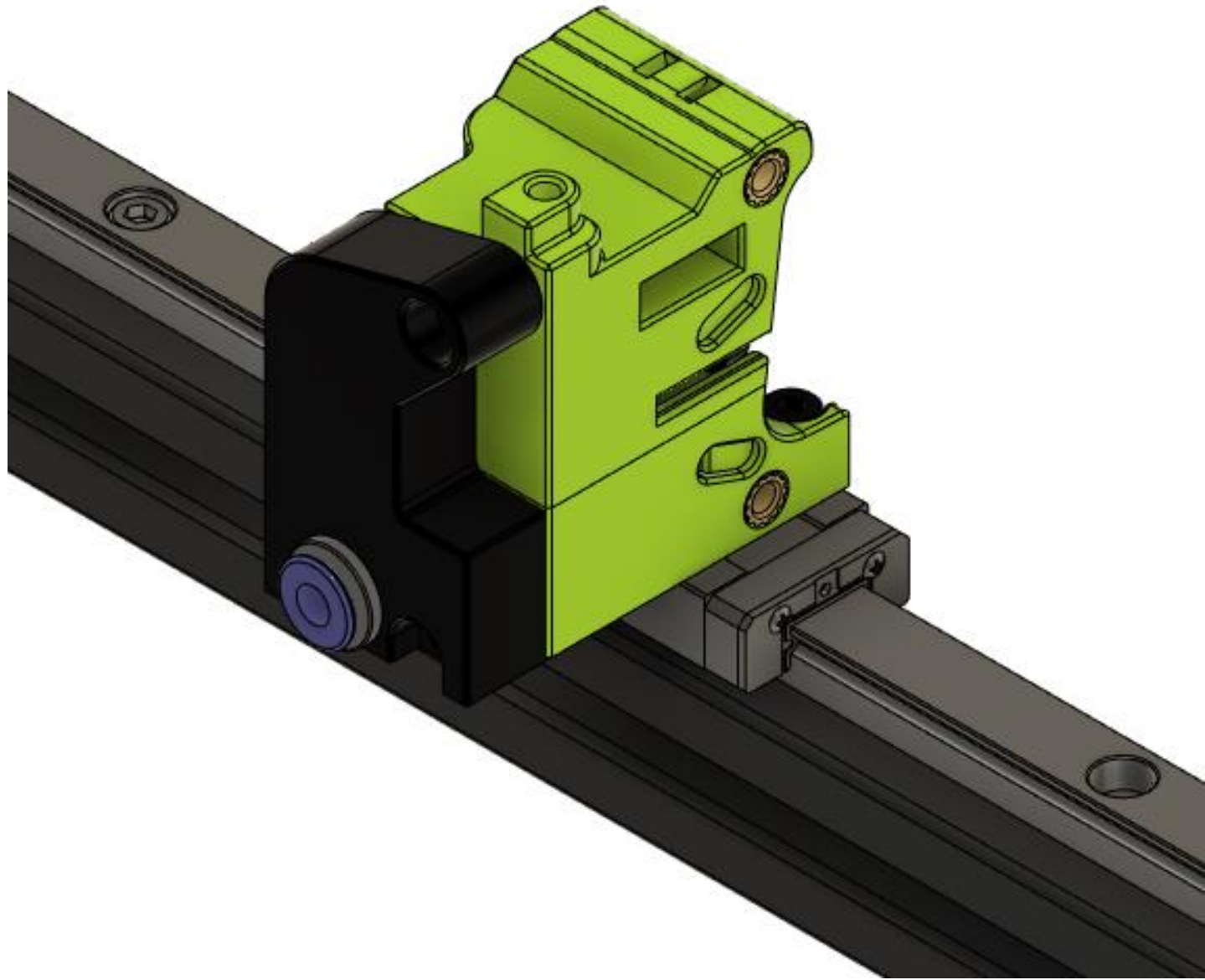
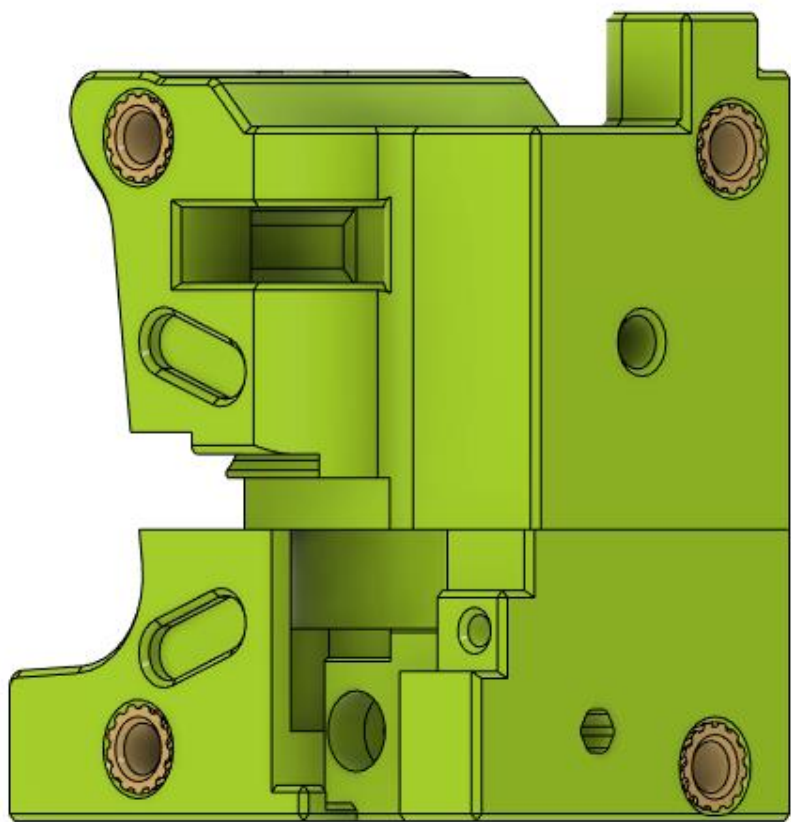


# TR光电编码器-切刀2

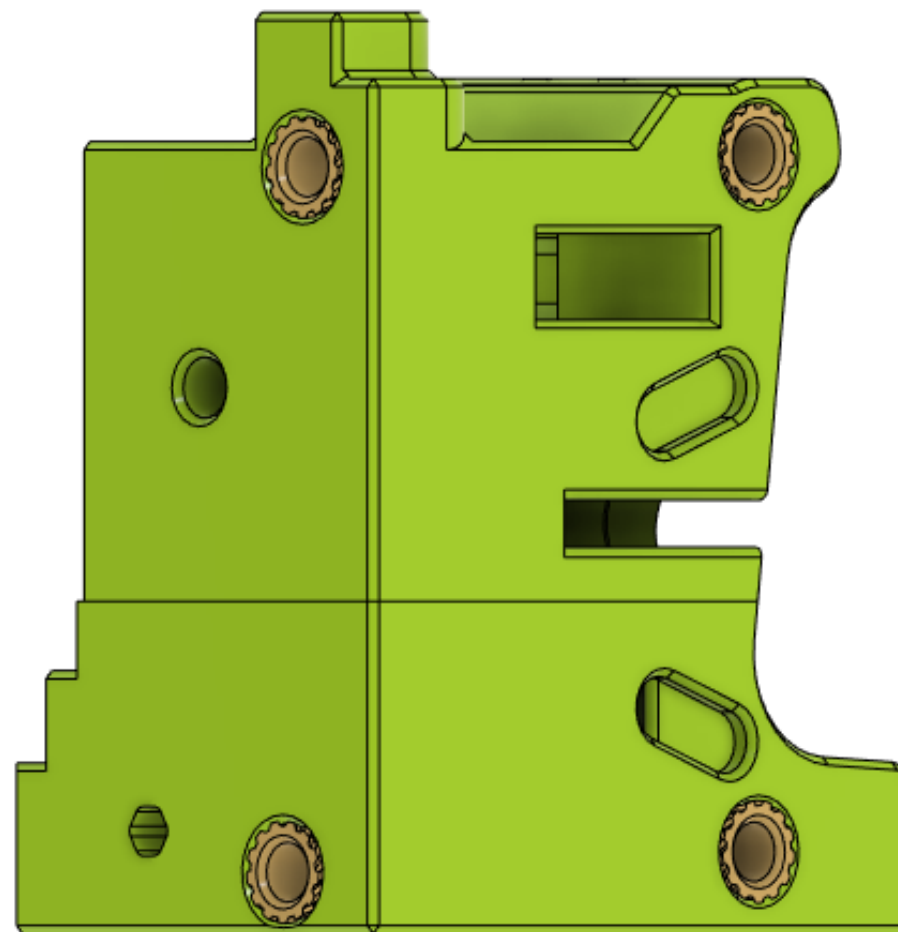


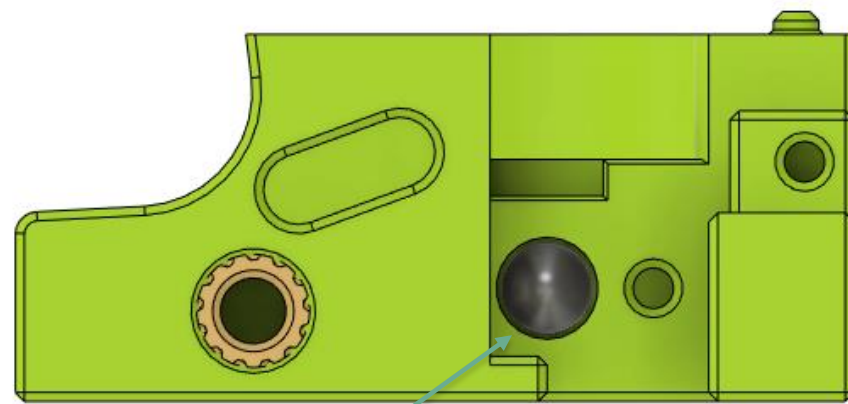
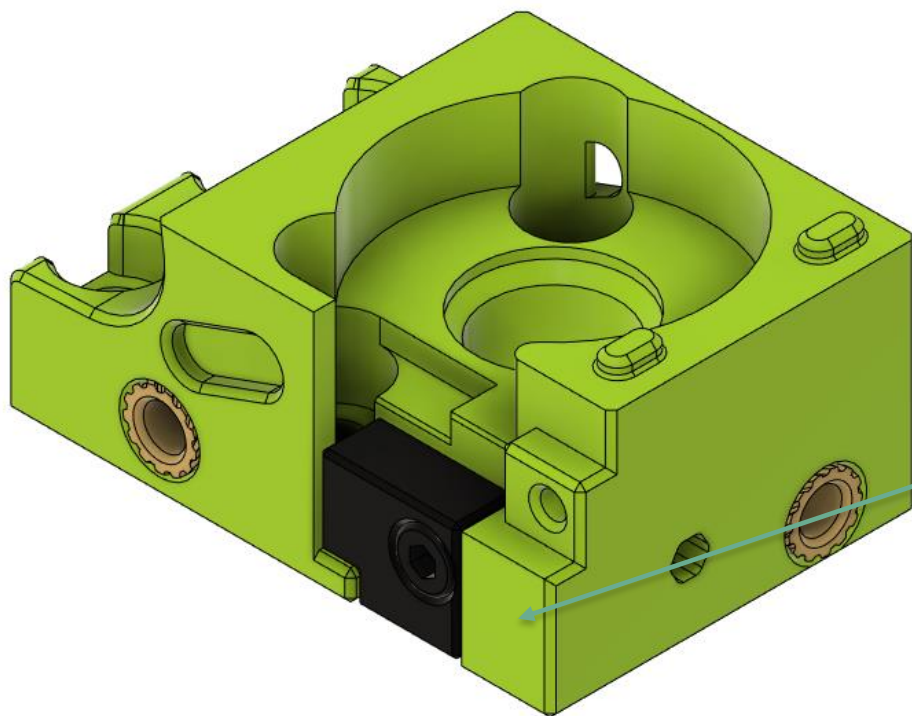
# 光电编码器





M3热熔 x 6





4MM钢珠

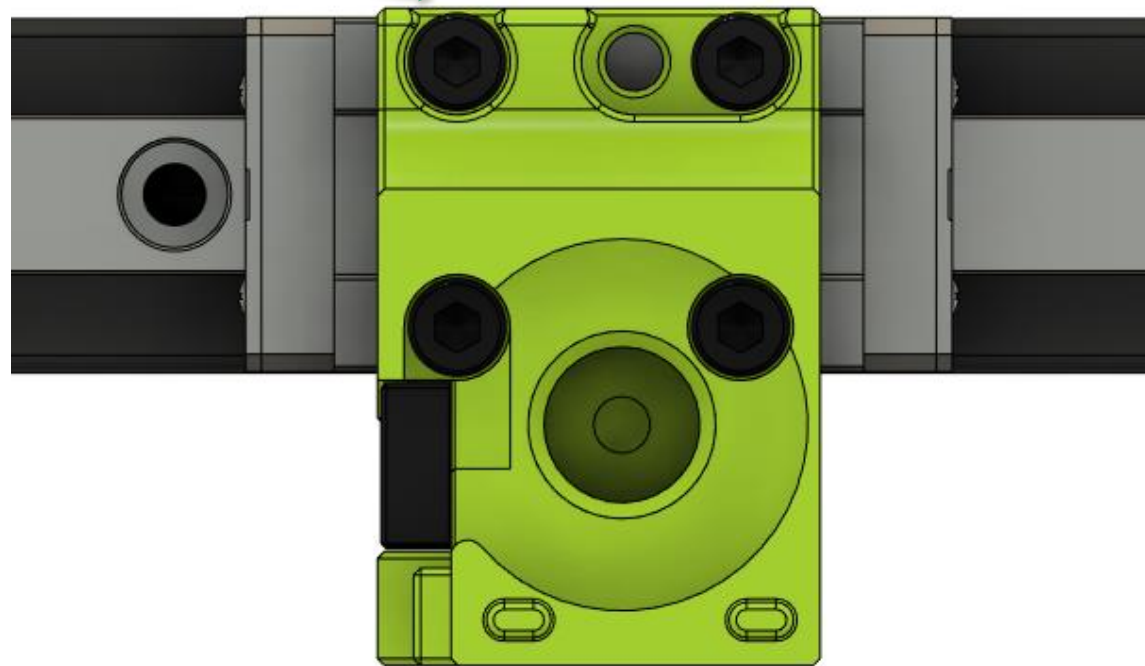
弹簧0.3\*3\*5

M2\*5螺丝

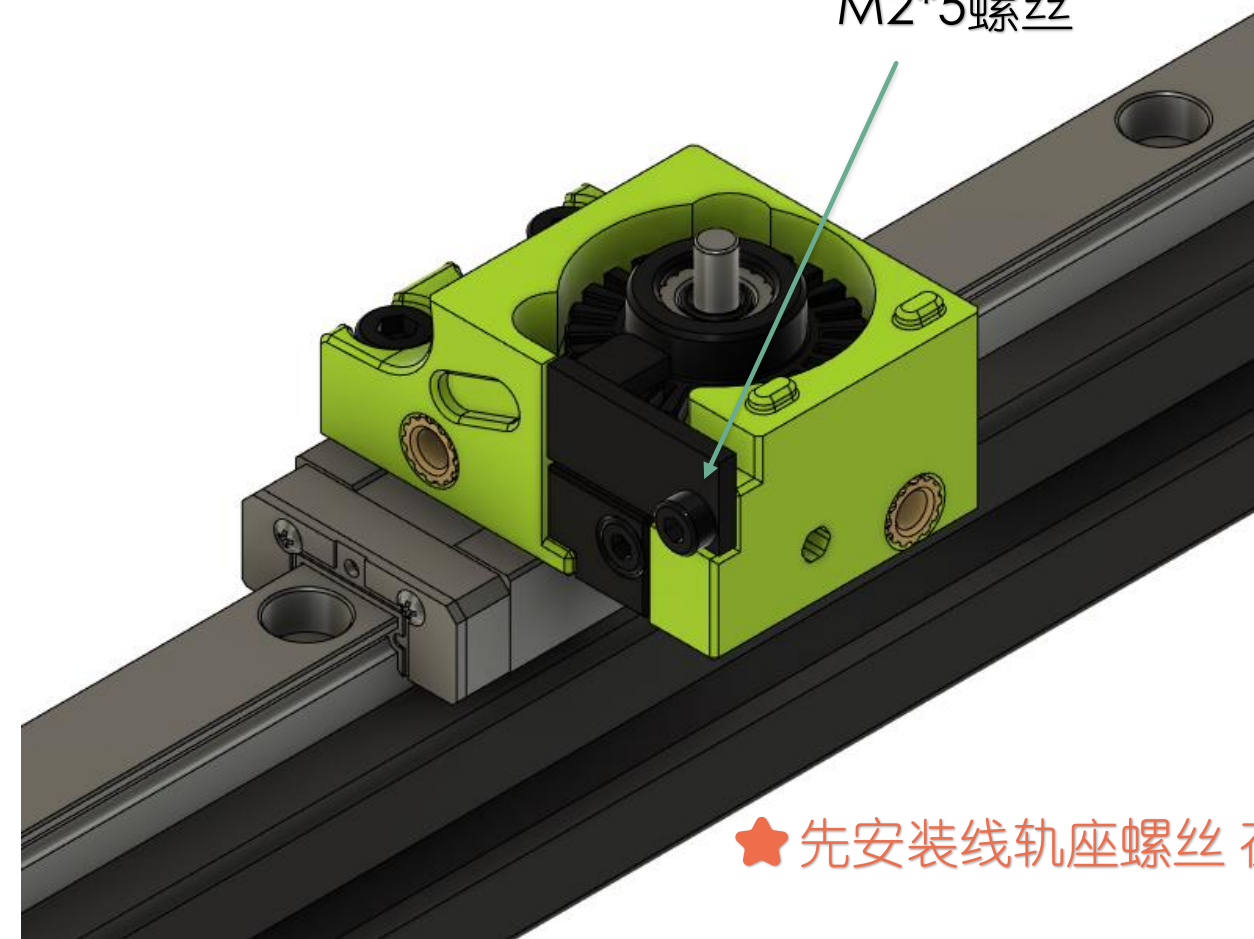


★ M2螺丝不能超过5MM长度  
太长导致料口变形卡料

M3\*8螺丝 x 4



M2\*5螺丝



码盘卡BMG齿轮上

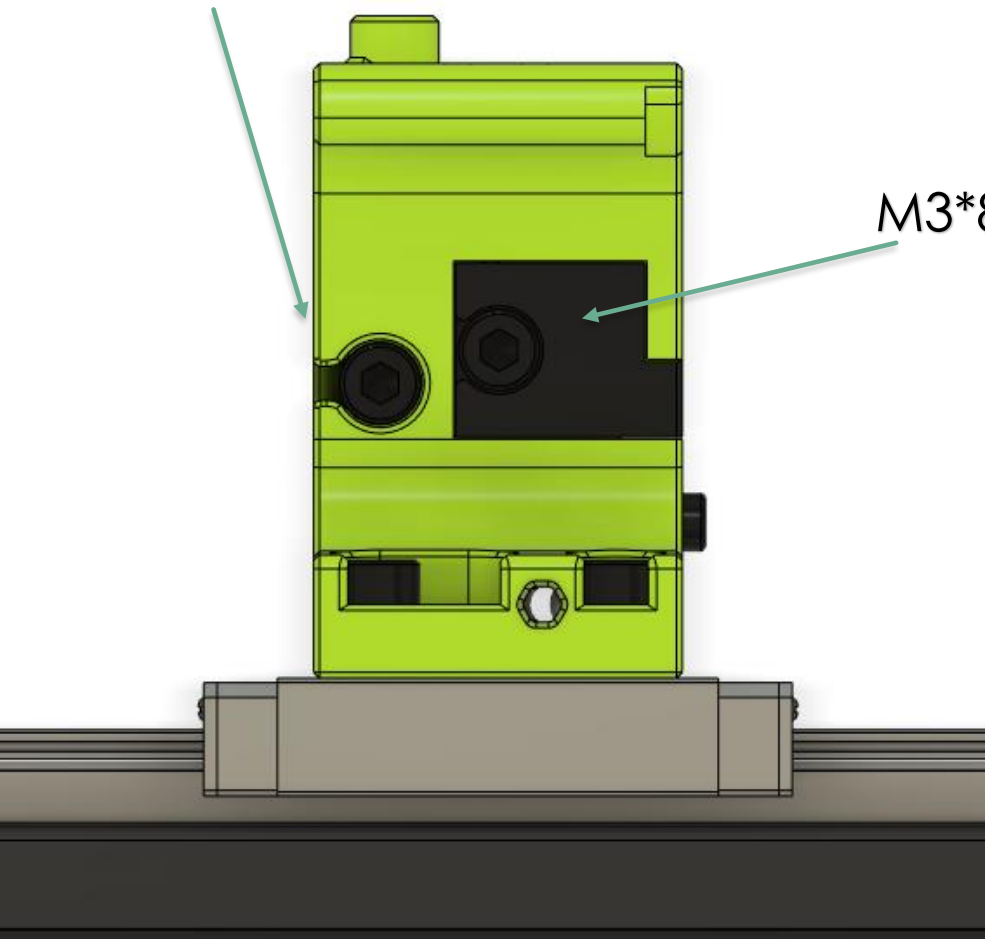


★先安装线轨座螺丝 在放BMG齿轮码盘 安装光电开关



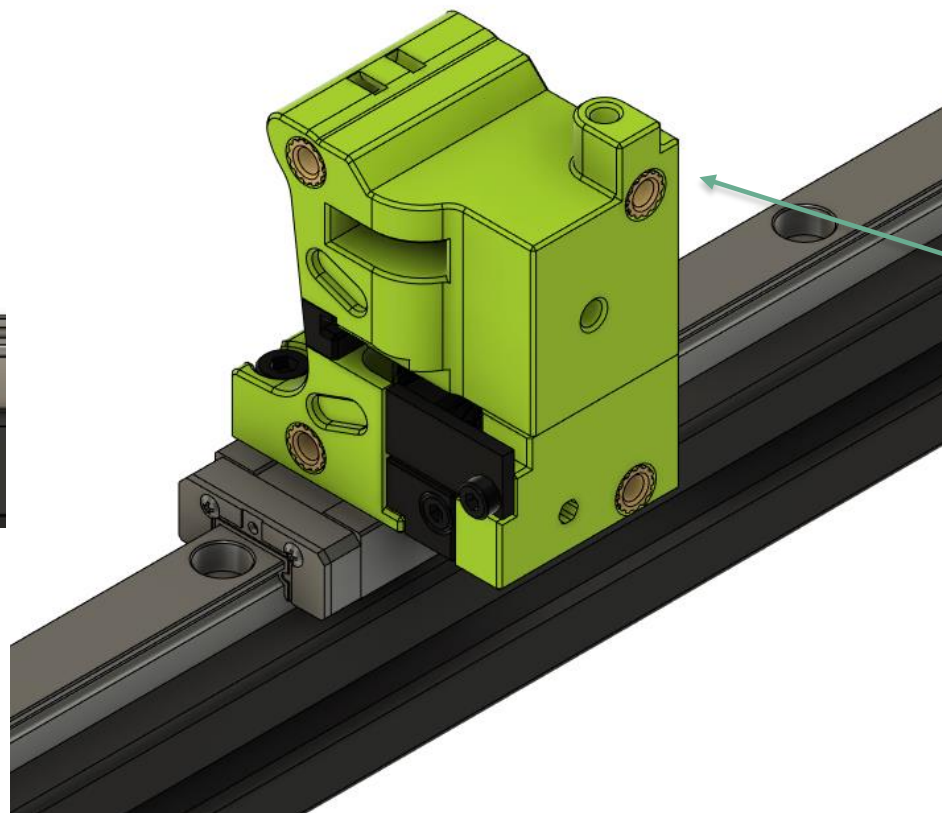
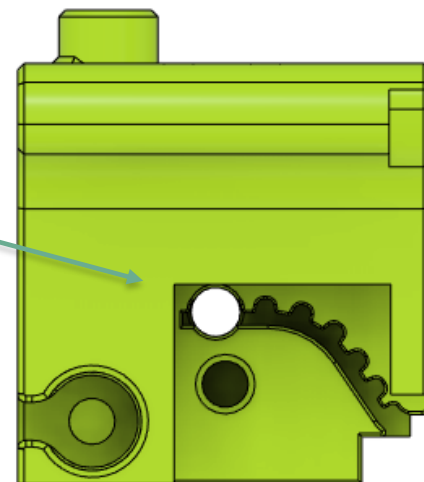
★先卡上皮带 盖上皮带盖 再绕选择器电机和惰轮装 在装另一边上

M3\*12螺丝



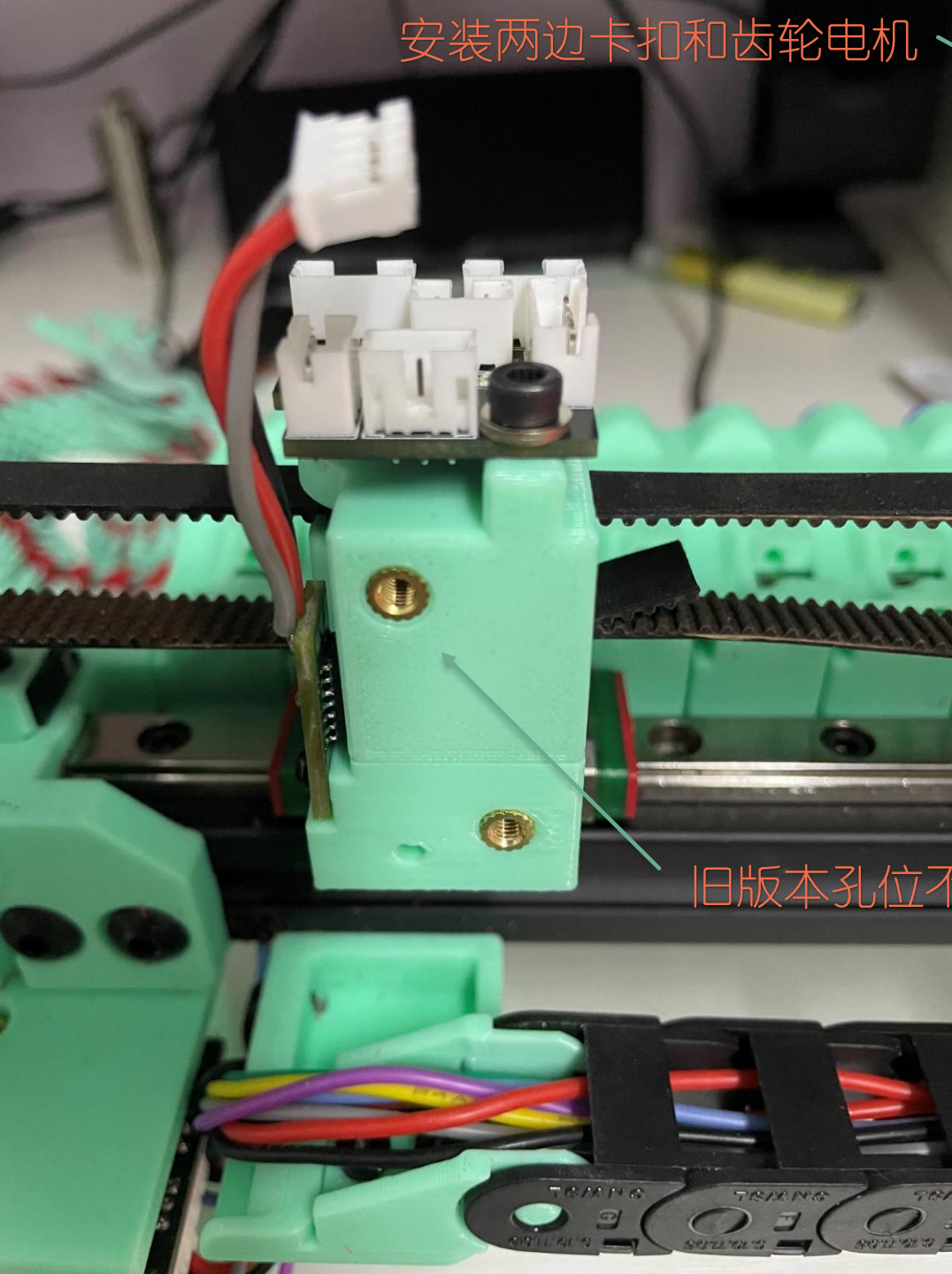
M3\*8螺丝

安装皮带

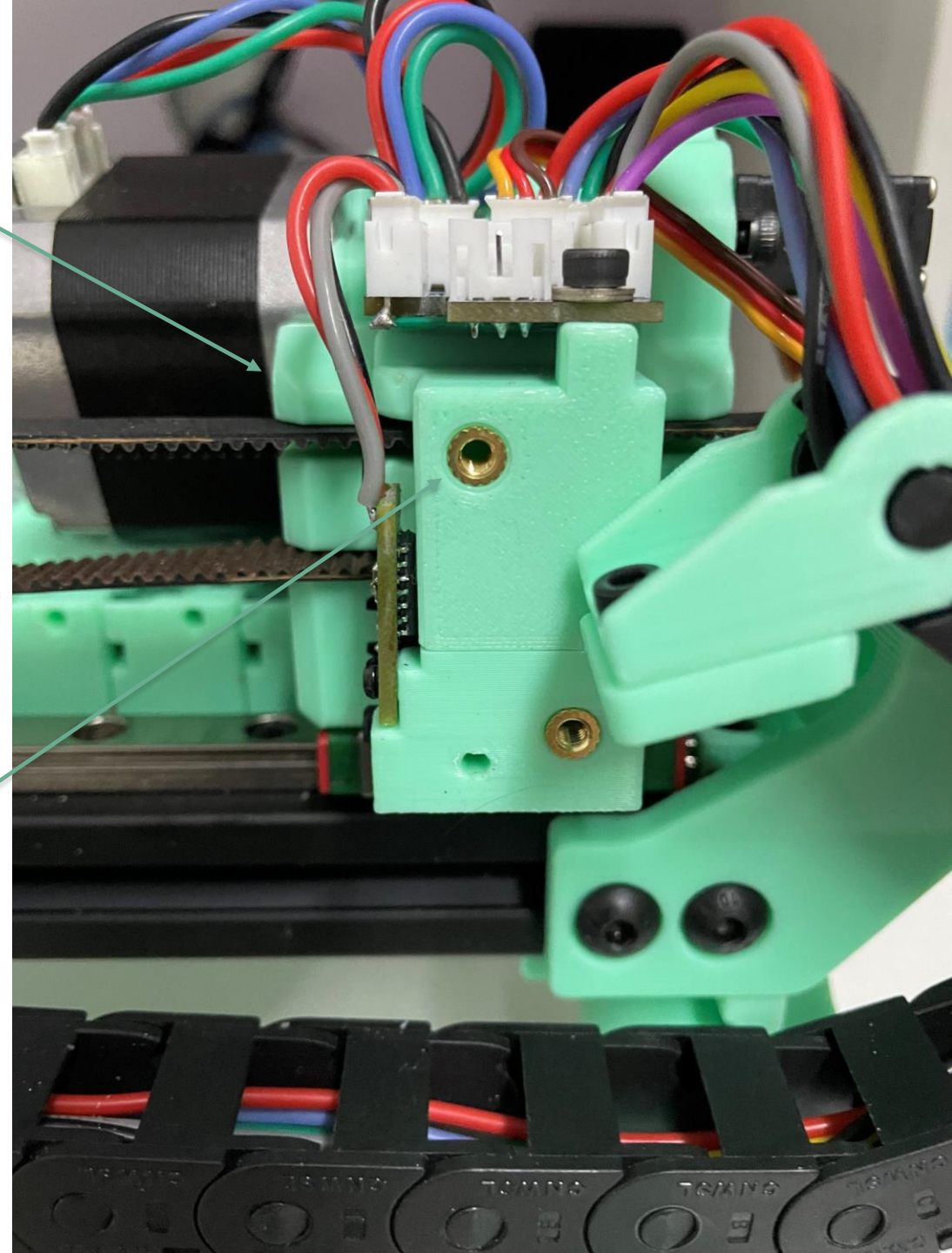


可安装集线器

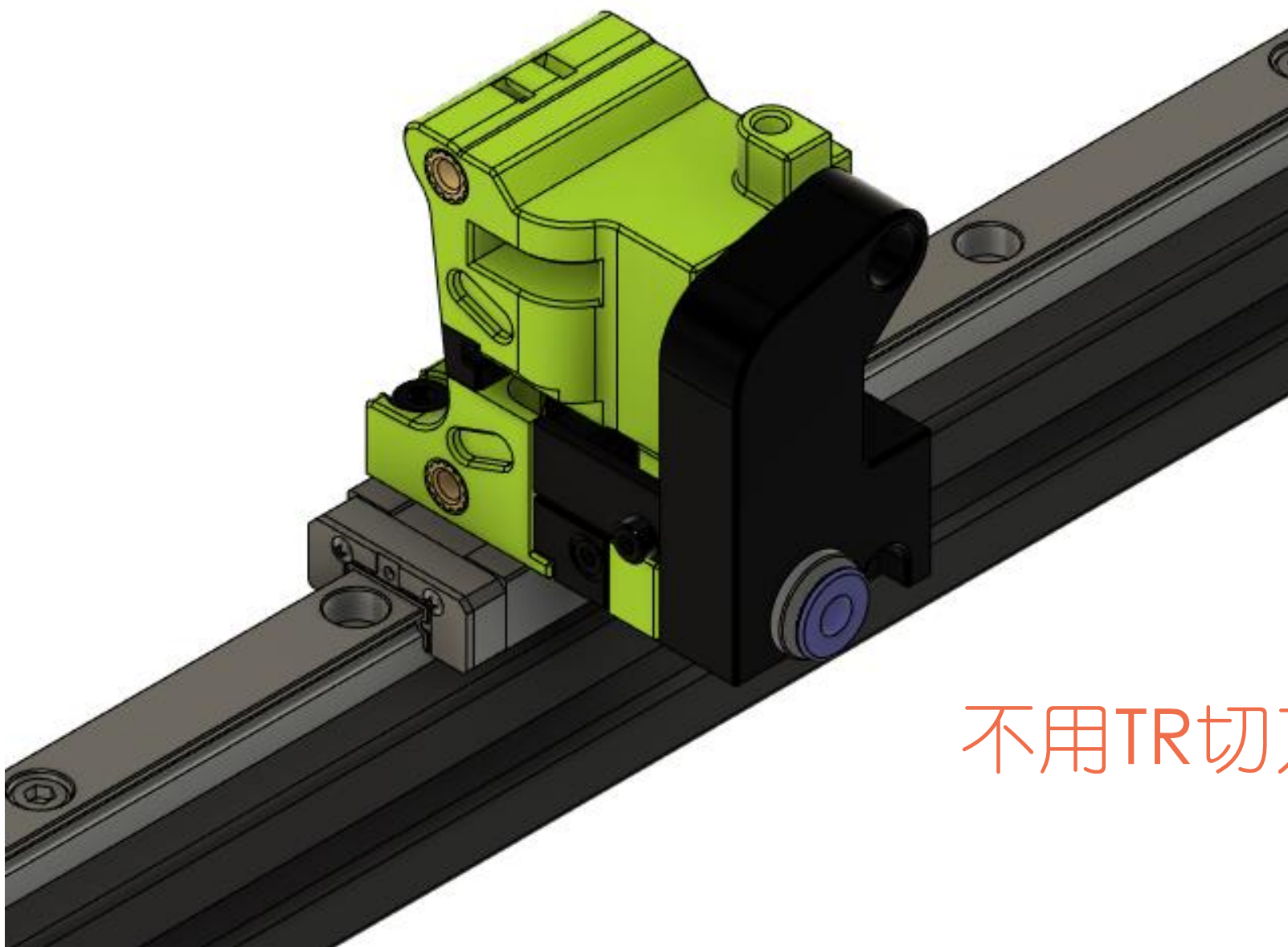
安装两边卡扣和齿轮电机



旧版本孔位不用在意



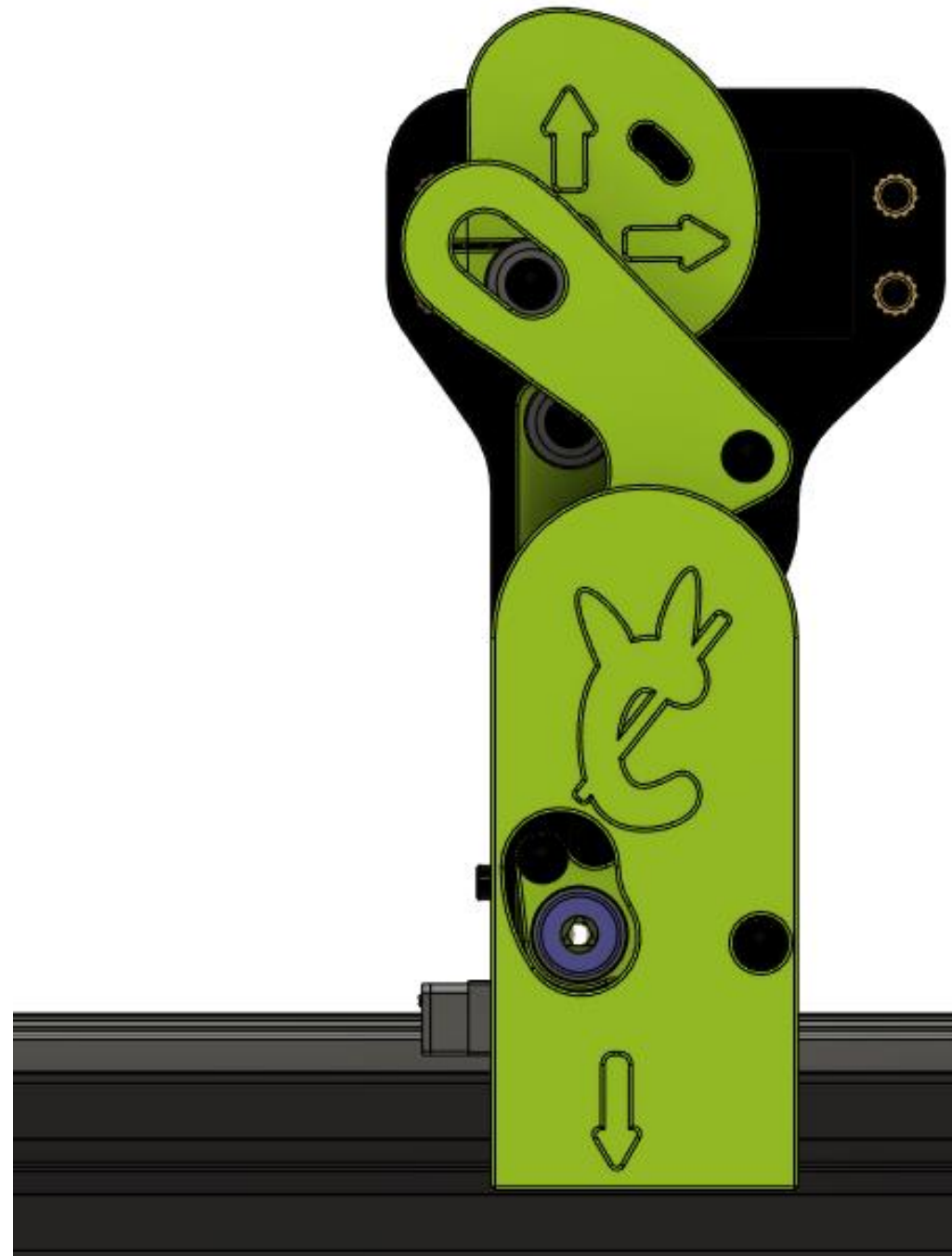


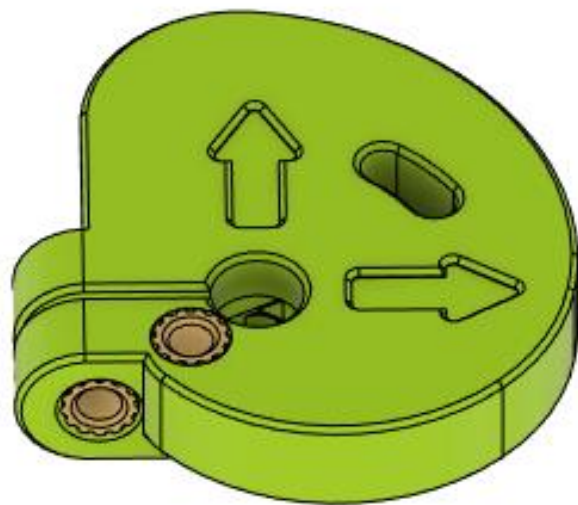


不用TR切刀可以装上鲍登盖

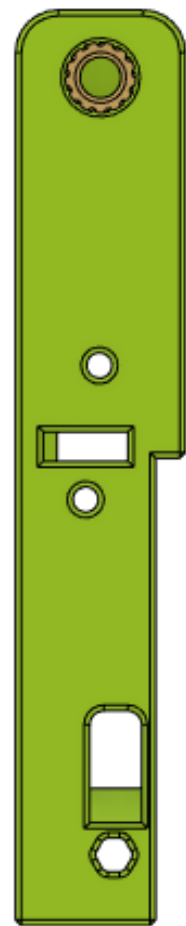


# TR切刀2

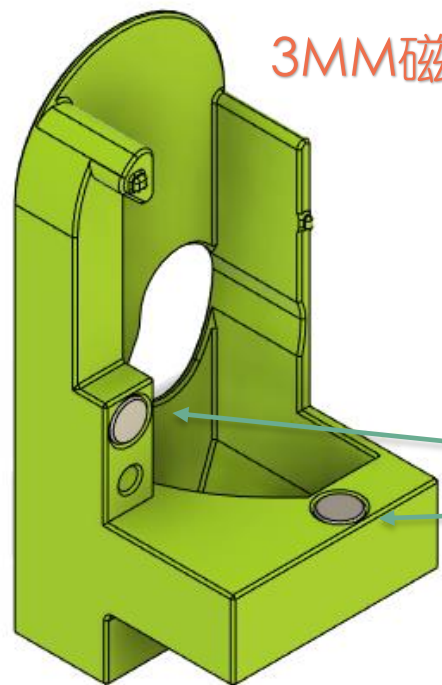




M3热熔 x 10

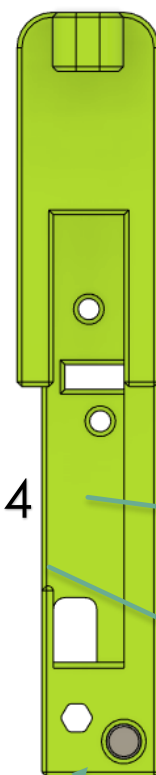


3\*6磁铁可以用3\*2x3代替  
3MM磁铁是辅助定位的可以不装

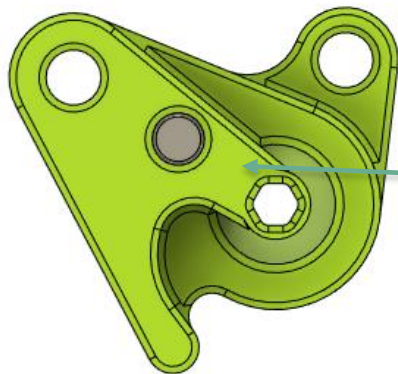


6MM磁铁是用作切刀吐料盖的可以不装直接用螺丝

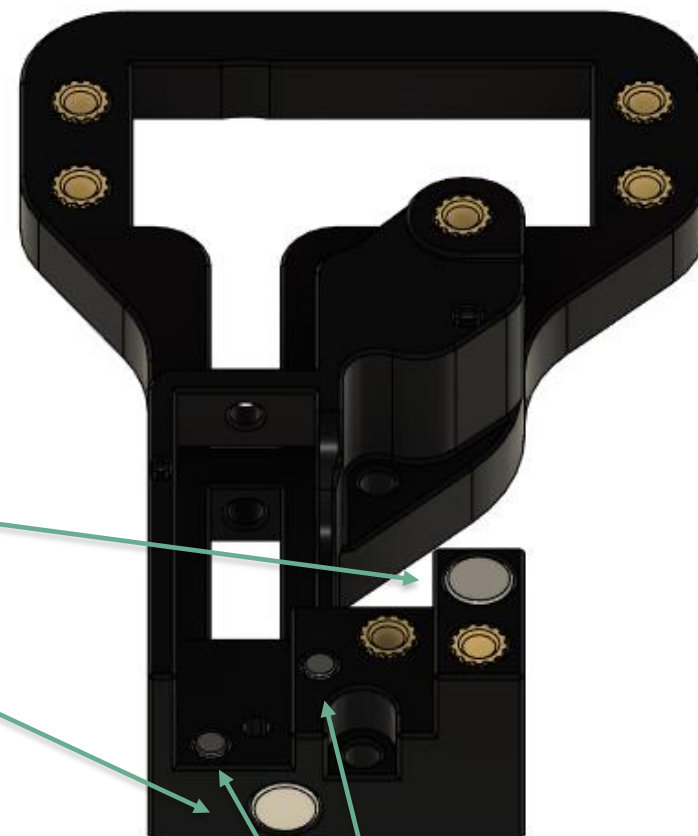
6\*3磁铁 x 4



3\*2磁铁 x 1



3\*6磁铁 x 3



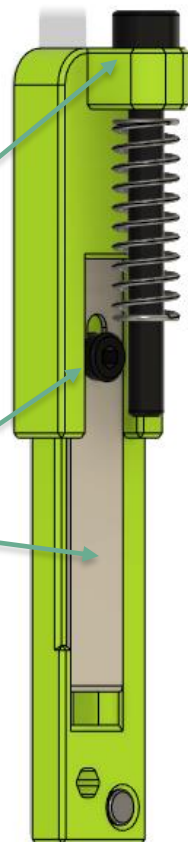




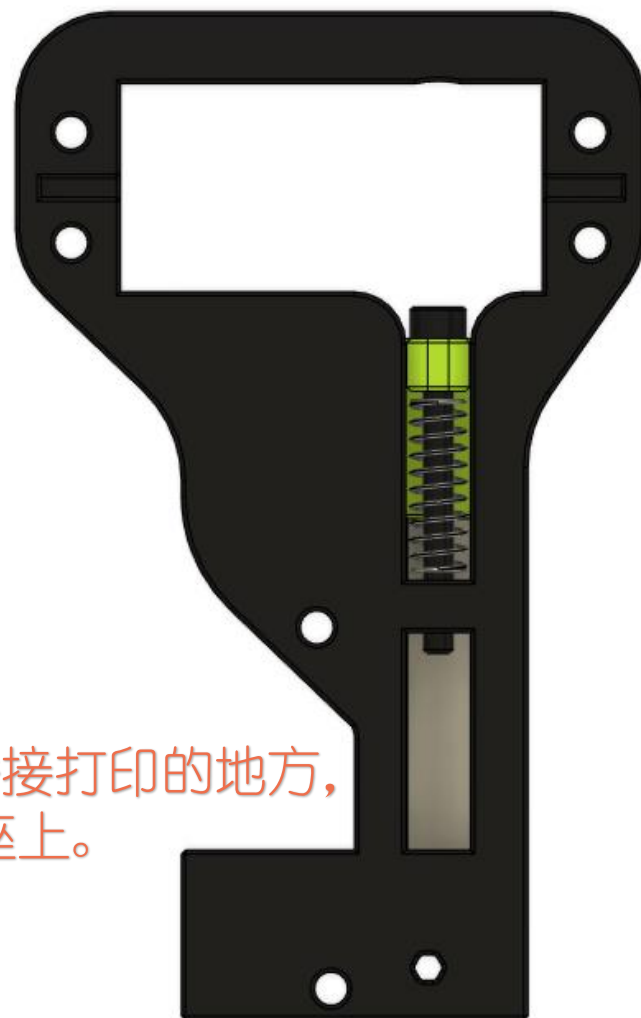
M3\*30螺丝

M2\*3螺丝

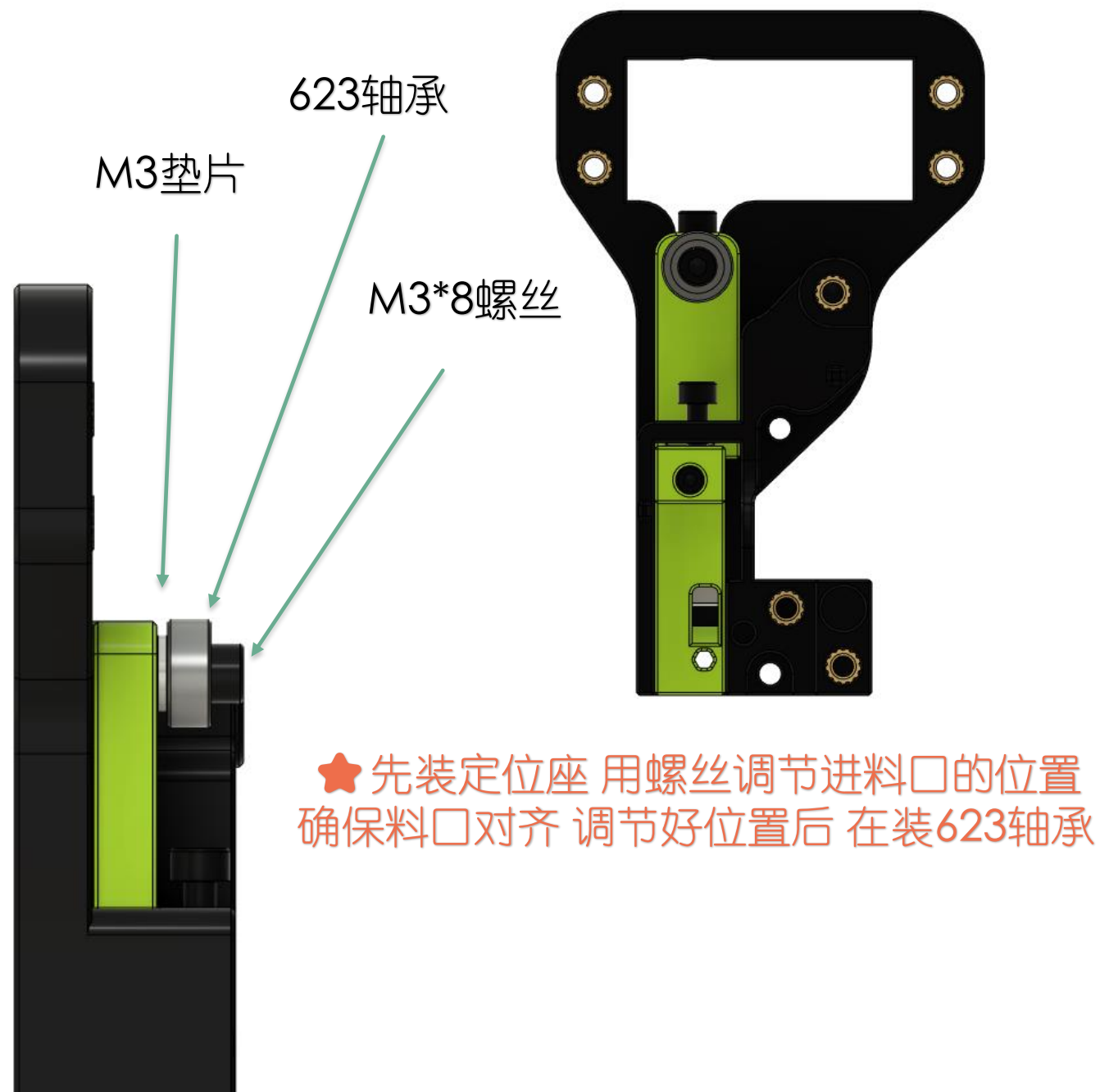
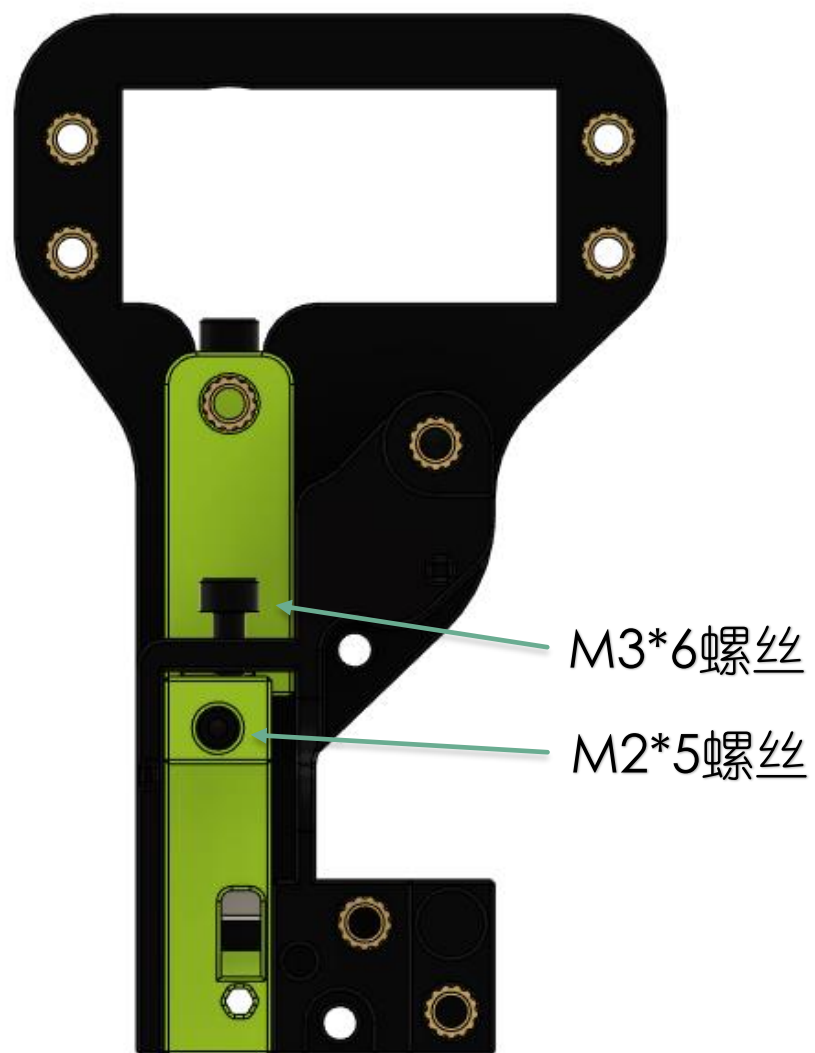
4号刀片

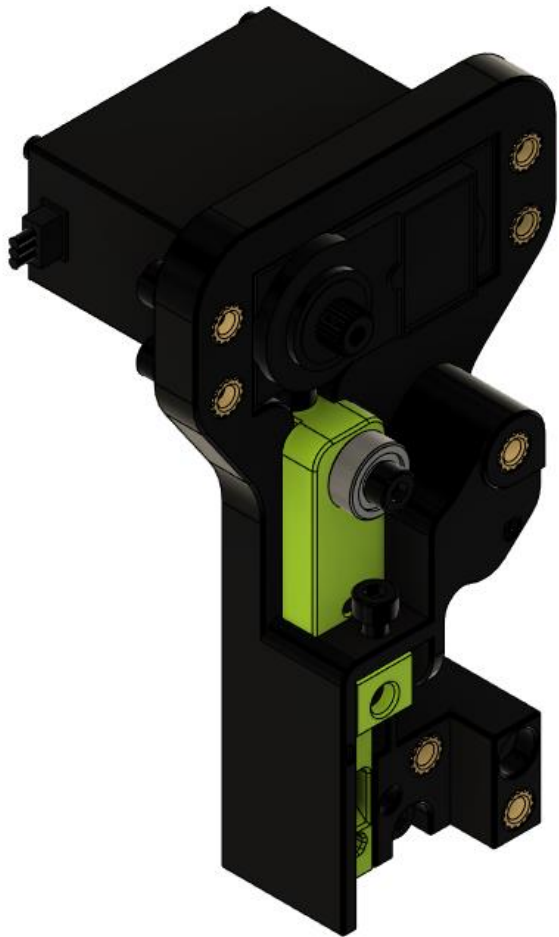


0.4\*4\*30弹簧

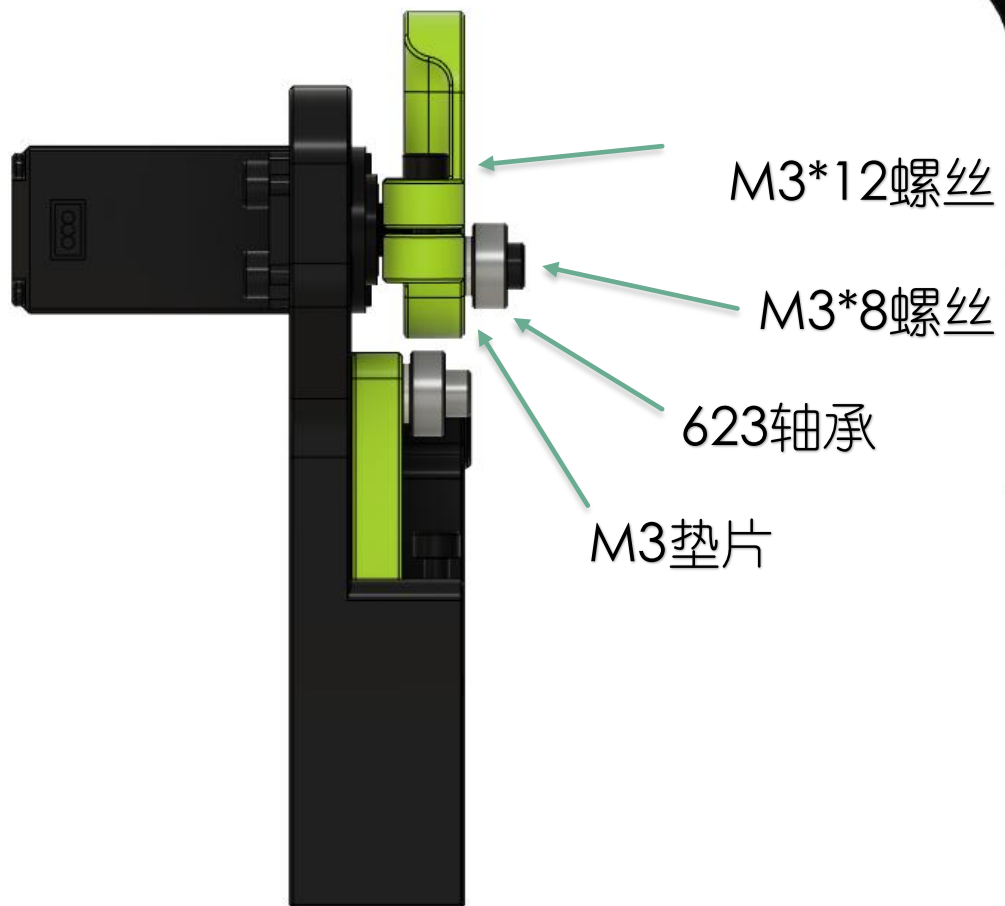


★先测试刀座和切刀座是否顺滑，不顺滑就打磨下桥接打印的地方，在装刀座的刀片弹簧螺丝，把刀座装切刀座上。

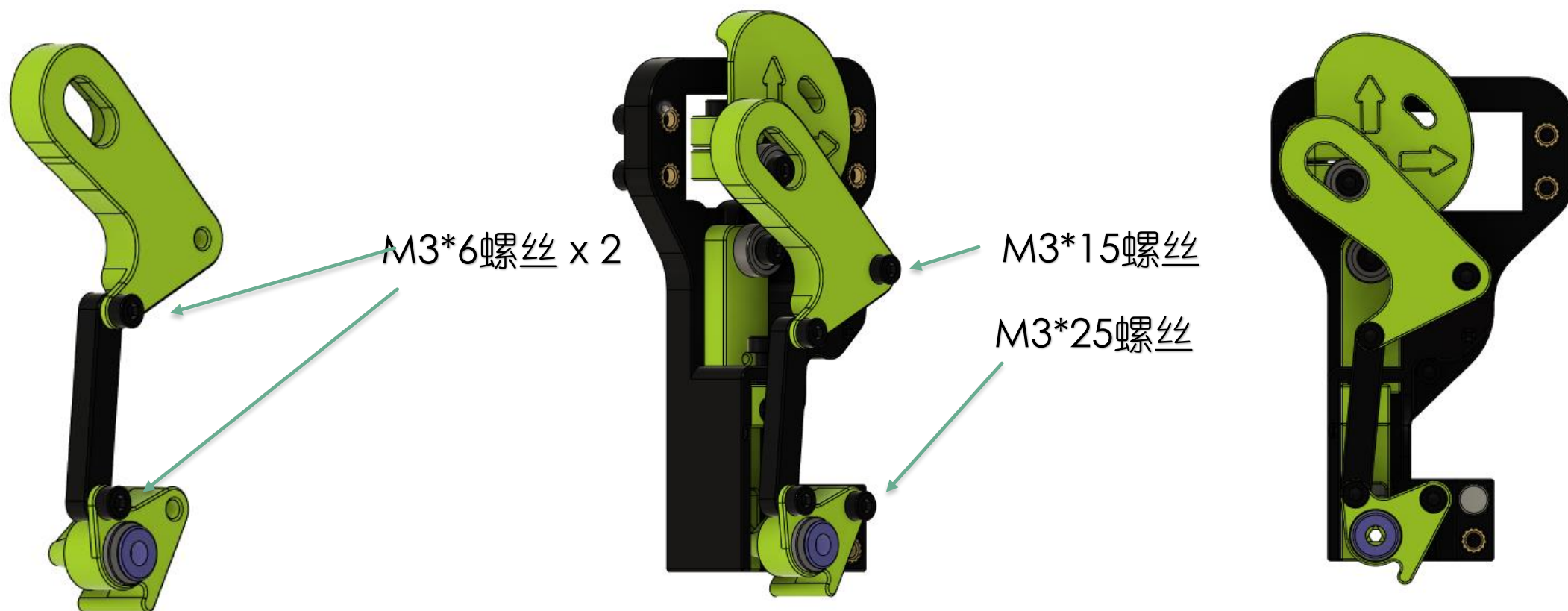




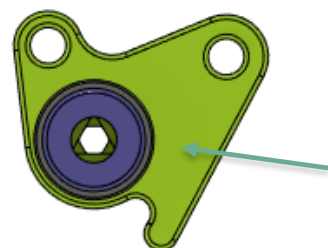
★ 先装舵机 上电调到180角度  
按照图上的位置安装舵机臂







★先装鲍登在装运动杆臂 阀门在装在切料座上  
螺丝开始不要上太紧 测试运动顺畅 在加紧减少缝隙  
上电测试切料情况 调节阀门的进料口 切料口的位置

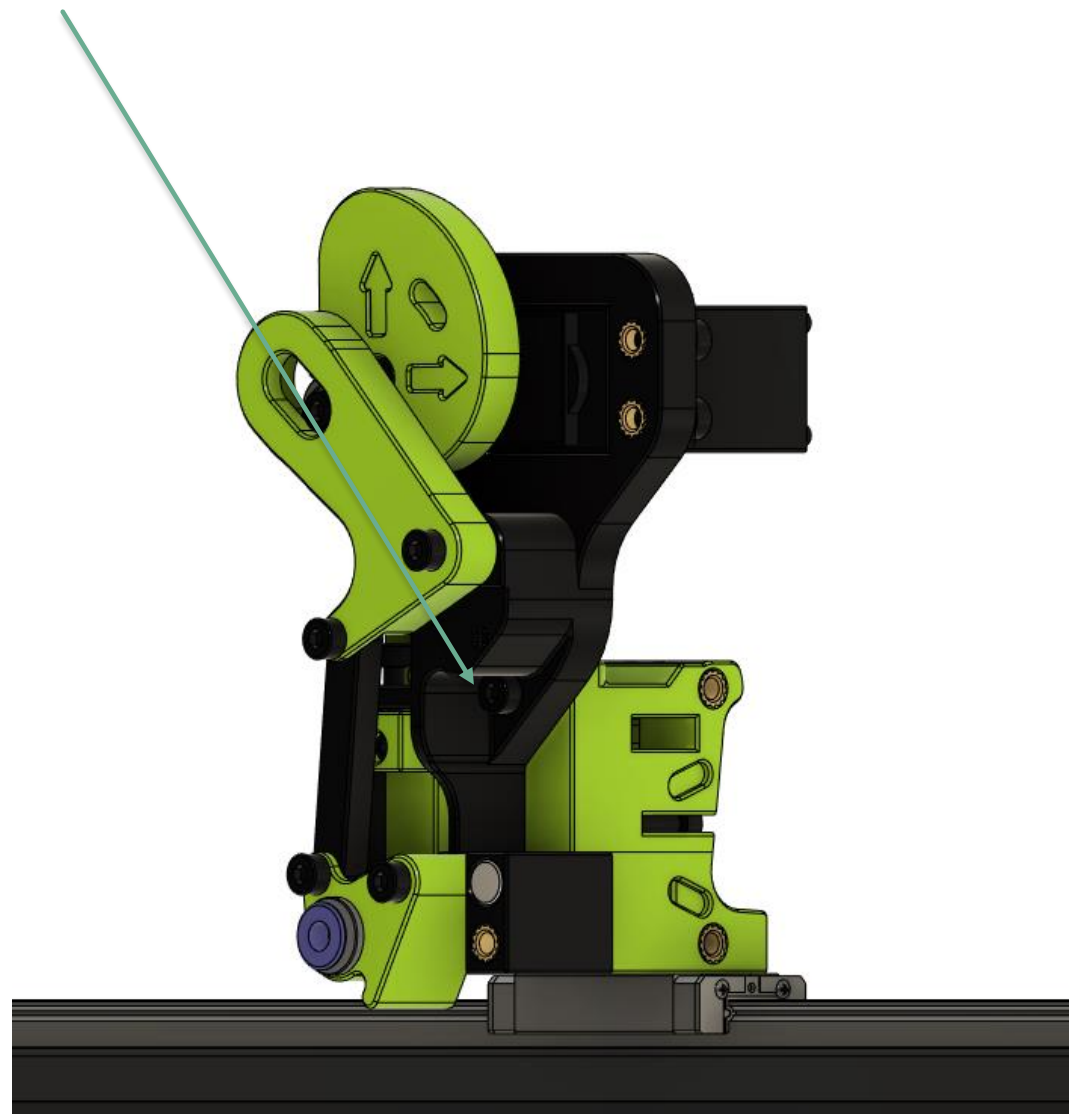


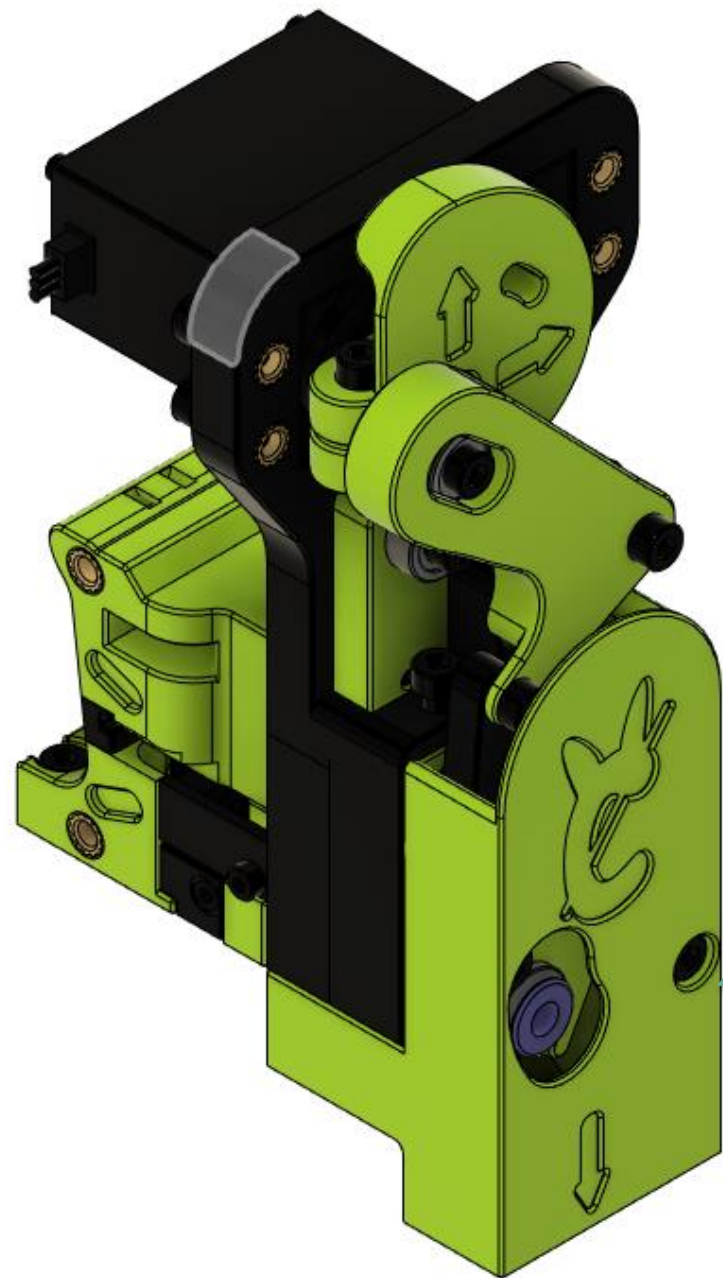
鲍登



M3\*12螺丝 x 2

★ 舵机运行到0角度 在上螺丝把切刀安装到编码器上  
上电测试耗材停车位到切刀的位置





M3\*15螺丝

可以不用螺丝直接用磁铁



