

简介

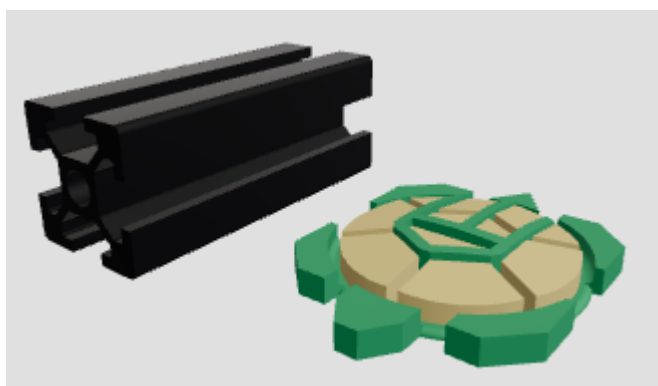
本手册将指导您准备和组装 LDO Box Turtle 套件。简介部分将概述如何使用本手册，并为您在打印零件之前需要做出的关键决策提供指导。

基础使用

本手册以 3D 空间呈现组装过程的每个步骤，帮助避免混淆，并清晰地展示正确零件方向。

在页面顶部，您会发现三个选项：您可以选择不同颜色来区分打印件和型材，以便更容易识别零件。

下面是一张效果图，供您参考。



零件选择

注意：任何标记为 "D2F" 的零件为旧版零件，如果您购买的是套件，应选择的是 D2HW 传感器零件。

Box Turtle 是一个模块化系统，您可自定义选择自己需要的零件。本节将列出可用选项，并阐述每种选择对组装过程中的影响。

托盘

您需要做出的第一个决定是选择打印哪种托盘：无硬件托盘还是有硬件托盘。选择的关键因素是构建板的尺寸大小。如果打印机的构建板尺寸为 235mm 或更大，请选择无硬件文件夹。

其次，您需要选择托盘的类型。共有四种选择：

- `tray_desiccant`（如果您计划为 BoxTurtle 添加可选的封闭结构，请选择此托盘）
- `tray_inlay`（这是一个标准托盘，托盘上有 BoxTurtle 标志的浮雕）
- `tray_multicolor`（此模型设计用于打印多种颜色的 BoxTurtle 标志）
- `tray_plain`（普通托盘，即比较无趣的选项）

裙边

您将看到两种后裙边的选项：“穿透式”或“中心式”裙边。如果这是您的第一次组装 AFC，建议选择“中心式”选项。

关于裙边的第二个决定是是否选择打印整体裙边。如果你的构建板是 300mm 的，也可以选择打印，但我们不建议在构建板小于 350mm 的打印机打印。

四角

如果您是使用套件进行组装，记得选择打印四角零件，除非您使用的是可选的封闭结构。选择与否将不会影响功能效果。选择的关键在于您是否希望在角落添加 RGB 灯条，达到美观效果。

零件打印指南

我们推荐您遵循以下打印设置，以确保您的零件能够顺利打印并取得最佳效果。

3D 打印过程：熔融沉积建模（FDM）

填充类型：推荐 Gyroid 结构

材料选择：主要材料：约 1.4kg ABS/PLA

次要材料：约 0.3kg ABS/PLA

TPU：约 60g 95A 或更软

透明材料：约 12g 任何材料

填充百分比：推荐 20%

层高：推荐 0.2mm

墙层数/顶层数/底层数：推荐：4

文件命名

此时，您应该已经下载了 STL 文件。以下是如何使用我们的命名规范。

主色

示例：body.stl

这些文件的文件名开头不会有任何特殊标识。

点缀色

示例：[a]_turtle_box.stl

我们在任何打算使用点缀色耗材打印的 STL 文件前面添加了 “[a]” 标识。

透明零件

示例：[c]_led_diffuser.stl

我们在任何打算使用透明耗材打印的 STL 文件前面添加了 “[c]” 标识。

所需数量

示例：extruder_housing_x4.stl

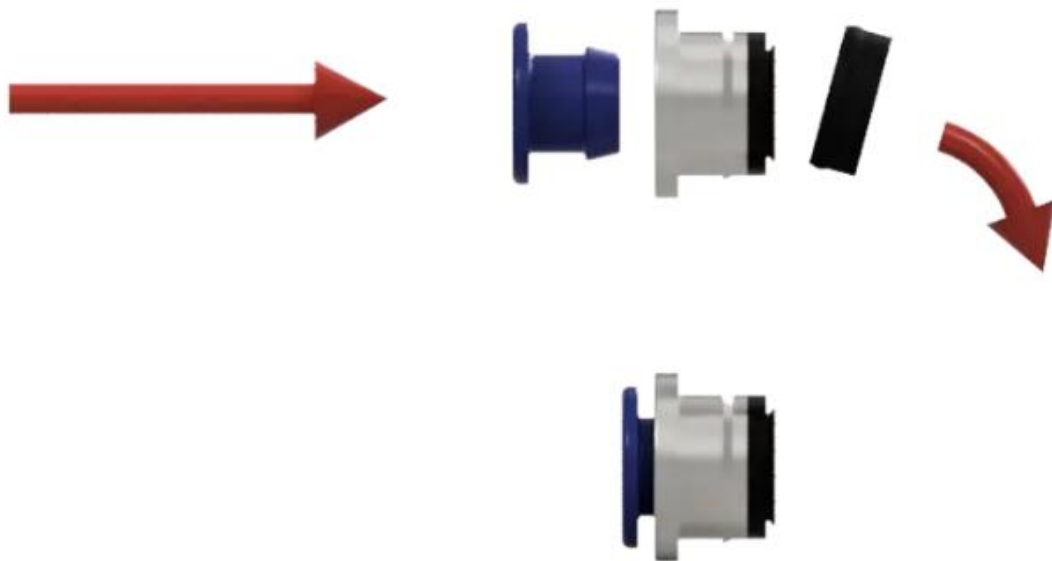
如果文件名以 “_x#” 结尾，这表示组装机器时所需的该零件数量。

ECAS-04(最难处理的零件)

BoxTurtle 中使用的鲍登卡接头设计得比较紧，零件的公差没有问题，如果它们需要一些力才能插入，说明是正常的。您肯定不会希望接头从打印零件中掉落。

请参考以下这张组装照片。在安装过程中，通常需要将蓝色活塞插入到夹头体内。

橡胶密封圈需要从密封环中取出。确保密封环留在夹头体上。在任何 Armored Turtle 项目中，都不会用到橡胶密封圈，所以请妥善丢弃它们。



组装提示

您会发现许多装配步骤中都会出现箭头。这些箭头表示需要采取以下不同的操作。

请注意颜色的不同含义：

红色：表示最终的操作，例如完全固定螺丝或安装滚花螺母

蓝色：表示松动的组装，稍后会重新处理

绿色：表示可以根据终端用户的判断进行调整的操作

