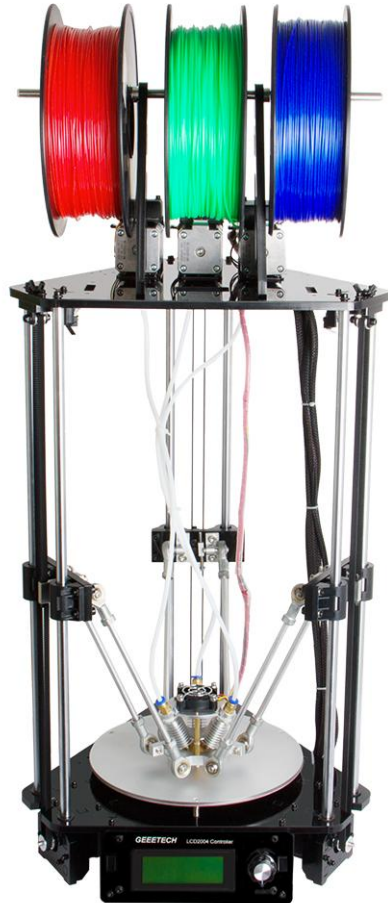


Geetech Rostock 301

组装手册



(文件版本: 2016-07-14)

安全声明.....	1
准备事项.....	2
1 安装底座.....	3
1.1 电机座板安装.....	3
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.....	错误！未定义书签。
4.3 安装杆端轴承座和摇臂.....	32
4.4. 安装限位开关和探针.....	错误！未定义书签。
4.5 安装热端.....	错误！未定义书签。
5 安装光杆.....	34
6 安装挤出机支撑座和顶板.....	37
7 安装皮带.....	40
7.1 安装驱动轮.....	40
7.2 安装皮带.....	43
8 连接摇臂和滑动块.....	46
9 安装挤出机.....	47
10 安装物料架.....	53
11 连接导料管.....	56
12 接线	58
1 电机接线.....	59
2 挤出机电机接线.....	错误！未定义书签。
3 加热线.....	错误！未定义书签。
4 接热敏电阻线.....	错误！未定义书签。
5 接限位开关线.....	错误！未定义书签。
6 接风扇线.....	错误！未定义书签。
7 接 LCD 控制屏线	62
8 接电源输入线.....	63
9 接电源线到电源的输入连接器.....	错误！未定义书签。
13.整理布线	68
14 注意事项.....	73

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

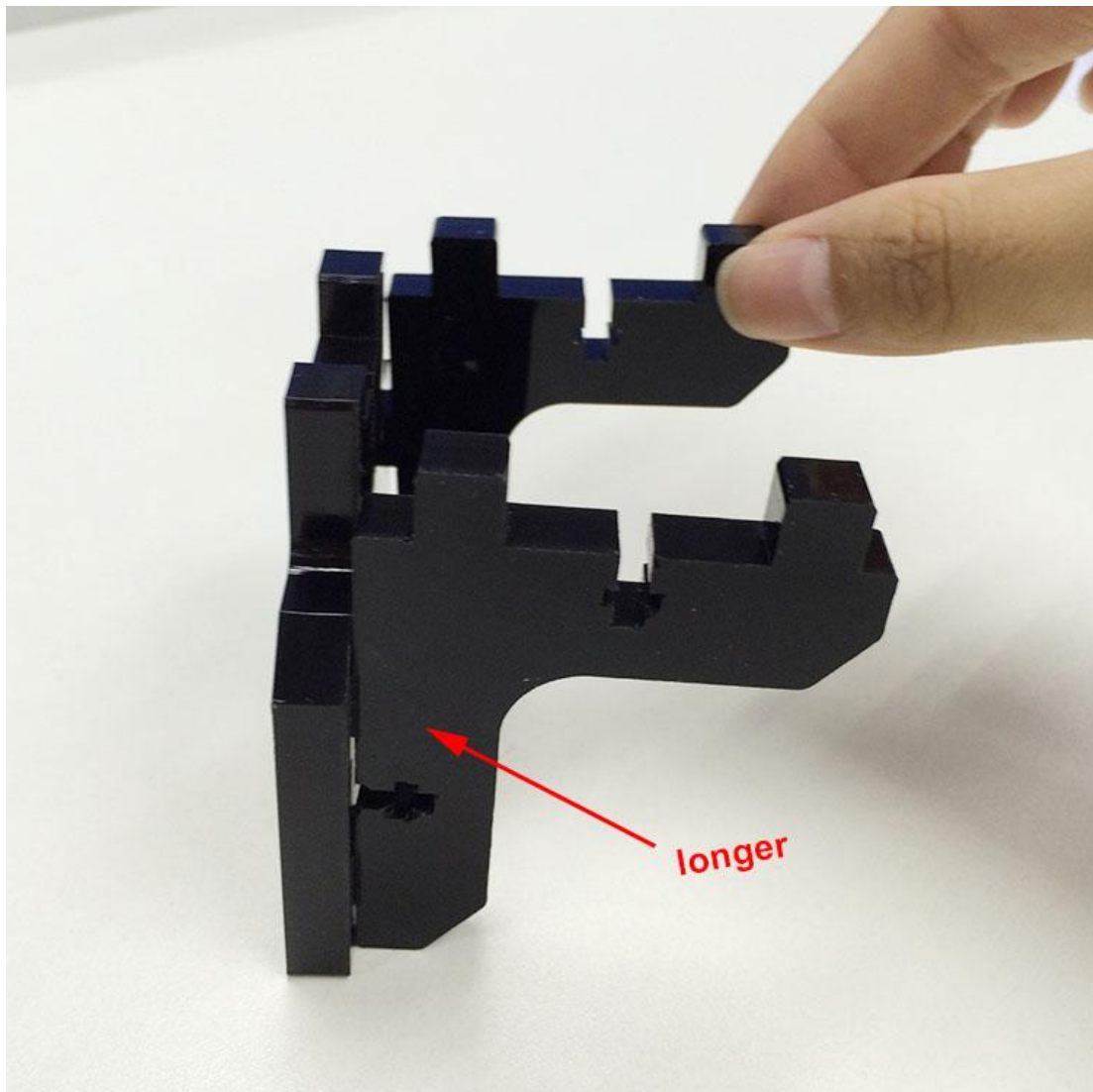
1. 打开工具箱，确认所有的零件是否齐全，检查每一零件是否完好，因为有些零件在运输的过程中有可能会损坏。为了帮您完成这一任务，箱子里配备了物料清单，每一包裹中都标有产品的型号。
2. 如若发现有任何的零件缺失或损坏，请立即通过邮件或者网站联系我们的客服。物料清单的底部有检查人员的签名，请拍好照片，附加在您的邮件中。
3. 在着手所述工作之前，请浏览说明书的各个章节，以便对所做工作及所需时间有一个全面的认知。
4. 为了节约您的时间，在开始之前，请将零件摆放整齐，尤其是螺栓和螺母。以免弄混。
5. 确保您有办法完成这些工作，或者也可以请其他人帮忙。
6. 请在一张又大又坚固的桌子上或者在干净、干燥、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. 由于部件经常升级与生产批次不同，该手册上的图片有可能与您收到的实物有细微的区别，但是功能及安装方式不会有太大变化。如有差异，请以实物为准。最终解释权归捷泰技术所有。
9. 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。
10. 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

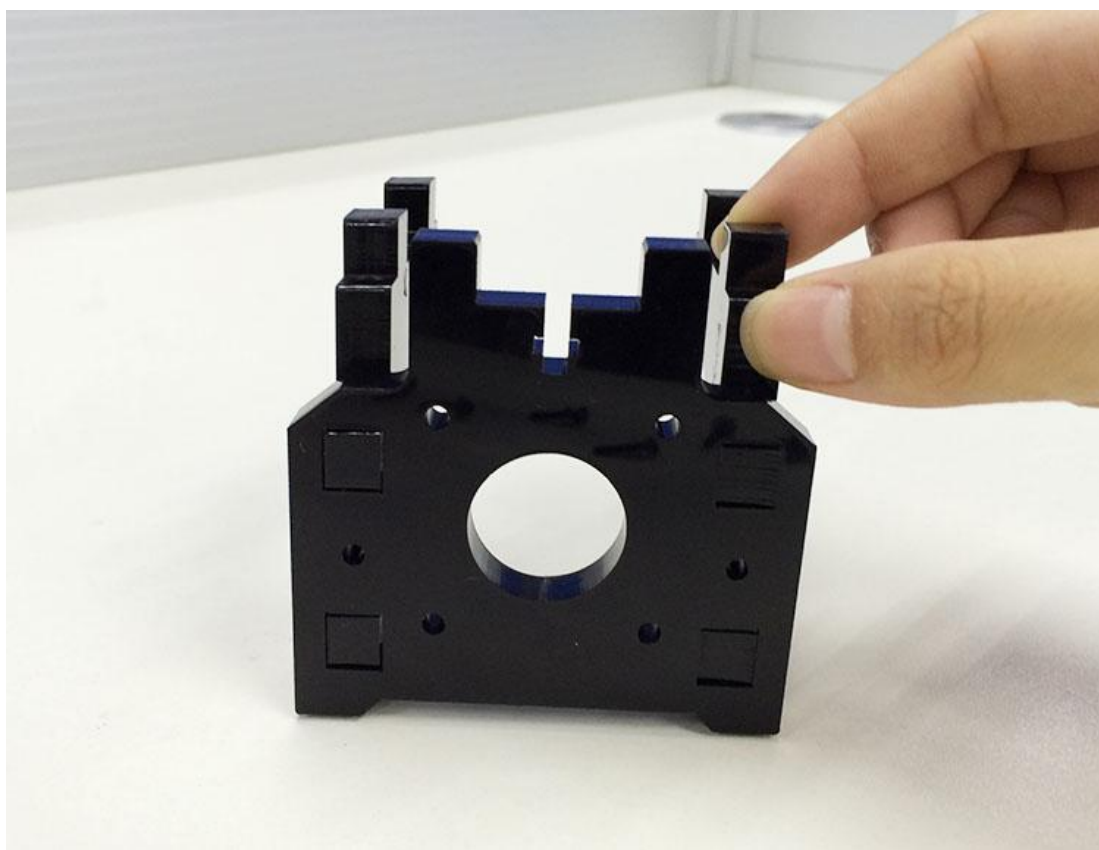
1.1 电机座板安装

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	#21	6	
M3 垫圈	#5	6	

Step1: 拿 1 个 A3 和 2 个 A4 并用 M3 x 16 螺栓、M3 方形螺母和 M3 垫圈将其连接起来。



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。

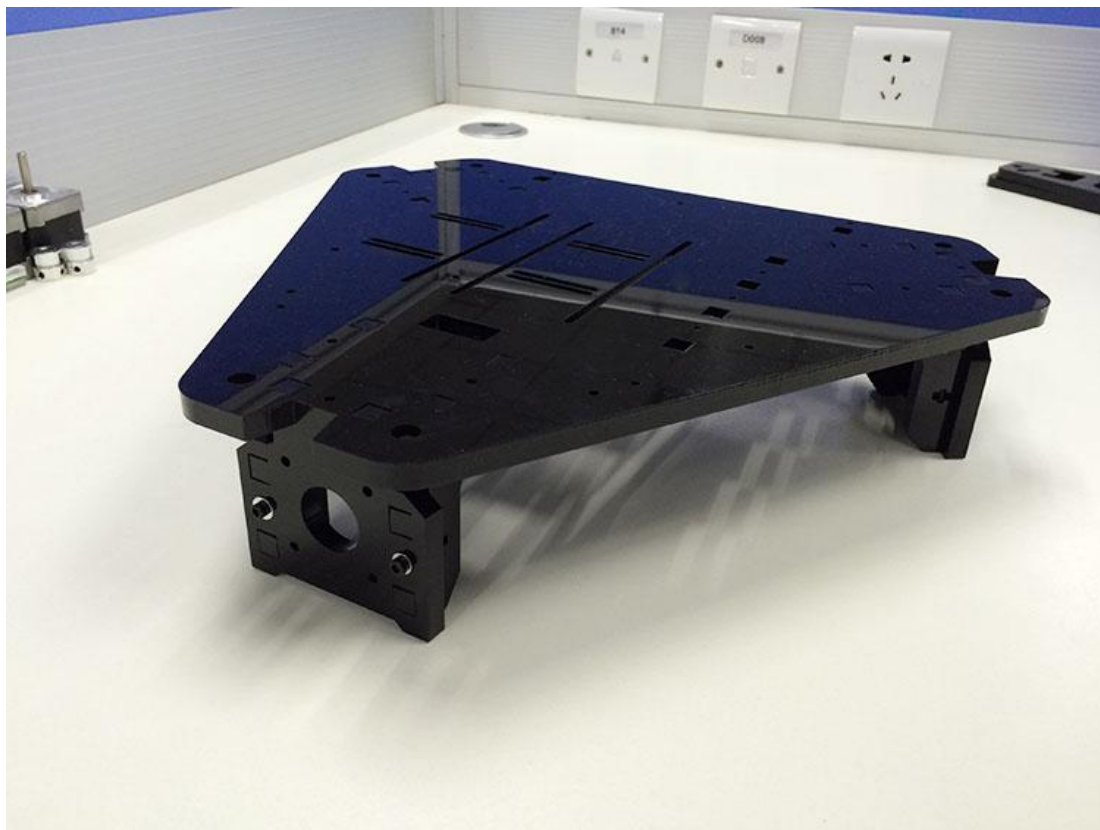
[视频链接](#)

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	#21	9	
M3 垫圈	#5	21	

步进电机	#57	3	
同步轮	#36	3	
M3 x 12 螺栓	#20	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。



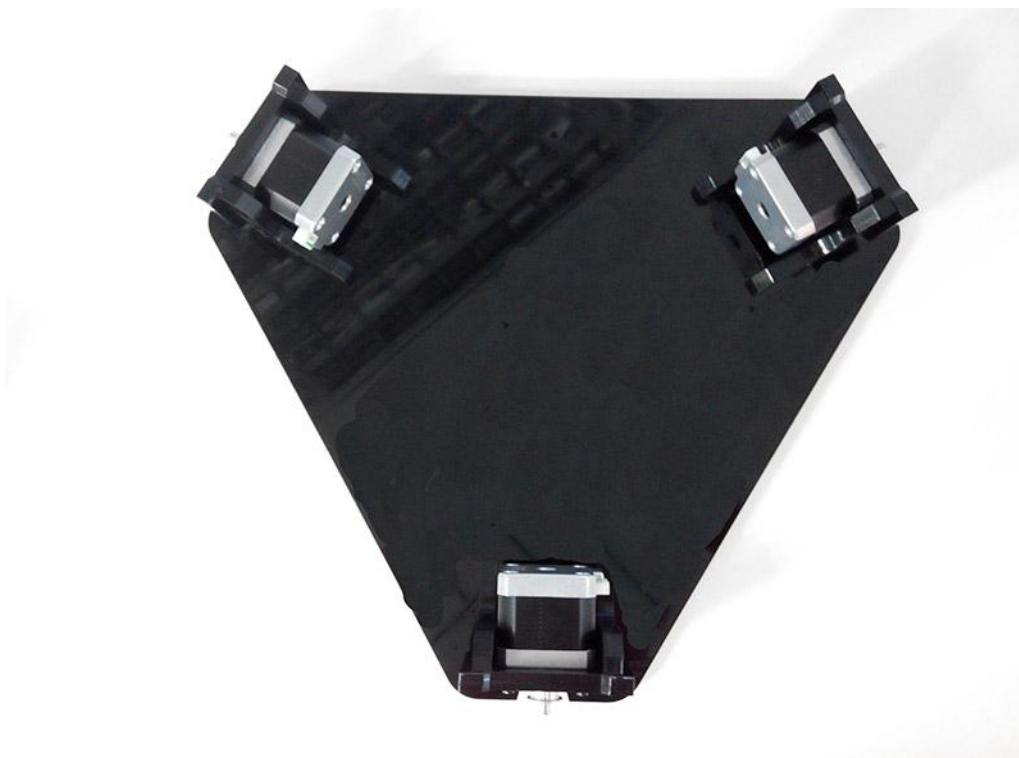
第 2 步： 把同步轮安到电机轴上，其中一个螺栓应拧在轴的扁平截面上——确保拧紧，注意不要损坏螺栓。



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 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	#54	1	

方形螺母	#13	4	
M3 x 16 螺栓	#21	4	
M3 x 12 螺栓	#20	4	
隔离柱	#39	4	
M3 垫圈	#5	8	
旋钮帽	#53	1	

部件更新:

- 1 为了兼容更多主板类型。现在的 LCD 控制器新增 FPC 接口，用的是 **FPC 排线**。但是不影响安装和使用， 请继续安装。
2. 为了方便您拿取 SD 卡, LCD 的边框和支架设计的是 3mm。



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



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



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

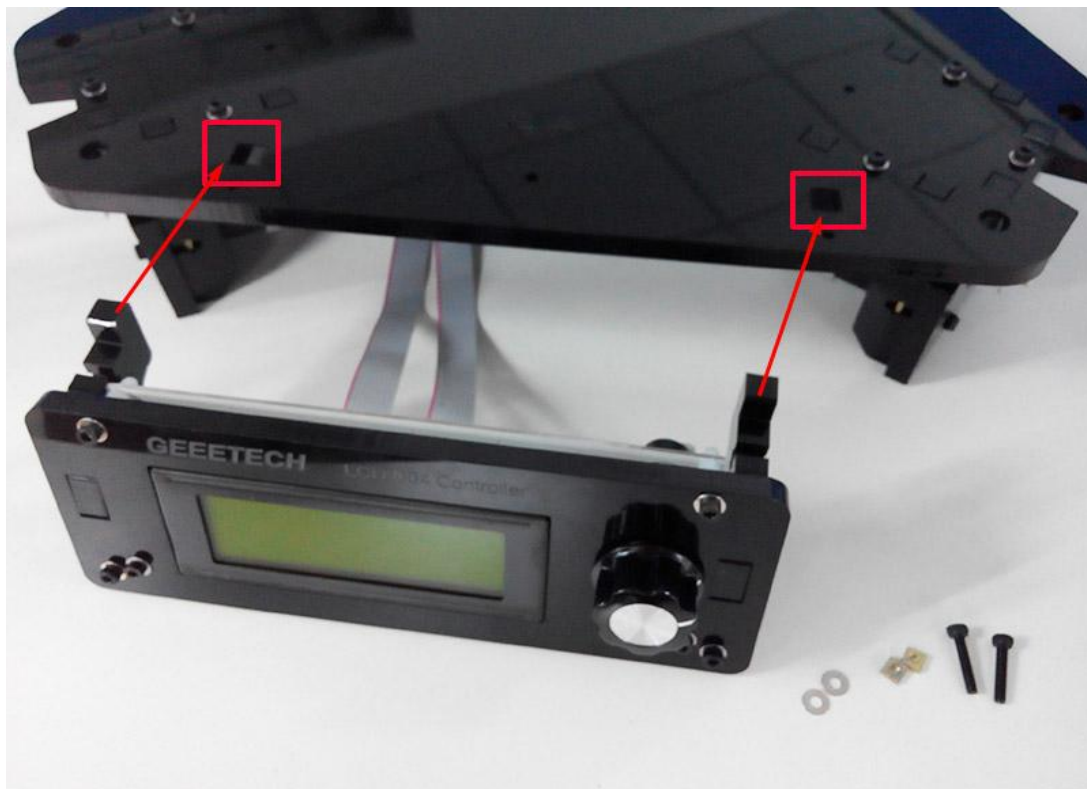


第 4 步： 把旋钮帽套到突出的扭杆上，用孔里对应的螺丝拧好。





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







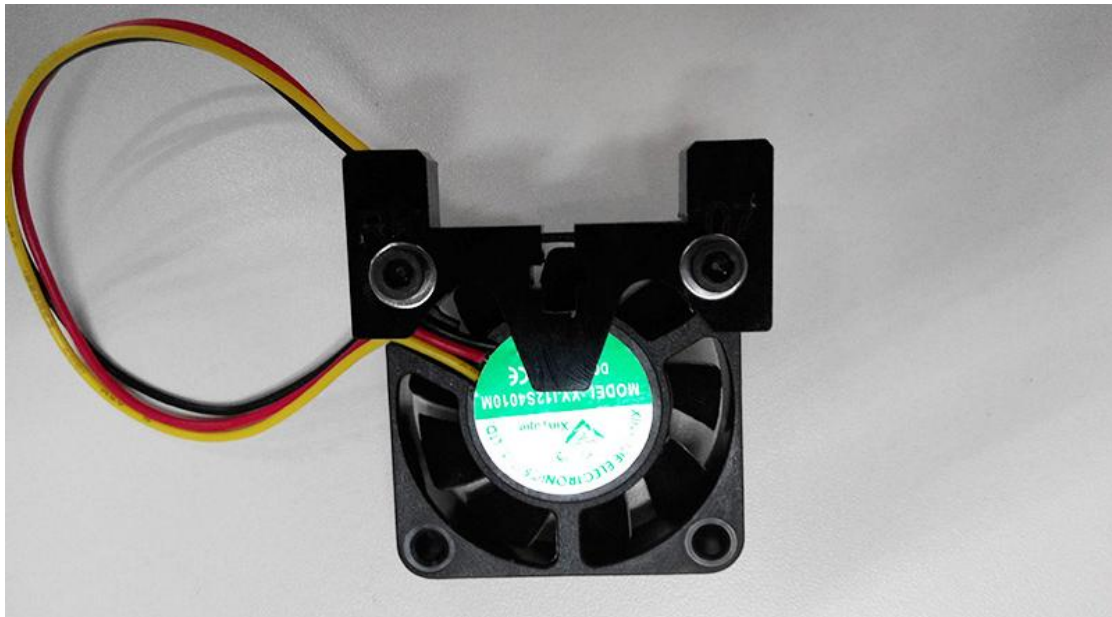
[视频链接](#)

1.4 安装风扇

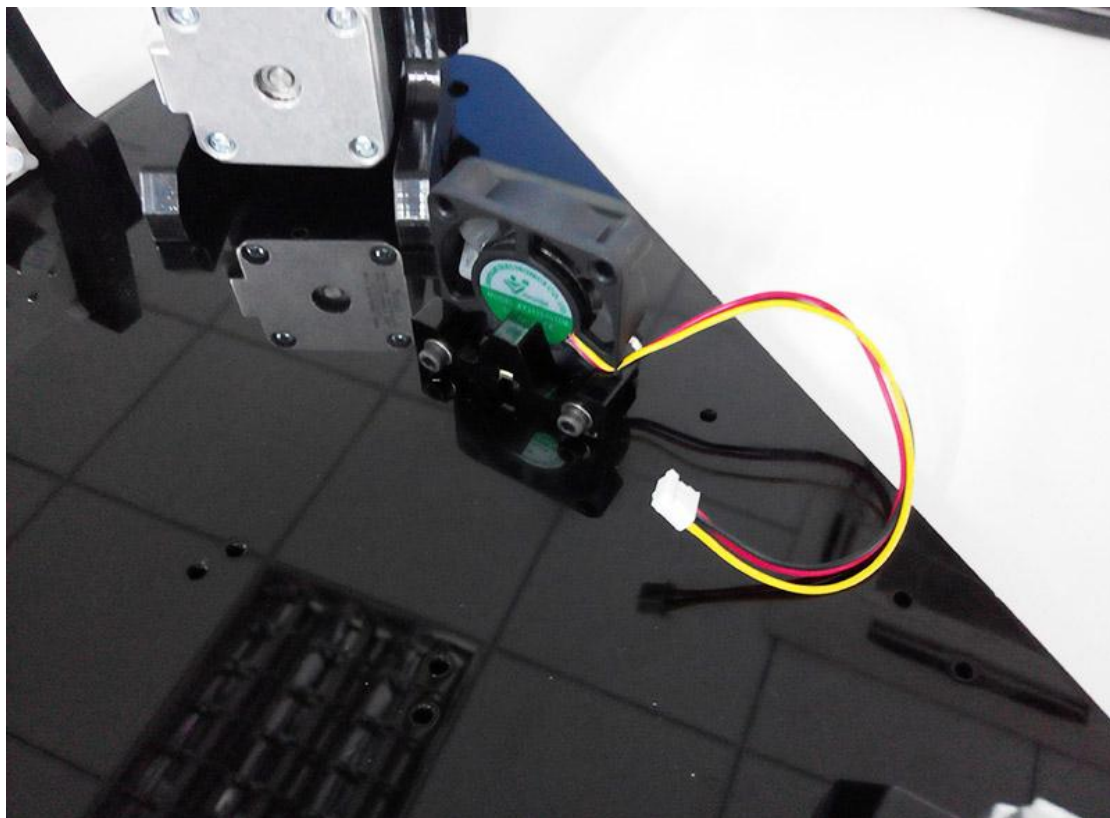
零件	零件编号#	数量	图片
风扇 (40x40x10)	#48	1	
M3 x 16 螺栓	#21	1	
M3 x 25 螺栓	#23	2	
M3 方形螺母	#13	1	

M3 螺母	#9	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、M3 螺母和垫圈固定





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



[视频链接](#)

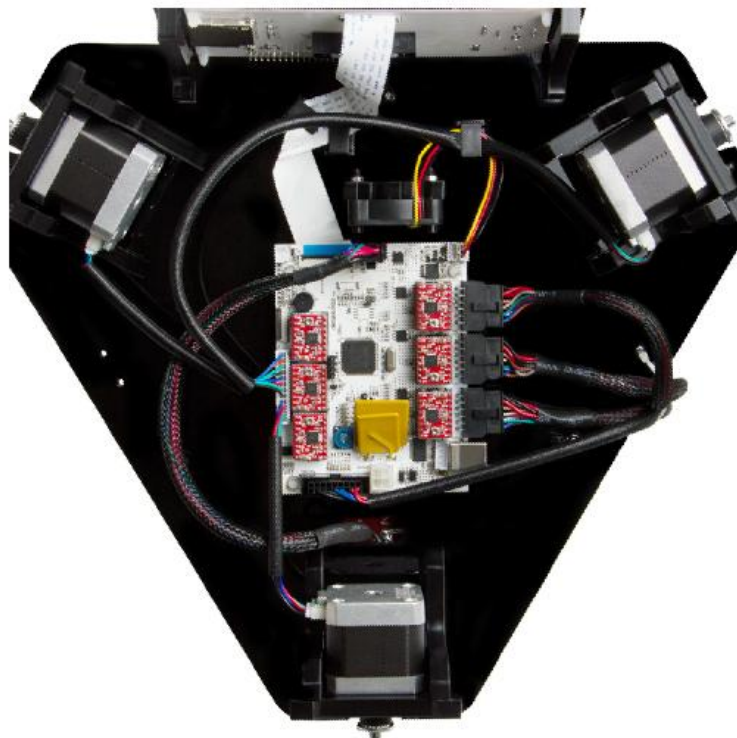
1.5 安装控制板

零件	零件编号#	数量	图片
GTM32 主板	#55	1	
隔离柱	#39	4	

M3 x 12 螺栓	#20	4	
M3 垫圈	#5	4	

第 1 步：把隔离柱插入主板背面 4 个角的螺丝孔位。







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



别忘了用贴纸(#43)把散热片(#44)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	#M5	1	
热床	#56	1	
沉头内六角螺钉	#15	3	
弹簧 3.5 x 20mm	#30	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。安装的时候请注意不要把焊接的一面与铝板直接接触， 以防短路。

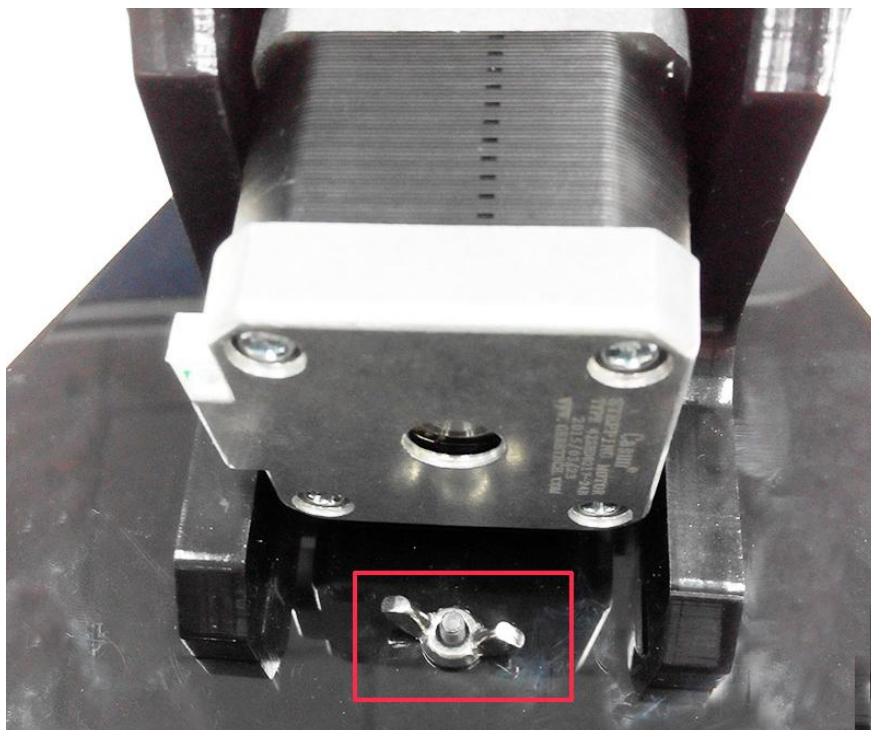
第 1 步：把热床与铝板叠放在一起，对齐孔位。



第 2 步： 将 M3x30mm 沉头螺钉穿过铝板和热床， 套上垫圈和弹簧， 安装应如下图所示：



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	#23	6	
M3 螺母	#9	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、M3 螺母和垫圈固定







另外两个从动轮支架的安装，请重复上面的步骤。

[视频链接](#)

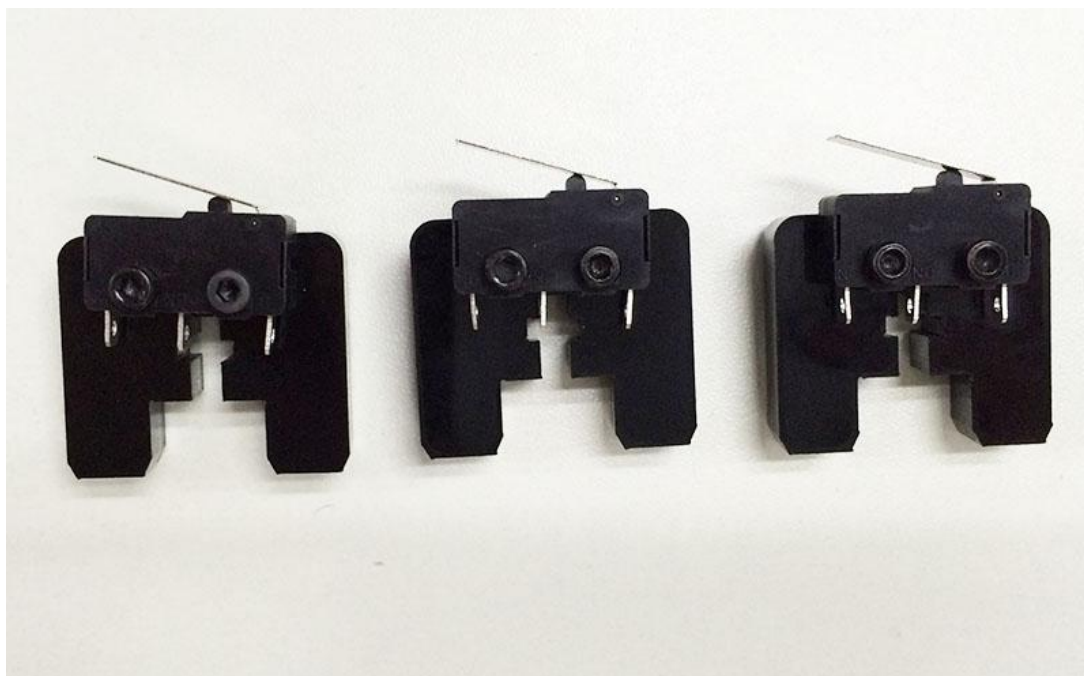
2.2 限位开关安装

零件	零件编号 #	数量	图片
顶板	#A1	1	
限位挡板	#A6	3	
限位开关	#47	3	
M2.5 x 16 螺栓	#17	6	

M3 x 16 螺栓	#21	3	
方形螺母	#13	3	
M3 垫圈	#5	9	
M2.5 螺母	#8	6	

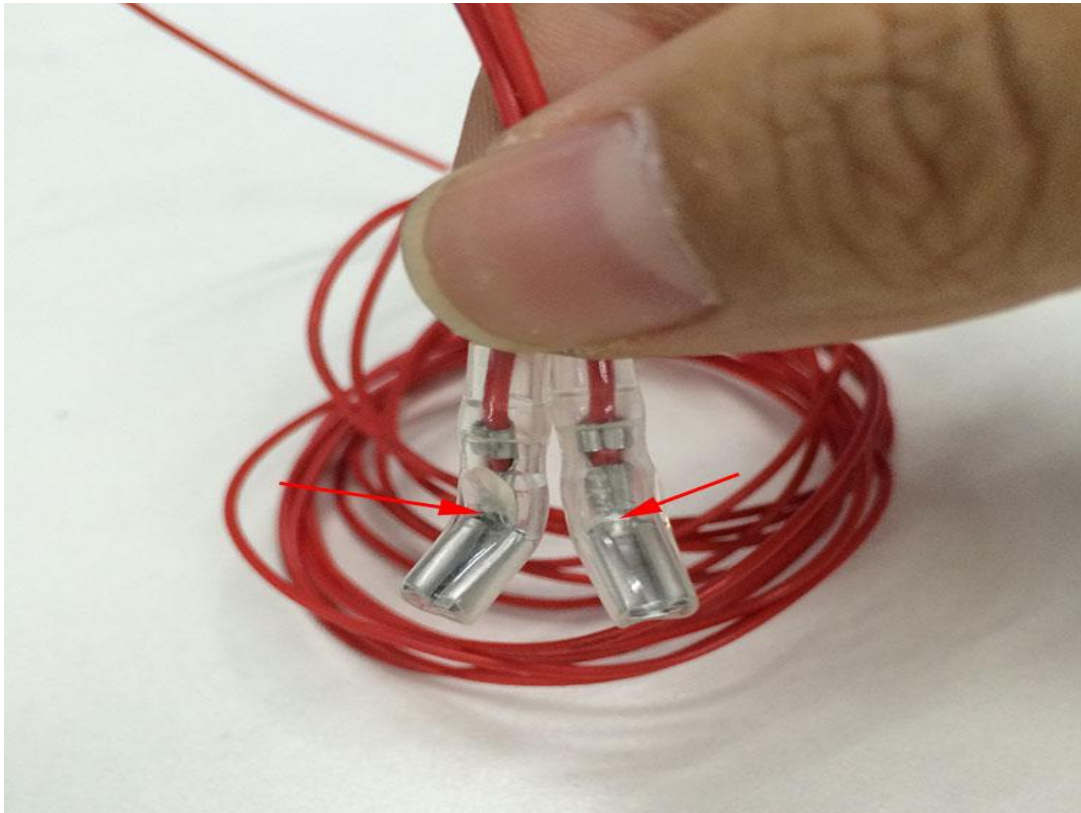
部件更新：为了方便使用，顶板上安装挤出机的位置有所改动。

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



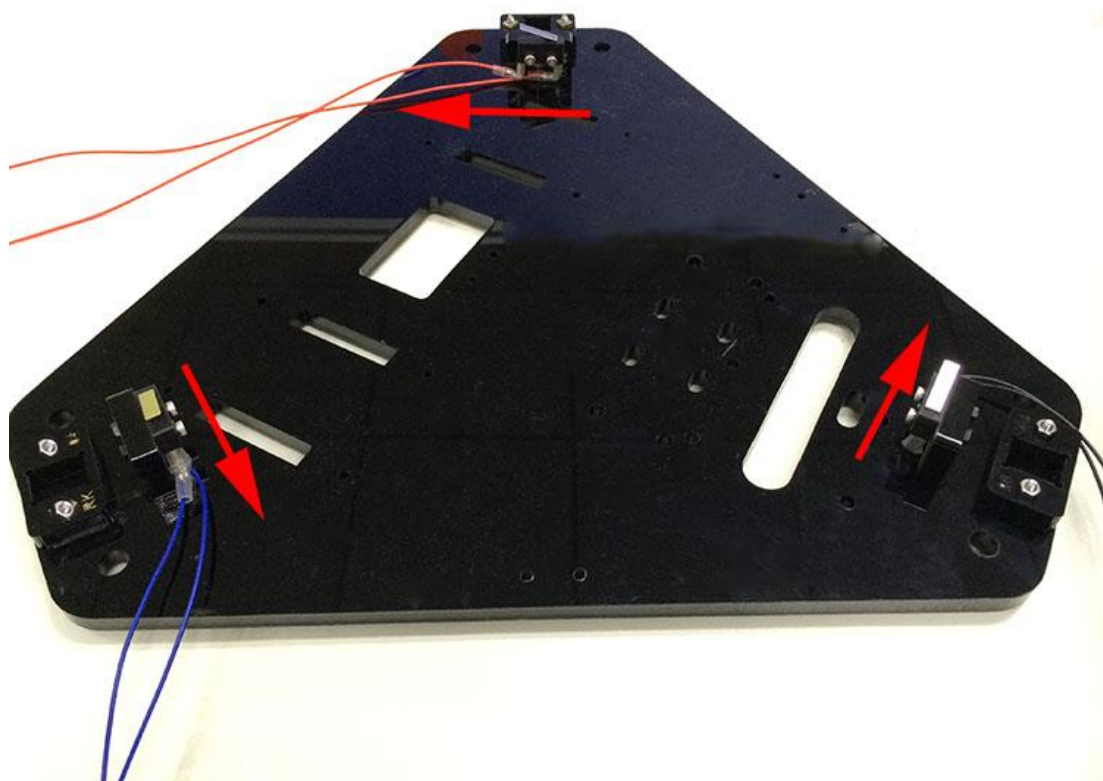
第 2 步：把接线器稍微弄弯，注意不要折断接线器。

注意：操作应温柔一些，并注意方向，否则接线器易折断。



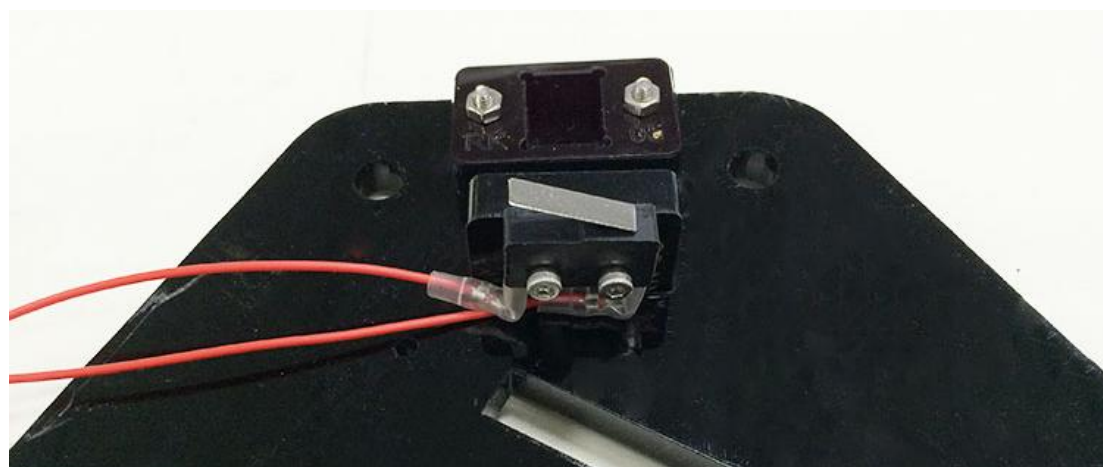
第 2 步：把组装好的部分安到顶板(#A1)上，用 M3 x 16 螺栓、M3 方形螺母和 M3 垫圈连接起来，再次提醒您注意限位开关的方向。

*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。

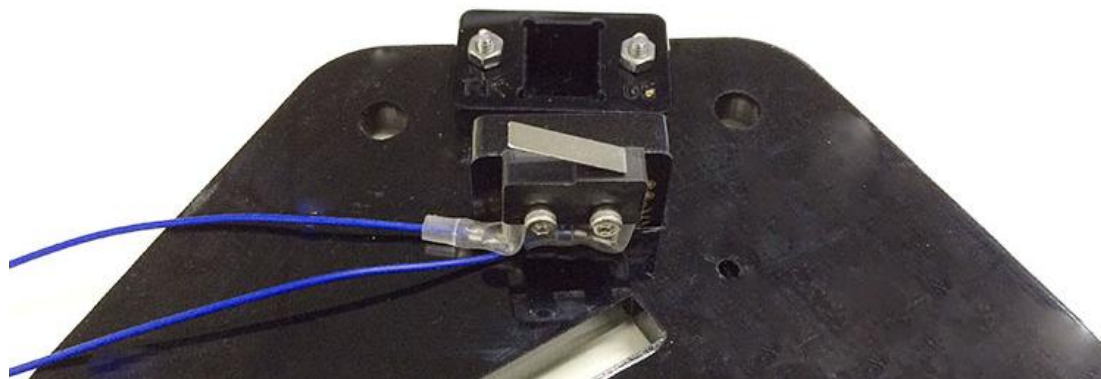


(上图中的线的颜色与 XYZ 轴不对应)

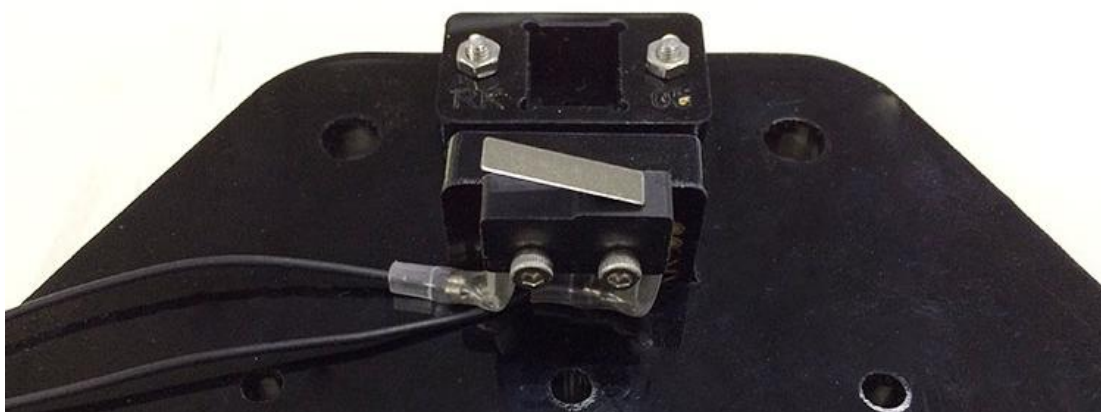
注意， 由于限位开关线的更新， 现在的限位开关颜色与各轴需严格对应
红色对应 X 轴；蓝色对应 Y 轴；黑色对应 Z 轴。



X 轴



Y 轴



Z 轴

[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	#M2	3	
限位开关触发器支架	#M3	3	
摇臂接头	#M4	6	
PCS10UU 直线轴承	#37	6	
M3x8mm 螺栓	#19	6	
M3x12mm 螺栓	#20	12	
M5x16mm 螺栓	#28	12	
M5x20mm 螺栓	#29	12	
M3x40mm 螺栓	#24	3	
弹簧	#31	3	
M3 垫圈	#5	24	
杆端轴承座	#3	6	
M5 螺母	#10	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 ？

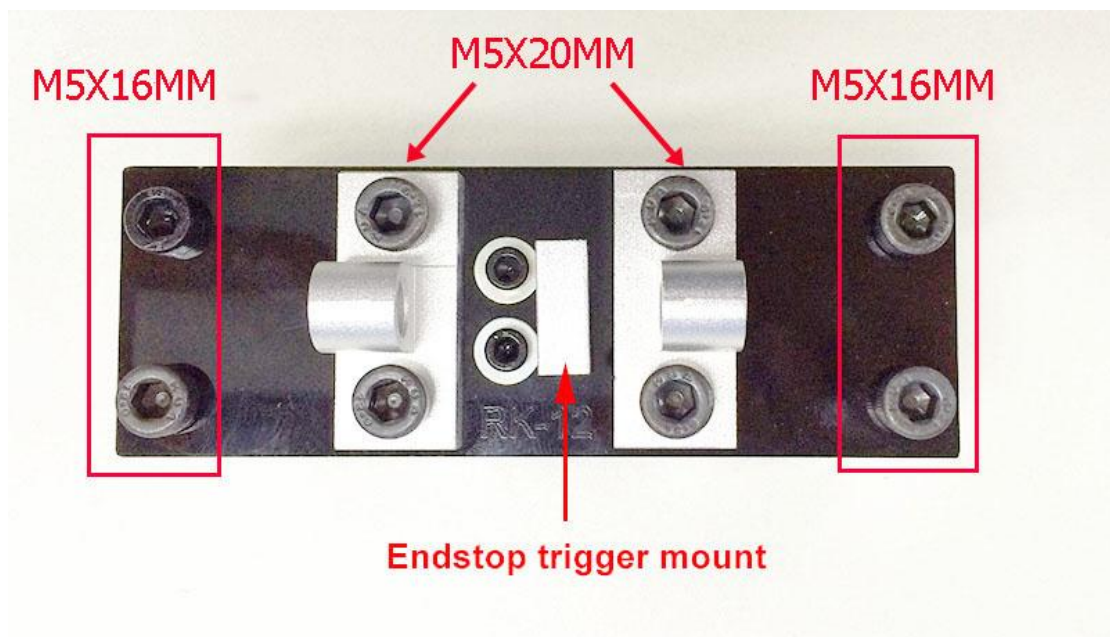
这样做的好处是：能够减轻各轴上滑动块的负载，并且能够减少每个轴的拉力，以使得滑动块能够更灵活地移动、从而提高打印速度与精度。

第 1 步：用 2 个 M3 x12 螺栓和垫圈把皮带支架(#M2)安到滑动块支撑板(#A12)上。

第 2 步：用 2 个 M3 x 12mm 螺栓和垫圈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。

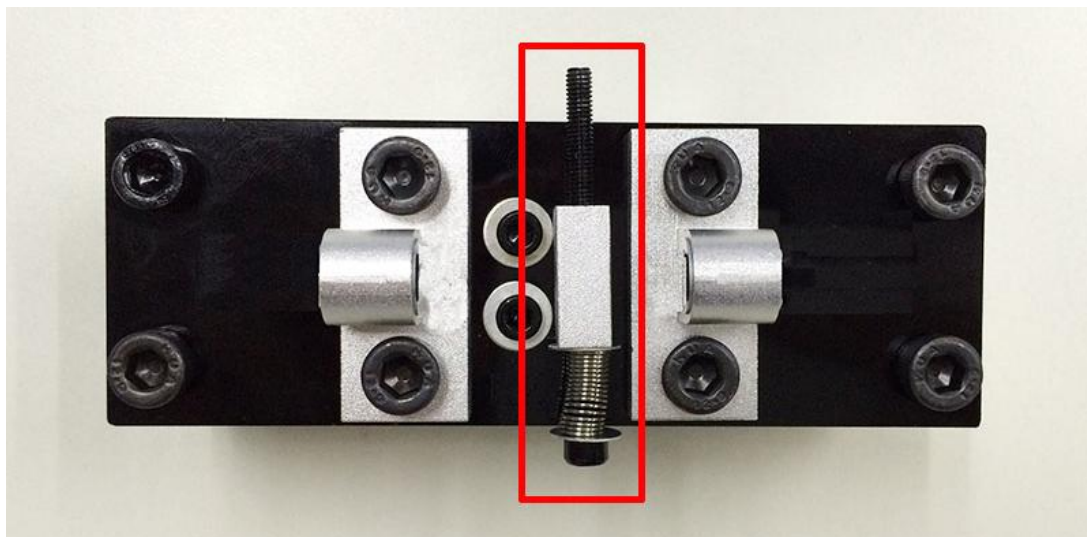
第 3 步：把摇臂接头 (#M4) 和 PCS10UU 直线轴承连接到滑动块支撑板(#A12)上，确保轴承座套(安装杆端轴承座的圆孔)安装到滑动块支撑板的外侧(参照下图片)。用 M5x16mm 螺栓、M5x20mm 螺栓和 M5 螺母固定。

注意：特别注意一下摇臂接头的方向，宽的一边靠近限位开关触发器支架。

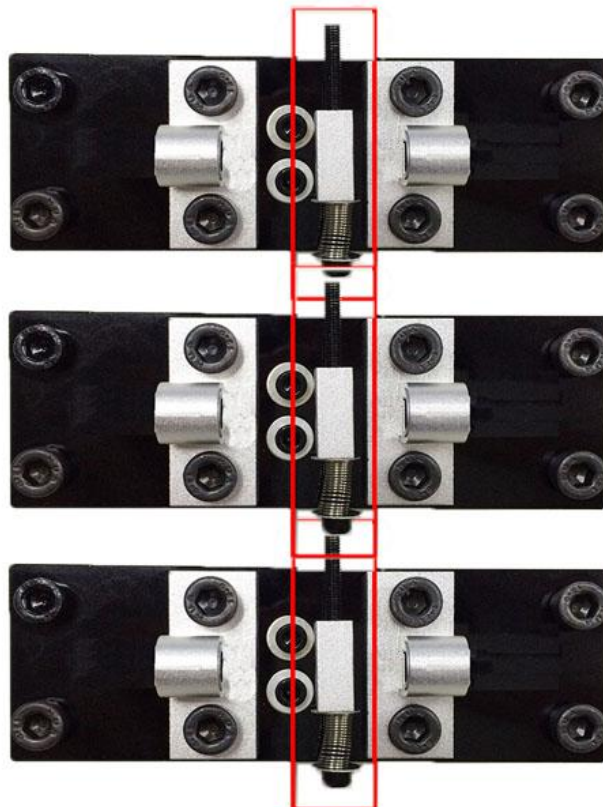




第 4 步： 现在把 M3x40mm 螺栓套上弹簧，插入限位开关触发器支架。这里你需要用到垫圈来正确完成安装。

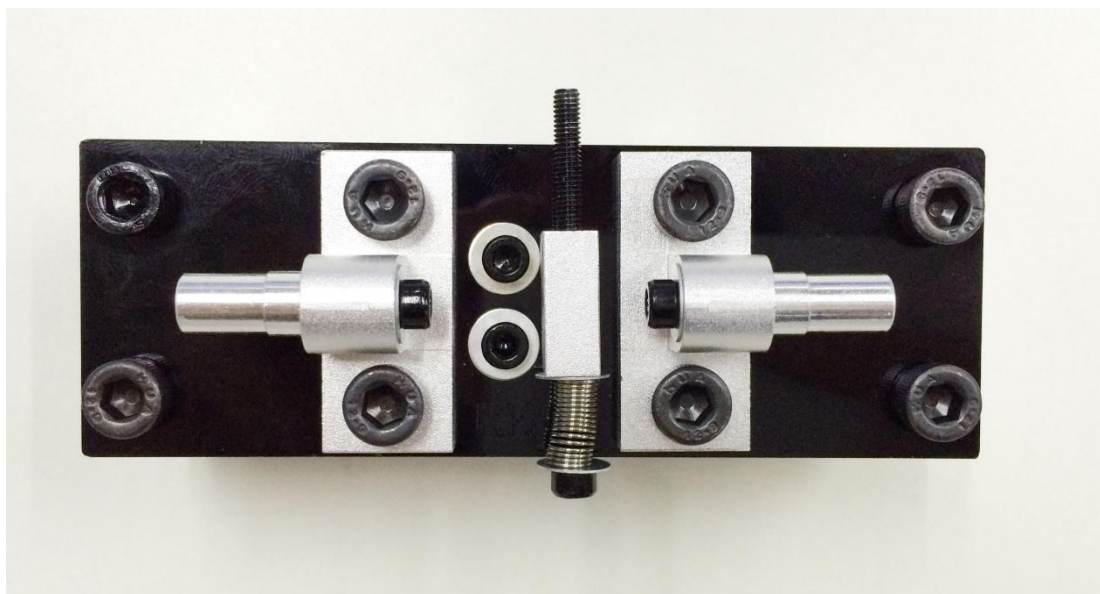


剩下滑动块的安装请重复以上步骤。当您全部完成后，这三个滑动块应完全一样，
如下图：



第 5 步： 最后把杆端轴承座插入摇臂接头(#M4)，用一个 M3x8mm 螺栓和 M3 垫圈固定。

剩下两个滑动块请重复以上步骤。






[视频链接](#)

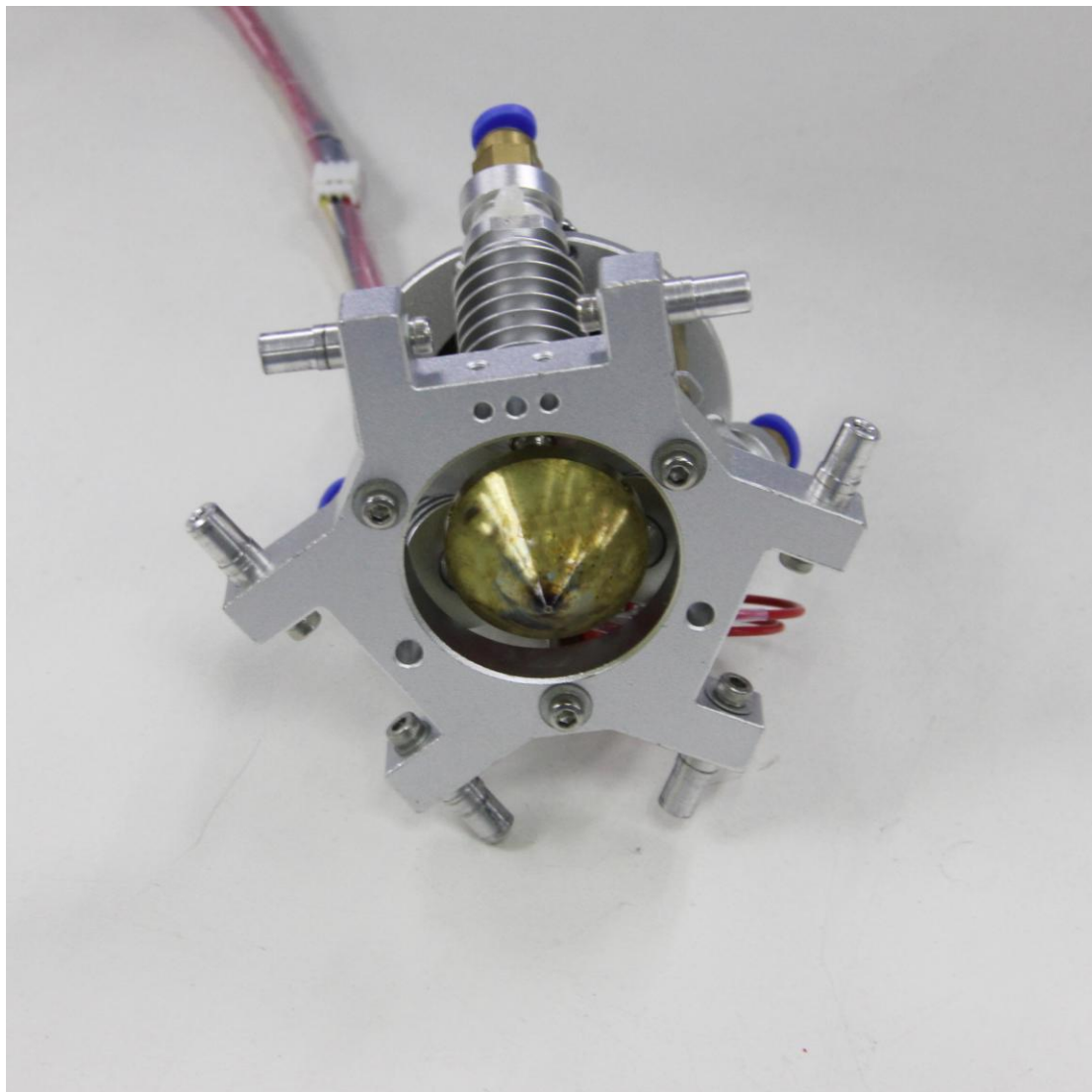
4 安装打印头

4.1 安装风扇

[视频](#)




零件	零件编号#	数量	图片
“蜘蛛”	#M1	1	
Hotend	#60	1	
M3 x 16 螺栓	#21	3	

把 hotend 安装用 M3 x 16 螺栓固定在 M1 上。



4.3 安装杆端轴承座和摇臂

零件	零件编号#	数量	图片
摇臂	#4	6	
杆端轴承座	#3	6	

带衬垫圆头螺钉	#16	6	
M3 垫圈	#5	6	
M3 x 8 螺栓	#19	6	

第 1 步：把杆端轴承座插入“蜘蛛” (#M1)的摇臂接头处，用 M3x8mm 螺栓固定。




第 2 步：把摇臂（摇臂）滑到杆端轴承座上，用带衬垫圆头螺钉固定。

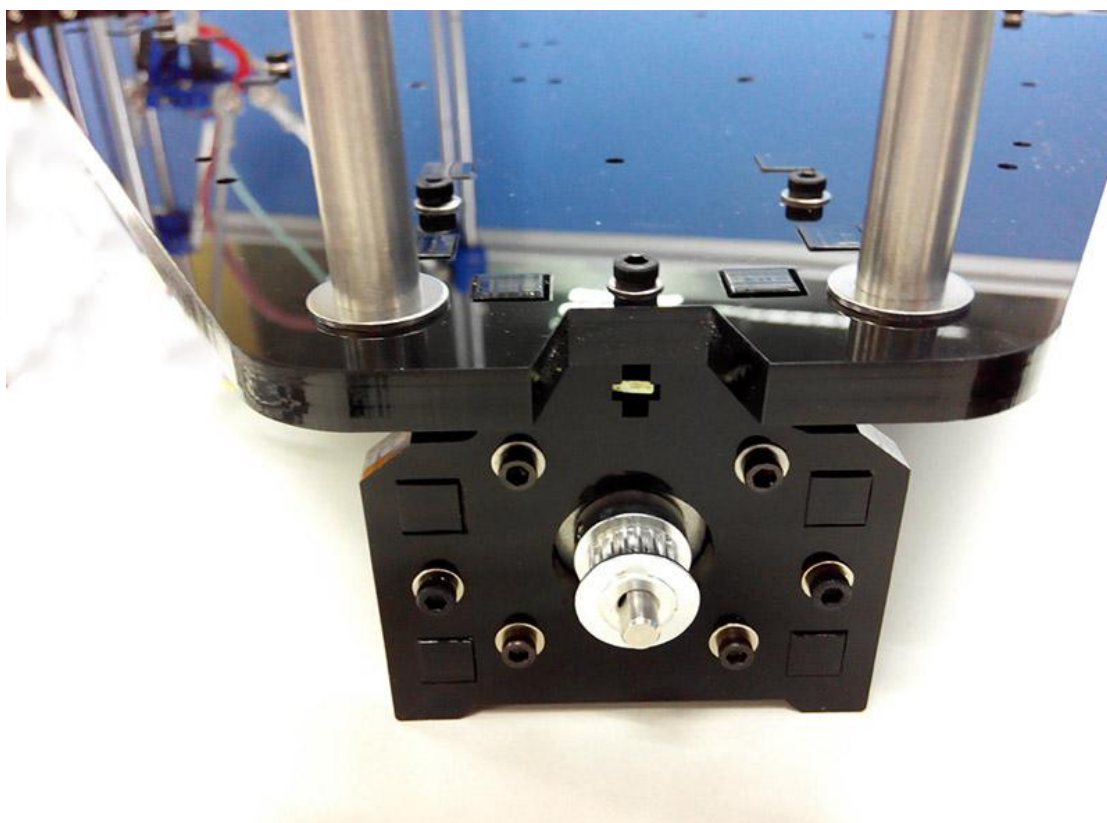


5 安装光杆

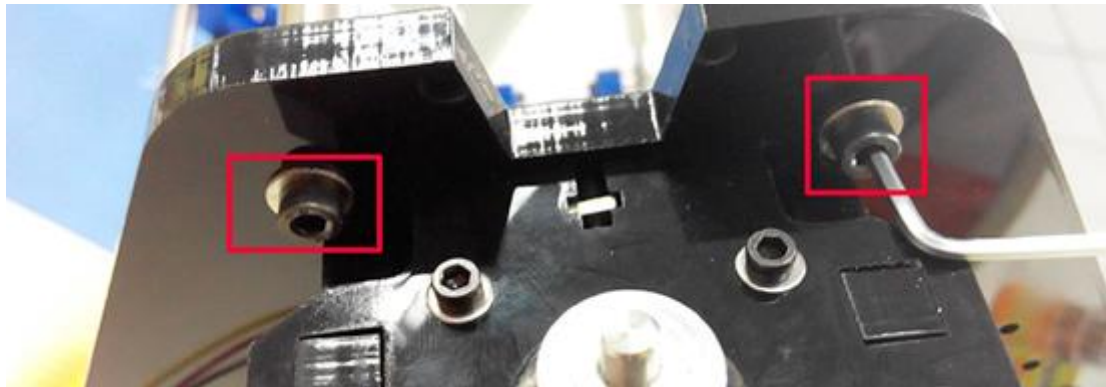
零件	零件编号#	数量	图片
光杆	#1	6	
M4 x 8 螺栓	#25	6	
M8 垫圈	#7	6	

M4 垫圈	#6	6	
-------	----	---	---

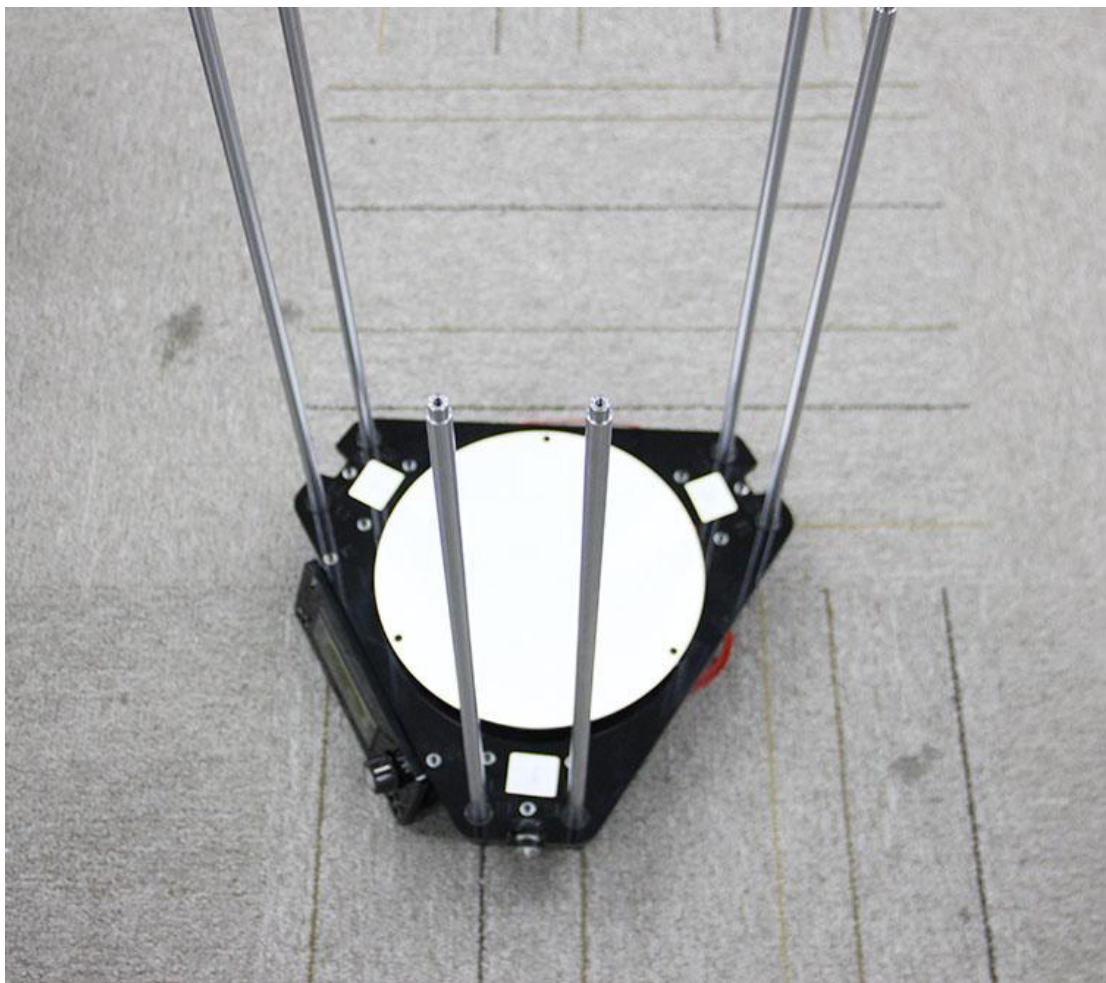
第 1 步： 把 M8 垫圈套到一根光杆的一端，把光杆一端插入底座(#A1)的凸角部分的安装孔。



第 2 步： 用 M4 垫圈和 M4x8 螺栓固定光杆。






第 2 步： 剩下的 5 根光杆请重复以上步骤。



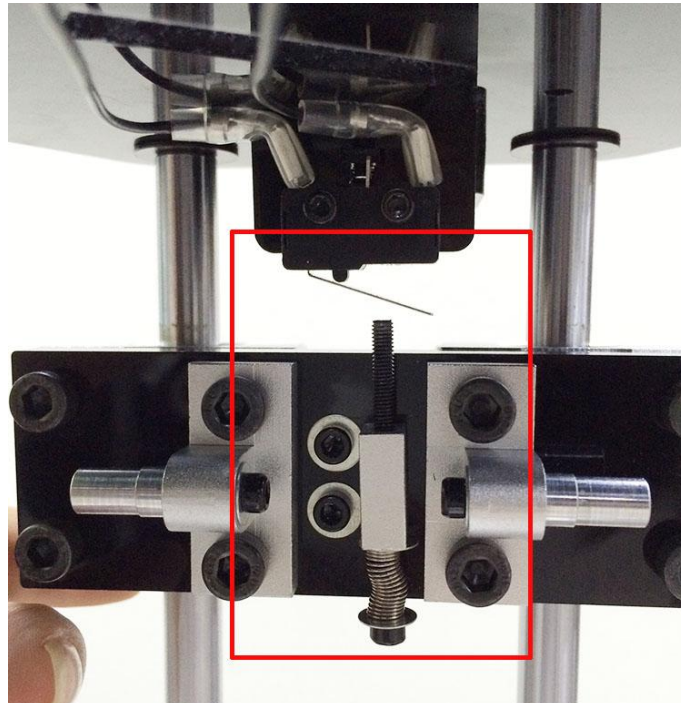
[视频链接](#)

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	#25	6	
M8 垫圈	#7	6	
M4 垫圈	#6	6	

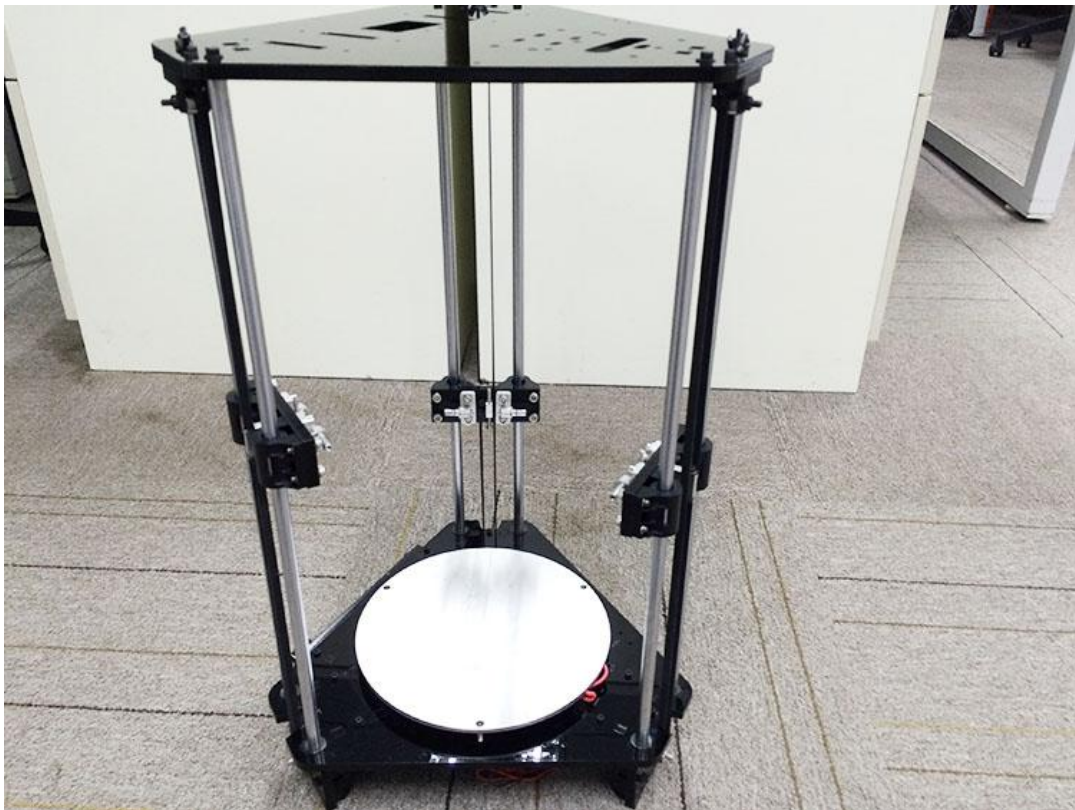
第 1 步： 把支撑座滑到光杆上，每一个支撑座分别对应一对光杆，现在你应该已经建好了三个塔(X, Y and Z).

*注意： 此时是检查支撑座限位开关的螺栓是否准确连接了限位开关的好机会，把顶板(#A1)与光杆顶部对齐，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的螺栓，再试试。

第 2 步： 把 M8 垫圈穿到每个光杆的顶部。用 M4x 8 螺栓和 M4 垫圈把光杆固定在顶板(A1)。



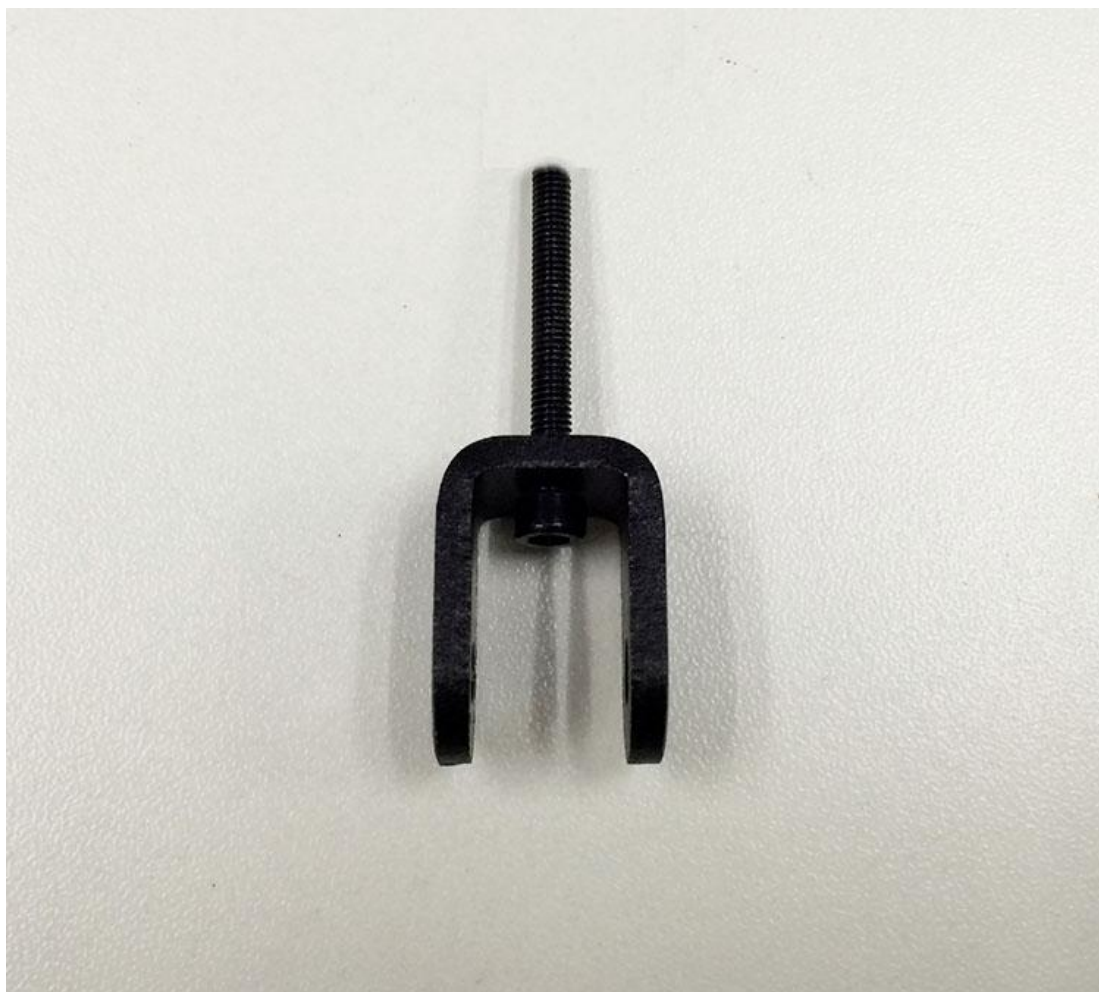
[视频链接](#)

7 安装皮带

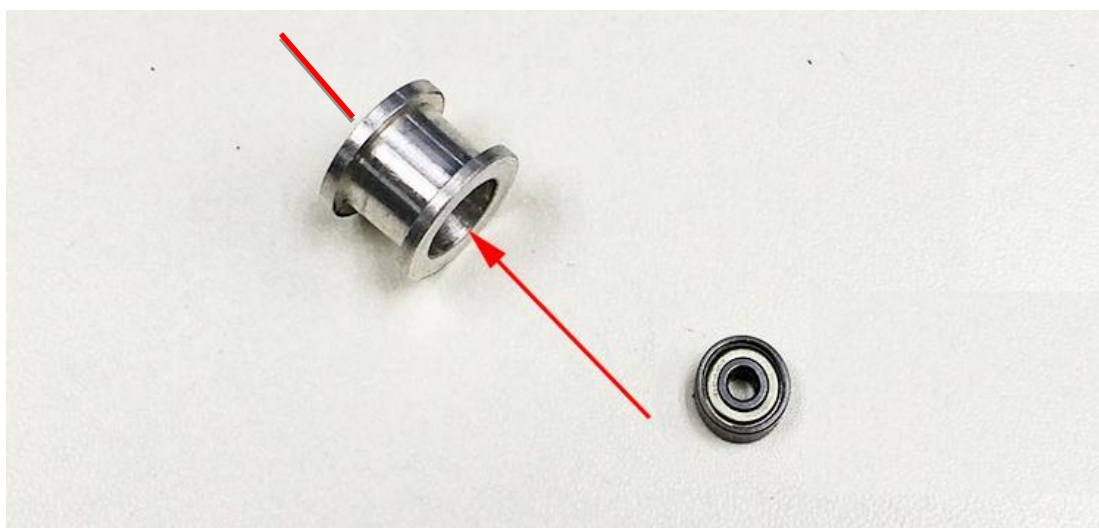
7.1 安装驱动轮

零件	零件编号#	数量	图片
驱动轮支架	#35	3	
驱动轮	#34	3	
R84zz 滚珠轴承	#33	6	
M3 x16mm 螺栓	#21	3	
M4 x 20mm 螺栓	#27	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 螺栓穿过驱动轮支架顶部的孔。



第 2 步：拿 2 个 MR84zz 滚珠轴承，把一个 MR84zz 滚珠轴承插入驱动轮两端。（为方便安装，这一步我们已经替您完成）





第 3 步： 把驱动轮放入驱动轮支架，用一个 M4 x20 螺栓和 M4 垫圈固定，用一个 M4 锁紧螺母固定另一端。你可能需要用到扳手来拧紧 M4 锁紧螺母。

视频中我们用的是 M4x25 的螺钉。





*注意：切忌拧得太紧，否则会阻碍驱动轮的自由运动。要给滑轮留足够的空间
以使其能自由转动。

另外两个驱动轮的安装请重复这些步骤。

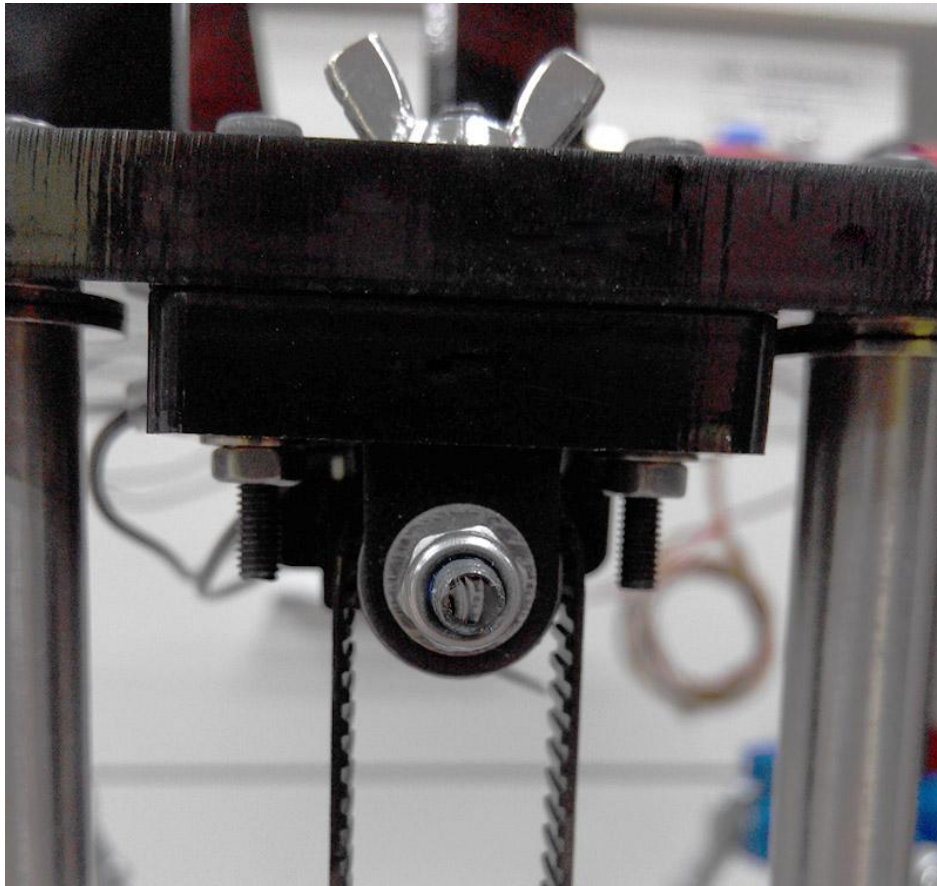
第 4 步： 用一个蝶型螺母把驱动轮较松地安到顶板 (#A1) 上。

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	#38	3	
M3 x8 螺栓	#19	6	
M3 垫圈	#5	6	

第 1 步：把皮带一端绕过从动轮，齿轮对着从动轮，平滑的一面朝外。

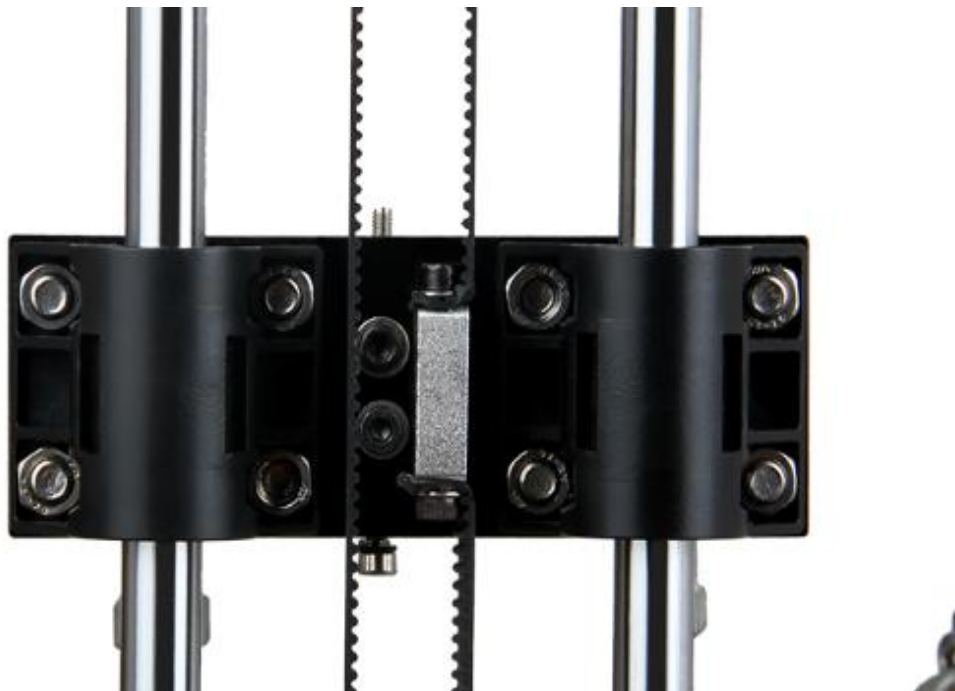
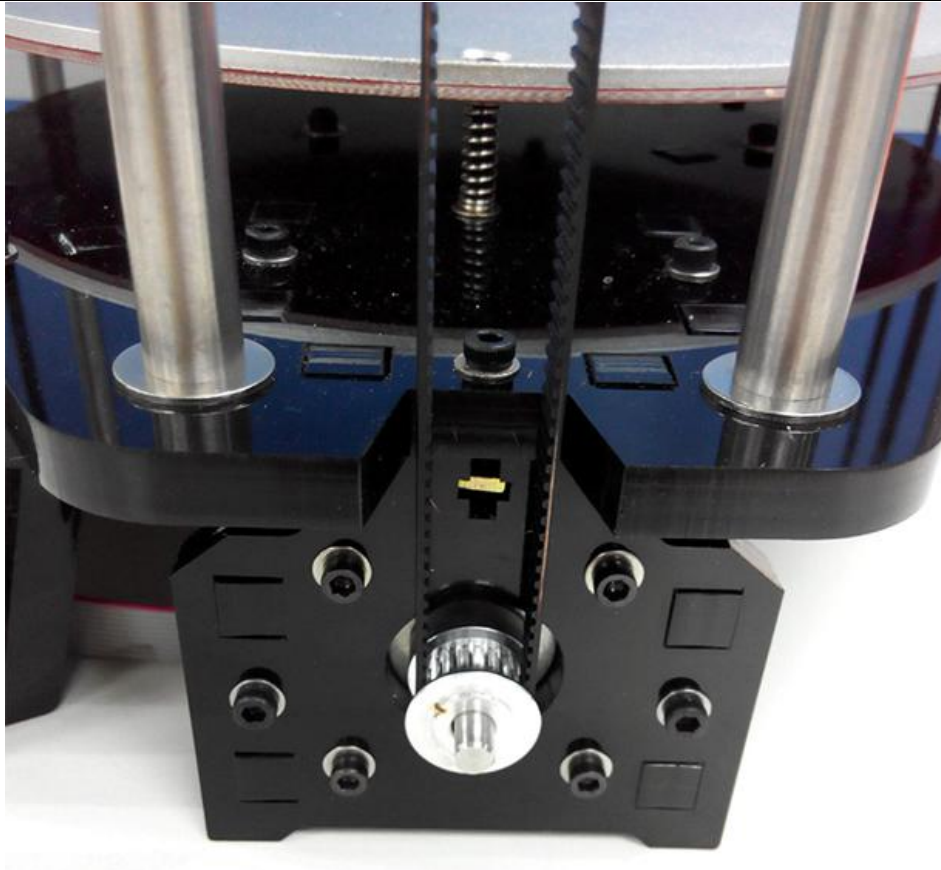


第 2 步：用打孔机或类似的东西（未提供）在皮带上打一个 2-2.5mm 的孔。

第 3 步：用一个 M3x8mm 螺栓和 M3 垫圈把皮带一端固定在皮带固定块上。

第 4 步：把皮带绕过电机同步轮并绕回到皮带固定块的另一端。找准位置。给要打的新孔位做上标记，长度要合适，不能使皮带绷得太紧，更不能太松。确定好第二个孔位后，打孔，用一个 M3x8mm 螺栓(#18) 和 M3 垫圈把皮带固定到皮带支架上。

***注意：**在你剪皮带前，确定你留的长度是合适的，每根皮带 长差不多在为 110cm 左右。



第 5 步：拧紧蝶型螺母来拉紧皮带。

另外 2 条皮带请重复以上步骤。

[视频链接](#)

8 连接摇臂和滑动块

零件	零件编号#	数量	图片
带衬垫圆头螺钉	#16	6	

第 1 步：把打印头部分放到热床铝板上。

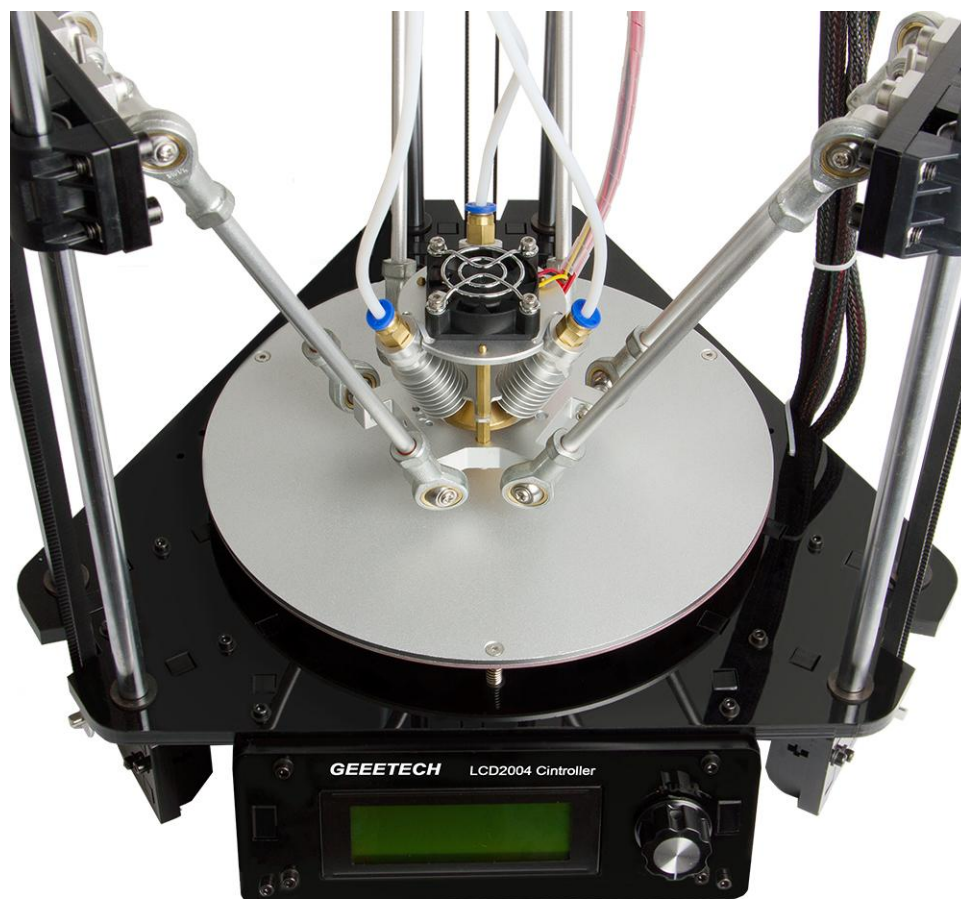
第 2 步：先从“X”轴开始，把摇臂滑上的轴承固定在滑块上的杆端轴承座上，用带衬垫圆头螺钉固定。

第 3 步：用一个带衬垫圆头螺钉把摇臂另一端固定到 X 轴上的滑动块上的另一个杆端轴承座上。



参考以上步骤完成另外两组摇臂的安装。


如下图所示：



[视频链接](#)

9 安装挤出机

[视频](#)

零件	零件编号#	数量	图片
挤出机	#56A/B	2	

挤出机扩展板	#59	3	
挤出机线	#52	3	
挤出机电机线	#51	3	
六角铜柱	#46	6	
挤出机扩展板盖	#M6	3	
M3 x 5 螺钉	#15	12	
M4 x 12 螺钉	#26	8	

挤出机 0 安装

由于 hotend 上面的加热线和测温线要接在 E0 上， 所以 E0 单独组装。

Step1. 首先那一个挤出机出来，用 4 个 M4x12mm 螺钉将其装在顶板上，E0 的组装位置最好安装在边上，方便接线。具体安装位置参考下图。

Step2. 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穿上来。这里需要用到风扇延长线接 hotend 上的风扇。把线整理好。

Step3. 用两颗 M3x5mm 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。

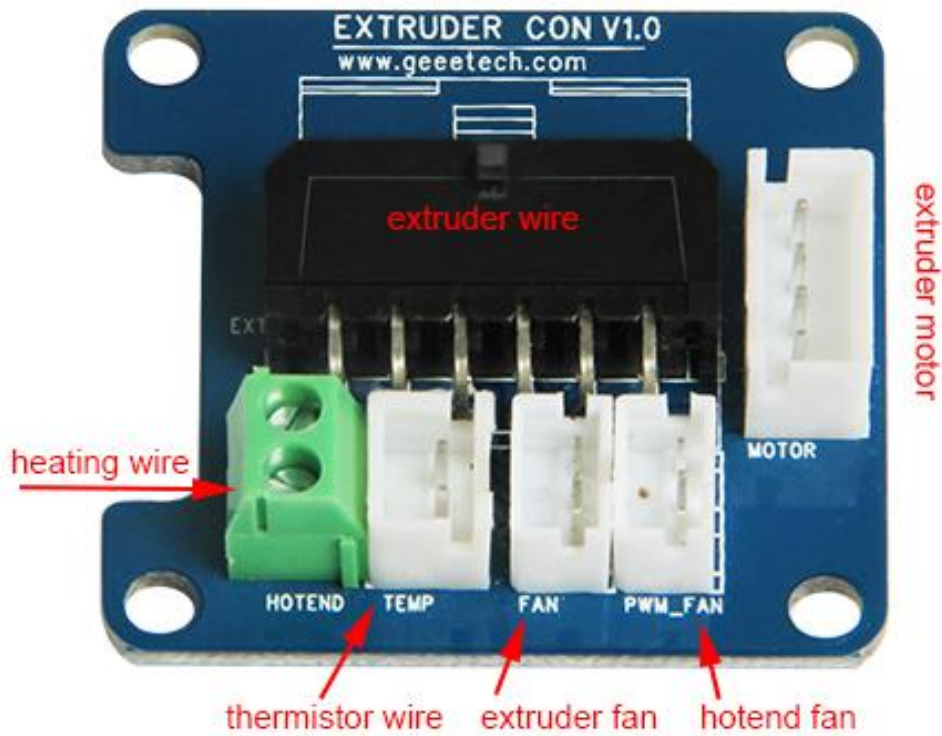
Step4. 参考下面的提示把线接到对应的端子上。

Step5. 线接好后把扩展板的盖子用 M3x5mm 螺钉固定好。

Extruder wire: 挤出机线#52 Extruder motor : 挤出机电机线#51

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

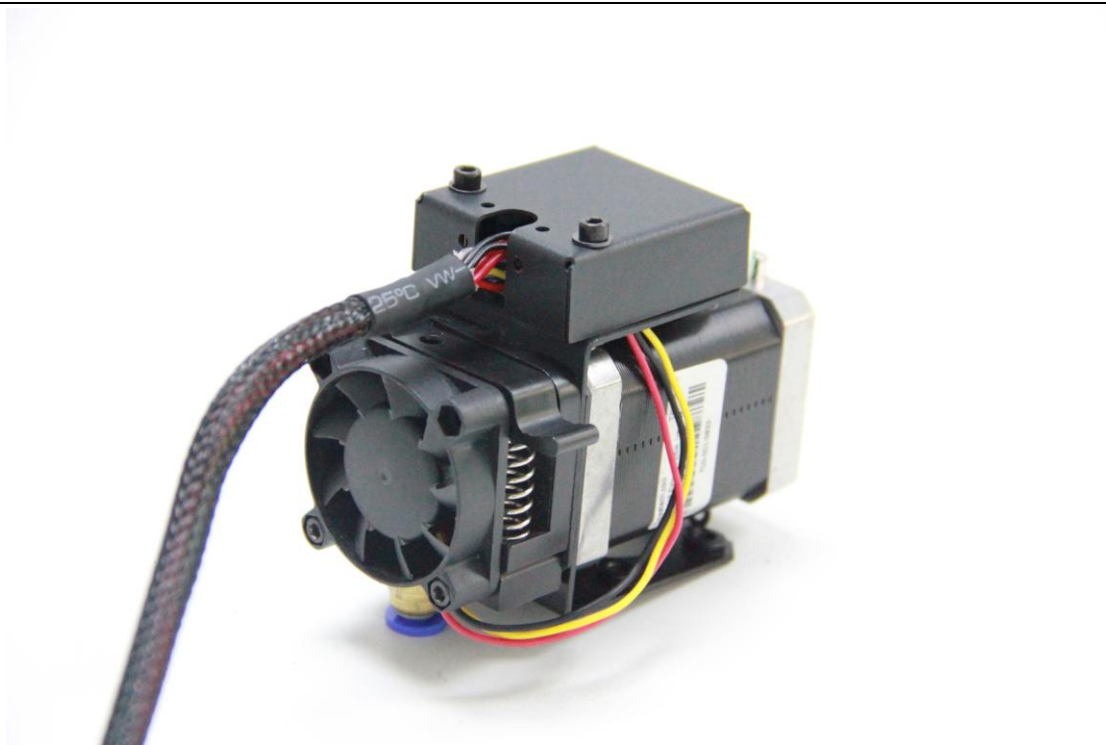
Extruder fan:挤出机上的风扇线 PWM-fan: hotend 上的风扇线

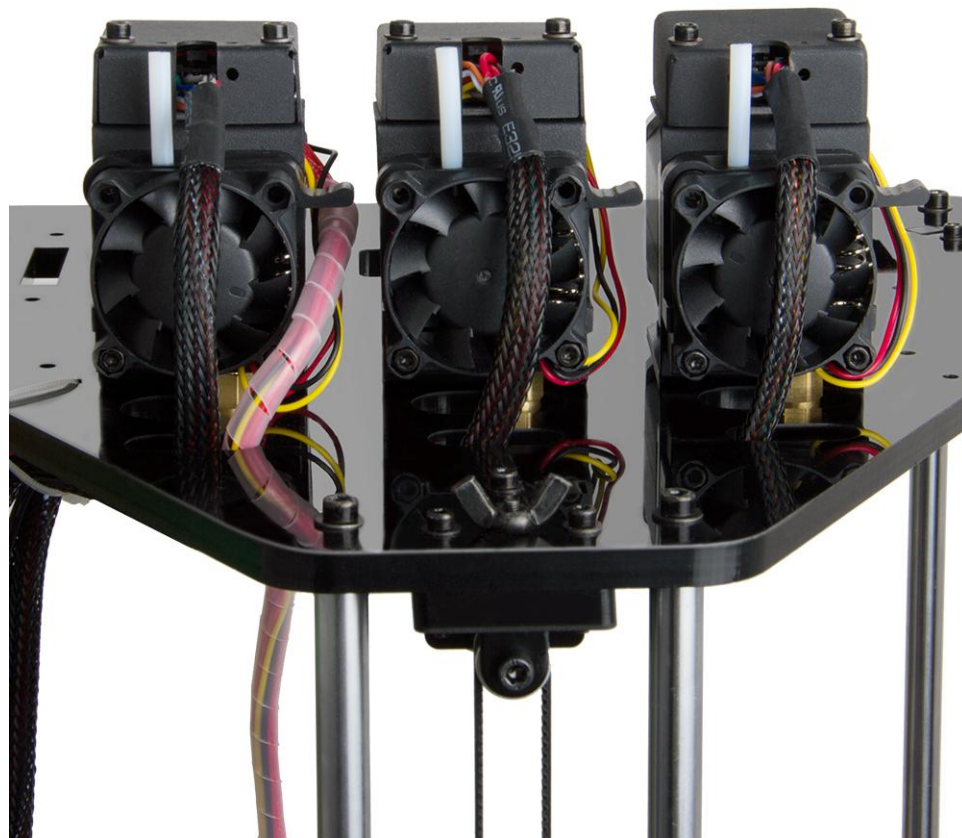


安装 extruder 1(E1) and extruder 2(E2)

E1 和 E2 的安装相对简单. 只需要接挤出机上的线就可以了. 可以先在下面把挤出机安装好, 再固定到顶板上去。







从打印机后面(Y轴)看，挤出机从左到右分别是 E0，E1，E2。

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	#21	4	
方形螺母	#13	4	
锁紧挡圈	#30	4	
绕线轴	#2	1	

第 1 步：把物料架侧板 (#A10)对齐顶板 (#A1)的安装孔位，用 M3x16 螺栓、M3 方形螺母固定。

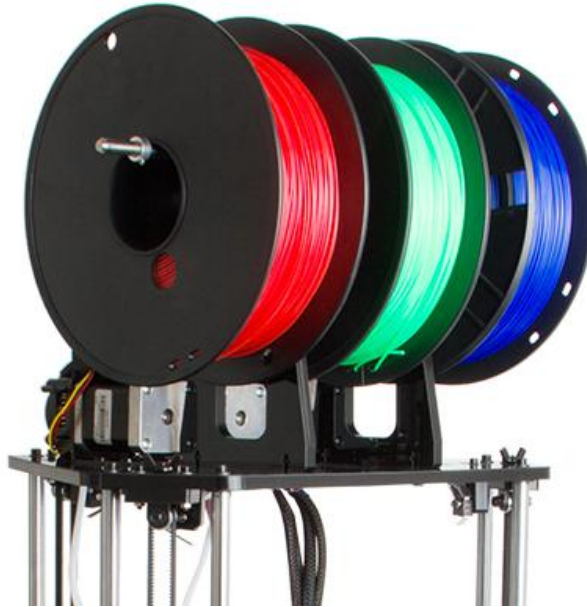
第 2 步：另一个物料架侧板 (#A10)重复前一步骤，用 M3x16 screw、M3 方形螺母固定。

第 3 步：把绕线轴穿过物料架侧板(#A10 & #A11)的孔，用锁紧挡圈固定好两侧。

第 4 步：另外两卷耗材分别挂在绕线轴两端，然后再用两个锁紧挡圈分别锁住耗材。

[视频](#)





11 连接导料管

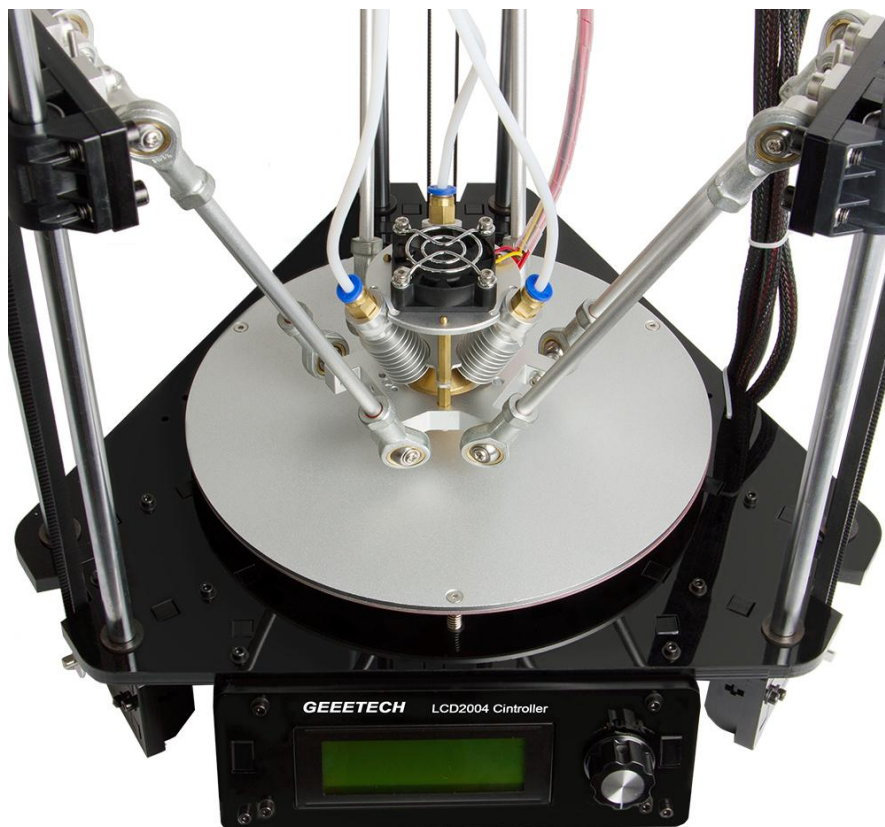
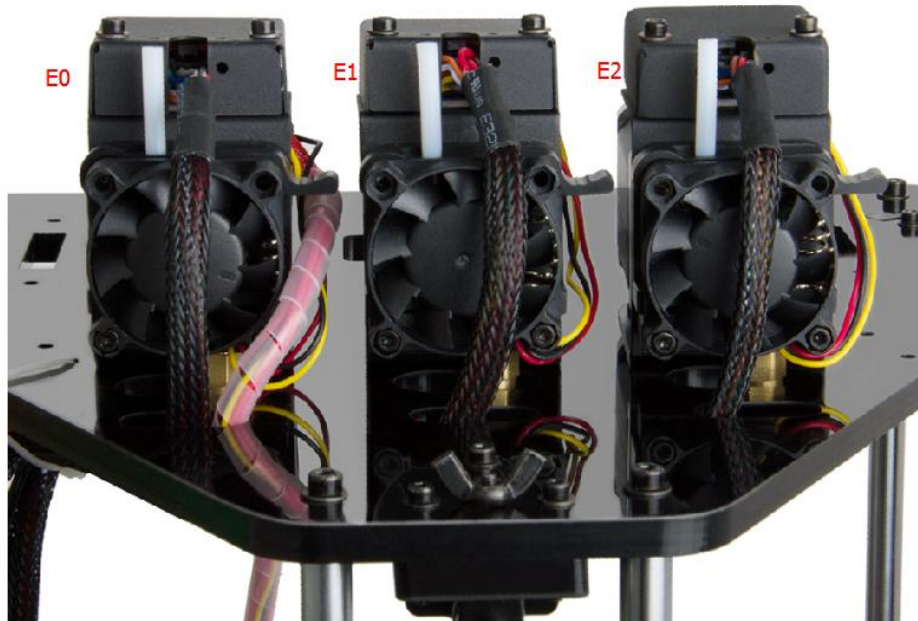
零件	零件编号#	数量	图片
导料管	#41	3	

第 1 步：把导料管一端削平，从热端顶部的快插接口（蓝色塑料环标示出的）插入，一定要插到底，否则很容易造成堵料。插进去的部分大概要 6mm. 你可以先在白色导料管上面做好标记，再插进去，这样就可以检查有没有插到底。

导料管的另一端插入挤出机下面的快插接口。

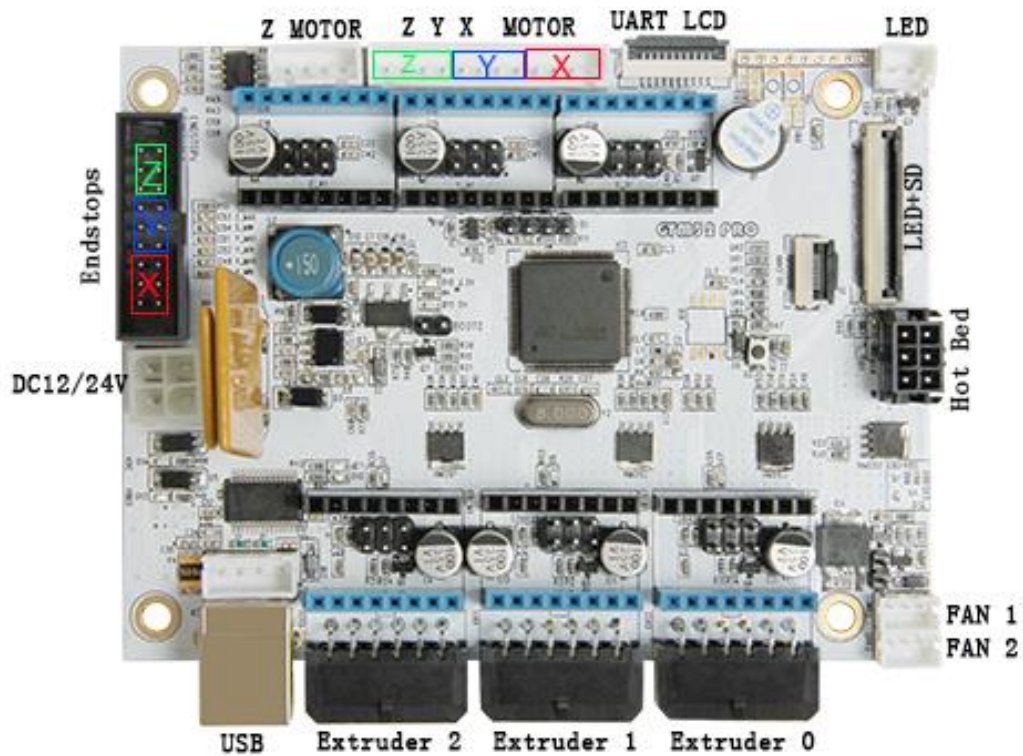
注意

- 1.理顺导料管，以防其在打印机归零的时候影响限位开关。导致归零失败。
- 2.如果你需要拔出管，当拔的时候请按住快插接口(蓝色部分)



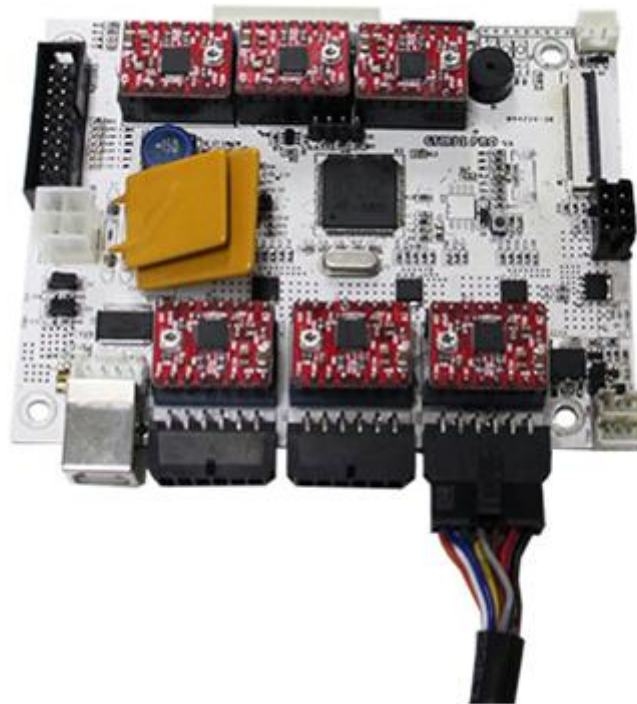
12 接线

接线前，请看清接线原理图以及板子背面的丝印。

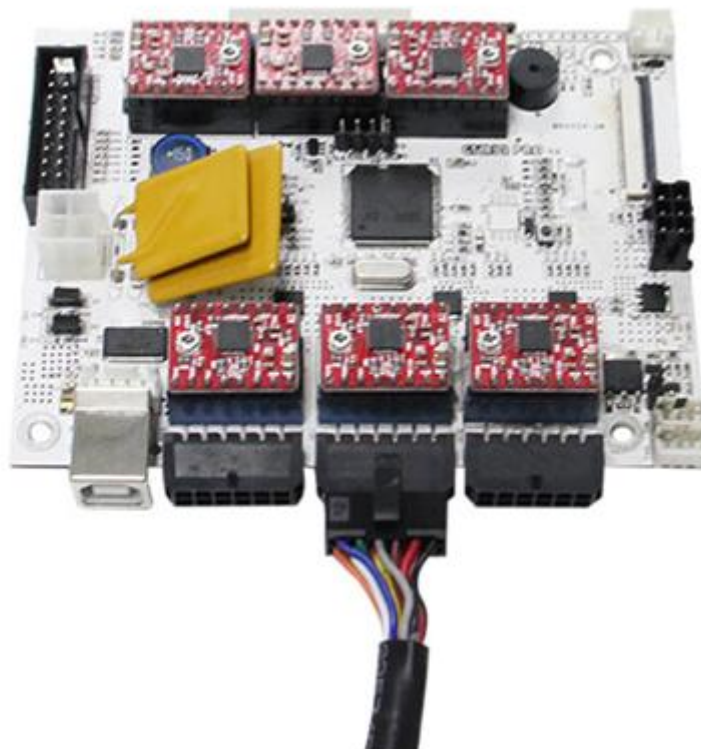


1 电机接线

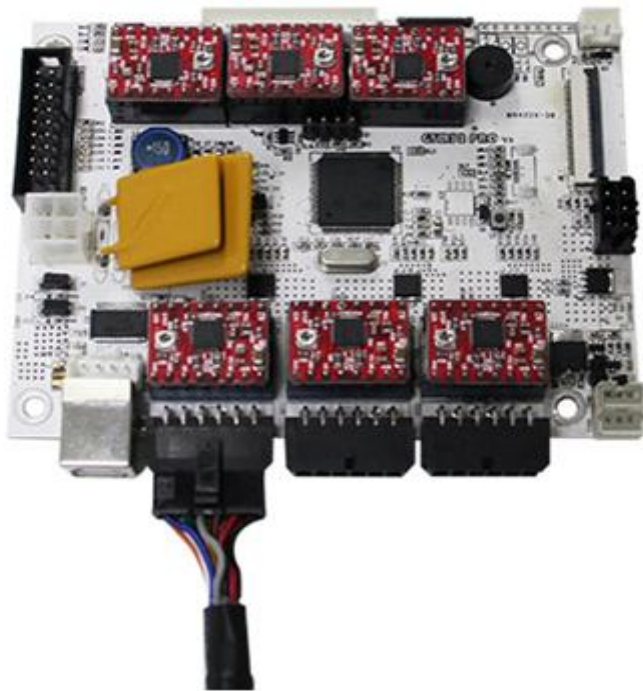
第 1 步：接 E0 挤出机线



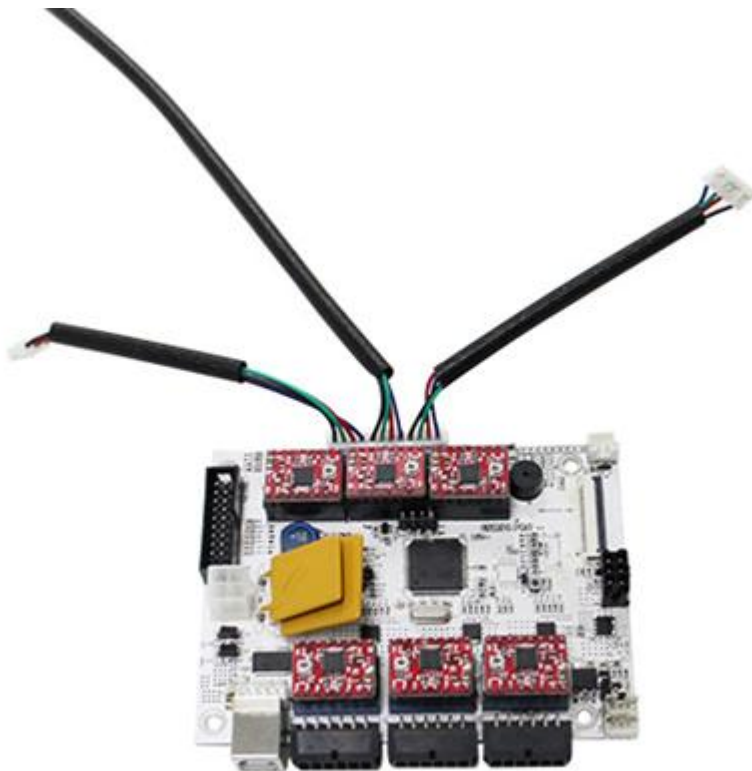
第 2 步：接 E1 挤出机线



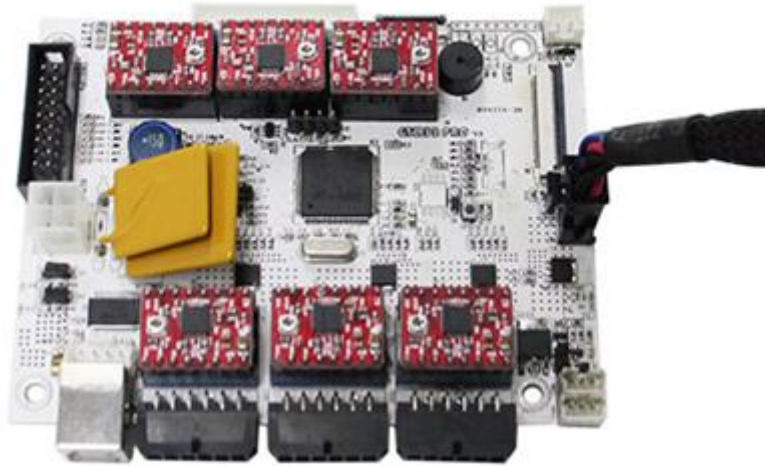
第 3 步：接 E2 挤出机线



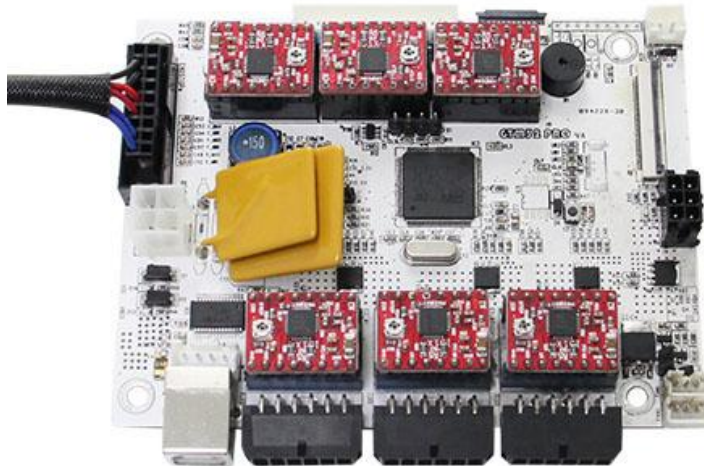
第 3 步：X/Y/Z 电机线.这里需要注意区分 X Y Z 的线分别是哪一根。请参考上面的示意图。



2 热床加热、测温线

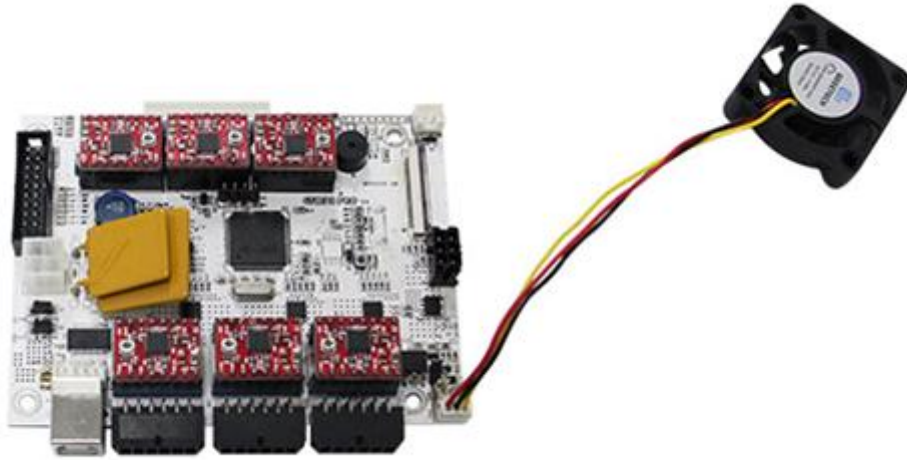


3 限位开关线

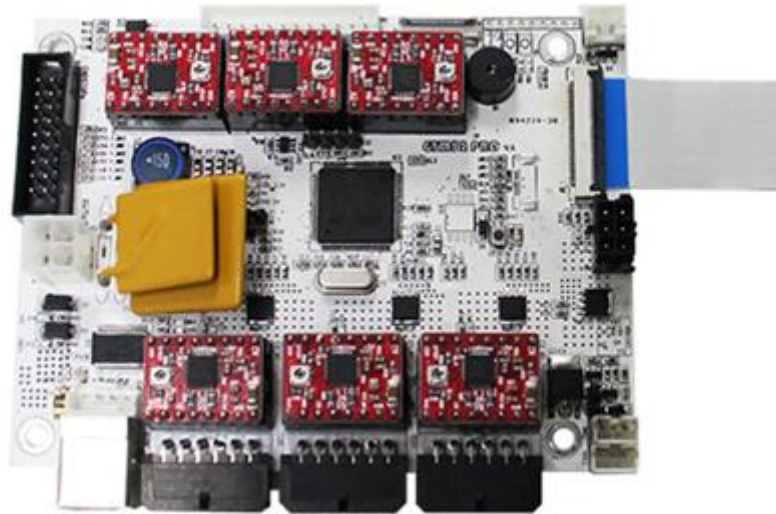


4 风扇线

底部的主板的风扇线接到 Fan 0

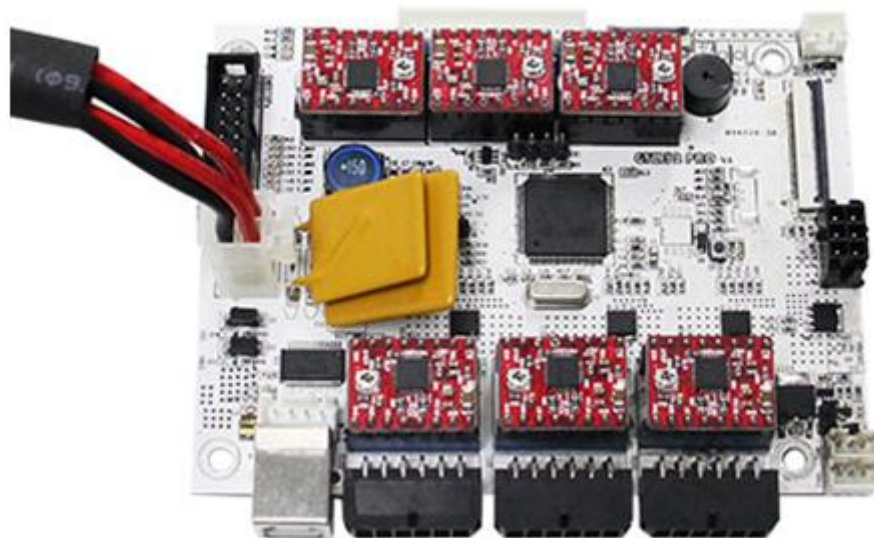


5 接 LCD 控制屏线

















6 接电源输入线



13 安装电源保护壳

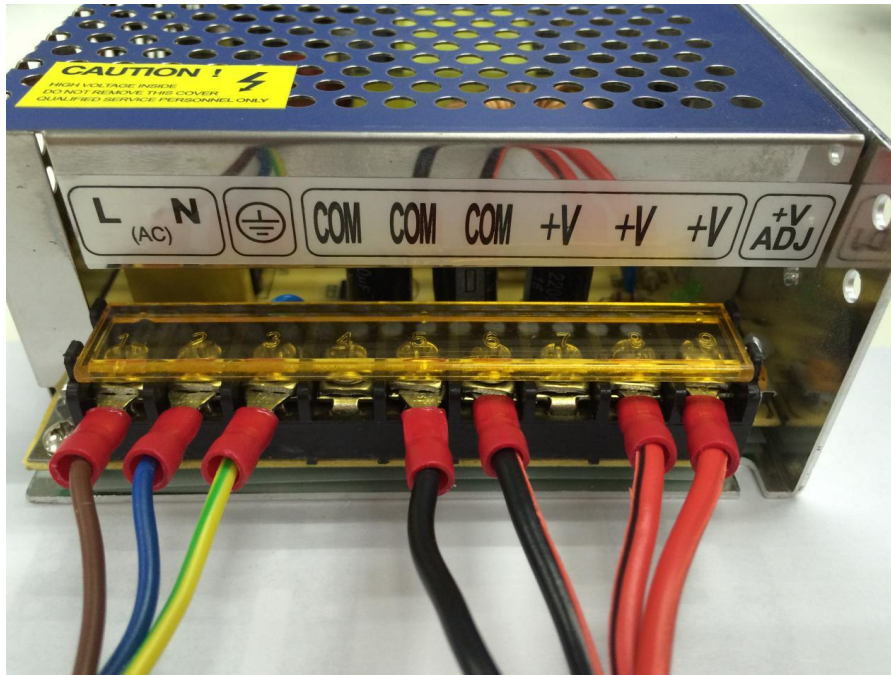
Name	Part NO.	Qty	Pic
电源	NO.58	1	





主板电源线	#63	1	
外接电源线	#60	1	
PSU 保护壳 (前)	A13	1	
PSU 保护壳 (左、右)	A14	2	
PSU 保护壳 (下)	A15	1	
PSU 保护壳 (上)	A16	1	
六角沉头螺钉	#14	2	
M3 螺母	#9	2	
M3 x 12 mm 螺钉	#20	6	
方形螺母	#13	6	

M3 x 5mm 螺钉	#18	3	
-------------	-----	---	---

[视频](#)

接线这一步需要多加小心。接错线会直接导致电源烧坏。



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

由于电源没有安装在打印机上，只能独立放在打印机旁，裸露在外，存在一定的安全隐患。我们特为电源设计了一个简易的保护壳。保护壳是由亚克力组装而成，具体组装请参考视频。完成图如下：

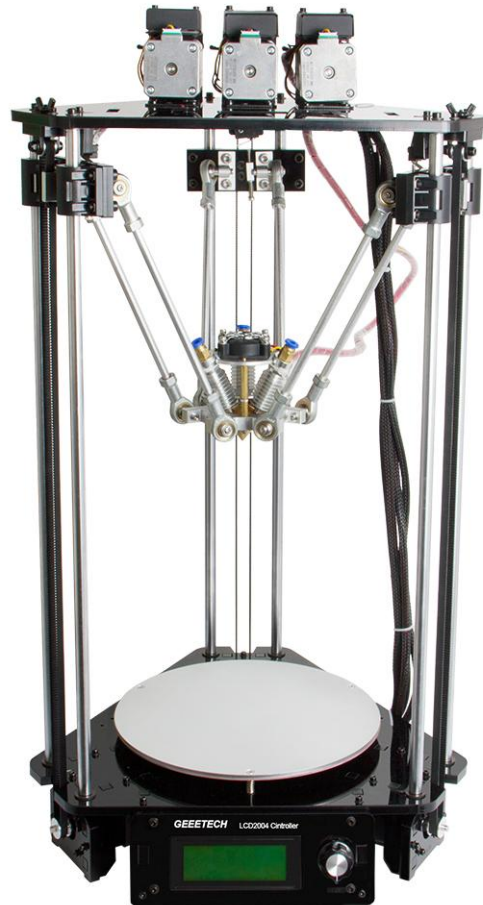


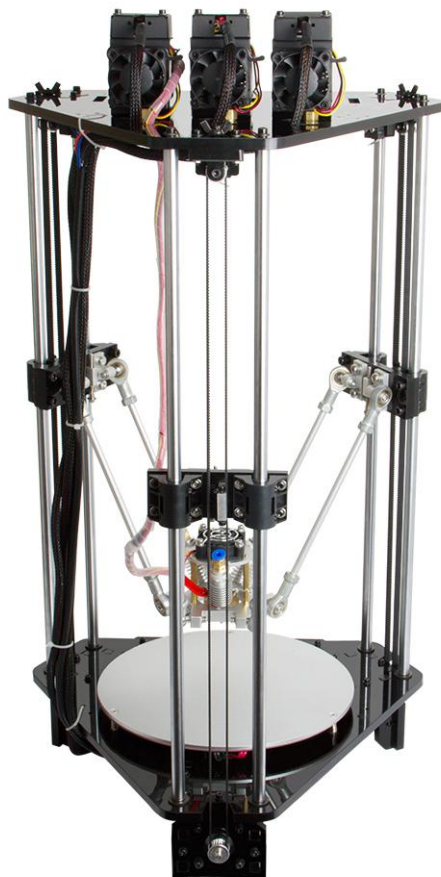


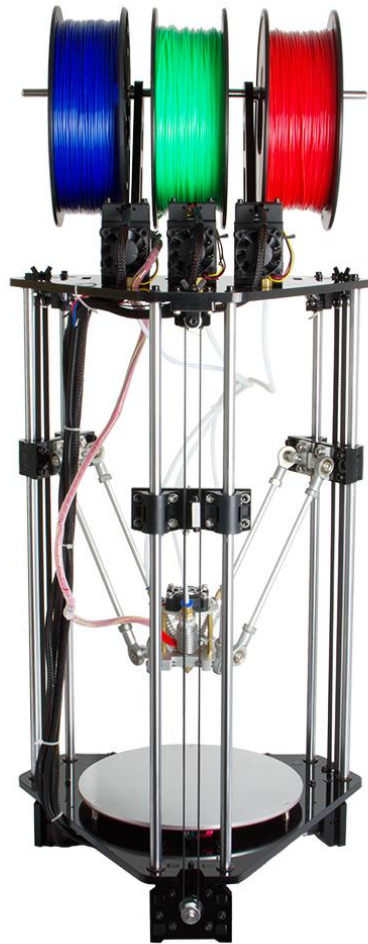
13.整理布线

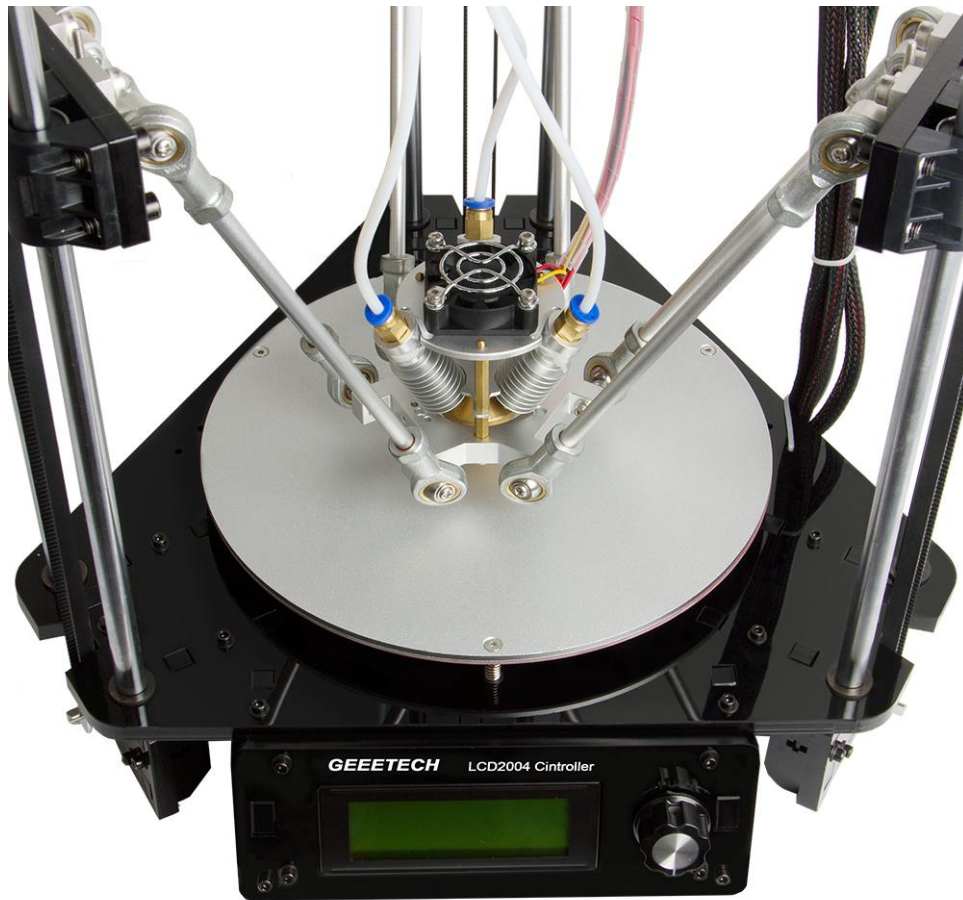
用附送的绕线卷和尼龙扎带把线整理好。

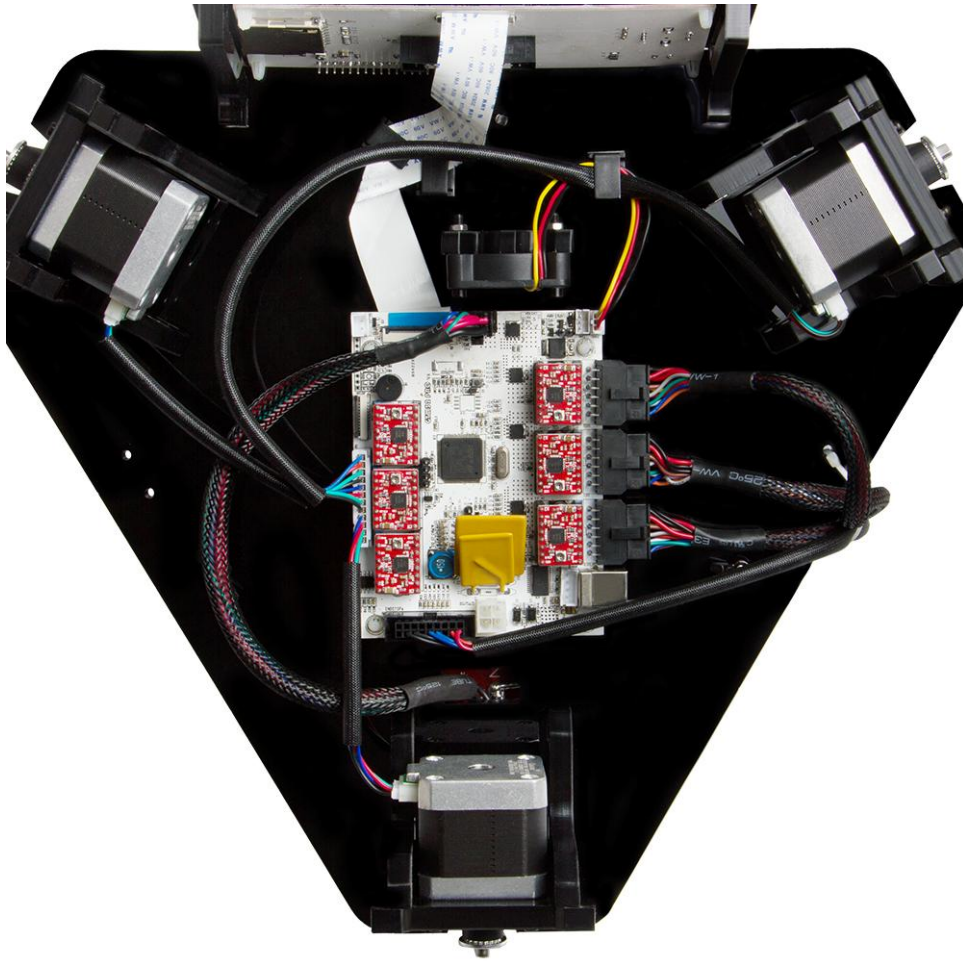
如果你在给打印机接线之前就把线捆扎好了，建议你给每条线按其功能做好标记，以免混淆。











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
- 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。