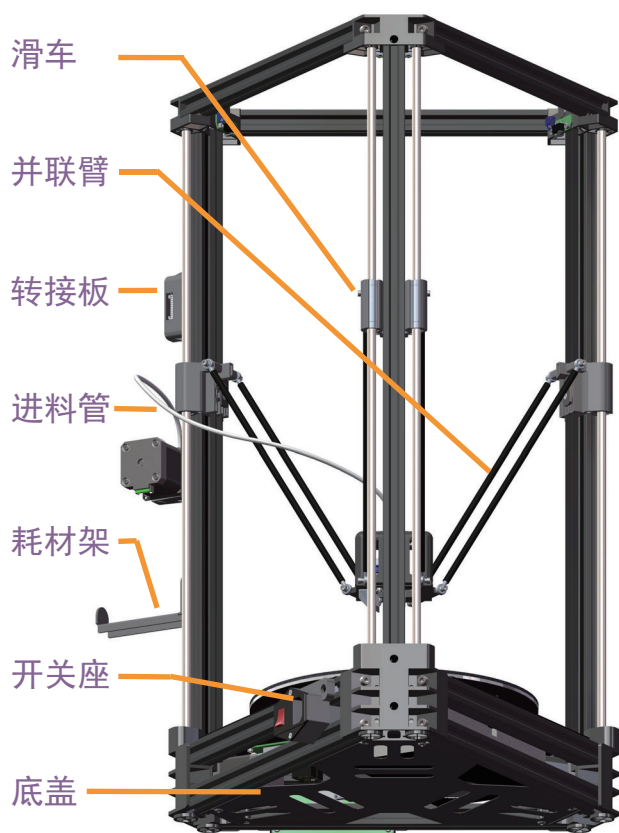




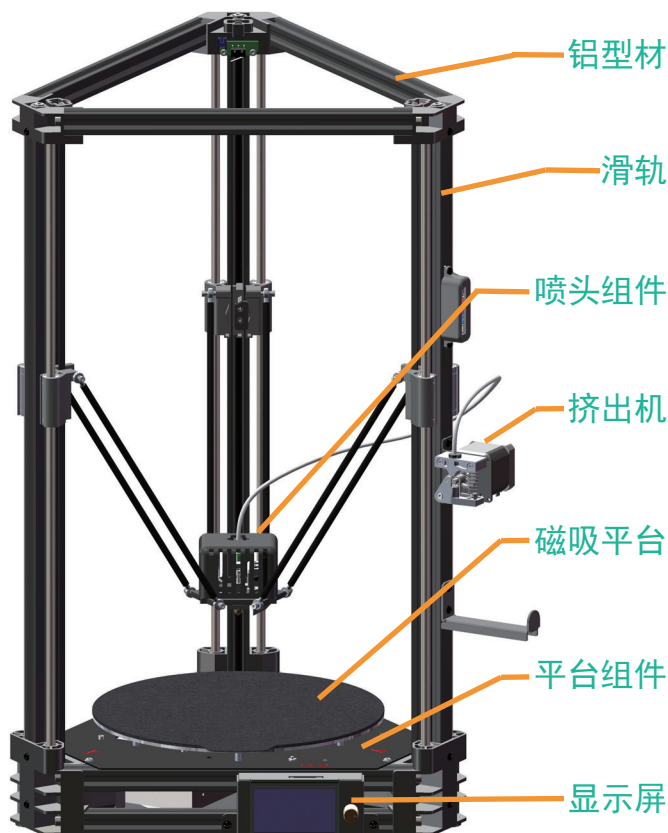
Vulcan 3D打印机安装说明

- 1、组装机需要一张平整桌面。建议将零件有序摆放，方便快速寻找并装配。
- 2、每一步均有装配图示及装配效果，且步骤末尾有装配技巧或注意事项；组装过程中可用尺子测量螺丝长度，避免用错。另外，零件包中可能含有备用螺丝。
- 3、因光线渲染因素，部分实物颜色及尺寸可能与文档所示有差异，但不影响机器装配及使用。
- 4、出厂时固件已上传到主板，完成装配后，只需调平打印平台、安装耗材，即可开始打印。

机器背面



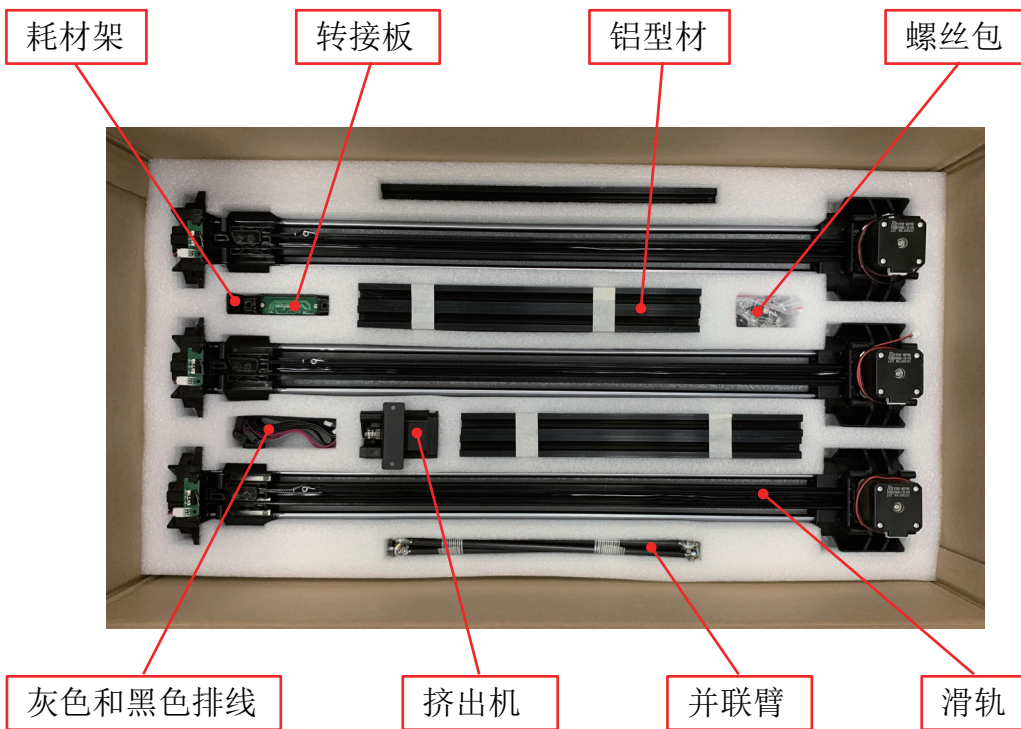
机器正面



机器开箱-上层



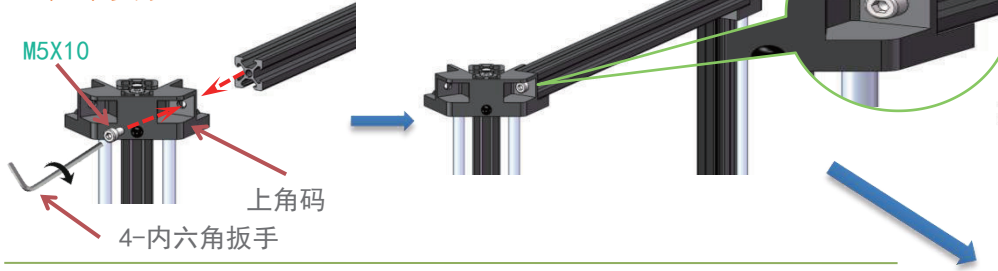
机器开箱-底层



- ① 框架的安装分上下两部分；
- ② 将铝型材分别插入角码的槽口中；
- ③ M5X10螺丝，用4mm内六角扳手将角码与铝型材锁紧；
- ④ 重复操作，最终效果如右下图所示。



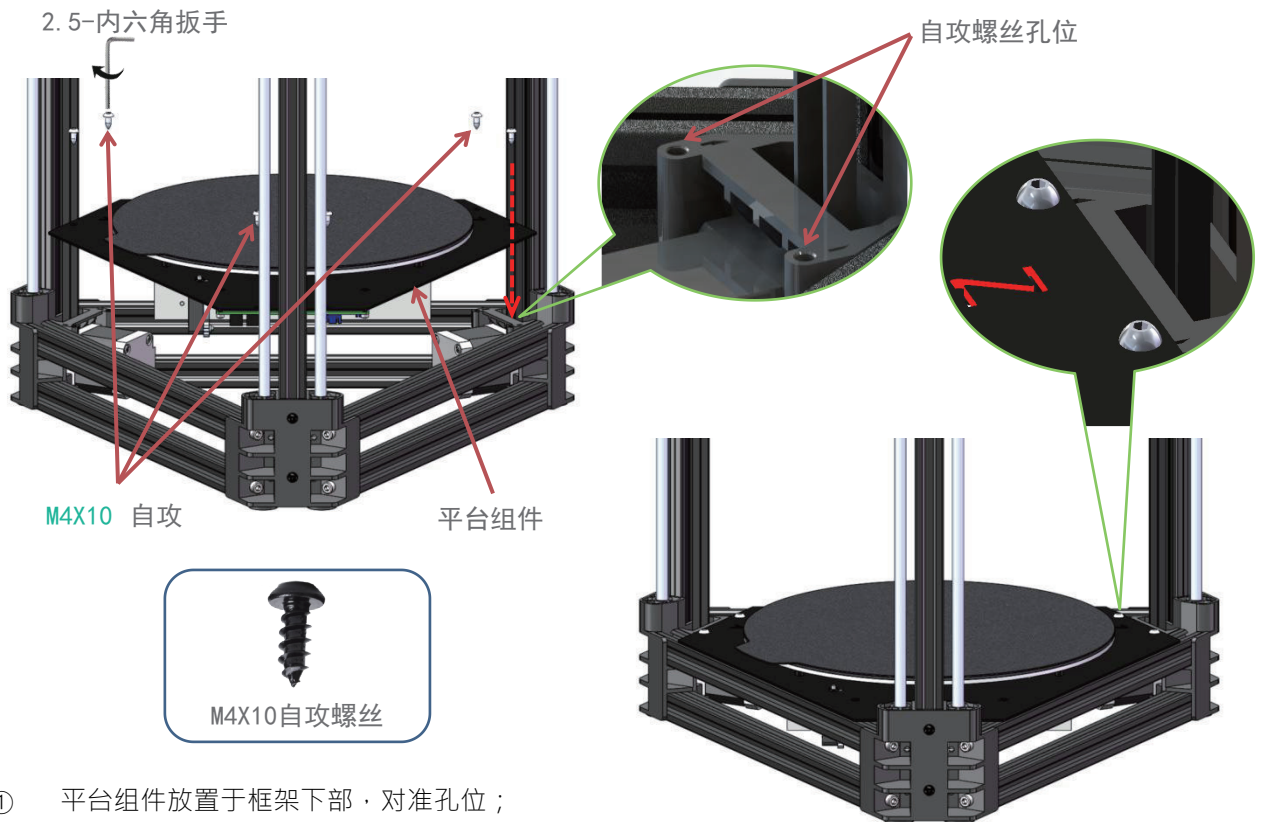
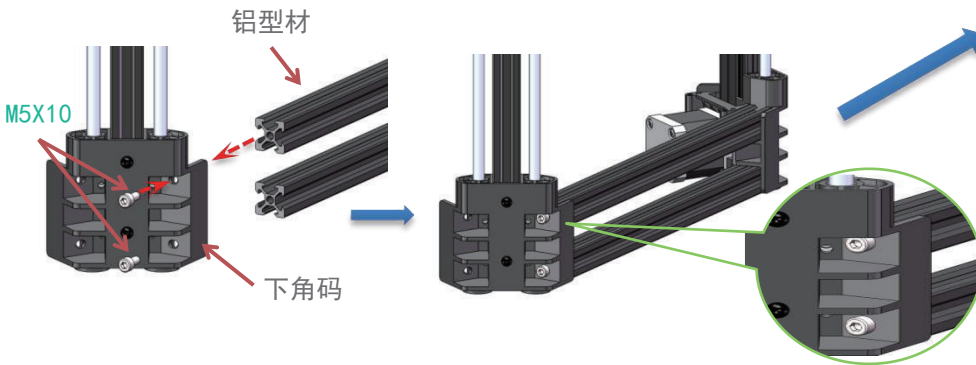
上框架安装



框架整体

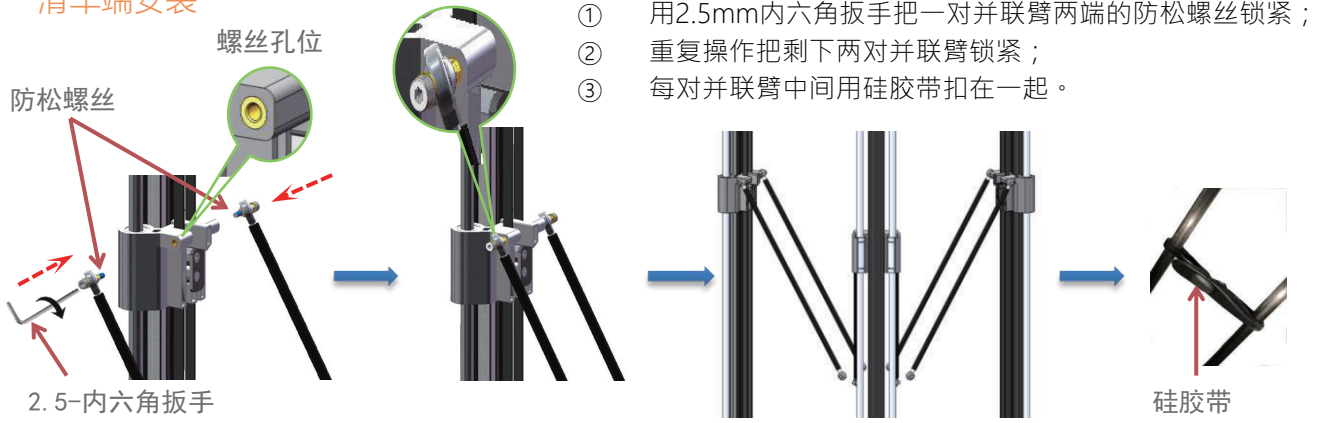


下框架安装

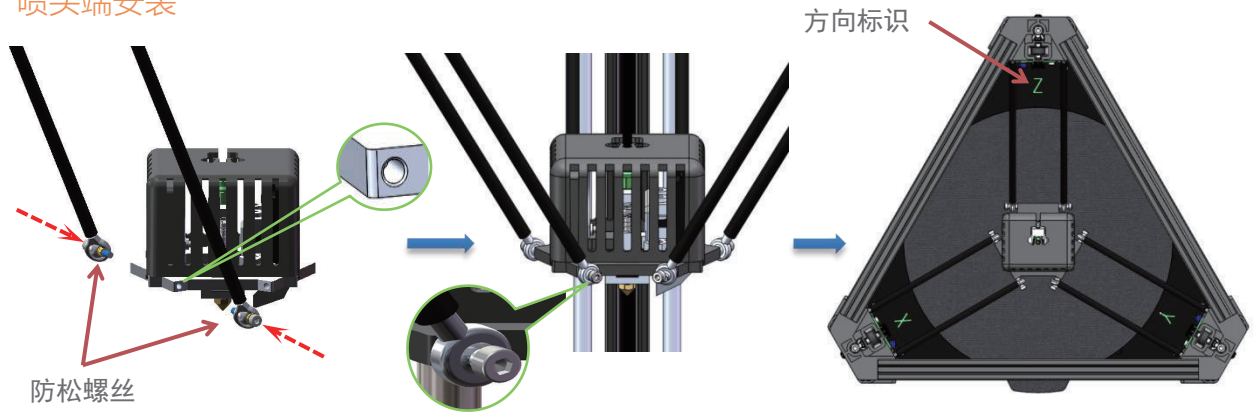


- ① 平台组件放置于框架下部，对准孔位；
- ② 6颗M4X10自攻螺丝竖直拧进塑胶件锁紧。

滑车端安装

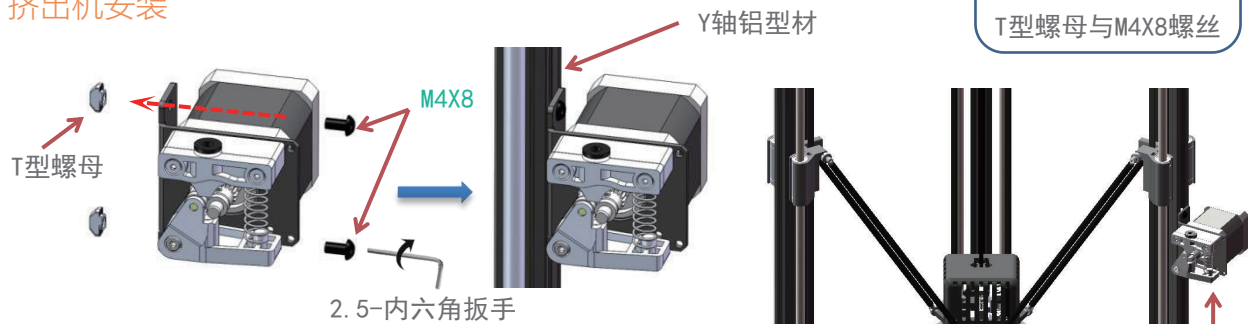


喷头端安装

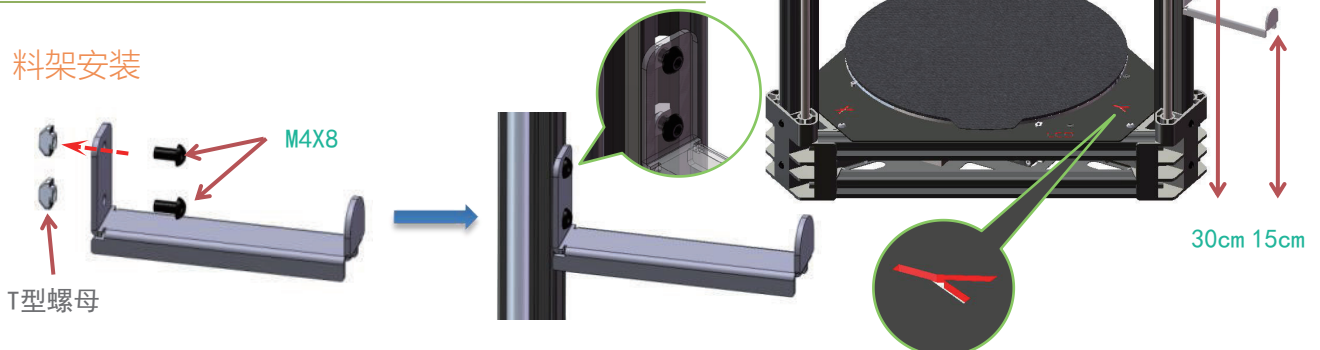


- ① 使用M4X8螺丝与T型螺母分别将挤出机及料架安装到Y轴铝型材上；
- ② 安装高度分别与底面约30cm和15cm的距离，锁紧螺丝。

挤出机安装

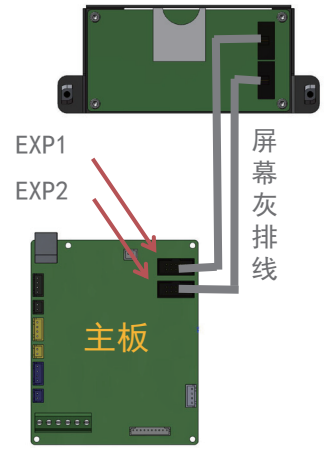
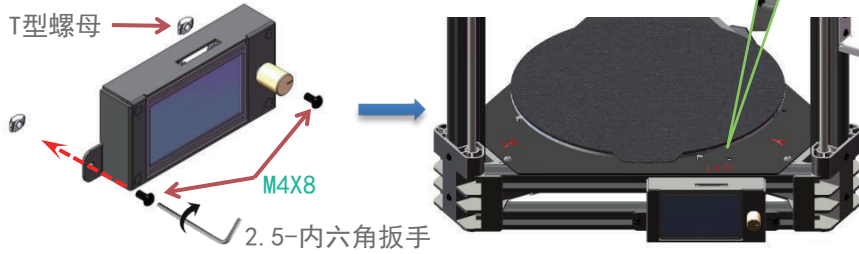


料架安装

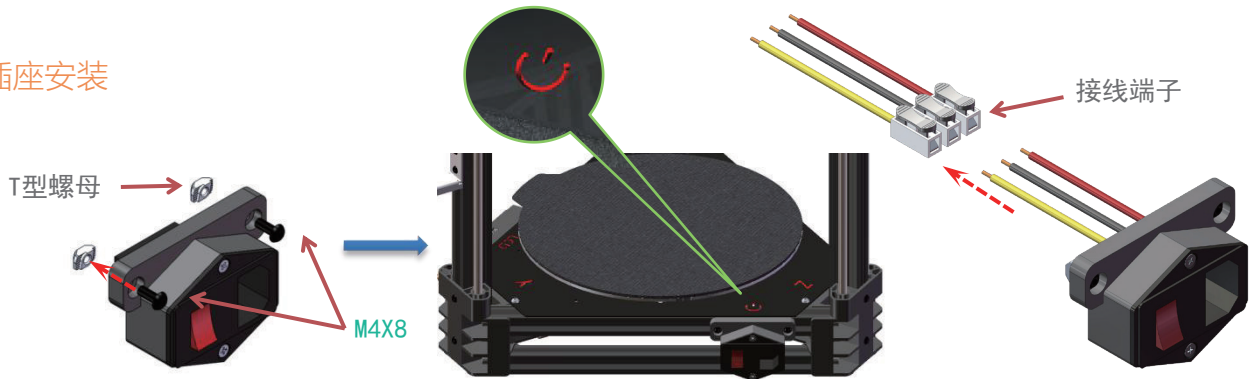


- ① 使用M4X8螺丝与T型螺母；
- ② 分别将显示屏与插座安装到底部相应标识的铝型材；
- ③ 把显示屏与主板用灰色排线连接；
- ④ 插座上的线一一对应颜色插入接线端子。

屏幕安装



插座安装



X

Y

Z

主板接线示意

电机接线

理线

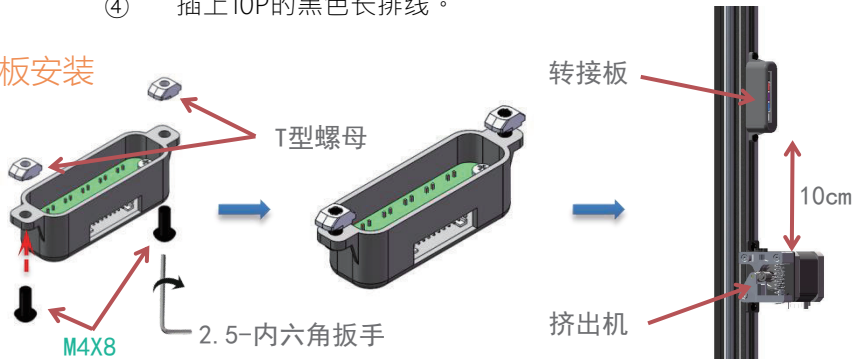
注:
 粉色: 电机线
 绿色: 限位开关线

- ① 电机线共四根，短三根对应XYZ轴电机，最长一根为挤出机电机线。
- ② 用两边的束线扣把杂乱线材扣在一起。

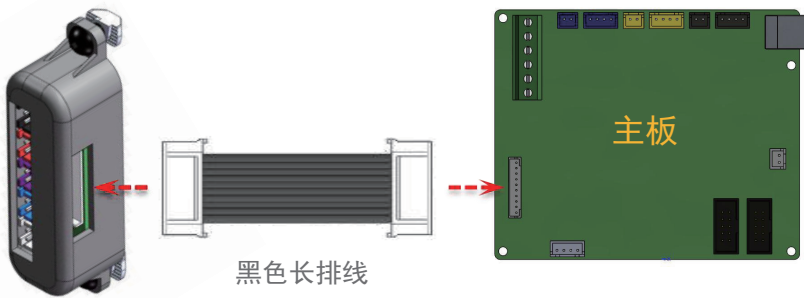
电机与限位接线插口

- ① M4X8螺丝穿过外壳的孔；
- ② T型螺母拧进螺丝一部分，使螺母方向平置；
- ③ 放进铝型材的凹槽内，滑动到距挤出机10cm处，锁紧螺丝；
- ④ 插上10P的黑色长排线。

转接板安装

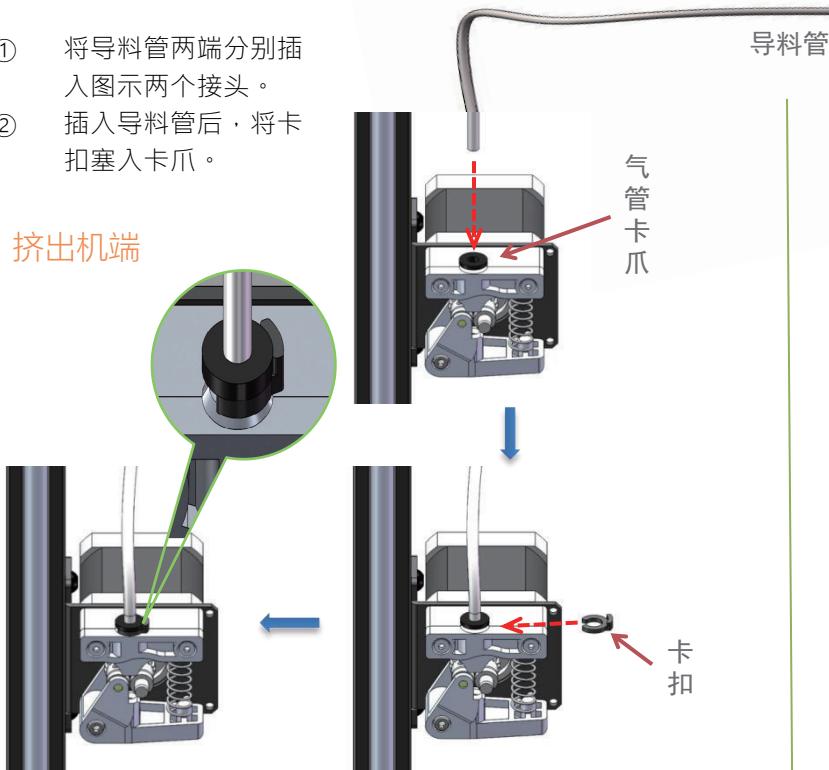


转接板—主板接线

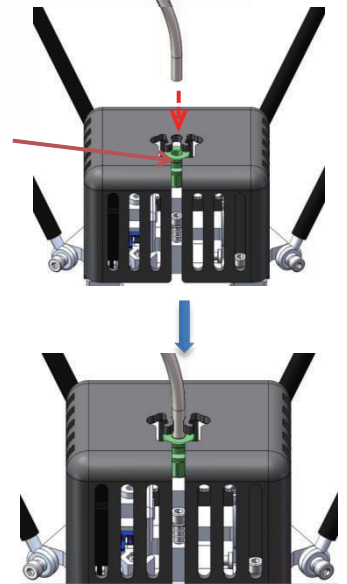


- ① 将导料管两端分别插入图示两个接头。
- ② 插入导料管后，将卡扣塞入卡爪。

挤出机端



气动接头



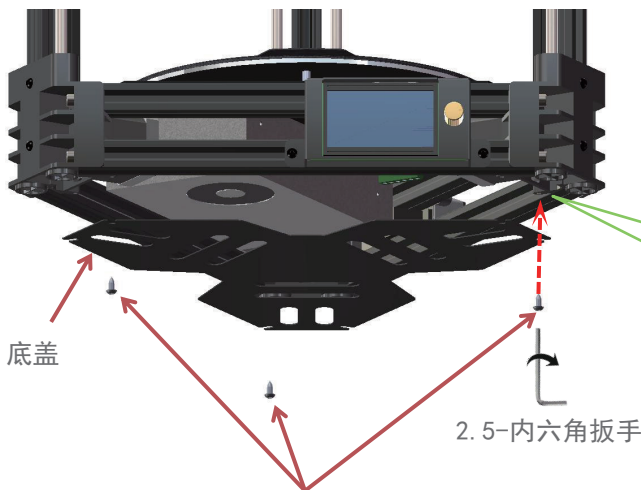


注：
 黑色：加热管
 红色：测温管
 紫色：自动调平开关
 蓝色：涡轮风扇
 白色：方形风扇

喷头组件线束

线束走线

- ① 将喷头组件线束逐一对应颜色插入转接板；
- ② 线束穿过Y轴一侧的硅胶带。



- ① 所有线材安装好后，底盖对准底部的螺丝孔位；
- ② 三颗M4X10自攻螺丝在各角落锁一颗。

自攻螺丝孔位

底盖

2.5-内六角扳手

M4X10 自攻

END