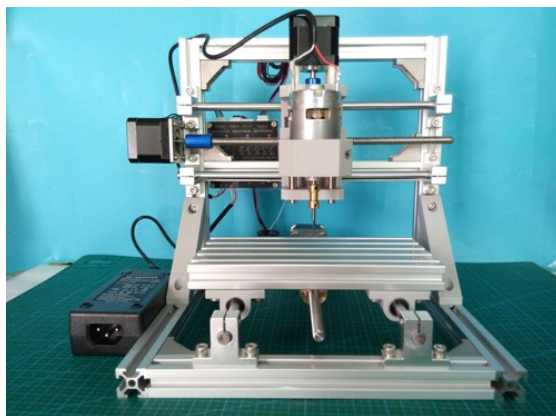


A 型桌面雕刻机组装教程

淘宝店: <http://mycnc.taobao.com>

配套软件下载地址: <http://123.249.29.246/down/USB CNC V2 CN.zip>

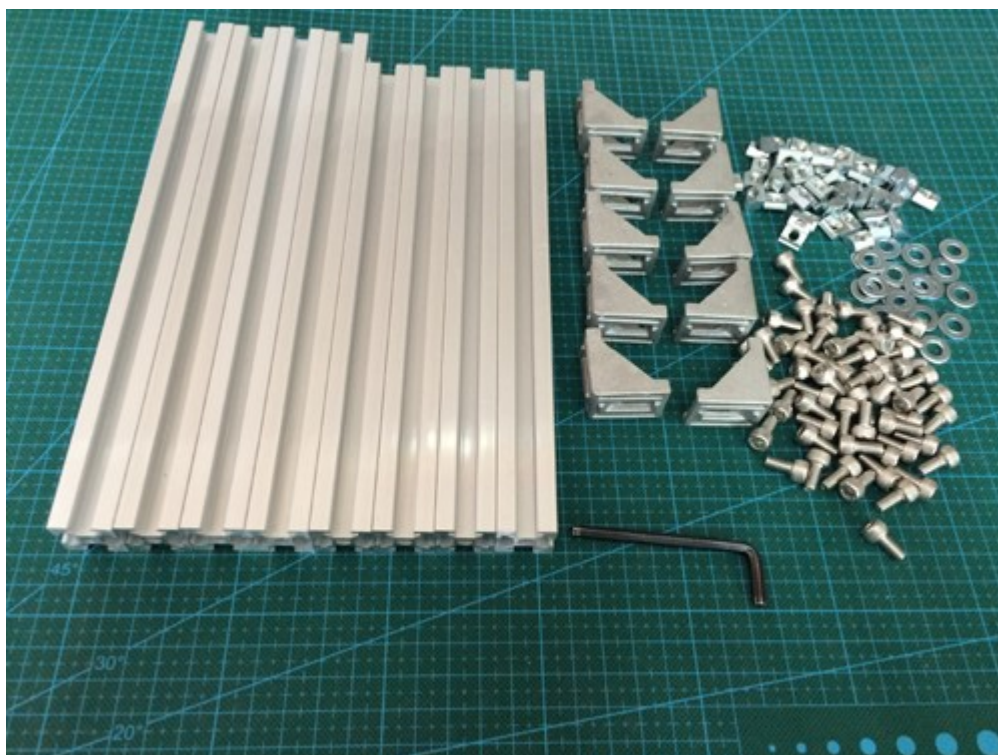


以下安装过程仅供参考，后期会对雕刻机进行优化，在改进不大的情况下，不对此文档进行更新，请与实物为准。

在组装过程中，螺丝不要完全拧紧，安装误差可能导致机器运动不畅，需要对相关的组件位置、松紧进行微调，机器试运行顺畅后，再一步步将各螺丝拧紧

组装机架

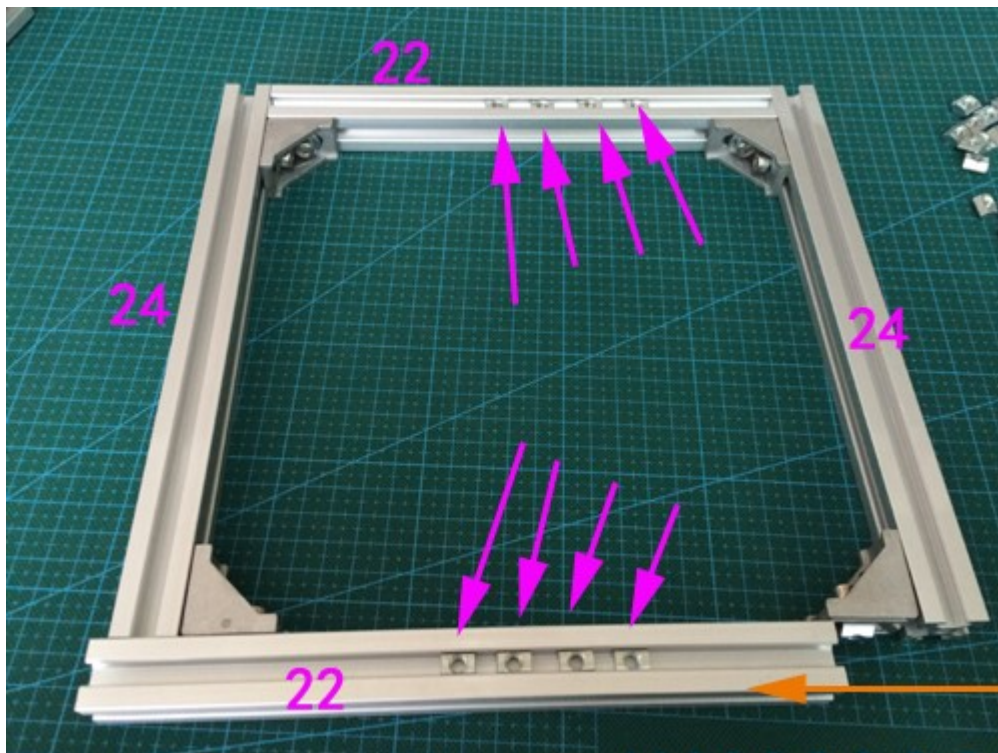
准备所有的铝材，角码 10 个，每个角码配套两个 M5T 型螺母，垫片，M5 螺丝。



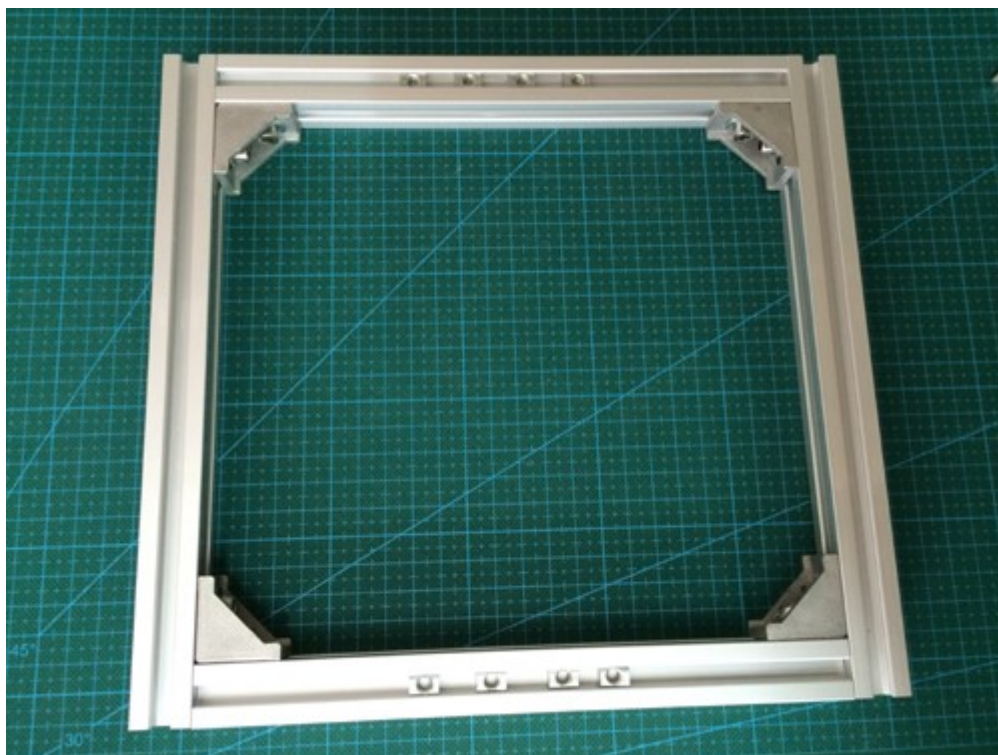
角码与螺丝，螺母，垫片预装好



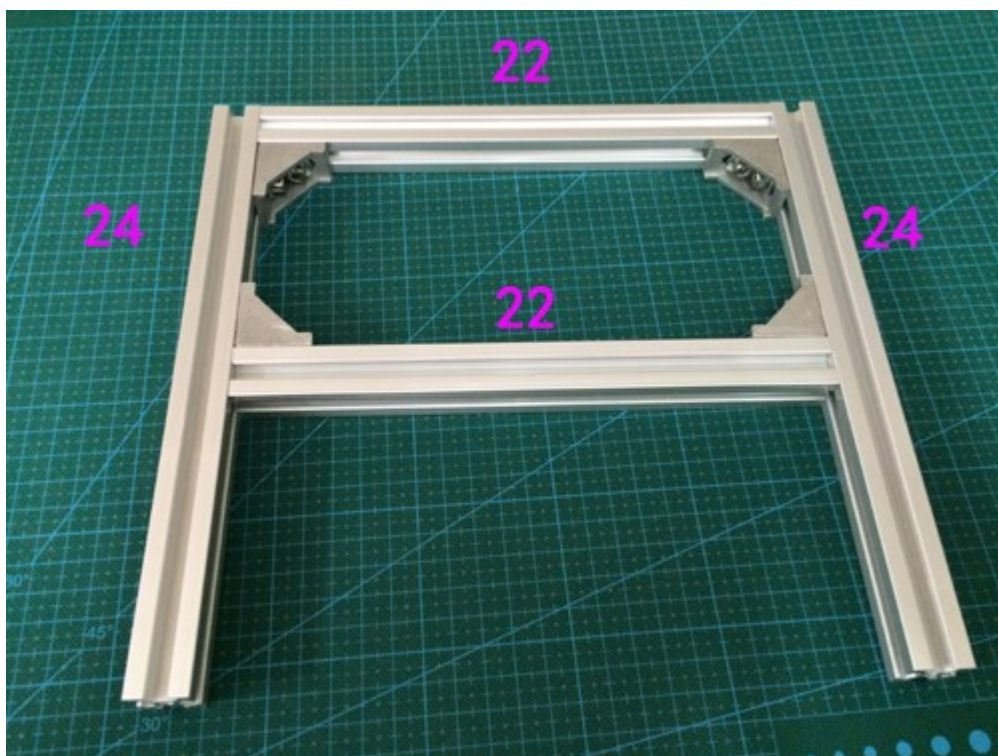
取两根 22CM，两根 24CM 铝材，组成底部，要前后铝材要各预留 4 个 M5T 型螺母。



安装好后



用另外的铝材组装好龙门架



用剩下的两个角码，把龙门安装到底座上。



准备加固用的塑料条，M5 螺丝，M5T 型螺母



固定条安装好



准备安装光轴支架，底座上已预留了 M5T 型螺母，龙门上需要准备 8 颗。

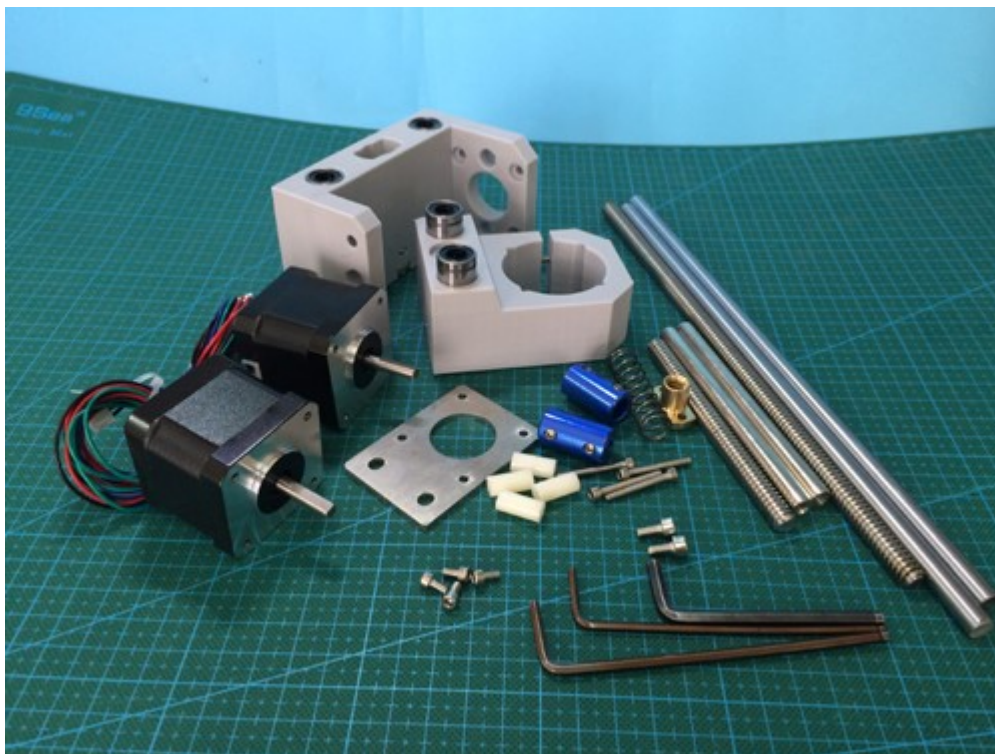


安装好后的样子，螺母不需要拧紧，位置也不用对准，后继装入光轴后再调整。

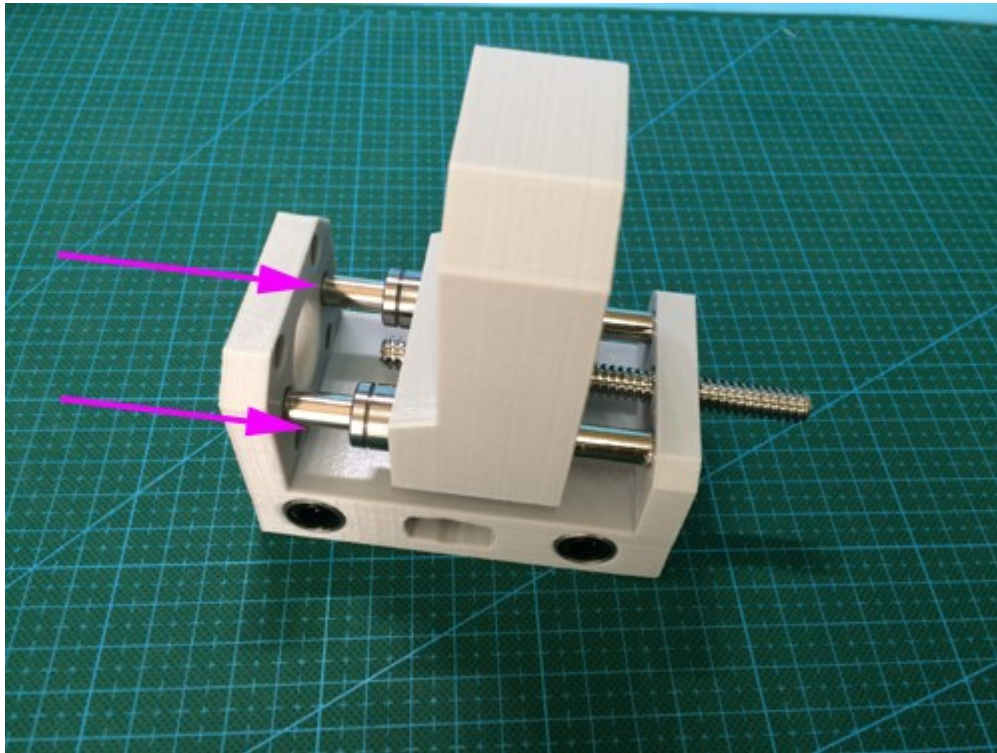


组装 Z 轴模块

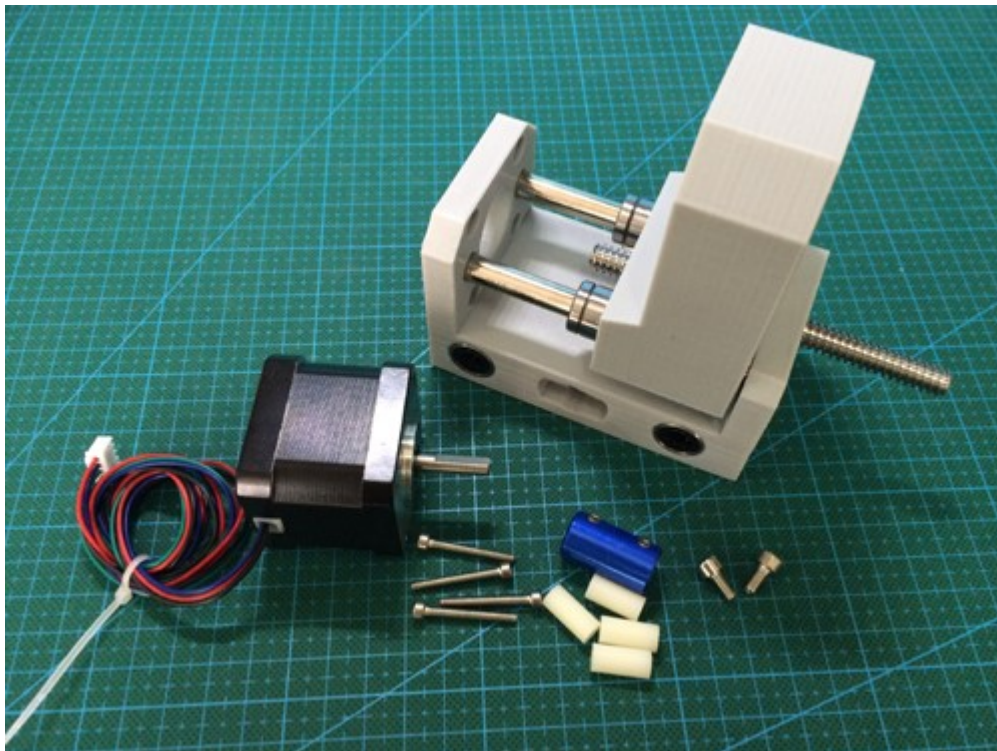
准备安装 Z 轴模块



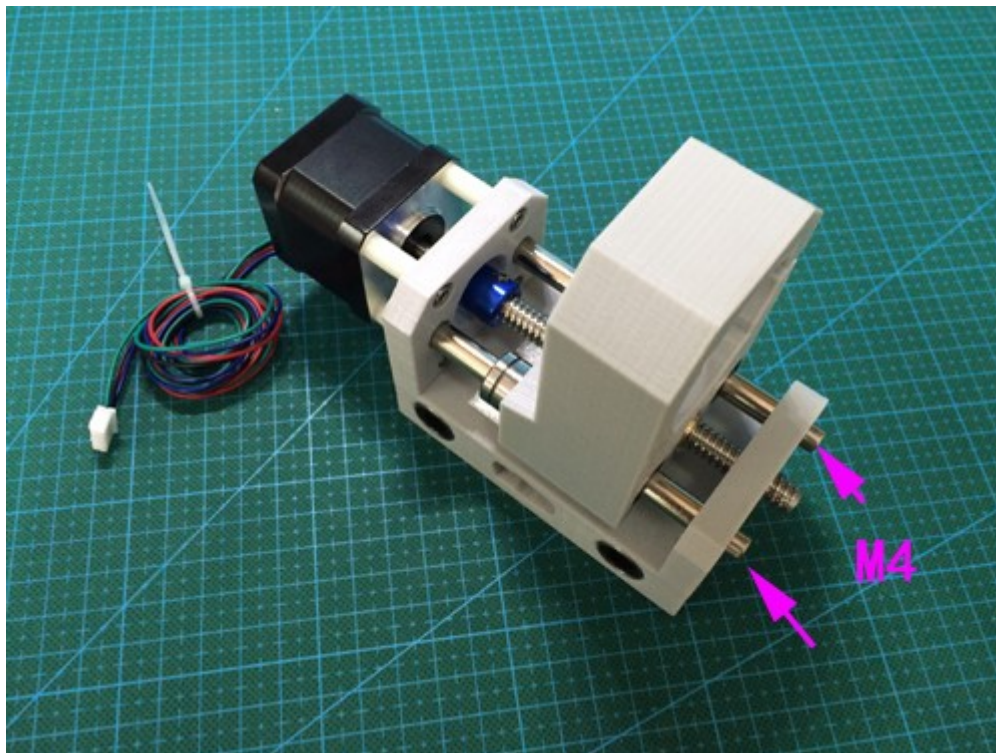
丝杆拧入螺母后，光轴从图示方向穿过塑料孔，直线轴承，穿入底部孔。



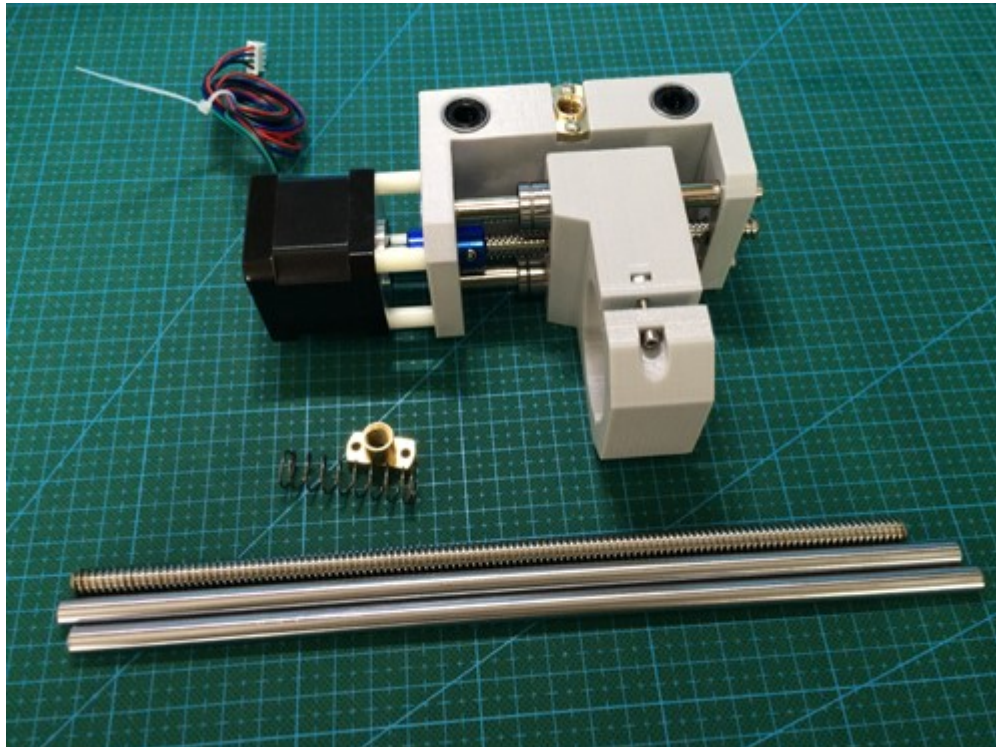
准备电机，空心尼龙柱，25mm 螺丝，联轴器，等。



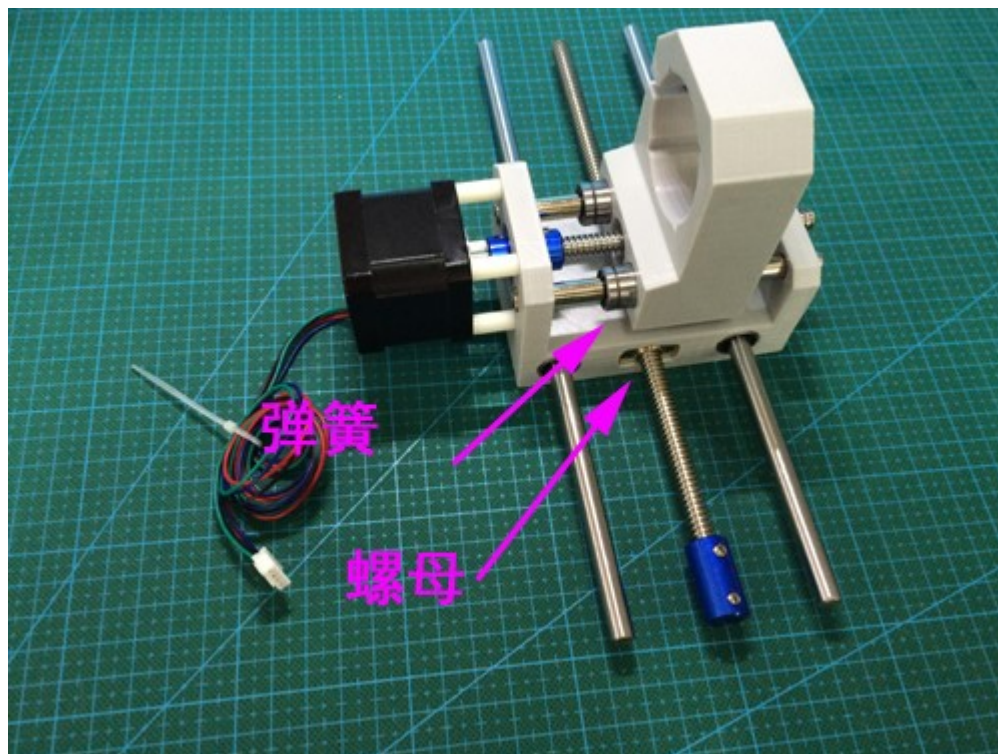
两颗 M4 螺母用来固定底部光轴。



准备较长丝杆和光轴，还有切边的螺母和弹簧。

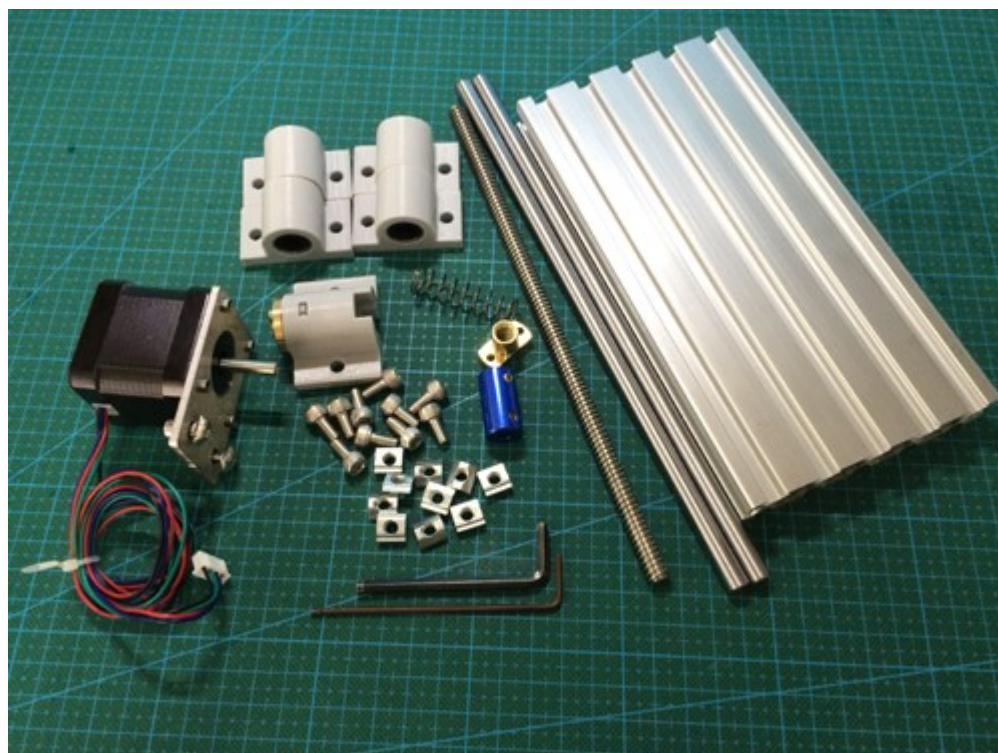


把弹簧先放入塑料件内，外面压一螺母，螺母压入塑料件后，再旋转丝杆穿过。



工作台面

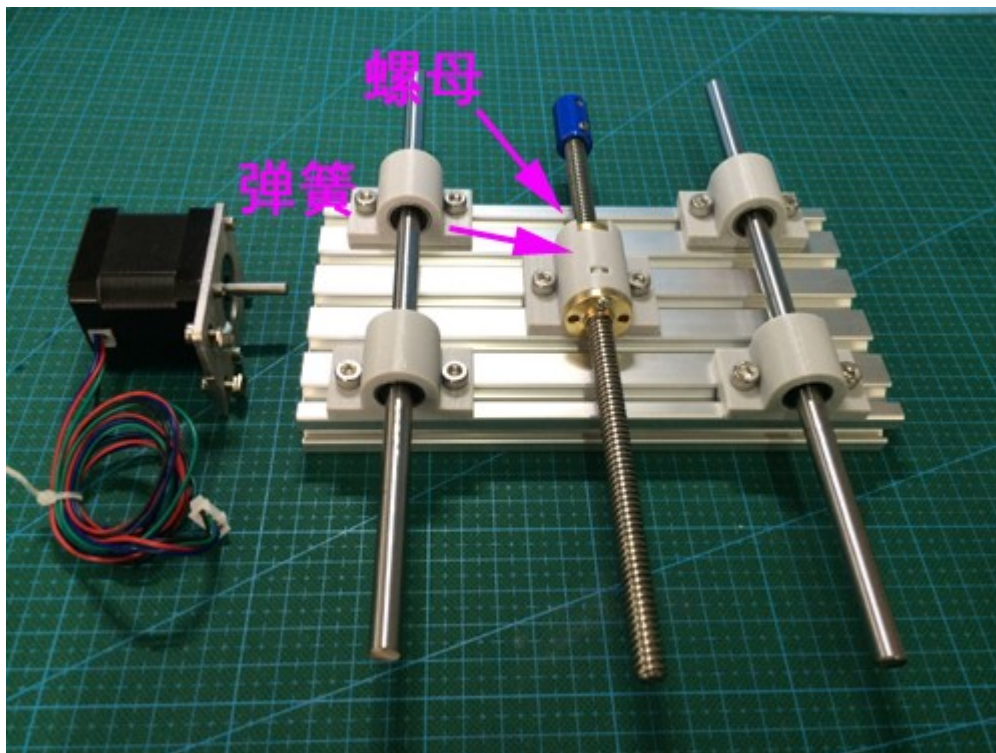
准备以下材料安装工件台面。图中电机固定片上预装两个 M4 螺丝和 M4T 型螺母。



M5T 型螺母放入工作台面，位置如图。

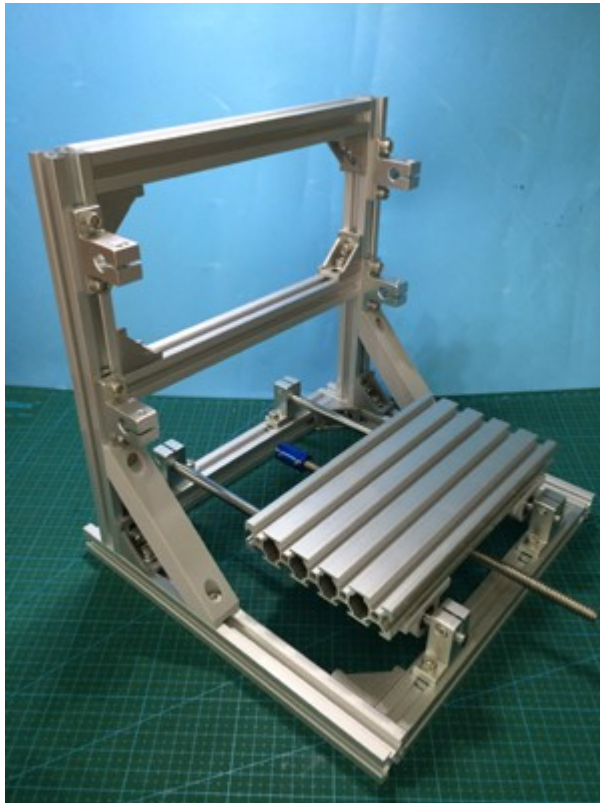


切边螺母和弹簧的安装方法与之前一样。安装在图中，中间塑料件中



整体拼装

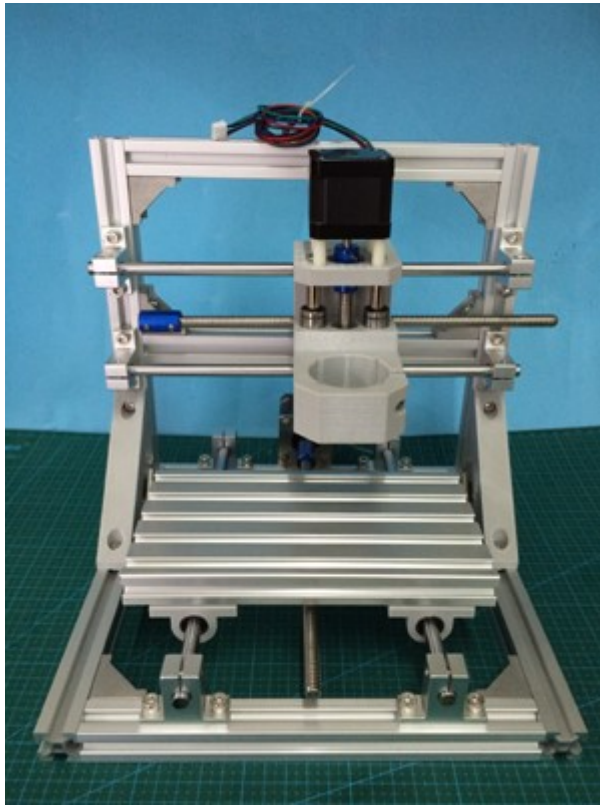
把工作台面安装到光轴支架上



装上电机，固定电机用的是 M4T 型螺母，可以直接放铝材中，调整位置，拧紧即可。



x 轴也装上

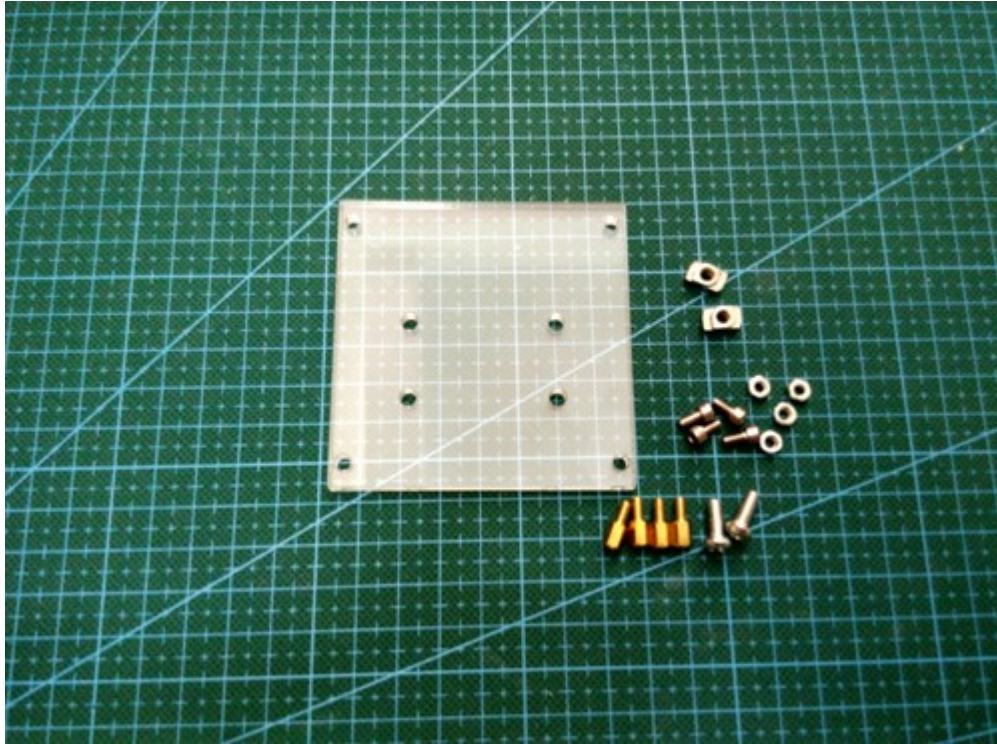


装上 x 轴电机



电路

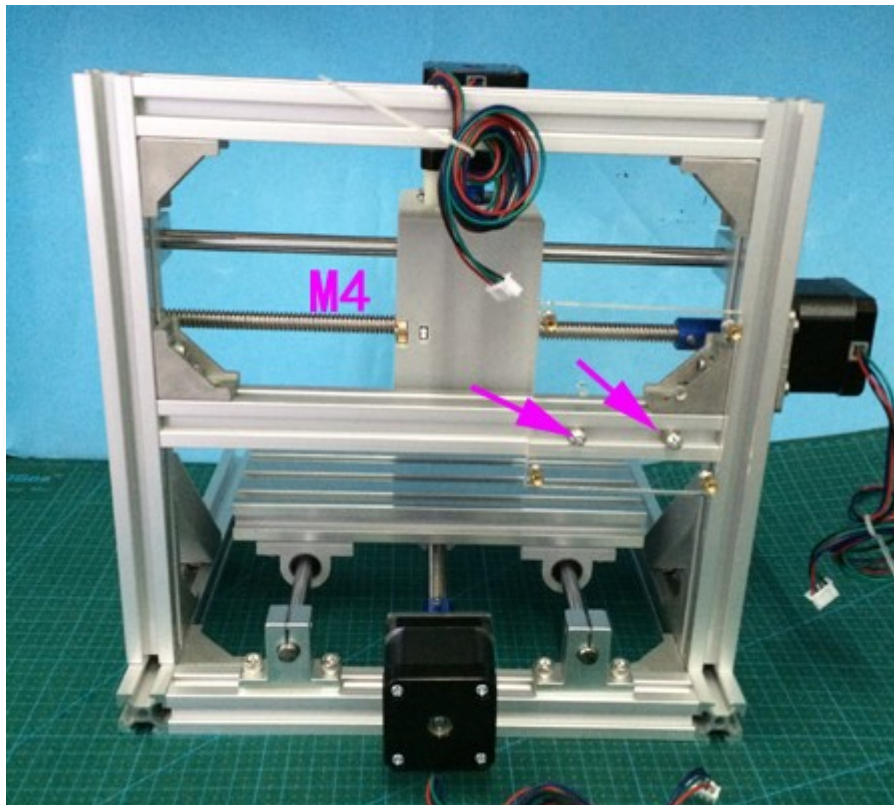
准备控制板盒子的底座



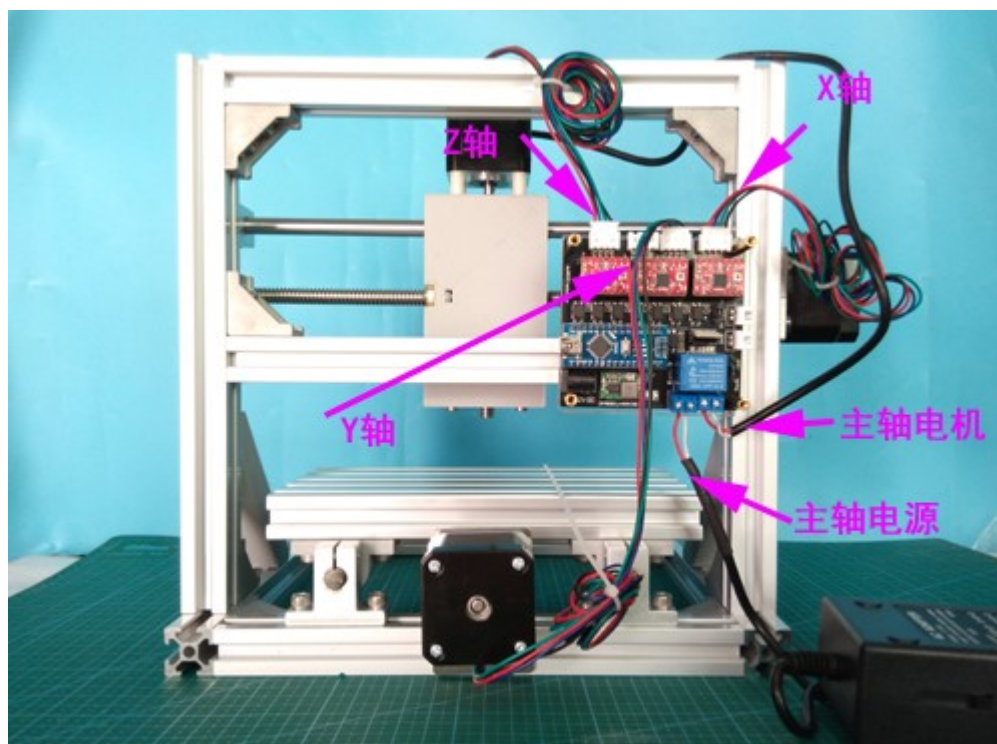
预装好



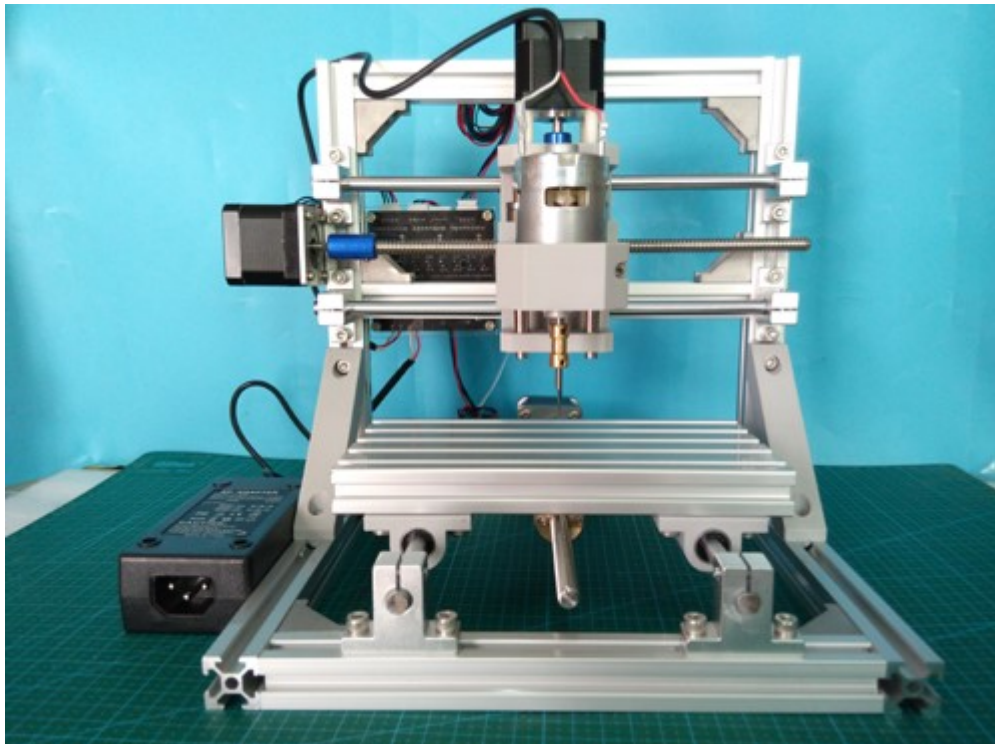
装在机架上，位置可以自行安排，用 M4T 螺母直接放入铝材中固定即可。



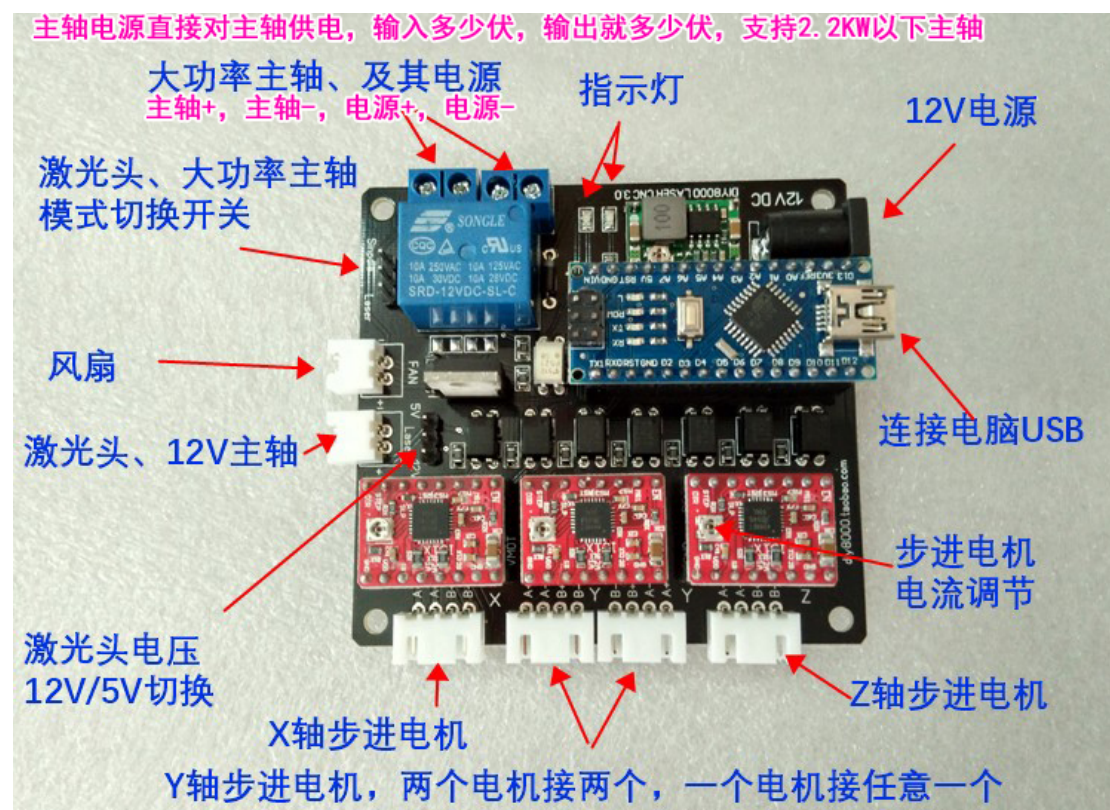
控制板安装好，并接线。



组装完成，前视图。



激光模式的接线，请参考控制板说明。



- 1、安装后，可能会出部某轴运行不畅的情况。原因支架安装不平行或是步进电机与丝杆不在同一轴心引起的。需要调整一下支架\电机的位置，可以把相关部件的螺丝放松些，让轴顺利运行起来再一步步拧紧。
- 2、螺母在运行过程中发出响声，是正常现象。
- 3、刚安装的机器需要一段时间磨合才能处于最佳状态，在磨合期间，尽量使用慢速雕刻。
- 4、丝杆需要定期清理和加润滑油保养。