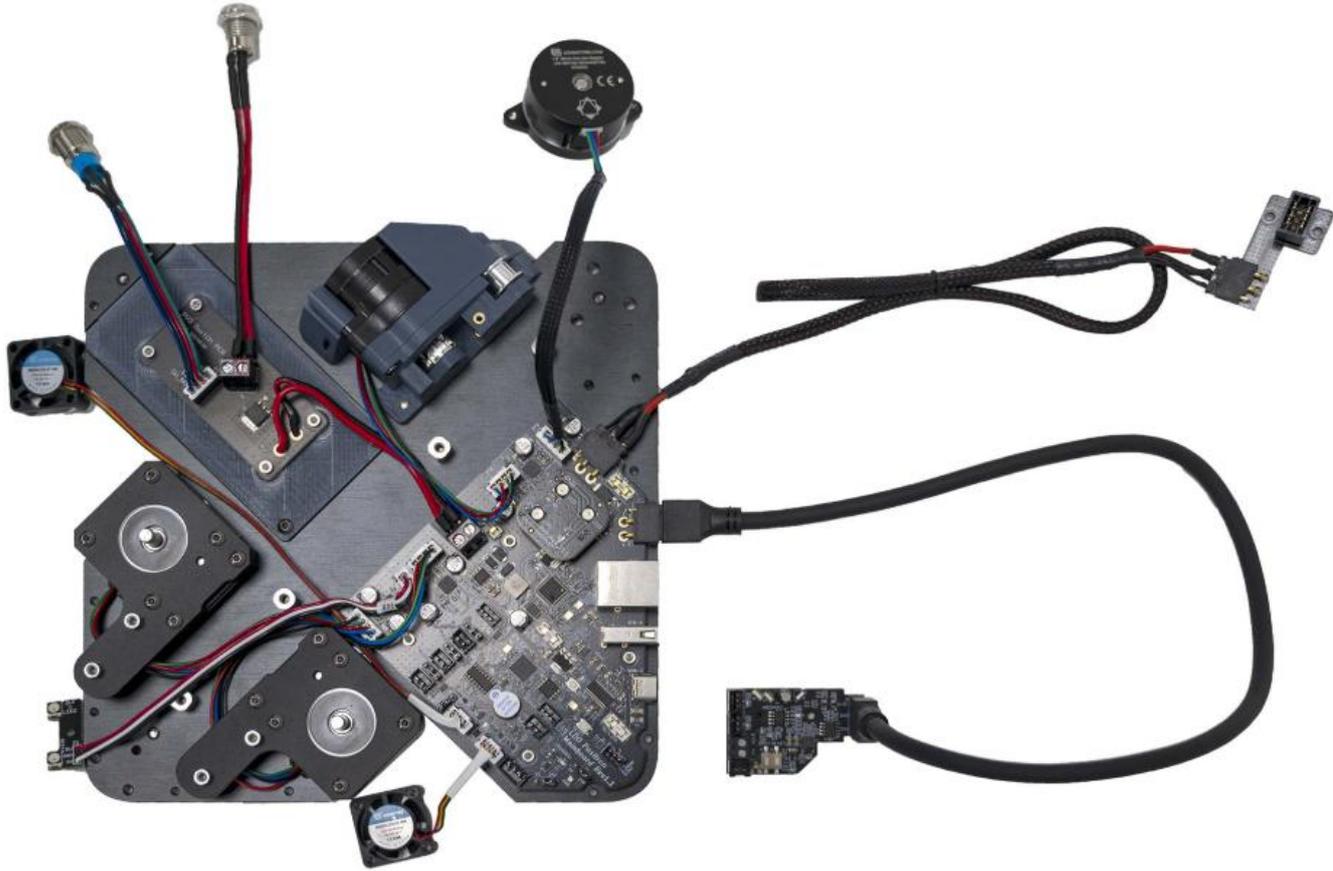


- 拧下插座口上的螺母，将电源插座线穿过该孔，然后再把螺母拧回去。





提示：如图所示，将线缆连接到电源开关板上。

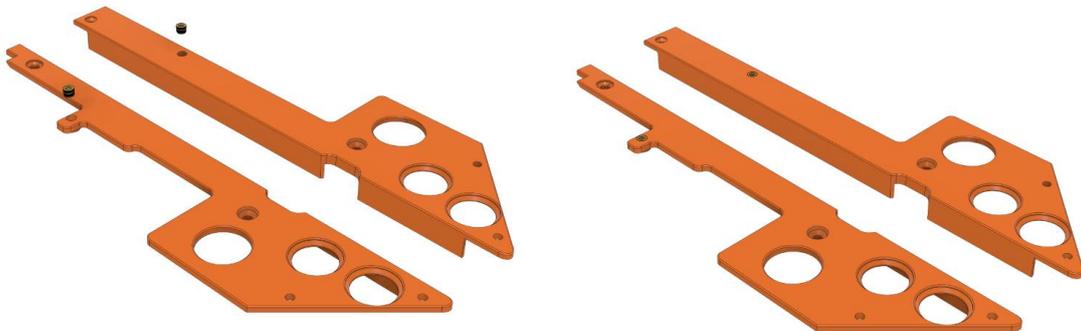


## 安装滚花螺母

此步骤需要用到的部件：

M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×2

- 将 M2.5×3×4 滚花螺母嵌入到在右侧中面板打印件的孔中。





## 安装左侧板及左侧中面板

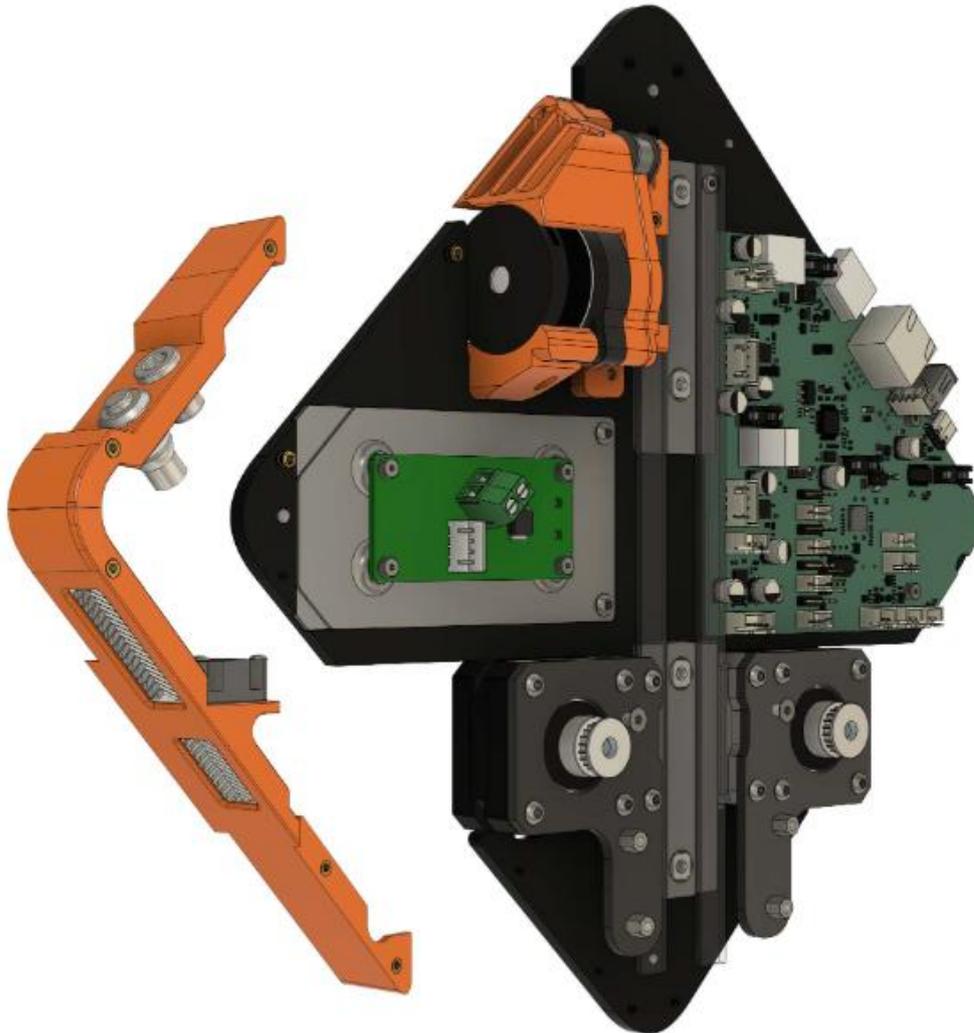
此步骤需要用到的部件：

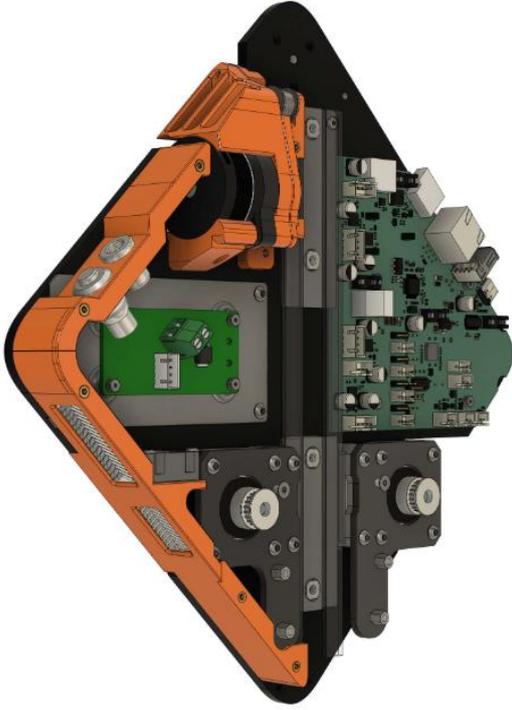
M2.5x6 沉头螺丝×1

M2.5x10 盘头螺丝×5

M3x6 沉头螺丝×1

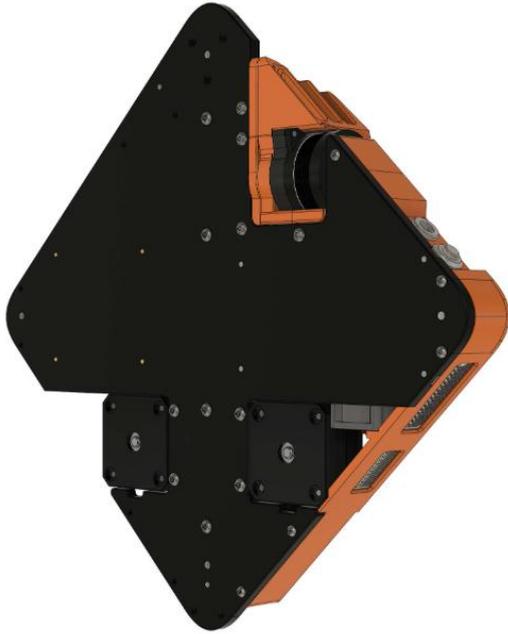
- 将左侧板安装到底板上。



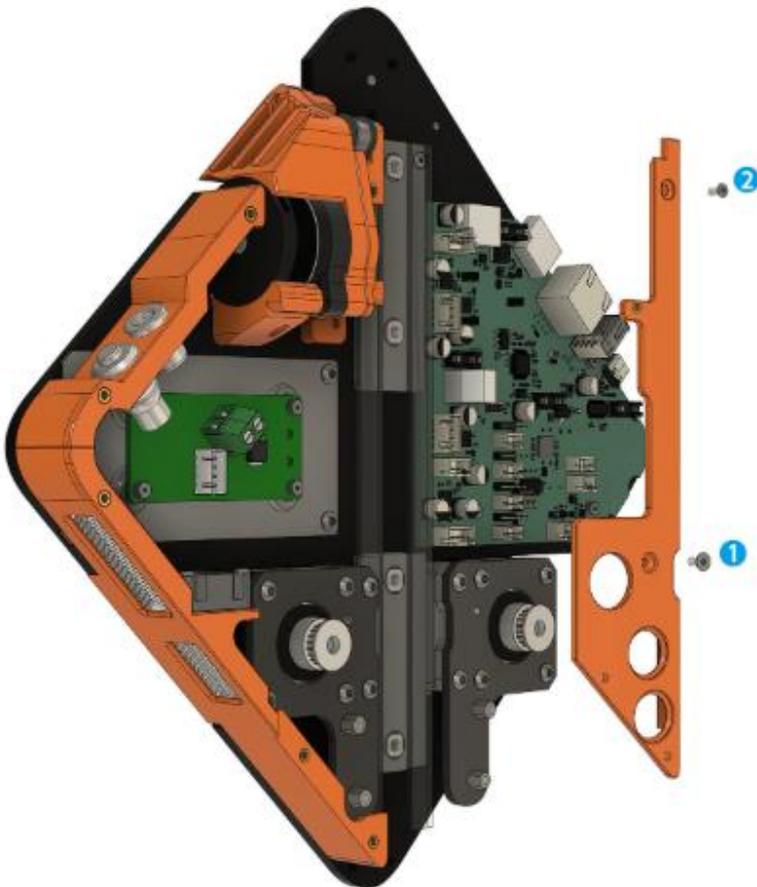


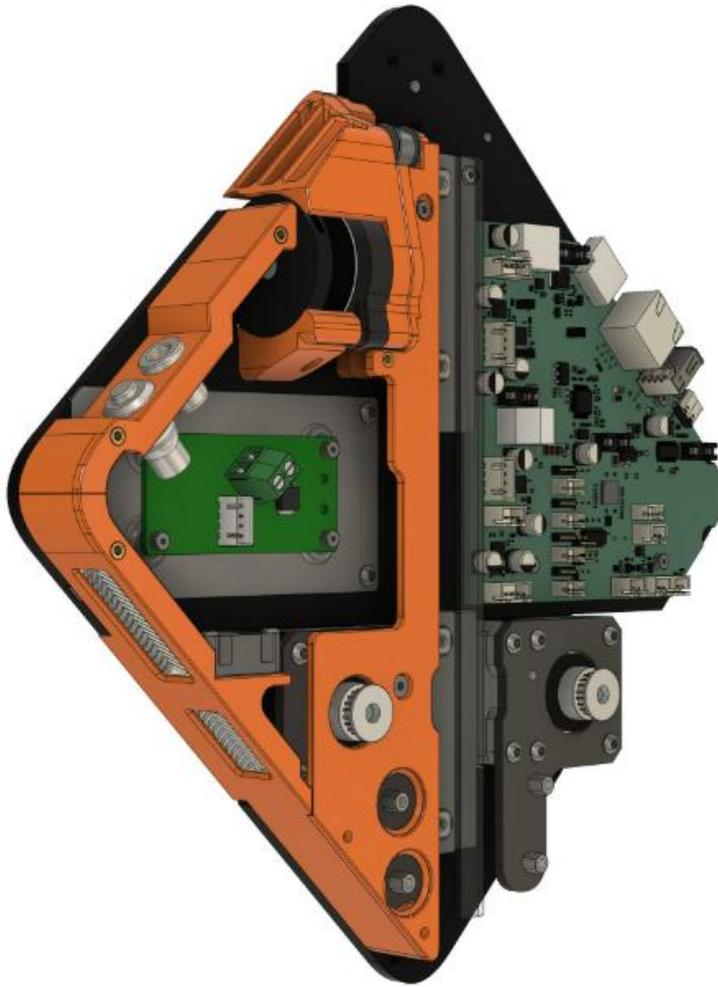
- 从背面用 M2.5×10 盘头螺丝固定侧板。





- 将左侧中面板安装到底板上，并用沉头螺丝固定。  
在前部的孔（标记为1）中使用一枚 M3x6 的沉头螺丝固定。  
在后部的孔（标记为2）中使用一枚 M2.5x6 的沉头螺丝固定。





## 安装左侧顶盖板

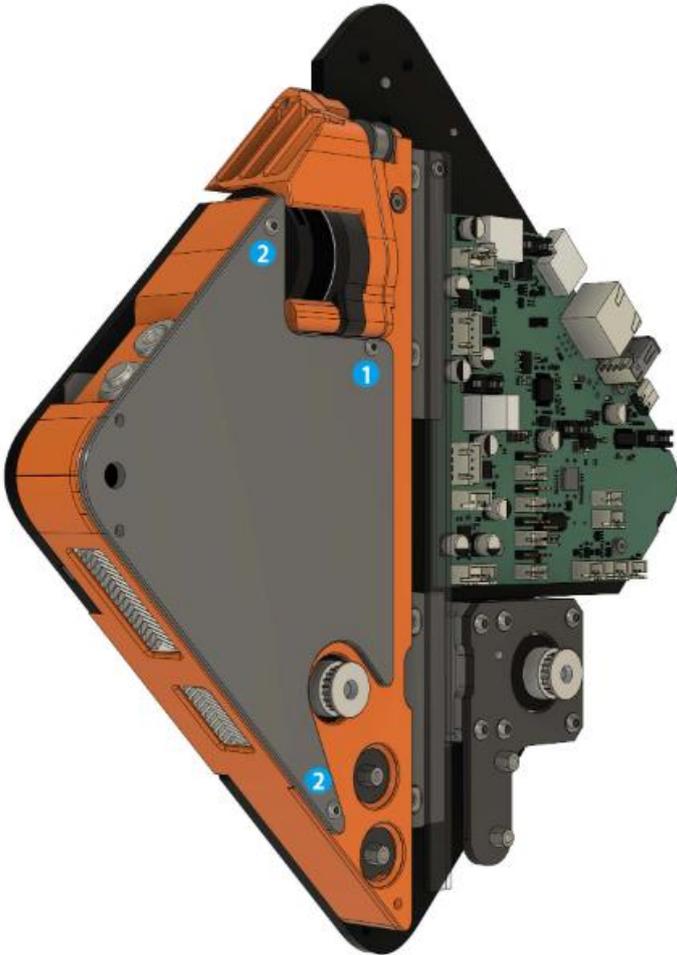
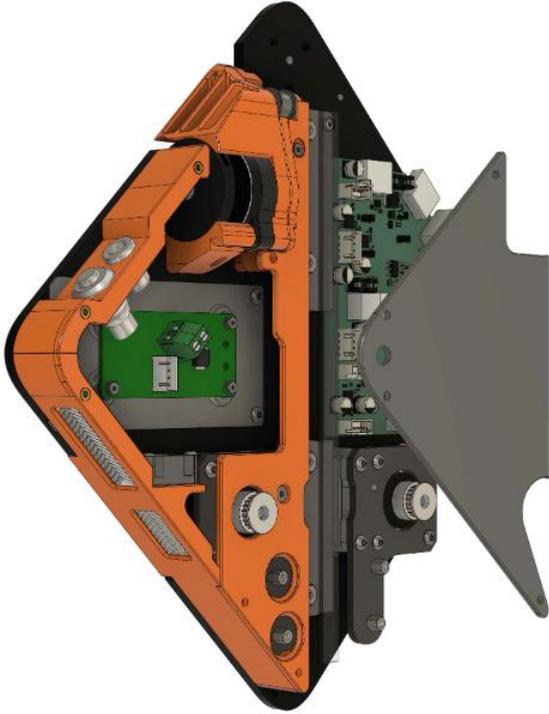
此步骤需要用到的部件：

M2.5x6 盘头螺丝×1

M2.5x10 盘头螺丝×4

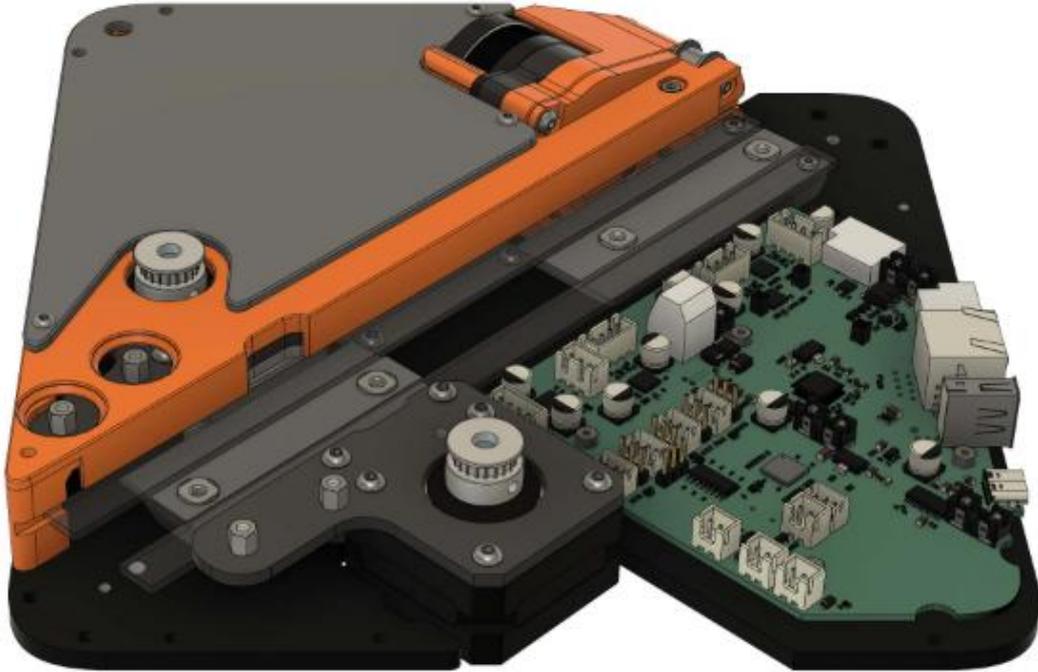
左侧顶盖板×1

- 将左侧顶盖板安装到底板上，并用盘头螺丝固定。  
在靠近侧板的孔（标记为2）中使用两枚 M2.5×10 盘头螺丝固定。  
在靠近 Z 驱动的孔（标记为1）中使用一枚 M2.5×6 盘头螺丝固定。





- 将打印好的左侧面板角件放置于左侧顶盖板上，并使 M2.5x10 盘头螺丝固定。





## 安装惰轮

此步骤需要用到的部件：

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

M3x8 平头螺丝  $\times 2$

3x6x0.5 精密垫片  $\times 2$

- 将 3x6x0.5 精密垫片和 3mm 惰轮安装到单头六角柱上，并用 M3x8 平头螺丝固定。





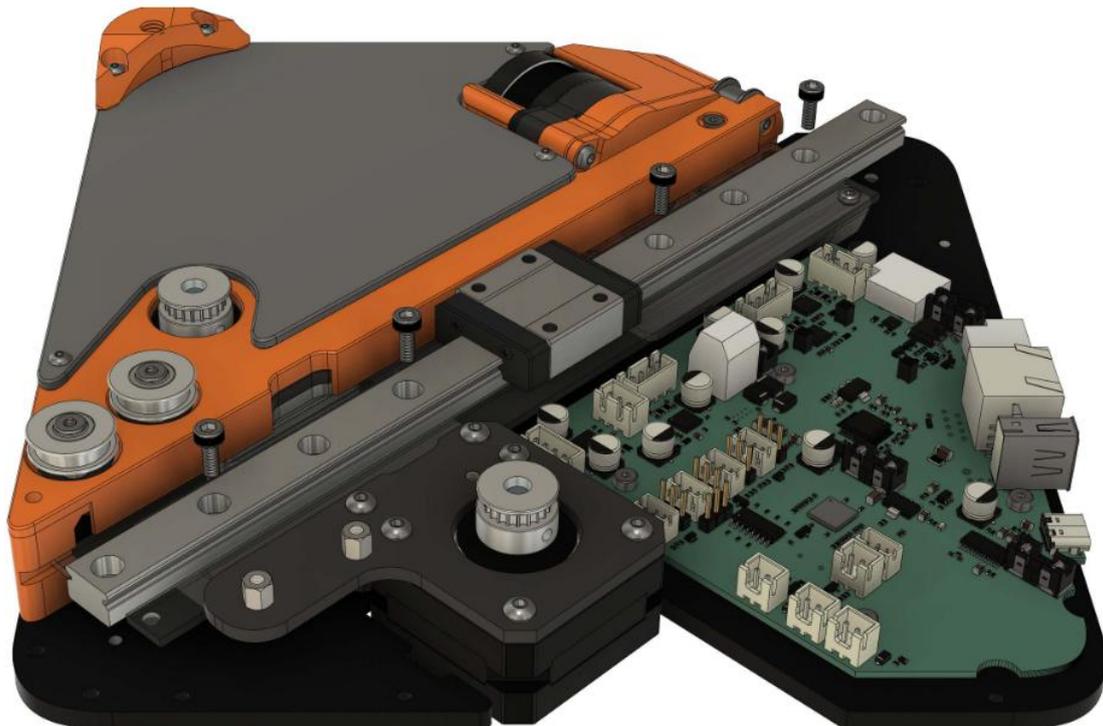
## 安装直线导轨

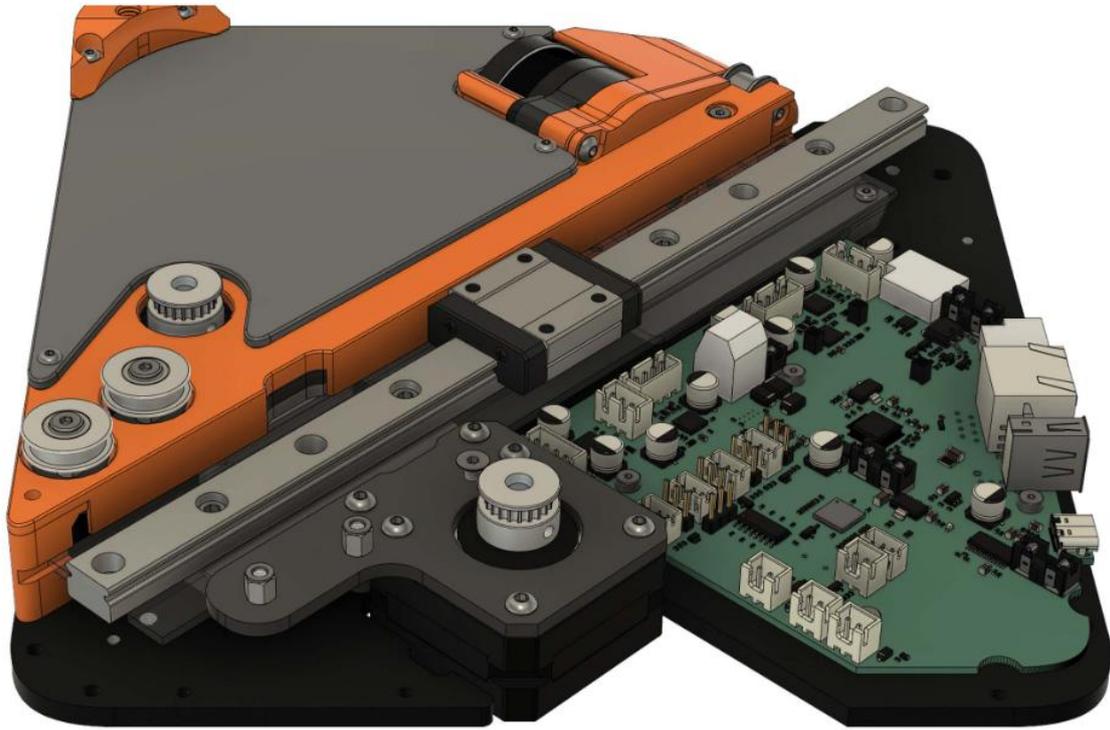
此步骤需要用到的部件：

直线导轨, SLR12C-1R-235Z1×1

M3x8 杯头螺丝×4

- 将直线导轨定位到方型双通螺柱并对齐孔。用 M3x8 杯头螺丝固定导轨。





## 安装后侧惰轮张紧块

此步骤需要用到的部件：

M3x6x5 土字型斜纹滚花螺母×2

M3x12 平头螺丝×2

M3x6 双通六角螺柱×1

3x6x0.5 精密垫片×2

3mm 皮带大惰轮,  $\phi 9 \times 20.2 \times 5 \text{mm}$ [CNC]×2

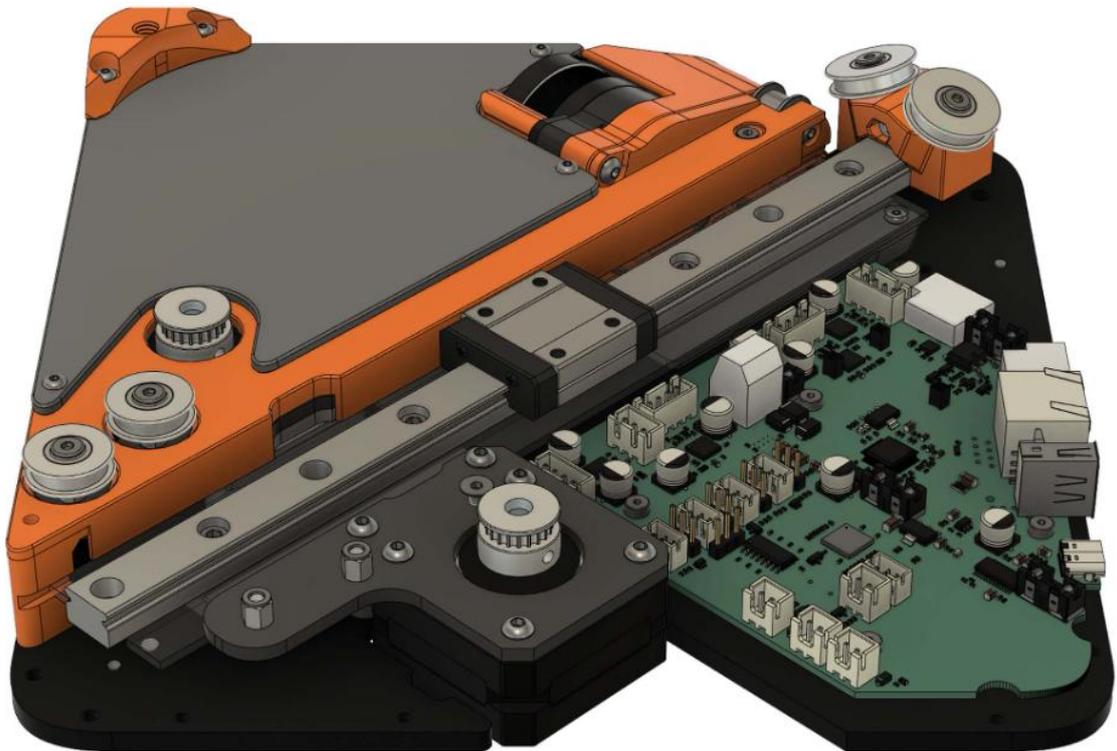
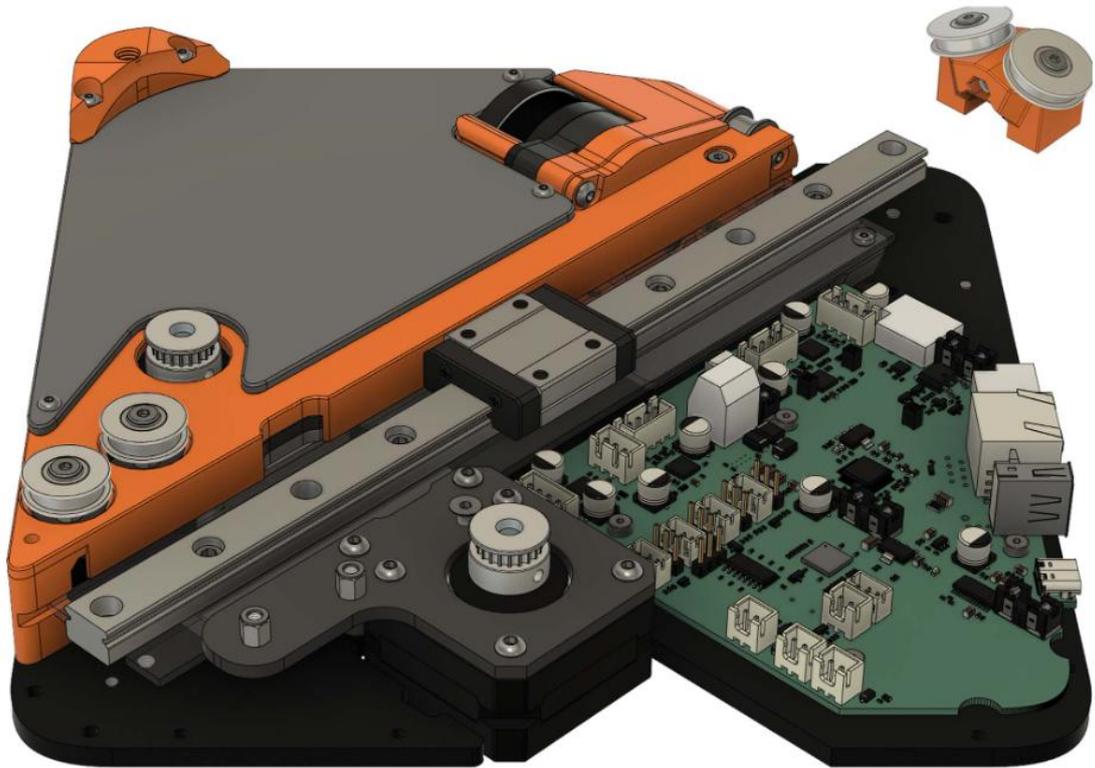
- 将 M3x6x5 滚花螺母嵌入到打印件顶部的孔中。并且在顶部添加一个 3x6x0.5 精密垫片和一个 3mm 的惰轮，然后用 M3x12 盘头螺丝固定。



- 将一个 M3x6 双通六角螺柱插入中间的孔中。



- 将惰轮张紧块安装到直线导轨上。





## 安装右侧面板

此步骤需要用到的部件：

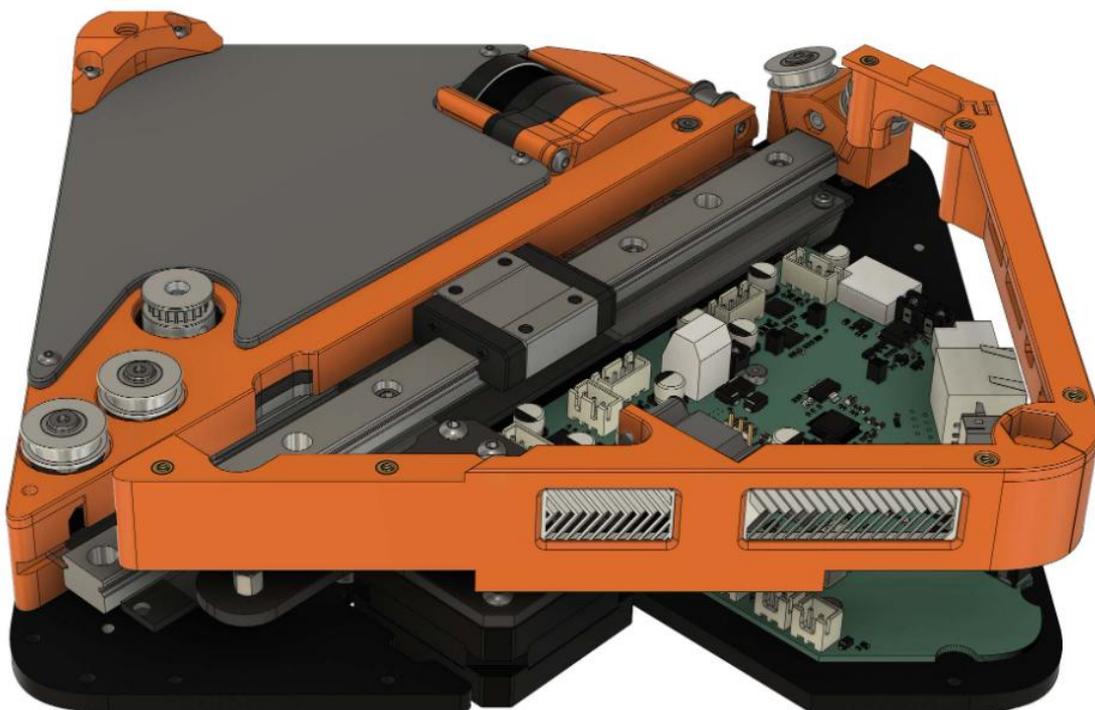
M2.5x10 盘头螺丝×6

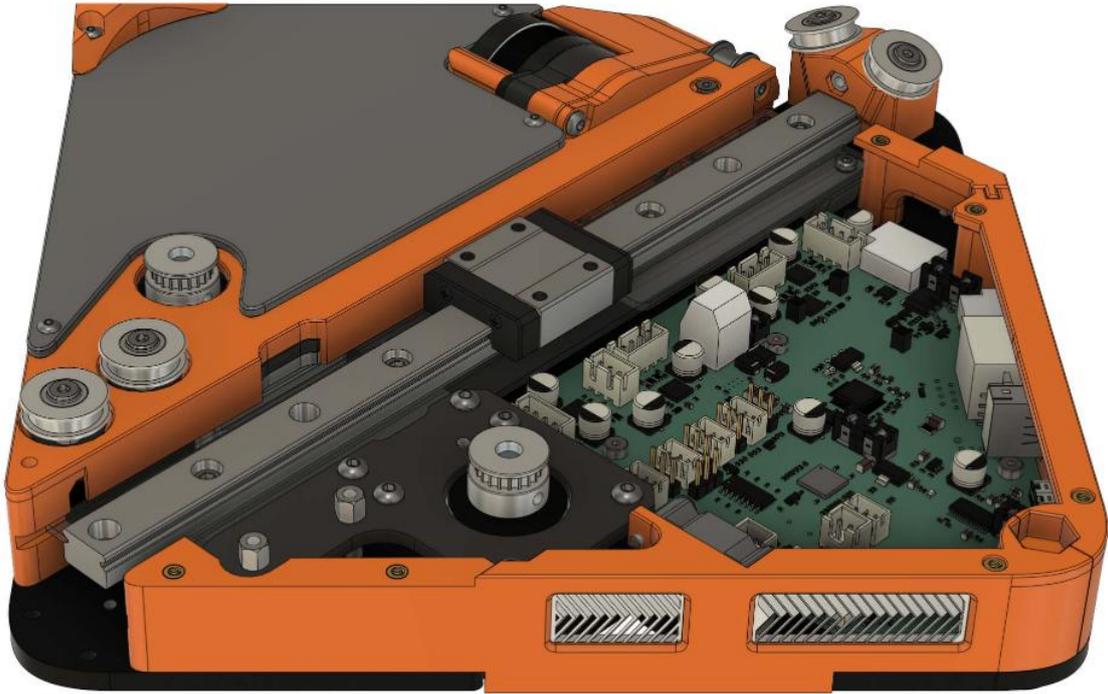
M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×2

- 将 M2.5x3x4 滚花螺母嵌入后侧电缆面板。

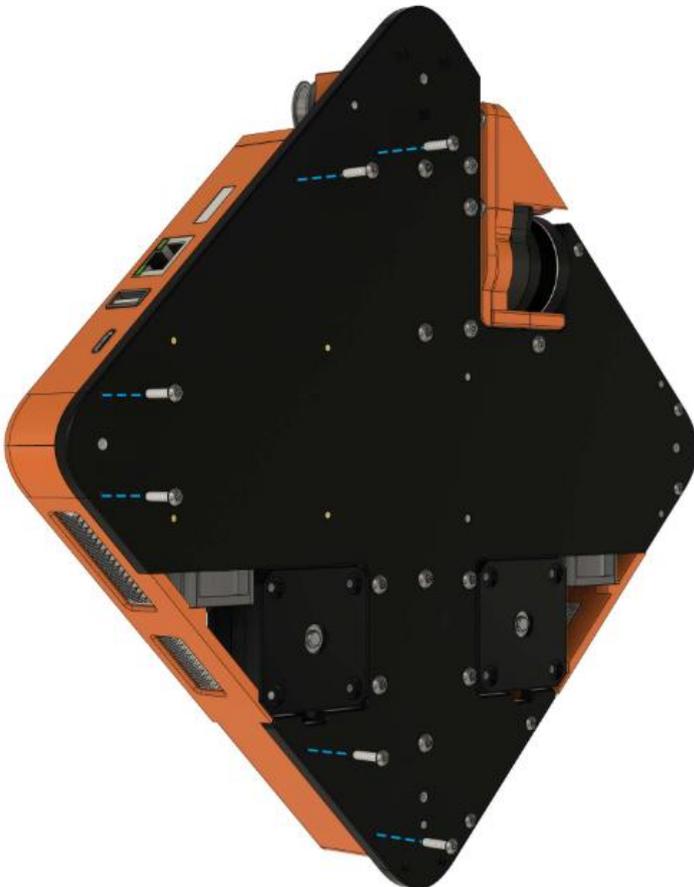


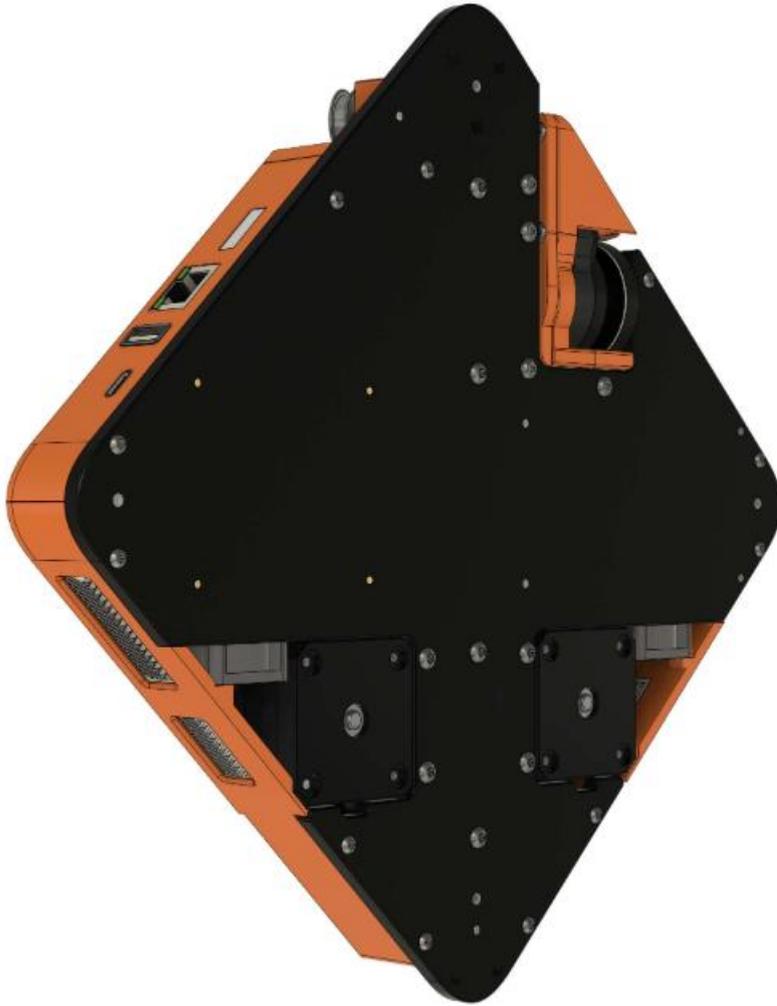
- 将后侧电缆面板和右侧面板安装到底板上。





- 用 M2.5x10 盘头螺丝固定。





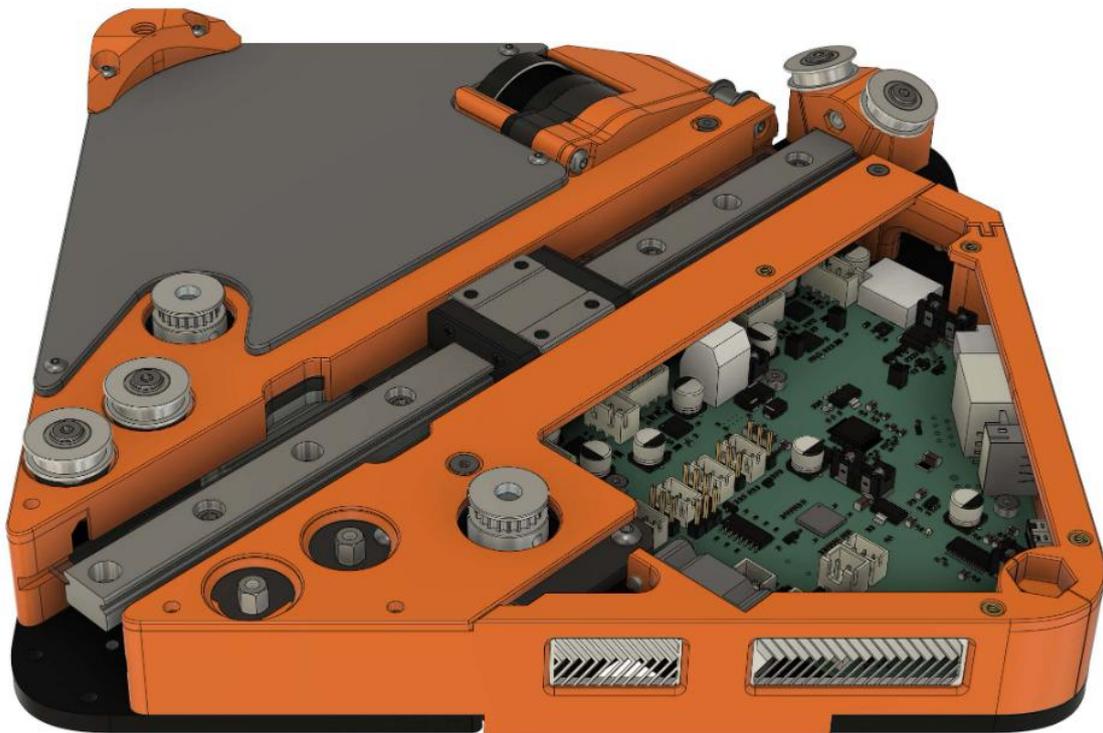
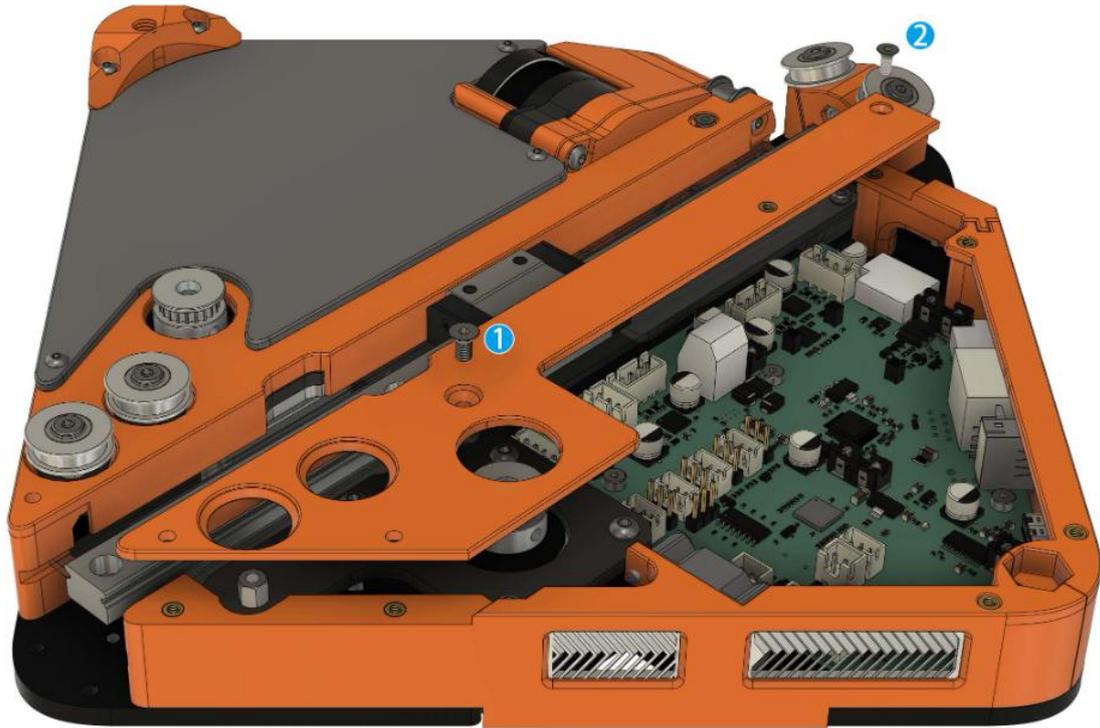
## 安装右侧中面板

此步骤需要用到的部件：

M2.5x6 沉头螺丝×1

M3x6 沉头螺丝×1

- 将右侧中面板安装到底板上，并用沉头螺丝固定。  
在前部的孔（标记为 1）中使用一枚 M3x6 的沉头螺丝固定。  
在后部的孔（标记为 2）中使用一枚 M2.5x6 的沉头螺丝固定。





## 安装右侧顶盖板

此步骤需要用到的部件：

LED 方形盖板×1

M2.5x6 盘头螺丝×1

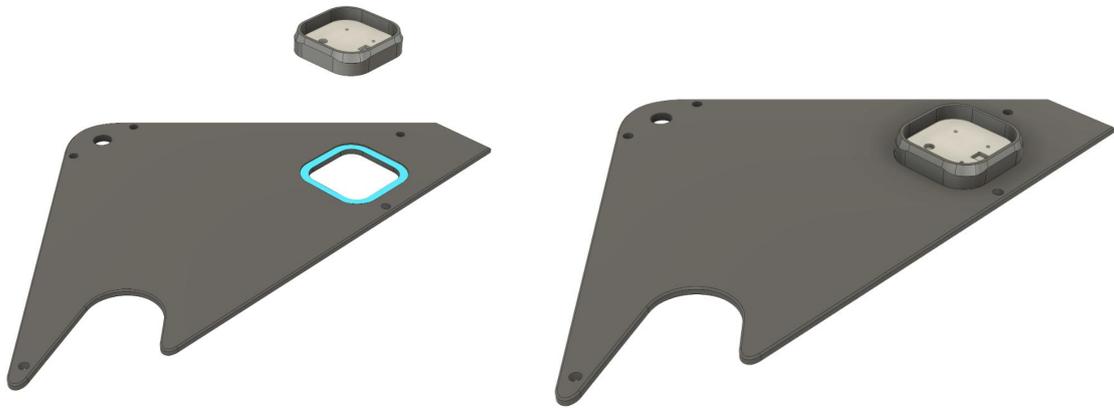
M2.5x10 盘头螺丝×4

底板[CNC]×1

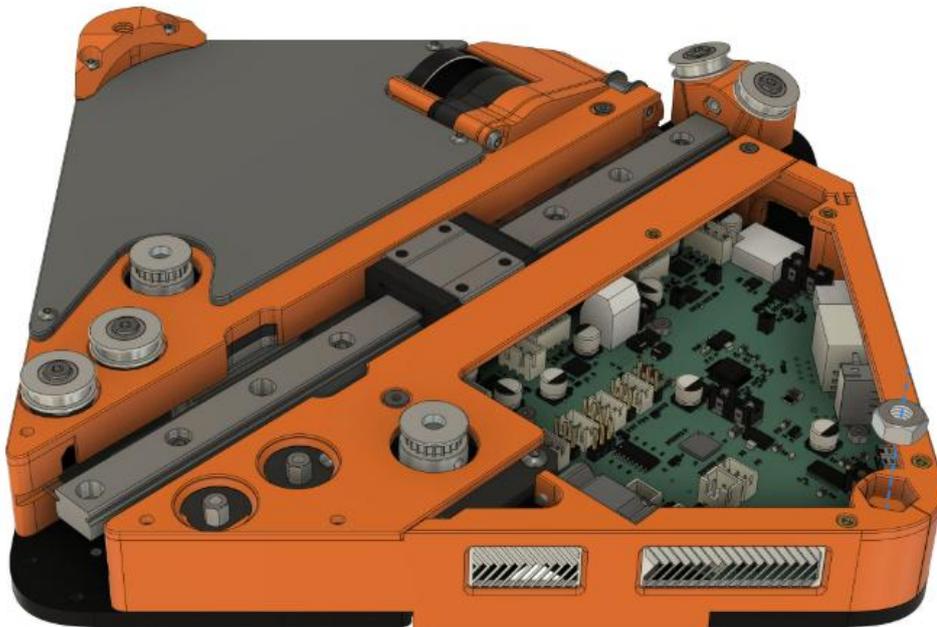
右侧顶盖板×1

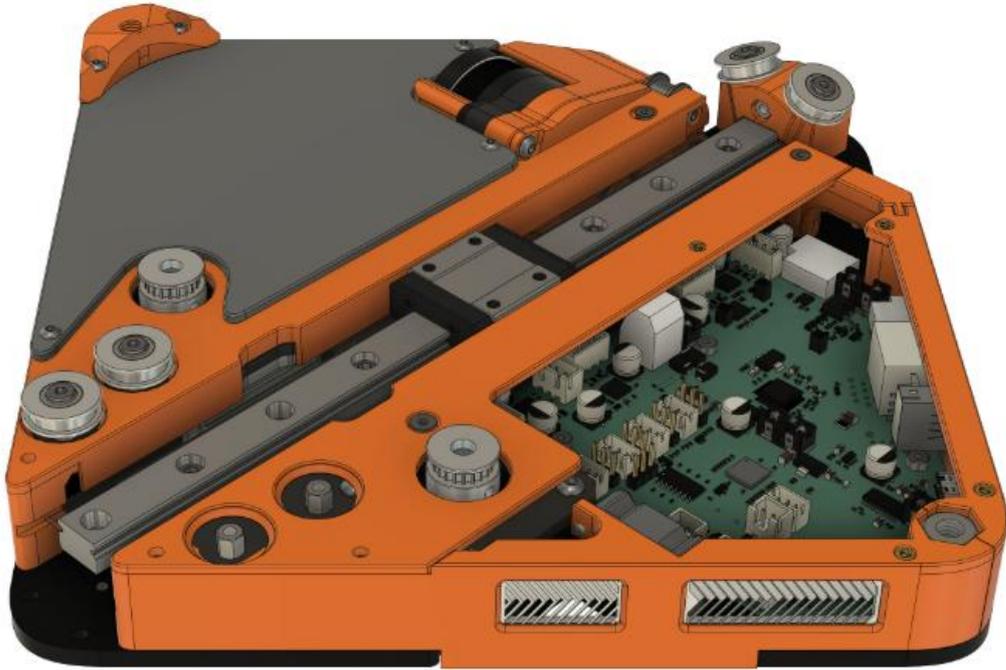
M6 螺母×1

- 将 LED 方形盖板放入打印的 LED 组合灯固定器内，并将固定器安装在方形盖板上。在指示的蓝色区域涂抹一些胶水以固定它们。

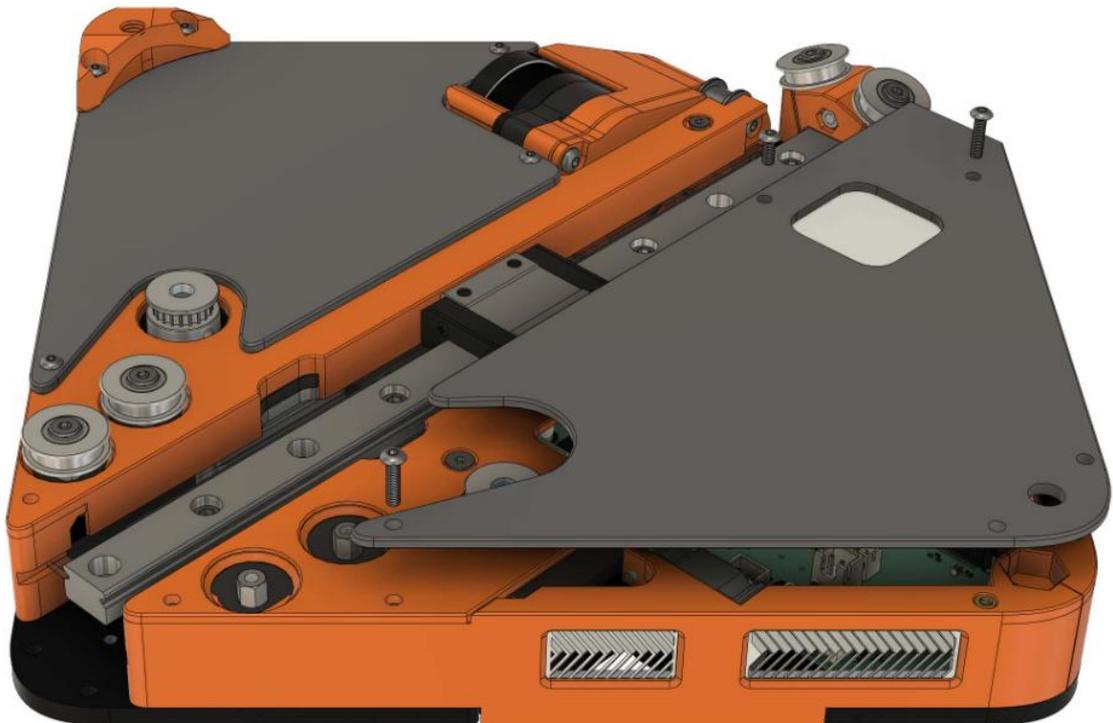


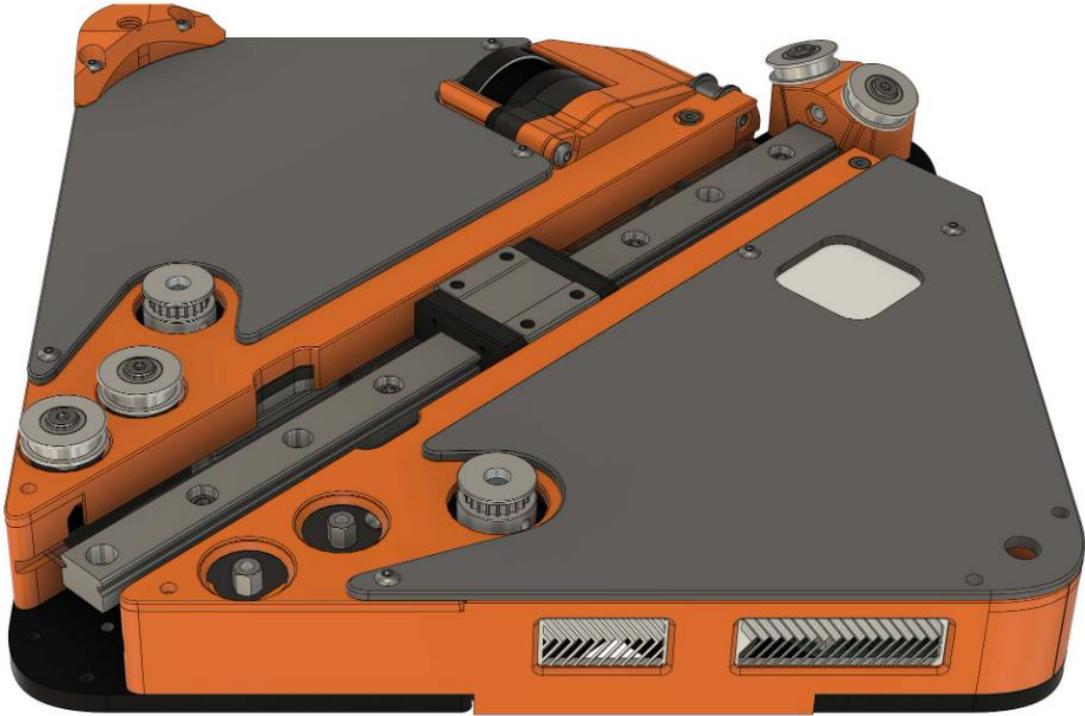
- 将 M6 螺母安装在这里。



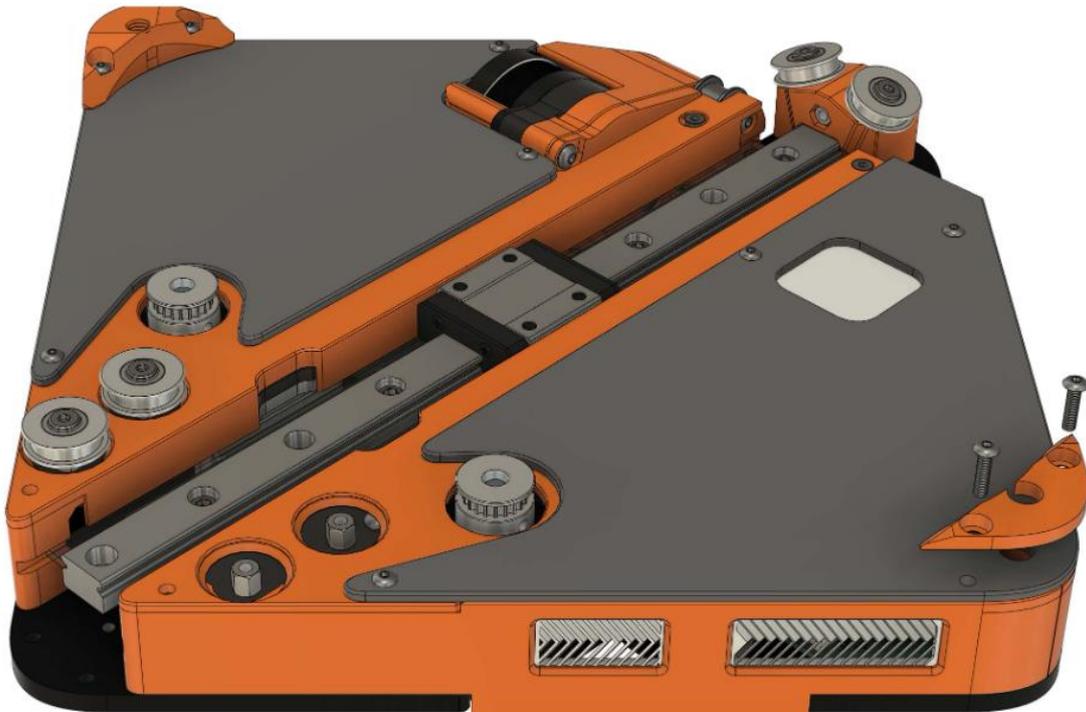


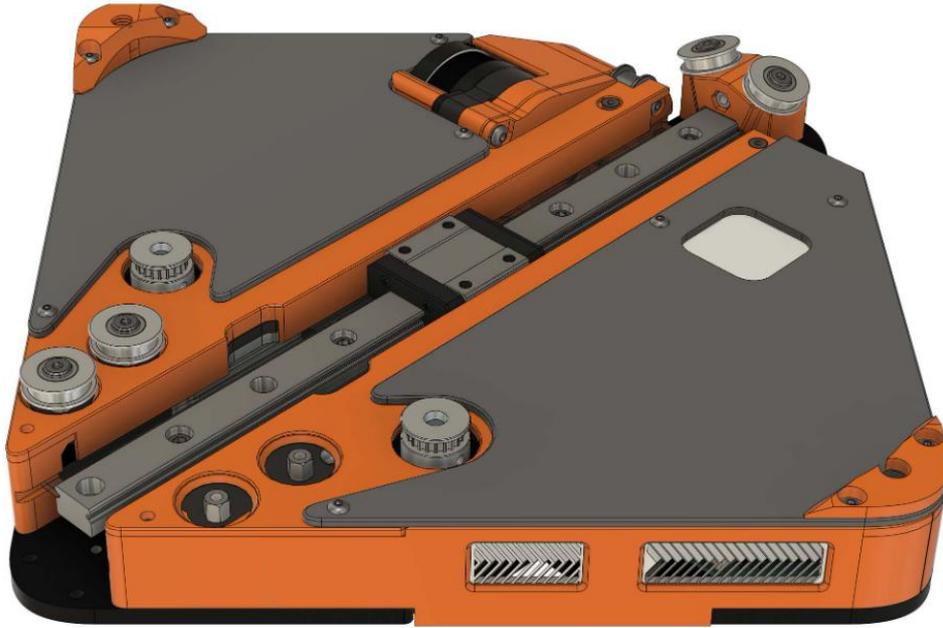
- 将右侧顶盖板安装到位。  
在中间的孔中使用 M2.5x6 盘头螺丝固定。  
在左右两侧的孔中使用 M2.5x10 盘头螺丝固定。





- 将打印好的右侧面板角件放置于右侧顶盖板上，并使 M2.5x10 盘头螺丝固定。





## 安装惰轮

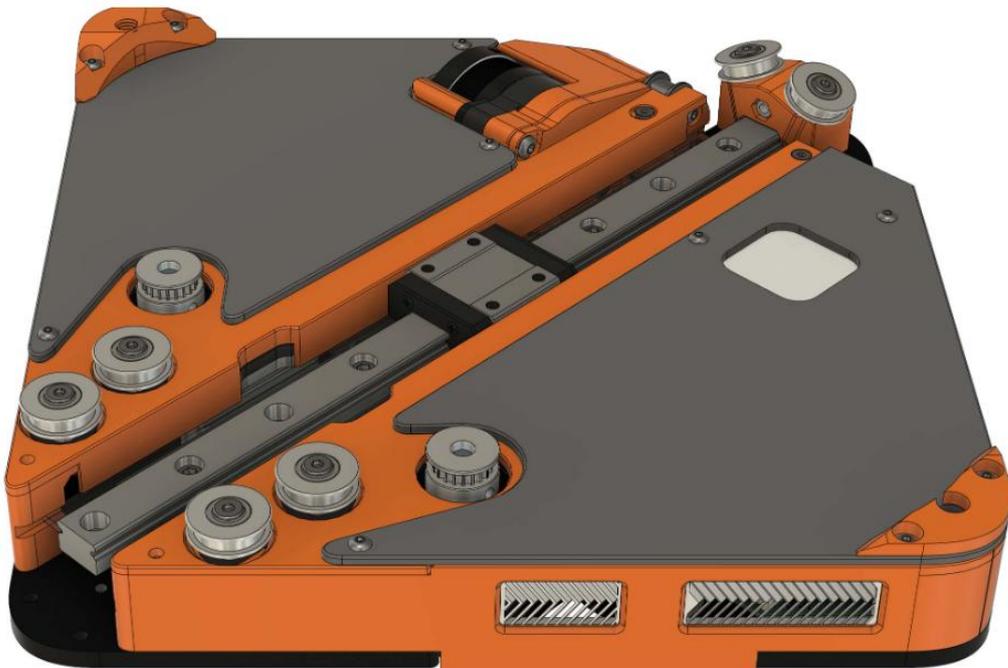
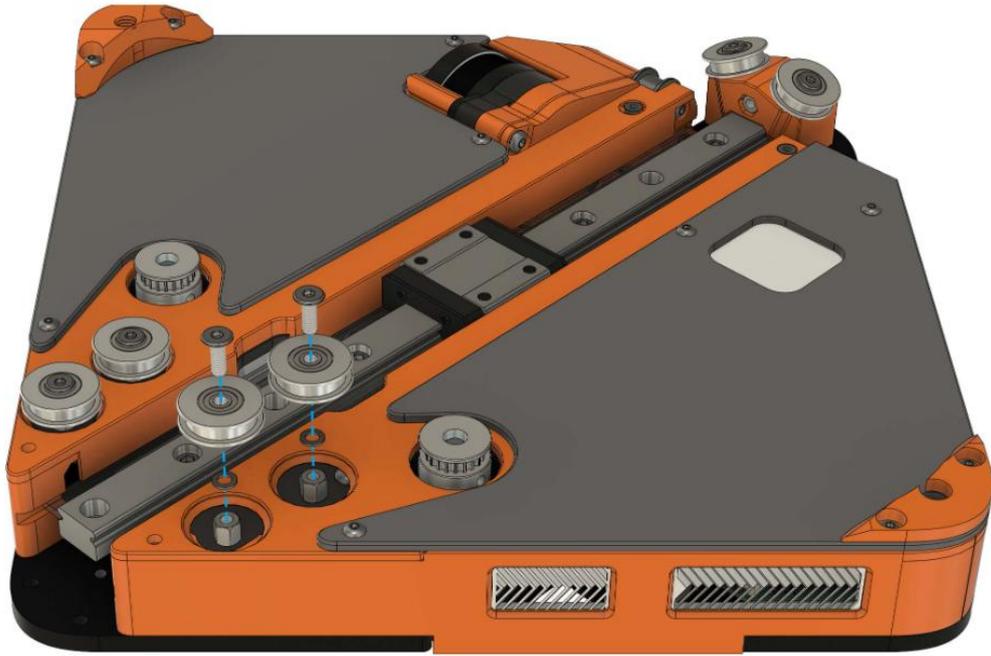
此步骤需要用到的部件：

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

M3x8 平头螺丝  $\times 2$

3x6x0.5 精密垫片  $\times 2$

- 将 3x6x0.5 精密垫片和 3mm 惰轮安装到单头六角柱上，并用 M3x8 平头螺丝固定。

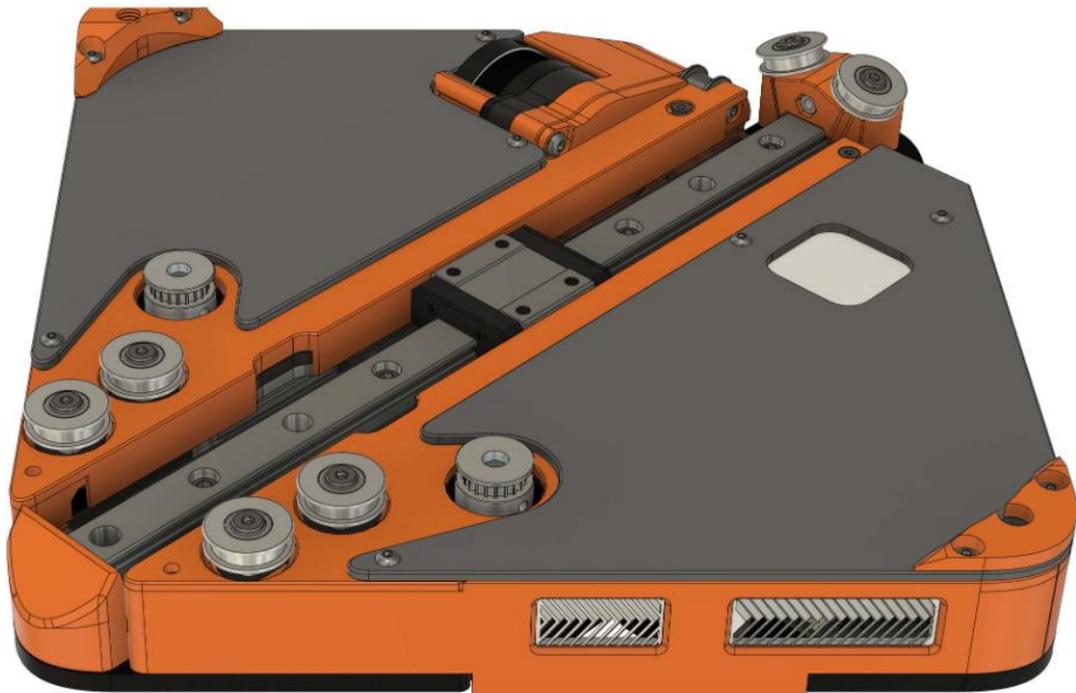
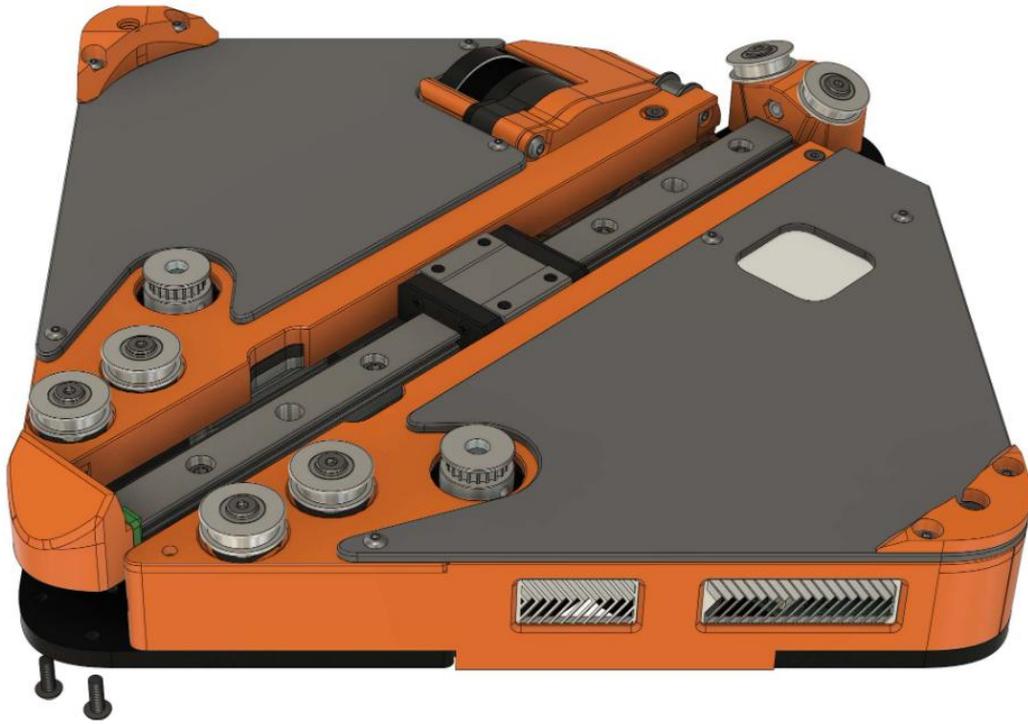


## 安装前侧防撞挡块

此步骤需要用到的部件：

M3x8 盘头螺丝×2

- 用 M3x8 盘头螺丝固定前侧防撞挡块。



## 安装 Y 轴前挡板

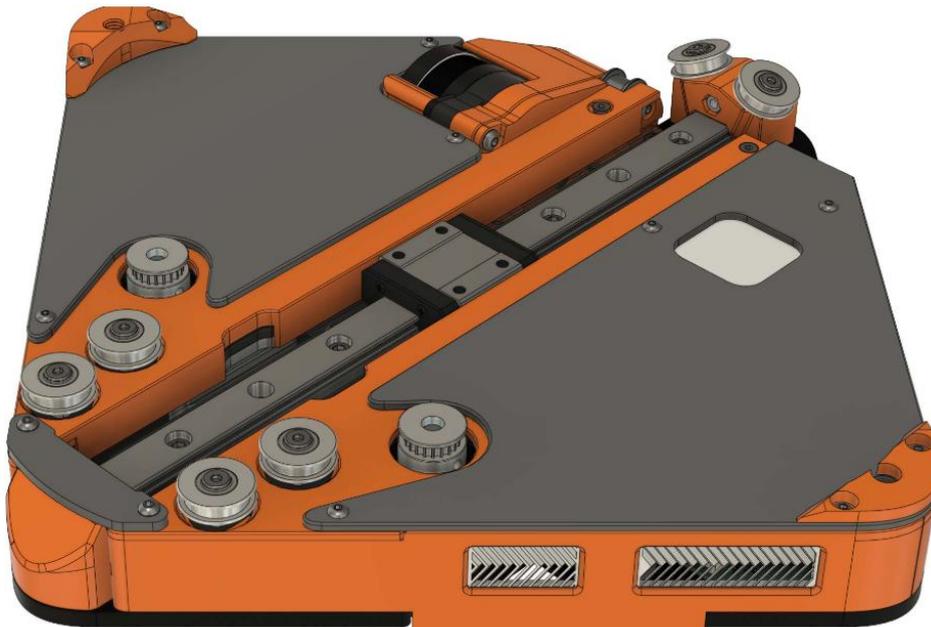
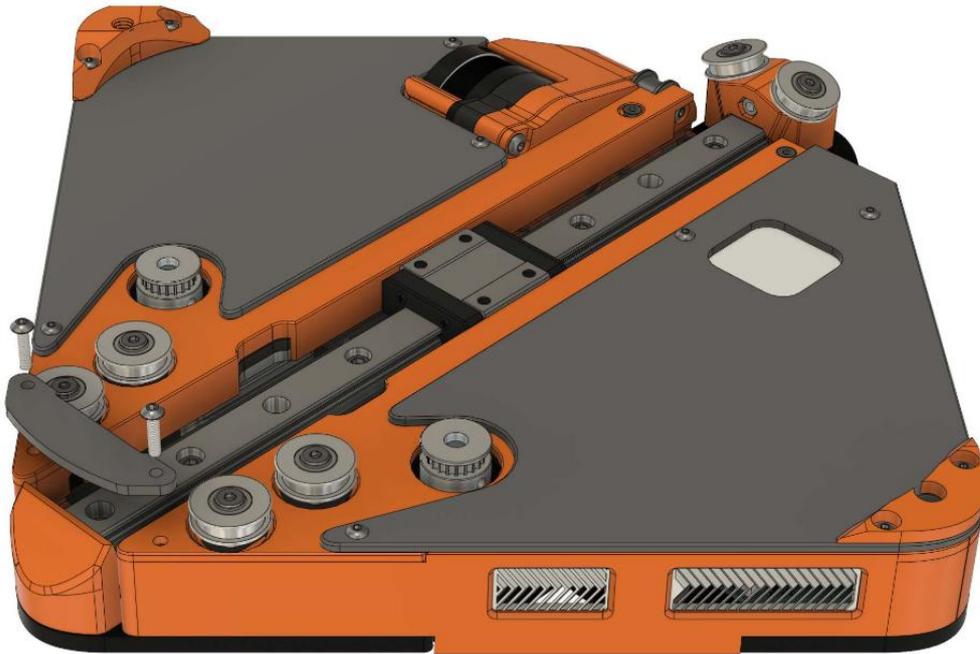
此步骤需要用到的部件：

M2.5x10 盘头螺丝×2

Y 轴前挡板[CNC]×1



- 将 Y 轴挡板放置在顶盖的头部位置，然后用 M2.5×10 盘头螺丝固定。



## 安装 Z 轴关节基座

此步骤需要用到的部件：

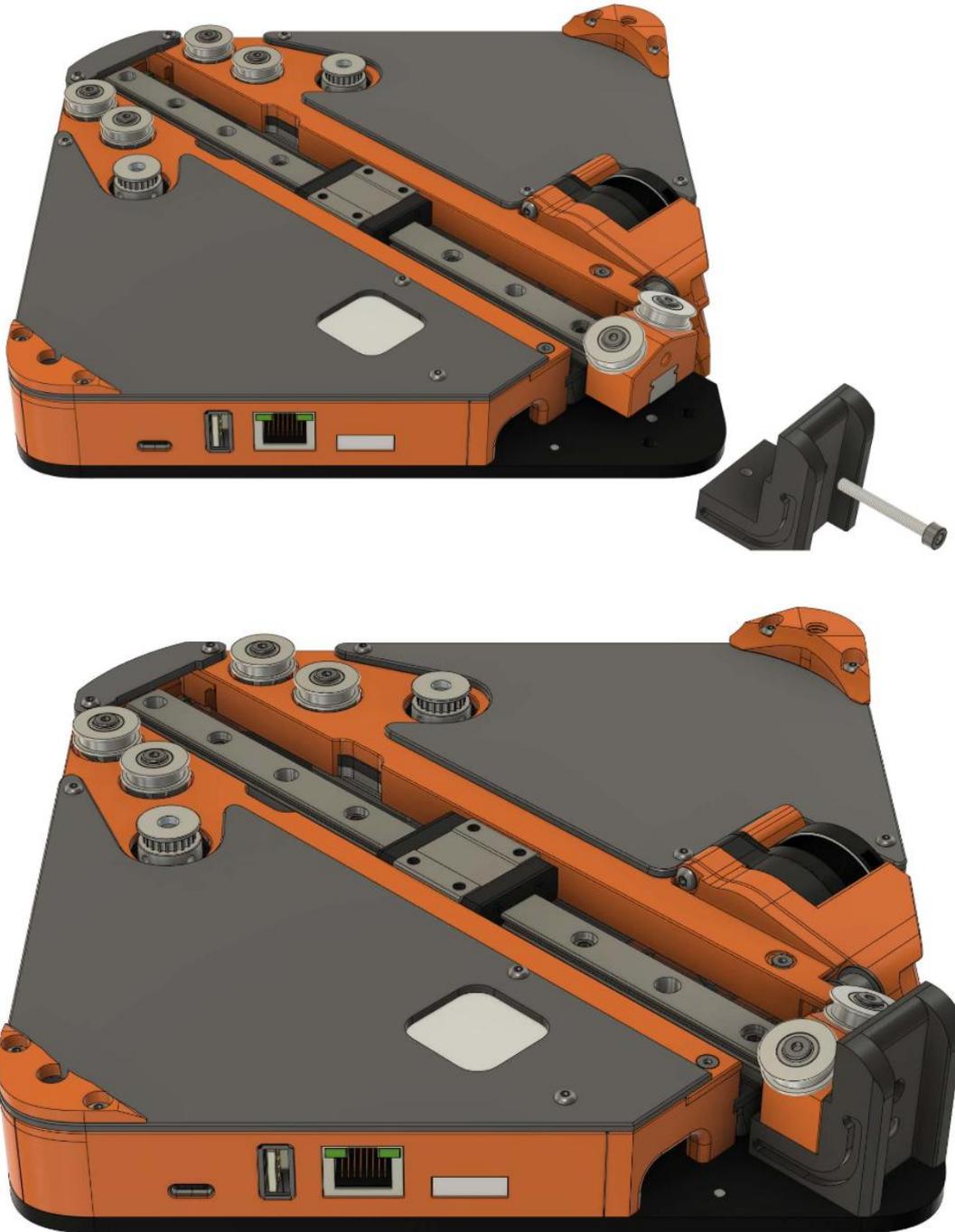
Z 轴关节基座[CNC]×1

M4×10 盘头螺丝×3

M3×25 杯头螺丝×1



- 将 Z 轴关节基座安装到底板上。使用一枚 M3x25 杯头螺丝将其固定到惰轮张紧块上。



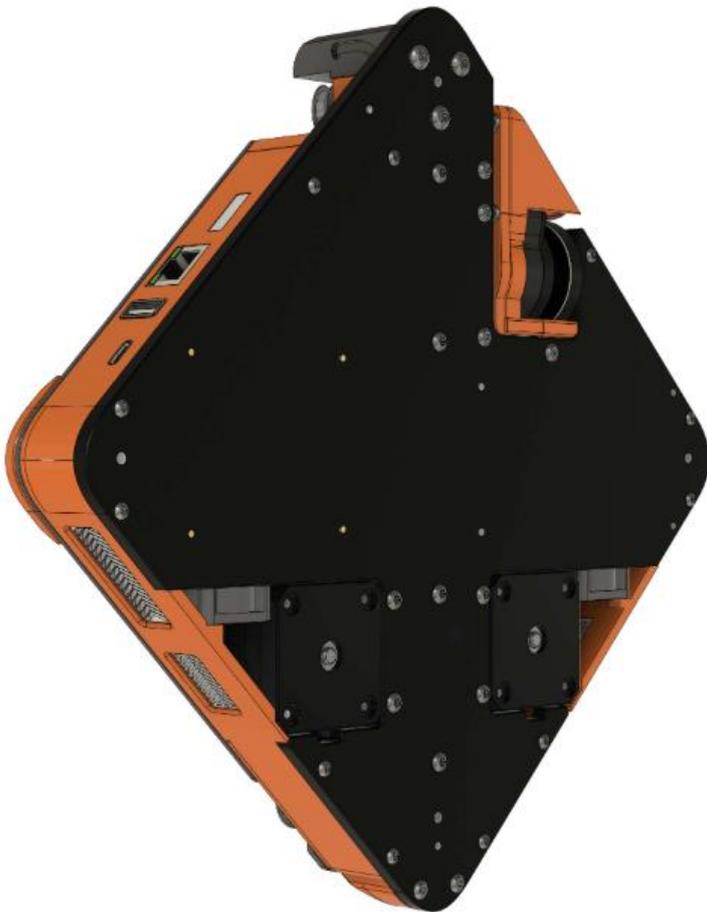
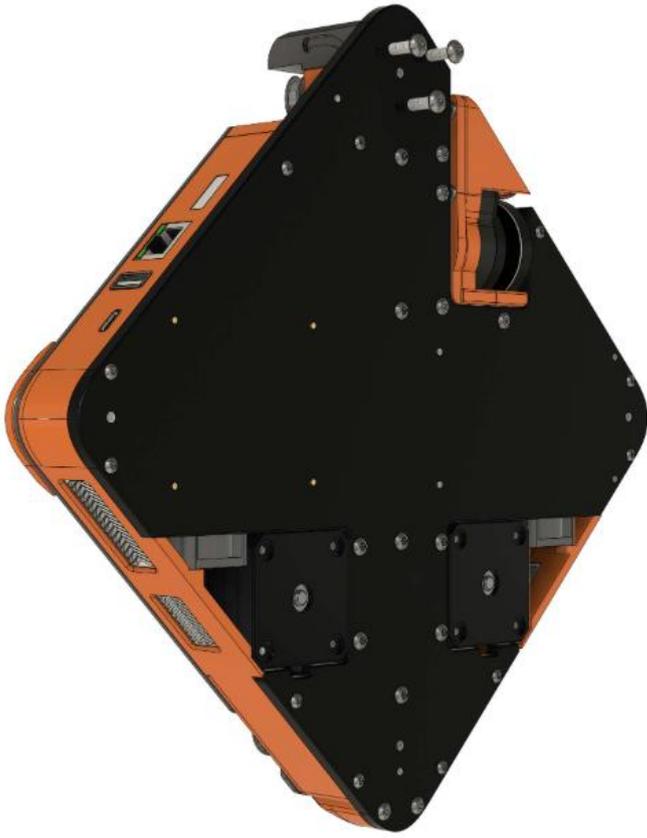
注意：在张紧块和基座之间留出 4mm 的间隙。它将用于稍后步骤中的皮带安装。



注意：在基座块两侧的指定区域涂抹一些油脂。基座块表面不涂油脂也可以，但请务必给槽位涂上油脂，这会使得折叠和展开过程更加顺畅。



- 将底板翻面，并用 M4x10 盘头螺丝固定。





## 安装橡胶脚垫

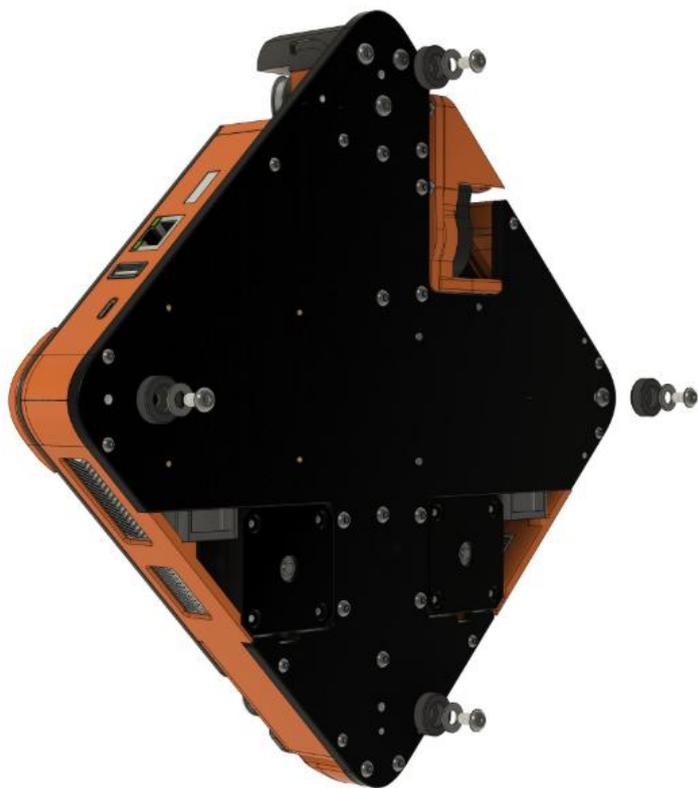
此步骤需要用到的部件：

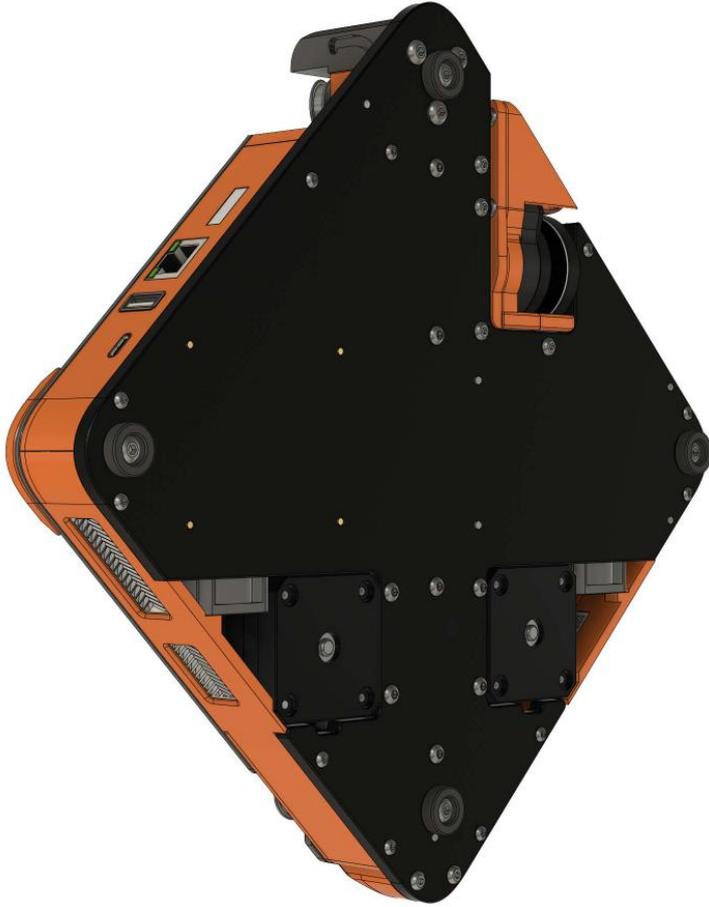
M4x6 盘头螺丝×4

橡胶脚垫×4

M4x8x0.5 垫片×4

- 将橡胶脚垫安装到底板的四个角上，旋入 M4x8x0.5 的垫片，然后用 M4x6 盘头螺丝固定。





## 组装完成

- 至此，底板的组装工作已经完成。

