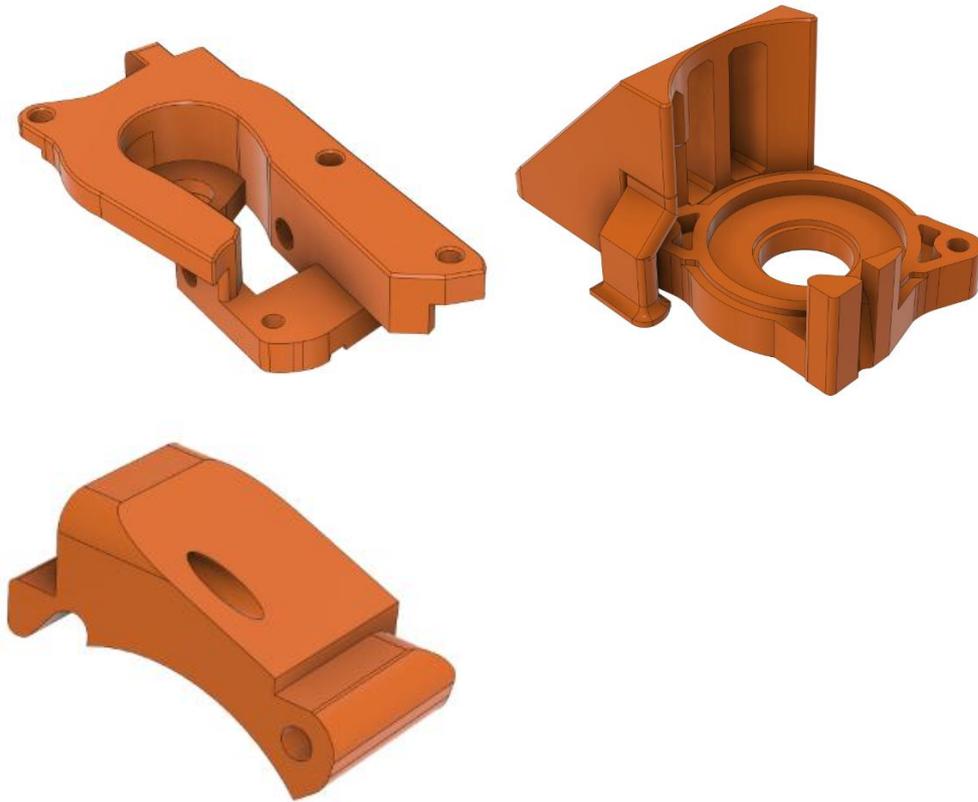




三、安装 Z 驱动

组装前，请先打印好以下部件。



- Z 驱动机身×1（记得打印前取消支撑）
- Z 驱动外壳×1
- Z 轴电机支架×1

打印件的准备工作

此步骤需要用到的部件：

M3x4x5 土字型斜纹滚花螺母×6

M2.5x3x4 土字型斜纹滚花螺母×1

- 将 M3x4x5 滚花螺母嵌入到打印件的指定孔中。



- 如图所示，将一个 M2.5x3x4 滚花螺母嵌入到 Z 驱动机身打印件中。

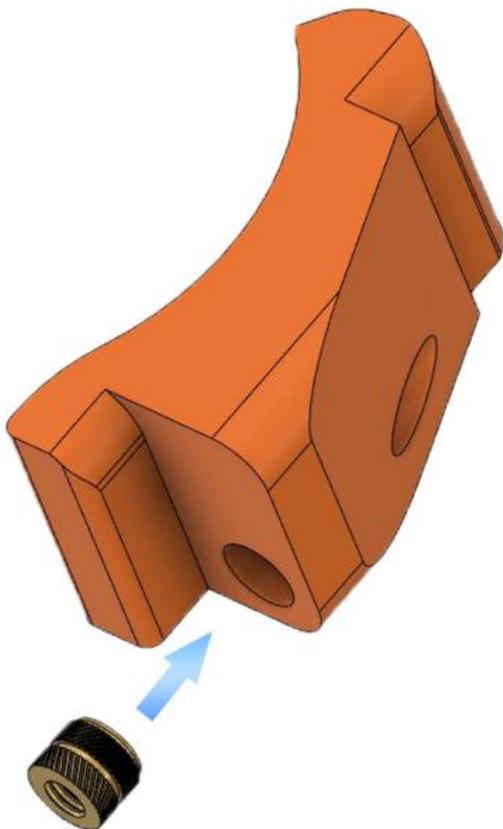




- 将 M3x4x5 滚花螺母嵌入到打印件的指定孔中。



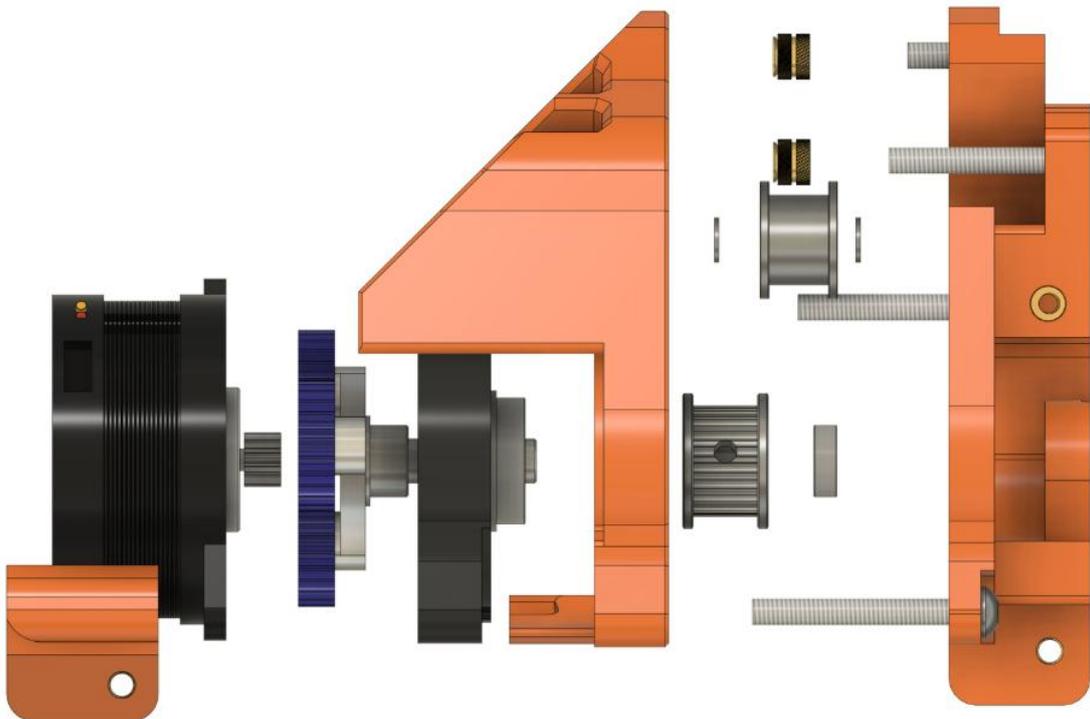
- 如图所示，将一个 M3x4x5 滚花螺母嵌入到 Z 轴电机支架打印件中。





安装步骤

装配原理图





安装三爪轴与行星齿轮

此步骤需要用到的部件：

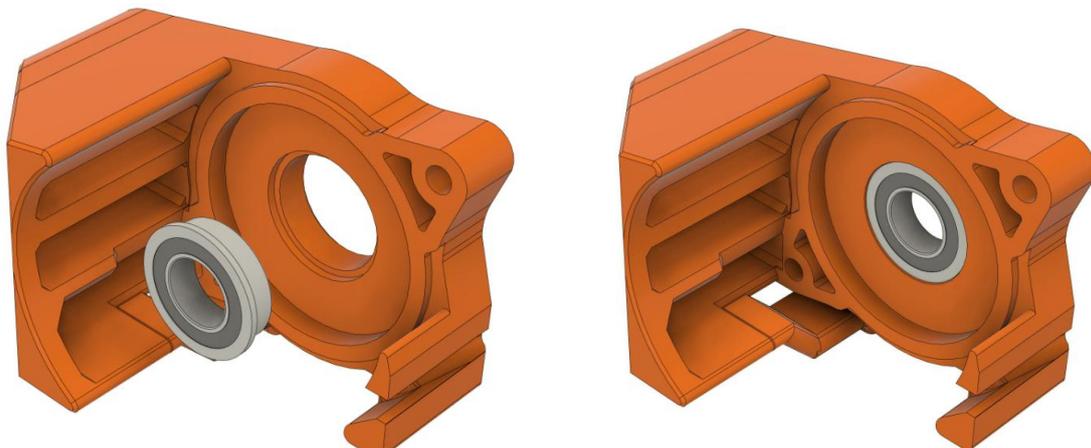
三爪轴[CNC]×1

MF148ZZ 轴承×1

行星齿轮×3

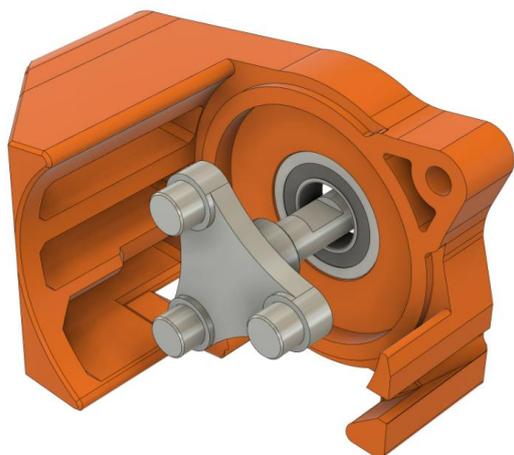
MR85ZZ 轴承×3

- 将 MF148ZZ 轴承安装到 Z 驱动机身打印件的孔中。

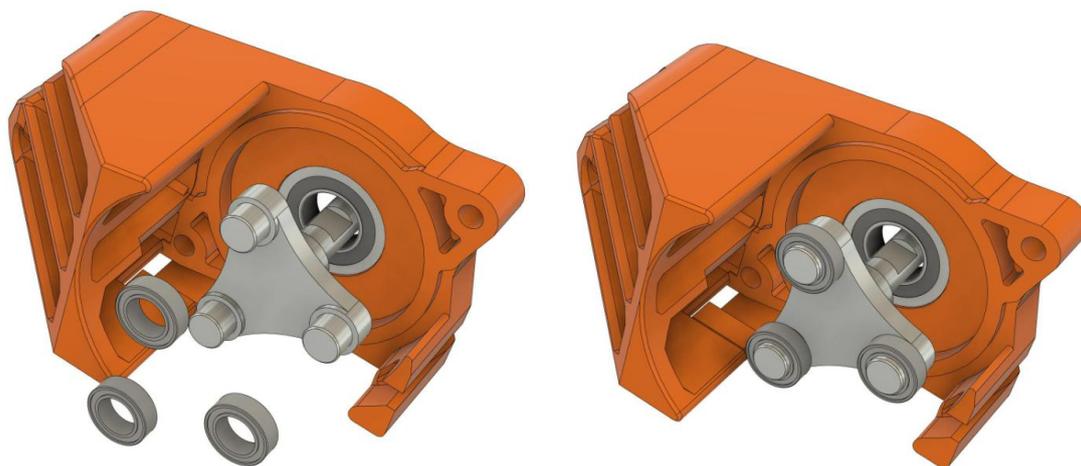




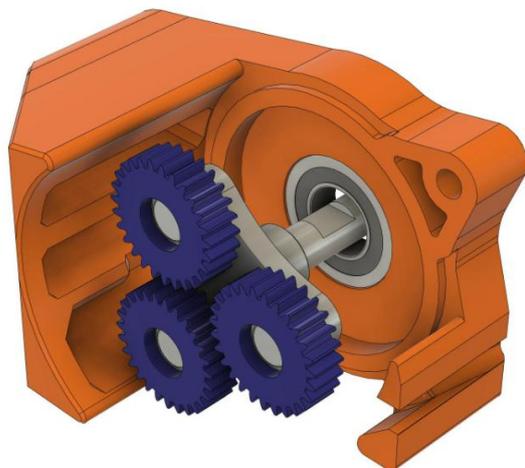
- 将三爪轴插入轴承孔中。



- 将 MR85ZZ 轴承安装到三爪轴的轴脚上。



- 给每个轴承安装行星齿轮。





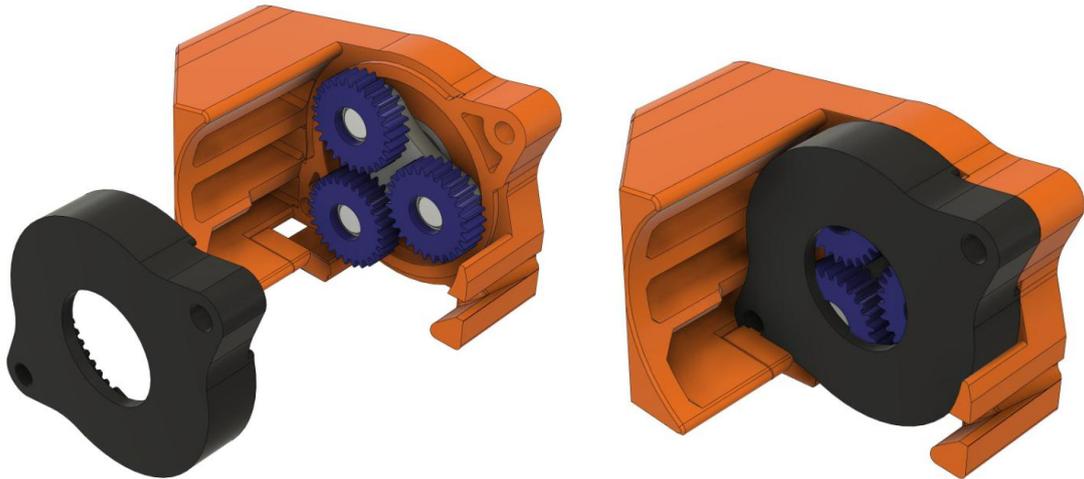
安装齿轮箱盖

此步骤需要用到的部件：

齿轮箱盖×1

- 盖上行星齿轮盖箱。

注意：装盖子时要小心。您需要轻微扭转盖子，使盖子和齿轮吻合。安装完盖子后，请将三爪轴旋转两圈。如果能丝滑地转动，则表示安装成功。



装入 Z 电机

此步骤需要用到的部件：

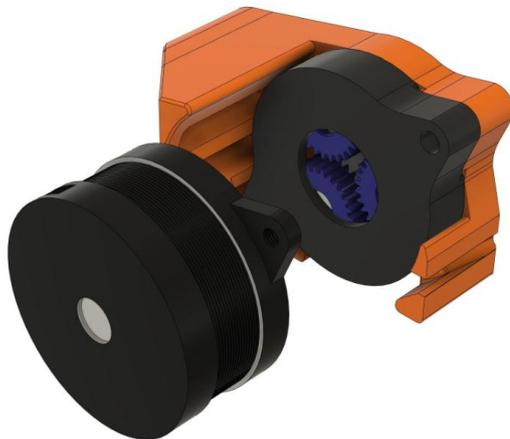
LDO-36STH20-1004AHG (pv3Z) 圆形电机×1

M3x3 机米螺丝×2

2GT 20T 同步轮, 5x6mm×1

MR85ZZ 轴承×1

- 将 Z 电机装入行星齿轮箱盖。

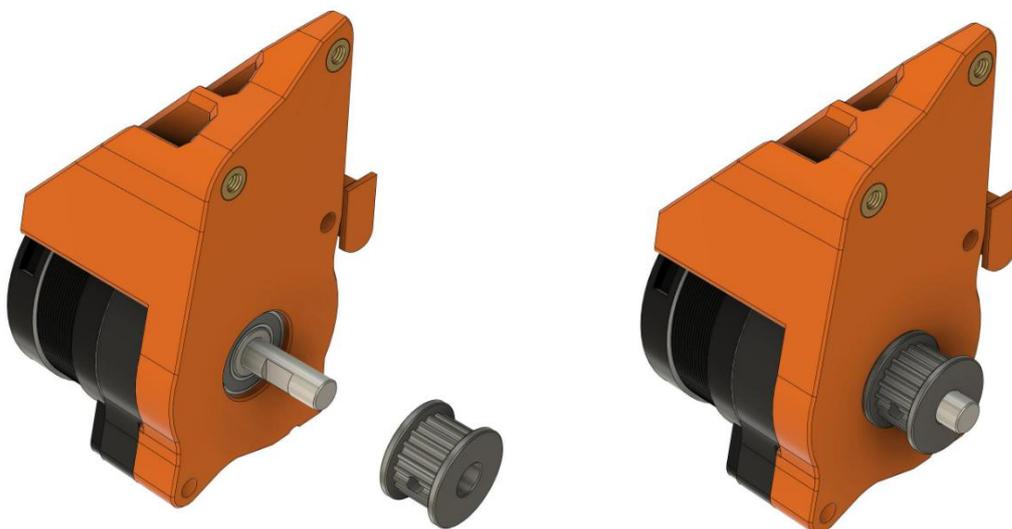




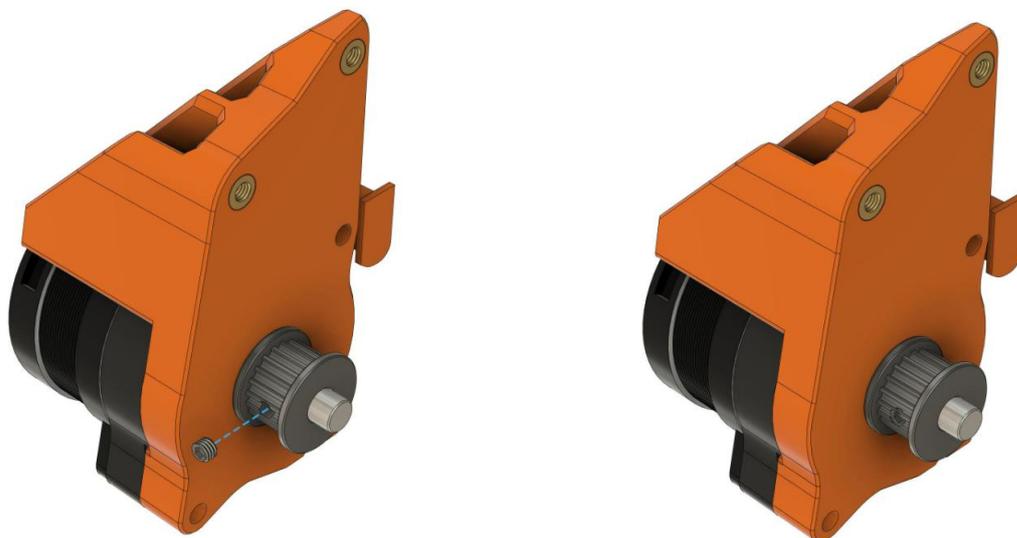
提示：电机线缆应穿过此插槽。



- 将同步轮安装到三爪轴中。请记得留出一点间隙，以免同步轮与打印件发生摩擦。



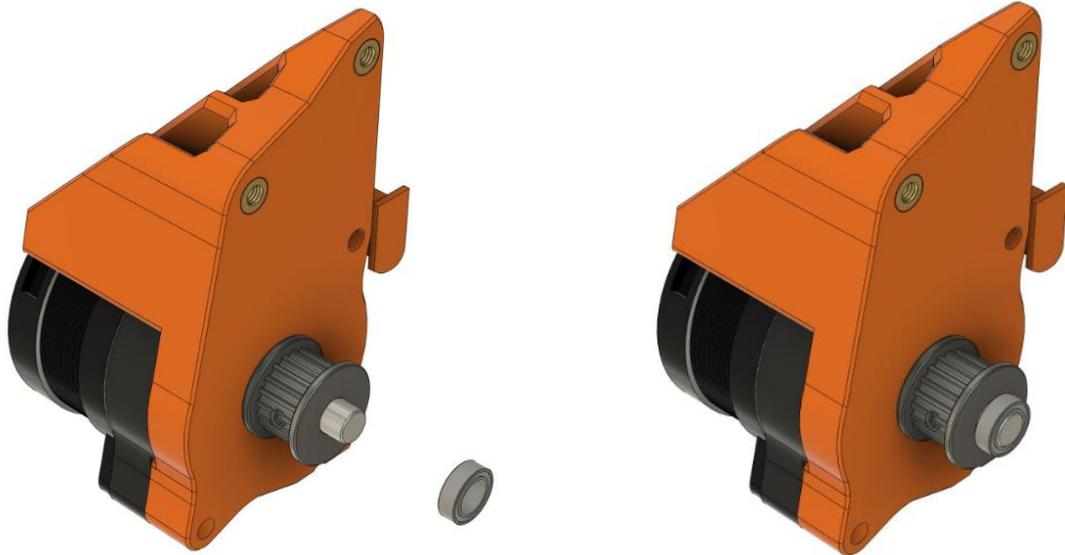
- 将一个 M3x3 机米螺丝安装到轴的平面侧，并将另外一个机米螺丝安装到同步轮的另一个孔中。（机米螺丝应预先涂抹有螺纹锁固剂。）





注意：安装完机米螺丝后，请将同步轮旋转两圈。如果转动顺畅，则表示安装成功。

- 将一个 MR85ZZ 轴承安装到同步轮上。



Z 驱动机身打印件的准备工作

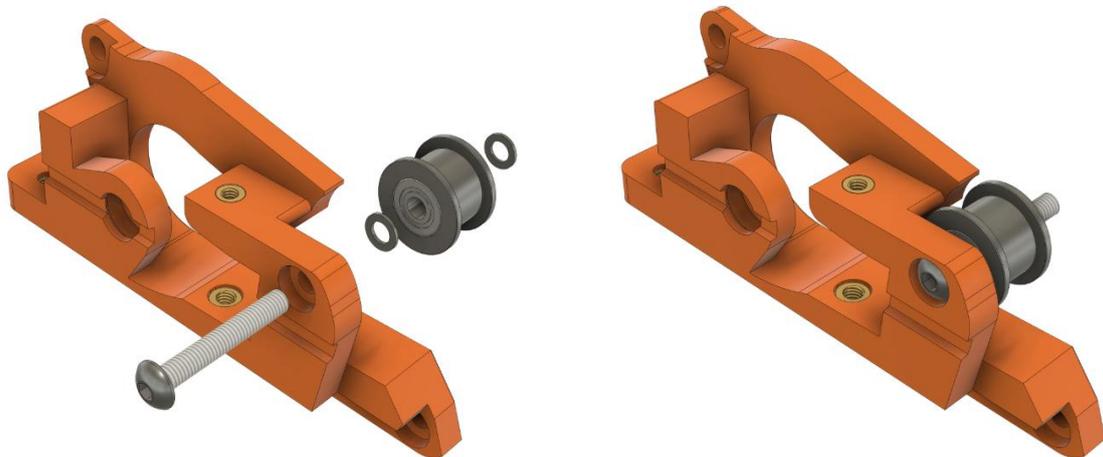
此步骤需要用到的部件：

Z 轴惰轮（6x10mm）×1

3x6x0.5mm 精密垫片×2

M3x20 盘头螺丝×1

- 将 M3x20 盘头螺丝插入机身打印件的孔中，并按指定顺序穿入垫片和惰轮。



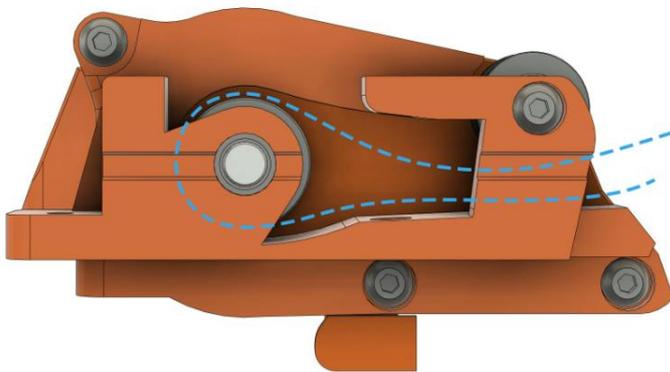
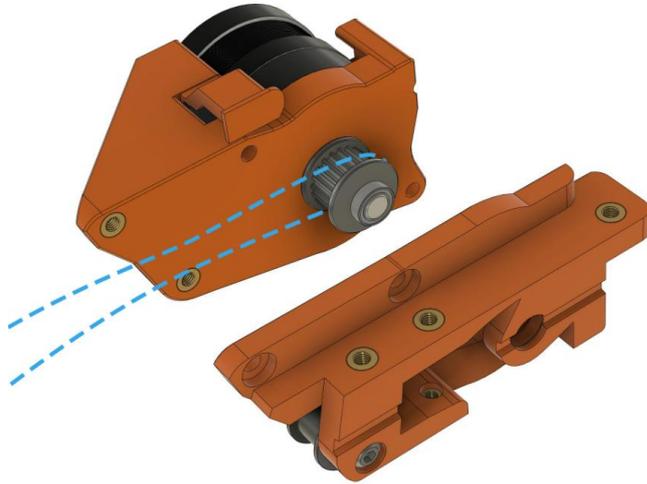


安装开口同步带并连接 Z 驱动机身打印件

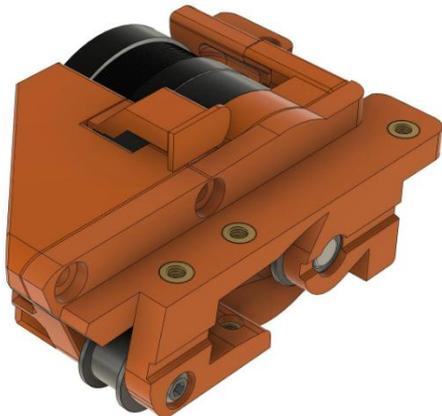
此步骤需要用到的部件：

2GT 开口同步带, 6mm, 长 750mm×1

- 根据以下图片指示，安装皮带。我们将在后面的步骤中将皮带与 Z 轴立柱连接起来。



- 将 Z 驱动外壳安装到机身上，并用 M3x20 盘头螺丝固定。





安装电机支架

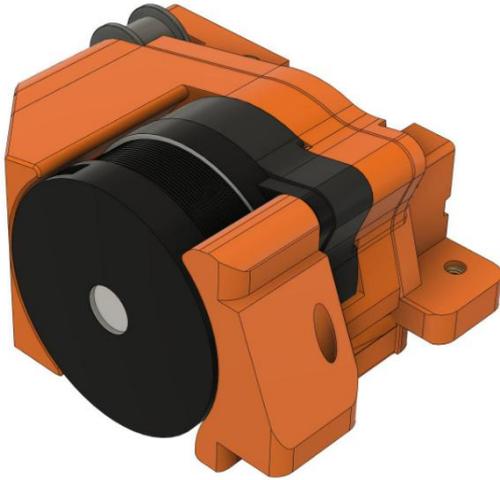
此步骤需要用到的部件：

M3x25 盘头螺丝×1

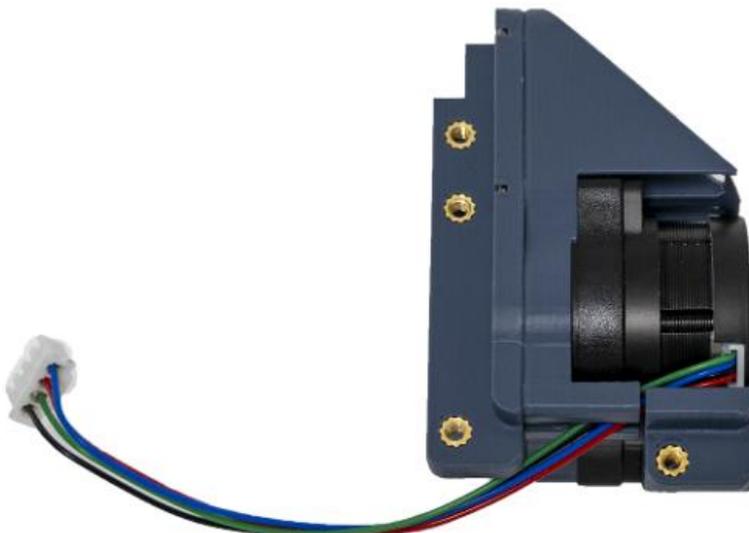
M3x20 盘头螺丝×1

M3x8 盘头螺丝×1

- 如图所示，将电机安装到电机支架中。



注意：电机电缆的走向应与图中所示一致。在用螺丝固定整个部件之前，要先将其穿过。（这张图只是为了显示电缆的走向。打印件并不是最新的。）





- 用以下螺丝锁紧打印件。

在左上方的孔中使用 M3x25 盘头螺丝（直接攻入孔中）。

在底部中间的孔中使用 M3x20 盘头螺丝（直接攻入孔中）。

在右下方的孔中使用 M3x8 盘头螺丝（直接攻入孔中）。





组装完成

- 至此，Z 驱动的组装工作已经完成。

