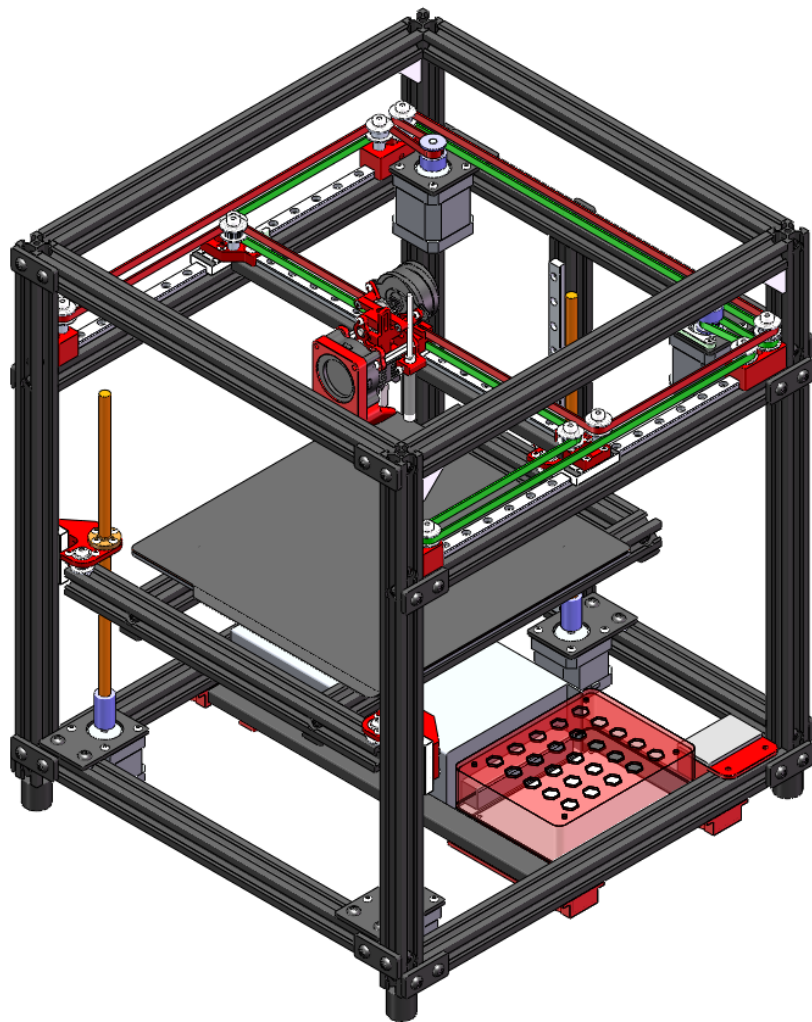


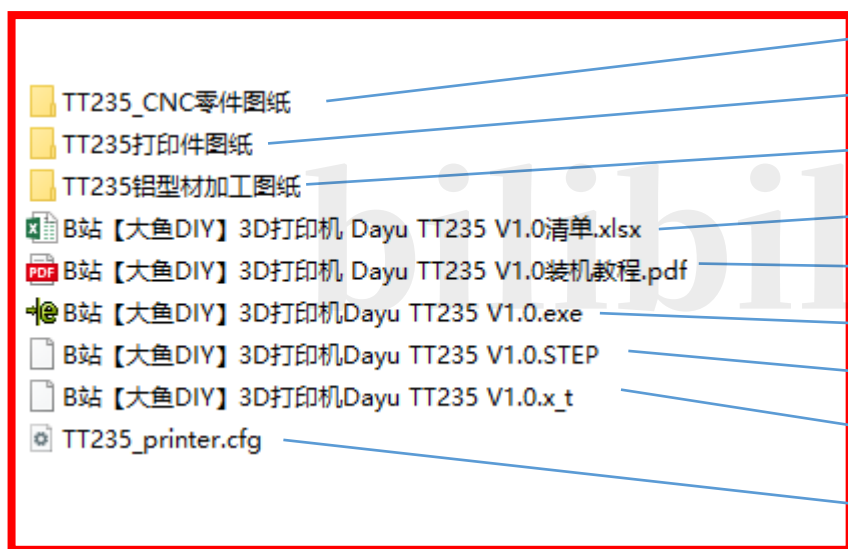
B站【大鱼DIY】3D打印机 Dayu TT310 V1.02装机教程



视频地址（采购清单内有链接）：<https://www.bilibili.com/video/BV1ak4y1A78e/>

资料简介

资料内包含以下文件：



- 1、TT所用的非标CNC零件图纸，STP格式及简易工程图；
- 2、打印件图纸，包含STP格式和STL格式；
- 3、铝型材加工图纸，PDF格式，给卖家即可；
- 4、采购清单，按清单采购齐全即可；
- 5、PDF版装机教程，即你目前正在看的东西；
- 6、EXE格式三维模型，64位电脑双击即可打开；
- 7、整机三维模型，.STEP格式，大部分三维软件均可打开；
- 8、整机三维模型，.x_t格式，solidworks和UG可直接编辑；
- 9、Klipper固件的配置文件，可在网页上更新。

目录：

目录带超链接，点击可直接跳转，但有BUG，需要往期翻一页

[装机说明](#)

[01.侧面框架](#)

[02.整体框架](#)

[03.装配XY线轨](#)

[04.装配Z轴](#)

[05.装配热床](#)

[06.装配挤出机](#)

[07.封顶](#)

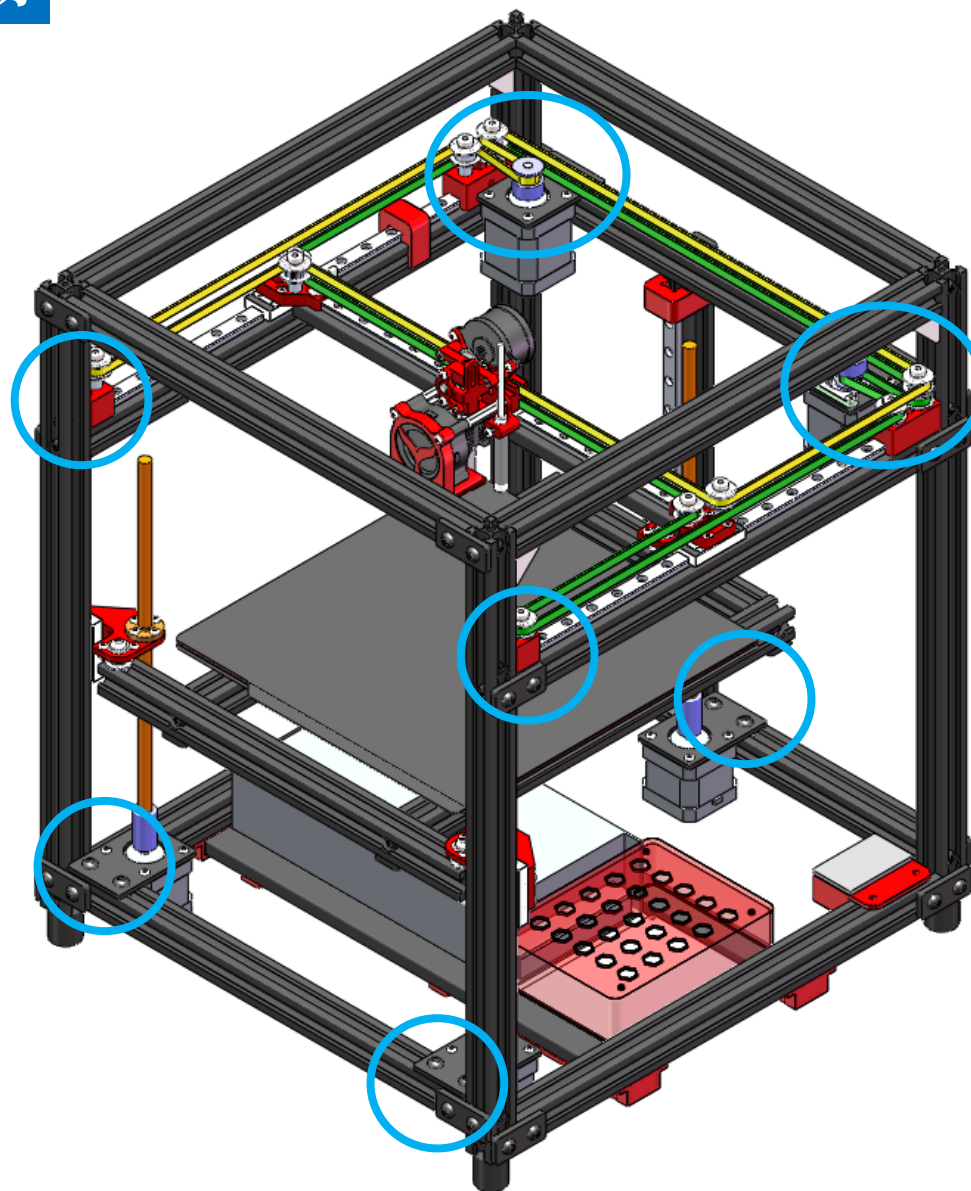
装机说明

T型螺母

滑块螺母



TT使用的铝型材螺母默认为**T型螺母**，
在功能上T型螺母与滑块螺母相同，
T型螺母使用更简单，但操作不当容易锁不紧；
滑块螺母强度更好，需要提前放入铝型材的槽内。
右图**蓝色**圈内位置以及**热床**使用滑块螺母效果更好，
即5个步进电机支架与铝型材的连接位置，
以及Y轴四个CNC零件与铝型材的连接位置，
以及热床与铝型材的连接位置。



01. 侧面框架

使用滑块螺母时，此铝型材顶面需提前放入

注意铝型材的方向

间距370mm
另有一根370mm铝型材可用于做参考
保证两根铝型材平行

长度：415mm

长度：510mm

M6×20, 4颗

M5×8, 8颗

20型M5, 8颗

大鱼Tips: 螺钉不要一次拧紧，要依次拧紧

底面用一字连扳辅助对齐

02. 整体框架

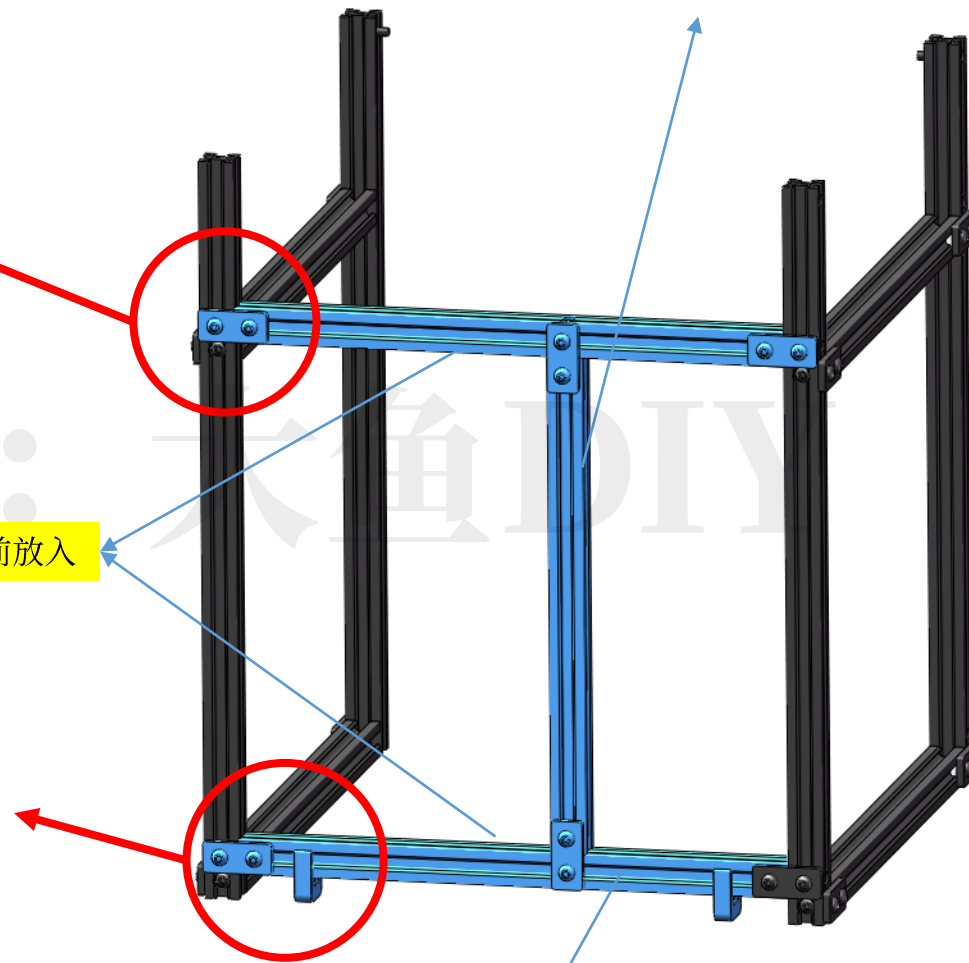
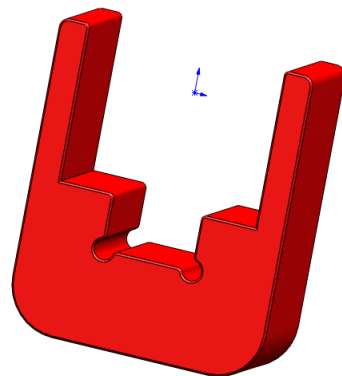
长度：370mm

该型材还需要用于确定上下两根铝型材平行



使用滑块螺母时，此铝型材顶面需提前放入

装配辅助工具
用于确认下面铝型材的高度
以及线轨定位
CNC零件包内赠送

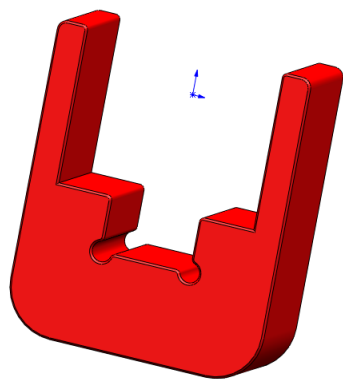


02. 整体框架

M6×20, 4颗

一字连扳, 4组

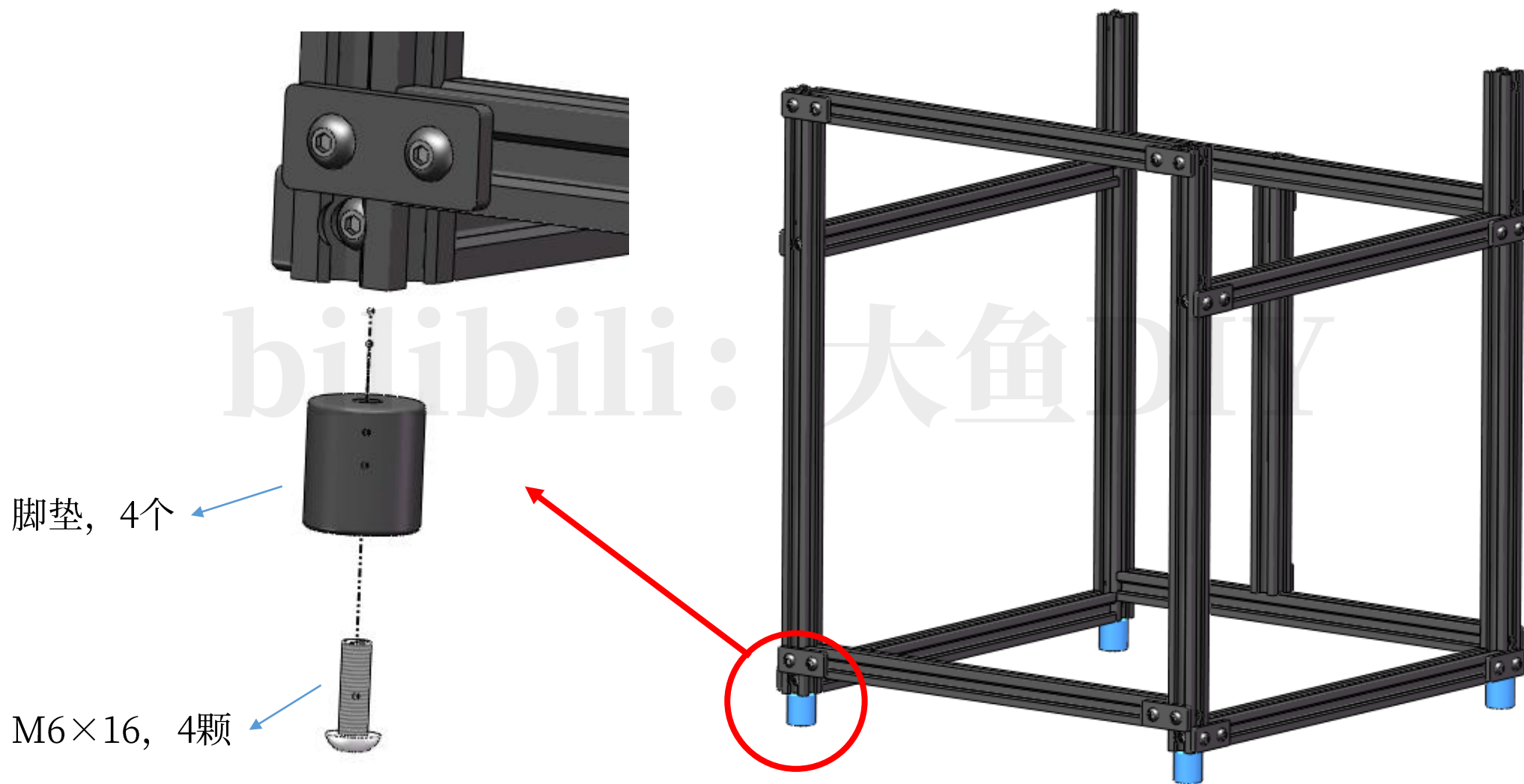
装配辅助工具
用于确认下面铝型材的高度
以及线轨定位
CNC零件包内赠送



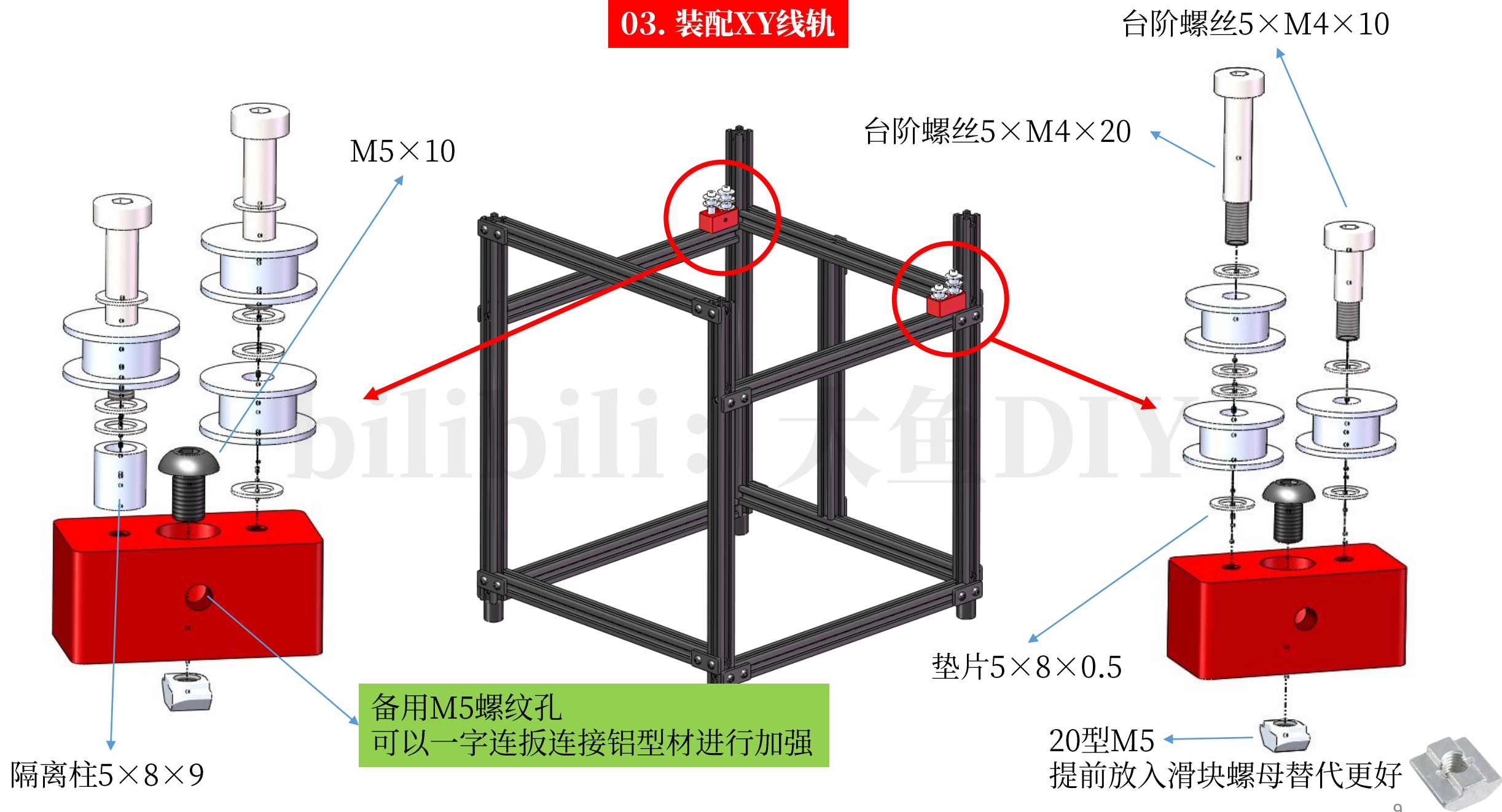
使用滑块螺母时, 此铝型材顶面需提前放入

长度: 395mm

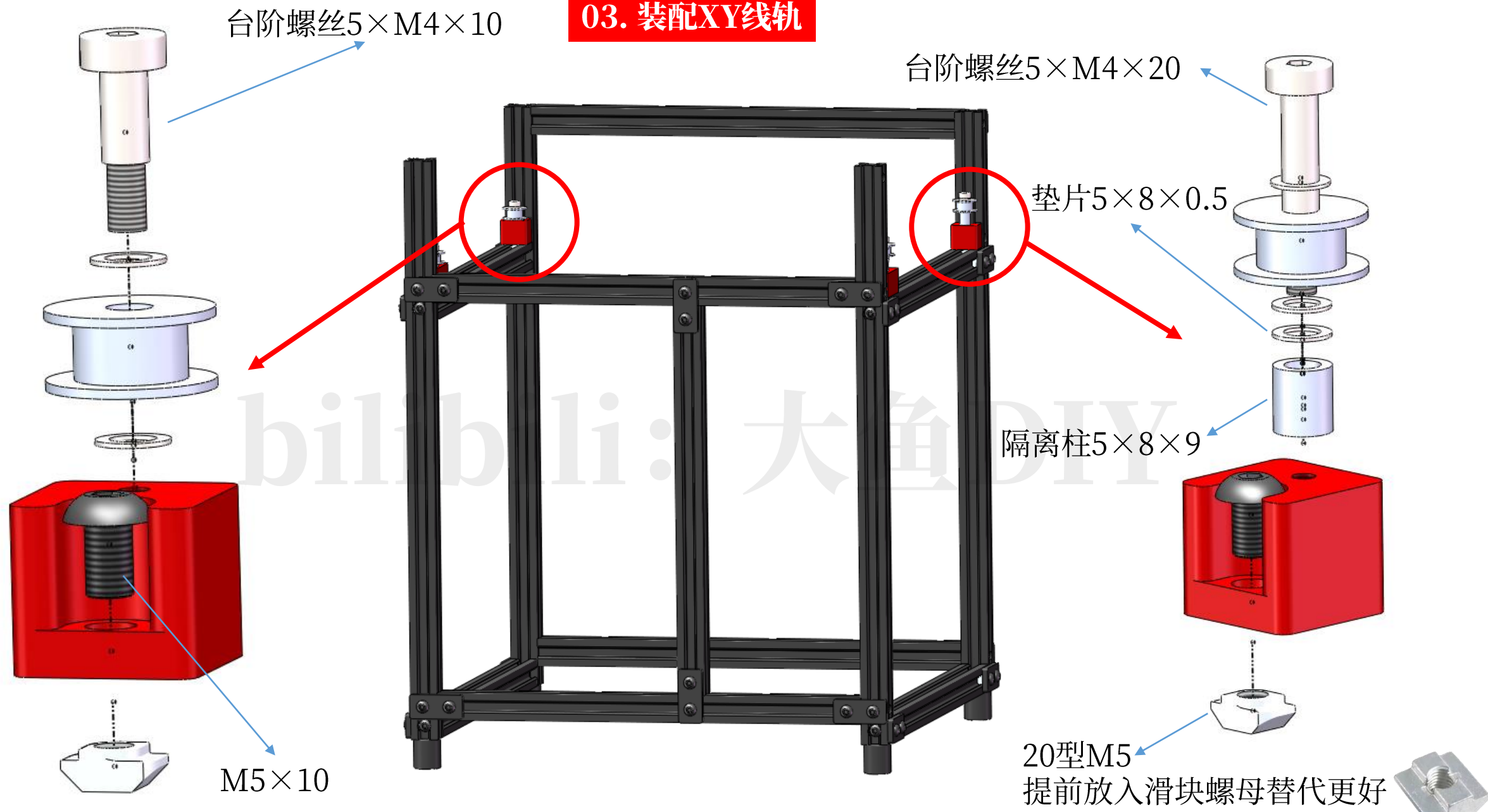
02. 整体框架



03. 装配XY线轨



03. 装配XY线轨

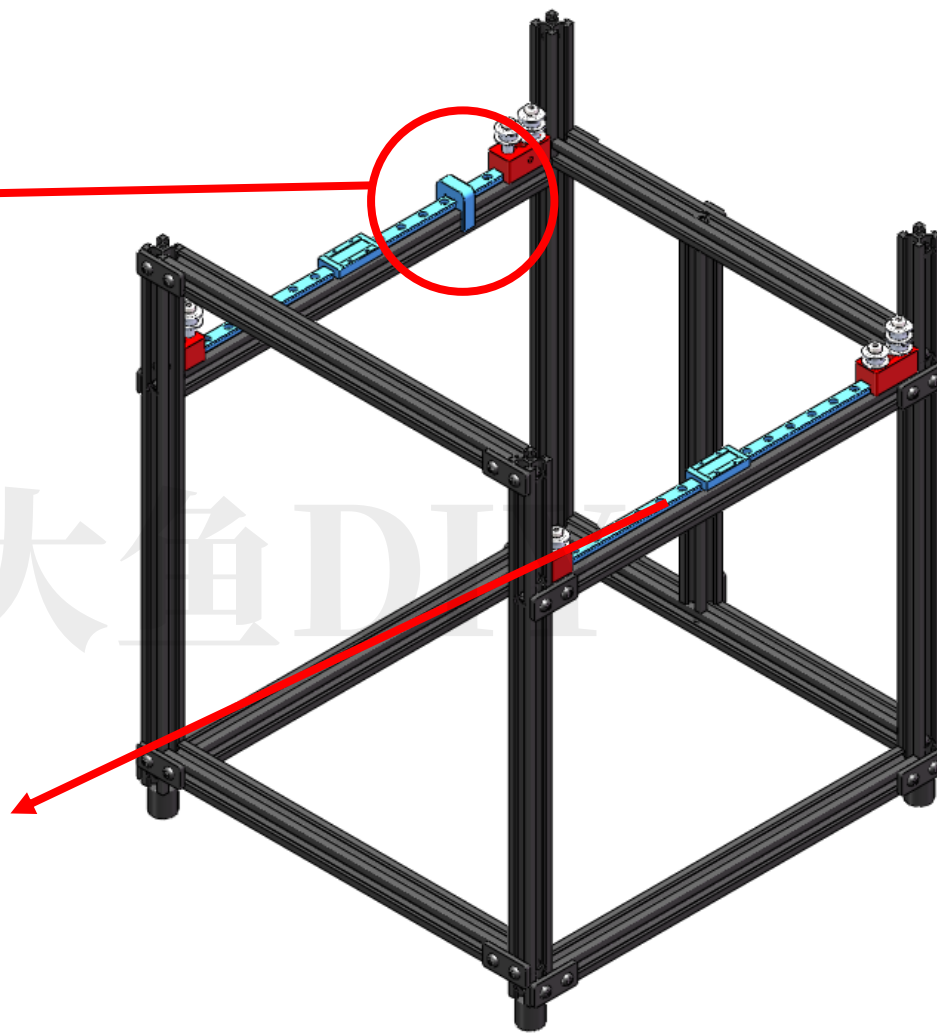
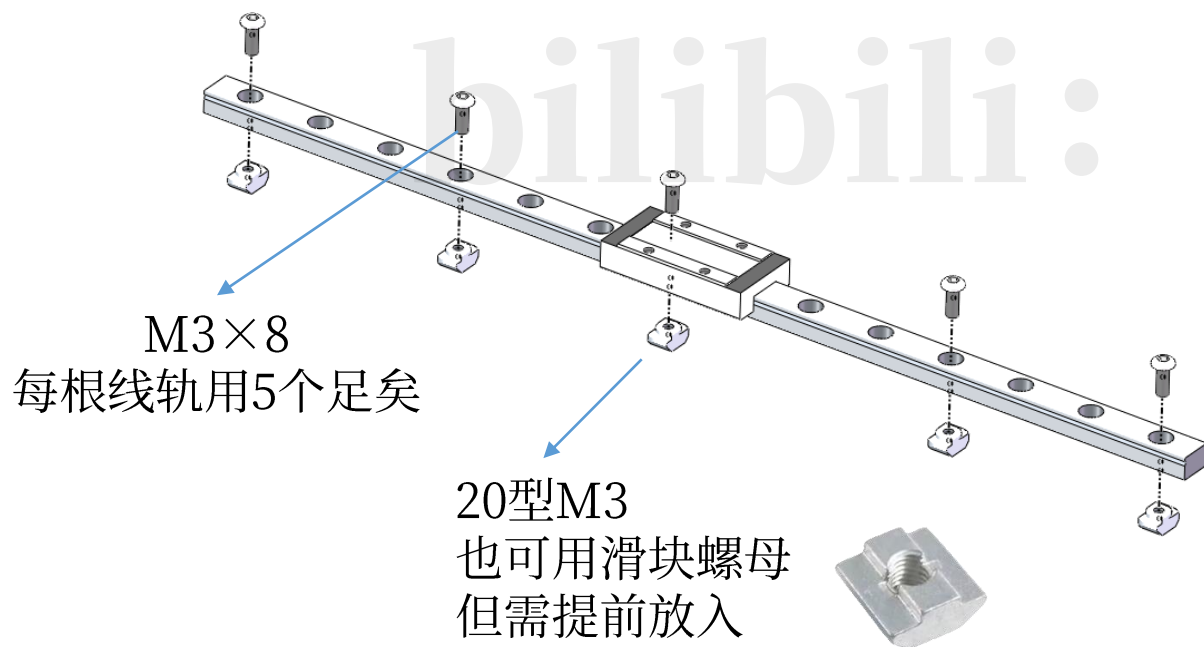
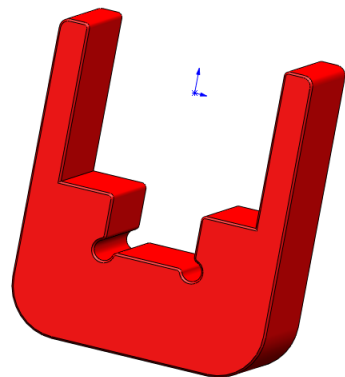


03. 装配XY线轨

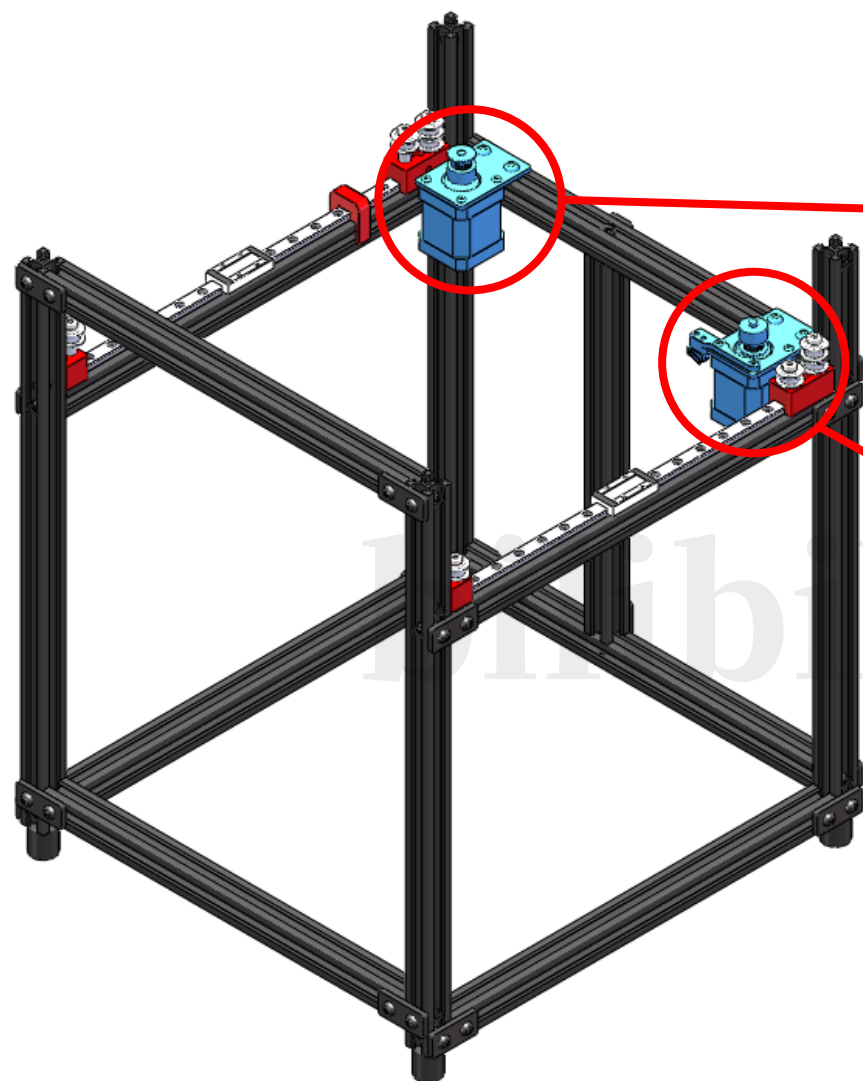
大鱼Tips:

安装线轨时切勿将滑块取出，
否则滑块会报废

装配辅助工具
用于线轨定位
CNC零件包内赠送

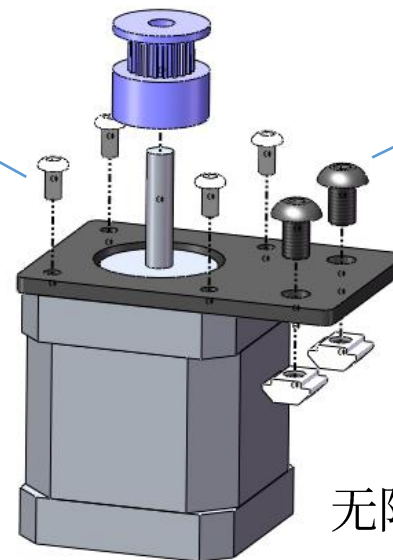


03. 装配XY线轨



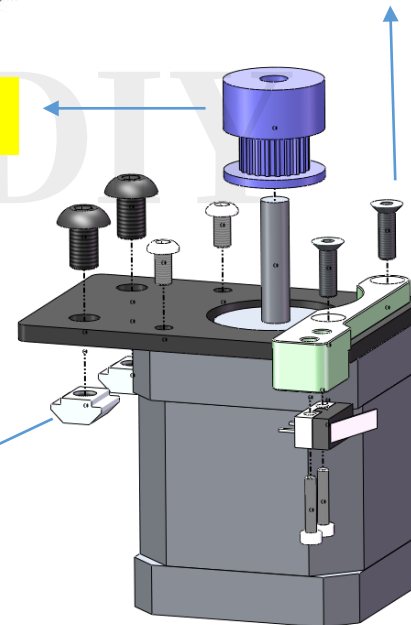
M3×6

M5×8



M3×10
无限位回零可以不装限位开关

注意同步轮的方向



20型M5
此处滑块螺母更好
但需提前放入



03. 装配XY线轨

大鱼Tips:
安装时保证CNC零件
与线轨滑块侧面齐平

台阶螺丝 $5 \times M4 \times 20$

垫片 $5 \times 8 \times 0.5$

M3 \times 6

隔离柱 $5 \times 8 \times 9$

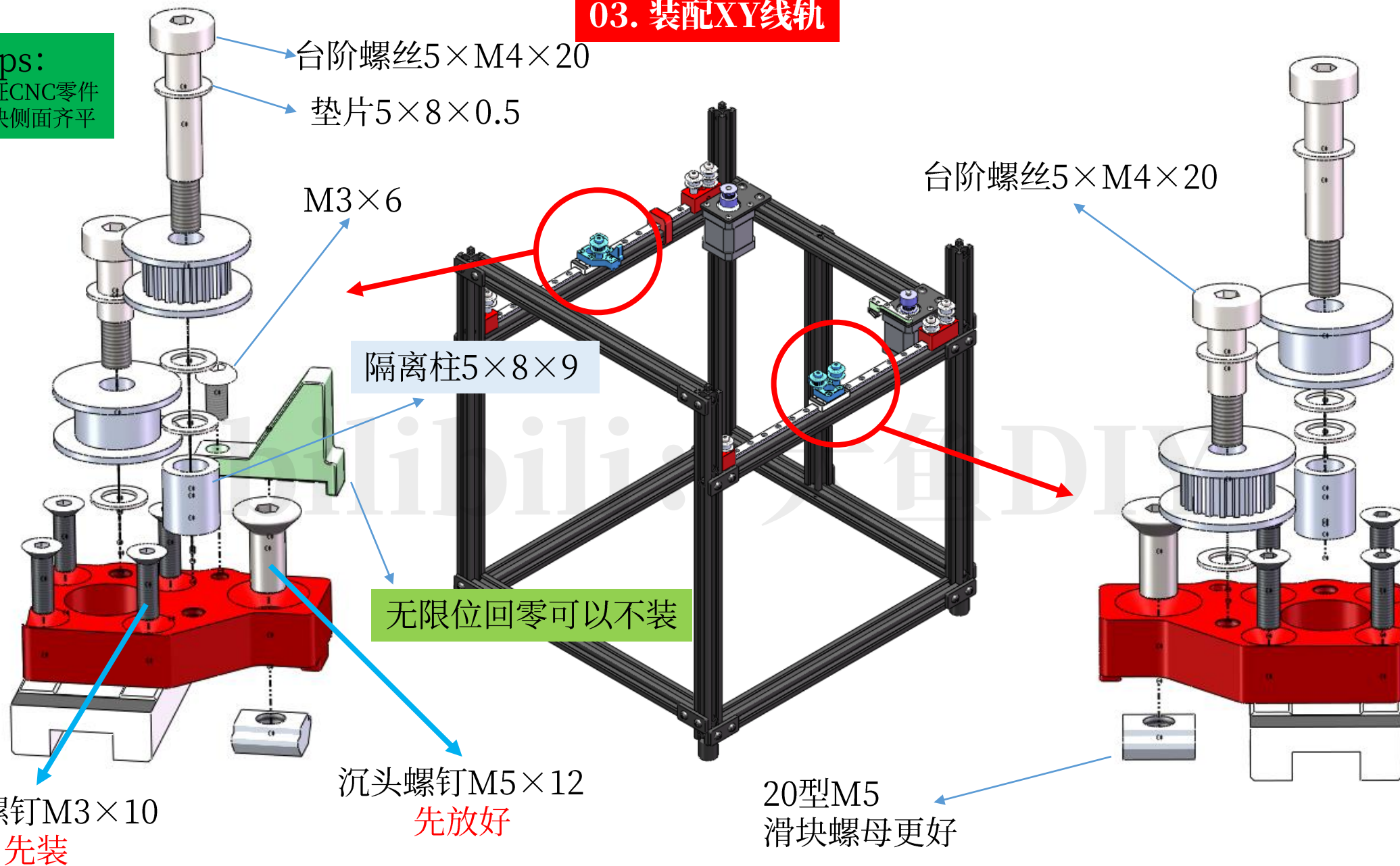
无限位回零可以不装

沉头螺钉M5 \times 12
先放好

沉头螺钉M3 \times 10
先装

台阶螺丝 $5 \times M4 \times 20$

20型M5
滑块螺母更好

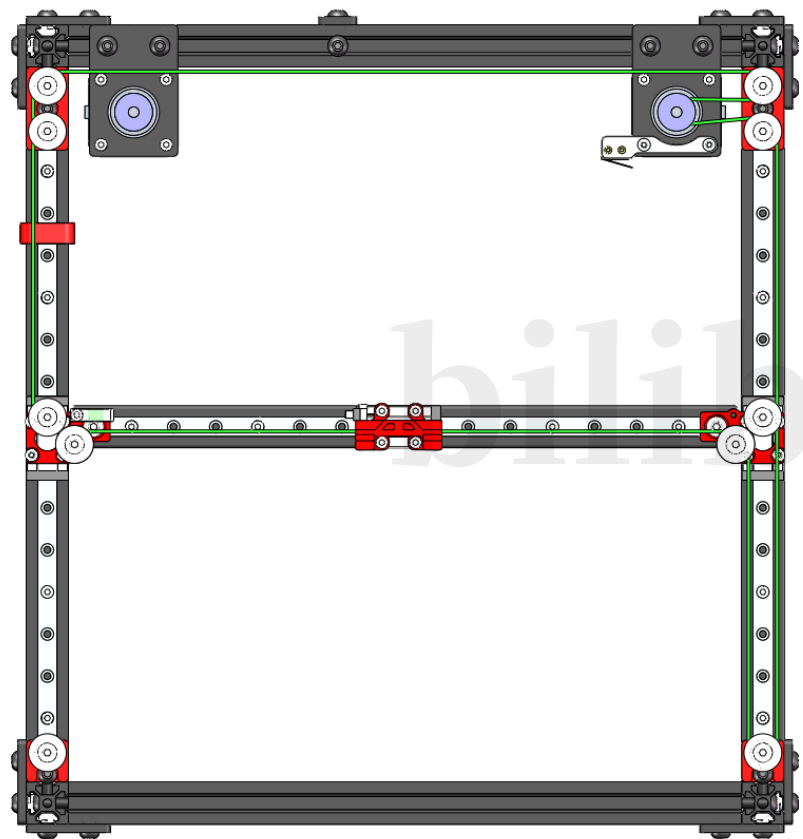


03. 装配XY线轨



03. 装配XY线轨

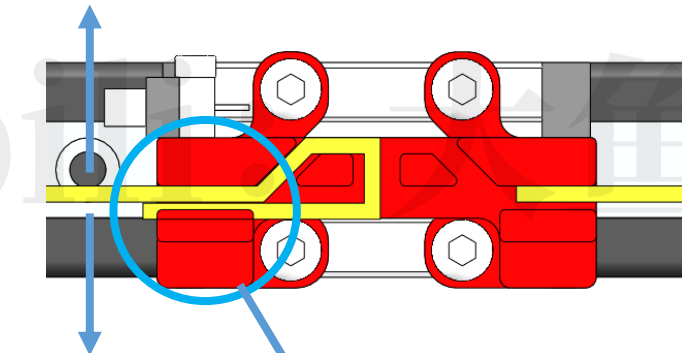
下方同步带绕行图



大鱼Tips:

同步带有齿一面对对有齿同步轮，
同步带有齿一面对对有齿的惰轮，
同步带无齿一面对有无齿的惰轮。

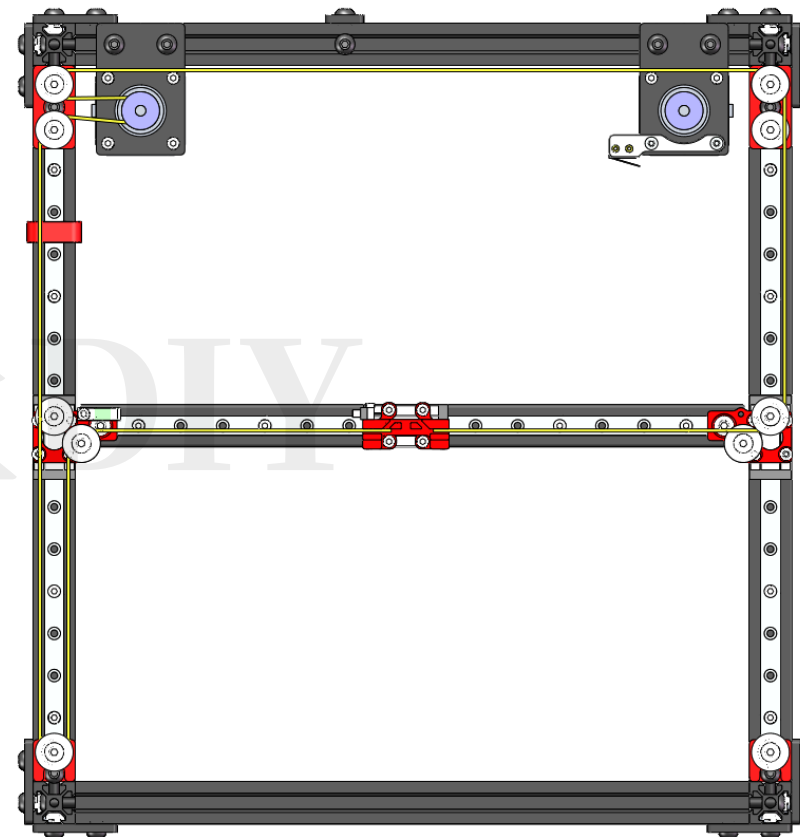
同步带该面无齿



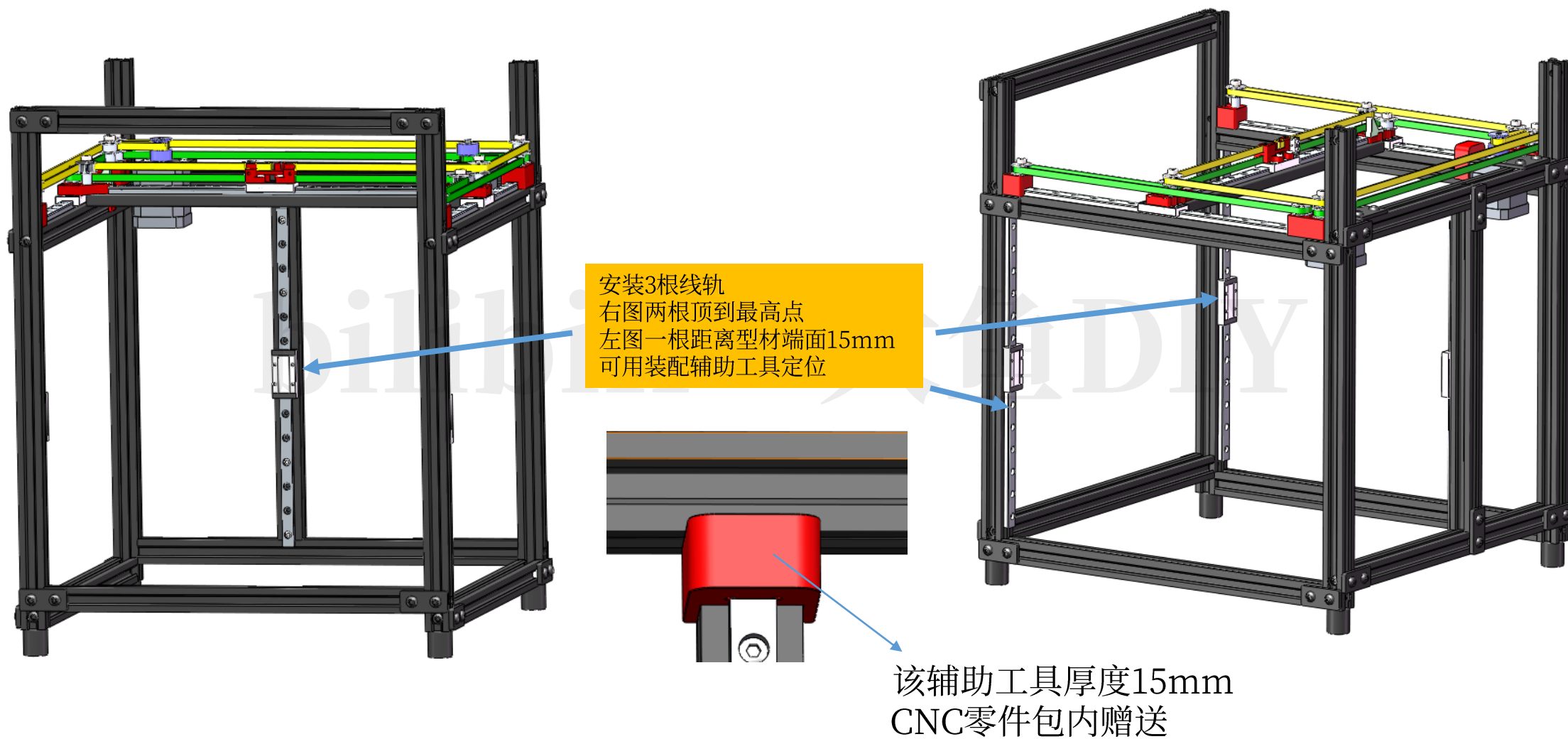
同步带该面有齿

两个齿面互相咬合卡入CNC零件

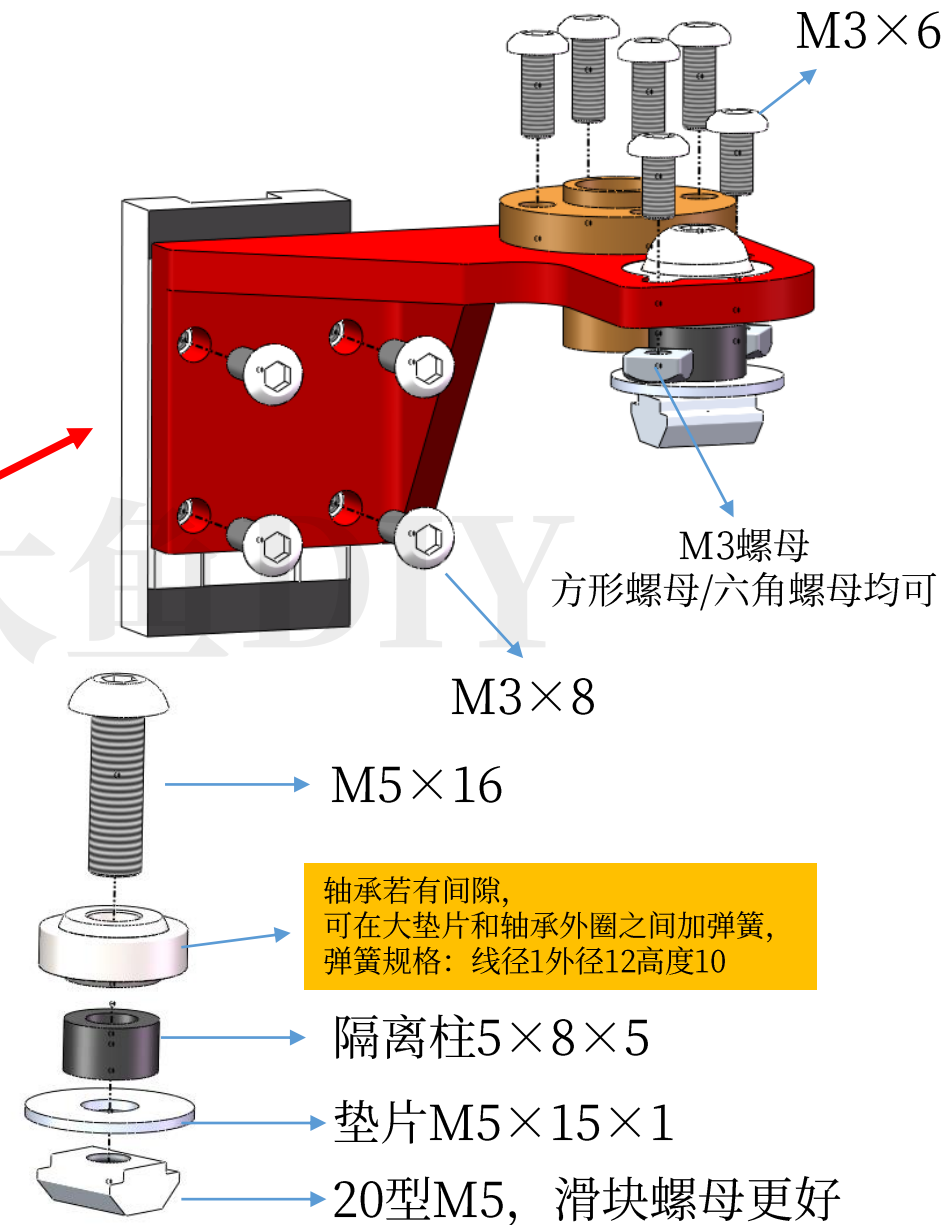
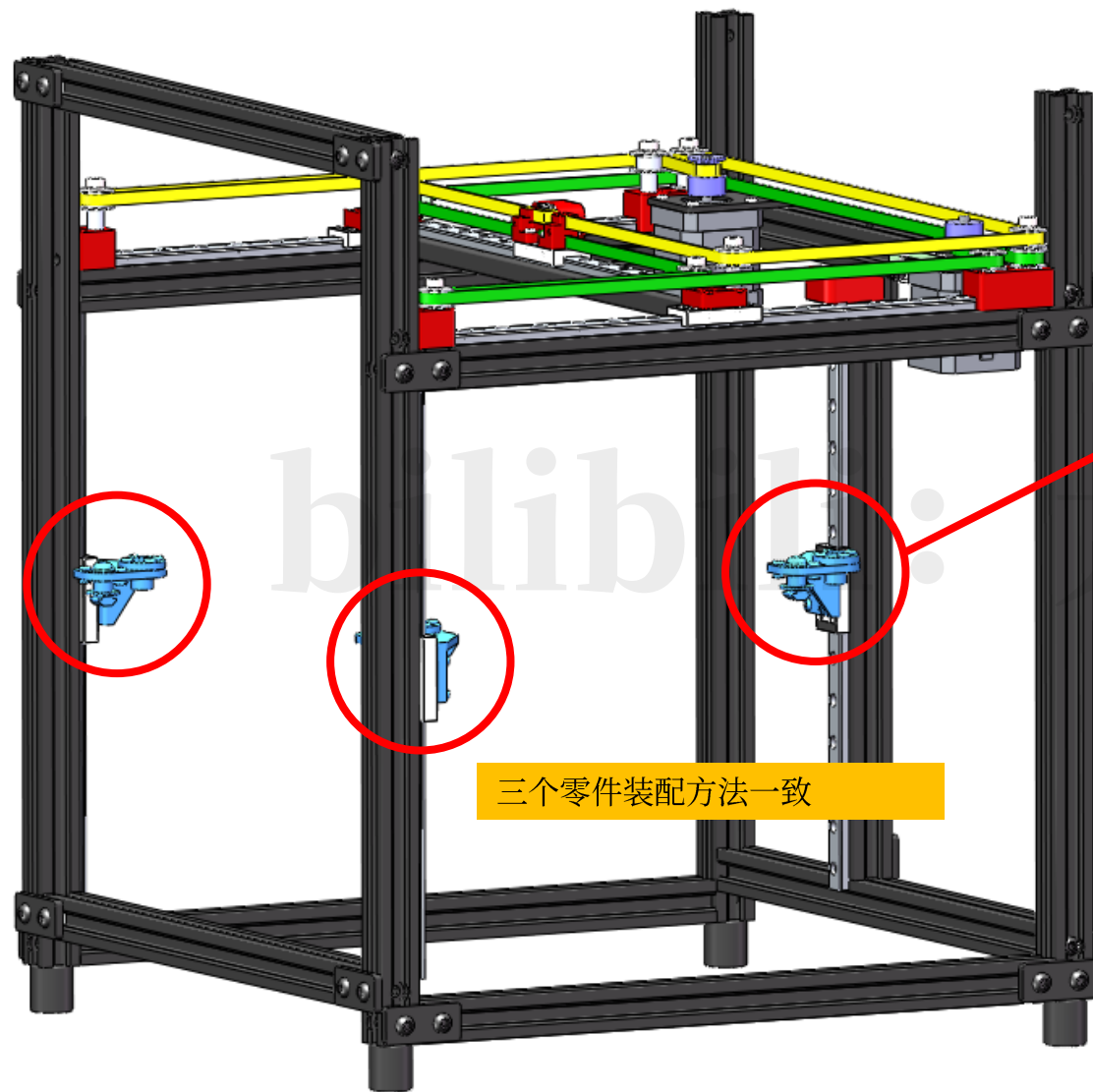
上方同步带绕行图



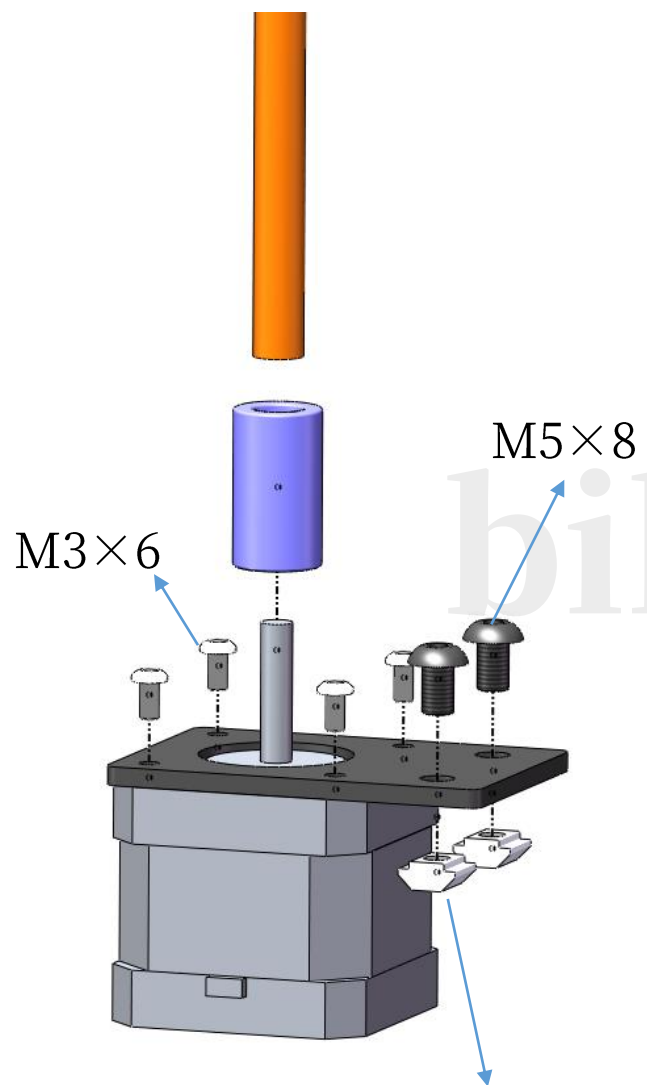
04. 装配Z轴



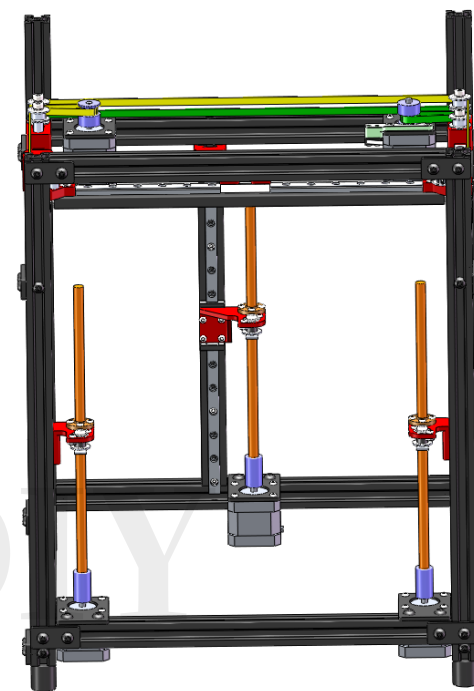
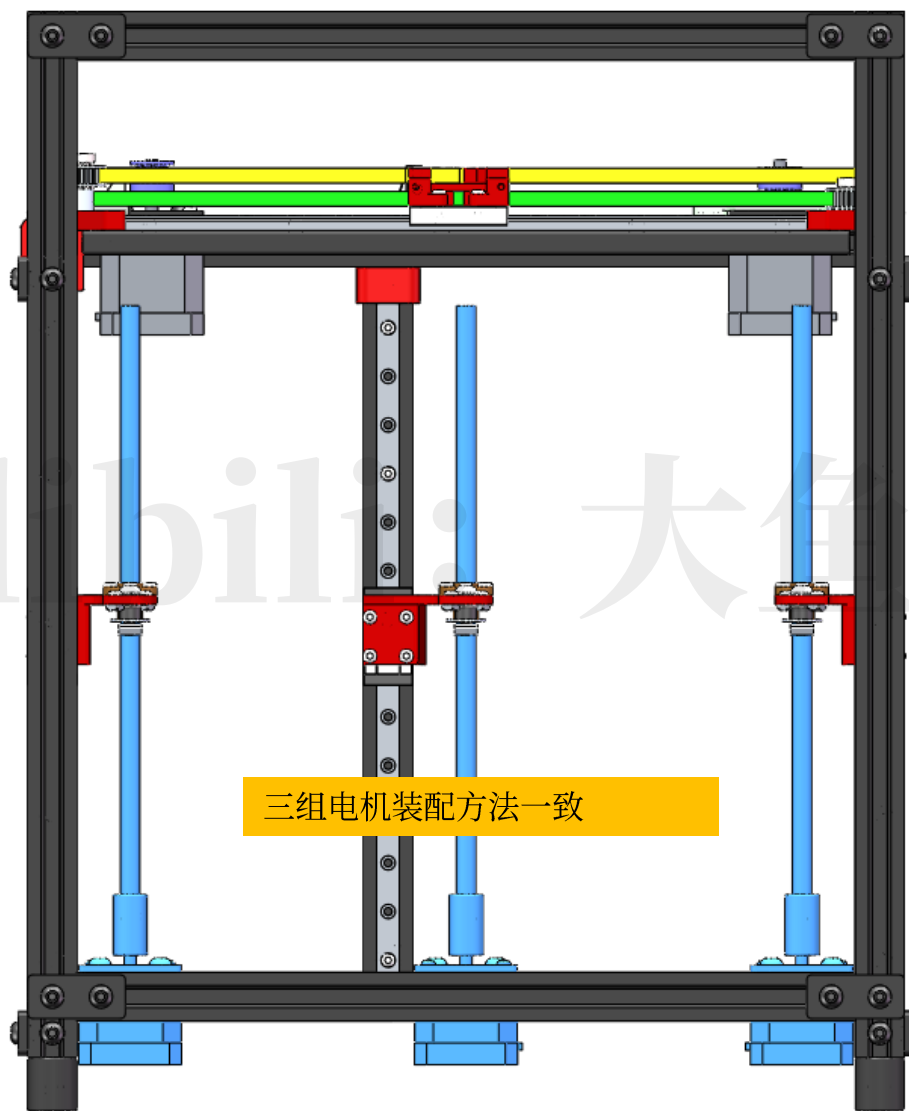
04. 装配Z轴



04. 装配Z轴



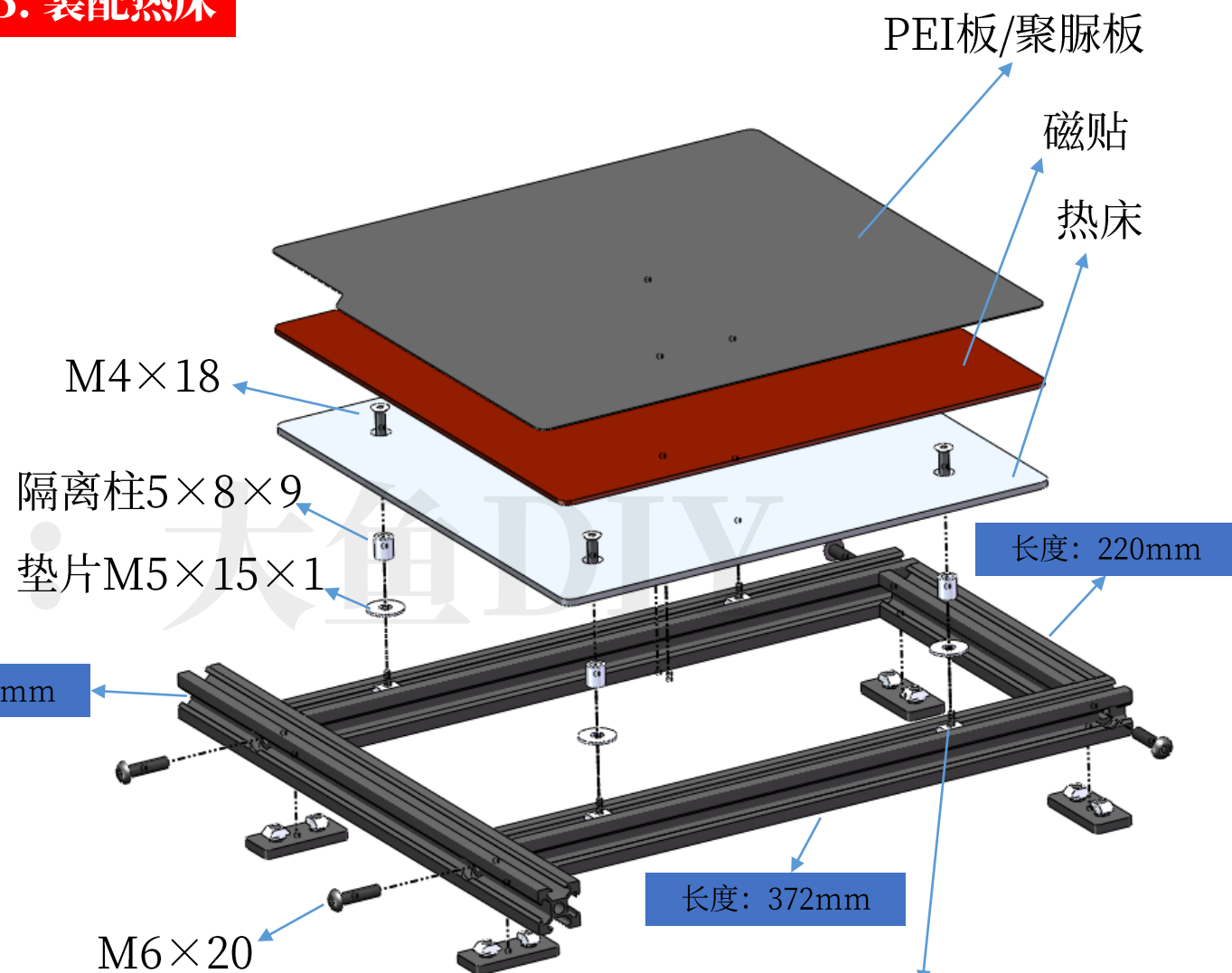
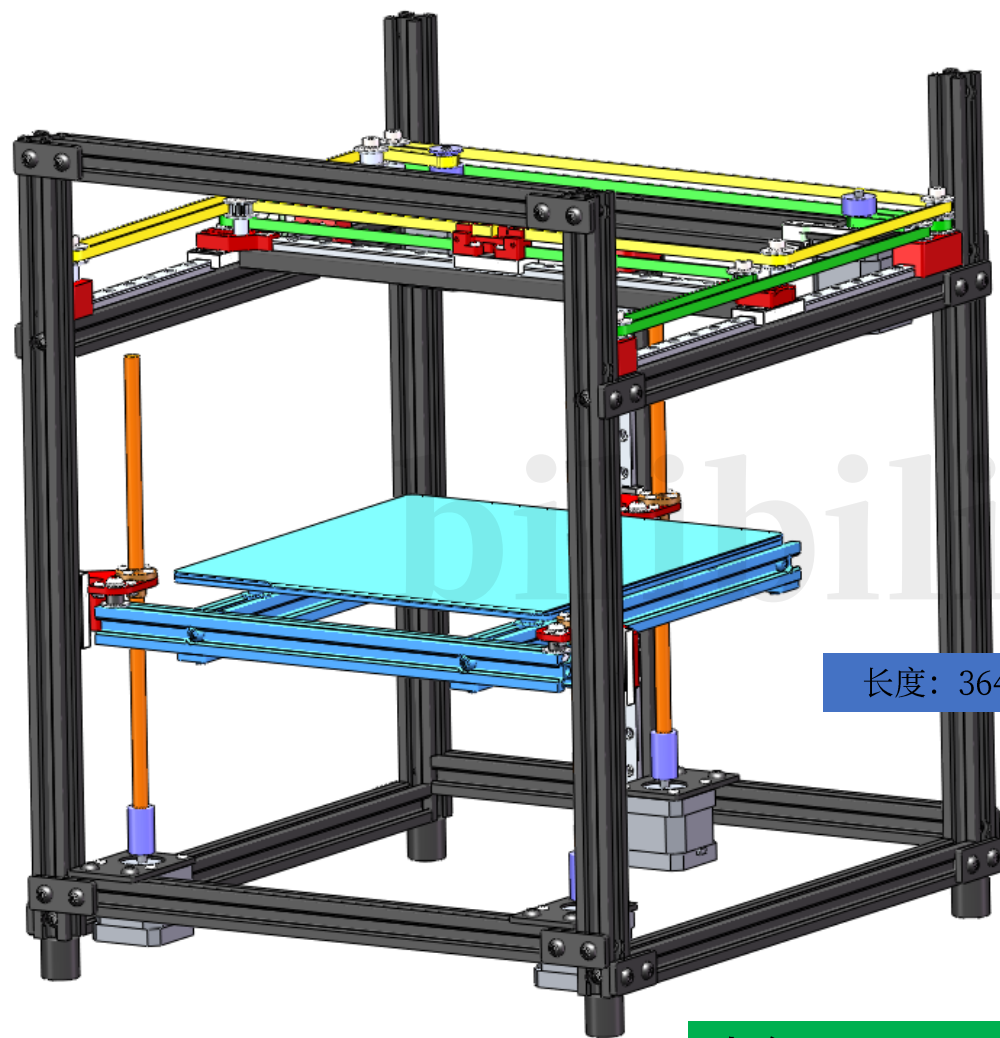
20型M5，滑块螺母更好



大鱼Tips:

上下移动滑块，
确保滑动顺畅之后，
再拧紧电机支架的螺钉。

05. 装配热床

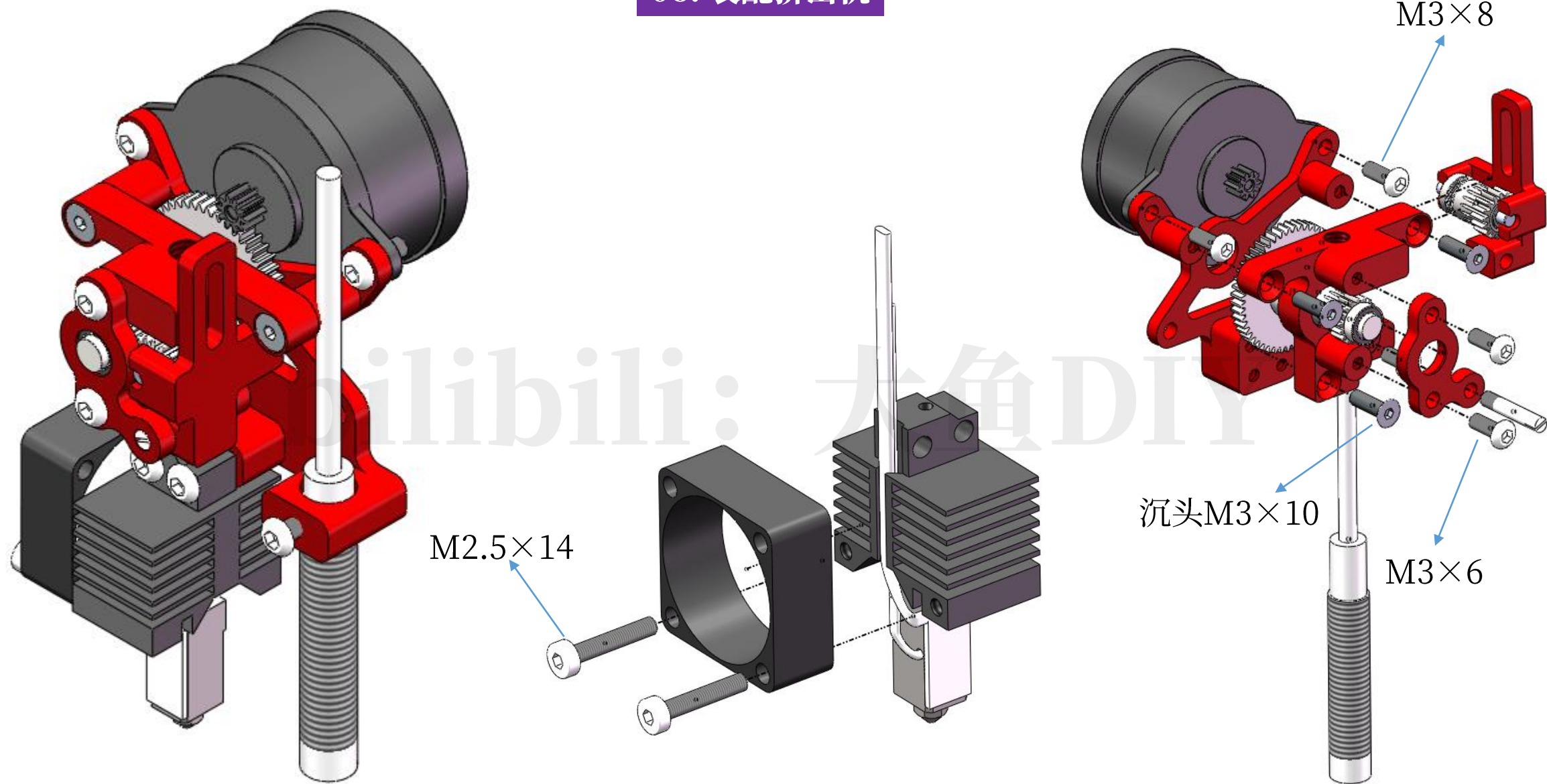


大鱼Tips:

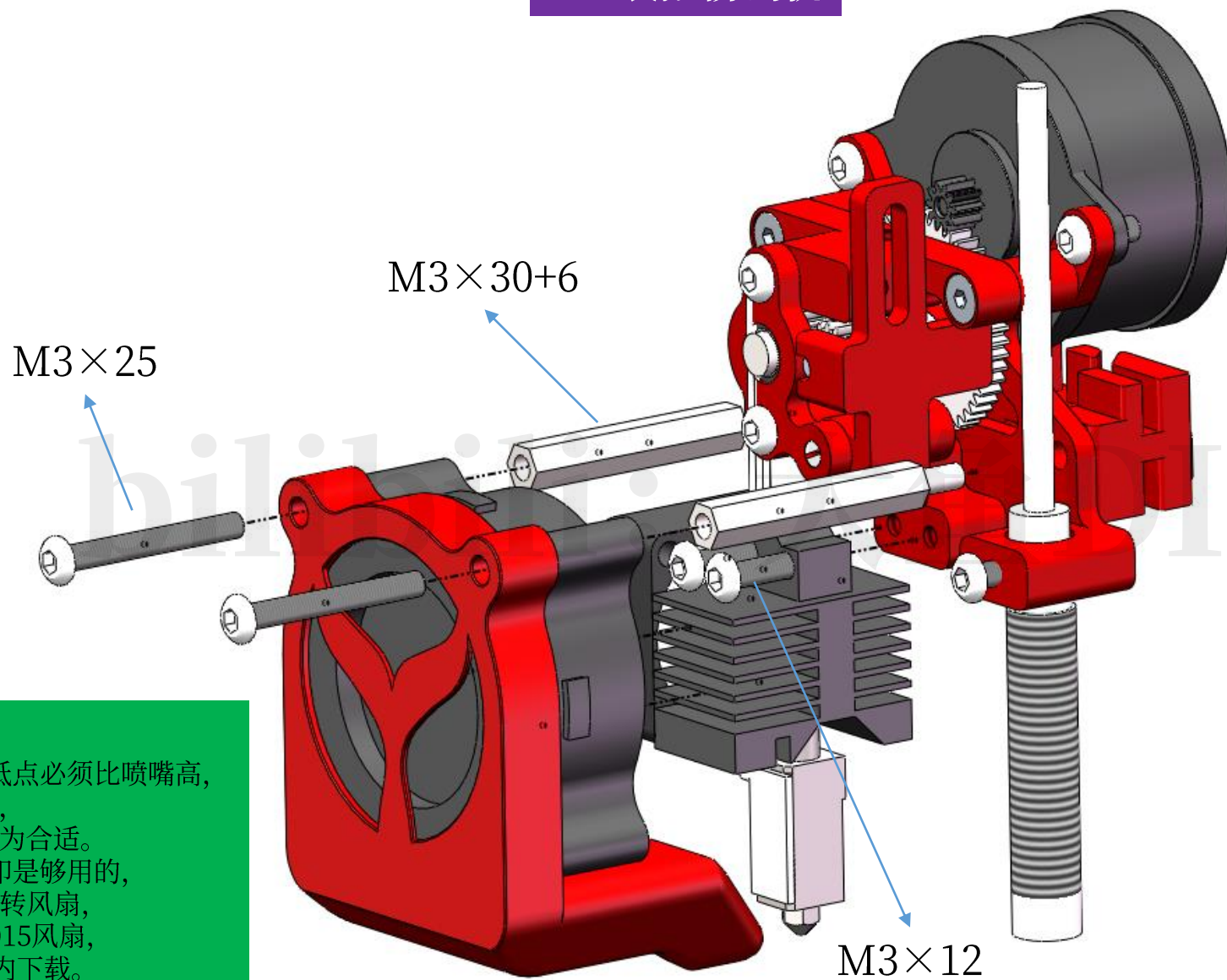
热床的左右位置是固定的，但前后位置可以调节，调试的时候再调

20型M4，滑块螺母更好

06. 装配挤出机



06. 装配挤出机



大鱼Tips:

- ①接近开关的最低点必须比喷嘴高,但不可超过2mm,建议1mm左右较为合适。
- ②该风道一般打印是够用的,若不够用可换1万转风扇,还不够换1万转5015风扇,5015风道可到群内下载。

07. 封顶

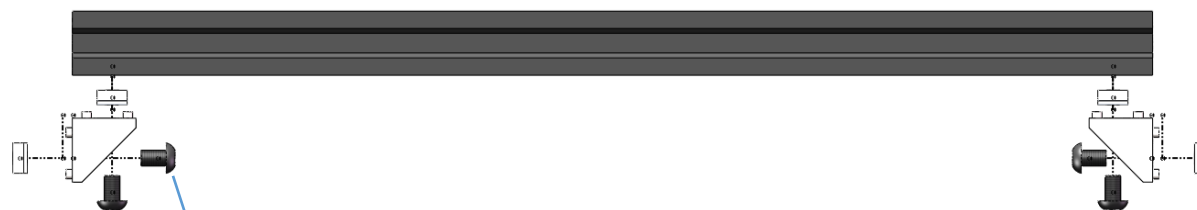
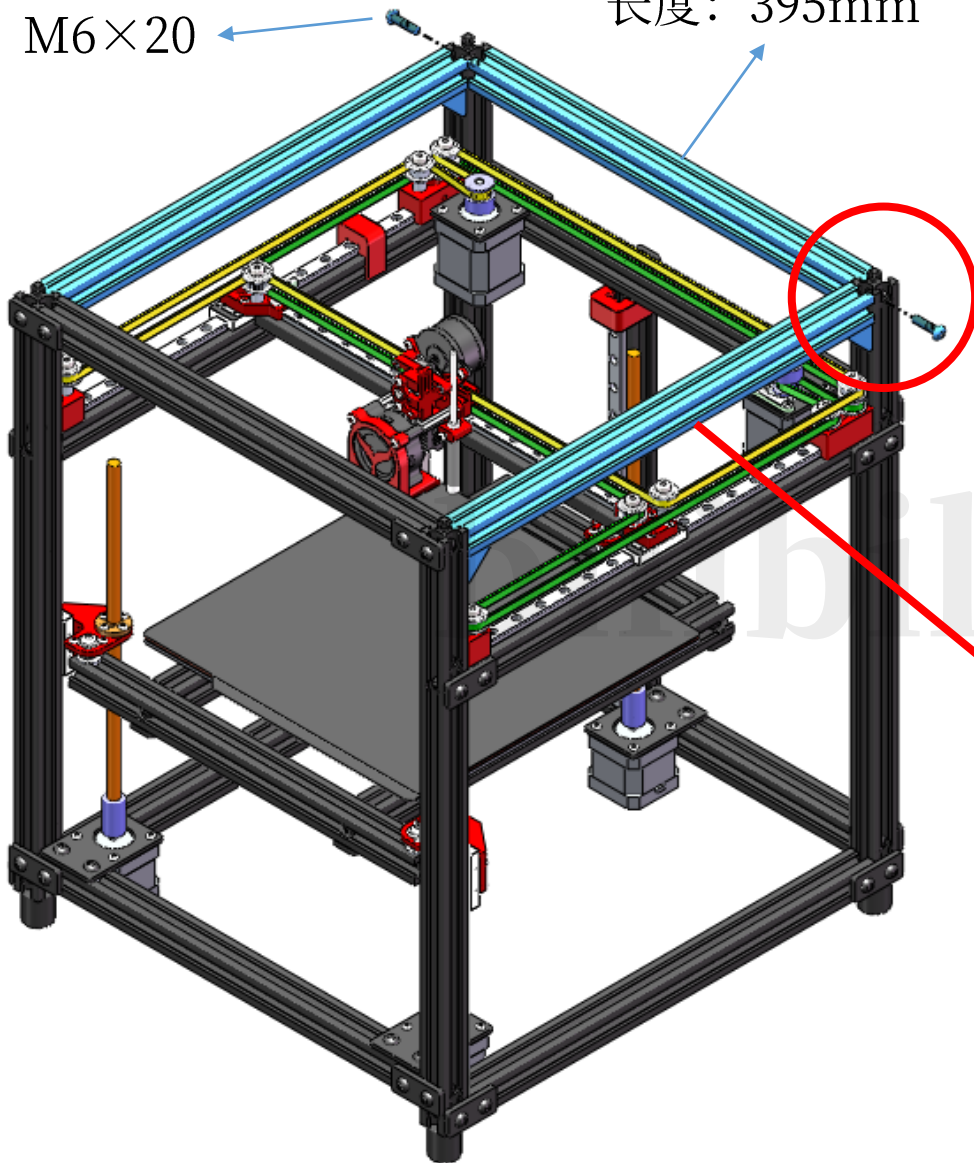
M6×20

长度: 395mm

连接处可加一字连板加强,
也可打印几个零件加强,
顺便装饰一下顶面

长度: 415mm

M5×8



固件教程视频链接（多个分P）：

<https://www.bilibili.com/video/BV1TP411s73q/>

主板切勿放在金属上通电，切记！！！！

调试教程视频链接（多个分P）：

<https://www.bilibili.com/video/BV1ak4y1A78e/>