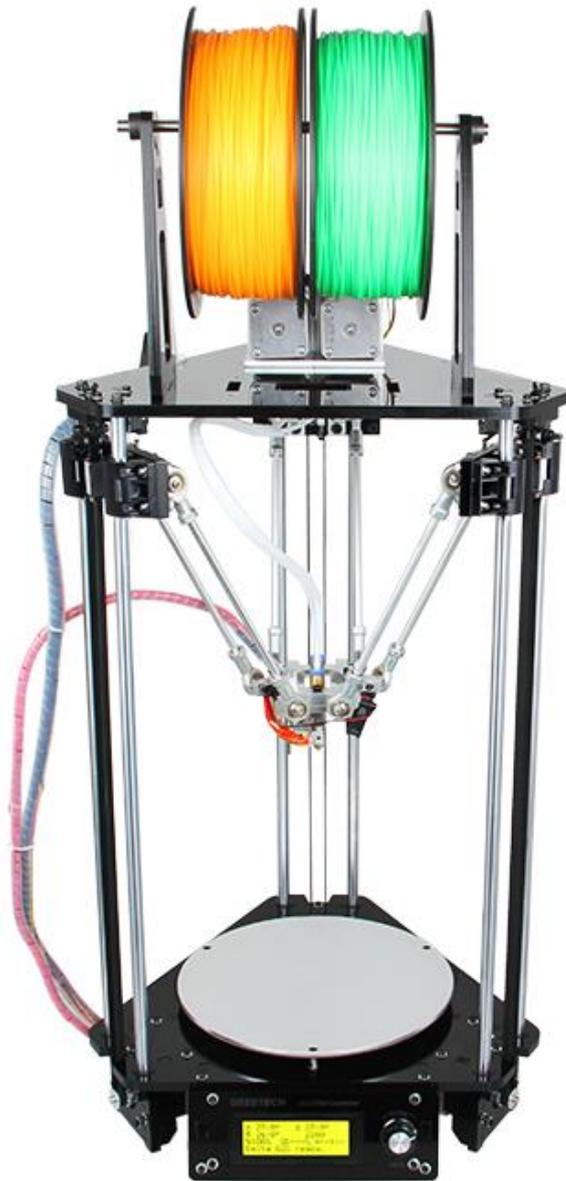


**Delta Rostock mini**  
**G2 pro / G2s pro**  
**组装手册**



(文件版本: 2016-04-11)

安全声明.....	1
准备事项.....	2
1 安装底座.....	2
1.1 电机座板安装.....	2
1.2 连接电机端与机器底座.....	5
1.3 安装 LCD 面板 .....	8
1.4 安装风扇.....	13
1.5 安装控制板.....	15
1.6 安装打印床.....	17
2 顶板安装.....	21
2.1 驱动轮支架.....	21
2.2 限位开关安装.....	22
3 安装挤出机滑动块.....	26
4 安装打印头.....	31
4.1 安装风扇.....	31
4.2 安装探针座.....	33
4.3 安装杆端轴承座和斜杆.....	34
4.4. 安装限位开关和探针.....	37
4.5 安装热端.....	39
5 安装光杆.....	40
6 安装挤出机支撑座和顶板.....	43
7 安装皮带.....	46
7.1 安装驱动轮.....	46
7.2 安装皮带.....	49
8 连接斜杆和滑动块.....	52
9 安装挤出机.....	55
10 安装物料架.....	58
11 连接导料管.....	60
12 接线 .....	63
1 电机接线.....	64
2 挤出机电机接线.....	65
3 加热线.....	66
4 接热敏电阻线.....	69
5 接限位开关线.....	70
6 接风扇线.....	73
7 接 LCD 控制屏线 .....	74
8 接电源输入线.....	76
9 接电源线到电源的输入连接器.....	76
13.整理布线 .....	79
14 注意事项.....	84

## 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 12V 电源提供动力，因此您的所有操作都应该在 12V 电压以下，但是不排除因为一些原因可能会产生 12V 或者 12V 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°C，加热后的热床温度高达 110°C，挤出的融化塑料初始温度在 200°C 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。如果因为您的疏忽而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。
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. 确保您有办法完成这些工作，或者也可以请其他人帮忙。
6. 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。
7. 这一工具箱包含一些细小的零件，请远离三岁以下的小孩。
8. 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。
9. 现已提供分步讲解视屏供您参考。请结合此组装手册及视频来完成组装工作。欲查看视频，请订阅我们的[优酷频道](#)。

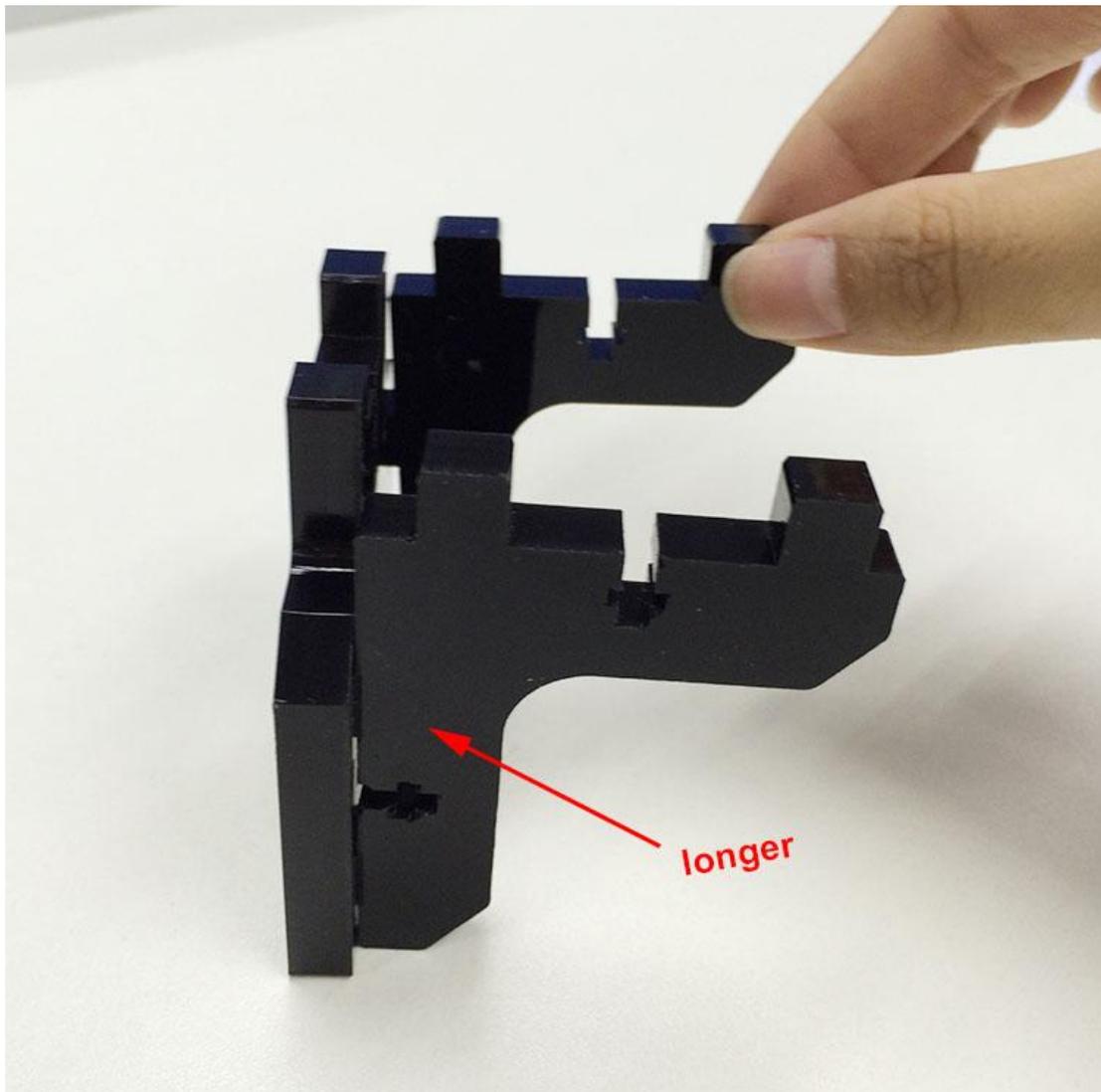
## 1 安装底座

### 1.1 电机座板安装

零件	零件编号#	数量	图片
电机座板	#A3	3	

电机座板支架	#A4	6	
方形螺母	#13	6	
M3 x 16 螺栓	#20	6	
M3 垫圈	#5	6	

Step1: 拿取 1 个 A3 和 2 个 A4 并用 M3 x 16 (#20) 螺栓、M3 方形螺母 (#13) 和 M3 垫圈 (#5) 将其连接起来。



注意，组装后的一边比另一边长。



对另外 2 个电机座板的安装，请重复以上步骤。

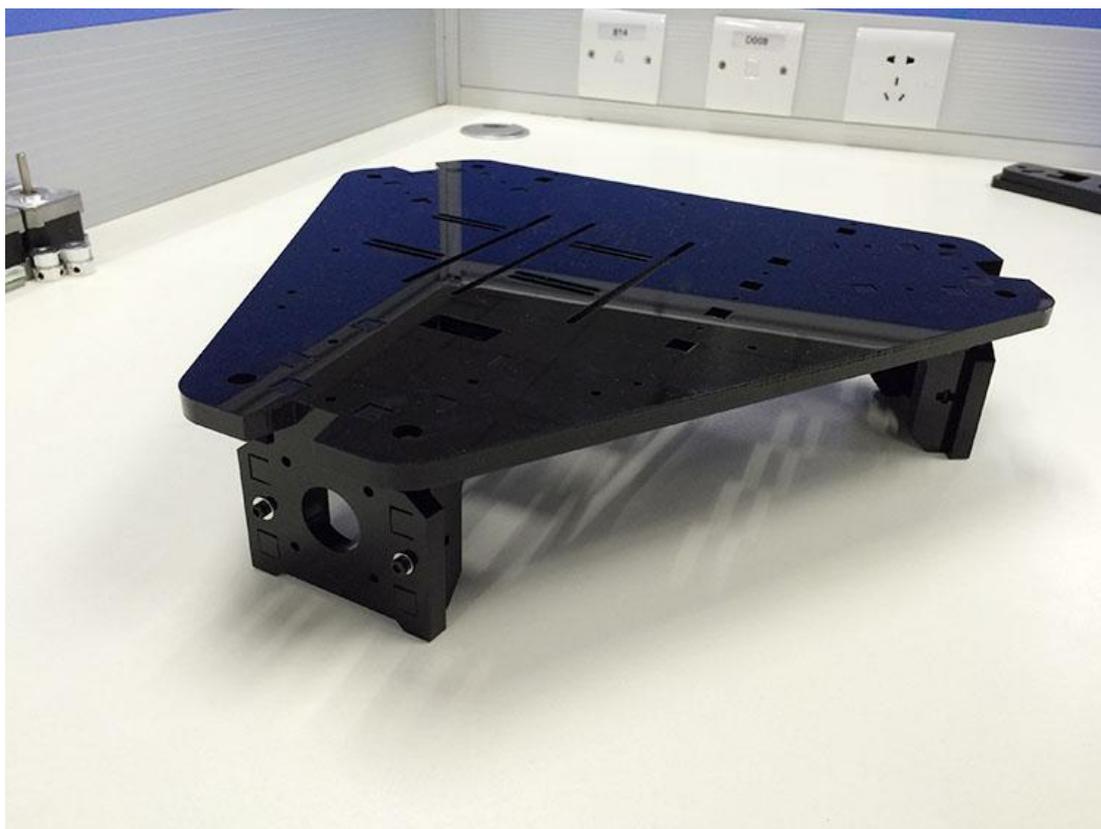
[视频链接](#)

## 1.2 连接电机端与机器底座

零件	零件编号#	数量	图片.
机器底座	#A2	1	
方形螺母	#13	9	
M3 x 16 螺栓	#20	9	
M3 垫圈	#5	21	

步进电机	#55	3	
同步轮	#34	3	
M3 x 12 螺栓	#19	12	

第 1 步：把电机座板安装到机器底座(#A2)的三个角的部位，用 9 个 M3 x 16 螺栓 (#20)、方形螺母(#13) 和 M3 垫圈 (#5)固定。



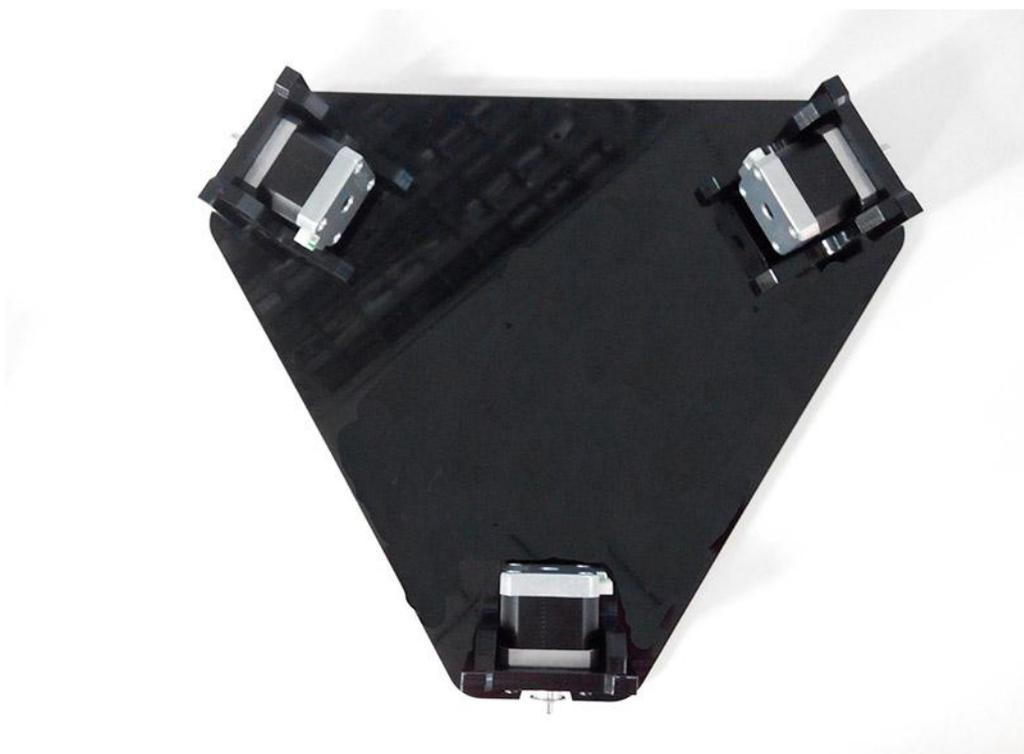
第 2 步： 把同步轮安到电机轴上，其中一个螺栓应拧在轴的扁平截面上——确保拧紧，注意不要损坏螺栓。



注意： 图中的同步轮与实际的外观不同，但是不影响组装和使用。

第 3 步： 把 3 个电机安到已经组装好的电机座板上，用 M3x12 螺栓 (#19) 和 M3 垫圈固定。

\* 注意： 最好能使接线器在安装完后朝左或朝右，不要使接线器安装完后朝上或朝下因为这样会摩擦底座或桌面。 .



[视频链接](#)

### 1.3 安装 LCD 面板

零件	零件编号#	数量	图片
LCD 边框	#A8	1	
LCD 边框支架	#A9	2	
LCD2004	#49	1	

方形螺母	#13	4	
M3 x 16 螺栓	#20	4	
M3 x 12 螺栓	#19	4	
隔离柱	#37	4	
M3 垫圈	#5	8	
旋钮帽	#48	1	

第 1 步：用 M3 x 16 螺栓(#20)和 M3 方形螺母(#13)把 LCD 边框 (#A8)安装到边框支架(#A9)上。



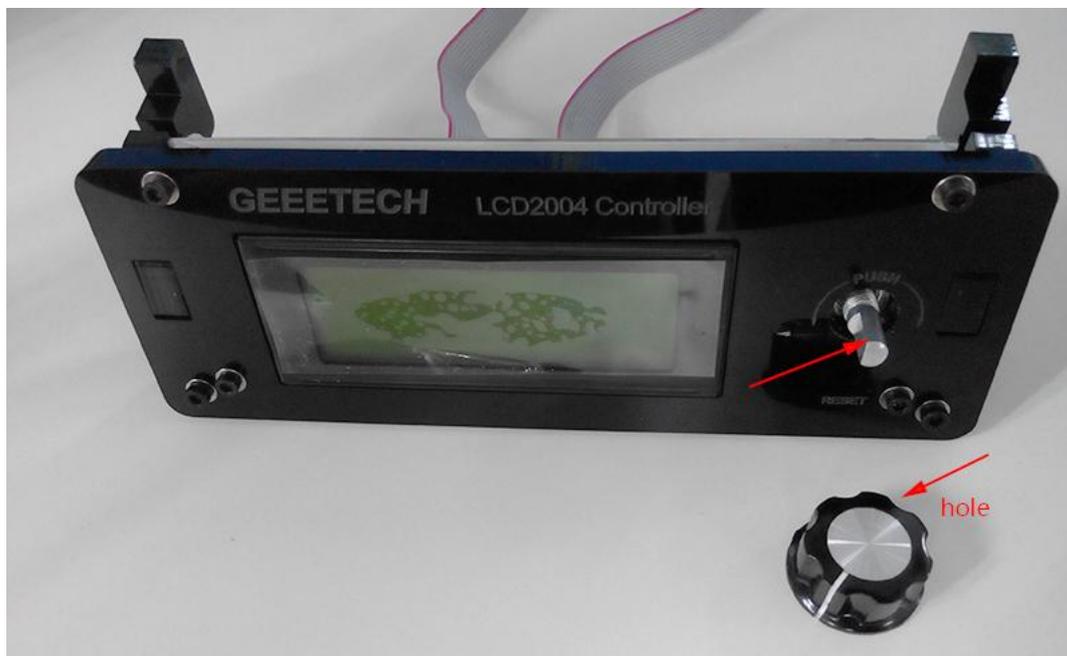
第 2 步： 把隔离柱 (#37)插入 LCD2004 (#A8) 边框的 4 个螺丝孔位。



第3步：用4个M3 x 12螺栓 (#19) 和垫圈 (#5)把LCD边框 (#A8) 和LCD2004 (#49)组装起来。



第4步：把旋钮帽套到突出的扭杆上，用孔里对应的螺丝拧好。





第 5 步：把组装好的 LCD 单元安到底座上，用 2 个 M3 x 16 螺栓 (#20)、M3 方形螺母(#13) 和垫圈 (#5)拧好。





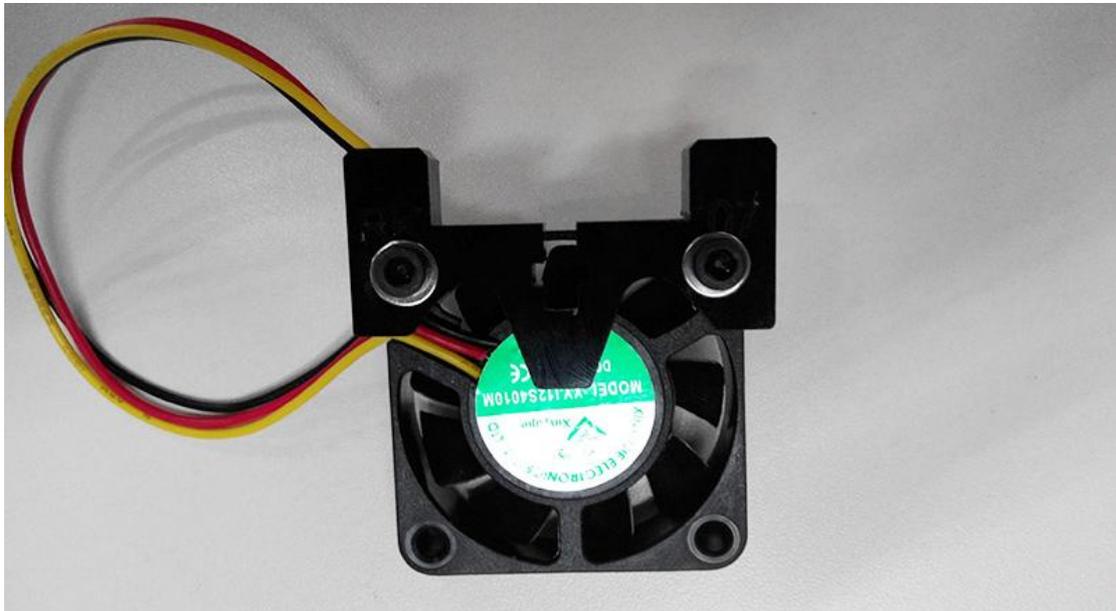
[视频链接](#)

#### 1.4 安装风扇

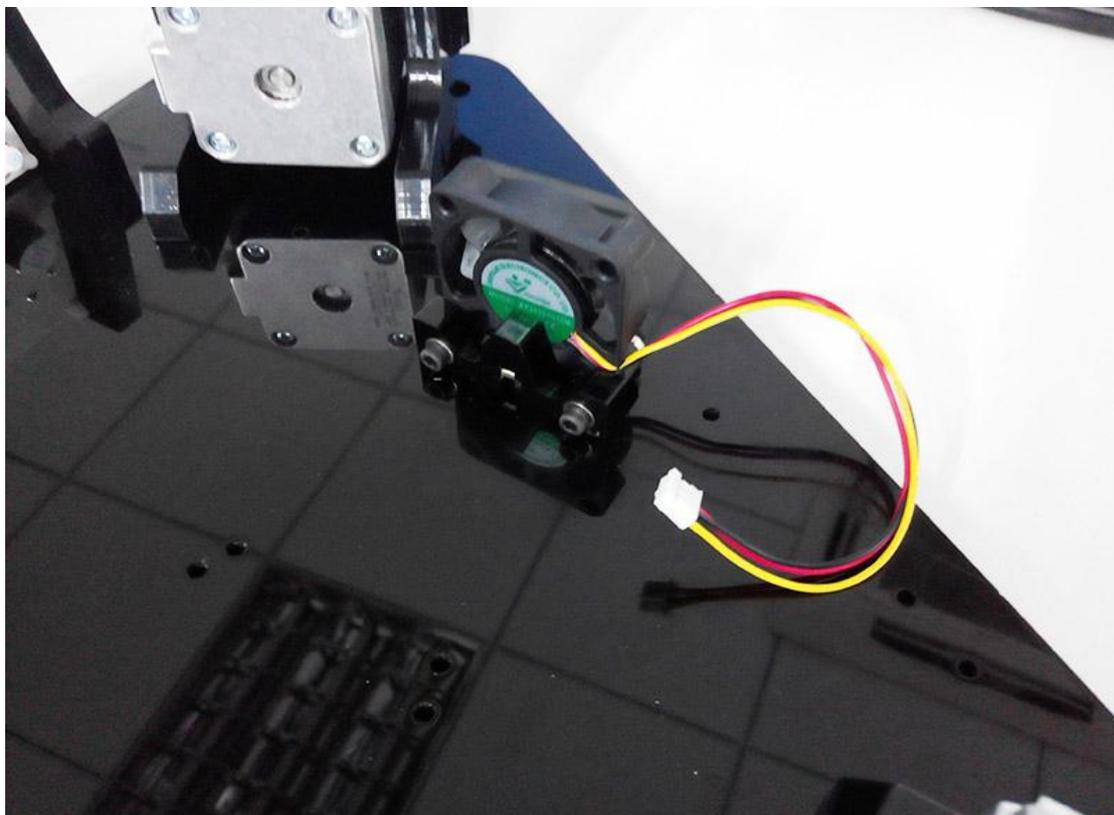
零件	零件编号#	数量	图片
风扇 (40x40x10)	#45	1	
M3 x 16 螺栓	#20	1	
M3 x 25 螺栓	#22	2	
M3 方形螺母	#13	1	

M3 螺母	#10	2	
M3 垫圈	#5	3	

第 1 步：把风扇安到风扇支架上，用 2 个 M3 x 25 螺栓 (#22)、M3 螺母 (#13) 和垫圈 (#5)固定



第 2 步：用 M3 x 16 螺栓 (#20)、M3 方形螺母 (#13) 和垫圈 (#5)把组装好的风扇单元安到底座(#A2)上。



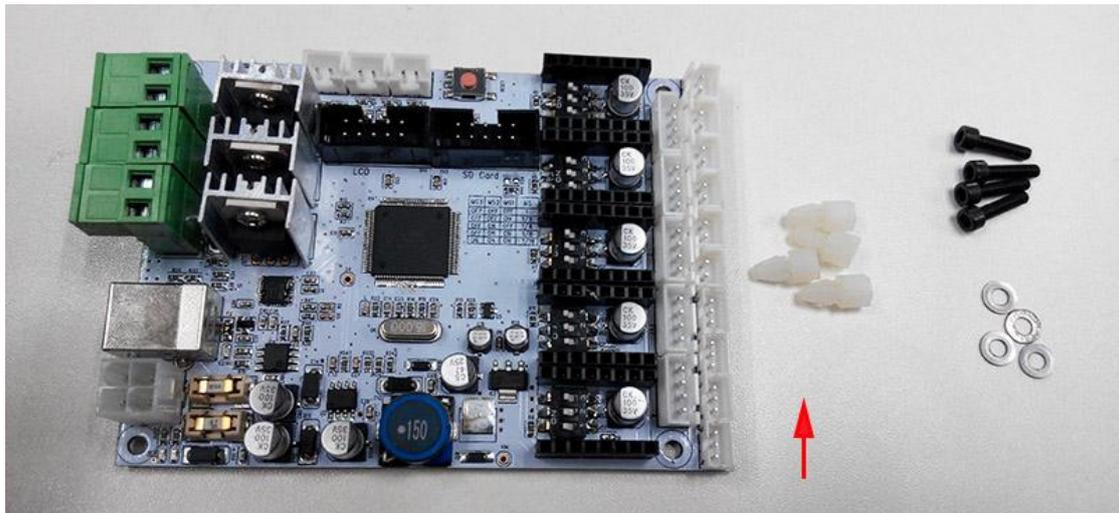
[视频链接](#)

### 1.5 安装控制板

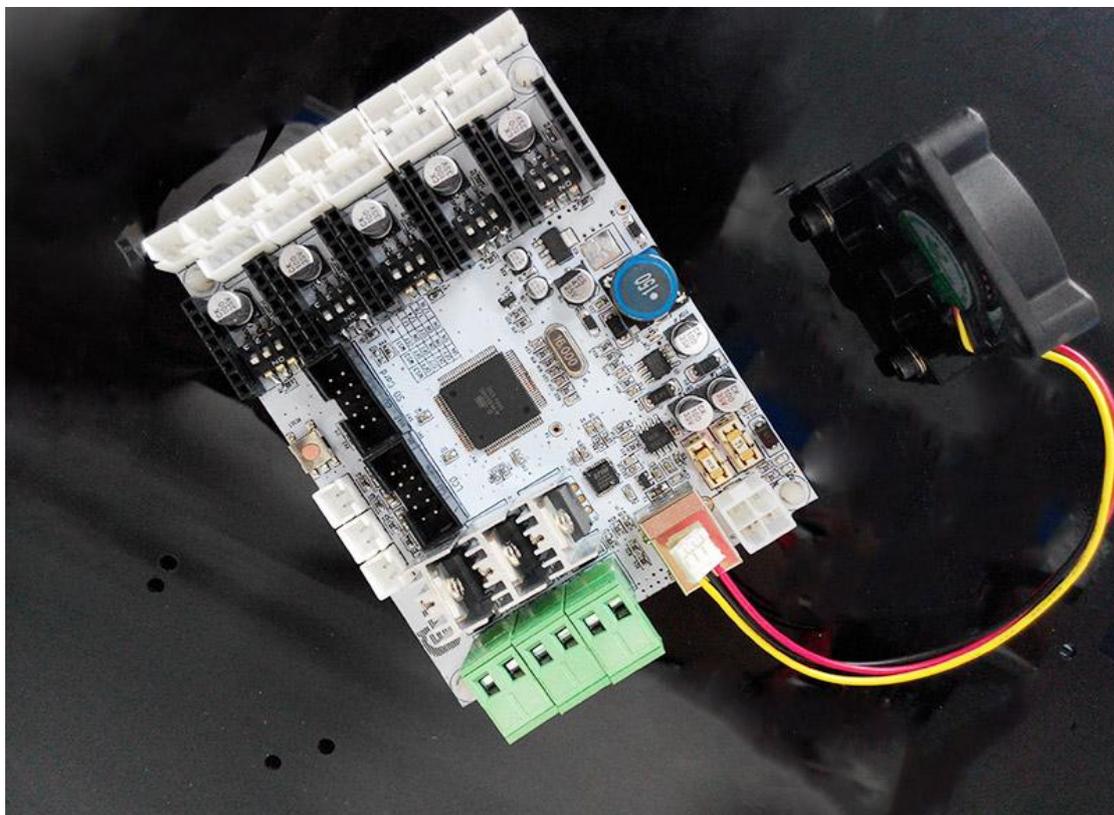
零件	零件编号#	数量	图片
GT2560 主板	#50	1	
隔离柱	#37	4	

M3 x 12 螺栓	#19	4	
M3 垫圈	#5	4	

第 1 步：把隔离柱 (#37)插入主板(#50)背面 4 个角的螺丝孔位。



第2步：用4个M3 x 12 螺栓 (#19) 和M3 垫圈 (#5) 把装好隔离柱的主板(#50) 装在机器底座(#A2)下面。



注意：最好使风扇直接指向主板上的 MOSFET（如上图所示）

别忘了用贴纸(#41) 把散热器(#42) 粘到 A4988 步进电机驱动芯片上。

[视频链接](#)

### 1.6 安装打印床

零件	零件编号#	数量	图片
热床铝板	#M8	1	
热床	#54	1	

沉头内六角螺钉	#14	3	
弹簧 3.5 x 20mm	#28	3	
蝶型螺母	#12	3	
M3 垫圈	#5	6	

**\*注意：** 为了您的方便，我们已提前将热床焊好，您可以直接进行安装。

第 1 步：把热床铝板 (#M8) 叠放到热床(#54)顶部，对齐孔位。





第3步： 把整个安装好的单元放到底座(#A2)上对应的孔位，用一个蝶型螺母(#12)固定住。



这是完成图：



[视频链接](#)

## 2 顶板安装

### 2.1 驱动轮支架

零件	零件编号 #	数量	图片
从动轮支架	#A5	3	
M3x25 螺栓	#22	6	
M3 螺母	#10	6	
M3 垫圈	#5	6	

第 1 步：把从动轮支架安到 A1 的顶板(#A5)上，用 M3 x 25 螺栓(#22)、M3 螺母(#10) 和垫圈(#5)固定



另外两个从动轮支架的安装，请重复上面的步骤。

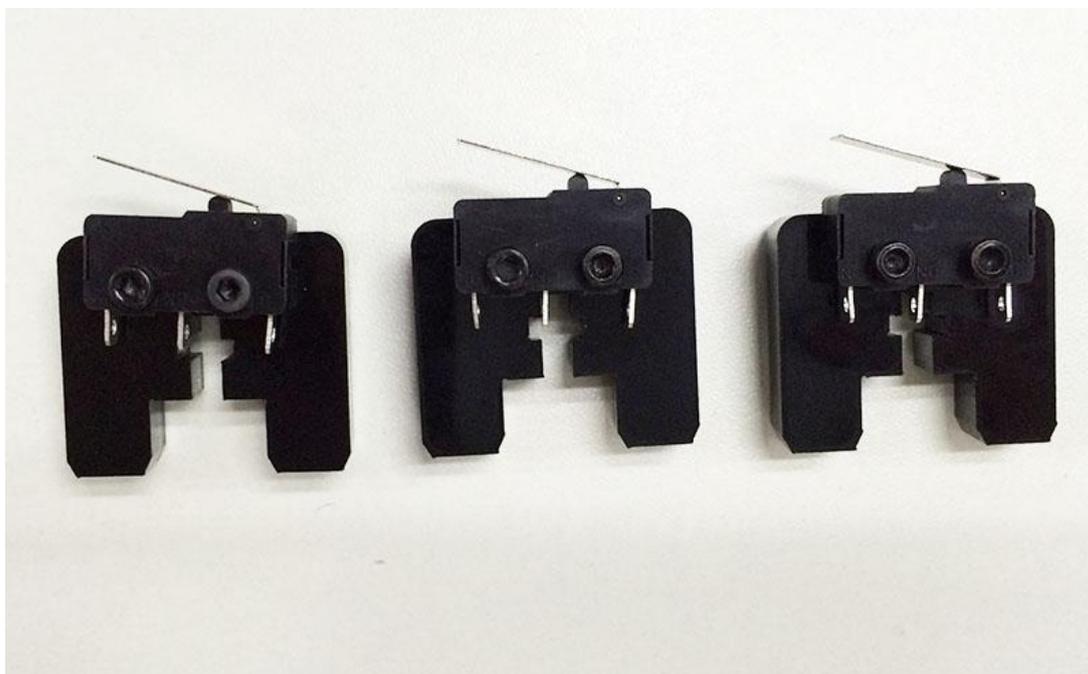
[视频链接](#)

## 2.2 限位开关安装

零件	零件编号 #	数量	图片
顶板	#A1	1	
限位挡板	#A6	3	
限位开关	#44	3	
M2.5 x 16 螺栓	#17	6	

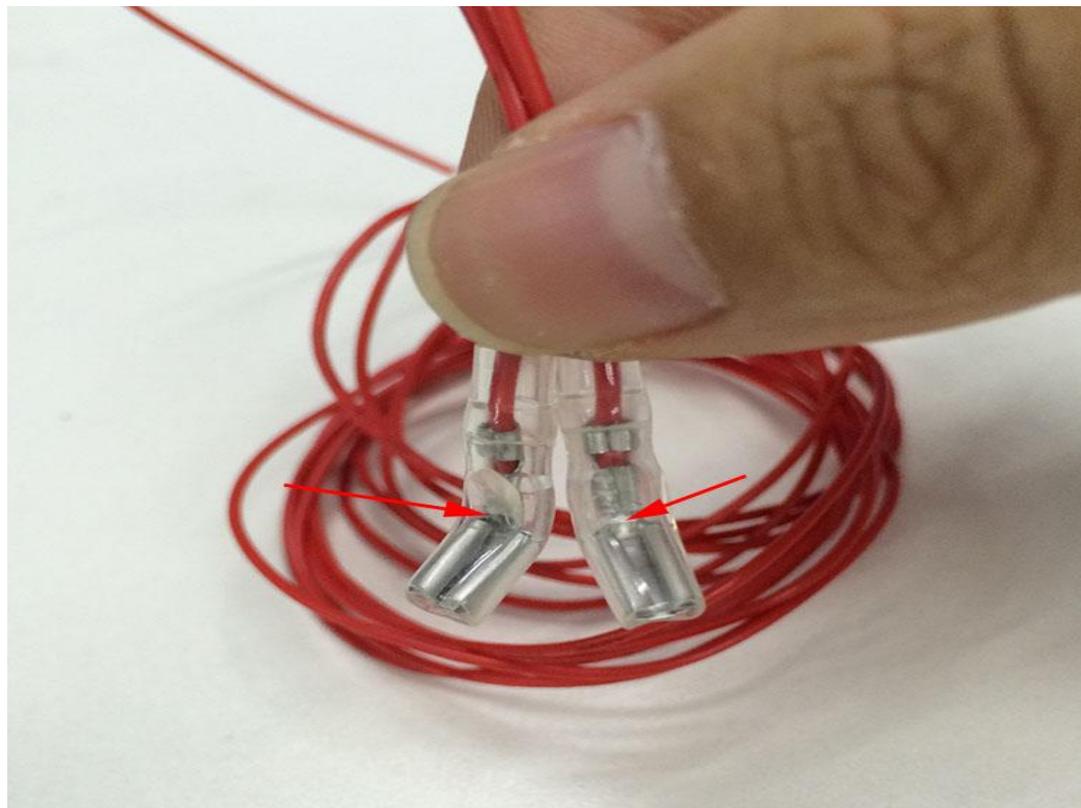
M3 x 16 螺栓	#20	3	
方形螺母	#13	3	
M3 垫圈	#5	9	
M2.5 螺母	#9	6	

第 1 步： 以同一方向把三个限位开关(#44) 安到限位挡板(#A6)上，用 M2.5 x 16 螺栓(#17)和 M2.5 螺母 (#9)固定，确保拧紧。



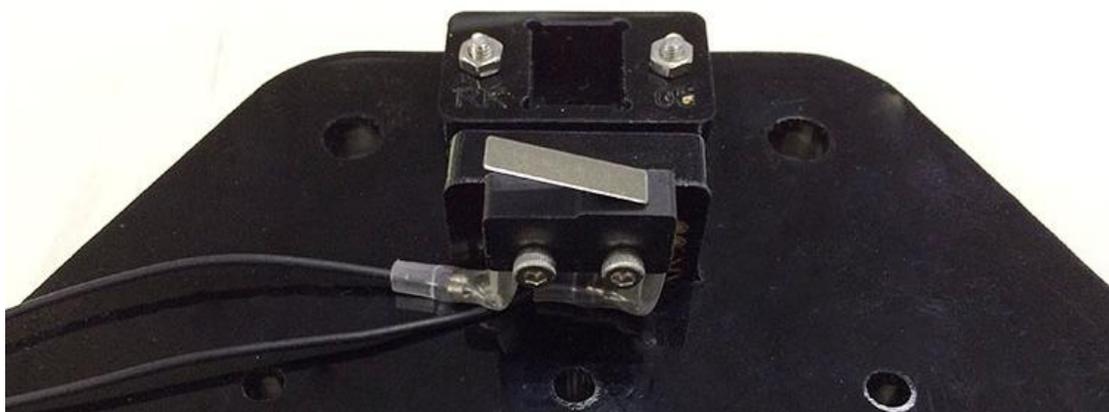
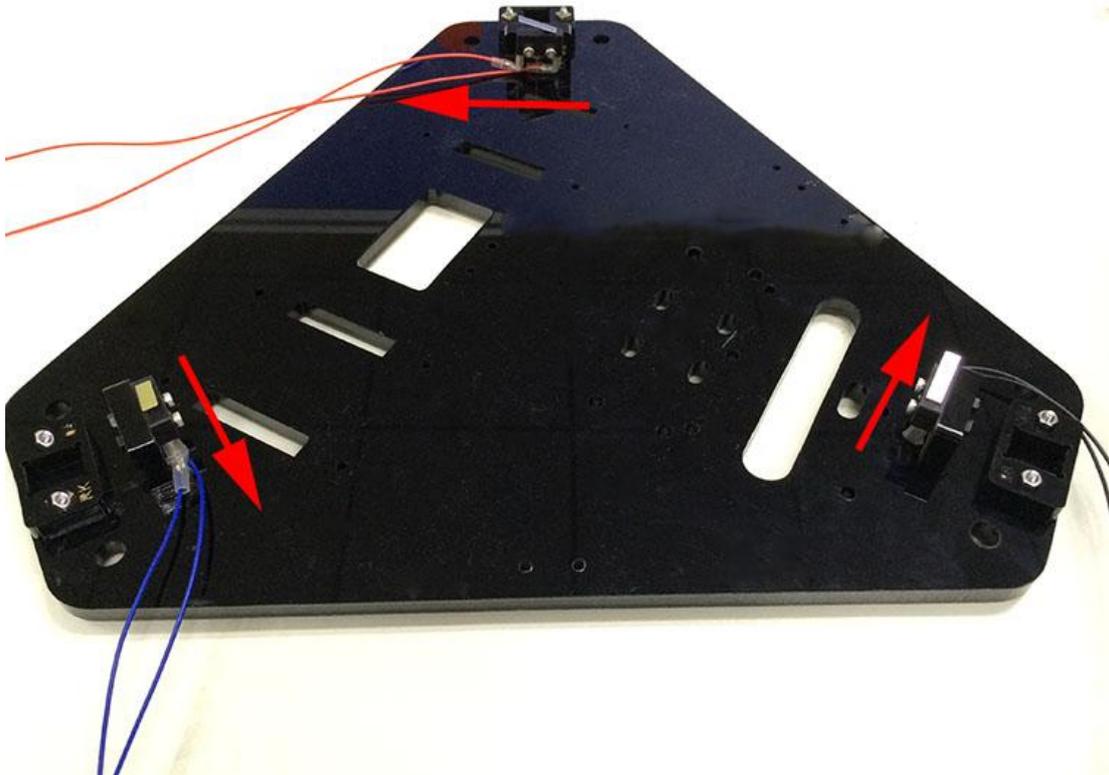
第 2 步： 把接线器稍微弄弯，注意不要折断接线器。

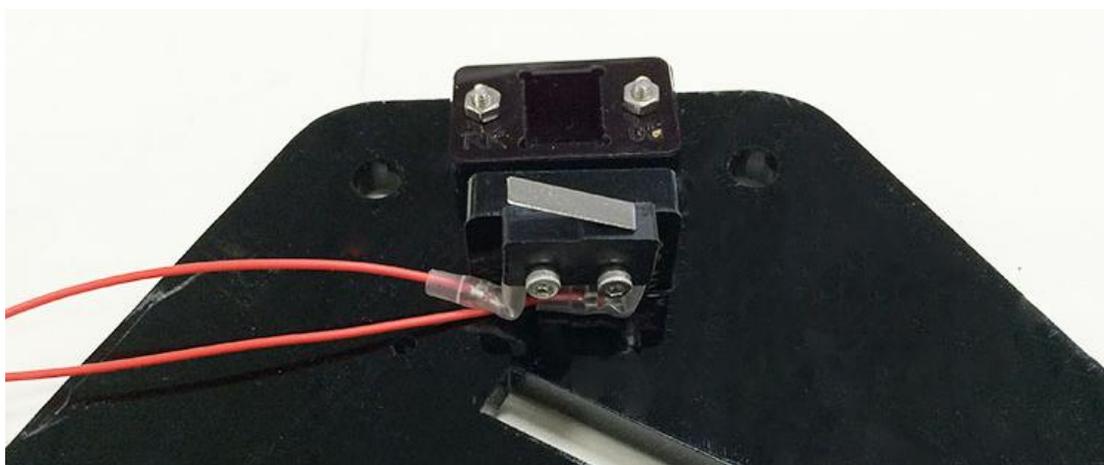
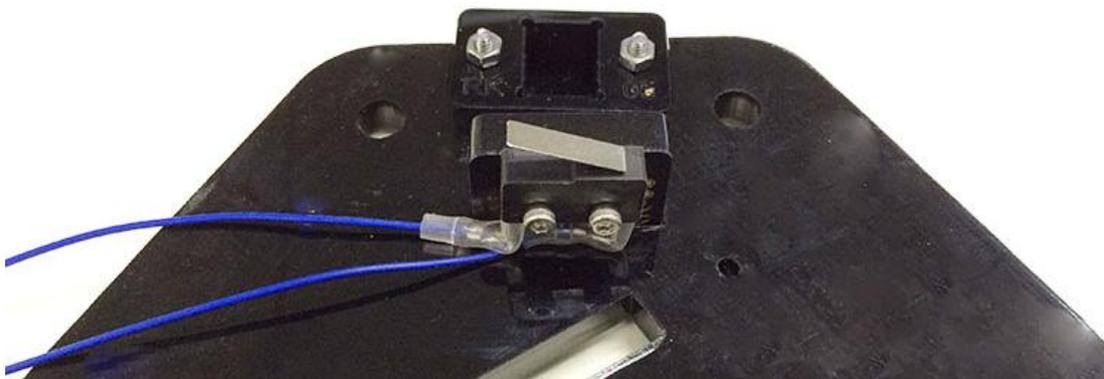
注意：操作应温柔一些，并注意方向，否则接线器易折断。



第 2 步：把组装好的部分安到顶板(#A1)上，用 M3 x 16 螺栓(#20)、M3 方形螺母(#13)和 M3 垫圈(#5)连接起来，再次提醒您注意限位挡板方向。

\*注意：所有限位开关的开口都可为顺时针或逆时针方向，并且安装时它们的方向应保持一致。





[视频链接](#)

### 3 安装挤出机滑动块

零件	零件编号#	数量	图片
滑动块支撑板	#A12	3	
皮带支架	#M5	3	

限位开关触发器支架	#M6	3	
斜杆接头	#M7	6	
PCS10UU 直线轴承	#35	6	
M3x12mm 螺栓	#19	12	
M5x16mm 螺栓	#27	12	
M5x20mm 螺栓	#27A	12	
M3x40mm 螺栓	#23	3	
弹簧	#29	3	
M3 垫圈	#5	24	
杆端轴承座	#3	6	
M5 螺母	#10A	24	

\* PCS10UU 直线轴承是 PCS8UU 直线轴承的改进版，由高强度 ABS 制成，更轻更灵活。

我们为什么把 PCS8UU 直线轴承换为 PCS10UU ?

这样做的好处是：能够减轻各轴上滑动块的的负载，并且能够减少每个轴的拉力，

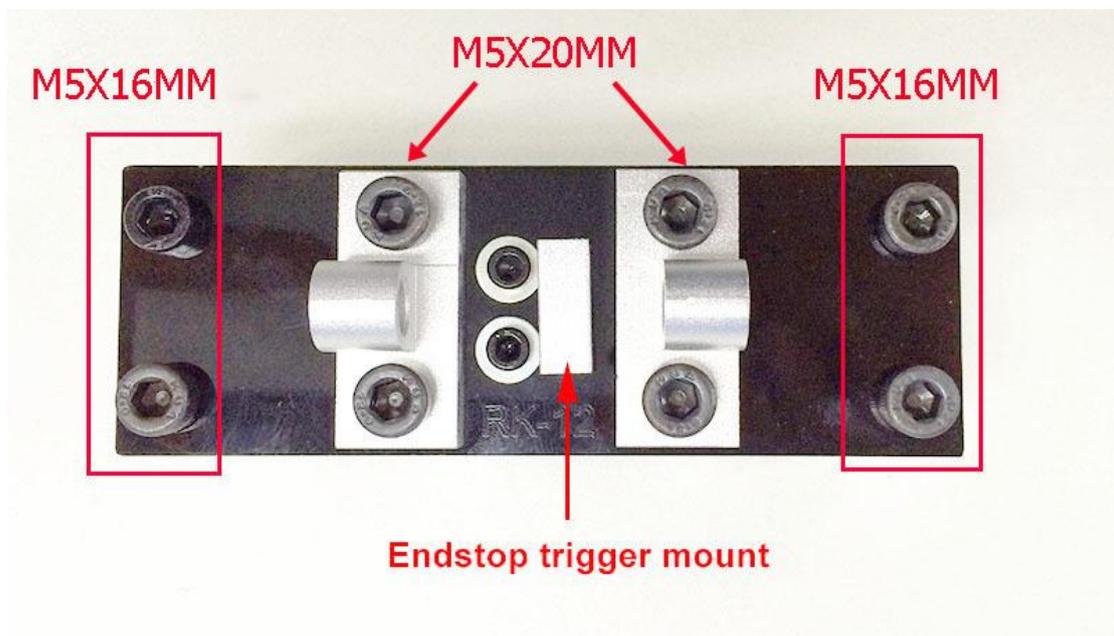
以使得滑动块能够更灵活地移动、从而提高打印速度与精度。

第 1 步：用 2 个 M3 x12 螺栓 (#19)和垫圈 (#5)把皮带支架 (#M5) 安到滑动块支撑板(#A12)上。

第 2 步：用 2 个 M3 x 12mm 螺栓 (#19)和垫圈 (#5)把限位开关触发器支架固定到滑动块支撑板(#A12)的另一面上。

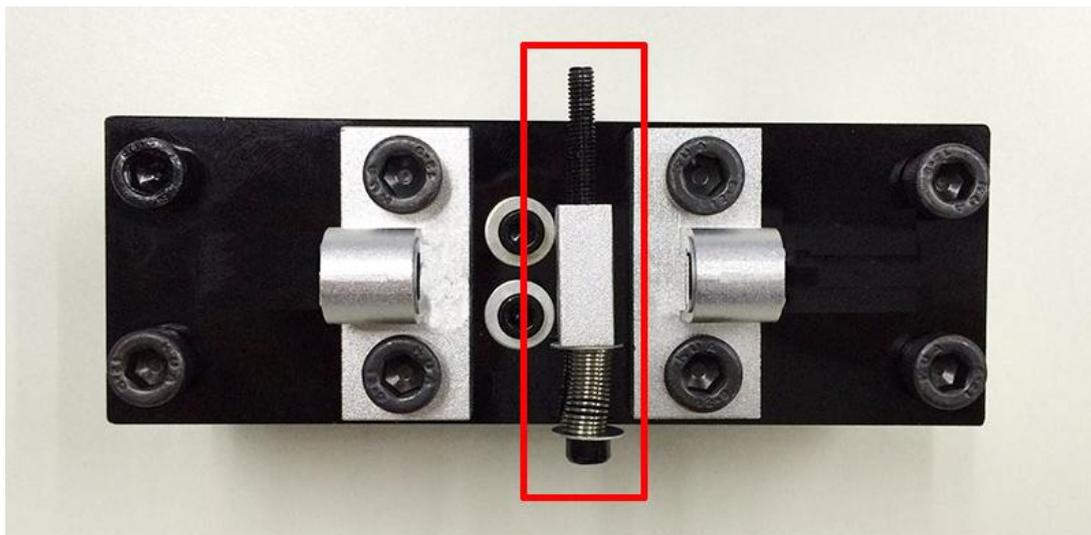
第 3 步：把斜杆接头 (#M7) 和 PCS10UU 直线轴承 (#35) 连接到滑动块支撑板(#A12)上, 确保轴承座套(安装杆端轴承座的圆孔)安装到滑动块支撑板的外侧(参照下图片)。用 M5x16mm 螺栓(#27)、M5x20mm 螺栓和 M5 螺母固定。

注意：特别注意一下斜杆接头的方向，宽的一边靠近限位开关触发器支架。

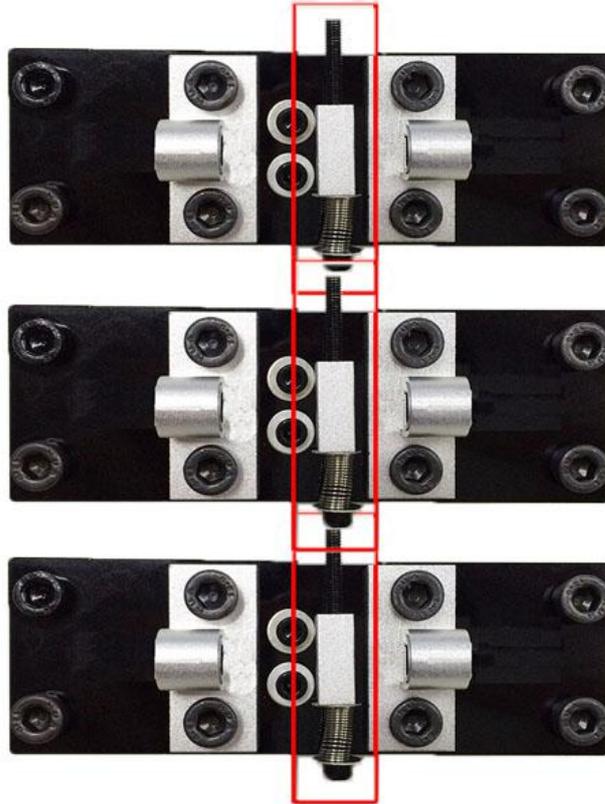




第 4 步： 现在把 M3x40mm 螺栓(#23) 套上弹簧(#29)，插入限位开关触发器支架。这里你需要用到垫圈 (#5)来正确完成安装。

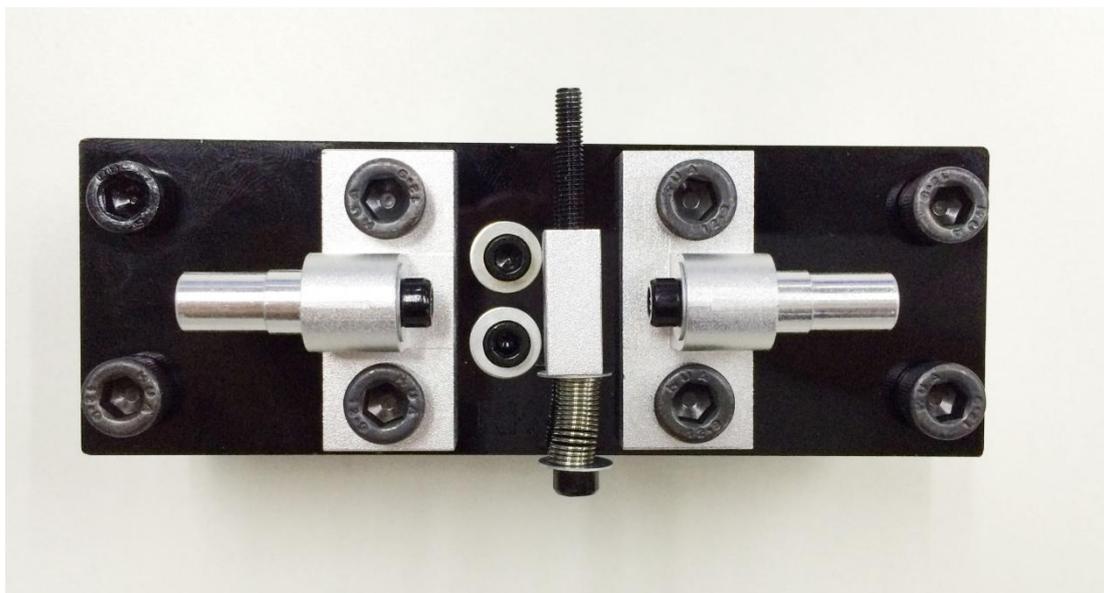


剩下滑动块的安装请重复以上步骤。当您全部完成后，这三个滑动块应完全一样，  
如下图：



第 5 步： 最后把杆端轴承座 (#3)插入斜杆接头(#M7)，用一个 M3x8mm 螺栓 (#18) 和 M3 垫圈 (#5)固定。

剩下两个滑动块请重复以上步骤。



[视频链接](#)

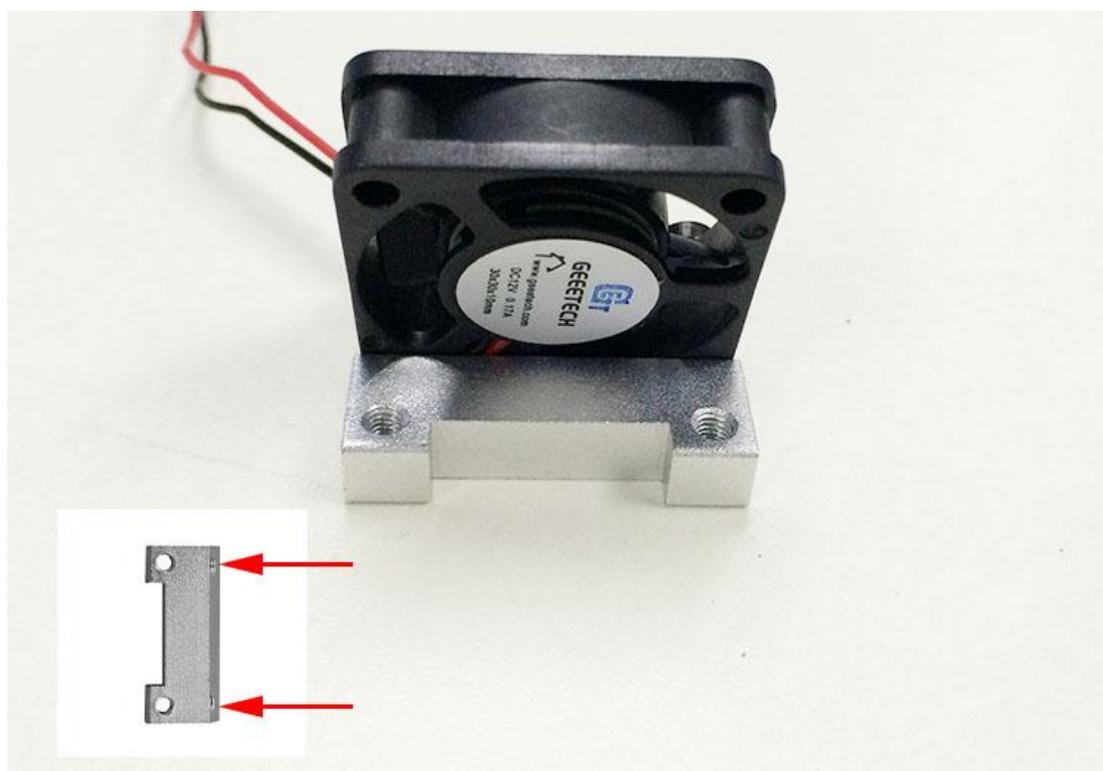
## 4 安装打印头

### 4.1 安装风扇

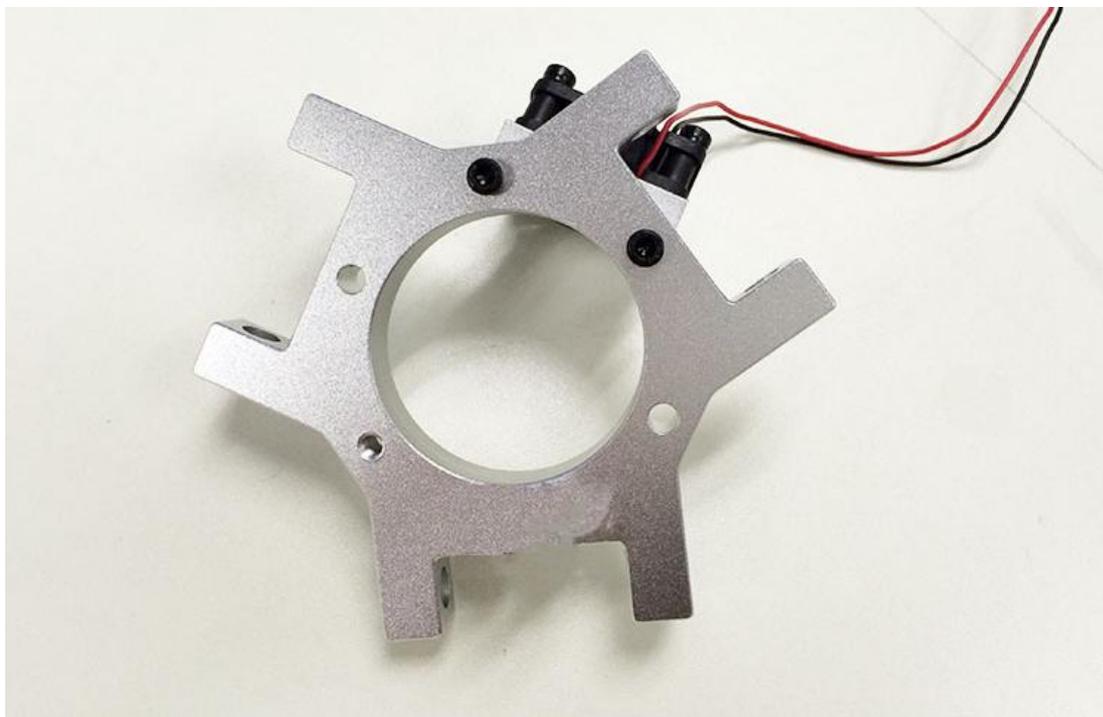
零件	零件编号#	数量	图片
“蜘蛛”	#M1	1	
风扇 (30x30x10)	#47	1	
风扇座	#M2	1	

M3 x 16 螺栓	#20	2	
M3 x20 螺栓	#21	2	
M3 垫圈	#5	2	

第1步：用2个 M3x 20 螺栓 (#21)和 M3 垫圈(#5)把风扇 (#47)安到风扇座(M2)有角的（斜的）一面。



第2步：用2个 M3 x16mm 螺栓 (#20)把组装好的风扇座安到“蜘蛛”(#M1)上。

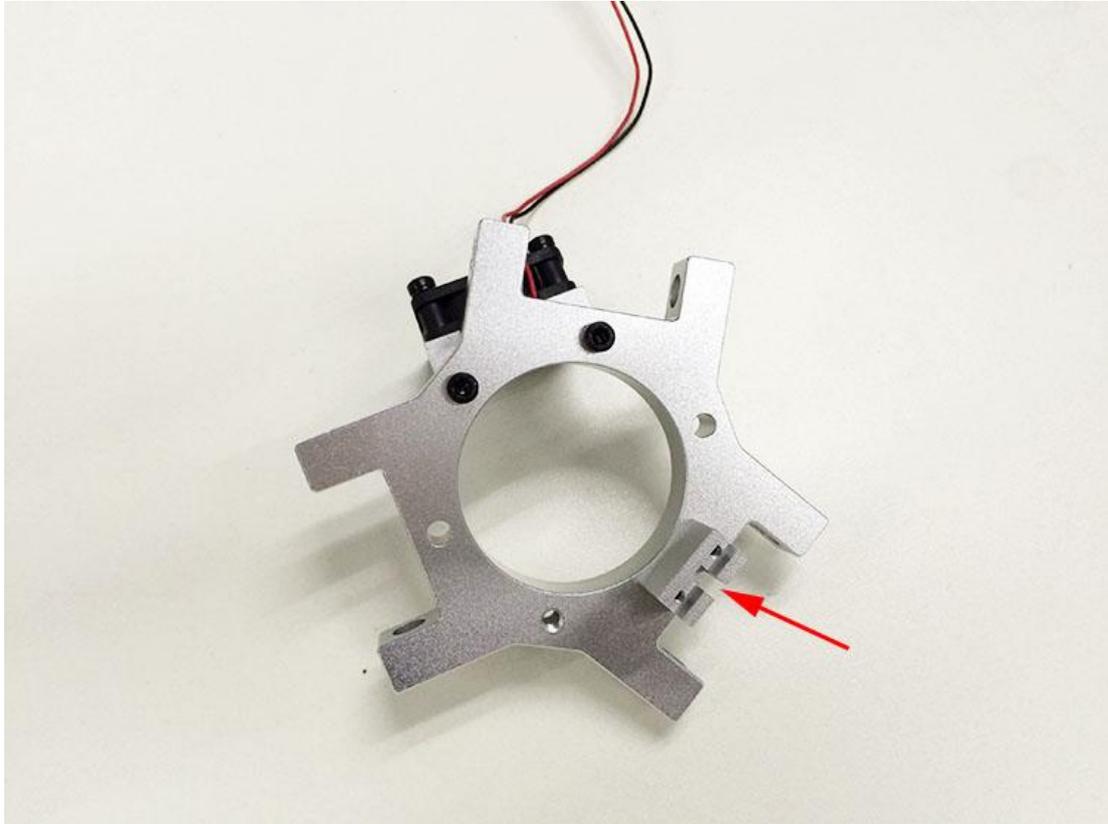


#### 4.2 安装探针座

零件	零件编号#	数量	图片
探针座	#M4	1	
M2.5 x 16 螺栓	#17	2	

第1步:用2个 M2.5 x16mm 螺栓 (#17)把探针座(#M4)安到“蜘蛛” (#M1) 上。

\*注意螺栓 (#M17) 从“蜘蛛” (#M1)的背面插入，把探针座 (#M4)固定到“蜘蛛” (#M1)的顶部。

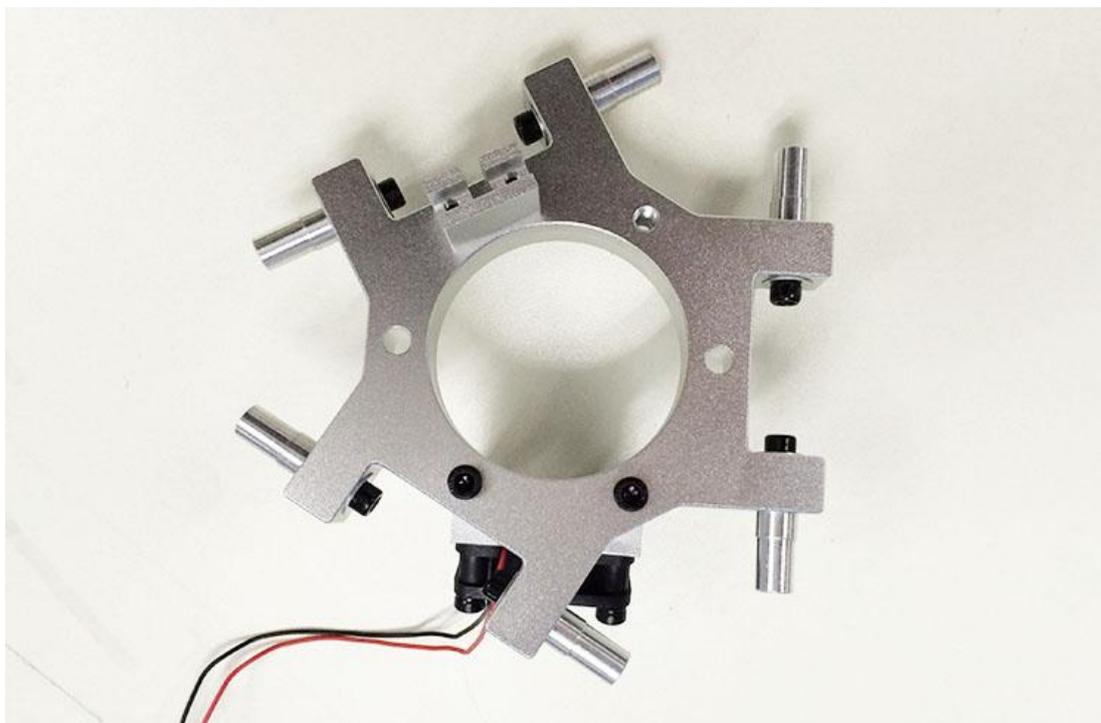


#### 4.3 安装杆端轴承座和斜杆

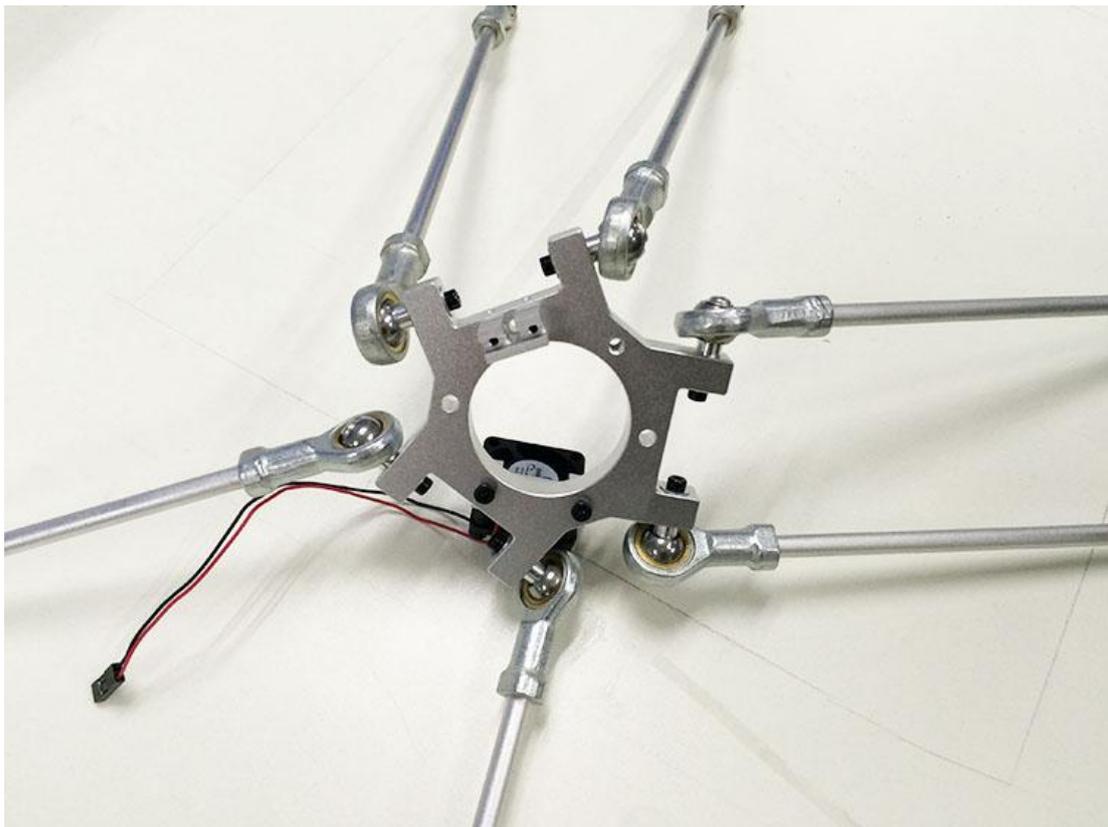
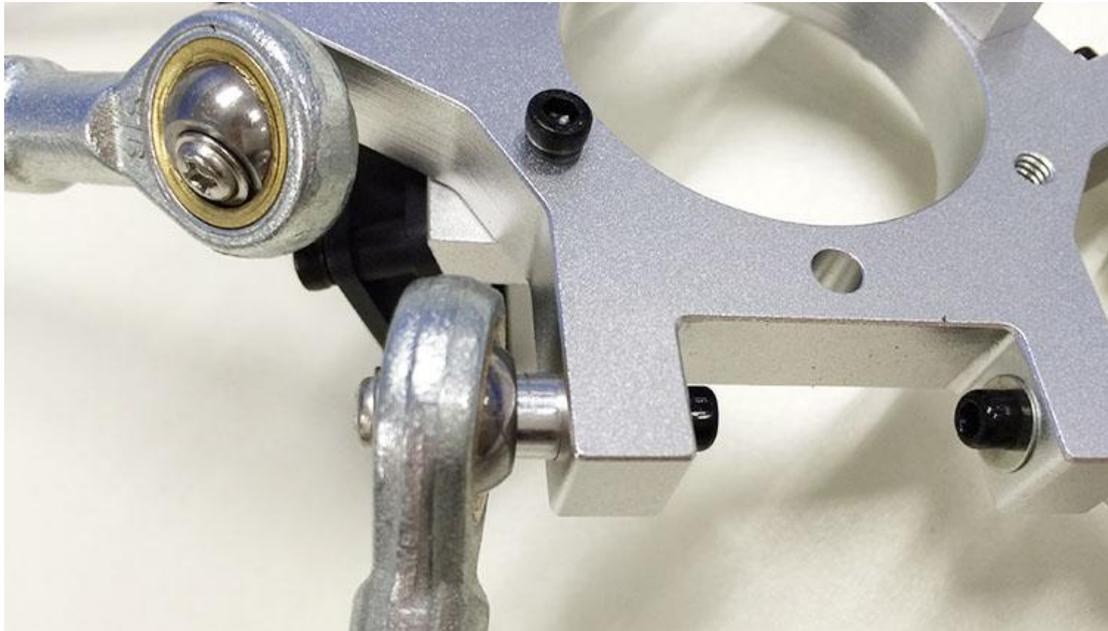
零件	零件编号#	数量	图片
斜杆	#4	6	
杆端轴承座	#3	6	
带衬垫圆头螺钉	#15	6	

M3 垫圈	#5	6	
M3 x 8 螺栓	#18	6	

第 1 步：把杆端轴承座 (#3)插入“蜘蛛” (#M1)的斜杆接头处，用 M3x8mm 螺栓(18) 和 M3 垫圈 (#5)固定。



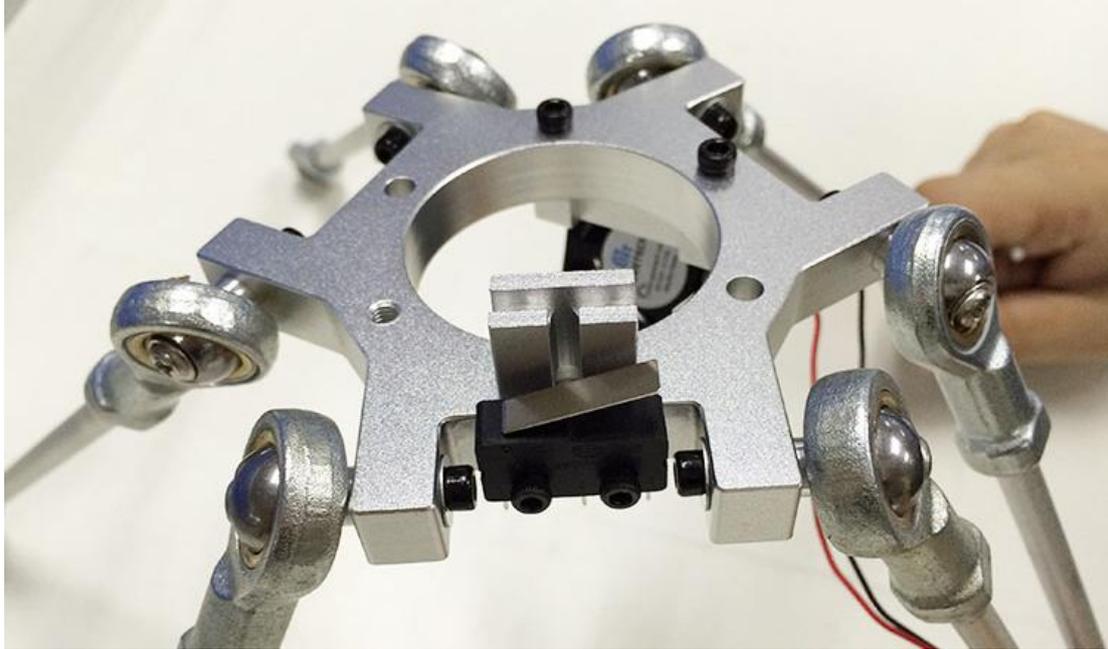
第 2 步： 把斜杆 (#4) 滑到杆端轴承座 (#3)上，用带衬垫圆头螺钉 (#15)固定。



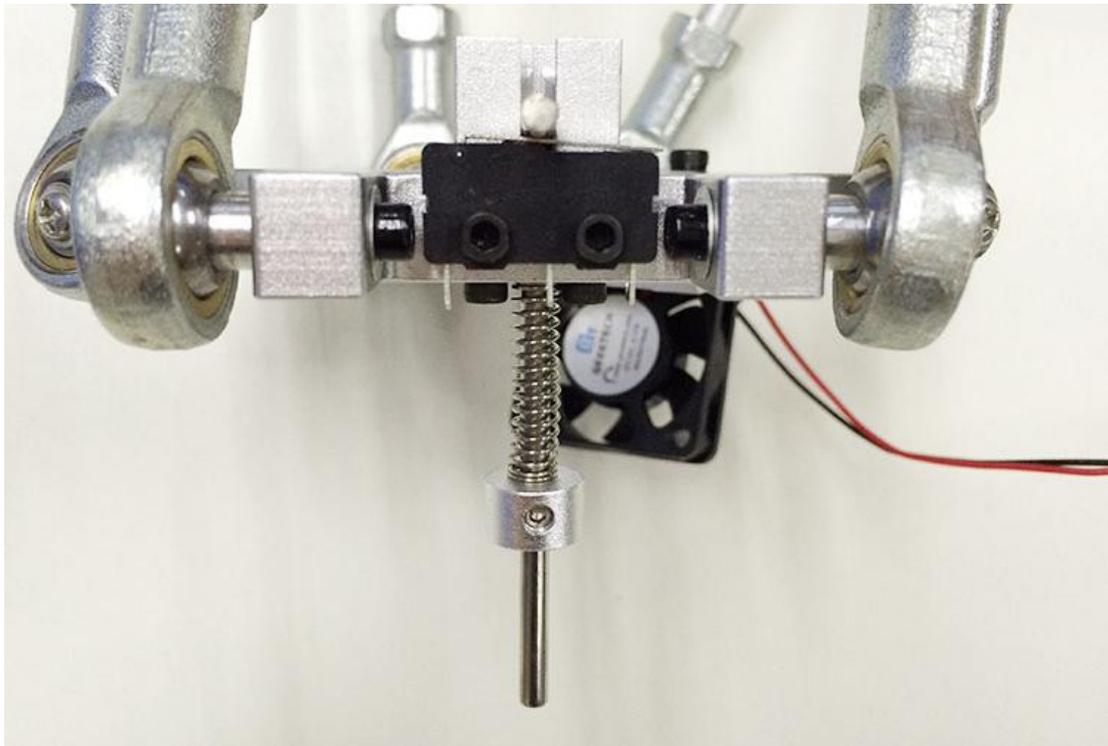
#### 4.4. 安装限位开关和探针

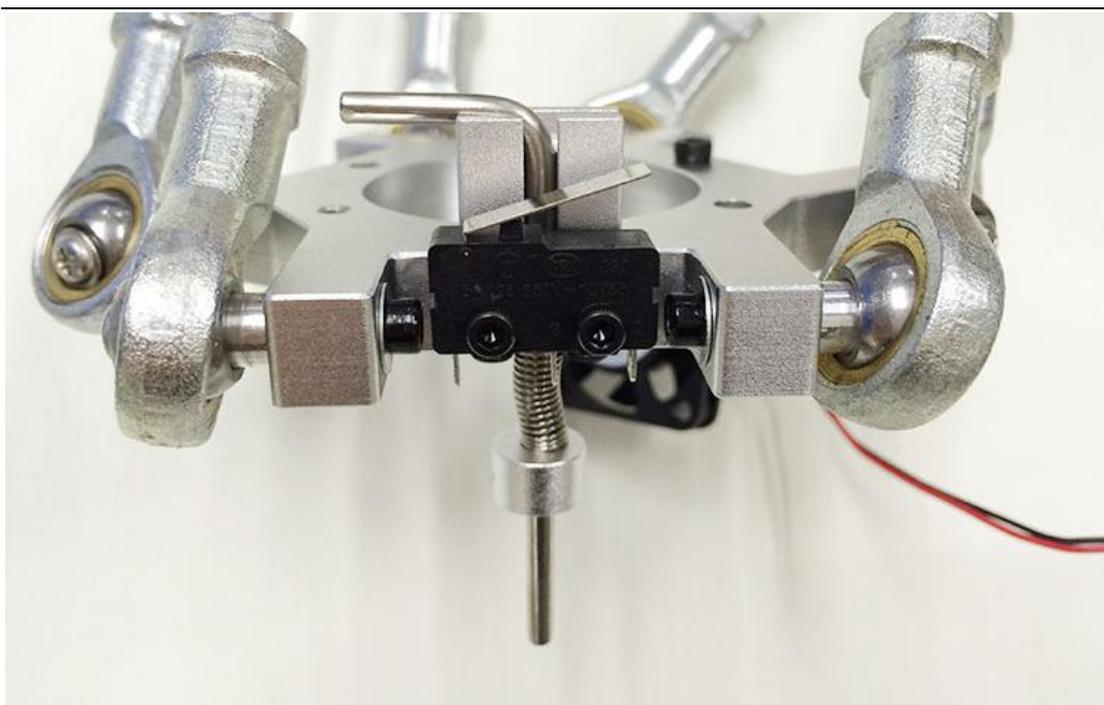
零件	零件编号 #	数量	图片
限位开关	#44	1	
探针	#43	1	
弹簧(3.5*30)	#29	1	
探针 锁紧环	#M3	1	
M2.5 x 8 螺栓	#16	2	

第 1 步： 用 2 个 M2.5 x 8 螺栓(#16)把限位开关(#44)安到“蜘蛛” (#M1)上靠近  
探针座(#M4)的螺丝孔



第 2 步： 把探针 (#43)插入探针座 (#M4)，穿上弹簧 (#29)，用锁紧环 (#M3)  
锁紧。



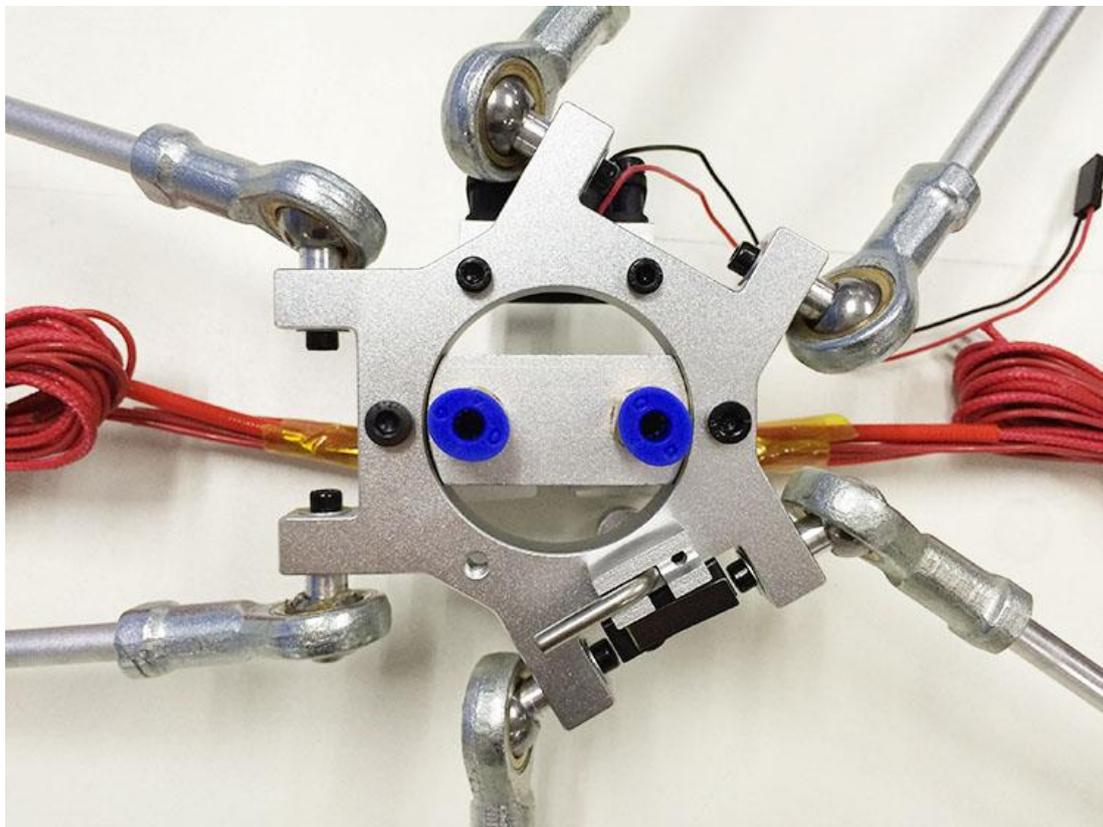


#### 4.5 安装热端

零件	零件编号#	数量	图片
热端	#57	1	
M4 x 16 螺栓	#25	2	

第 1 步：用 2 个 M4 x 16 螺栓 (#25)把热端 (#57) 安到组装好的“蜘蛛” (#M1) 上。

**\*注意：单热端和双热端的安装是完全一样的。这里就不做累述。**



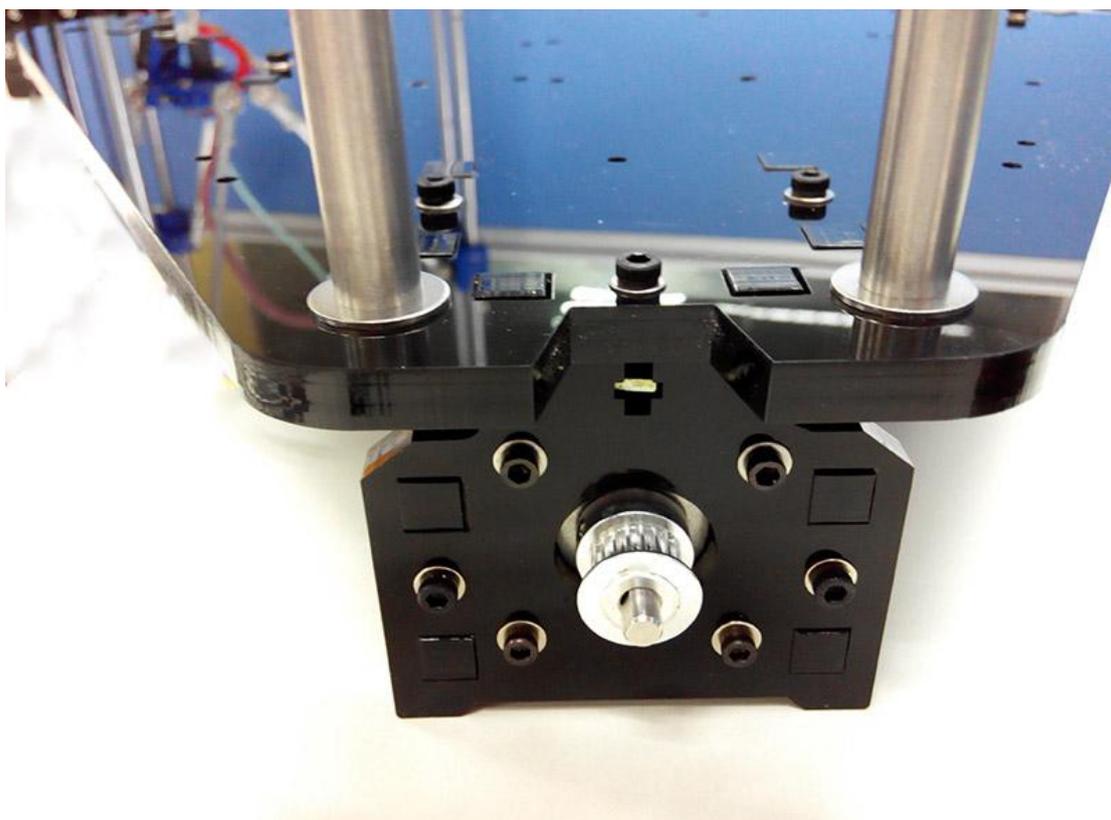
[视频链接](#)

## 5 安装光杆

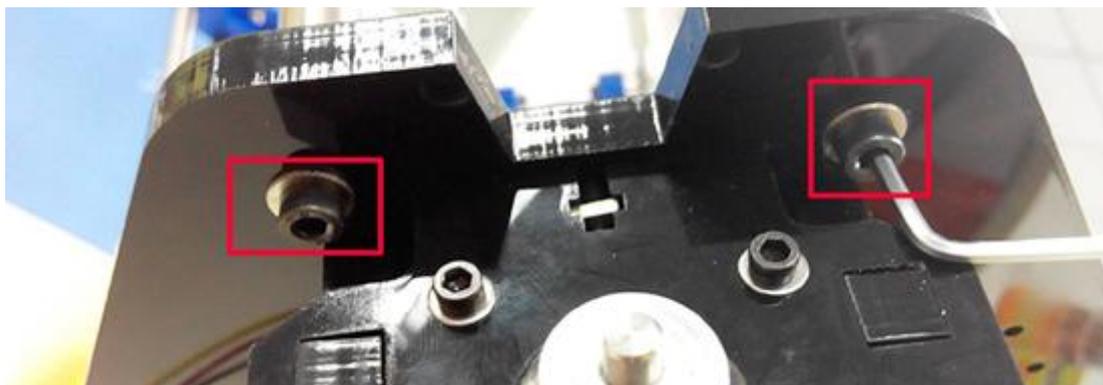
零件	零件编号#	数量	图片
光杆	#1	6	
M4 x 8 螺栓	#24	6	
M8 垫圈	#8	6	

M4 垫圈	#6	6	
-------	----	---	---

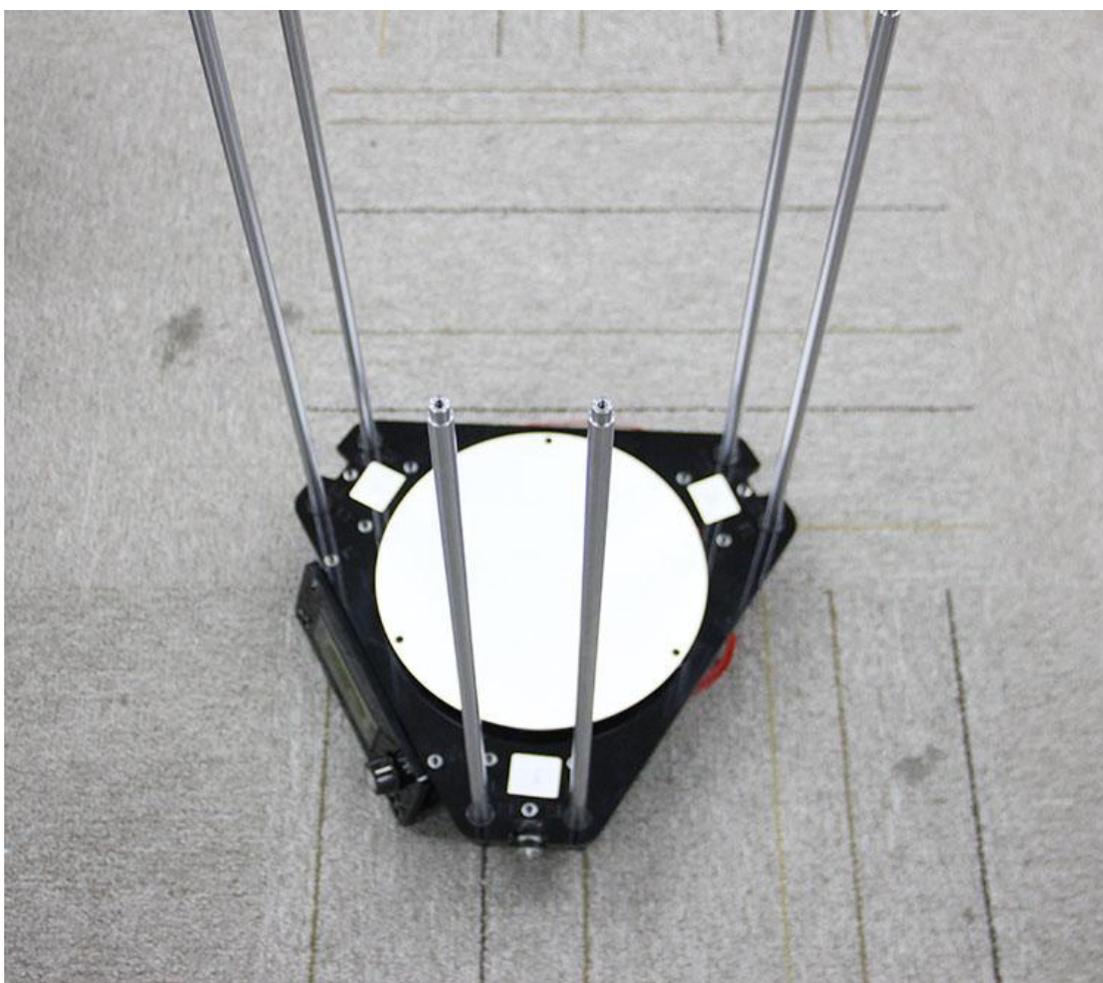
第 1 步： 把 M8 垫圈 (#8)套到一根光杆(#1)的一端，把光杆(#1)一端插入底座 (#A1)的凸角部分的安装孔。



第 2 步： 用 M4 垫圈 (#4) 和 M4x8 螺栓(#24)固定光杆(#1)。



第 2 步： 剩下的 5 根光杆请重复这一步。



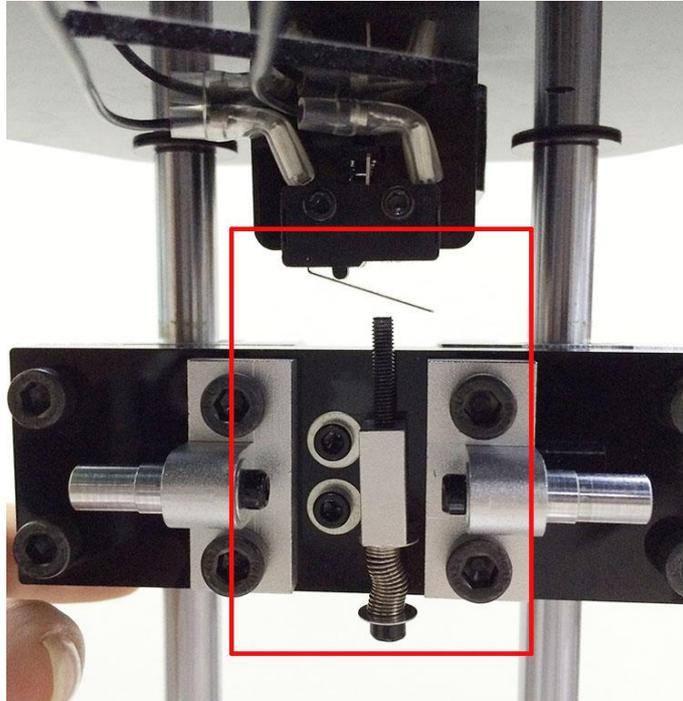
[视频链接](#)

## 6 安装挤出机支撑座和顶板

零件	零件编号#	数量	图片
M4 x 8 螺栓	#24	6	
M8 垫圈	#8	6	
M4 垫圈	#6	6	

第 1 步： 把支撑座滑到光杆(#1)上，每一个支撑座分别对应一对光杆(#1)，现在你应该已经建好了三个塔(X, Y and Z).

\*注意：此时是检查支撑座限位开关的螺栓 (#23) 是否准确连接了限位开关(#44)的好机会，把顶板(#A1)与光杆(#1)顶部对齐，检查限位开关朝向是否正确。



\*注意：如果你发现支撑座很难滑到光杆上，或是不顺滑，你可以轻微松一下直线轴承 (#35)的螺栓来释放一些轴承和光杆(#1)的对齐压力。

第 2 步：把 M8 垫圈 (#8)穿到每个光杆 (#1)的顶部，然后对齐顶板 (#A1)和光杆(#1)直到顶板(A1)滑到三个塔上会出现些许压力。用 M4x 8 螺栓 (#24) 和 M4 垫圈 (#6)固定顶板(A1)。



\*手册中的 PCS8UU 直线轴承的照片是之前版本的，此处仅供参考。



[视频链接](#)

## 7 安装皮带

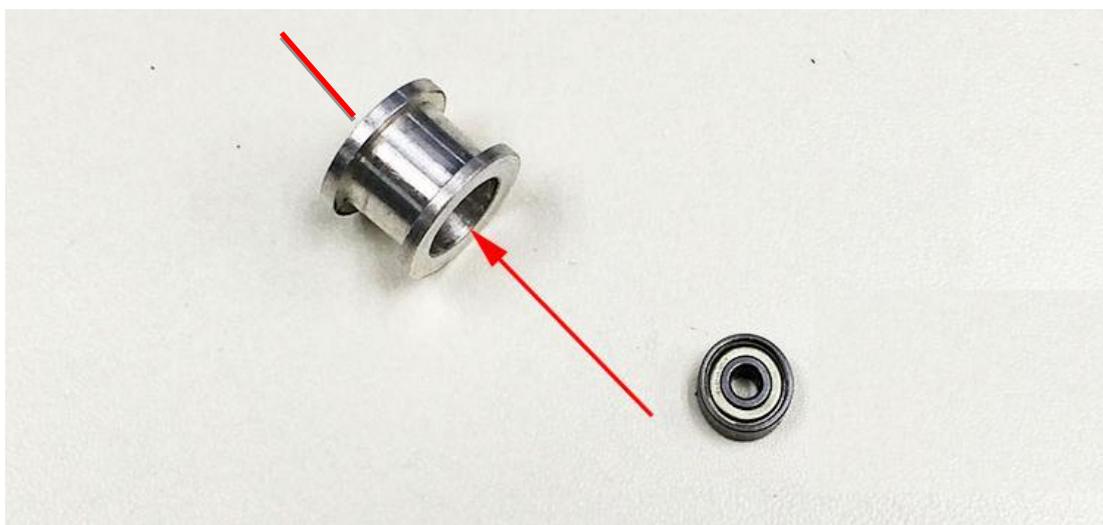
### 7.1 安装驱动轮

零件	零件编号#	数量	图片
驱动轮支架	#33	3	
驱动轮	#32	3	
R84zz 滚珠轴承	#31	6	
M3 x16mm 螺栓	#20	3	
M4 x 25mm 螺栓	#26	3	
M4 垫圈	#6	3	
M4 锁紧螺母	#11	3	
蝶型螺母	#12	3	

第 1 步：将 M3 x 16 螺栓 (#20) 穿过驱动轮支架 (#33)顶部的孔。



第 2 步：拿 2 个 MR84zz 滚珠轴承(#31)，把一个 MR84zz 滚珠轴承(#31)插入驱动轮(#32)两端。





第 3 步：把驱动轮(#32)放入驱动轮支架 (#33)，用一个 M4 x25 螺栓(#26)和 M4 垫圈 (#6)固定，用一个 M4 锁紧螺母(#11)固定另一端。你可能需要用到扳手来拧紧 M4 锁紧螺母 (#11)。





\*注意：别拧得太紧，否则会阻碍驱动轮的自由运动。要给滑轮留足够的空间以使得它能自由转动。

另外两个驱动轮的安装请重复这些步骤。

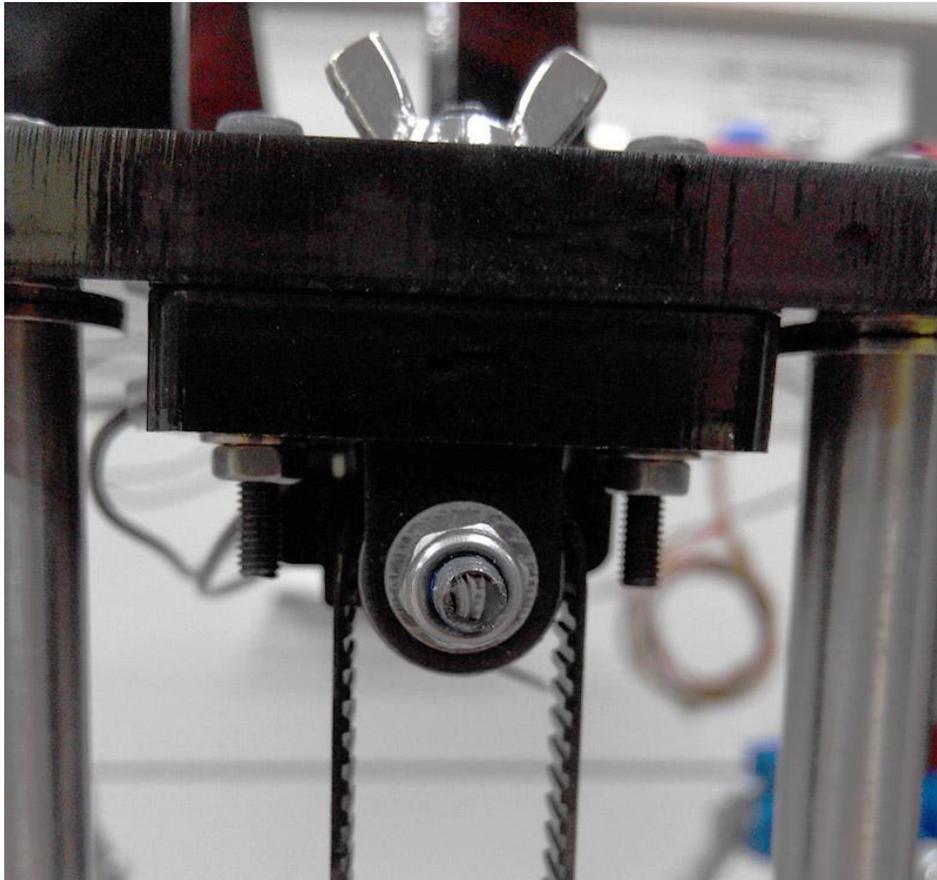
第4步： 用一个蝶型螺母 (#12)把驱动轮较松地安到顶板 (#A1) 上。

重复以上步骤把另外两个驱动轮安到顶板 (#A1)上。

## 7.2 安装皮带

零件	零件编号#	数量	图片
皮带	#36	3	
M3 x8 螺栓	#18	6	
M3 垫圈	#5	6	

第 1 步：把皮带一端 (#36) 绕过从动轮，齿轮对着从动轮，光滑的一面朝外。

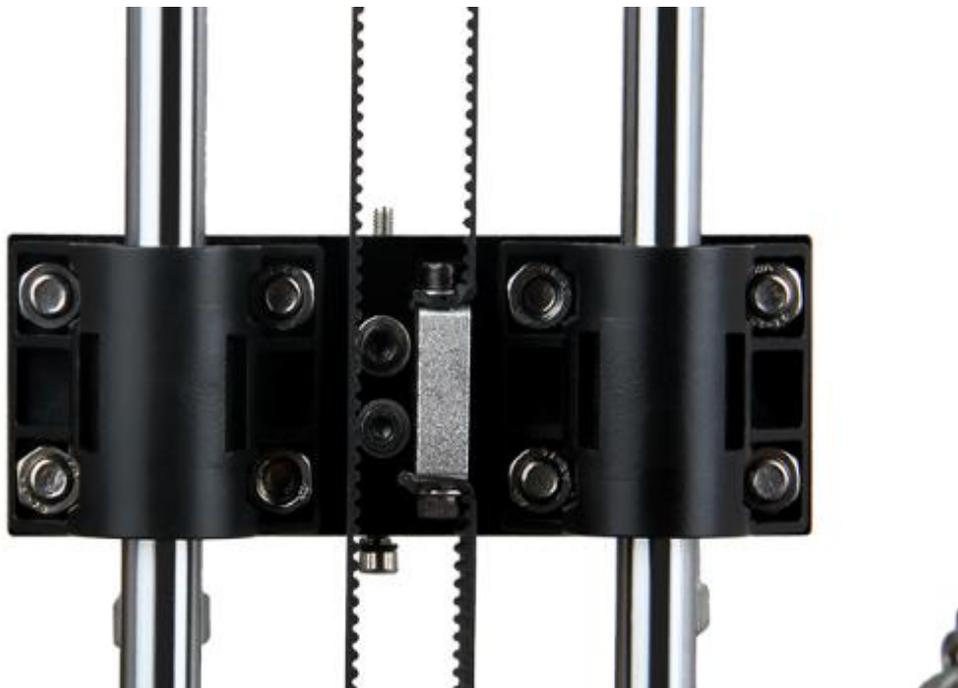
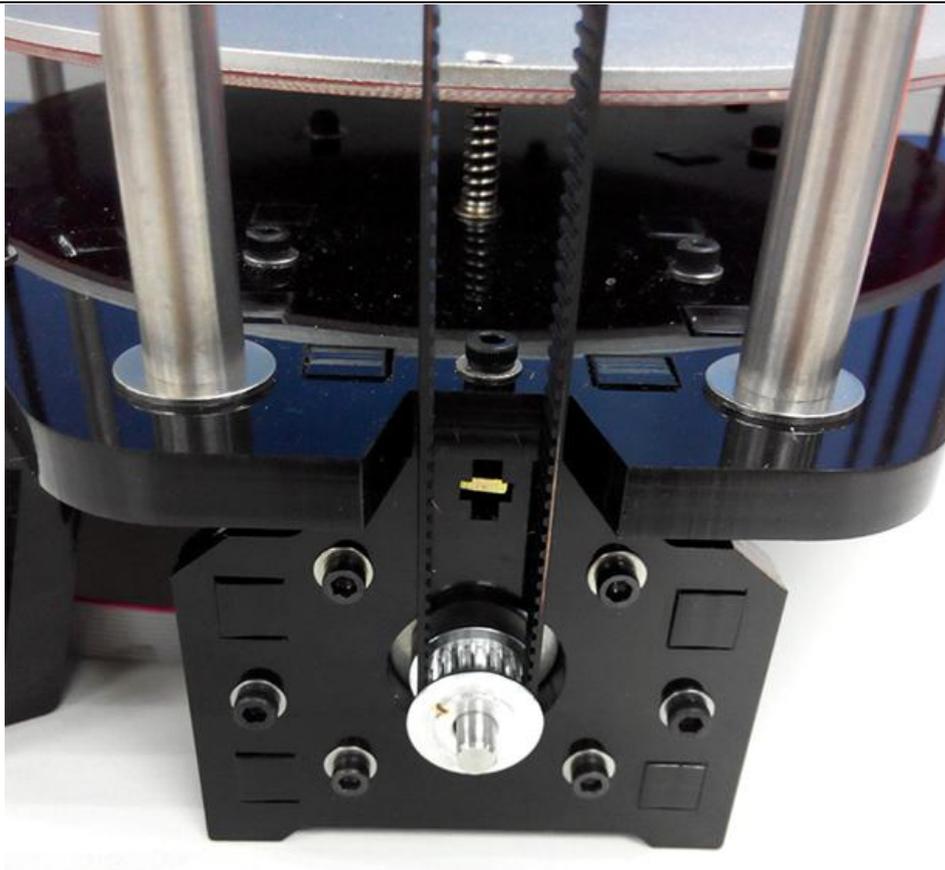


第 2 步：用打孔机或类似的东西（未提供）在皮带 (#36) 上打一个 2-2.5mm 的孔。

第 3 步：用一个 M3x8mm 螺栓 (#18) 和 M3 垫圈 (#5) 把正时皮带 (#36) 一端固定在皮带支架 (#M5) 上。

第 4 步：把正时皮带 (#36) 绕过电机同步轮 (#34) 并绕回到皮带支架 (#M5) 背面。给要打的新孔位做上标记，使得正时皮带 (#36) 能固定到皮带支架 (#M5) 上。修剪皮带 (#36)，打孔，用一个 M3x8mm 螺栓 (#18) 和 M3 垫圈 (#5) 把皮带固定到皮带支架 (#M5) 上。

**\*注意：在你剪皮带前，确定你留的长度是正确的，总长应为 110cm 左右。**



第 5 步：拧紧蝶型螺母 (#12)来拉紧皮带 (#36) 。

另外 2 条皮带(#36)请重复以上步骤。

[视频链接](#)

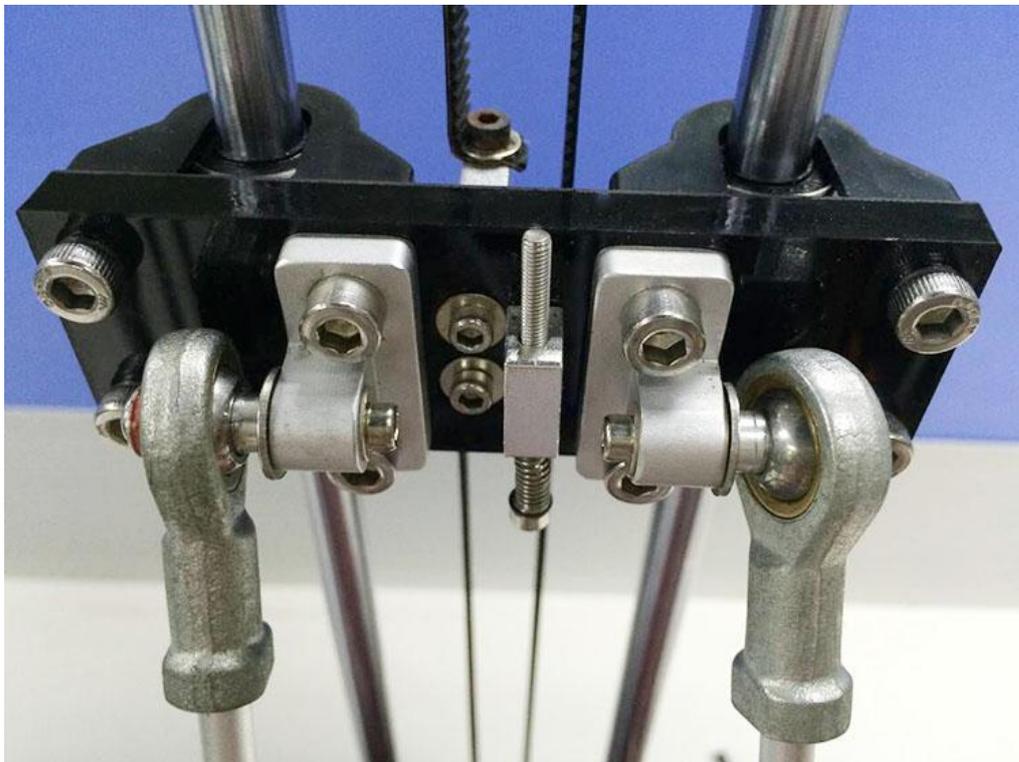
## 8 连接斜杆和滑动块

零件	零件编号#	数量	图片
带衬垫圆头螺钉	#15	6	

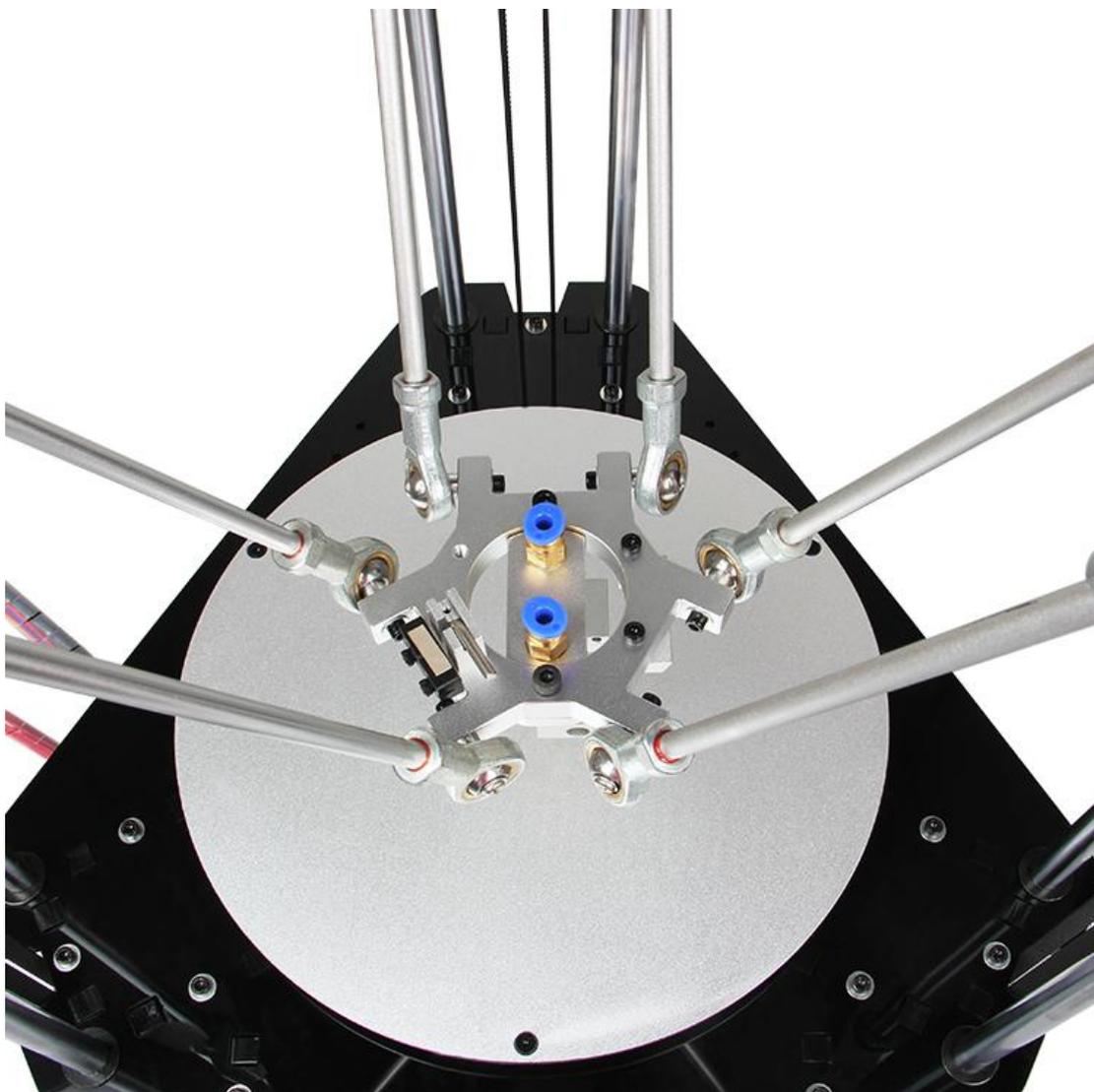
第 1 步：把打印头单元放到热床铝板 (#M8)上，对齐，使限位开关 (#44) 和探针 (#43) 朝向“X”塔。

第 2 步：先从“X”轴开始，把斜杆(#4)滑到组装好的打印单元的杆端轴承座上，用一个带衬垫圆头螺钉(#15)固定。

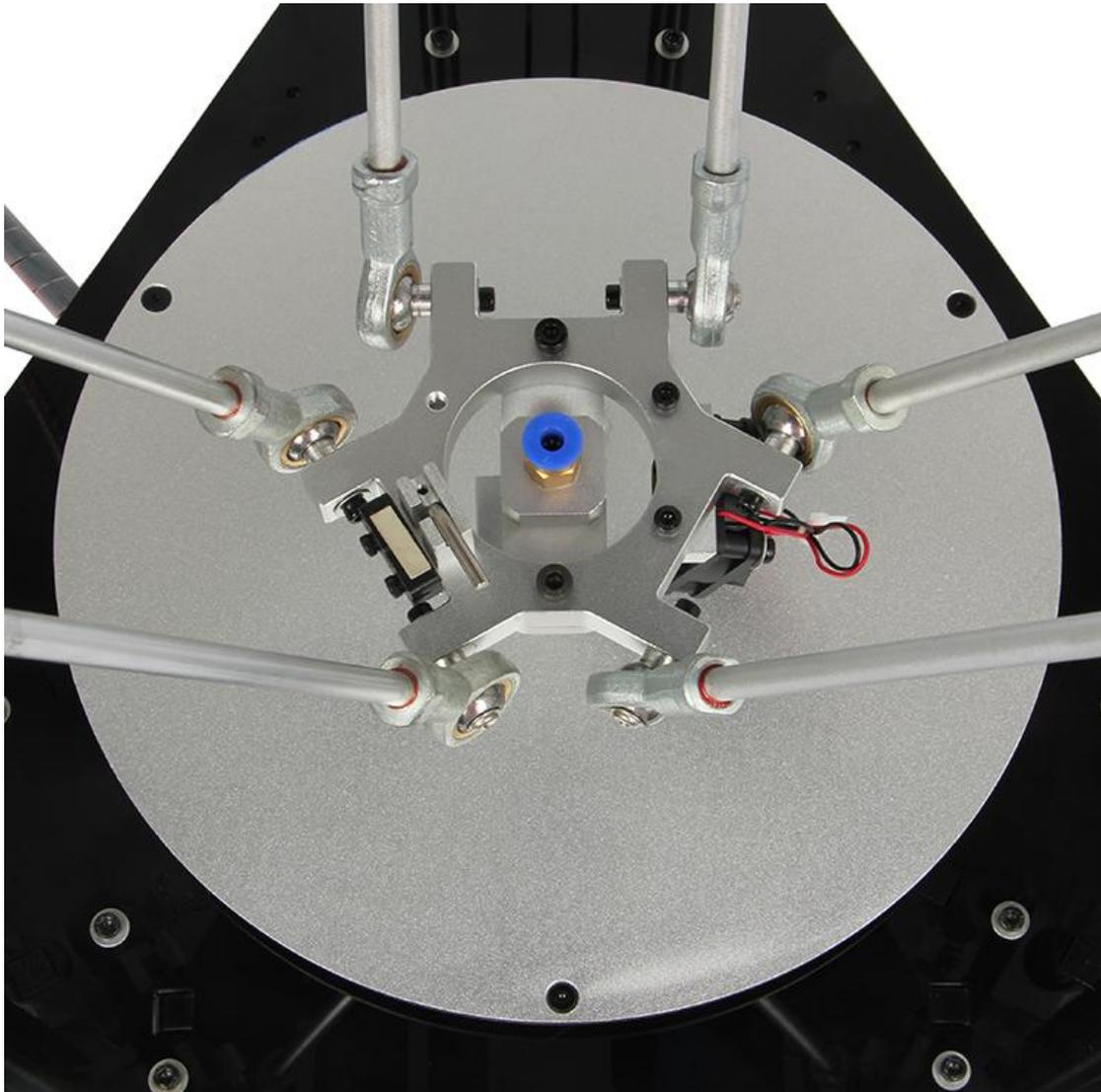
第 3 步：用一个带衬垫圆头螺钉(#15)把斜杆(#4)另一端固定到 X 轴上的滑动块上。



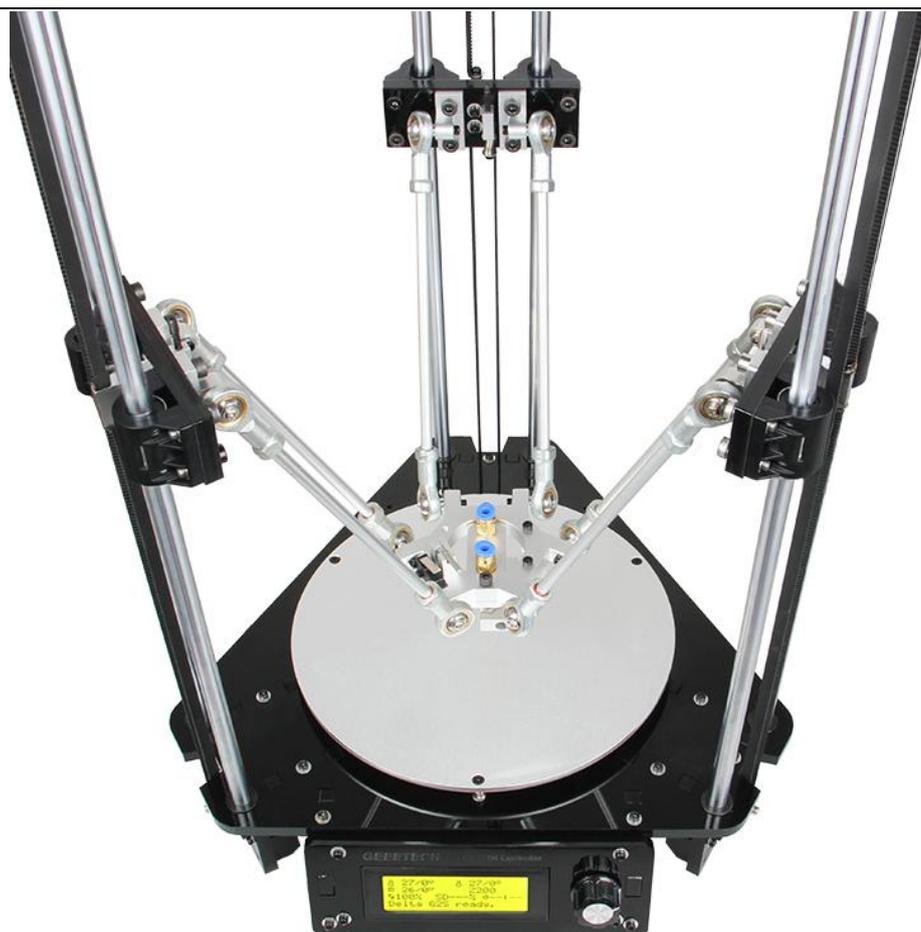
\*注意：自动调平装置朝向 X 塔，如下图所示：



双挤出头



单挤出头



用带衬垫圆头螺钉(#15)把剩下的斜杆(#4)固定到滑动块上。

[视频链接](#)

## 9 安装挤出机

在这里的安装中，我们使用双挤出机作为示范，步骤都和单挤出机是一样的。

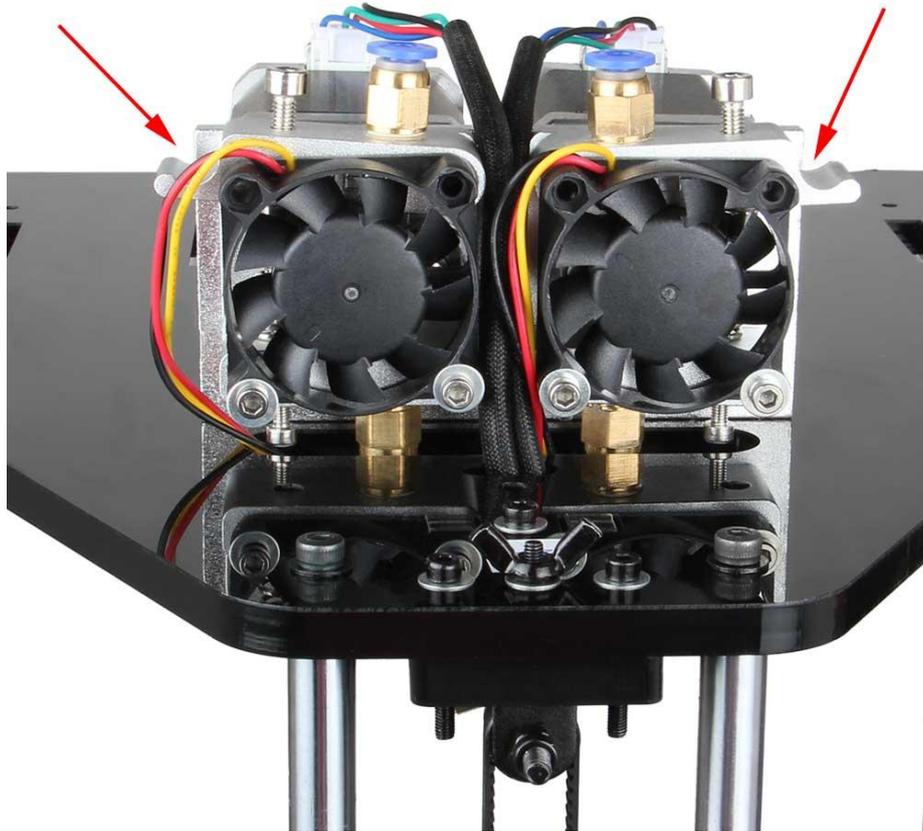
零件	零件编号#	数量	图片
挤出机	#56A/B	2	

M4 x 12 螺栓	#24A	8	
------------	------	---	---

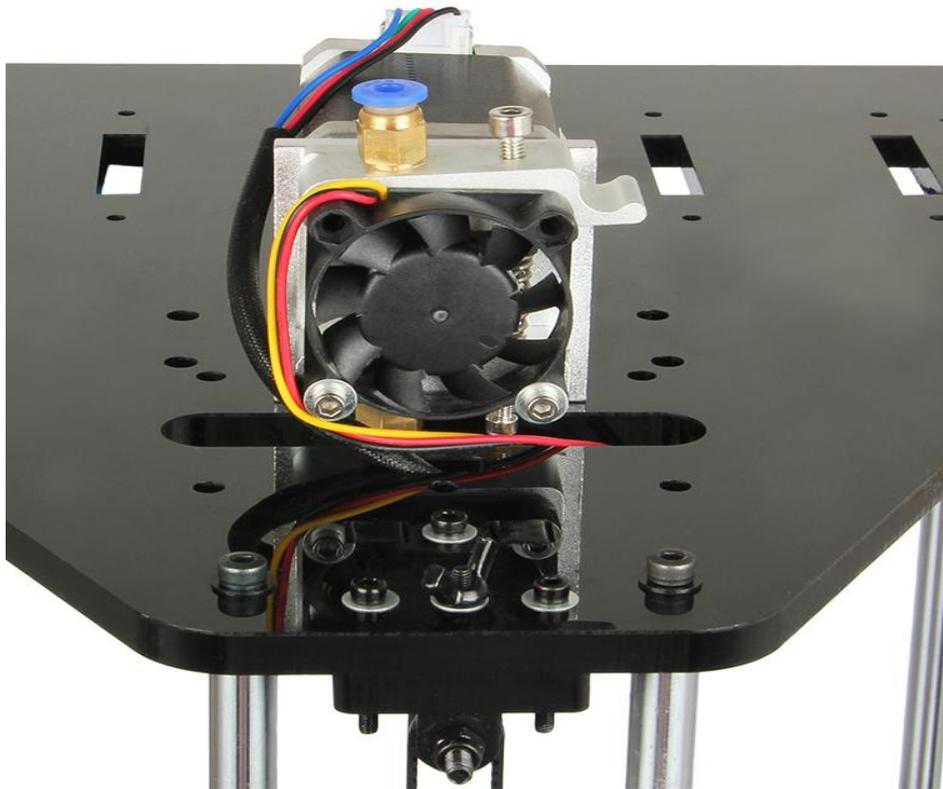
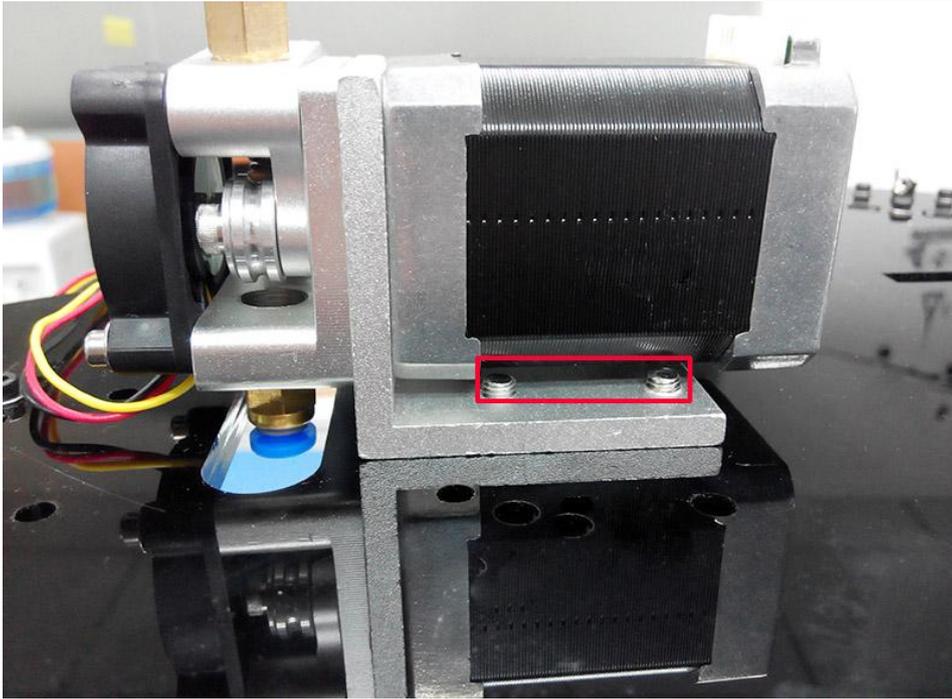
注意：在双挤出机的安装中，确保挤出机 (#56A/B)的释放手柄的位置和下图所示一致，否则它们不会和顶板 (#A1)的孔位对齐。

第1步：找到顶板 (#A1)上的定位孔，从顶板 (#A1)背面安装挤出机 (#56)，用4个 M4x 12 (#24A) 螺栓固定。

另一个挤出机 (#56)重复此步骤。



双挤出机



单挤出机

[视频链接](#)

## 10 安装物料架

注意：如果你乐意，这一步可以放在整个安装过程和配置过程的最后。

零件	零件编号 #	数量	图片
物料架侧板	#A10	1	
物料架侧板	#A11	1	
M3x16 螺栓	#20	4	
方形螺母	#13	4	
锁紧环	#30	2	

- 第 1 步：把物料架侧板 (#A10)对齐顶板 (#A1)的安装孔位，用 M3x16 螺栓 (#20)、M3 方形螺母 (#13)和垫圈 (#5)固定。
- 第 2 步：另一个物料架侧板 (#A10)重复前一步骤，用 M3x16 screw (#20)、M3 方形螺母 (#13) 和垫圈 (#5)固定。
- 第 3 步：把物料架圆杆(#2)穿过物料架侧板(#A10 & #A11)的孔，用锁紧环(#30)固定。你可以在开始打印时再进行这一步安装。

示例 1: G2



示例 2: G2S



注意： 做成这种双耗材支架，你需要用锁紧环锁住线轴的两端。

[视频链接](#)

## 11 连接导料管

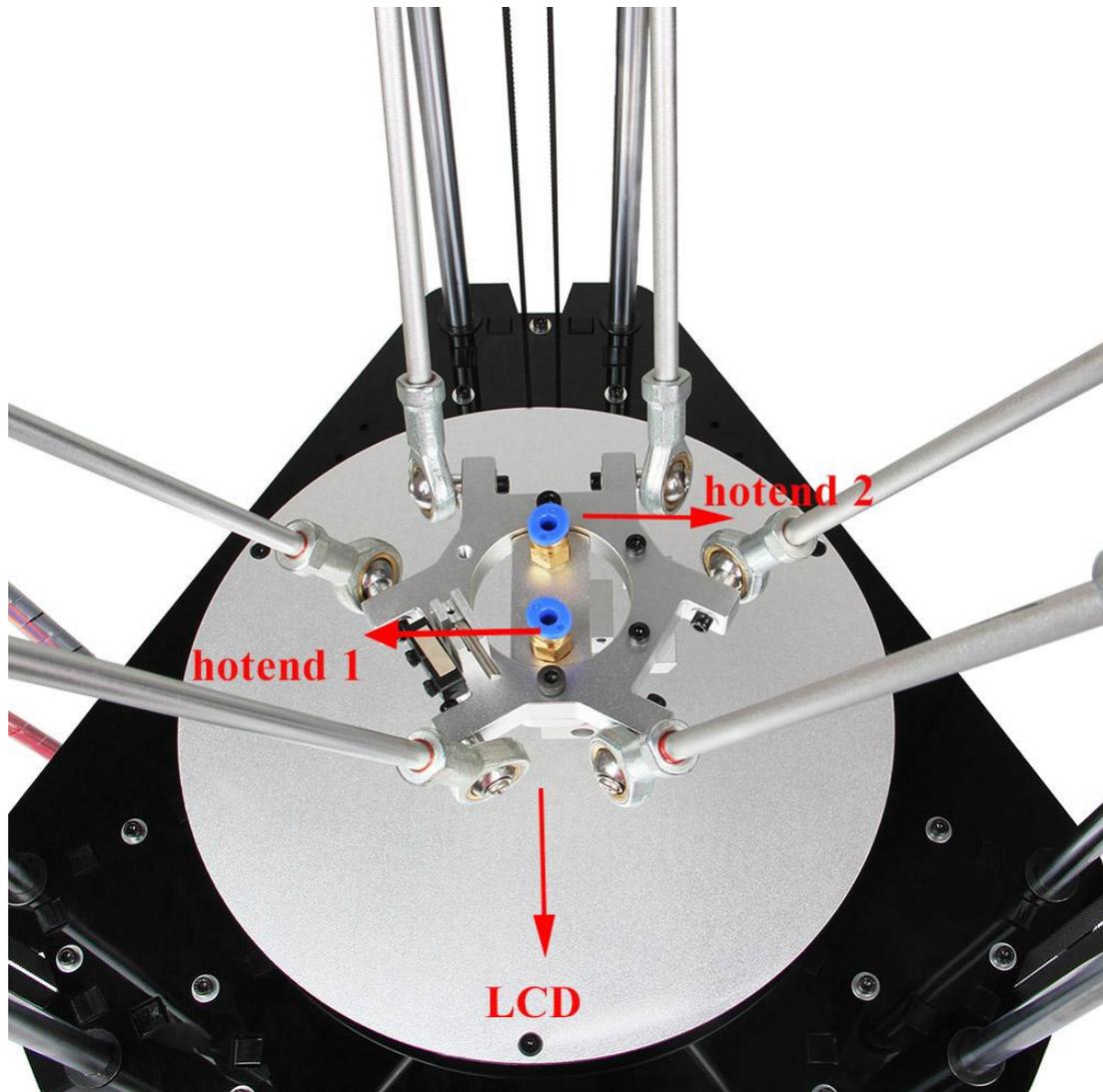
零件	零件编号#	数量	图片
导料管	#39	2	

第 1 步：把导料管 (#39)一端插入热端顶部的快插接口 (蓝色塑料环标示出的)，  
另一端插入挤出机 (#56A/B)。

注意：在连接导料管前，你需要将挤出机和热端配对，从后面看(“Z” 塔)，左边的挤出机是“挤出机 2”，右边的是“挤出机 1”。



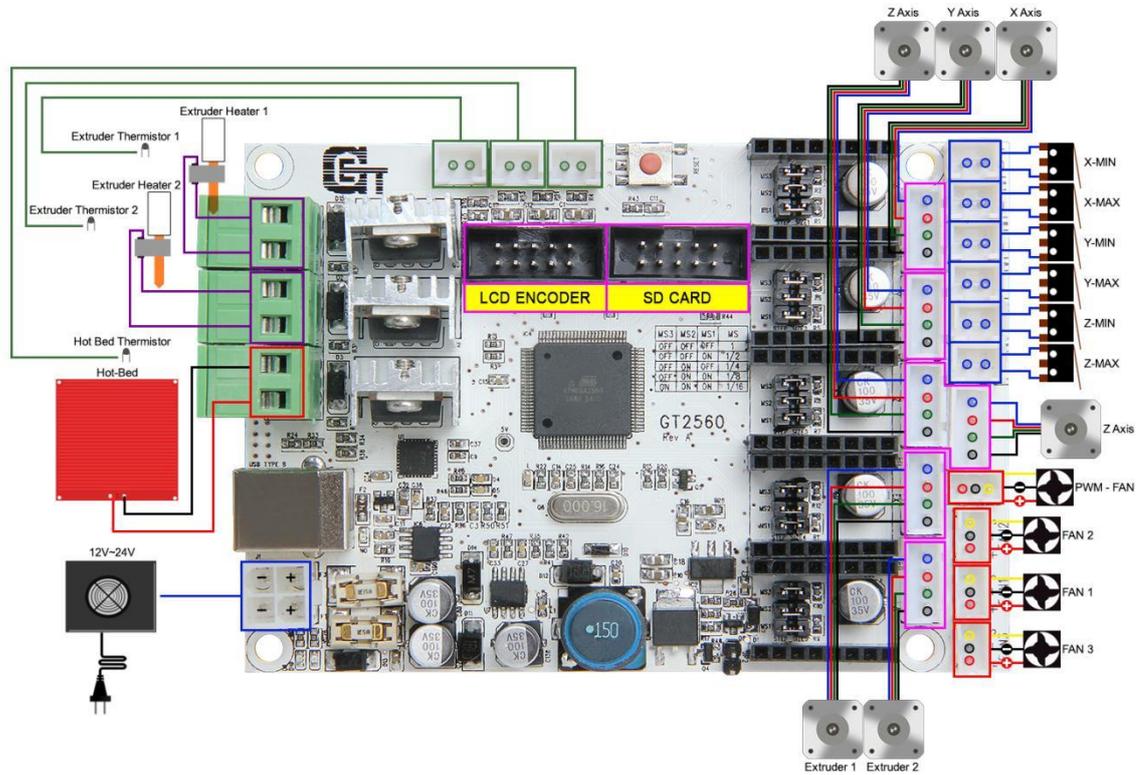
注意：前面的热端最靠近 LCD 的是“挤出机 1”，后面的最靠近“Z”塔的是“挤出机 2”。



\*注意：如果你需要拔出管，当拔的时候请按住快插接口(蓝色部分)

## 12 接线

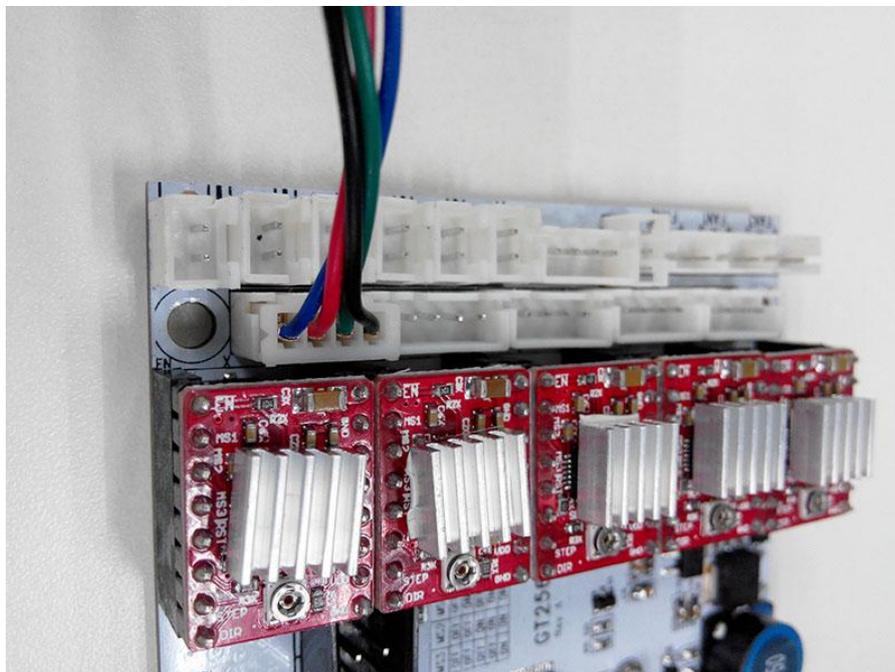
接线前，请看清接线原理图以及板子背面的丝印。



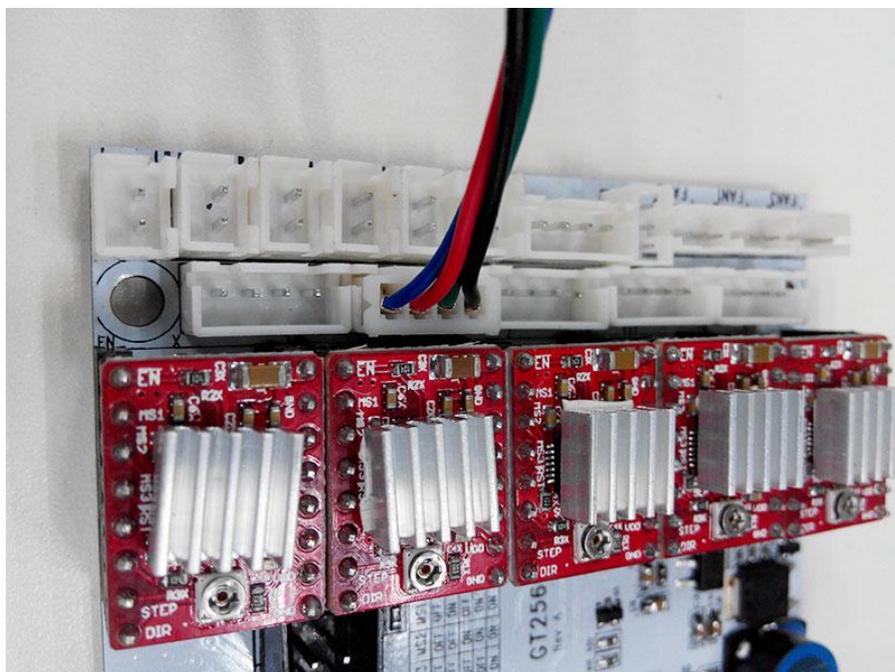
你可以点击[此处](#)查看原始图片 [here.](#)

## 1 电机接线

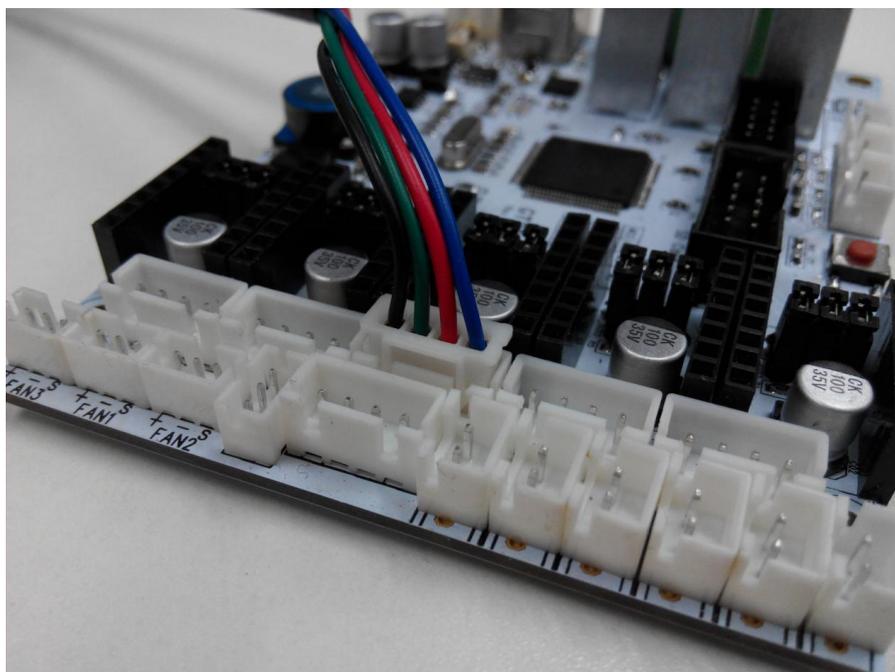
第 1 步： 接 X 轴电机线



第 2 步： 接 Y 轴电机线

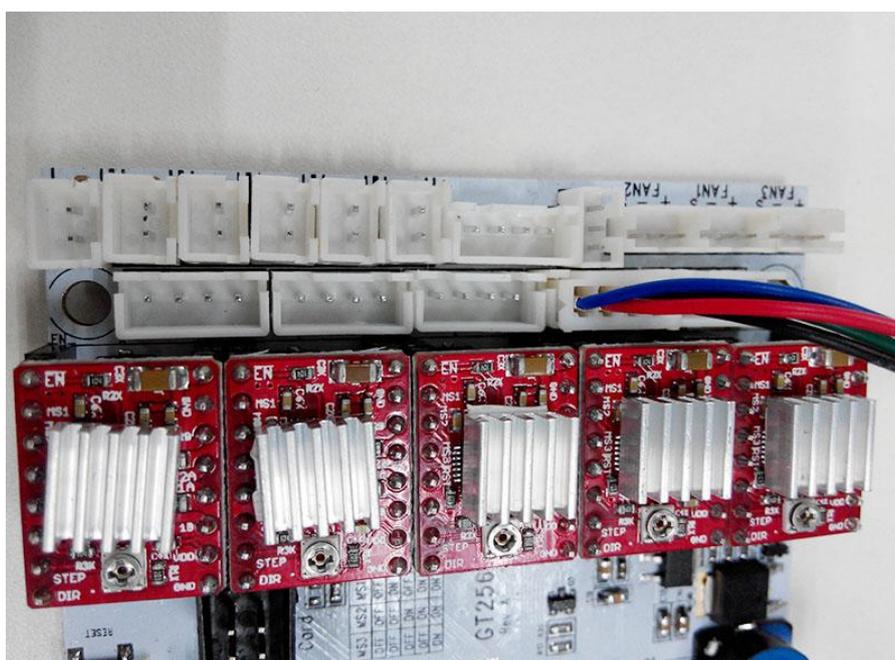


第 3 步： 接 Z 轴电机线

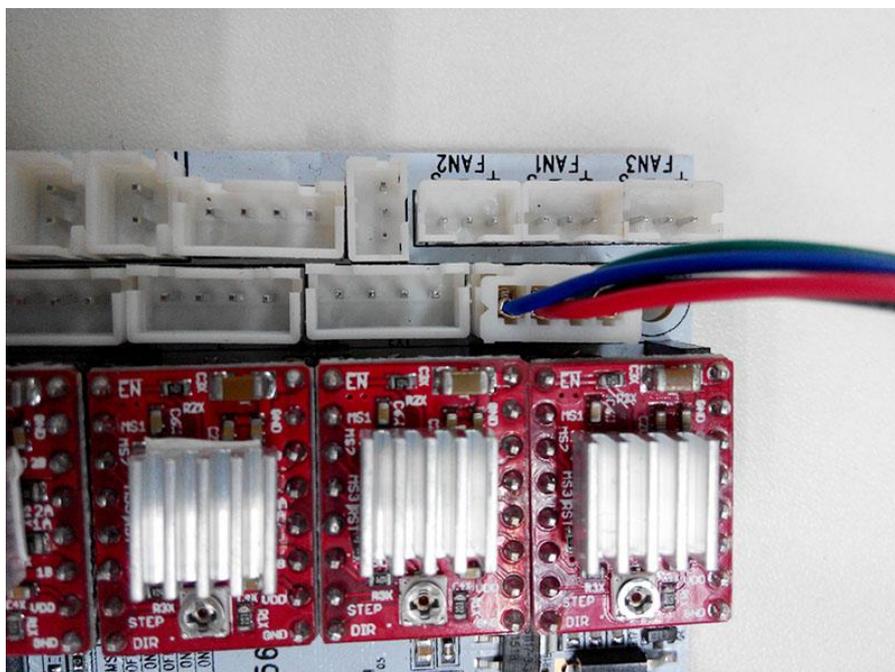


## 2 挤出机电机接线

第 1 步： 辨别你正在接的是哪个挤出机，这个插头是“挤出机 1”的（双热端型）或挤出机的（单热端型）。



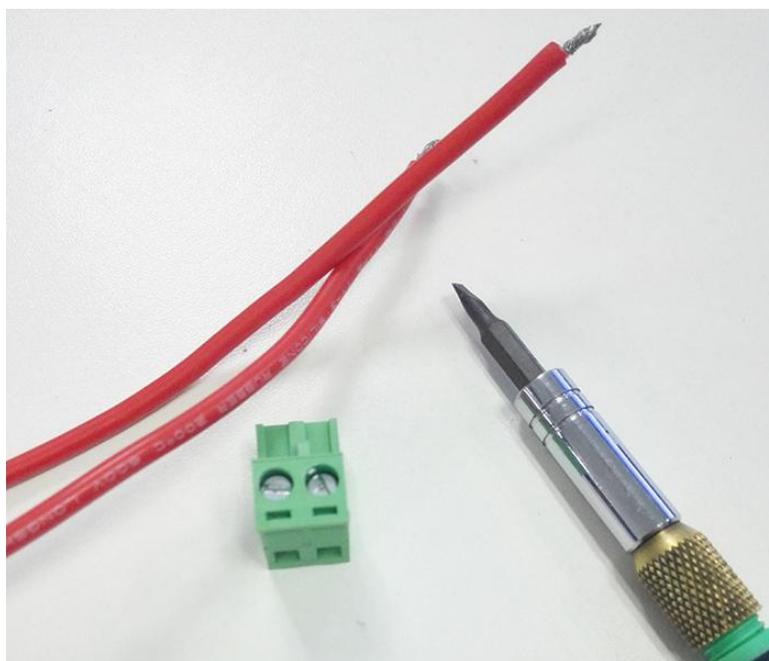
第 2 步： 连接“挤出机 2”到这个插头。（G2S 的）

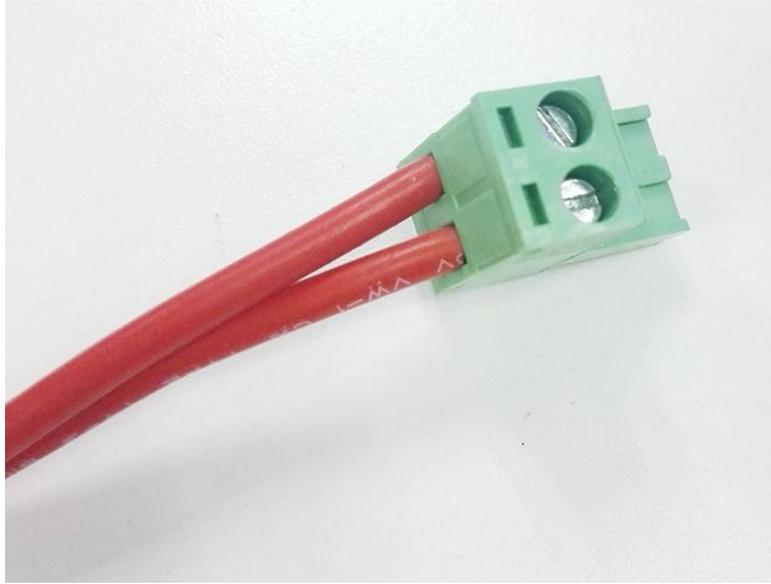


### 3 加热线

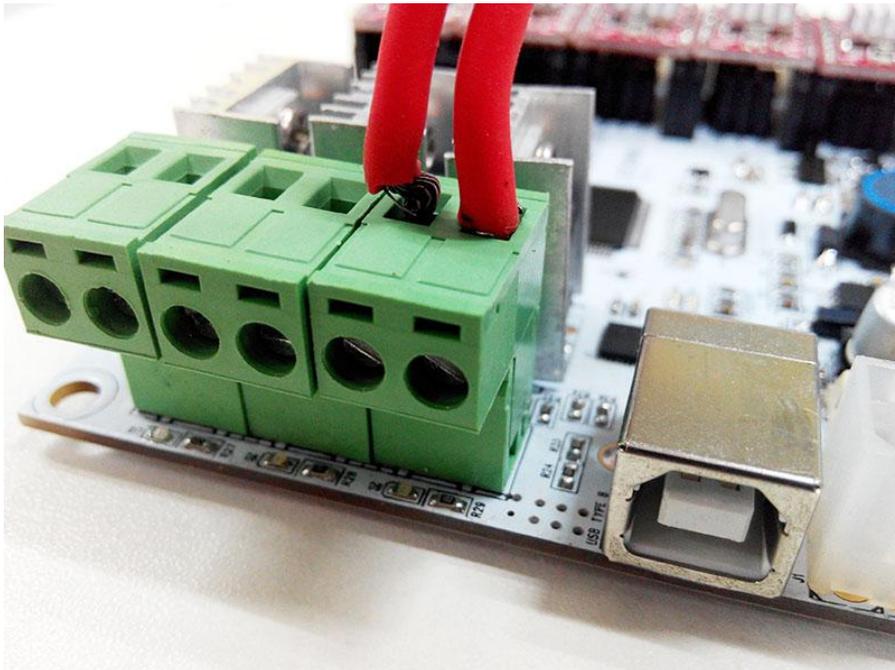
注意：加热线没有正负极之分，因此你可以安全地把任意一条线接到插头上。

第 1 步： 松一下绿色端子的螺栓，插入线，再次拧紧。

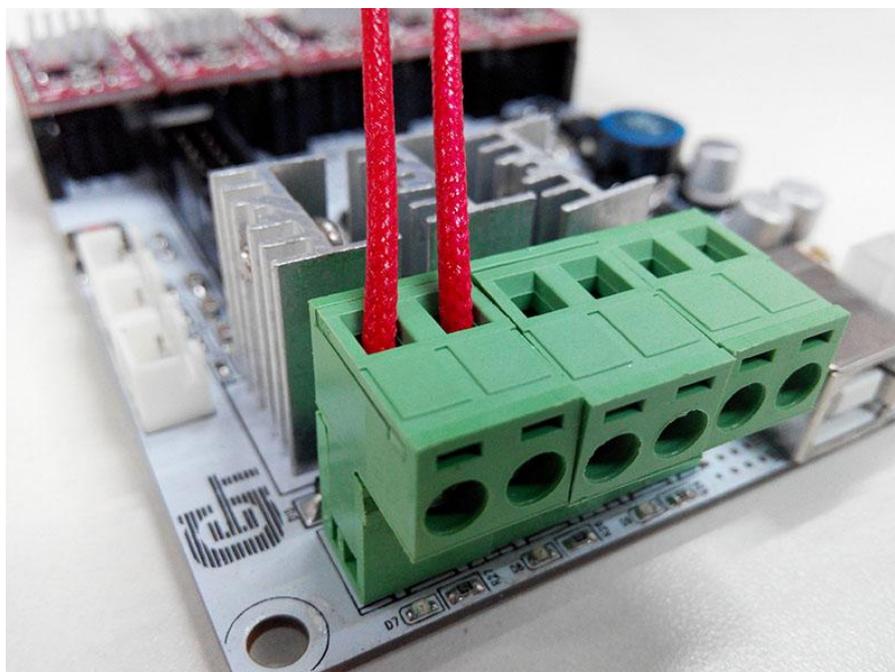




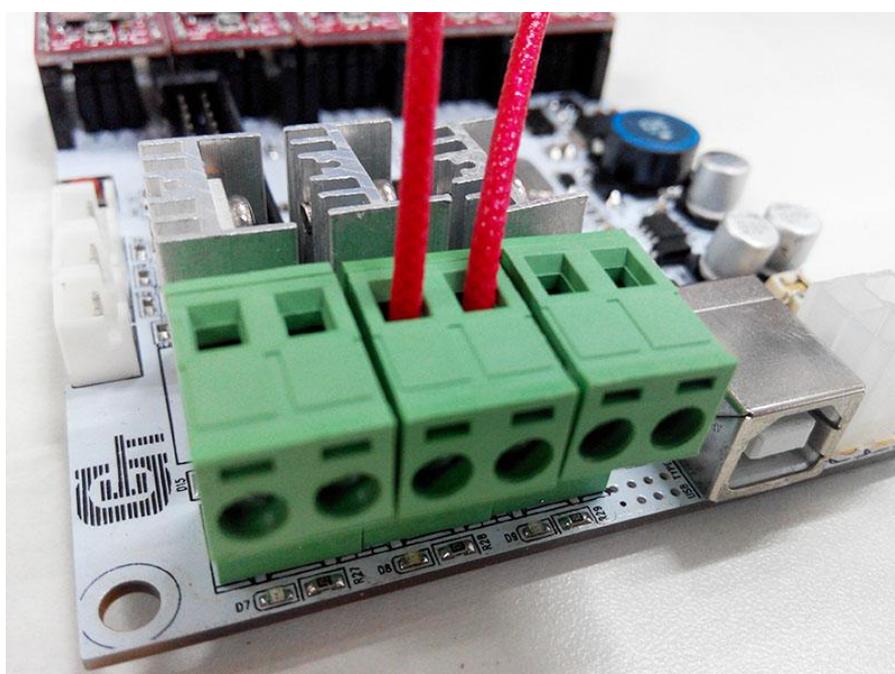
第 2 步： 接热床线



第 3 步：接“热端 1”（最靠近 LCD 的）的加热线



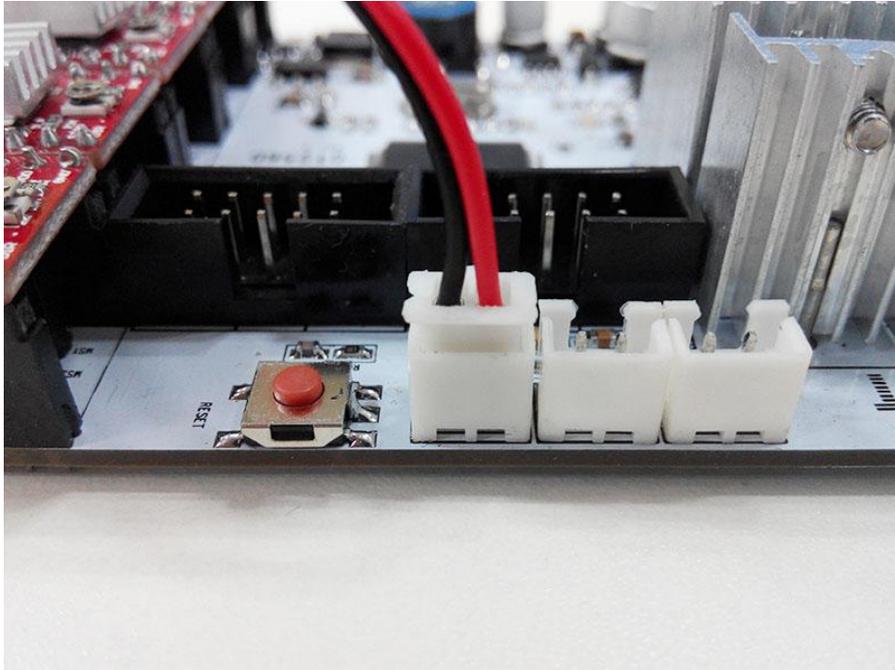
第 4 步：接“热端 2”（最靠近 Z 塔的）的加热线（G2s）



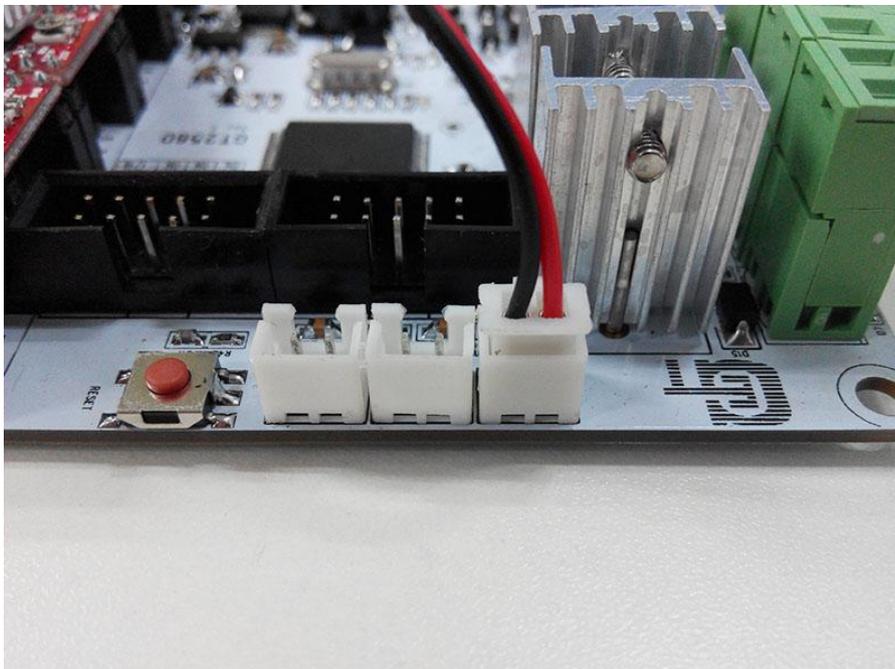
\*注意：接线时请格外注意，不要着急，不要弄混线，特别注意不要弄混加热线和热敏电阻线。

#### 4 接热敏电阻线

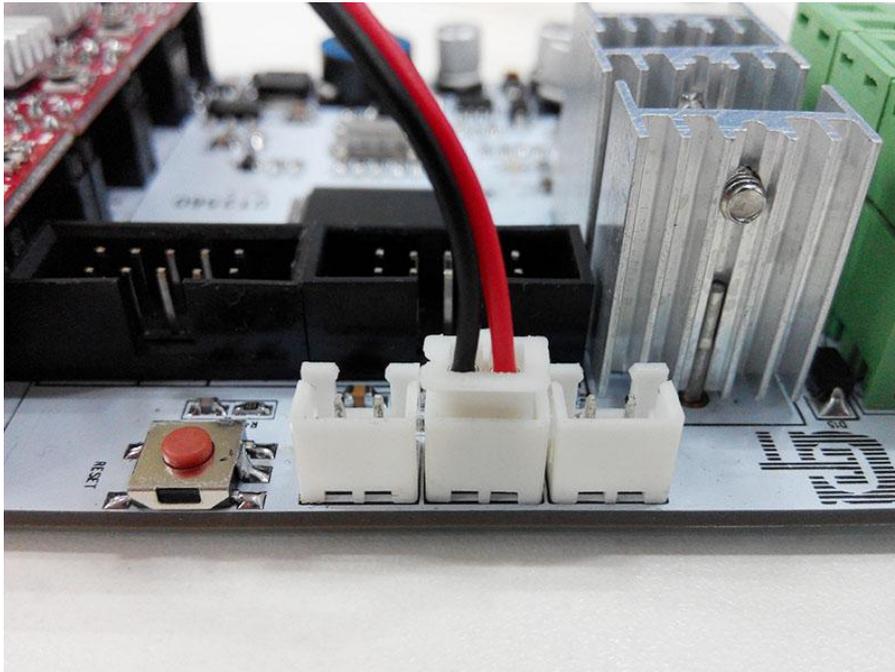
第 1 步： 从热床到左边的插头，接上热敏电阻线



第 2 步： 从“热端 1”到右边的插头，接上热敏电阻线

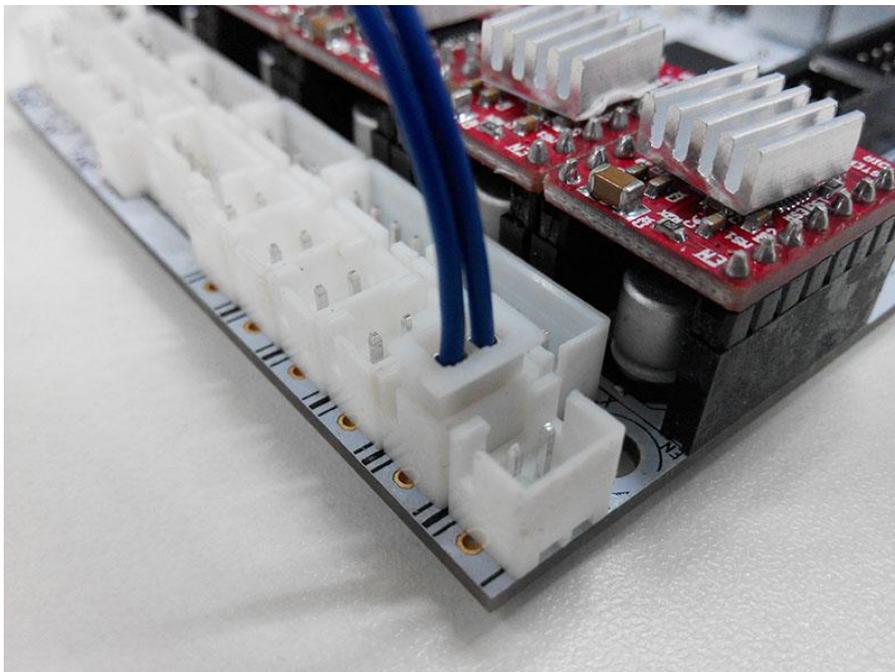


第 3 步： 从“热端 2”到中间的插头，接上热敏电阻线

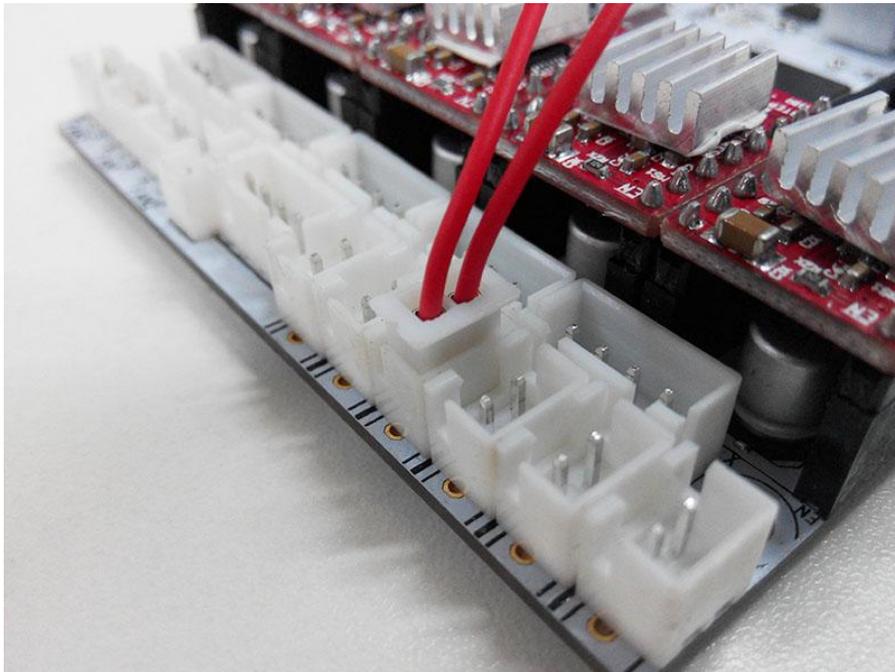


## 5 接限位开关线

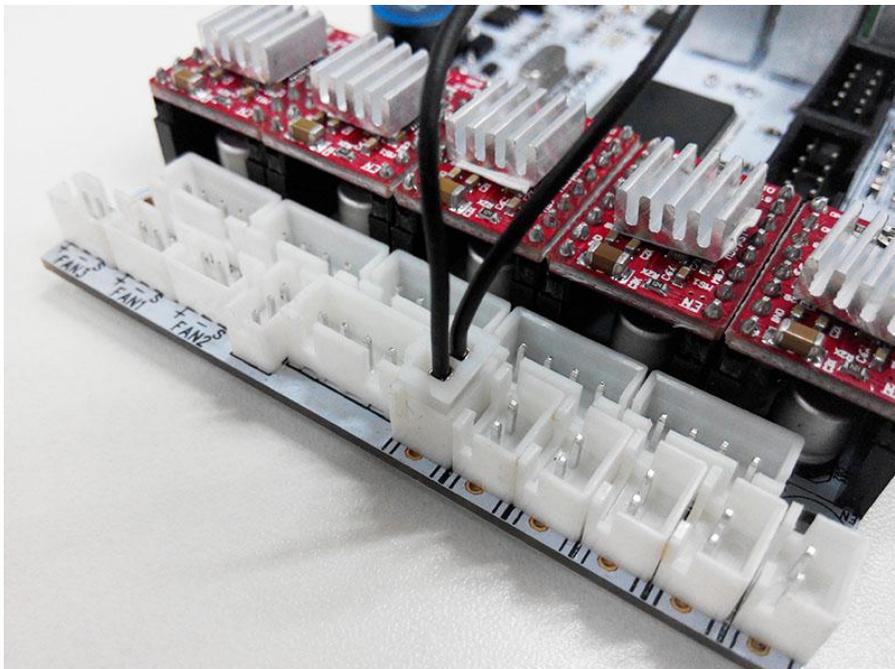
第 1 步： 接 X 轴限位开关线到 X-max 插头



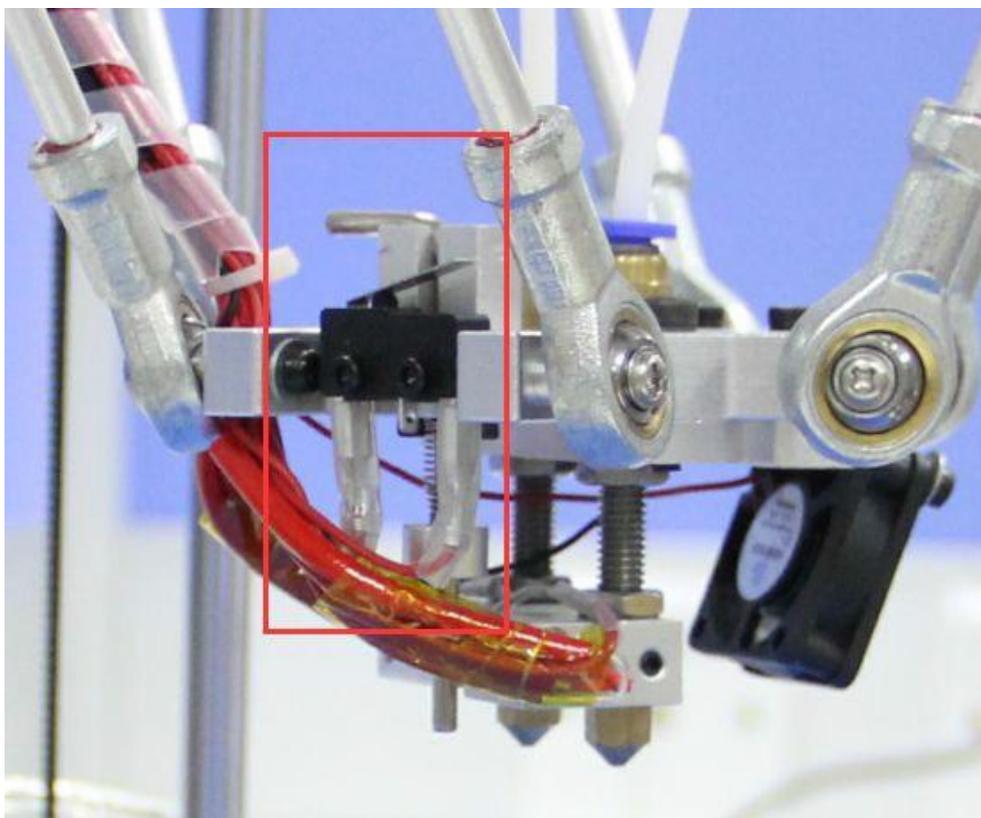
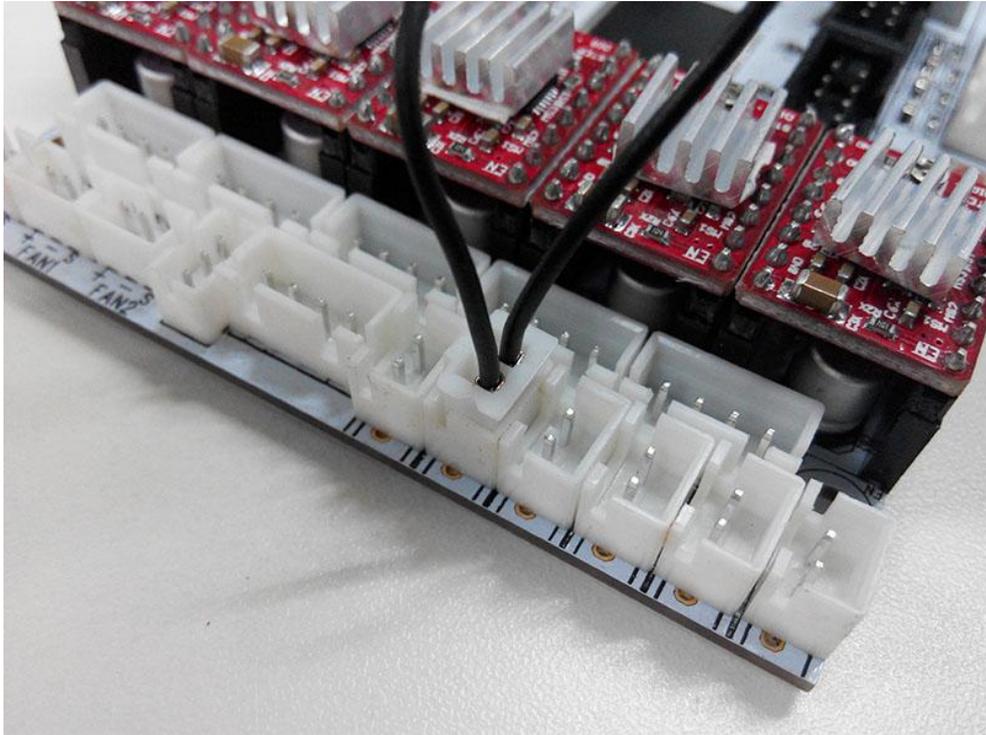
第 2 步： 接 Y 轴限位开关线到 Y-max 插头



第 3 步： 接 Z 轴限位开关线到 Z-max 插头

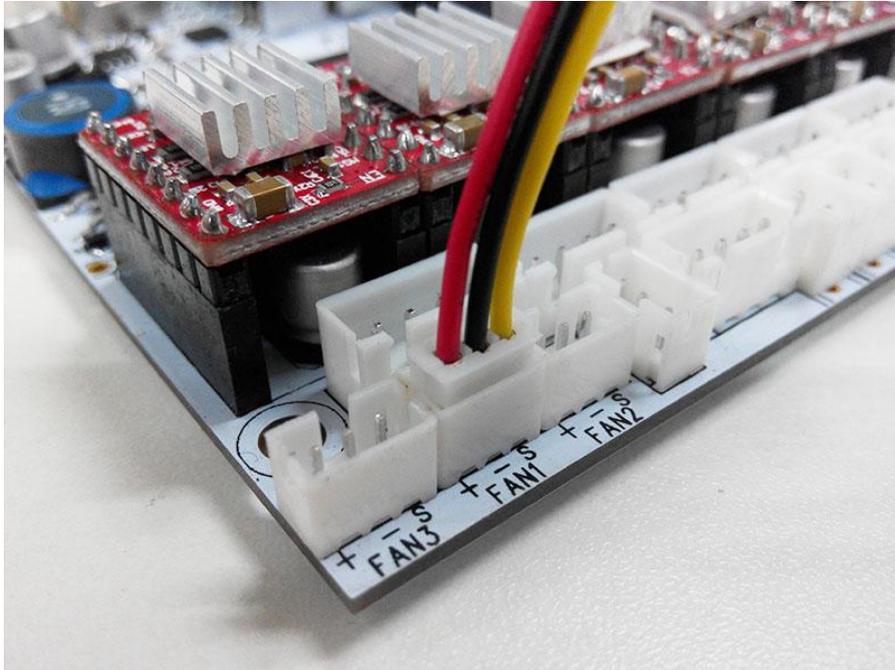


第 4 步： 接自动调平探针限位开关线到 Z-min 插头

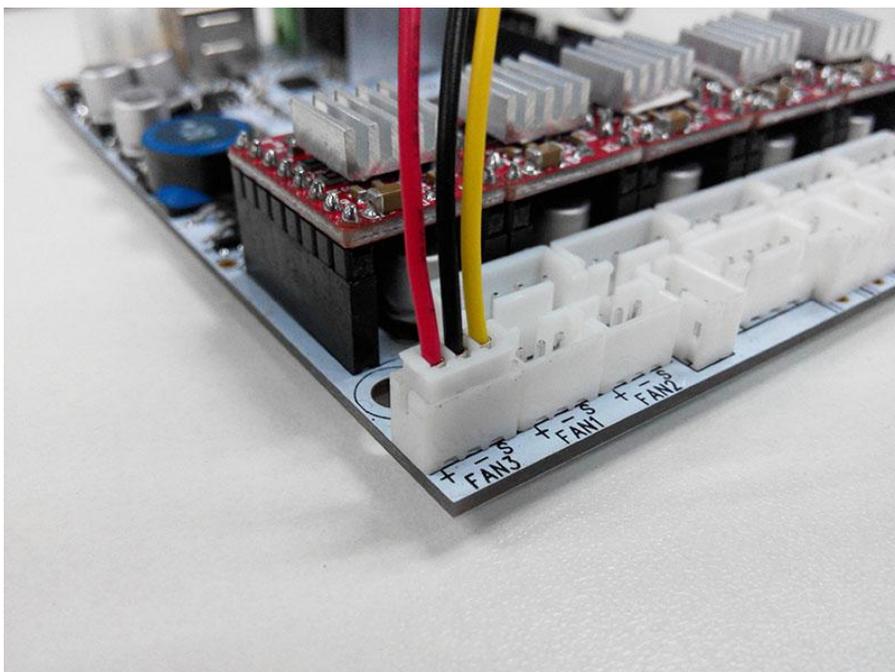


## 6 接风扇线

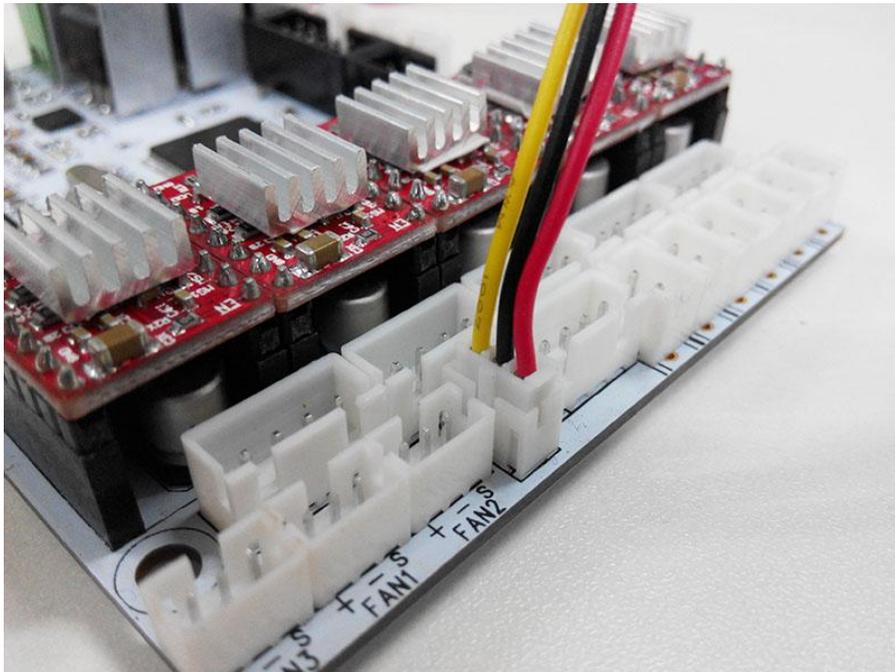
第 1 步： 接主板风扇线到 FAN1 插头



第 2 步： 接任意一个挤出机风扇线到 FAN2 插头，另一个挤出机风扇线接到 FAN3 插头



第 3 步： 接热端风扇线到 FAN-PWM 插头



## 7 接 LCD 控制屏线

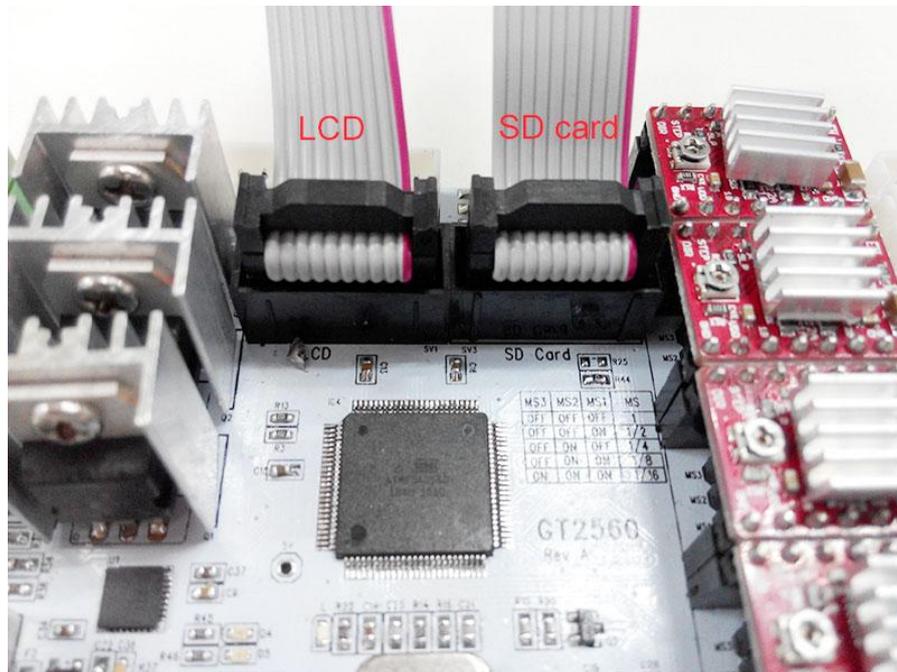
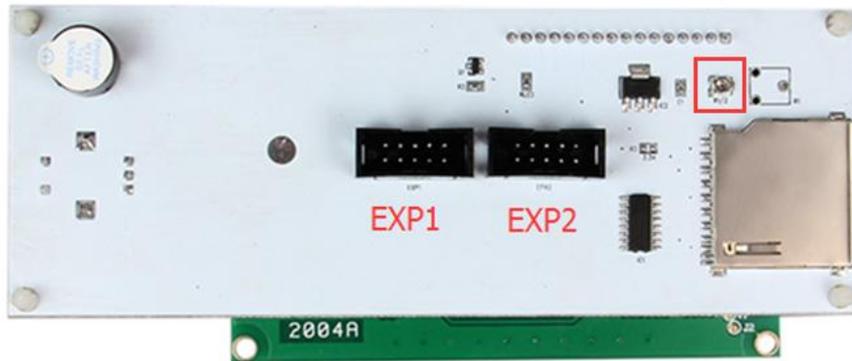
注意： LCD 控制器附有接线器和两根线，请不要混淆，以免对 LCD、SD 卡读卡器或主板造成损伤，请注意。

第 1 步： 把第一根线从 EXP1 接到 LCD，然后把第二根线从 EXP2 接到 SD 卡

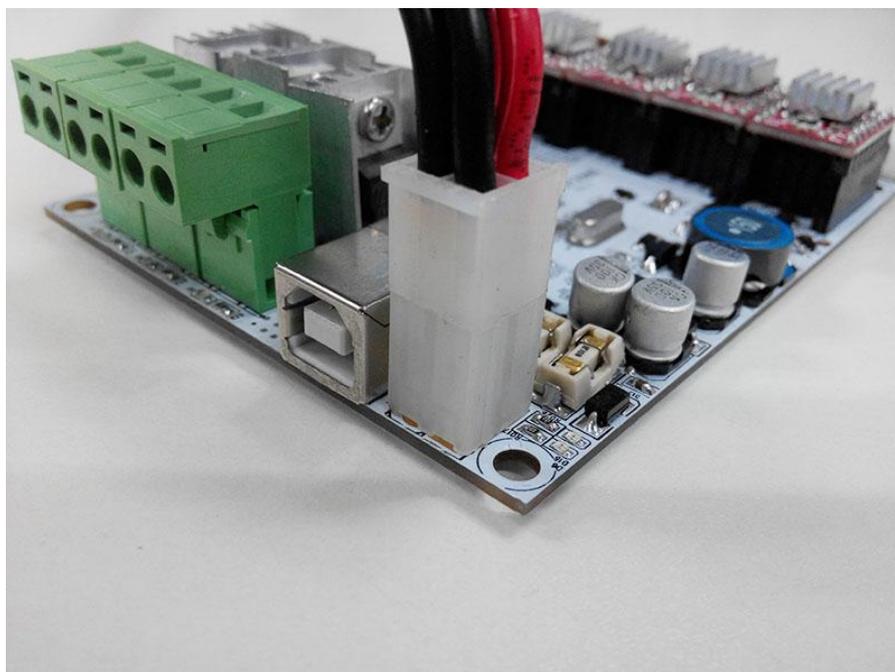
**EXP1 对应 LCD**

**EXP2 对应 SD 卡**

注意:SD 卡读卡器上方有一个小螺钉,那是电位计。如果 LCD 文本显示不清晰,或者乱码你可以调节这个螺丝来改善显示质量。不要过度调节或者用力过猛,边看边调,否则可能损坏电位计。



8 接电源输入线



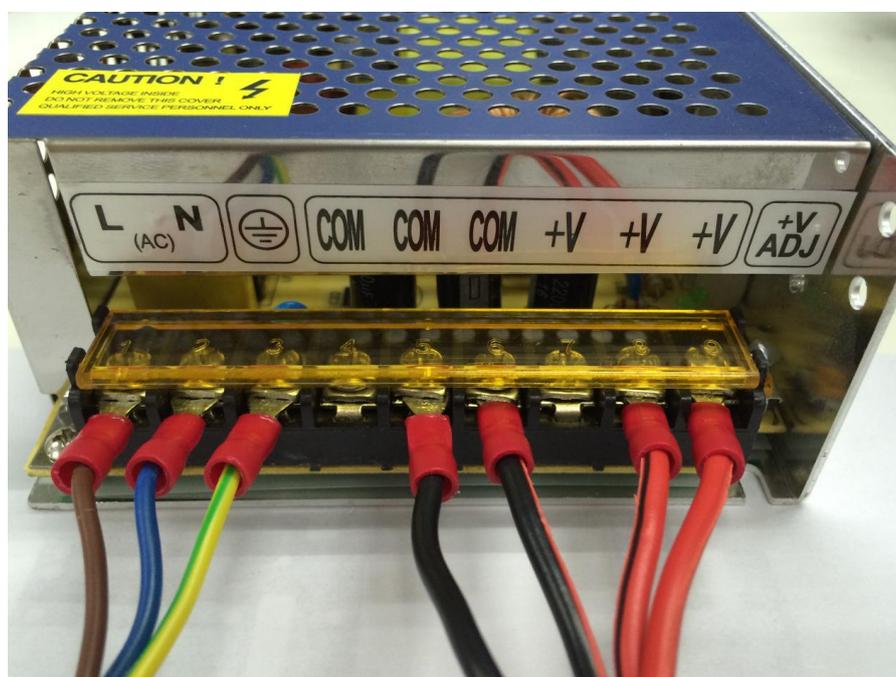
9 接电源线到电源的输入连接器

零件	零件编号	数量	图片
3D 电源线	NO.59	1	
电源	NO.58	1	
电源线	NO.60	1	

注意：这里应格外小心，确保你把正确的线接到电源中对应的位置。

第 1 步： 如下所示进行接线。

这种接线是 G2s Pro 的



这种接线是只有 7 个螺栓的 G2 pro 的



不管是哪种电源，你都应记下颜色和它们对应的连接，因为就算是一个小错误也

可能会导致你受伤或者损坏打印机。如果你在这方面了解不多，请咨询专业人士。

棕色		火线 (L)
蓝色		零线 (N)
绿色/ 黄色		地线 (GND)
红色		正极 (+)
黑色		Common (COM)

以上是 GT2560 的接线全过程。

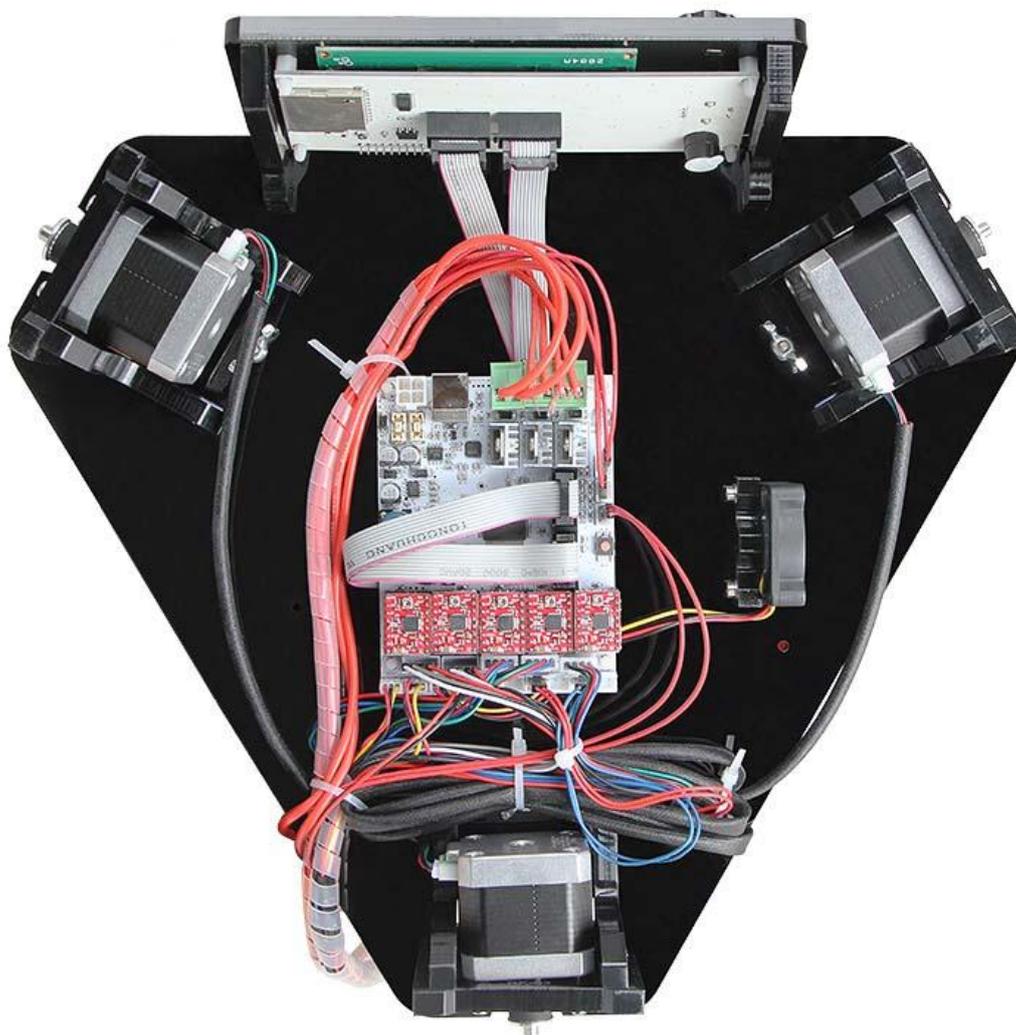
电源 (PSU) 不是和打印机组装在一起的，最好把它放在打印机旁边，你应照看好它，远离儿童和宠物。

[视频链接](#)

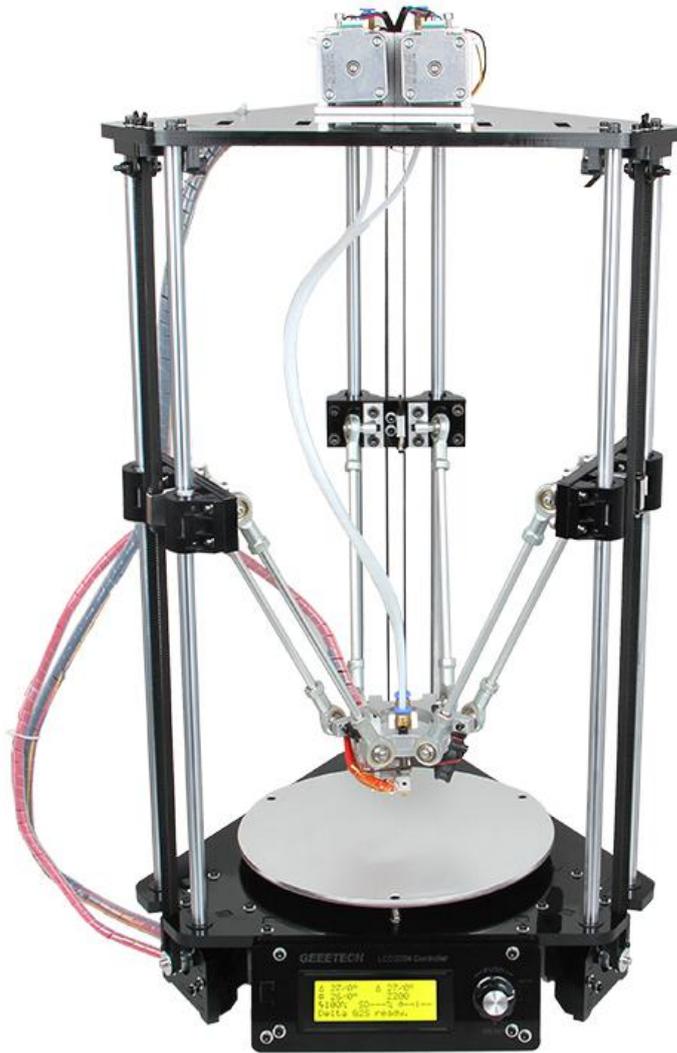
### 13.整理布线

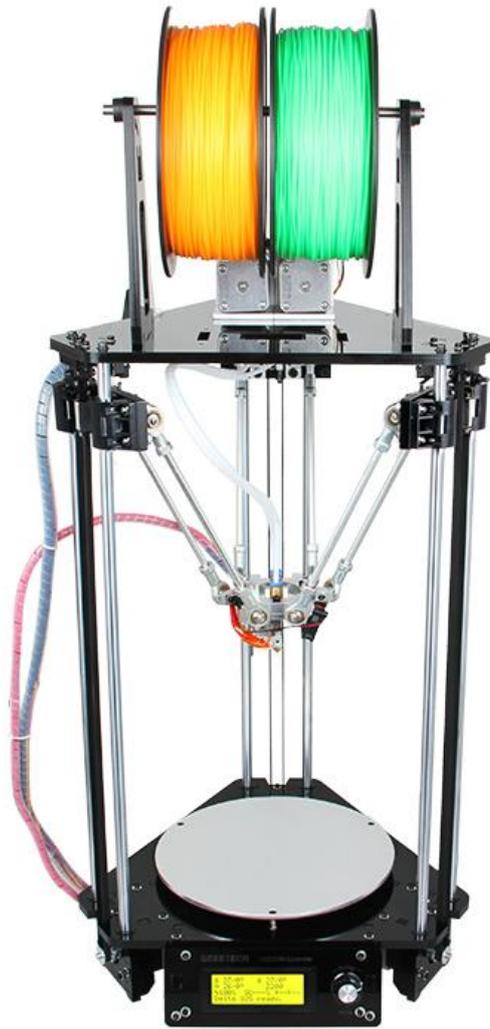
用附送的绕线卷和尼龙扎带把线整理好。

如果你在给打印机接线之前就把线捆扎好了，建议你给每条线按其功能做好标记，以免混淆。

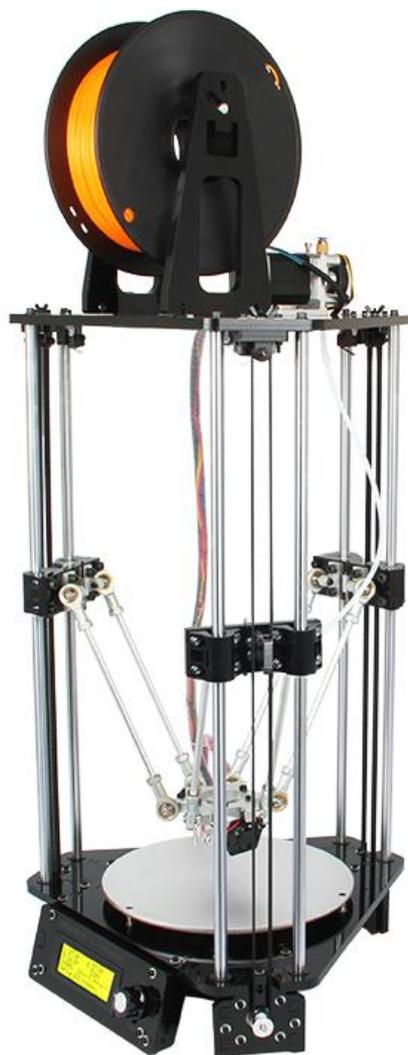


到此，Rostock mini G2 (G2s)已组装完毕。











## 14 注意事项

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，这对您调试和配置程序有所帮助。

- 框架必须牢固，并且要正确校准
- 螺纹杆正确校准
- 皮带要拉紧

- 滑轮要转动顺滑
- 热床与挤出机路径平行
- 耗材可以自然地从线轴中拉出，切勿使挤压机拉力过大
- 步进电机的电流设置到正确水平
- 接线正确
- 联轴器和滑轮固定紧密

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。

关于如何设置打印机然后开始打印，请参考使用手册。