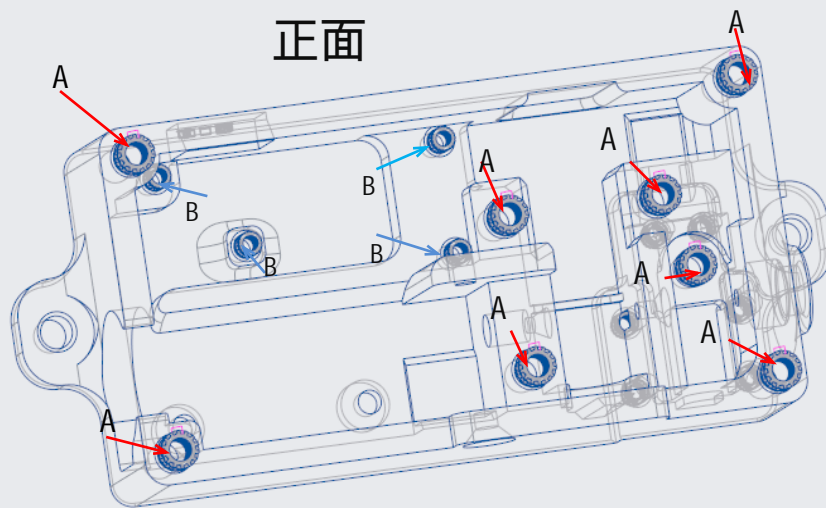
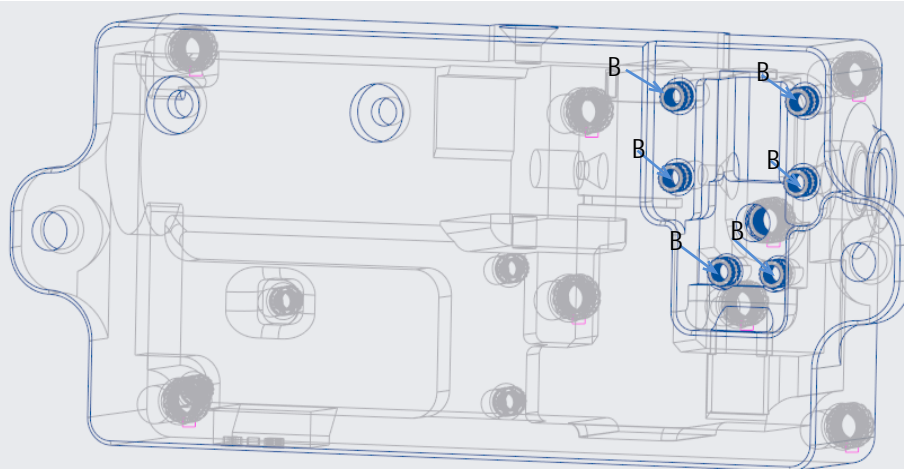


需要压螺母的部分

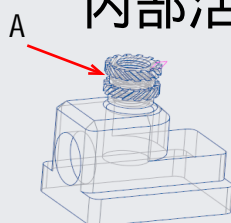
正面



背面

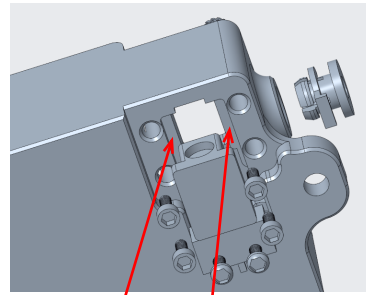
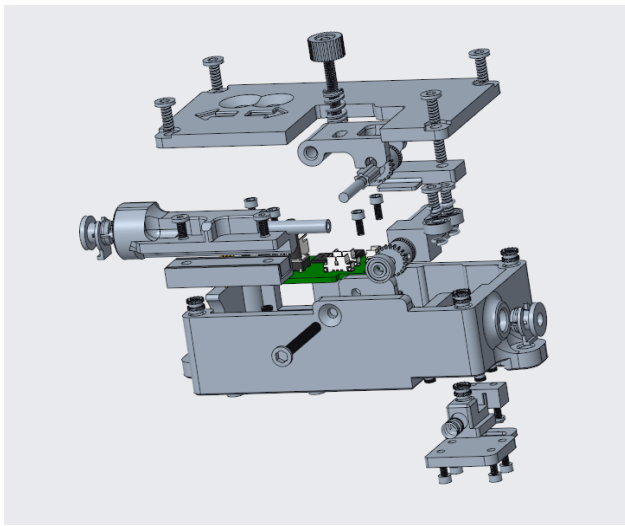


内部活动块

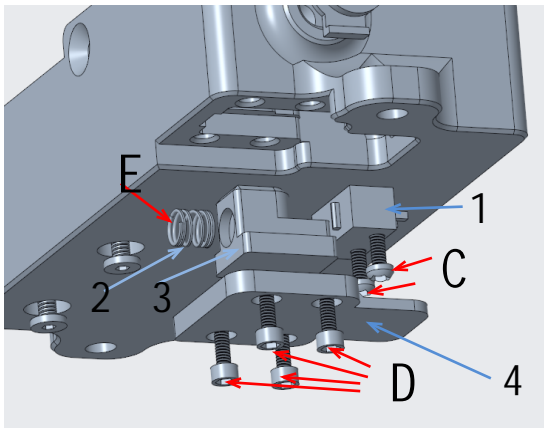


A=M3*3*4.5MM(规格*高度*外径) 数量9个
B=M2*3*3.2MM(规格*高度*外径) 数量10个

整体零件大致分布。安装难度因人而异。



打印出来的模型，一定要注意个两个台阶的质量。不然活动块无法正常撞击限位。会无法触发断料检测。

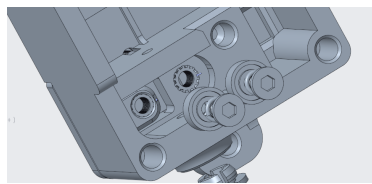
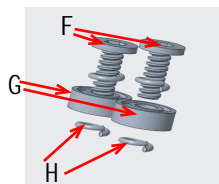


C=M2*8MM/M2*10球头螺丝，数量2个

D=M2*5MM杯头螺丝，数量4个

E=0.5*5*5(弹簧丝直径*弹簧外径*弹簧高度)，数量1个

1先把限位线穿过去，再把限位装上去，用C螺丝压紧。2把弹簧E放进活动块的弹簧固定孔内，放进主体壳子。检查回弹是否顺畅。4盖子装上D螺丝固定，注意螺丝只需要固定即可，不需要打紧，打紧会影响活动块的正常活动。

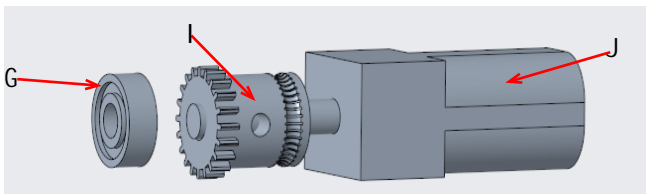


F=M3*8扁平头螺丝，数量2个

G=3*3*8MM轴承（内径*高度*外径），数量2个

H=M3弹垫片，数量4

轴承的上下都得装弹垫，然后装入图片位置，可以压紧。装好后检查活动块是否正常活动。

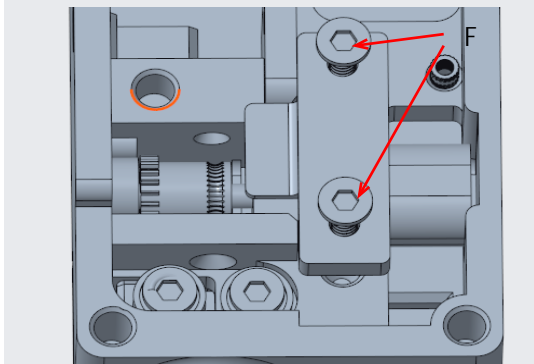


G=3*3*8MM轴承（内径*高度*外径），数量1个

I=挤出齿轮带顶丝，数量1

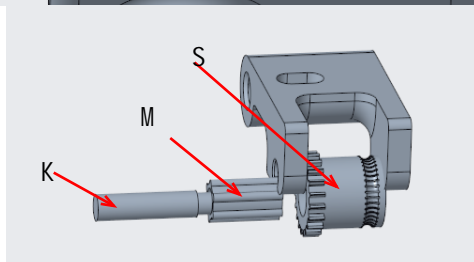
J=减速电机，数量1个

按照图片顺序装进去，然后在放入主体壳子。



F=M3*8MM扁平头螺丝，数量2个

装配好的电机放入壳子后，放好电机压片用F螺丝打紧

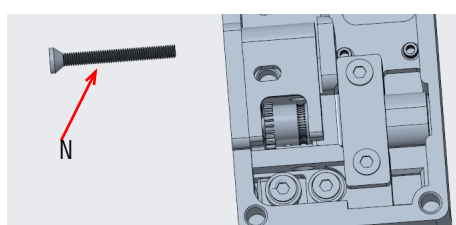


K=3*15台阶轴承，数量1个

M=3*5*9滚针轴承，数量1个

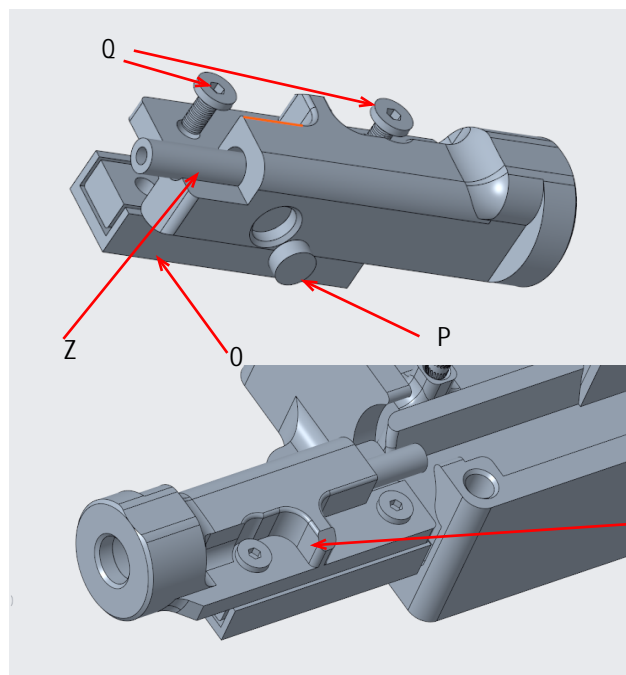
S=被动挤出轮，数量1

按照图片样子装好滚针轴承和台阶轴，固定挤出轮，然后装在壳子上



N=M3*25沉头螺丝，数量1个

被动挤出轮模块放到图片位置穿好N螺丝即可



Q=M2.5*5扁平头螺丝，数量2个

P=2*5磁铁，数量1个

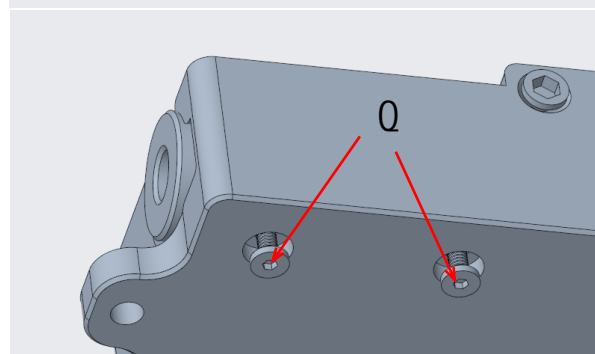
磁铁用胶水粘到打印件的固定孔

O=小滑块

Z=特氟龙管，长度约43mm。实际只需要留出一小点超过打印件即可。

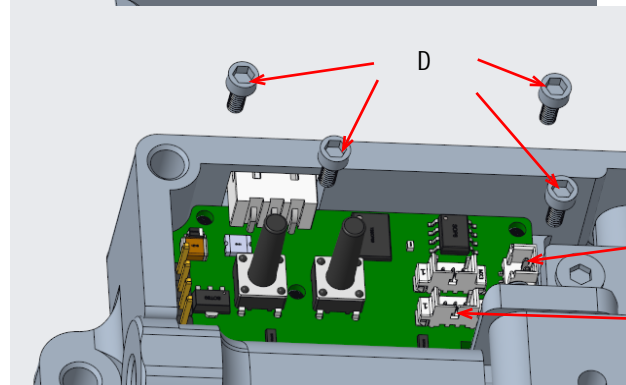
按照图片样子装好滑块等器件

直接装是装会被挡住。需要装的时候把这个模组旋转一点角度，才能进去



Q=M2.5*5扁平头，数量2个

装进去之后用Q螺丝固定，然后检查是否正常活动。活动异常就把上下螺丝松了调整后再打紧。

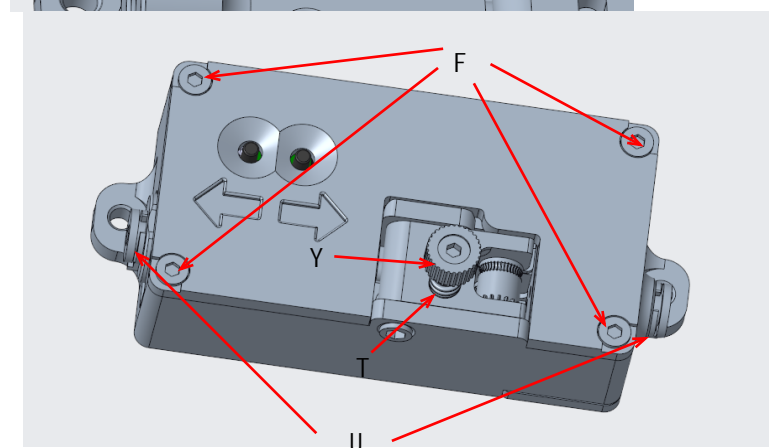


D=M2*5杯头螺丝，数量4个

电机插线端子

限位插线端子

这两个端子千万别插错



F=M3*8扁平头螺丝，数量4个

Y=手拧螺丝（长度根据配送长度）

T=压力弹簧（规格根据配送规格）

U=卡爪和卡爪片，数量配套2个

整体就安装完成了，安装精度会影响使用便捷度。