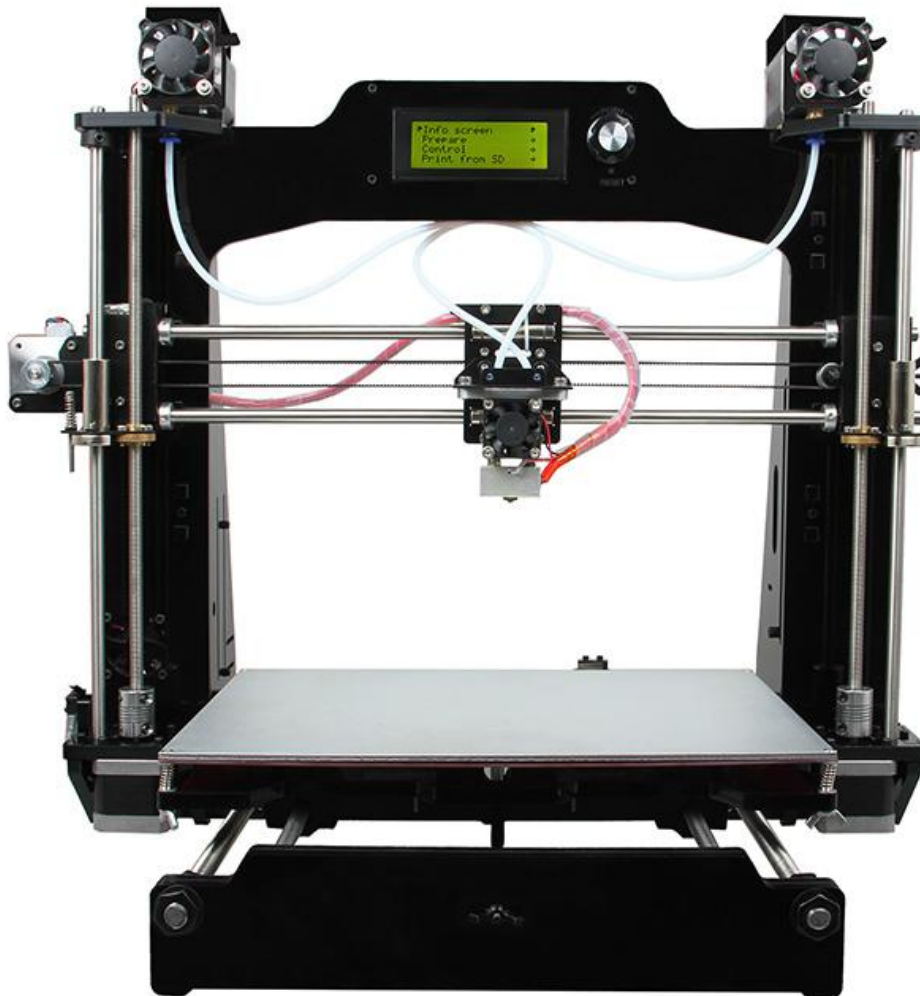


Geeetech Prusa I3 M201 安装手册



((Version 11-25-2016))

目录

安全声明.....	3
准备事项.....	4
1. 安装 Y 轴螺纹杆.....	5
2. 安装 Y 轴前后支撑板.....	5
3. 装光杆和直线轴承.....	7
4. 安装 Y 轴电机.....	8
5. Y 轴皮带从动轮.....	11
6. 安装打印平台.....	15
7. 安装 Y 轴皮带.....	17
8.1 右侧 Z 轴电机底座.....	19
8.2 左侧 Z 轴电机底座.....	21
9. 安装侧板.....	23
10. 安装主框架.....	24
11. 安装风扇.....	26
12. 安装 Z 轴限位开关.....	27
13. 安装 Z 轴电机.....	28
14. 安装联轴器.....	30
15. 安装建造平台.....	32
16. 安装 X 轴左端（电机端）.....	33
17. 安装 X 轴右端（X 惰轮端）.....	40
18. 装配挤出机支撑厢.....	41
19. 安装 X 轴和 Z 轴.....	47
20. 安装 Z 轴顶盖.....	51
21. X 轴皮带从动轮.....	52
22. 安装皮带.....	56
23. 安装热端.....	58
24. 安装挤出机.....	60
25. 安装 LCD 屏.....	64
26. 安装控制板.....	65
27. 安装电源(PSU) 和插座.....	67
28. 安装 Y 轴限位开关.....	71
29. 接线.....	73
1 电机接线.....	75
2 热床加热、测温线.....	77
3 限位开关线.....	77
4 风扇线.....	77
5 接 LCD 控制屏线.....	78
6 接电源输入线.....	79
30. 安装耗材支架.....	80

安全声明

安装此打印机要求安装人员具备较强的动手能力、一些基本常识以及对于接下来要进行的安装工作的充分理解。我们提供此详细说明来帮助您，以使您的安装工作变得更加容易。

我们不会最终对因安装或者操作行为而导致的您的健康或安全问题负责，所以请您务必清楚地知道这一点，请确认自己是否能够开始安装或者购买。请您仔细阅读整个手册来做出知情条件下的决策。

安装及操作涉及到用电，因此请做好所有必要的防范措施，打印机的运行由一个合格的 24V 电源提供动力，因此您的所有操作都应该在 24V 电压以下，但是不排除因为一些原因可能会产生 24V 或者 24V 以上的电流，因此请谨慎操作。

3D 打印过程涉及到高温，热端挤出喷嘴温度可高达 230℃，加热后的热床温度高达 110℃，挤出的融化塑料初始温度在 200℃左右，因此在操作打印机的这些部位时需要格外小心与注意。

我们不推荐您在无人看管的情况下运行您的打印机，即便您足够自信这样做。如果因为此种情况在安装或是使用打印机时造成任何损失、破坏、危险、受伤或者其他过失，本公司概不负责。

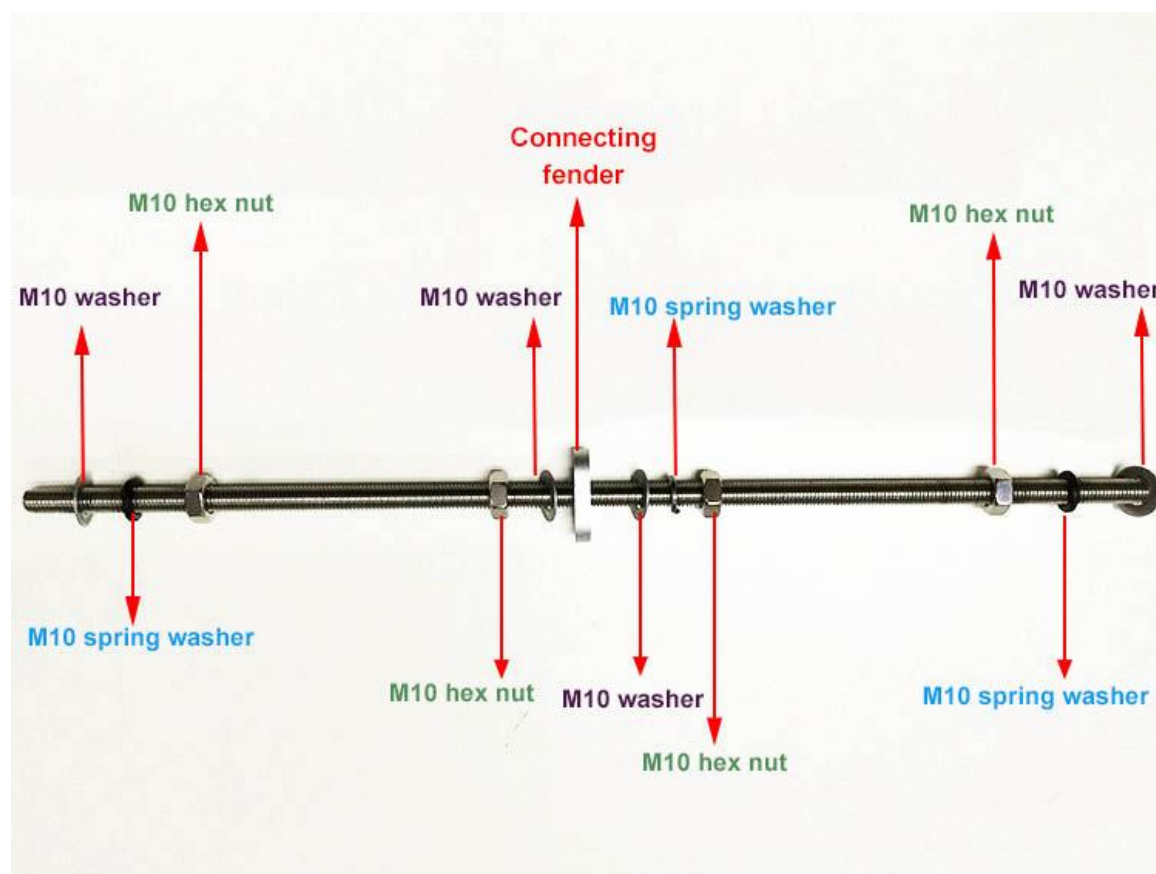
准备事项

1. 打开工具箱，确认所有的零件是否齐全，检查每一零件是否完好，因为有些零件在运输的过程中有可能会损坏。为了帮您完成这一任务，箱子里配备了物料清单，每一包裹中都标有产品的型号。
2. 如若发现有任何的零件缺失或损坏，请立即通过邮件或者网站联系我们的客服。物料清单的底部有检查人员的签名，请拍好照片，附加在您的邮件中。
3. 在着手所述工作之前，请浏览说明书的各个章节，以便对所做工作及所需时间有一个全面的认知。或者您可以点击[这里](#)观看视频 [here](#).
4. 为了节约您的时间，在开始之前，请将零件摆放整齐，尤其是螺栓和螺母。以免弄混。
5. 某些打印件在进行拧接时可能需要更多的削磨以确保拧接的紧密。不要过度削磨某个部件，最好每次只削磨一小点，在进行试验后再看是否有继续削磨的必要。也不要用过大力量把部件拧在一起。
6. 确保您有办法完成这些工作，或者也可以请其他人帮忙。
7. 请在一张又大又坚固的桌子上或者在干净、干燥、光线良好的区域进行。
8. 这一工具箱包含一些细小的零件，请远离三岁以下的小孩。
9. 为了方便您的使用，有些部件会面临升级或改变，请以实际收到的物品为准。
10. 如有任何问题，可以随时咨询我们。详情请登陆我们的官网。我们将竭尽全力帮您解决您所遇到的问题。

1. 安装 Y 轴螺纹杆

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
450 mm 螺纹杆	No.5	2	
M10 垫圈	No.9	8	
M10 六角螺母	No.13	8	
M10 弹簧垫圈	No.10	6	
Connecting fender	No.A14	2	

分别把螺母和垫圈穿到两个 M10 螺纹杆上。



2. 安装 Y 轴前后支撑板

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
------	---------	------	------

M10 垫圈	No.9	4	
M10 六角螺母	No.13	4	
Y 轴前支撑板	No.A9	1	
Y 轴前支撑板	No.A10	1	
Y 轴后支撑板	No.A11	1	
Y 轴后支撑板	No.A12	1	

按如下顺序把板子穿到螺纹杆两端:

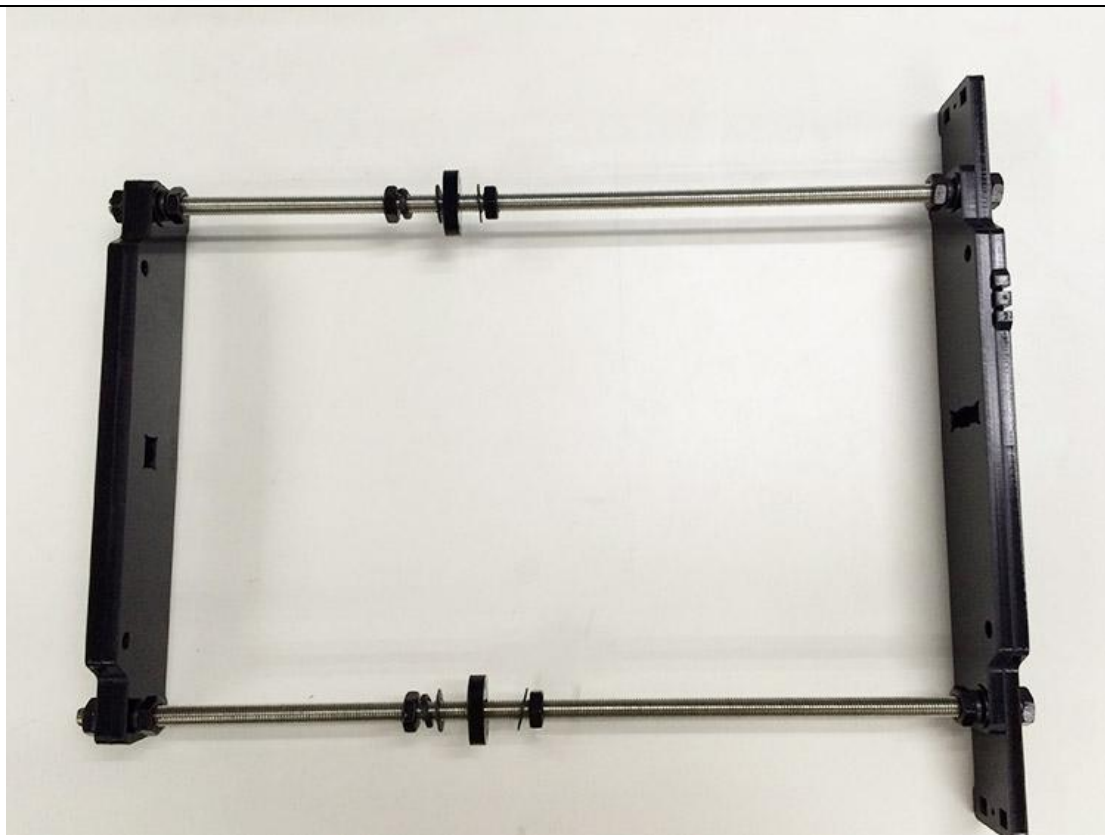
外侧前支撑板: No.A9

内侧前支撑板: No.A10

外侧后支撑板: No.A12

内侧后支撑板: No.A11

用 M10 螺母和 M10 垫圈把螺纹杆两端的支撑板拧紧，用手拧紧 M10 螺母和 M10 垫圈。保持螺纹杆平行、四块亚克力板平行。



***小贴士：**

Y 轴必须是矩形，这样的话两边的杆都得平行，前后的板也要平行。否则会妨碍之皮带转动。

3. 装光杆和直线轴承

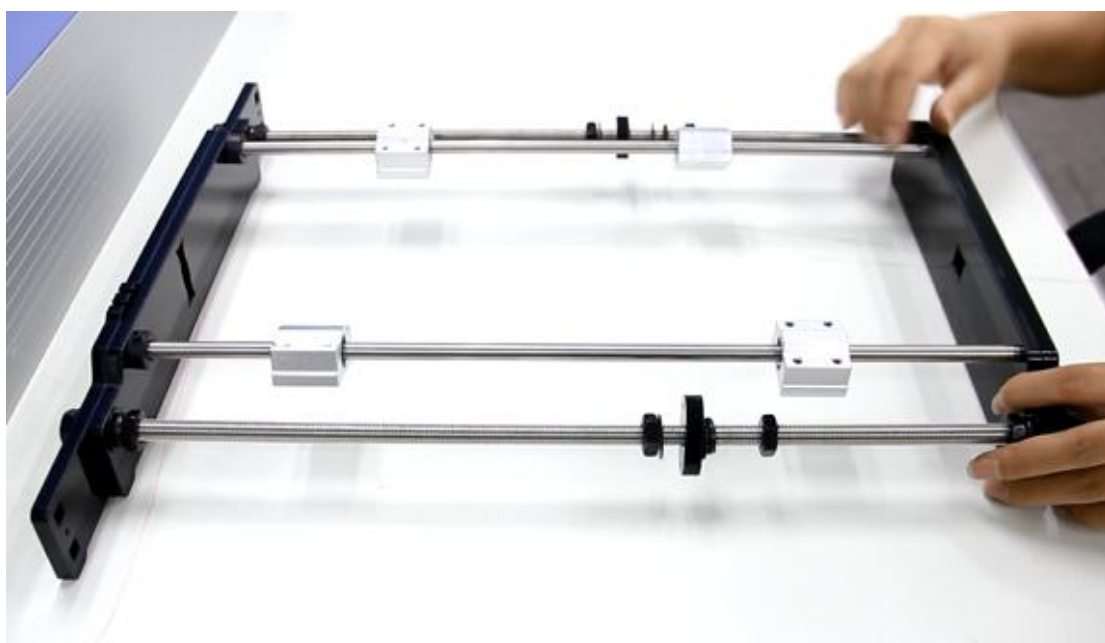
（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
PCS8UU 直线轴承	No.39	4	
420mm 光杆	No.3	2	
锁紧圈	No.37	2	

注意：该手册中图片中出现的 SCS8UU 直线轴承全部由 PCS8UU 直线轴承代替。

PCS8UU 直线轴承采用高强度的 ABS 作为滑动块，旨在减轻打印平台的负重，使打印平台能够运动自如，确保了打印精度与打印速度。

把光杆从后往前穿到 Y 轴支撑板上，依次把锁紧圈和两个 PCS8UU 直线轴承穿到光杆上。

（图片仅供参考）



拧紧锁紧圈。

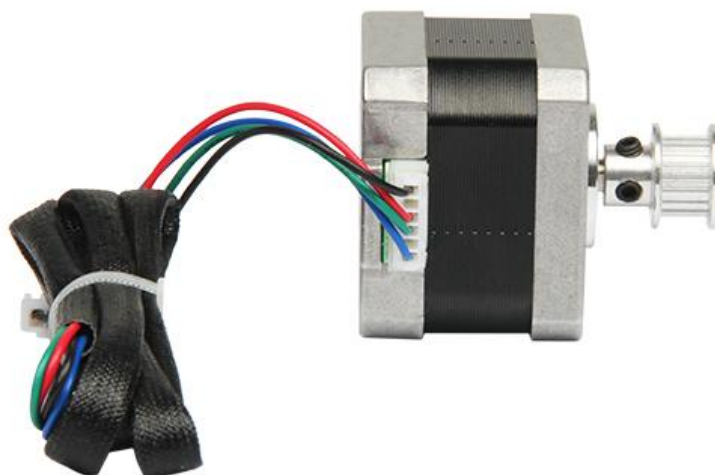
4. 安装 Y 轴电机

（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
步进电机	No.65	1	

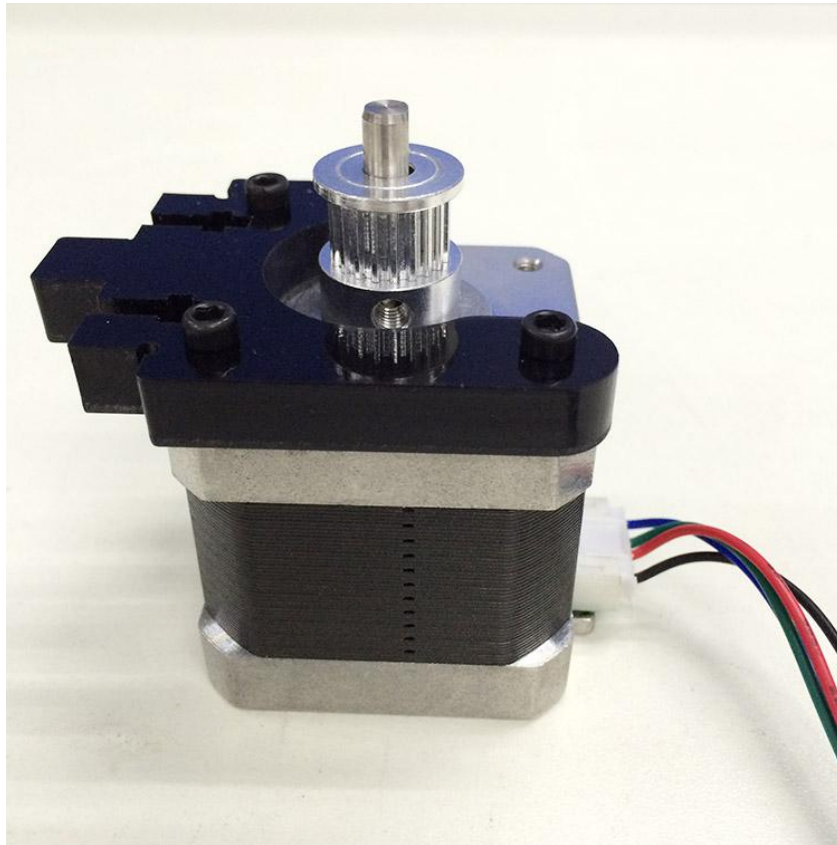
Y 轴电机支架	No.A13	1	
M3 x12mm 螺栓	No.25	3	
M3 x 20mm 螺栓	No.27	2	
M3 垫圈	No.7	5	
M3 方形螺母	No.17	2	
滑轮	No.45	1	

注意，因部件更新，有些滑轮的外观可能不一样， 但是不影响安装和使用。

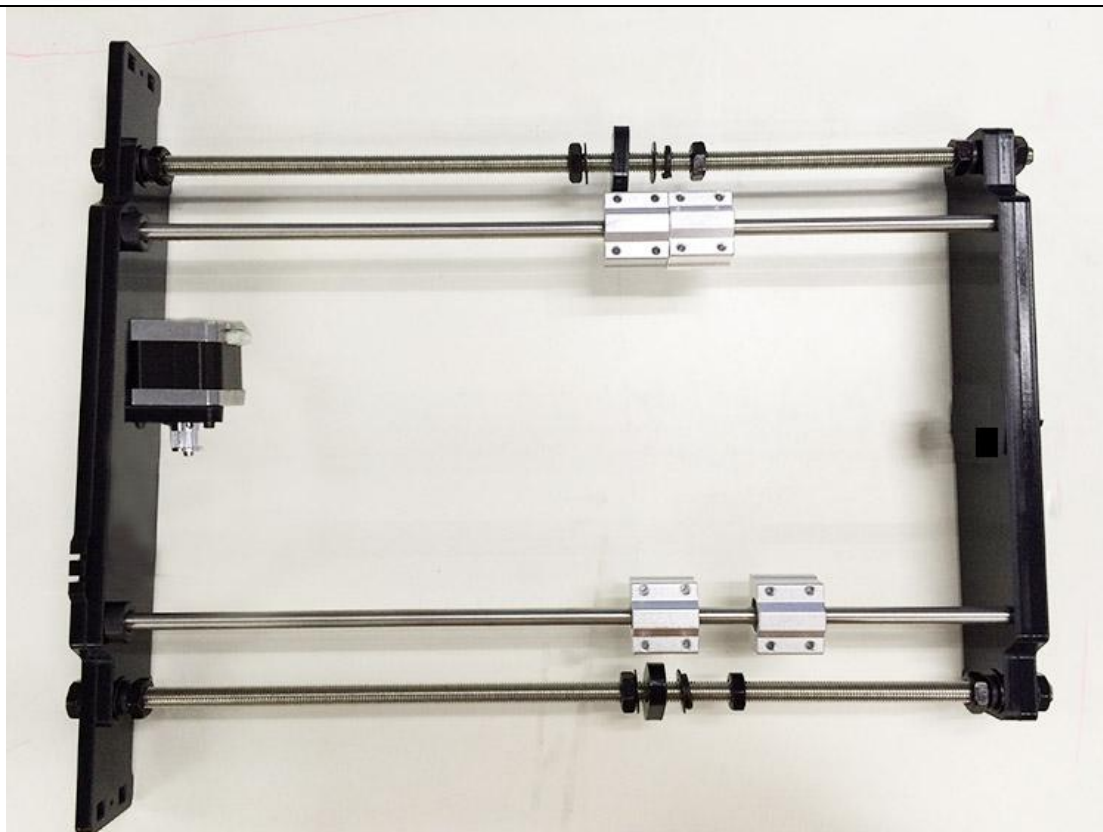
第 1 步：把滑轮安到电机轴上，其中一个螺栓应该拧到电机轴的横截面上，拧紧它。



第 2 步：用 3 个 M3 x 12 螺栓和 M3 垫圈把电机拧到 Y 电机支架上。



第 3 步：把 Y 轴电机支架推入外部后支撑板和内部后支撑板的方形孔内。您可能需要使点劲，但小心不要弄裂了亚克力板。用两个 M3x20mm 螺栓、两个 M3 垫圈和两个 M3 方形螺母固定 Y 轴电机支架。

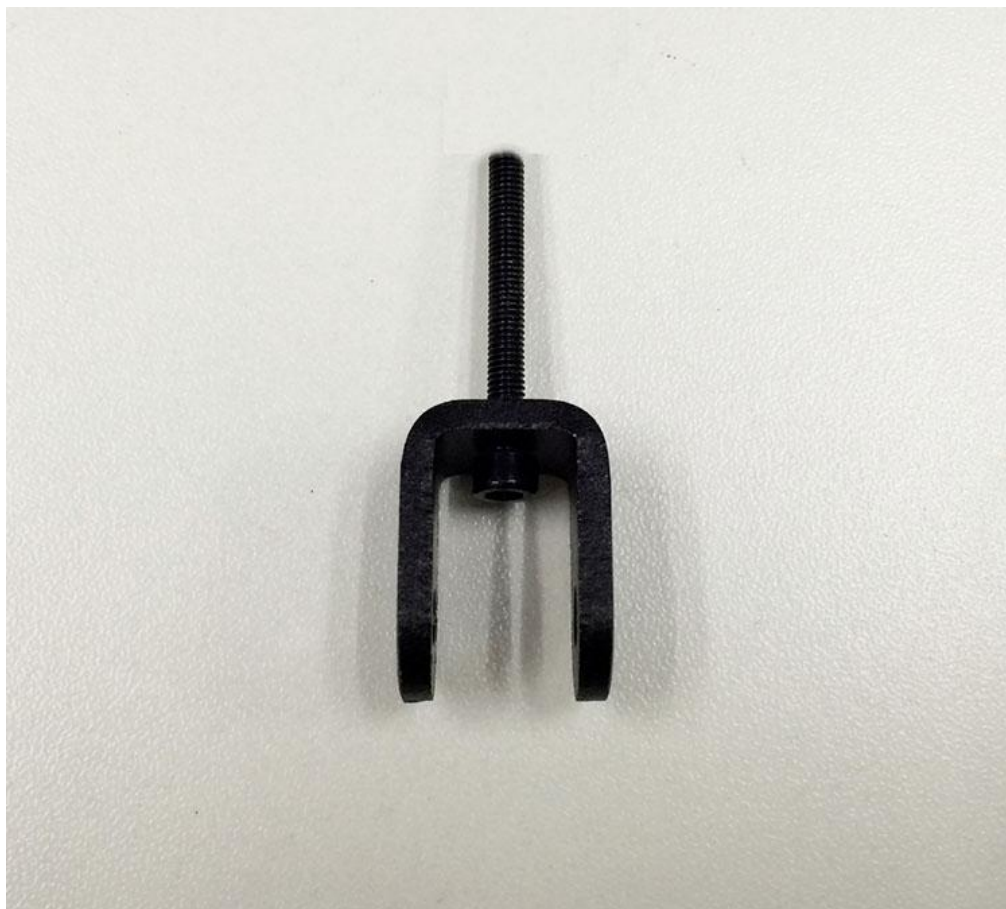


5. Y 轴皮带从动轮

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
从动轮支架	No.42	1	
从动轮	No.43	1	
R84zz 滚珠轴承	No.44	2	
M3 x20mm 螺栓	No.27	1	
M4 x 25mm 螺栓	No.35	1	
M3 垫圈	No.7	1	

M4 垫圈	No.8	1	
M4 锁紧螺母	No.14	1	
蝶形螺母	No.15	1	

第 1 步：把 M3 x 20 螺栓和 M3 垫圈穿入从动轮支架 。



第 2 步：在从动轮两端插入两个 MR84zz 滚珠轴承



为了方便您的安装，这一步我们已经替您完成。

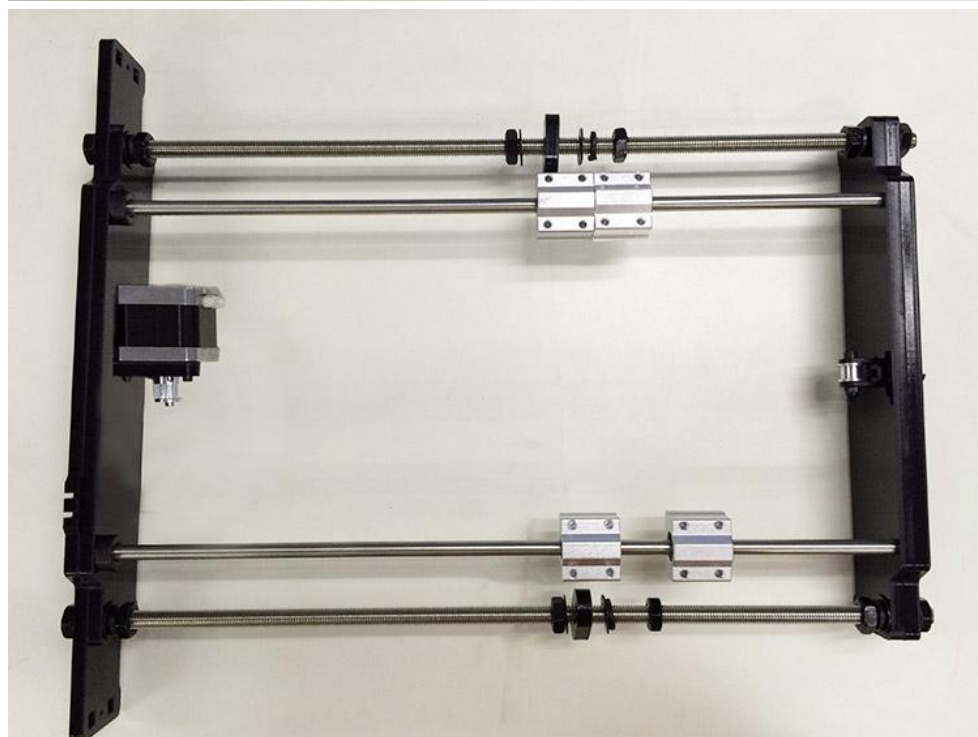
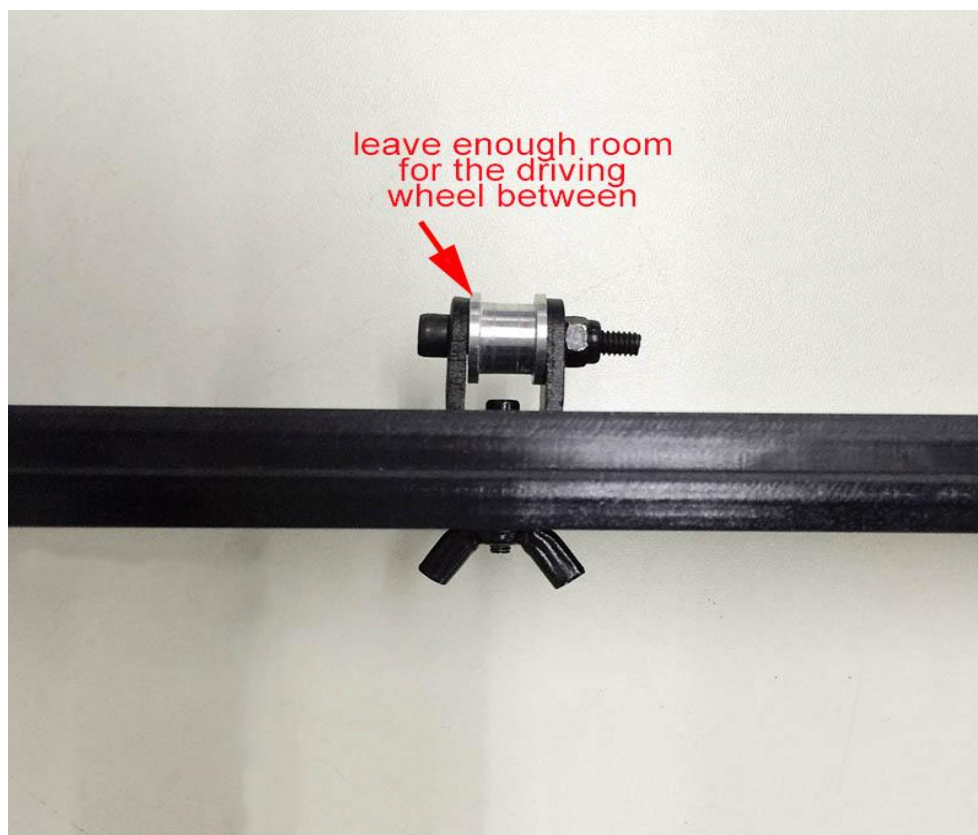


第 3 步：将 M4 x25 螺栓和 M4 垫圈穿过从动轮，用 M4 锁紧螺母锁住另一端，您可能会用到扳手来拧紧螺母。



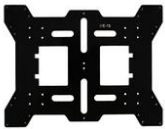
***别拧的太紧，要给滑轮留足够空间以能够自如转动**

第 4 步：把安装好的轴承支架安装到前支撑板上，用蝶形螺母拧紧



看上图，从动轮和滑轮应在一条直线上

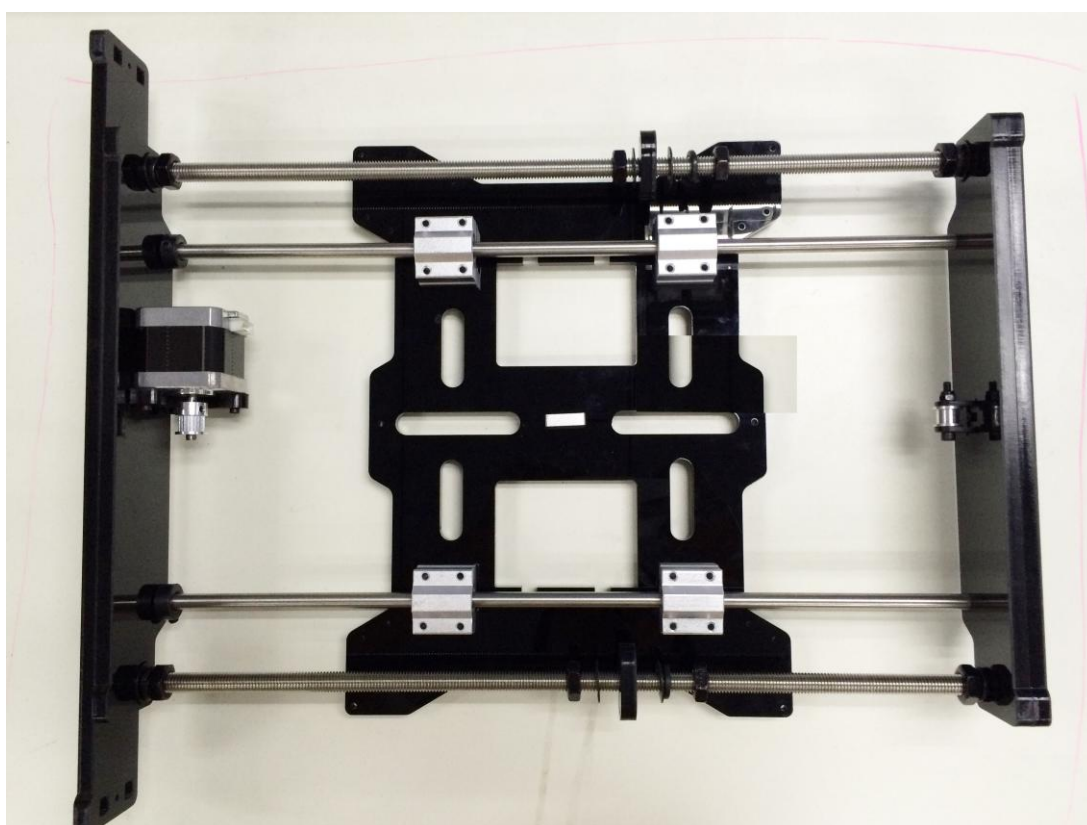
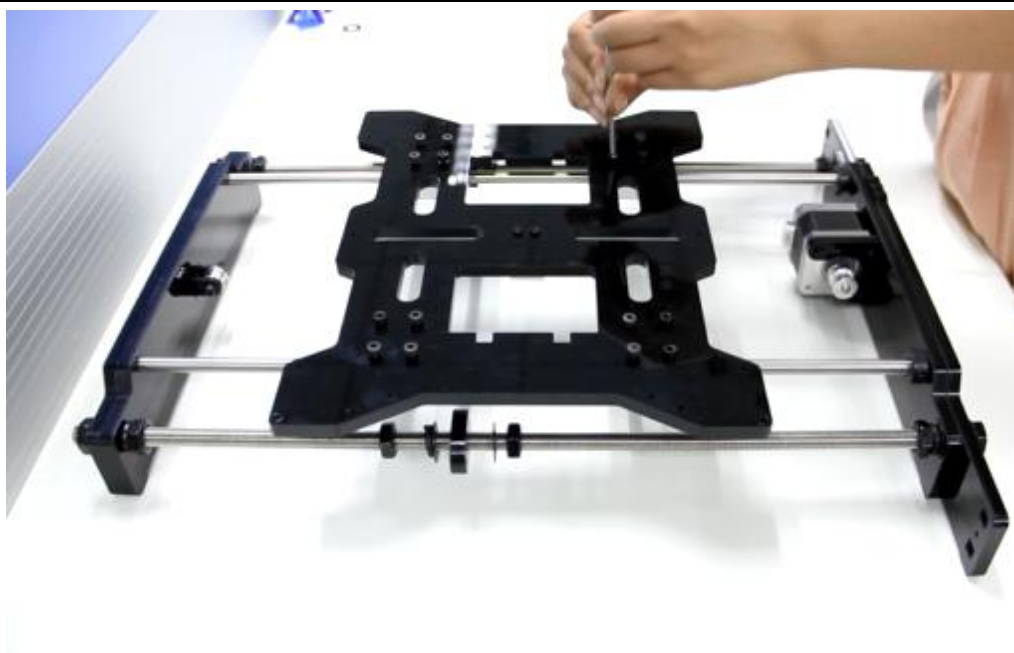
6. 安装打印平台

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
打印平台支撑座	No.A15	1	
皮带固定块	No.38	1	
M3 x12mm 螺栓	No.25	2	
M4 x 16mm 螺栓	No.34	16	
M3 垫圈	No.7	2	
M4 垫圈	No.8	16	

第 1 步：用两个 M3 x12mm 螺栓和 M3 垫圈把皮带底座安装到建造平台支撑座中部



第 2 步：用 M4x16mm 螺栓和 M4 垫圈把建造平台支撑座安装到光杆上的 4 个 SCS8UU 直线轴承上。



*注意建造平台支撑座的方向，您可从皮带底座的方向进行判别，以确定其方向是与 Y 轴一致的。

7.安装 Y 轴皮带

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
------	---------	------	------

正时皮带	No.46	1	
M3 x8mm 螺栓	No.23	2	
M3 垫圈	No.7	2	

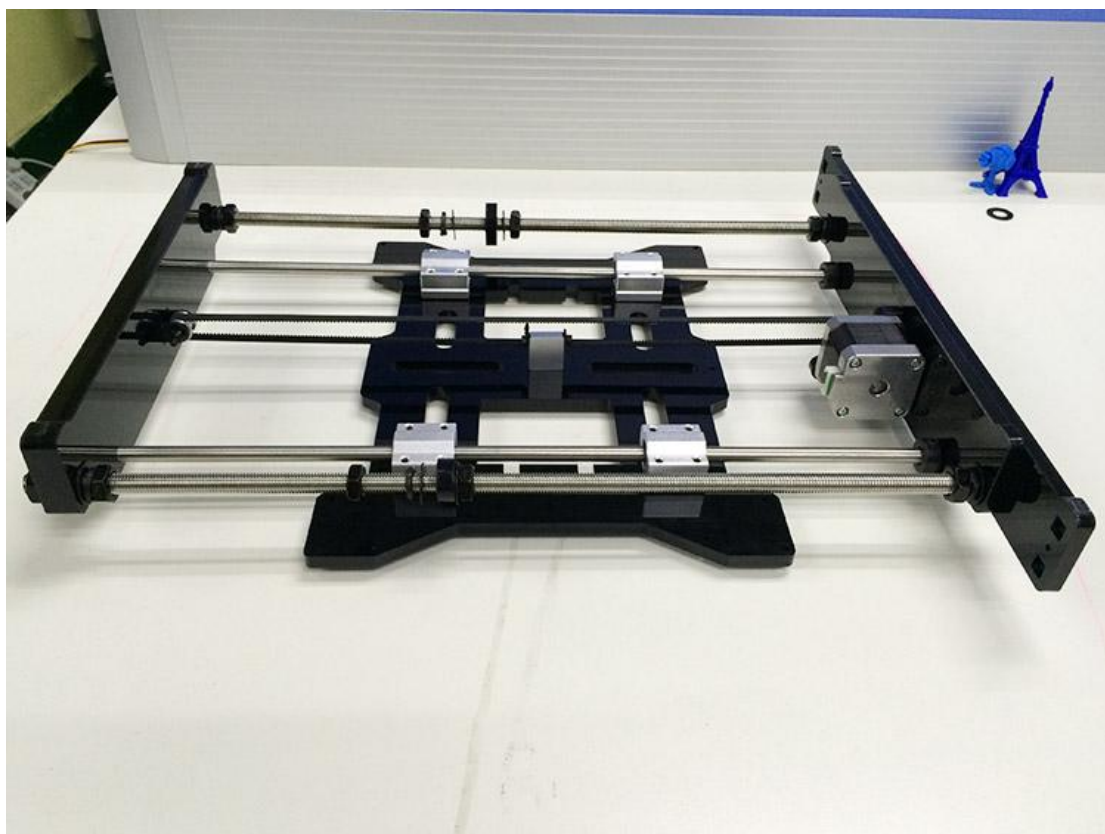
第 1 步： 在皮带一端钻个 M2.5 的孔（孔的大小参照 M2.5 螺栓的直径，注意开孔时留一点额外边缘空间）

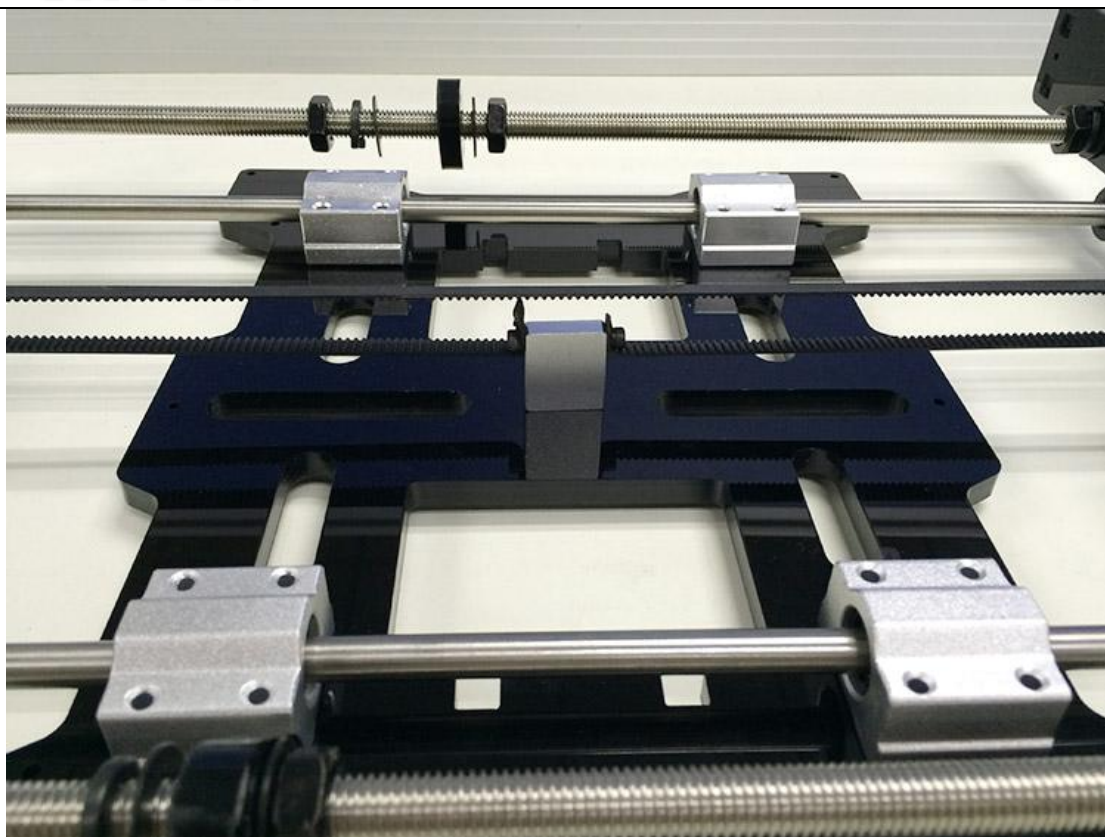
第 2 步： 用 M3 x 8 螺栓和垫圈把皮带固定到皮带底座的一侧

第 3 步： 把皮带绕过电机的滑轮和从动轮

第 4 步： 拉紧皮带以确定长度，在皮带上钻另一个孔并且用一个 M3 x 8 螺栓和垫圈固定住皮带底座另一端

第 5 步： 剪去皮带剩余部分



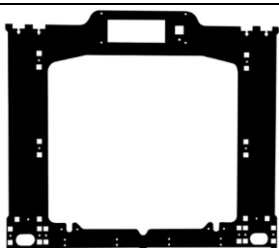


***小贴士:**

1. 在钻第二个孔之前, 确保要拉紧皮带以确定找到的孔位能够使皮带保持较紧的状态, 过松的皮带会阻碍打印平台的移动
2. 在把皮带安到 Y 轴皮带底座上时, 为了能更容易地把皮带固定, 松一下 Y 轴惰轮的蝶形螺母, 完成这个步骤之后别忘了拧紧蝶形螺母
3. 皮带应于 Y 轴支撑板垂直

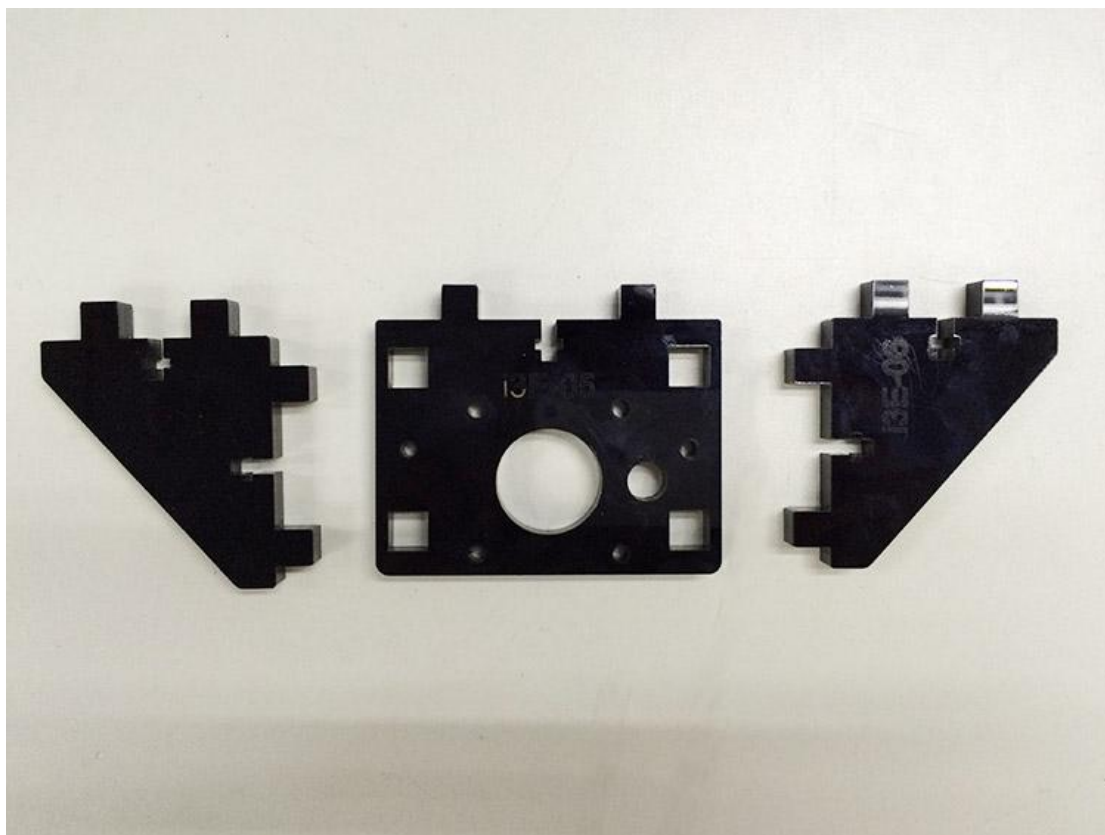
8.1 右侧 Z 轴电机底座

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
M3 x 16mm 螺栓	No.26	5	
M3 方形螺母	No.17	5	
M3 垫圈	No.7	5	

电机支架 （右）	No.A5	1	
电机支架支撑板	No.A6	2	
主框架	No.A1	1	

注意：现在的主框架上的风扇安装孔去掉了， 主板的风扇移到左侧板了。

第 1 步： 把两个 A6 和 A5 装到一起，用三个 M3 x 16mm 螺栓和 M3 垫圈以及 M3 方形螺母固定



***注意 A5 的方向，小圆孔在右边**

第 2 步：用 M3 x 16mm 螺栓、M3 垫圈和 M3 方形螺母把组装好的电机底座安到 A1 的右下角



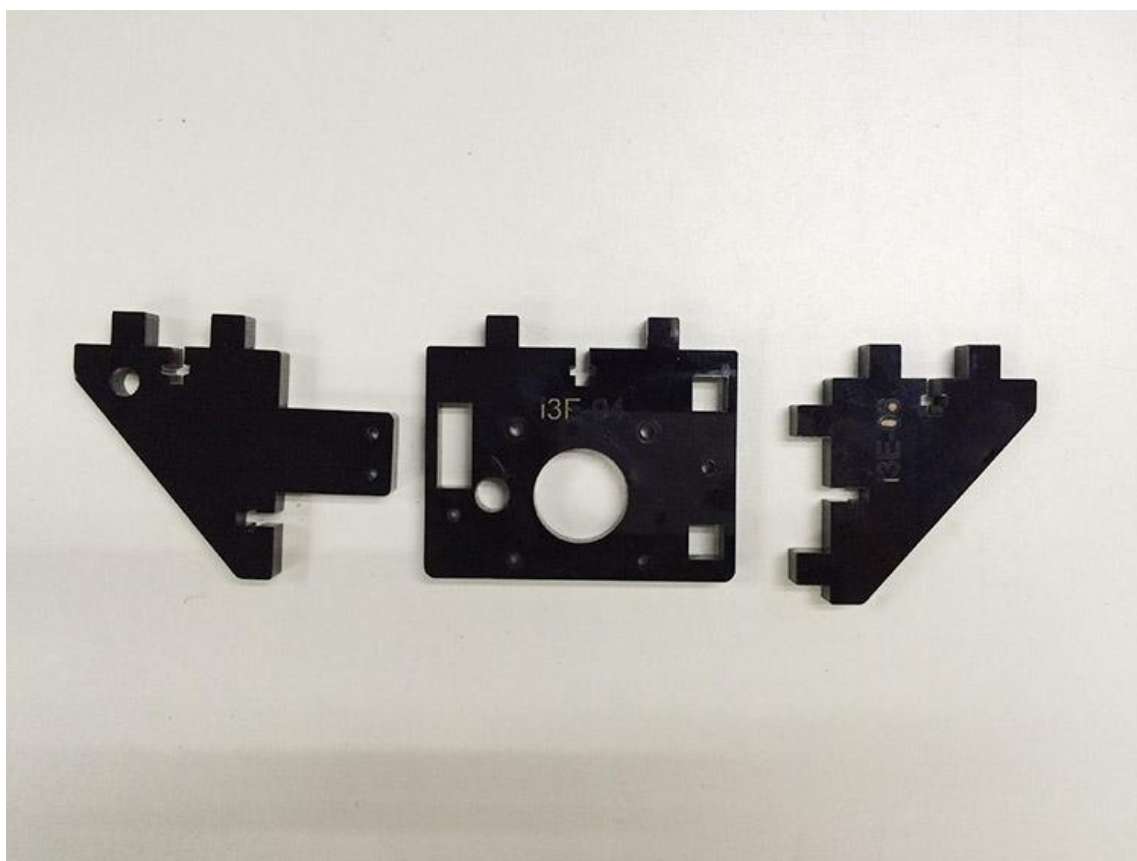
*此处要小心，以免弄坏了亚克力板。如果不能插到孔里，你可以松一下电机底座上的螺栓然后再试一下。

8.2 左侧 Z 轴电机底座

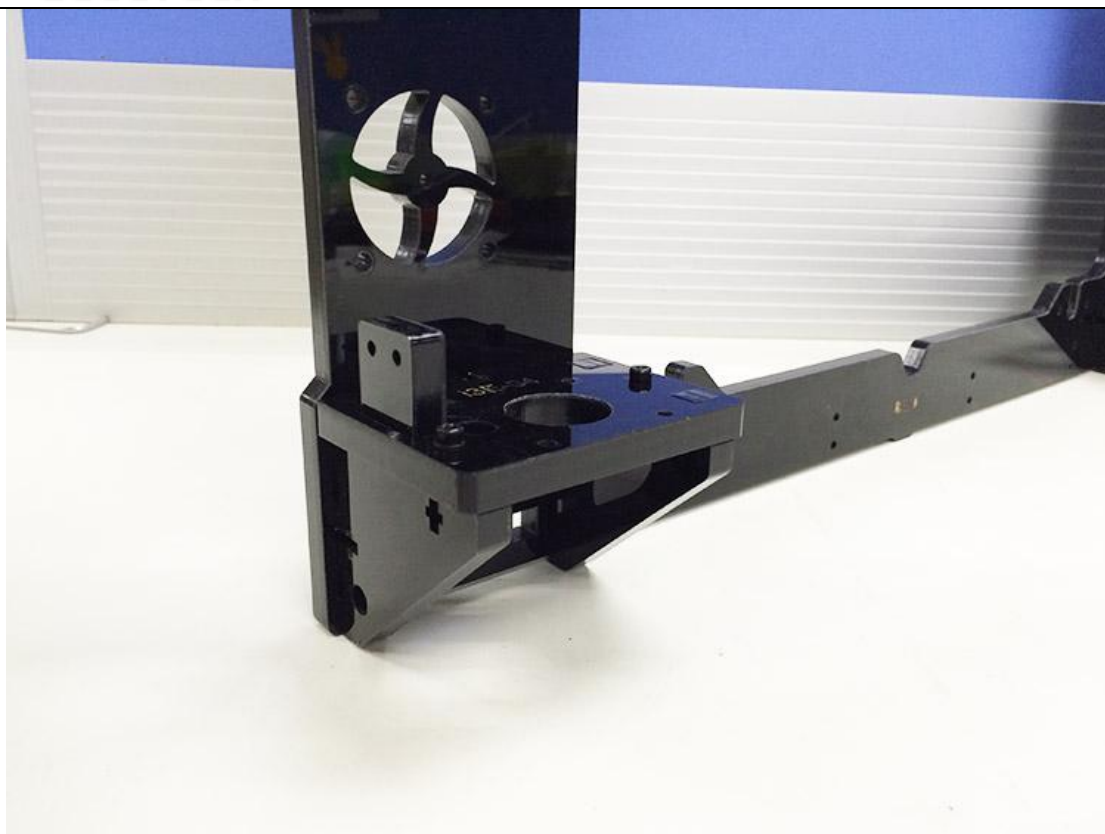
（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
M3 x 16mm 螺栓	No.26	5	
M3 方形螺母	No.17	5	
M3 垫圈	No.7	5	
电机支架（左）	No.A4	1	

电机支架支撑板	No.A6	1	
电机支架支撑板	No.A7	1	

第 1 步：把 A6 和 A7 插到 A5 上，注意细节：A7 在左 A6 在右。**注意 A4 的方向，小圆孔在左边**



第 2 步：用 M3 x 16mm 螺栓、M3 垫圈和 M3 方形螺母把组装好的电机底座安到 A1 的左下角



*此处要特别小心，如果不能插到孔里，你可以松一下电机底座上的螺栓然后再试一下

9. 安装侧板

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
M3 x 16mm 螺栓	No.26	6	
M3 方形螺母	No.17	6	
M3 垫圈	No.7	6	
侧板 (左)	No.A2	1	

侧板（右）	No.A3	1	
-------	-------	---	---

用 M3 x 16mm 螺栓、M3 方形螺母和 M3 垫圈把侧板安装到 A1 上



*如果板子不适合孔，那么就是由于生产工艺缺陷问题引起的，请用锉刀适当修整

10. 安装主框架

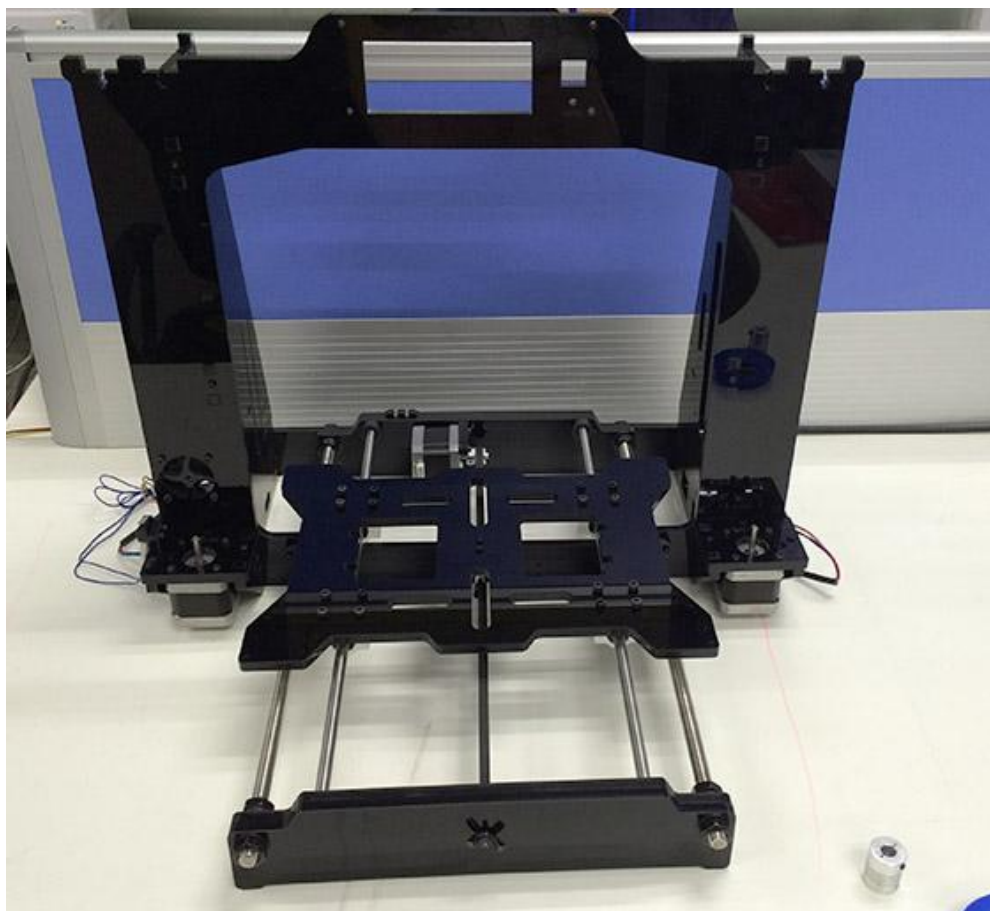
（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
------	---------	------	------

M3 x 16mm 螺栓	No.26	2	
M3 x 20mm 螺栓	No. 27	4	
M3 六角螺母	No.12	4	
M3 方形螺母	No.17	2	
M3 垫圈	No.7	6	

第 1 步：把已组装好的 Y 轴放入主框架，把主框架放到连接挡板和 M10 螺母之间，连接挡板在 Y 轴前面部分。

第 2 步：连接侧板和后支撑板，用 M3 x 16mm 螺栓、M3 垫圈和 M3 方形螺母固定

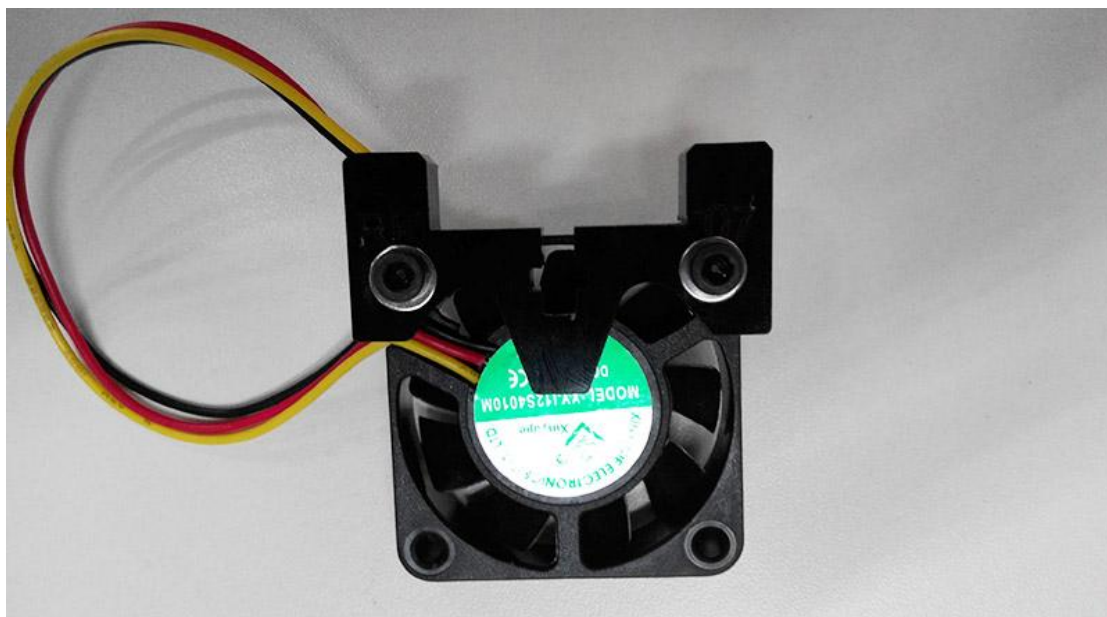
第 3 步：用 M3 x 20mm 螺栓、M3 垫圈和 M3 六角螺母把连接挡板固定到 A1 上



11. 安装风扇

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
M3 x 16mm 螺栓	No.26	2	
M3 x 25mm 螺栓	No. 28	2	
M3 六角螺母	No. 12	2	
M3 方形螺母	No.17	2	
M3 垫圈	No.7	4	
风扇	No.51	1	
风扇支架	No.A16	1	

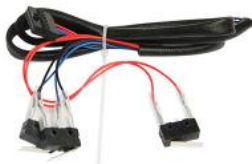
第一步. 用 2 颗 M3 x 25 螺栓, M3 六角螺母和 M3 垫圈把风扇固定在风扇支架上



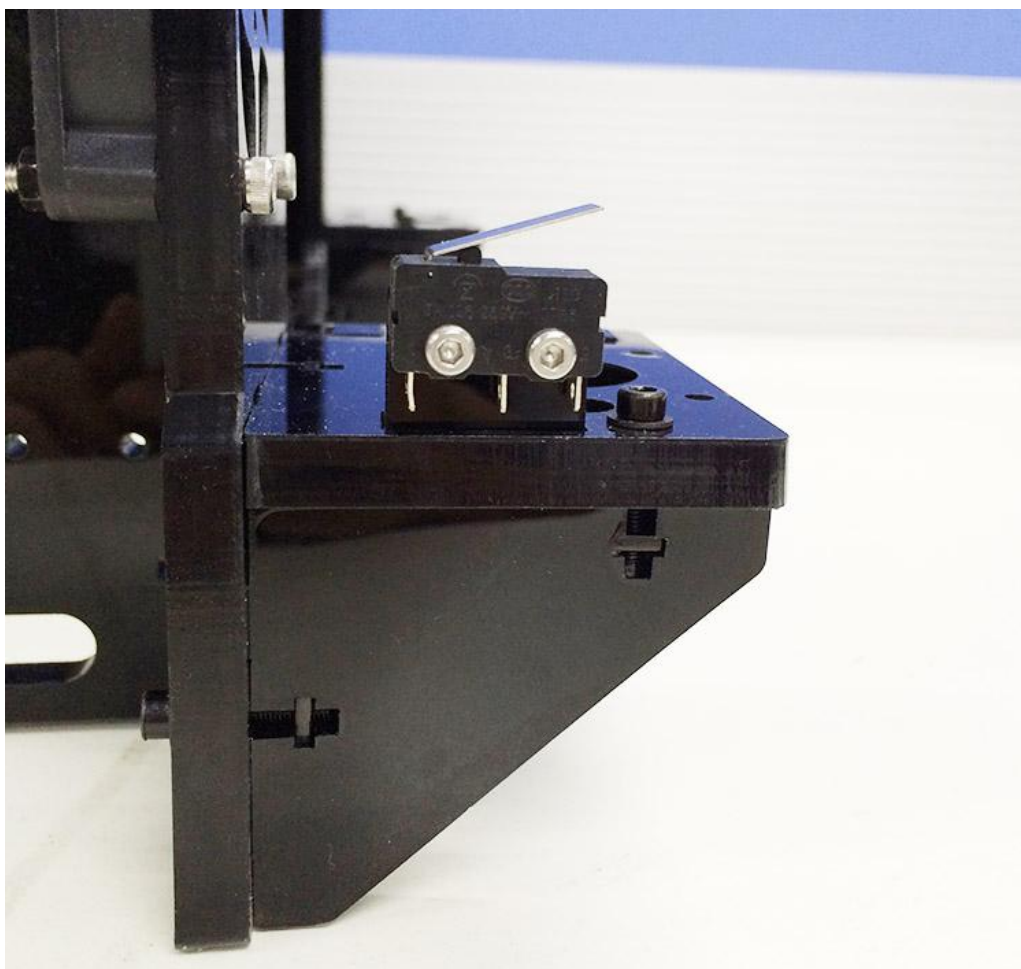
第二步，把风扇支架固定在 A2 的外面，用 2 个 M3 x16 mm 螺栓、M3 垫圈和 2 个 M3 方形螺母固定

*注意风扇的方向，带线的一面朝上，此风扇是为控制板散热的，在视频中可以看到

12. 安装 Z 轴限位开关

（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
M2.5 x 16mm 螺栓	No. 21	2	
M2.5 六角螺母	No. 11	2	
限位开关	No.54	1	

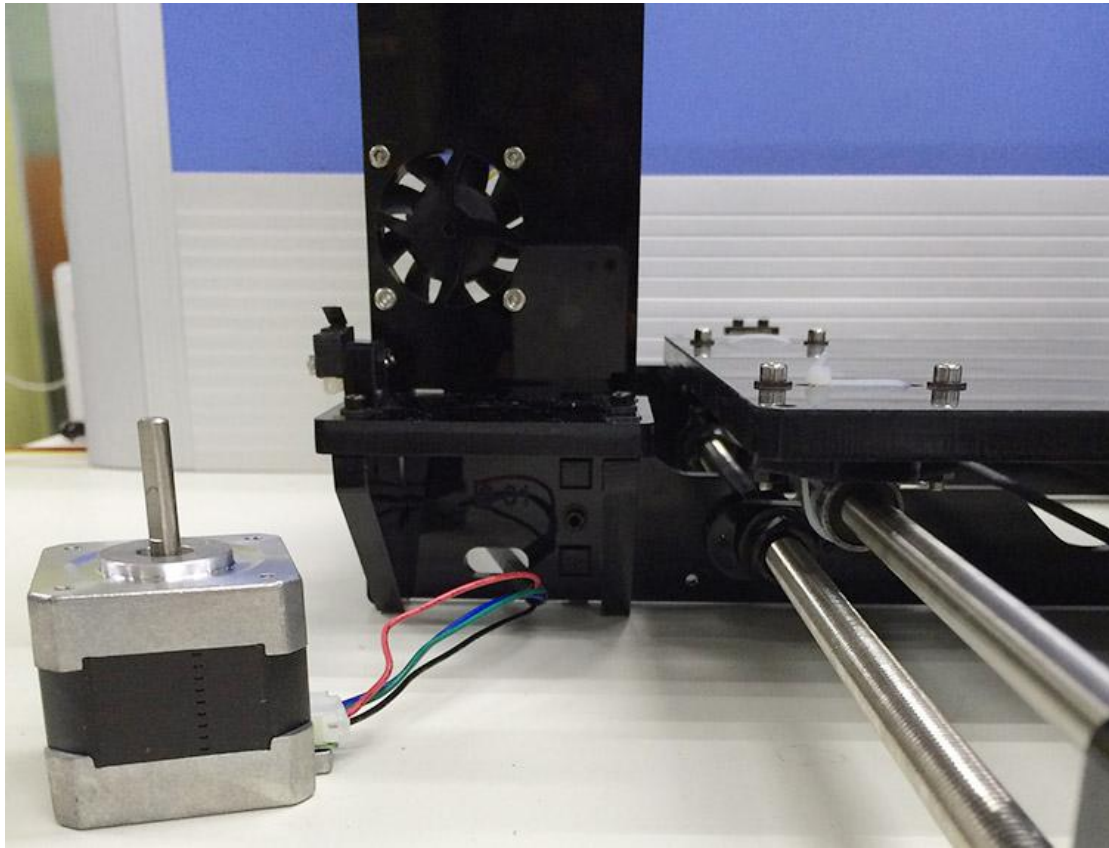
用 M2.5 x 16mm 螺栓和 M2.5 六角螺母把限位开关安到 A7 外侧



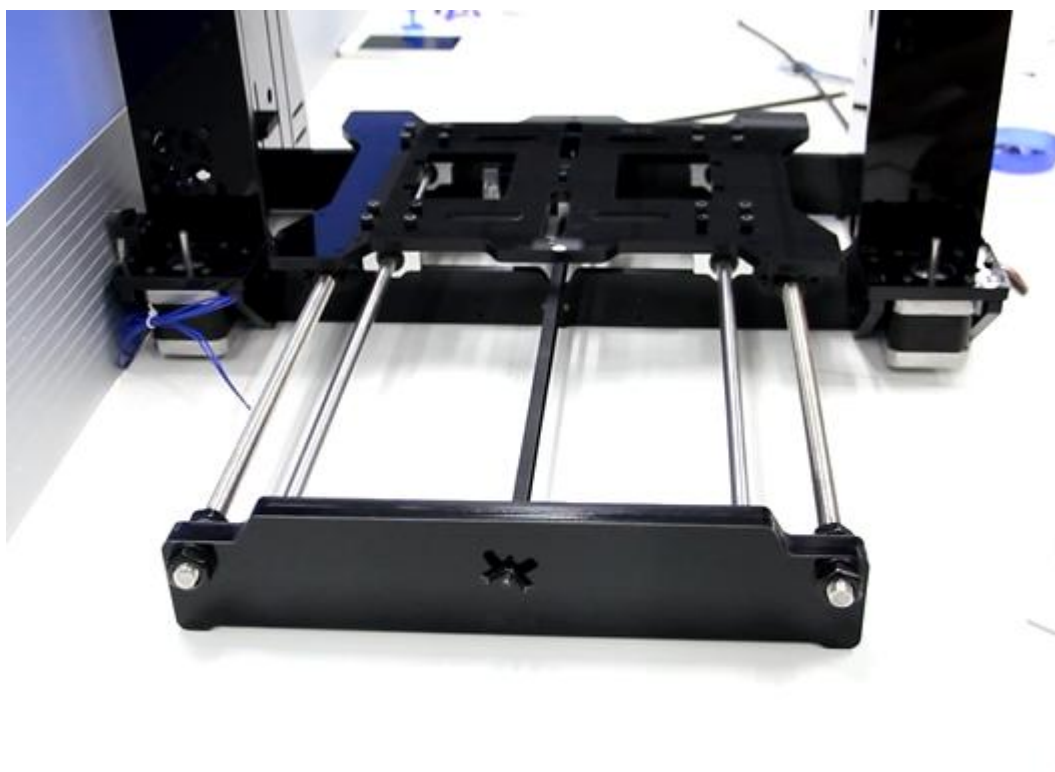
13.安装 Z 轴电机

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
步进电机	No.64	2	
M3 x12mm 螺栓	No.25	8	
M3 垫圈	No.7	6	

第 1 步：把电机的线穿过 A1 底部的孔



第 2 步：用四个 M3 x 12 螺栓和 M3 垫圈把电机固定到 A5 上
以同样方式把另一个 Z 轴电机安到 A4 上



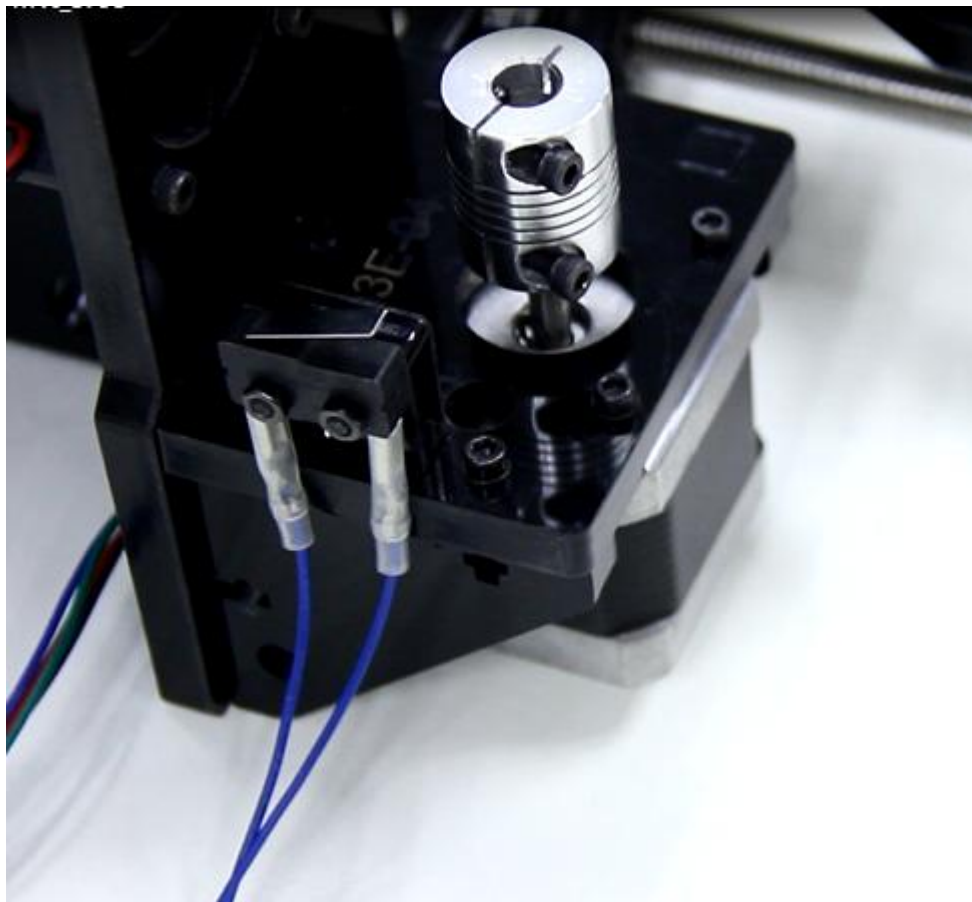
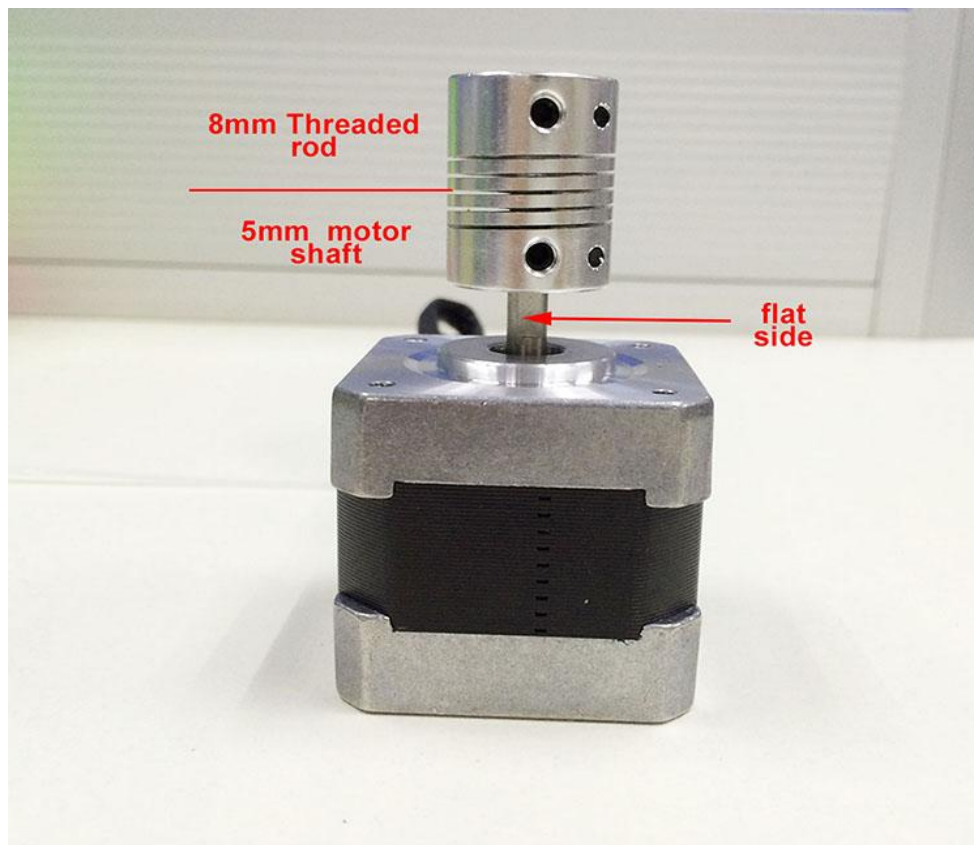
14. 安装联轴器

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
联轴器	No.48	2	

第 1 步： 分别把两个联轴器固定到 Z 轴电机轴上

***注意：**

1. 两端的开口，一个是 5mm，另一个是 8mm，把 5mm 孔跟电机轴连起来，各占一半，拧紧。
2. 螺栓应固定到电机轴的横截面上（平的一侧）



另一个联轴器也这样安装

联轴器底部最好和 No. A4 保持平行

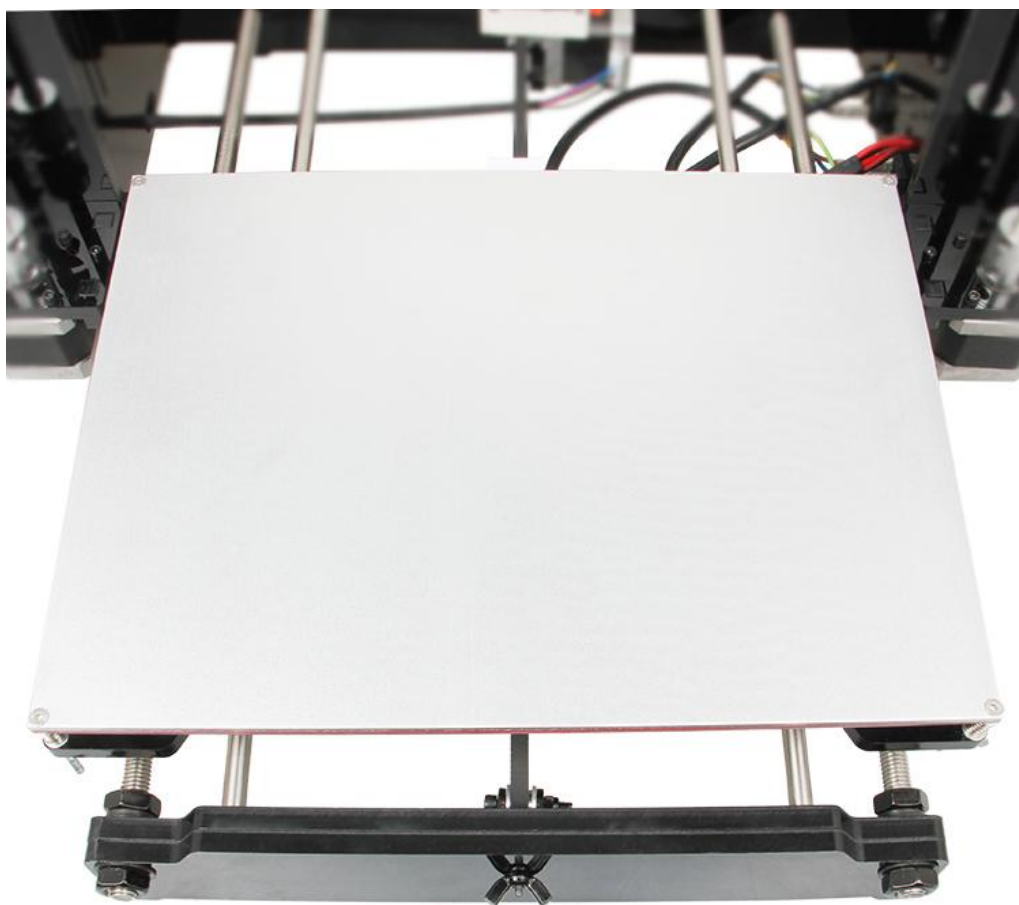
15. 安装建造平台

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
测温/加热线	No.58	1	
热床	No.59	1	
建造平台	No.60	1	
蝶形螺母	No.15	4	
M3x30 mm 六角 埋头螺栓	No.19	4	
弹簧	No.36	4	

第 1 步：把热床和铝板叠到一起，铝板在上热床在下

第 2 步：用四个套上弹簧的六角埋头螺栓把热床和铝板跟亚克力板连接起来

第 3 步：用蝶形螺母锁紧螺栓



16. 安装 X 轴左端（电机端）

16.1. 安装 Z 轴螺母, 直线轴承

（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
Z 轴螺母	No.16	1	
X 轴电机端	No.M1	1	

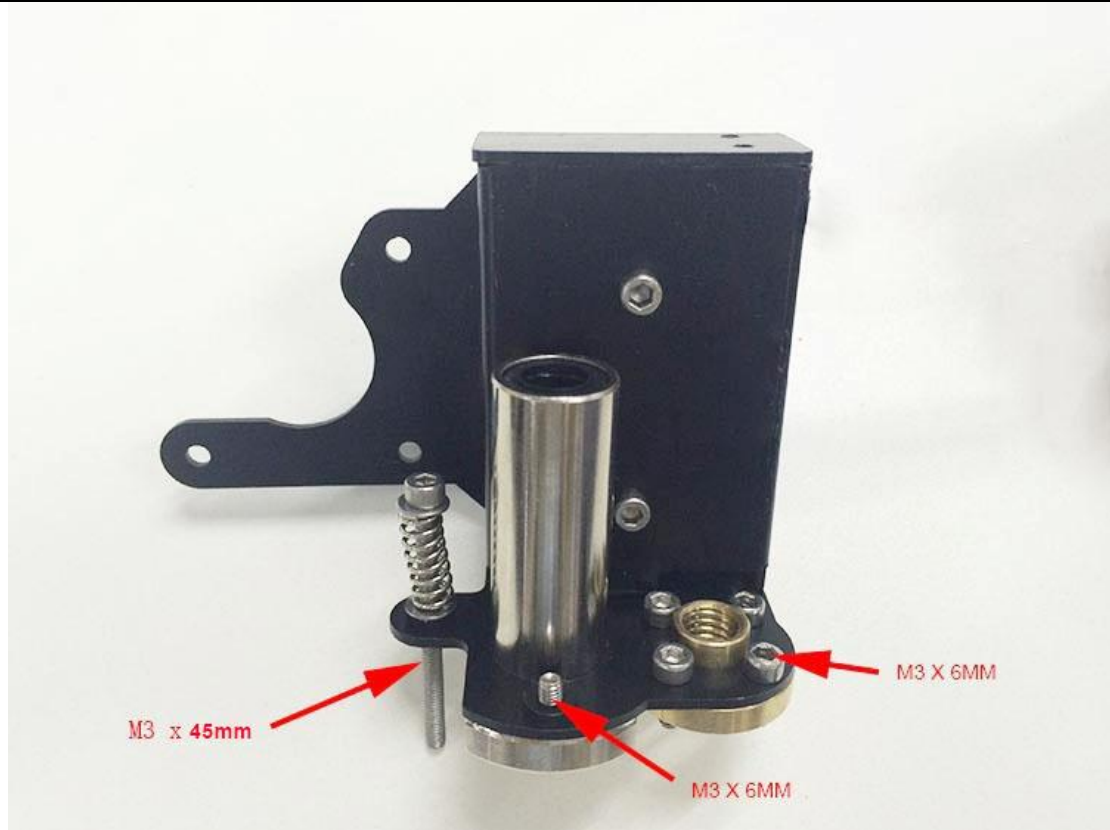
直线轴承 LMH8LUU	No. 41	1	
M3 x 45 螺栓	No.31	1	
M3 x 6mm 螺栓	No. 22	8	
M3 垫圈	No. 7	2	
弹簧	No. 36	1	

第 1 步： 从底部向上把 Z 轴螺母安到 X 轴左端，用 M3 x 6mm 螺栓固定

第 2 步： 从底部向上把直线轴承安到 X 轴电机端，用 M3 x 6mm 螺栓固定

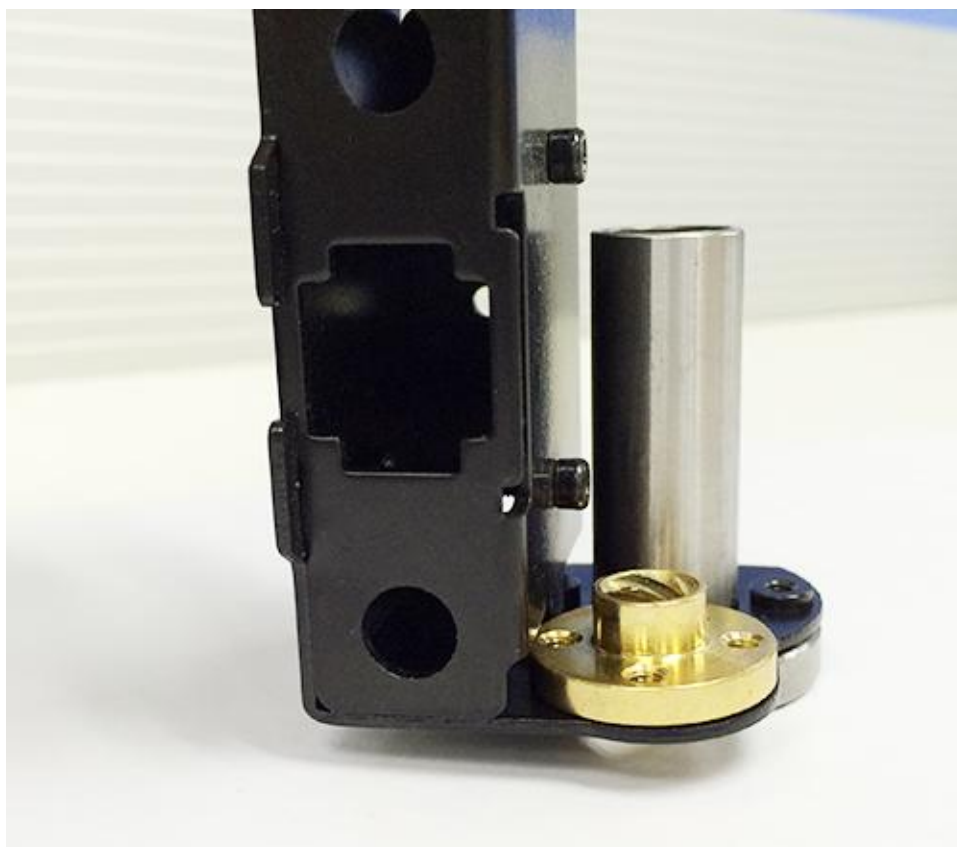
16.2 安装限位开关触发器

1. 按照 M3 垫圈> 弹簧> M3 垫圈的顺序把它们安到 M3x45mm 螺栓上
2. 把 M3x45mm 螺栓的一半穿入螺栓孔



Tips:

如果Z轴螺母和直线轴承同时安装在下面，位置不够的话， 可以把Z轴螺母移到上面来，如下图所示：



16.3 安装 X 轴电机

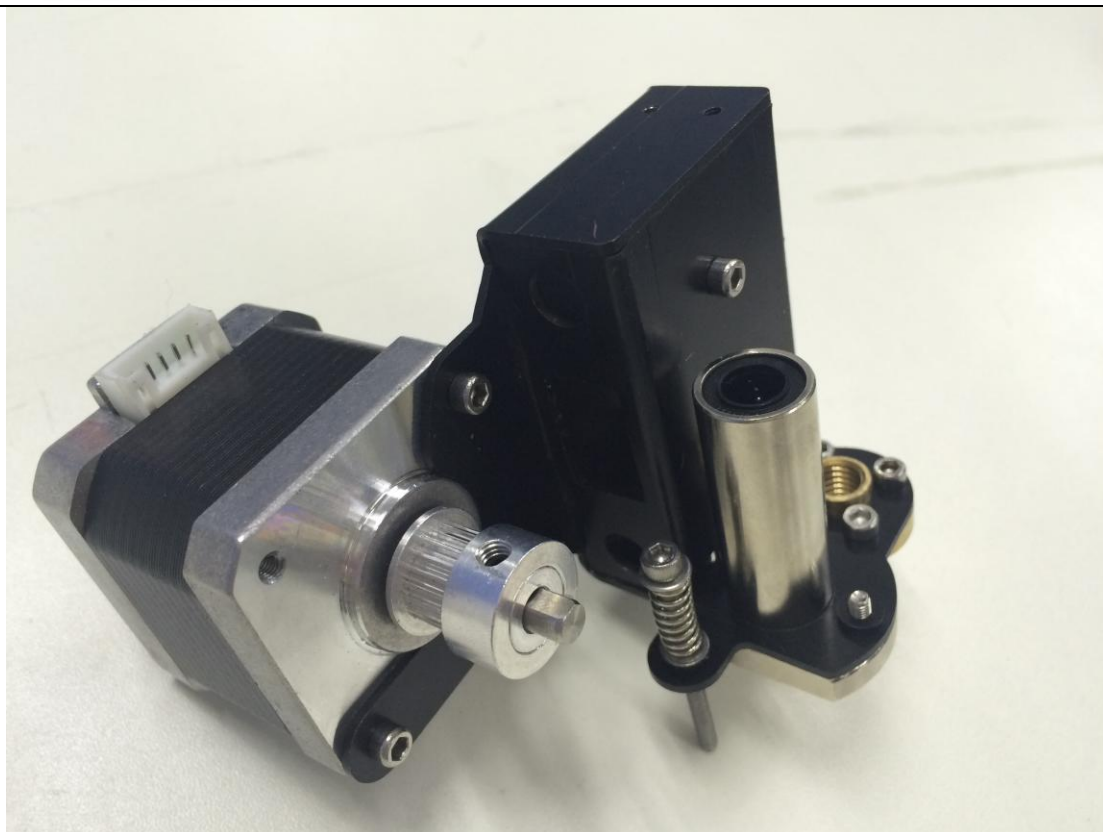
（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
M3 x 6 mm 螺栓	No. 22	3	
步进电机	No.64	1	
滑轮	No.45	1	

第 1 步：把滑轮安到电机轴上，从平的一侧固定



第 2 步：用三个 M3 x 6 mm 螺栓把步进电机安到电机端

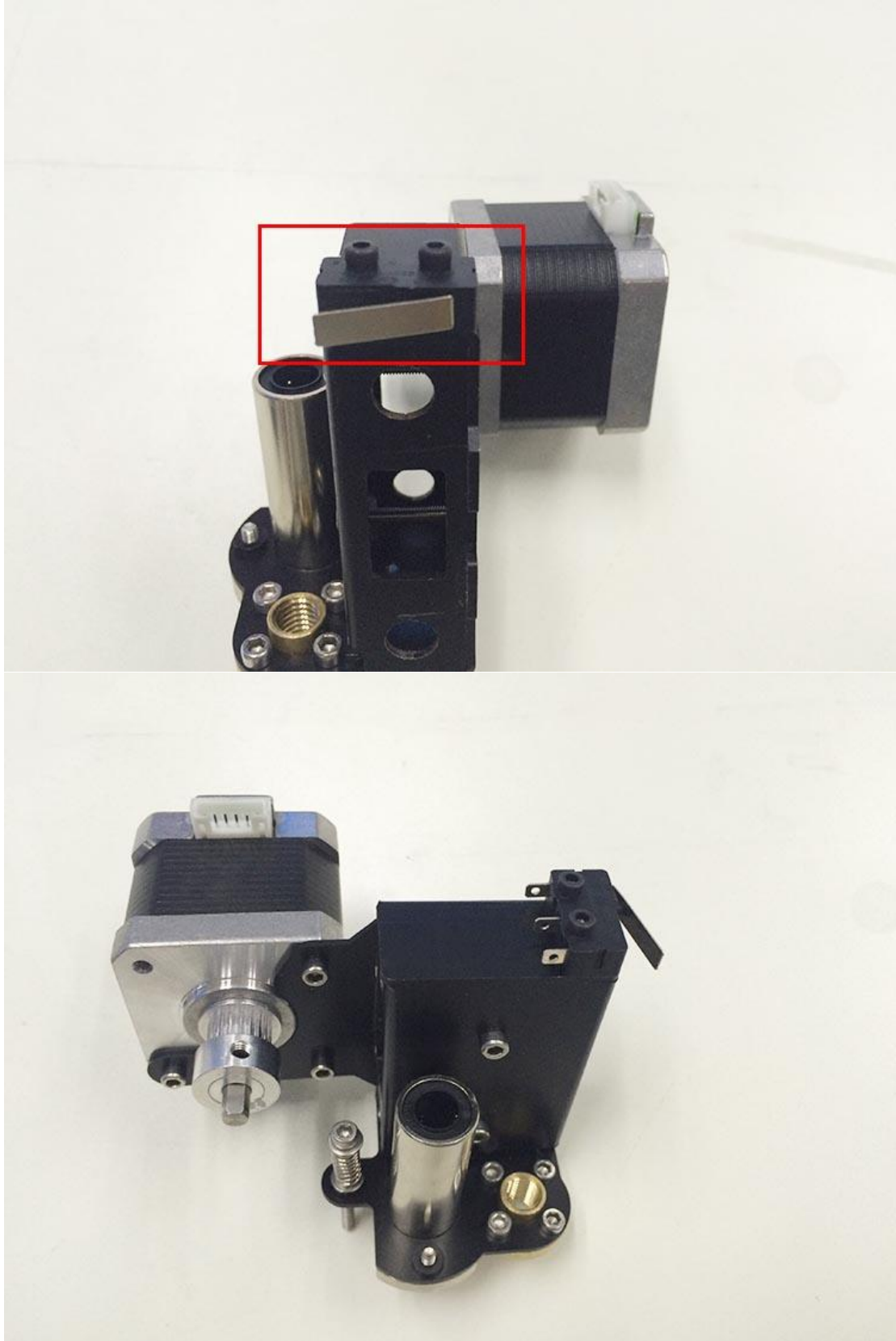




16.4 安装限位开关

（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
M2.5 x 8 mm 螺栓	No. 20	2	
限位开关	No.54	1	

用两个 M2.5 x 8mm 螺栓把限位开关安到 X 轴电机端顶部



17. 安装 X 轴右端 (X 惰轮端)

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
Z 轴螺母	No.16	1	
X 轴惰轮端	No.M2	1	
直线轴承 LMH8LUU	No. 41	1	
M3 x 6mm 螺栓	No. 22	8	

第 1 步：用四个 M3 x 6mm 螺栓把 Z 轴螺母安到 X 轴右端底部

第 2 步：从底部向上把直线轴承安到 X 轴电机端，用 M3 x 6mm 螺栓固定



18. 装配挤出机支撑厢

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
X 支撑厢	No.M3	1	
轴承座	No.M4	4	
挤出机支架	No.M5	1	
直线轴承 LM8LUU	No.40	2	
皮带支座	No.47	1	
M3x6mm 螺栓	No. 22	8	
M3x12mm 螺栓	No. 25	2	
M4x6mm 螺栓	No. 32	2	
M3 螺母	No.12	2	

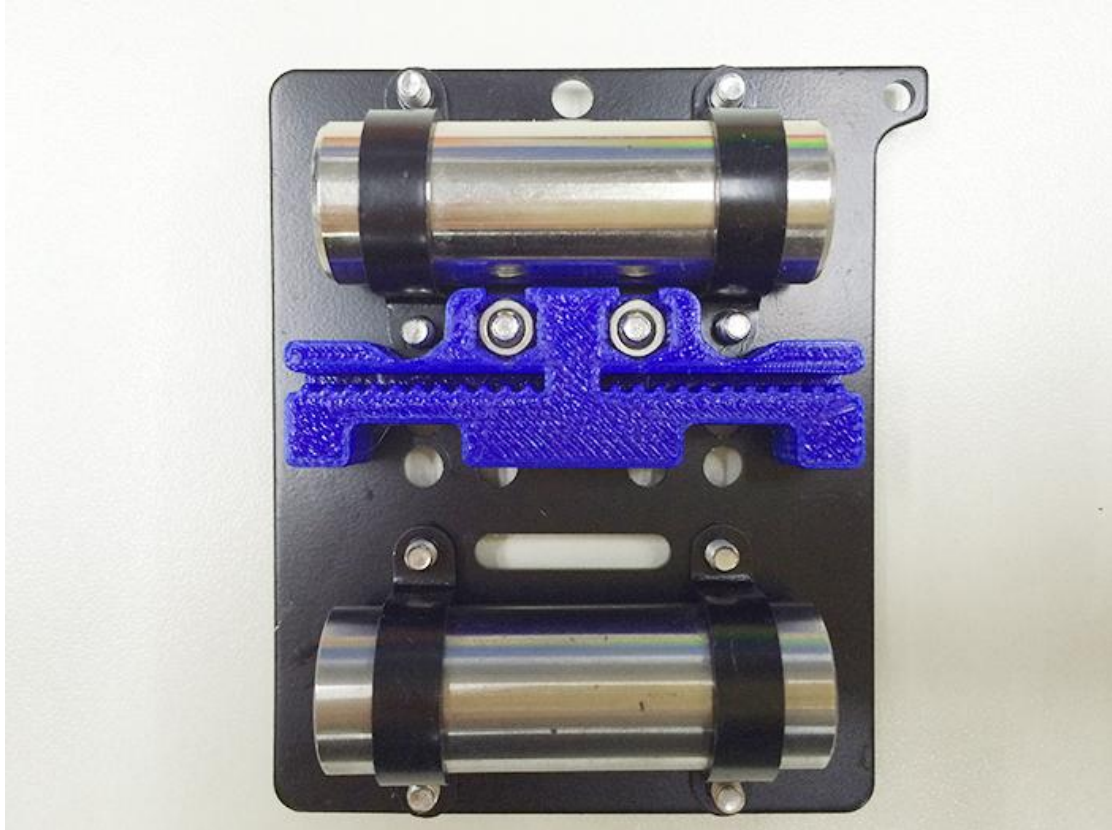
第 1 步：用 M3x6mm 螺栓把四个轴承座较宽松地固定到 X 支撑厢背面，把直线轴承插入插槽，用螺栓拧紧支架





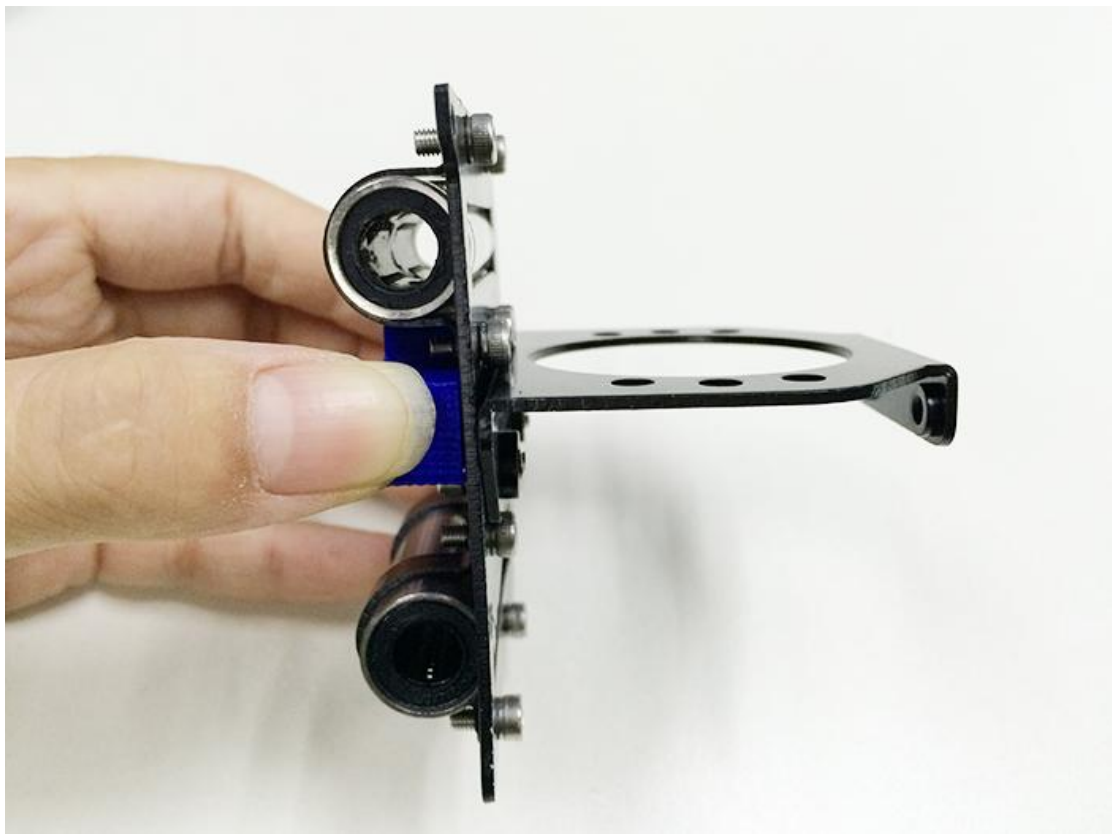
请注意板子的正反面

第 2 步：用两个 M3x12mm 螺栓和 M3 六角螺母把皮带底座安到支撑厢背面



第 3 步：用 M4x6mm 螺栓把挤出机支架固定到 X 支撑正面







19. 安装 X 轴和 Z 轴

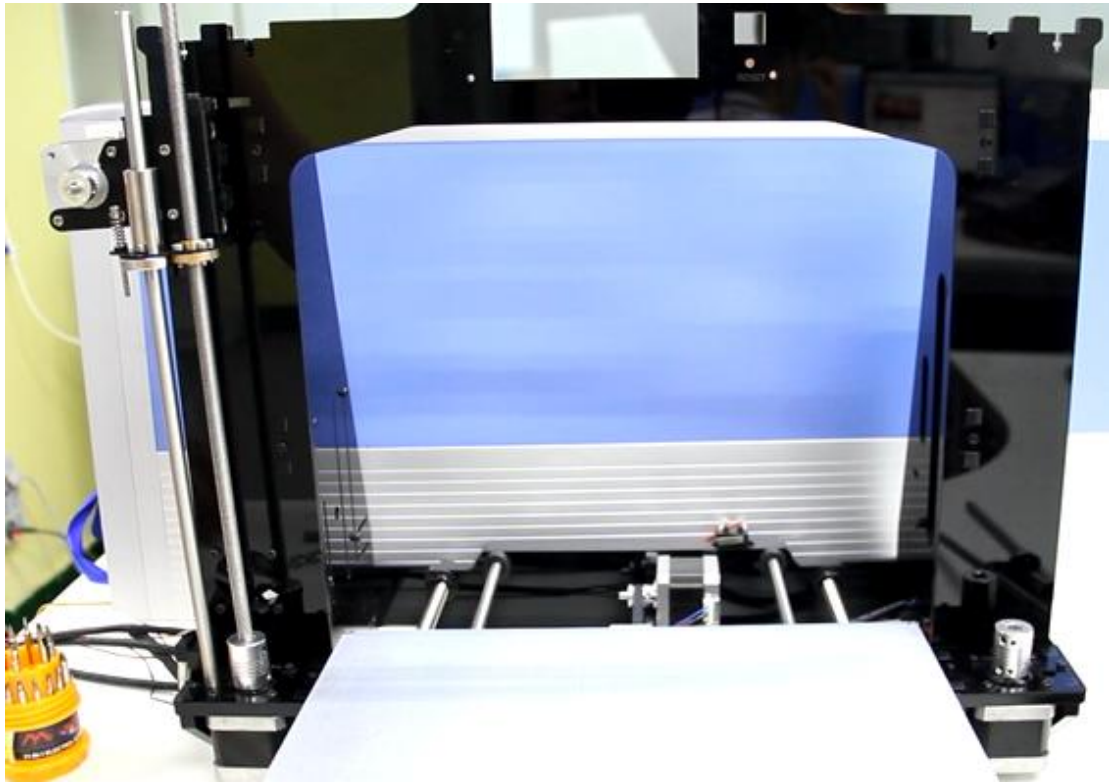
(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
L320mm 螺纹杆	No.4	2	
L340mm 光杆	No.1	2	
L470mm 光杆	No.2	2	
锁紧圈	No.37	4	

第 1 步：把螺纹杆穿入 X 轴两端的螺母

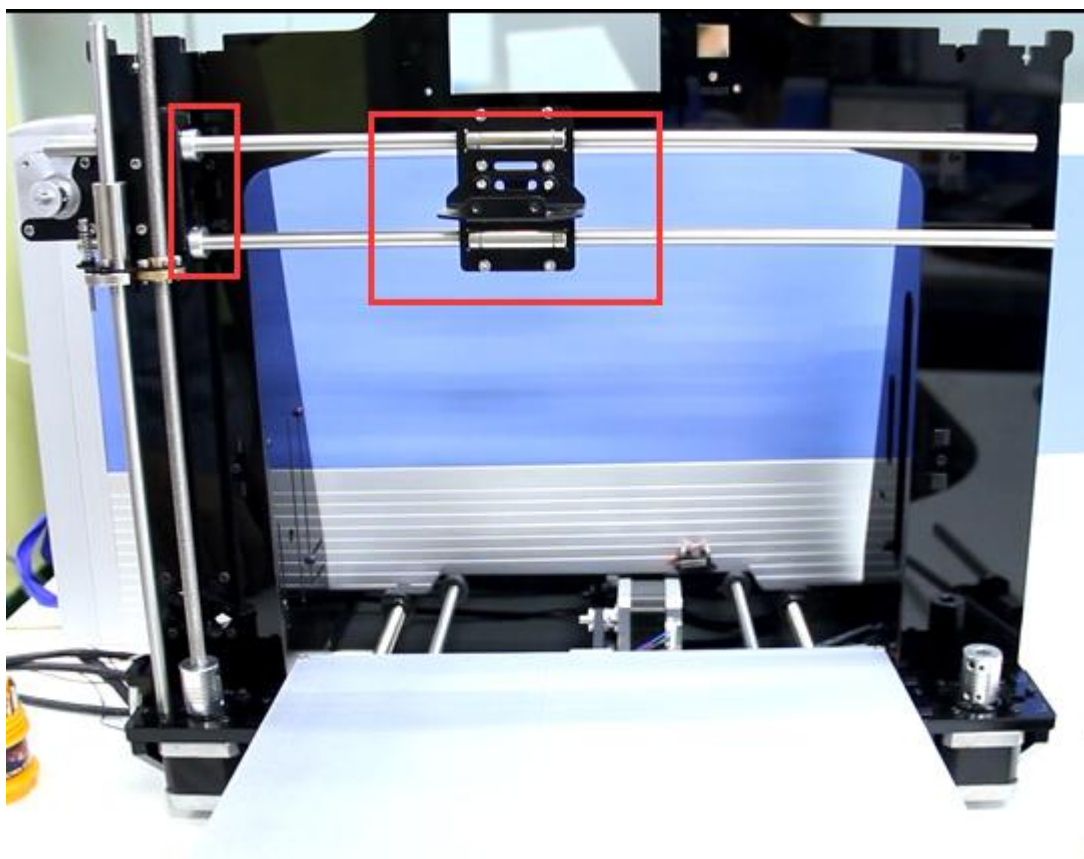
*保持 X 轴两端在杆上的同一位置，建议您测量两边的距离以使得您在拿起它们时能保持它们在一个水平面上



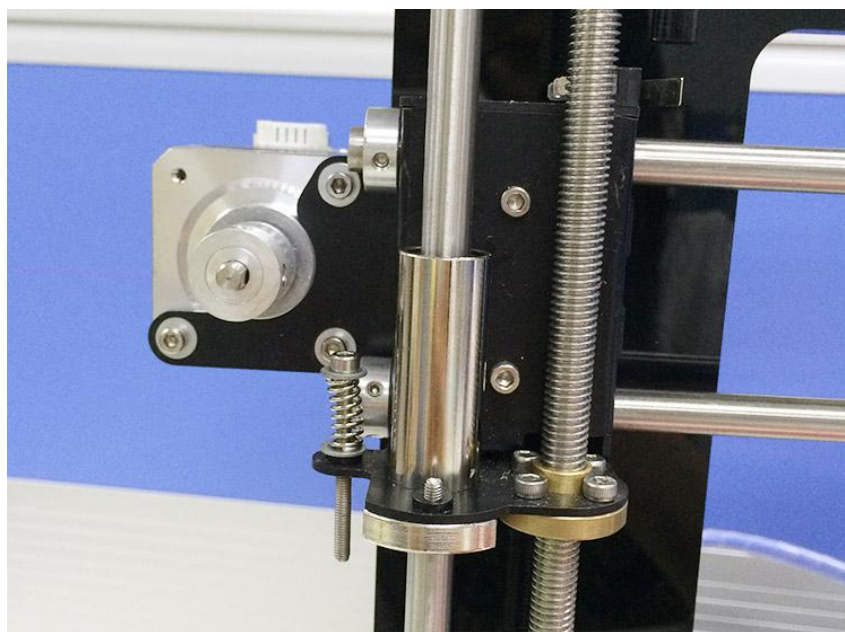
第 2 步：把 X 轴电机上的螺纹杆插到 Z 轴左边底部的左侧联轴器上，然后把 340mm 光杆插入直线轴承



第 3 步：把 L470mm 光杆插入 X 轴电机端>>把挤出机支撑厢套到两根杆上>分别在两根杆端套上锁紧圈



***注意：**由于更新设计，上图中所示的锁紧挡圈的位置应该移到光轴的两端，如下图所示：

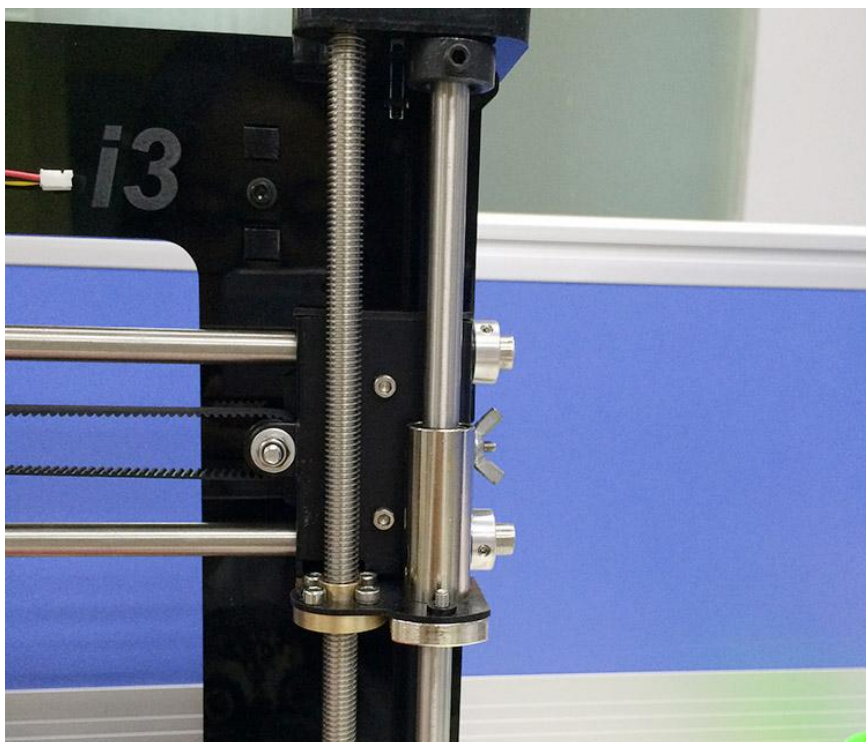


第 4 步：把另外两个锁紧圈套到光杆上，把两个 X 轴光杆 插入到 X 轴惰轮端的孔里。

第 5 步：把垂直螺纹杆插入 Z 轴右边底部的联轴器，然后把 340mm 光杆插入

直线轴承.

第 6 步： 拧紧四个锁紧圈



注意：Z 轴的光杆和螺纹杆是垂直的，X 轴是水平的，这非常重要，否则会阻碍 Z 轴的运动

20. 安装 Z 轴顶盖

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
Z 轴顶部底座	No.A8	2	
M3 x 16mm 螺栓	No.26	6	
M3 方形螺母	No.17	6	
锁紧圈	No.37	2	

M3 垫圈	No. 7	6	
-------	-------	---	---

第 1 步： 分别把锁紧圈套到两根光杆上

第 2 步： 把 Z 顶部底座 (No.A8) 安到 A1 顶上，缓慢把杆旋入孔中，或者在杆上加些润滑剂，别硬推，否则会弄裂亚克力板

第 3 步： 用 M3 x 16mm 螺栓和 M3 方形螺母拧紧

第 4 步： 拧紧光杆上的锁紧圈

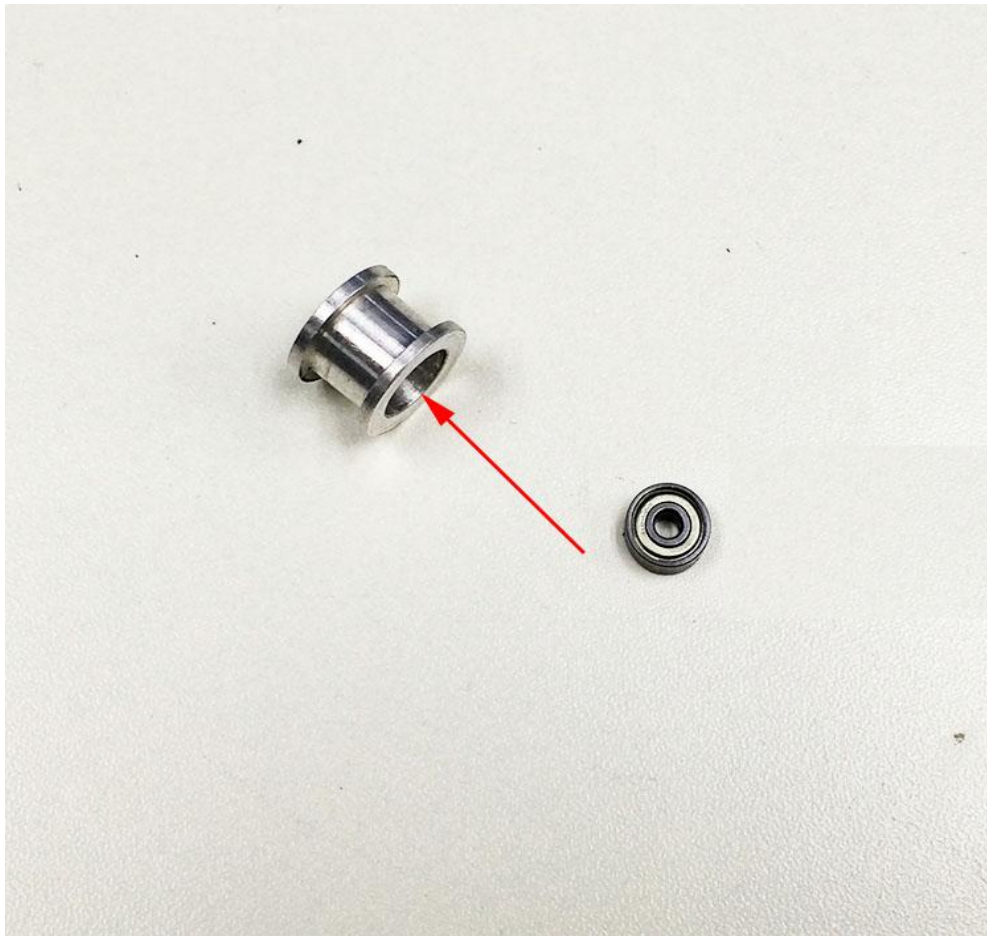
21. X 轴皮带从动轮

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
从动轮支架	No.42	1	
从动轮	No.43	1	
MR84zz 滚珠轴承	No.44	2	
M3 x40mm 螺栓	No.30	1	
M4 x 25mm 螺栓	No.35	1	
M3 垫圈	No.7	1	
M4 垫圈	No.8	1	
M4 锁紧螺母	No.14	1	
蝶形螺母	No.15	1	

第 1 步： 将 M3 x 40 螺栓和 M3 垫圈穿过从动轮支架 。



第 2 步： 把两个 MR84zz 滚珠轴承插入从动轮两端



第 3 步： 将 M4 x25 螺栓和 M4 垫圈穿过从动轮，.用一个 M4 锁紧螺母把另一端锁紧，您可能会用到扳手来拧紧锁紧螺母





***别拧的太紧，应给从动轮留足够的空间以自如转动**

22. 安装皮带

（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
正时皮带	No.46	1	
皮带夹子	No.47	1	

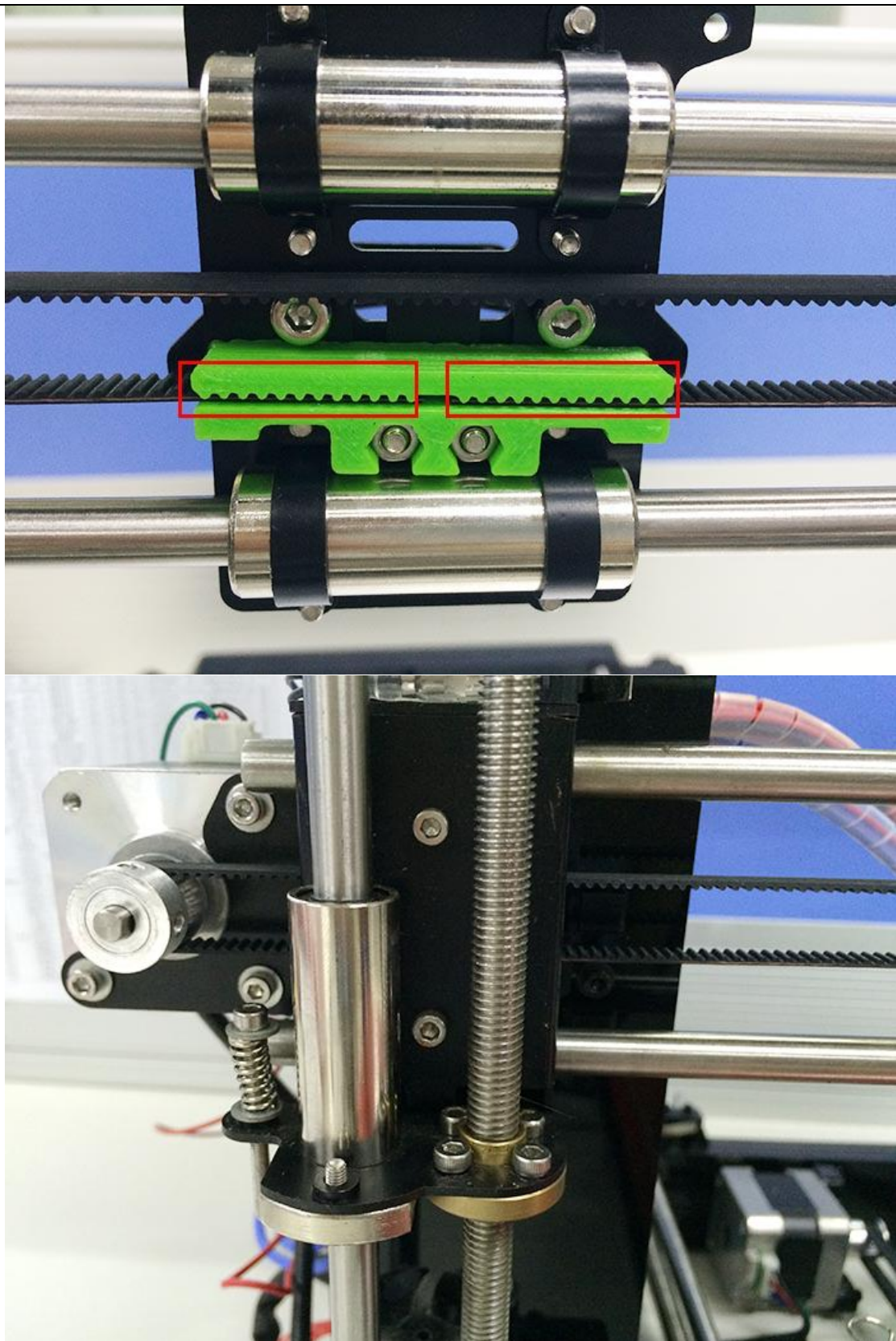
第 1 步： 把皮带一端插入皮带夹子插槽，注意皮带和凹槽的轮齿啮合

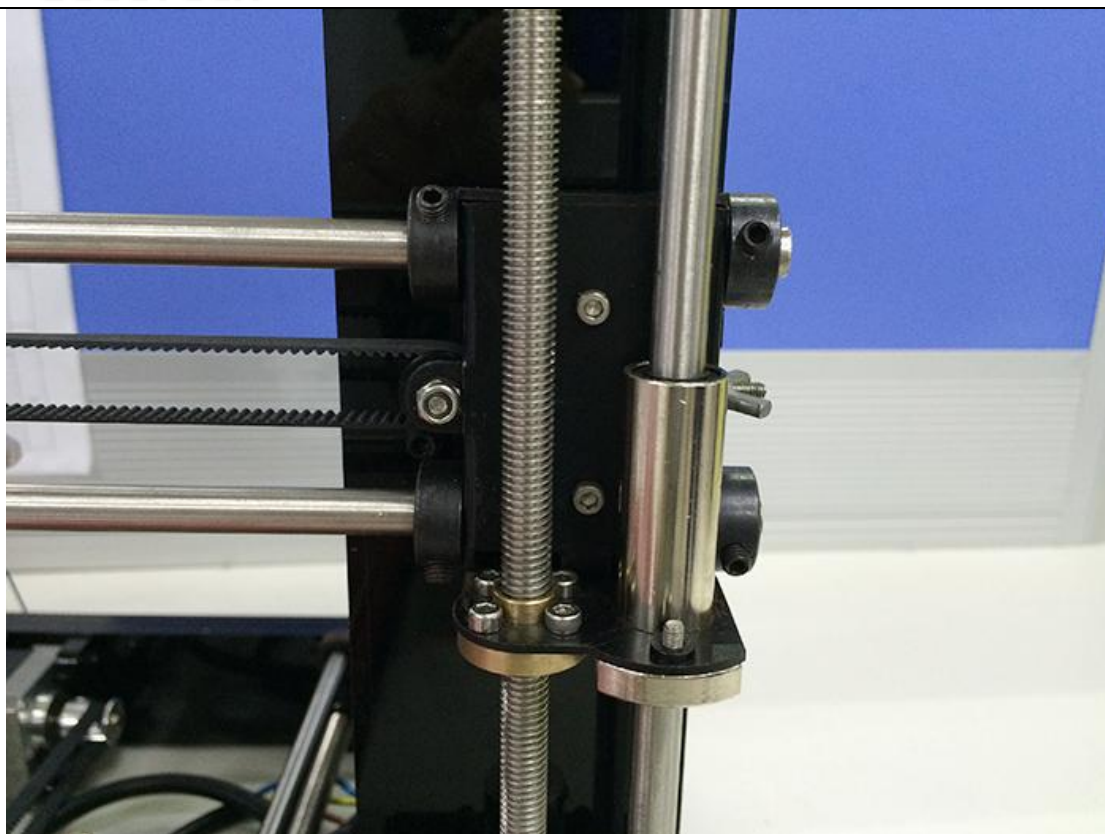
第 2 步： 把皮带另一端绕过滑轮穿过 X 轴电机

第 3 步： 将皮带穿过皮带从动轮，把从动轮放入 X 惰轮端，用蝶形螺母锁住

第 4 步： 把皮带另一端插入插槽，剪去多余部分，确定好皮带长度

第 5 步： 拉紧皮带，拧紧惰轮端的蝶形螺母





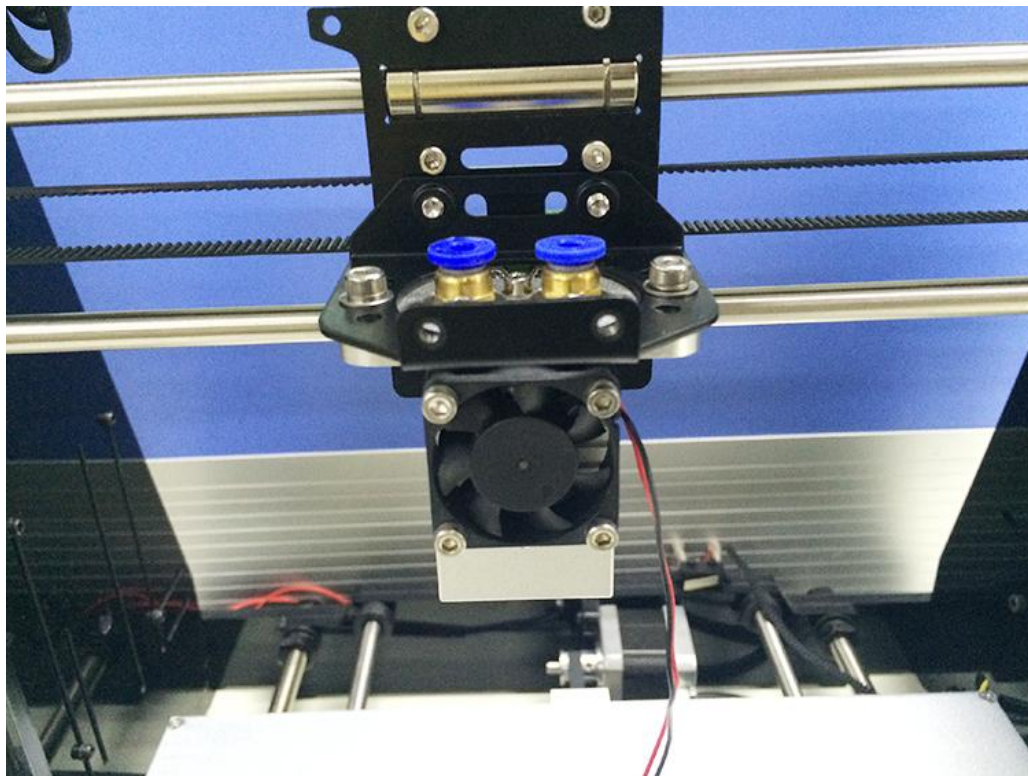
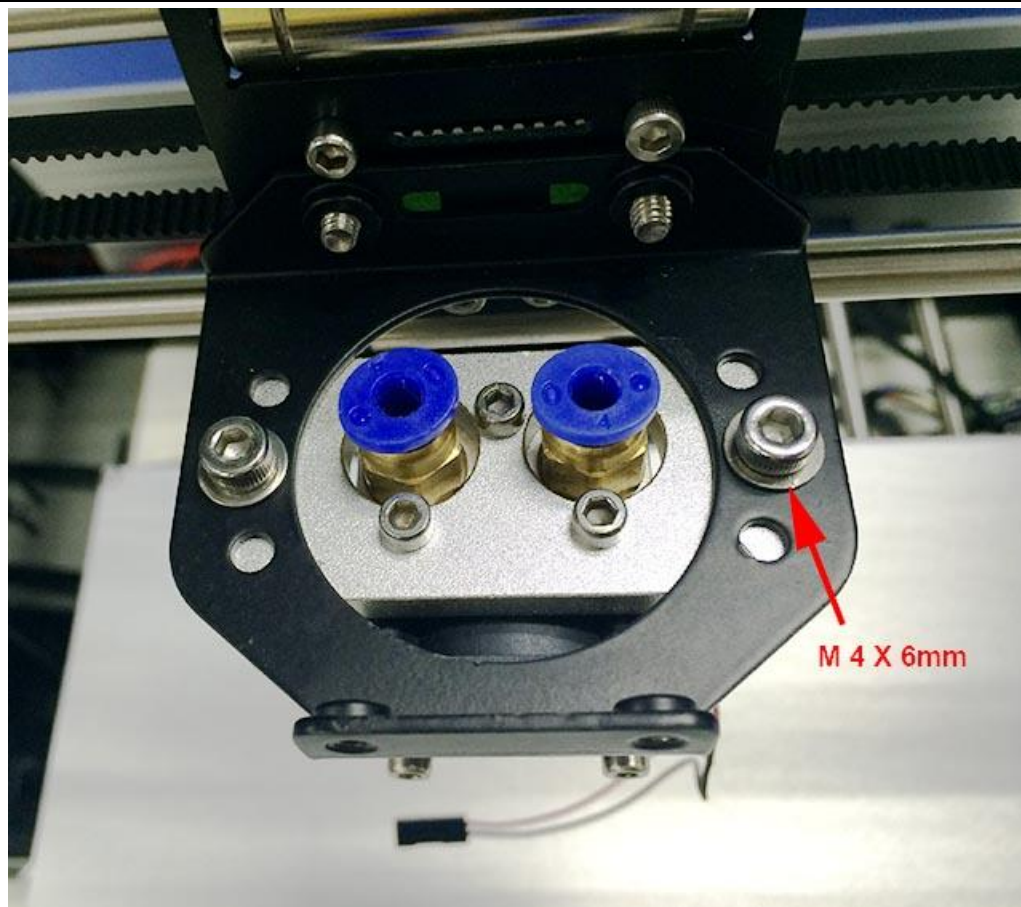
***注意**

- 1.从动轮的方向，有螺栓头的一侧应朝向 A1，否则它会刮擦亚克力板
2. 视屏中关于锁紧挡圈的安装位置有点不同， 请以该手册的说明为准。

23. 安装热端

（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
热端	No.66	1	
M4x6mm 螺栓	No. 32	2	
M4 垫圈	No.8	1	

用两个 M4x6mm 螺栓和 M4 垫圈把热端从底部向上安到挤出机支架板上



24. 安装挤出机

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
挤出机	No.67	2	
挤出机扩展板	No.68	2	
挤出机总线	No.70A/B	2	
风扇延长线	No.52	1	
挤出机电机线	No.71	2	
六角铜柱	No.69	4	
扩展板罩	No.M6	2	
M3 x 6 螺钉	No.22	8	

M4 x 12 螺钉	No.33	8	
------------	-------	---	---

挤出机 0 安装

热端（hotend）上面的加热线和测温线要接在 E0 上， 我们先 E0 组装。

Step1. 首先拿一个挤出机出来，把挤出机电机线接在电机上。

Step2. 把 2-pin 延长线接在热端的风扇上。

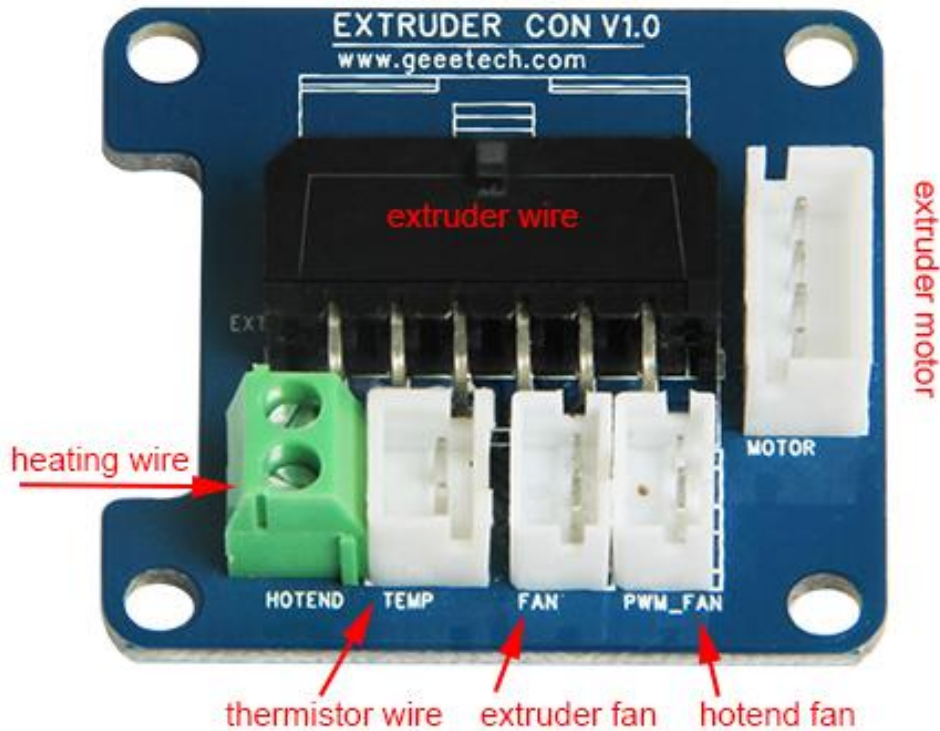
Step3. 固定好挤出机后，把电机线和风扇线从扩展板下面绕出来。然后把 hotend 上面的加热线与测温线从顶板下绕上来。 把线整理好。

Step4. 参考下面的提示把线接到对应的端子上。

Extruder wire: 挤出机总线 Extruder motor : 挤出机电机线

Heating wire: hotend 加热线 Thermistor wire: hotend 测温线

Extruder fan:挤出机上的风扇线 PWM-fan: hotend 上的风扇线



Step3. 线接好后用两颗 M3x6mm 的螺钉把挤出机扩展板安装在支架上。安装的时候注意，黑色的端子朝着挤出机的风扇这面，方便接线。然后黑色端子这一边用两个六角铜柱把扩展板固定。

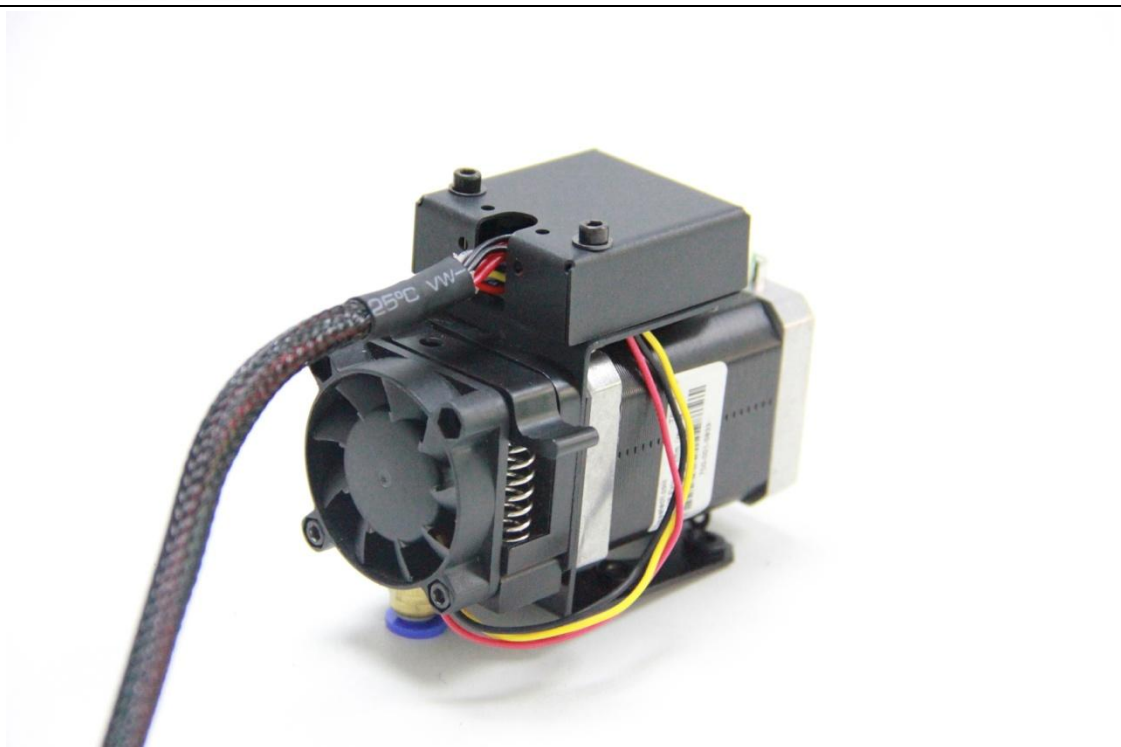
Step5. 线接好后把扩展板的盖子用 M3x6mm 螺钉固定好。

Step6. 用 M4x12mm 螺栓把挤出机安到主框架顶部，用 4 个 M4x12mm 螺钉固定。

E1 组装

挤出机 1 (E1) 的组装相对于 E0 要简单，只需要接上挤出机电机线，挤出机风扇线和挤出机总线即可。如下图所示：





组装完成后, 用 M4x12mm 螺栓把挤出机安到主框架顶部, 用 4 个 M4x12mm 螺钉固定。

25. 安装 LCD 屏

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
LCD 2004	No.73	1	
旋钮	No.50	1	
垫片	No.49	4	
M3 x 12mm 螺栓	No.25	4	

M3 垫圈	No.7	1	
-------	------	---	---

第 1 步： 从前往后把垫片插入到 LCD 屏的四个孔中

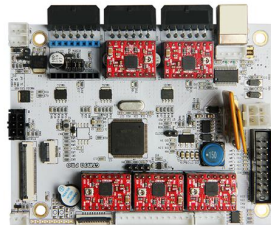
第 2 步： 把 LCD 插入 A1 上的 LCD 框架里，用四个 M3 x 12mm 螺栓和 M3 垫圈固定

第 3 步： 拧紧旋钮



***新 LCD 上增加了一个 FPC 排线接口。**

26. 安装控制板.

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
控制板套件	No.74	1	
贴纸	No.56	1	

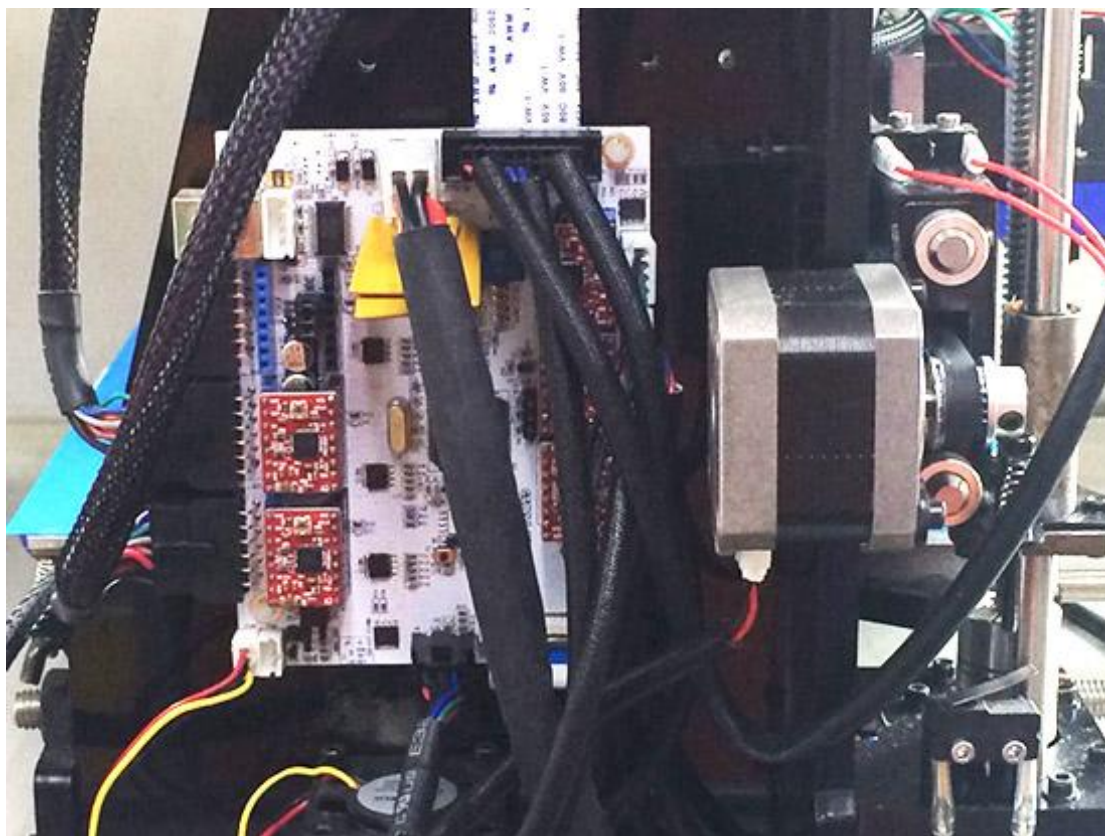
散热器	No.55	1	
隔离柱	No.49	4	
M3 x 12mm 螺栓	No.25	4	
M3 垫圈	No.7	1	

第 1 步： 把贴纸剪成小块

第 2 步： 用双面胶贴纸把散热器贴到 A4988 驱动芯片上（在主板上），贴纸必须布满整个散热片的背面，以免对驱动板造成短路。

第 3 步： 从后往前把隔离柱插入到板子的四个孔里

第 4 步： 用四个 M3 x 12mm 螺栓和 M3 垫圈把控制板套件安到左边侧板上
注意板子的方向，绿色端子朝下，这样能利用风扇得到足够散热效果

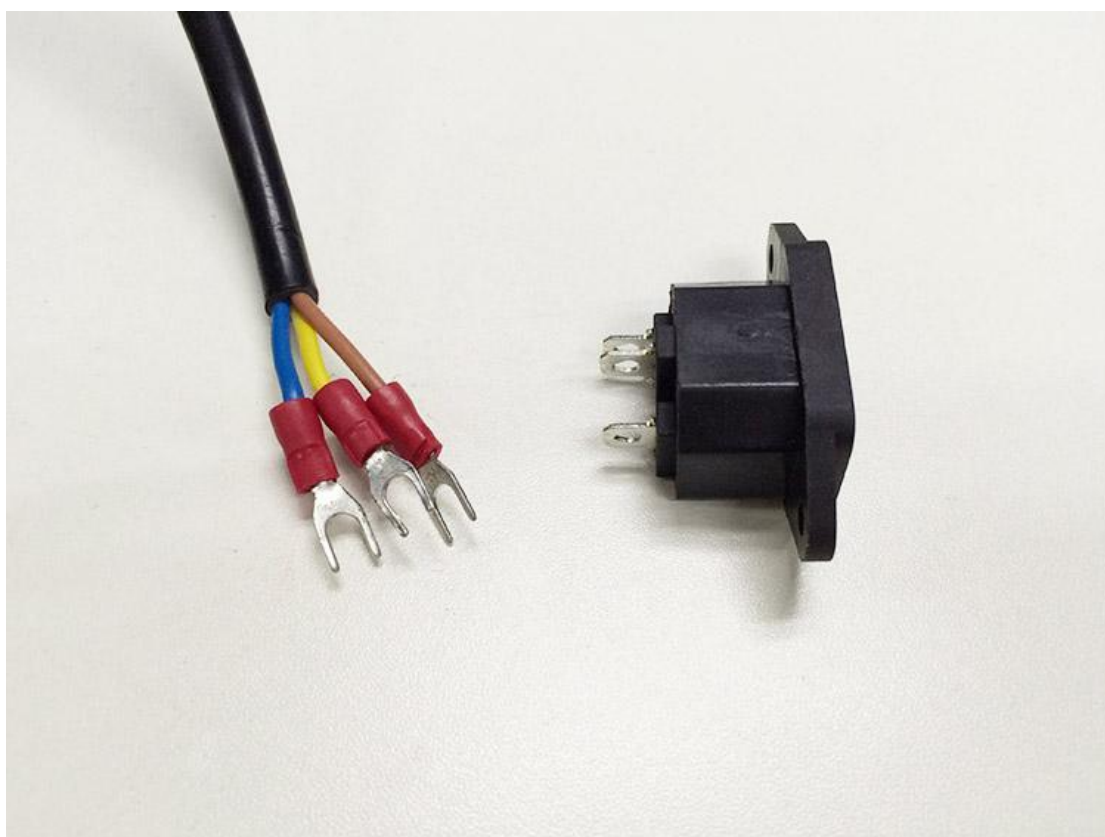
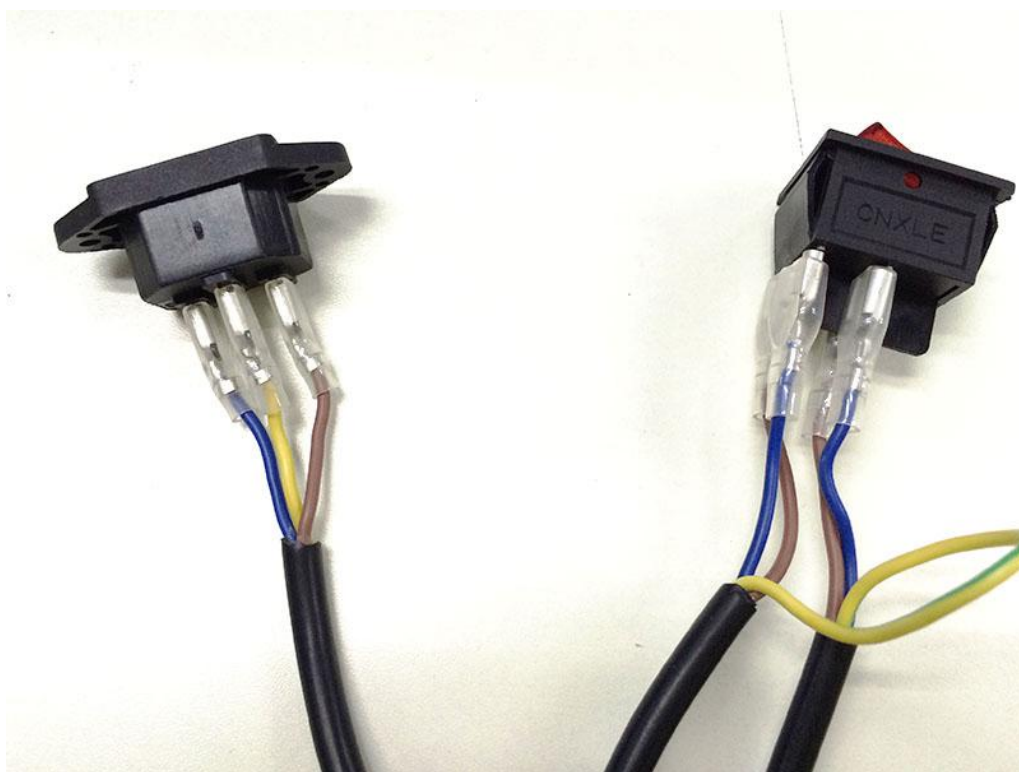


*视频与图片中的主板是旧版，仅作参考。

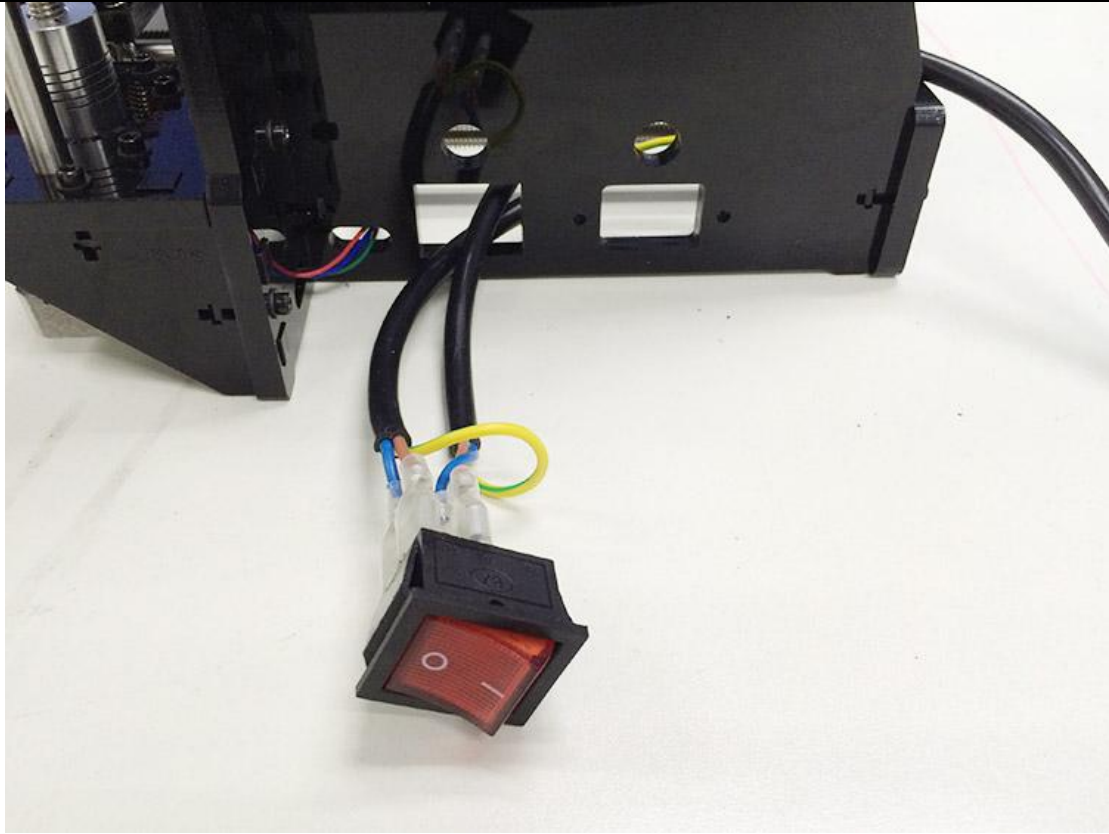
27. 安装电源(PSU) 和插座

(零件)	(零件 ID)	(数量)	(图片)
电源	No.61	1	
3D 电源线	No.62	1	
M4 x 12mm 螺栓	No.33	3	
M3 x 16 六角埋头 螺栓	No.18	2	
M3 六角螺母	No.12	2	
M4 垫圈	No.8	1	
电源线	No.63	1	

第 1 步：把插座上的线拔下来，在这之前，请先拍一张接线的照片，以防后面的步骤接错线

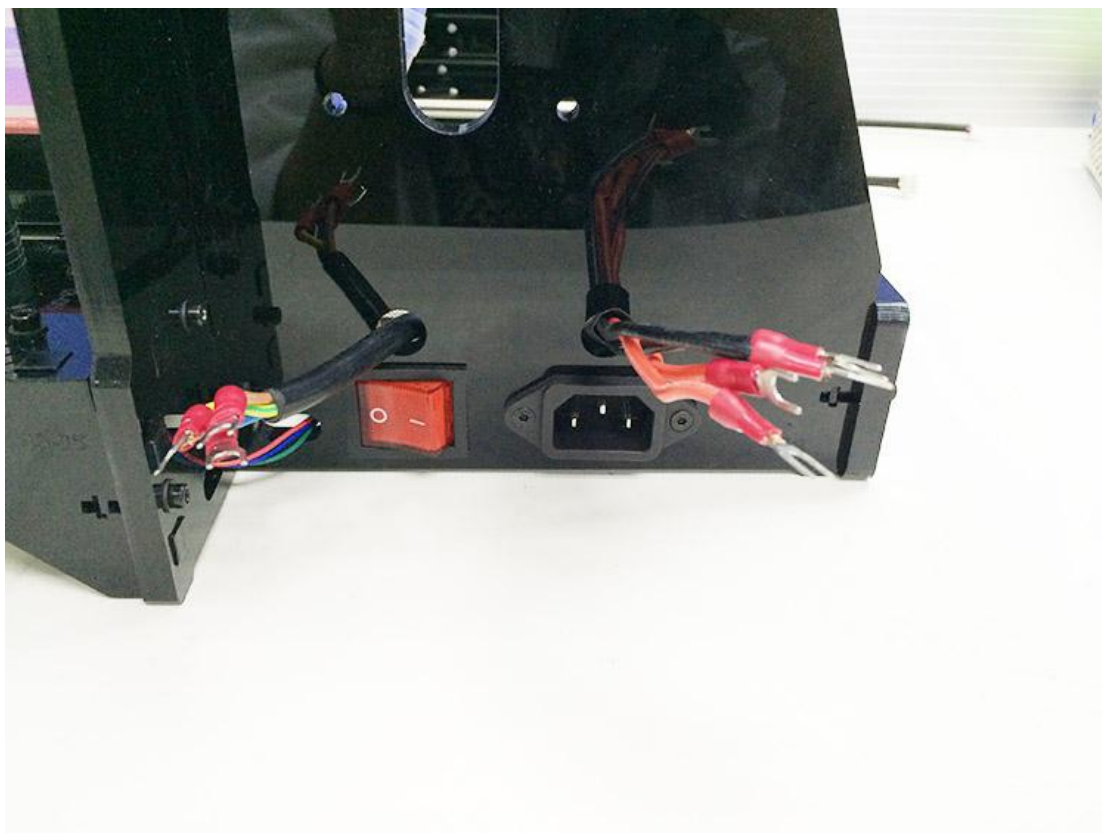


第 2 步： 从外向内把和红色开关连接起来的线穿过右侧板(A2)上的另一个孔，把三根线（棕色，蓝色，黄色）连到插座上，不要弄混淆，参照图片，把其他线拉出来



第3步:用两个M3x16六角埋头螺栓和M3 六角螺母把插座装到右侧板底部(A2)

第 4 步： 从内向外将电源线穿出



第 5 步： 用三个 M4 x 12mm 螺栓和 M4 垫圈把 PSU 装到右侧板上

第 6 步： 现在把线连到 PSU

如你所见，共有 7 根线和 9 个螺栓

注意线的颜色和端子的对应

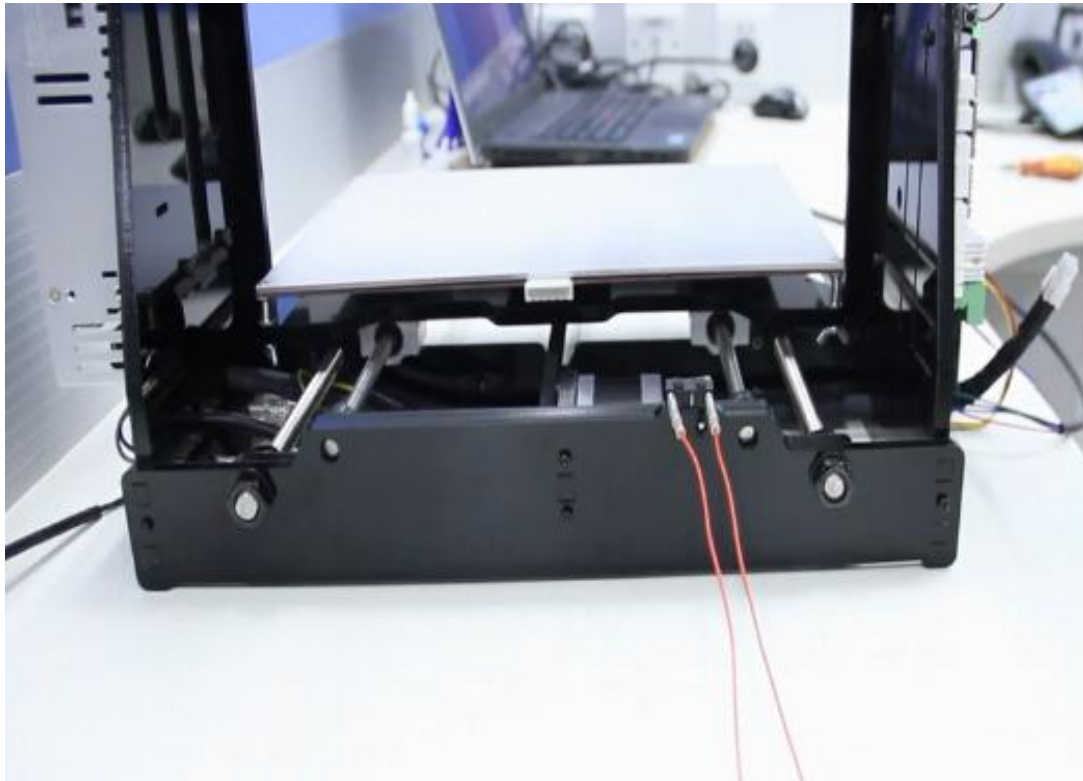
电线颜色	接头
棕色	L
蓝色	N
黄色	GND
红色	+ V
黑色	COM



28. 安装 Y 轴限位开关

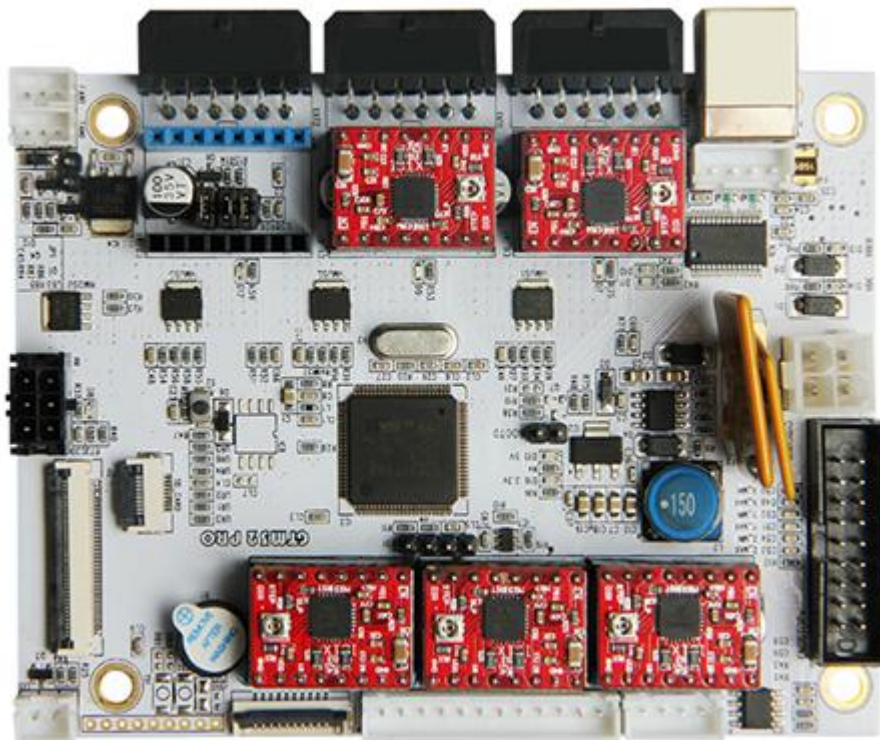
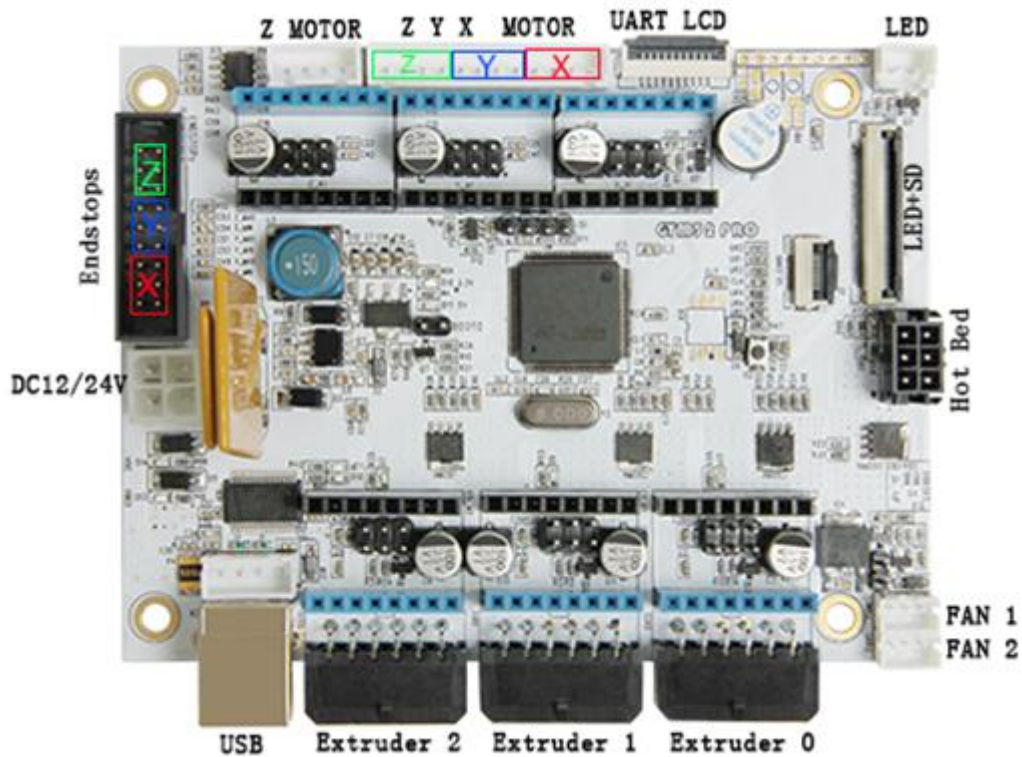
（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
M2.5 x 16mm 螺栓	No. 21	2	
M2.5 六角螺母	No. 11	2	
限位开关	No.54	1	

用 M2.5 x 16mm 螺栓和 M2.5 六角螺母把 Y 轴限位开关装到 A12 上



29. 接线

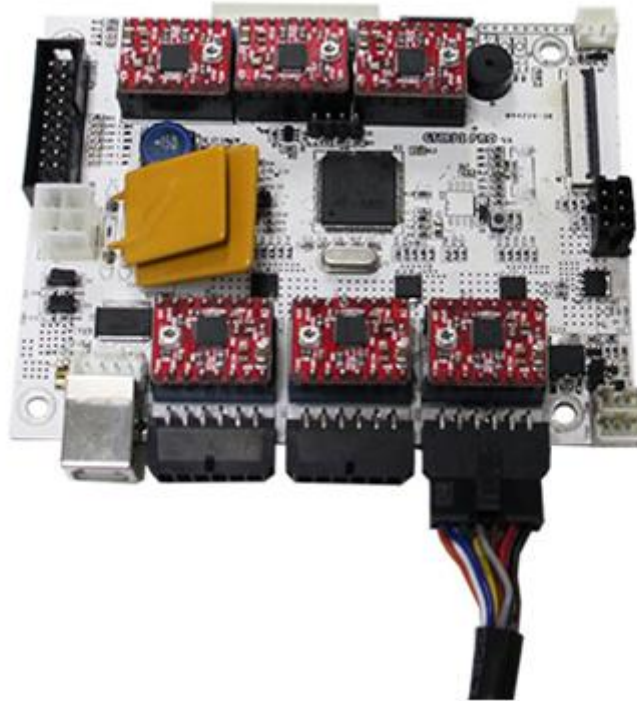
接线前，请看清接线示意图以及板子背面的丝印。



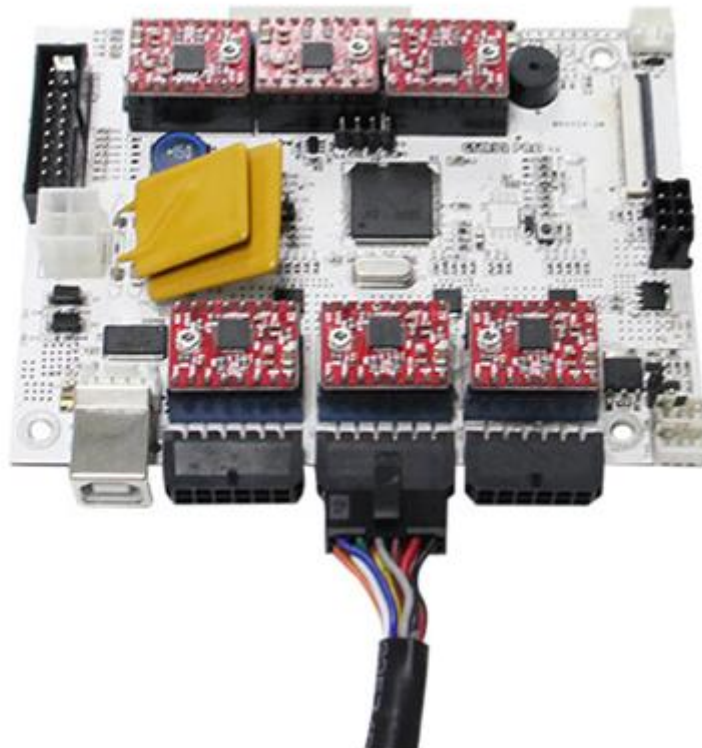
注意：因为接线图是统一拍摄， 以下接线示意中有 6 个 A4988 驱动模块，M201 只有两个挤出机，所以一共只需要 5 个 A4988 驱动模块， 驱动模块和跳线帽我们都已经替您插好，请不要随意拔插。

1 电机接线

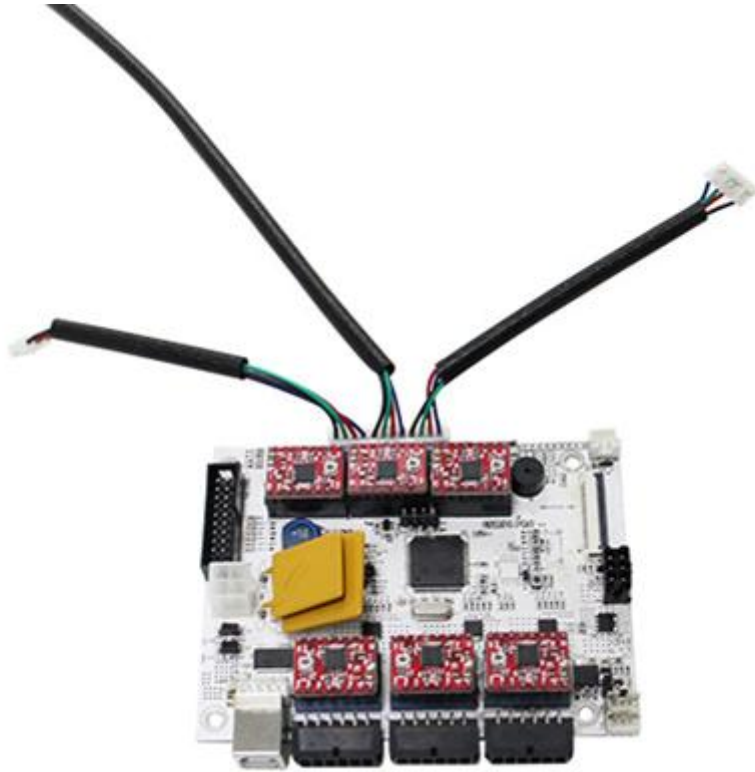
第 1 步：接 E0 挤出机线



第 2 步：接 E1 挤出机线



第 3 步: X/Y/Z 电机线.这里需要注意区分 X Y Z 的线 。 请参考上面的示意图。



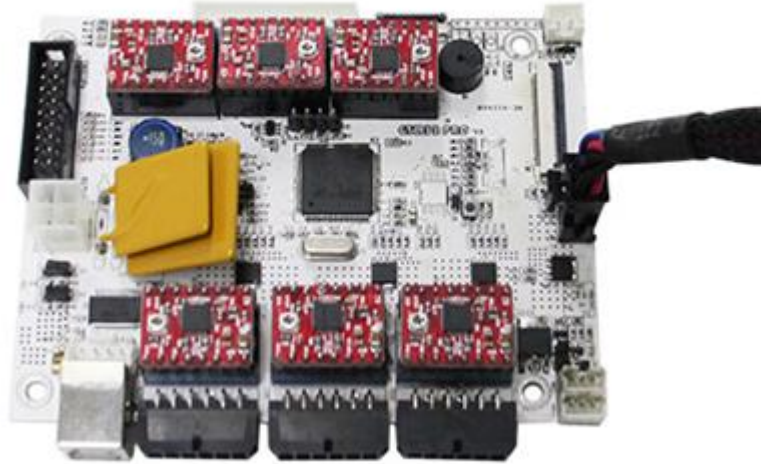
最短的接在 X 轴电机

中长的接在 Y 轴电机

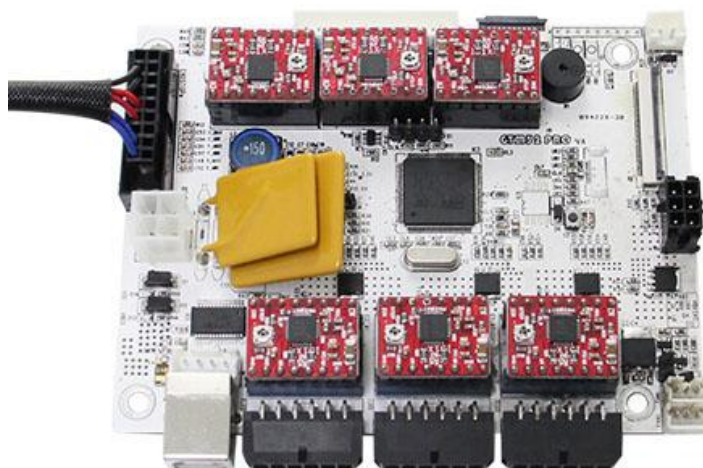
最长的接在左边的 Z 轴电机

用另外一根单独的电机线接右边的 Z 轴电机， 接在 Z motor 端子上。

2 热床加热、测温线

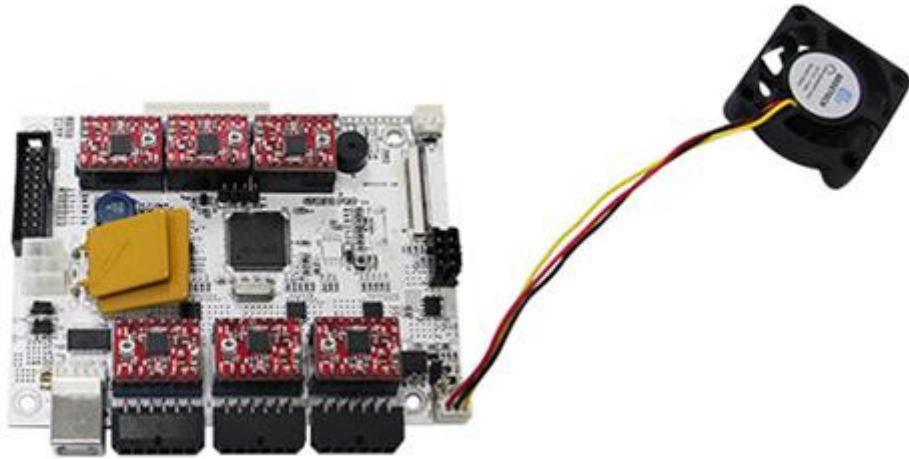


3 限位开关线

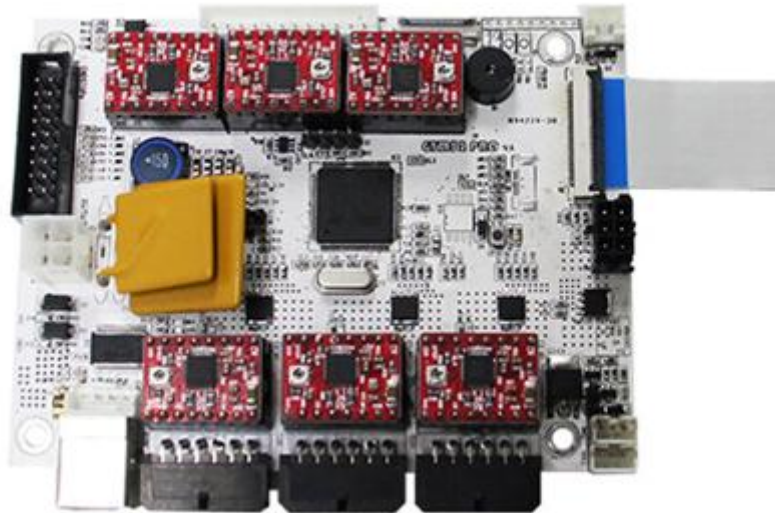


4 风扇线

主板的风扇线接到 Fan 0

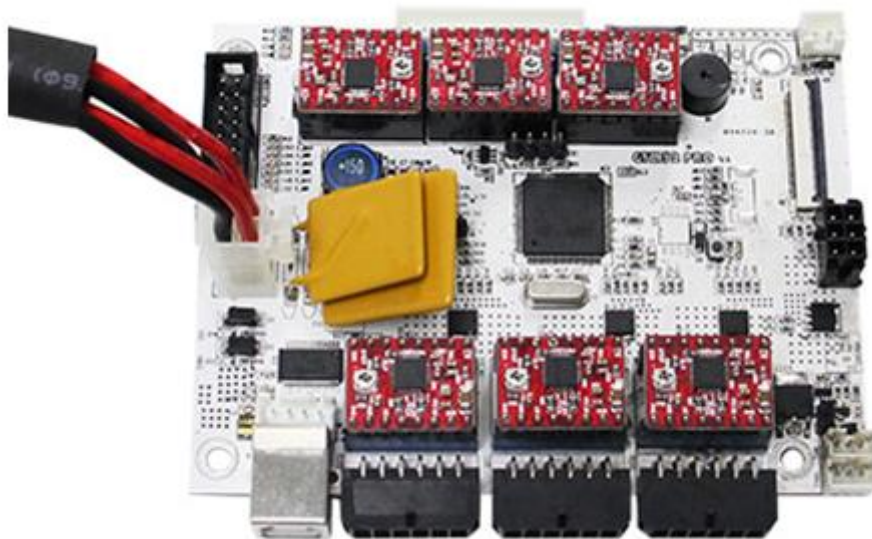


5 接 LCD 控制屏线





6 接电源输入线



第 8 步： 连接电源线

注意线的颜色和接头的对应

棕色-----L

蓝色 -----N

黄色-----GND

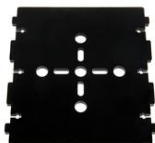
红色 ----- + V

黑色-----COM

以上就是 GTM32 pro 全部的接线过程

如果您有什么疑问， 可以随时咨询我们。

30. 安装耗材支架

（零件）	（零件 ID）	（数量）	（图片）
M3 x 16mm 螺栓	No.26	6	
M3 方形螺母	No.17	6	
M3 垫圈	No.7	6	
绕线框底板		1	
绕线框侧板		2	
PVC 管		1	
PVC 管		2	



到这里，整个打印机的安装工作已经完成。您可以用尼龙扎带和绕线卷自行整理电线

在尝试第一次打印之前，对打印机进行校正调试至关重要。忽略或是草率完成这一步将会导致之后的打印效果不理想，磨刀不误砍柴工，所以请花点时间来确保打印机装配正确

每一台机器都有自身的校对程序。这一手册不可能涵盖所有，但是可以告诉您有一些关键点

- 框架必须牢固，并且要正确校准
- 皮带要拉紧
- 热床与挤出机的喷嘴要保持平行
- 耗材可以自然地在线轴中拉出，切勿使挤压机拉力过大
- 步进电机的电流设置到正确水平

固件设置正确包括：轴移动的速度、速度、温度控制、限位开关和电机方向
挤出机每挤出 1mm 的丝所需的相步需要在固件中校准好。有关挤出机步率这一点至关重要。Slic3r 期望挤出机将能按照指令准确地挤出一定量的细丝，而细丝过多会在打印中出现斑点和其他的缺陷，细线太少又会有缺口和夹层粘力不足。