



本指南将带您完成整个 Positron V3.2 打印机的组装过程。

一、安装挤出机

组装前，请先打印好以下部件。



- 挤出机机身×1
- 挤出机电机底板×1
- 挤出机底板×1
- 挤出机导向轮×1

打印件的准备工作

此步骤需要用到的部件：

M3x6x5 土字型斜纹滚花螺母×1

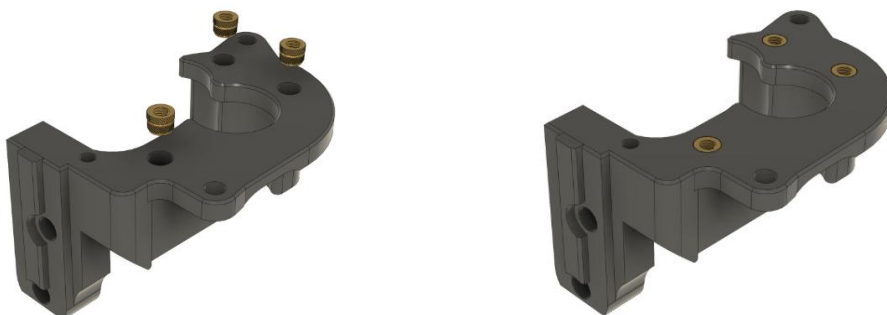
M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×3



- 将一个 M3x6x5 滚花螺母嵌入到导向轮打印件中。



- 将 M2.5x3x4 滚花螺母嵌入到挤出机机身打印件中。



安装步骤

对于所有 M2.5 螺丝，请使用套件配备的螺丝刀。

安装齿轮轴与行星齿轮

此步骤需要用到的部件：

MF148ZZ 轴承×1

M3×3 机米螺丝×1

三爪轴×1

挤出机齿轮（带螺纹孔）×1

MR148ZZ 轴承×1



- 将 MF148ZZ 轴承放入电机底板打印件的孔中。

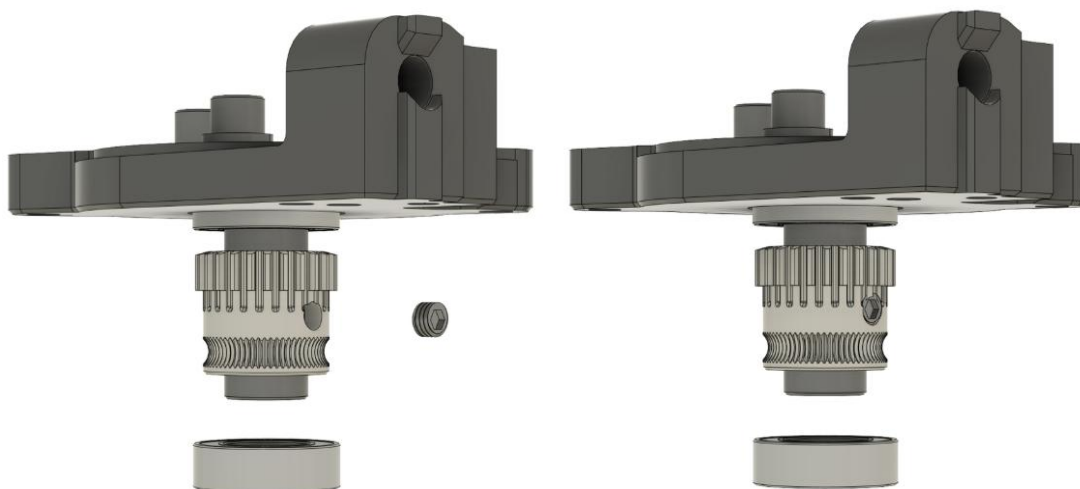


- 将三爪轴插入轴承孔中。





- 将挤出机齿轮（带螺纹孔）安装入三爪轴中。将 M3x3 机米螺丝安装到三爪轴轴的平面上。（机米螺丝应预先涂抹有螺纹锁固剂。）



- 将 MR148ZZ 轴承放在齿轮顶部。注意轴顶和轴承应齐平。



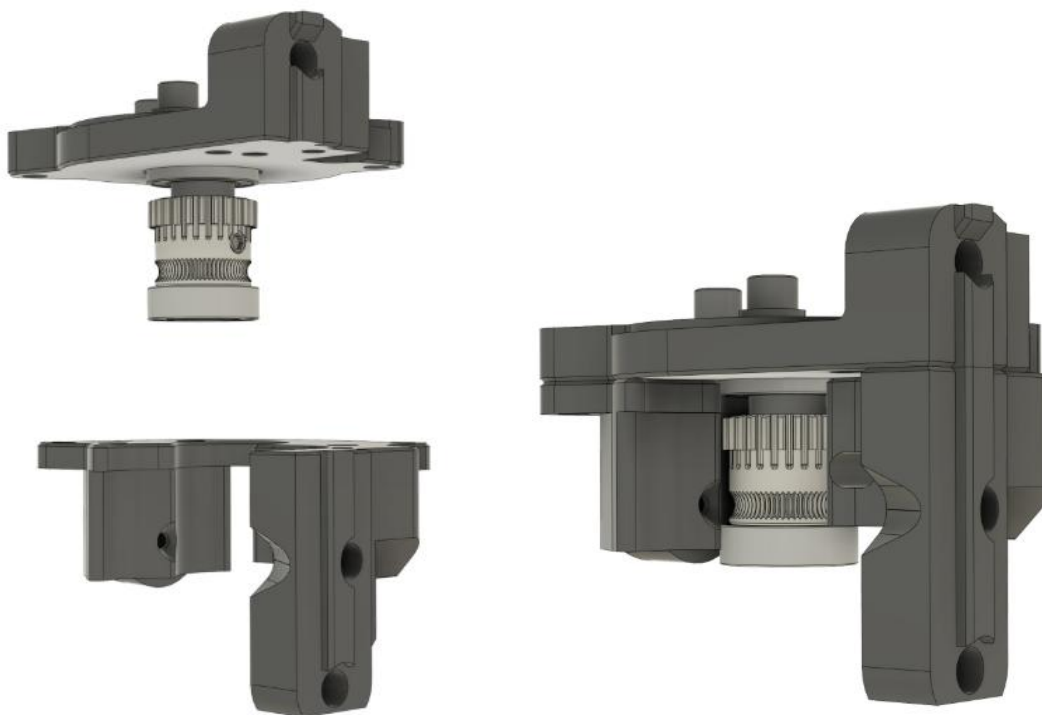
安装底板

此步骤需要用到的部件：

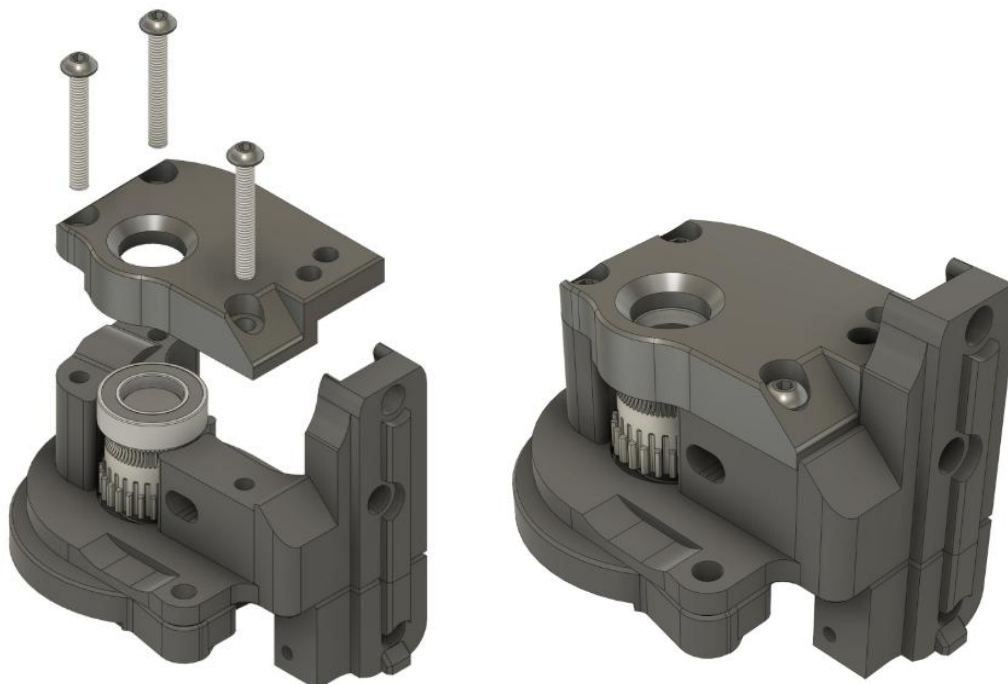
M2.5x18 盘头螺丝×3



- 将挤出机电机底板与机身结合起来。



- 用底板盖住机身，并锁上 M2.5x18 盘头螺丝（直接攻入孔中）。





挤出机导向轮打印件的准备工作

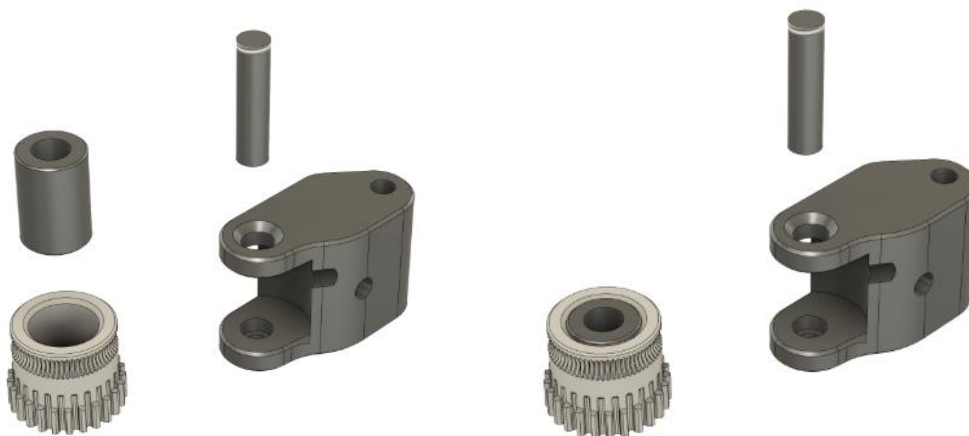
此步骤需要用到的部件：

轴承衬套×1

挤出齿轮（不带螺纹孔）×1 PS：也称为惰轮，后续将以惰轮出现在手册中。

4x16mm 齿轮轴×1

- 将轴承衬套放入惰轮中。

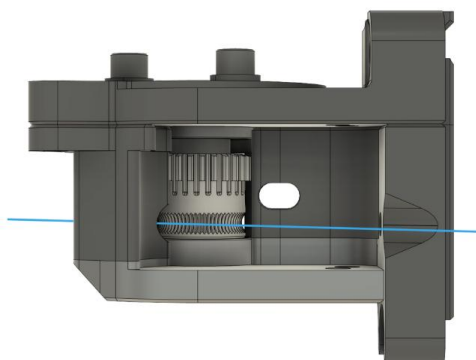


- 将惰轮装入导向轮中，并用齿轮轴固定。



检查耗材路径

- 用一根耗材检查孔和挤出机齿轮（带螺纹孔）是否对齐。





安装挤出机导向轮

此步骤需要用到的部件：

M3x25 盘头螺丝×1

M2.5x18 盘头螺丝×1

- 将导向轮放入机身中。如图所示，用 M3x25 盘头螺丝（直接攻入孔中）固定。



- 如图所示，使用 M2.5x18 盘头螺丝（直接攻入孔中）。





安装鲍登卡接头

此步骤需要用到的部件：

鲍登卡接头×1

- 将鲍登卡接头上的橡胶清除干净，然后将其安装到挤出机上。
鲍登卡接头应与挤出机机身平齐。



安装手拧螺丝

此步骤需要用到的部件：

M3x30 手拧螺丝×1

1x5.9x11.3mm 弹簧×1

3x6x0.5mm 精密垫片×1

- 将精密垫片（在紧固件套件中）和弹簧穿过手拧螺丝，并将手拧螺丝安装到打印件中。





安装限位器

此步骤需要用到的部件：

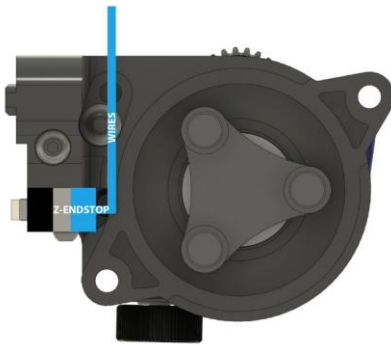
M2x10 沉头自攻螺丝×2

Z 轴限位线×1

- 用两颗 M2x10 沉头自攻螺丝将限位器固定在打印件上。



- 限位线应该穿过电机。由于电线是直接焊接的，可能需要弯曲电线，这使得操作有些困难。





组装完成

- 至此，挤压机的组装工作已经完成。



提示：我们将在后面的步骤中安装电机和齿轮箱盖的其余部分。