

简介

本手册基于以下假设：您的 Box Turtle 套件已完全组装完毕，且所有组件均已测试并确认正常运行。

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）

材料选择：主色材料：约 0.5kg ABS/PLA

点缀色材料：约 25g ABS/PLA

填充类型：推荐 Gyroid 结构

层高：推荐 0.2mm

填充百分比：推荐 20%

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。

左开门免责声明

Box Turtle 箱罩的设计具有高度灵活性，可根据用户偏好或空间限制配置为左开门或右开门。为了在本手册中保持说明的一致性与简洁性，所有组装说明默认采用左开门配置。然而，请注意，右开门的组装步骤在功能上是完全相同的——只是过程为镜像操作。选择右开门配置

的用户只需在组装时对相关方向进行相应反转，其他步骤可按相同说明进行操作。

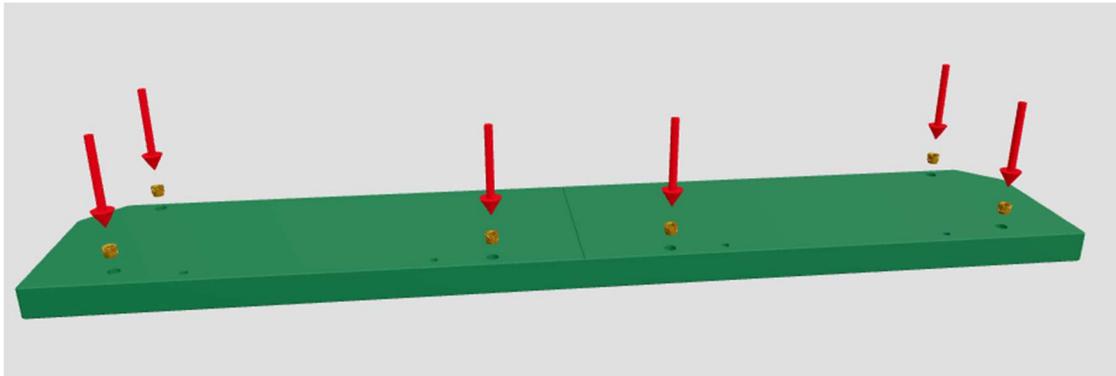
安装热熔螺母 1

按图示安装热熔螺母。

注意：请确保选择适合您所使用打印材料的加热温度。小心操作！高温部件可能会烫伤。

所需部件

- hex_front_L.stl × 1
- hex_front_R.stl × 1
- M3 热熔螺母 × 6

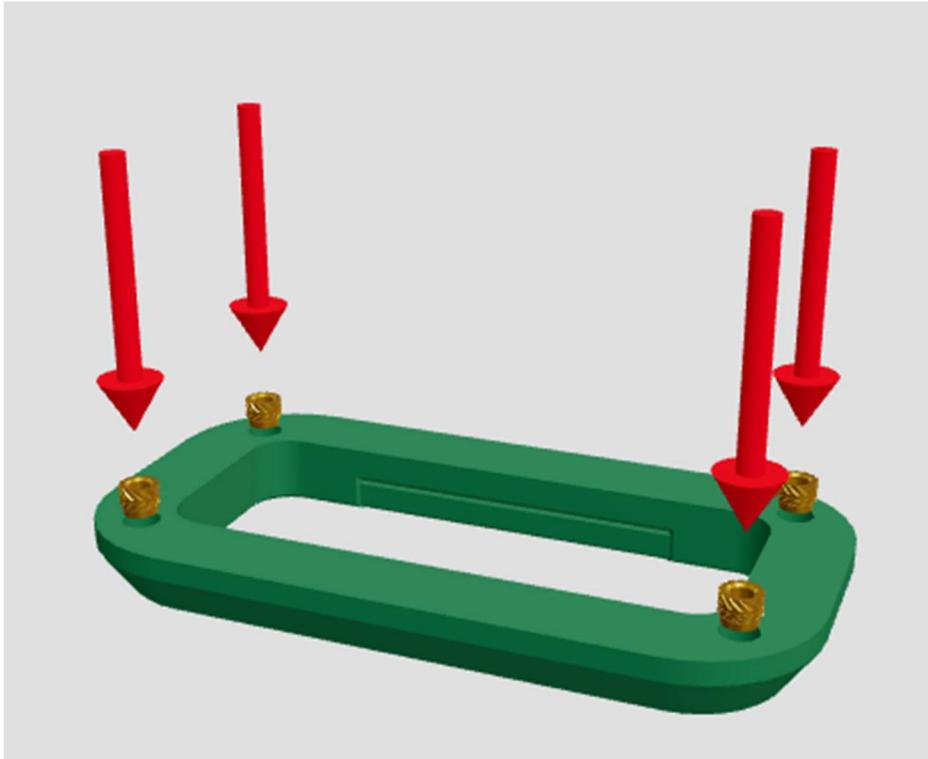


安装热熔螺母 2

按图示安装热熔螺母。您需要在全部六个 top_bracket_polydryer 部件上进行此操作。

所需部件：

- top_bracket_polydryer × 6
- M3 热熔螺母 × 24



安装热熔螺母 3

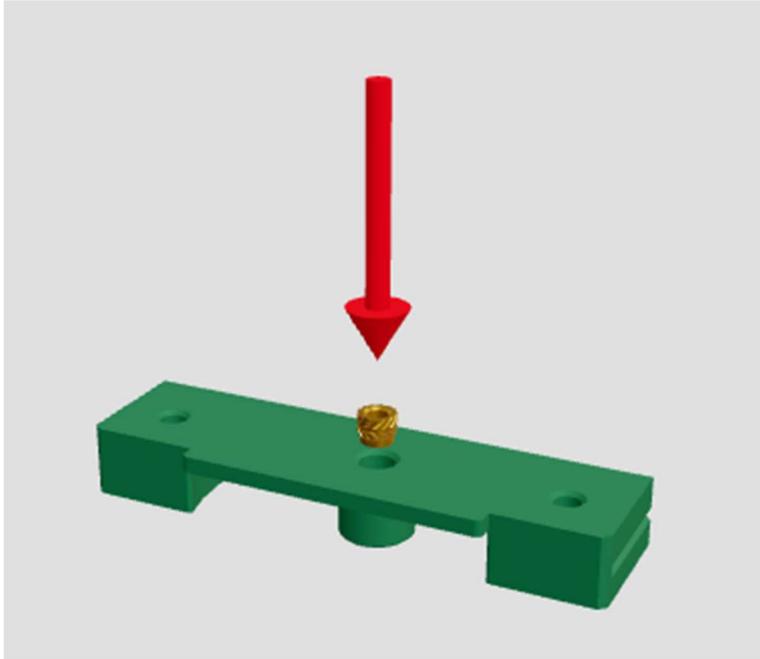
按图示安装热熔螺母。您需要在全部六个 top_bracket_polydryer 部件上进行此操作。

注意：这是本机箱手册中最后一个需要安装热熔螺母的步骤。请务必关闭电烙铁，并将其放置在安全的位置。

所需部件：

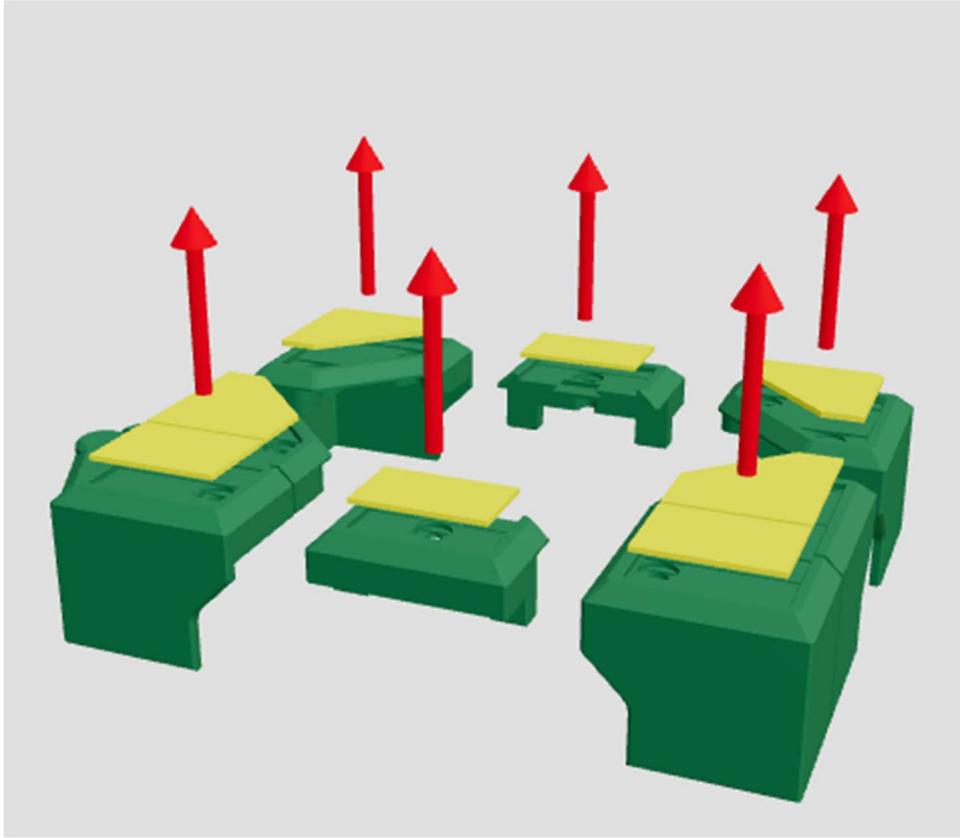
- part_a.stl × 6

- M3 热熔螺母 × 1



支撑结构

请按图示从所有顶部面板夹具中移除打印时生成的支撑结构。



铰链五金件

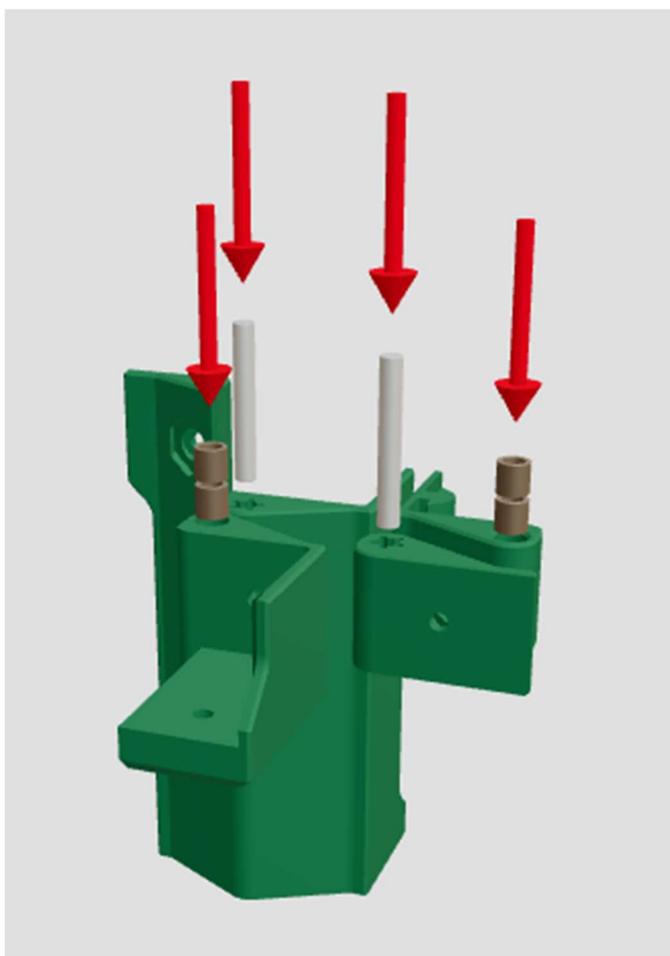
请按图示安装 4x30mm 销钉和 4x6x6 衬套。

注意：铰链五金件经过精密设计，采用紧密公差配合，其稳固性完全依靠摩擦力在正常使用中保持到位。这种紧配设计是有意为之，旨在避免使用额外的紧固件或胶粘剂，通过机械摩擦力实现牢固固定。安装过程中可能需要施加一定的力度，这是正常现象，并有助于铰链组件的长期稳定性。

所需部件：

- corner_cover_front.stl
- upper_hinge_frame.stl

- upper_hinge_door.stl
- lower_hinge_door.stl
- 4x6x6 衬套 x 4
- 4x30mm 销钉 x 2



前下盖板组件

按图示将脚垫固定在前下角盖板上，使用 M5x16 内六角盘头螺丝和 M5 六角螺母进行安装。

注意：这些打印件本身不具备定位特征，后续步骤中会通过额外的五金件来保持对齐。

所需部件：

- [a]_lower_cover_foot.stl
- [a]_lower_hinge_foot.stl
- lower_cover.stl
- lower_hinge.stl
- TPU 脚垫 × 2
- M5x16 盘头螺丝 × 2
- M5 六角螺母 × 2

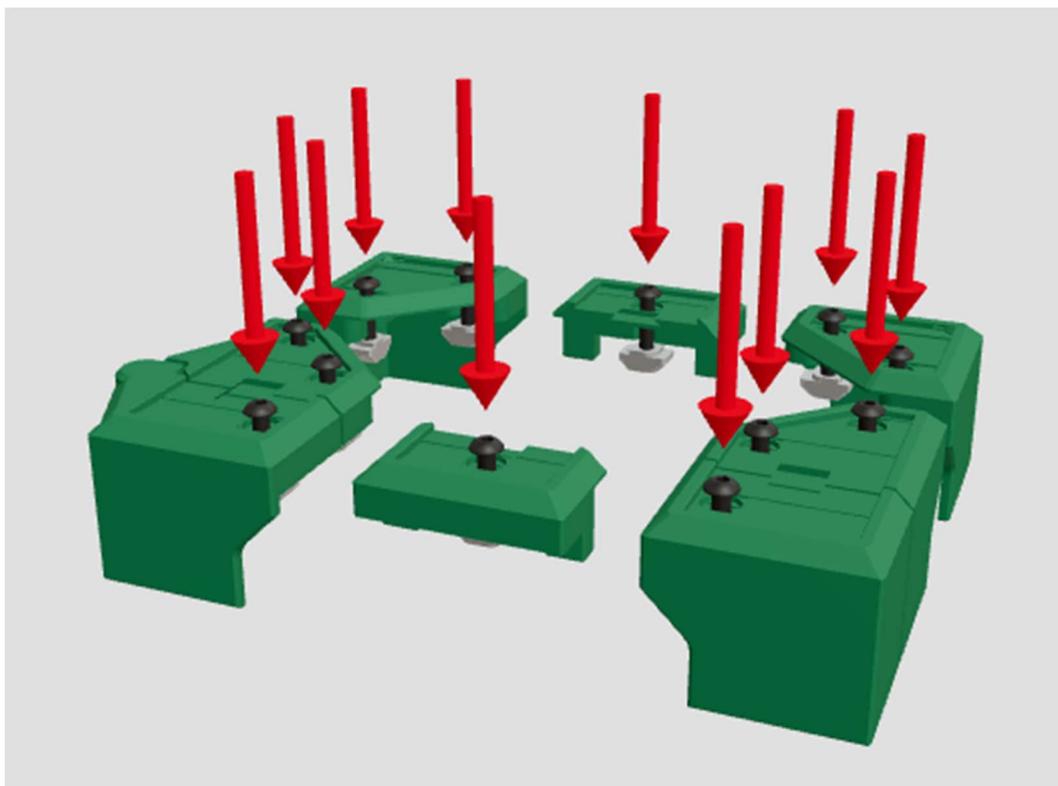


面板夹具五金件安装

将 M3x12 内六角盘头螺丝安装到下图所示的所有面板夹具中，并使用 M3 T 型螺母固定。目前只需旋入大约 2~3 圈，不需要拧紧。

所需部件：

- M3x12 盘头螺丝 × 12
- M3 T 型螺母 × 12

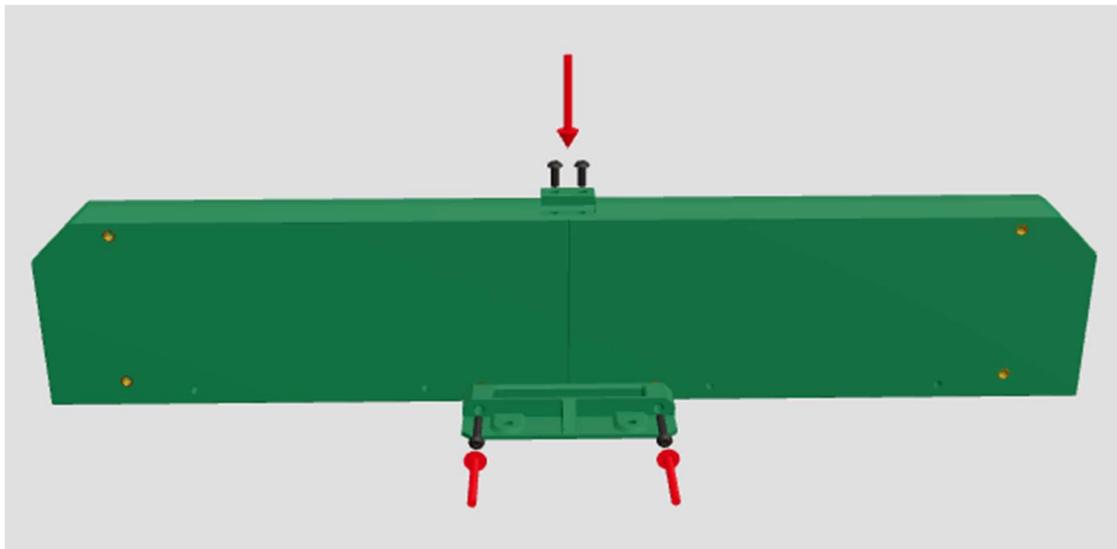


裙边安装 1

按图示使用两颗 M3x18 内六角盘头螺丝安装中心裙边支架。如果您未使用一体式前裙边，请同时使用两颗 M3x8 内六角盘头螺安装裙边夹（这两颗螺丝直接旋入塑料件中，请勿拧得过紧）。

所需部件：

- skirt_mount_center.stl
- skirt_clip.stl
- M3x8 盘头螺丝 × 2
- M3x18 盘头螺丝 × 2

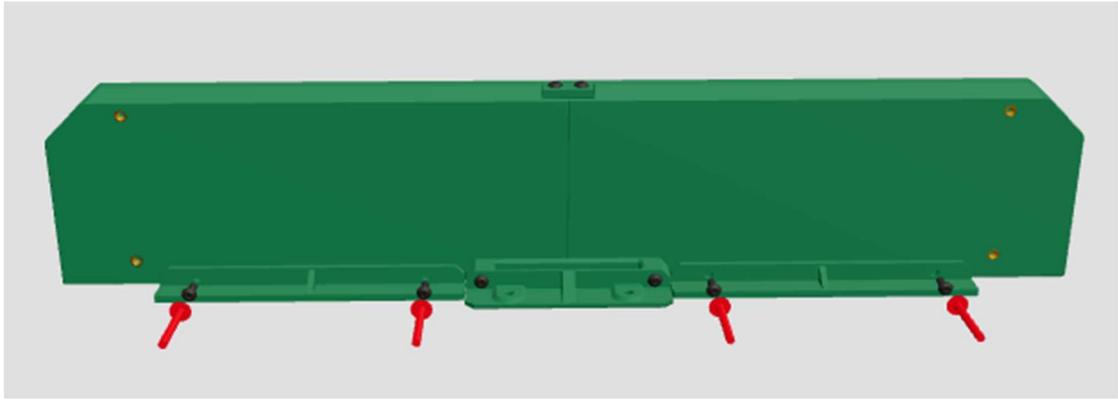


裙边安装 2

按图示使用四颗 M3x8 内六角盘头螺丝安装左右两个填充件（这几颗螺丝直接旋入塑料件中，请勿拧得过紧）。

所需部件：

- filler_L.stl
- filler_R.stl
- M3x8 盘头螺丝 × 4



裙边安装 3

按图示使用四颗 M3x18 内六角盘头螺丝将前裙边支架及其垫片安装到位。

注意：本步骤中的所有部件都有特定的方向，请仔细确认。垫片底部有两个小点，应朝向裙边的倒角边缘。

所需部件：

- spacer.stl × 2
- skirt_mount_side_L.stl
- skirt_mount_side_R.stl
- M3x18 盘头螺丝 × 4

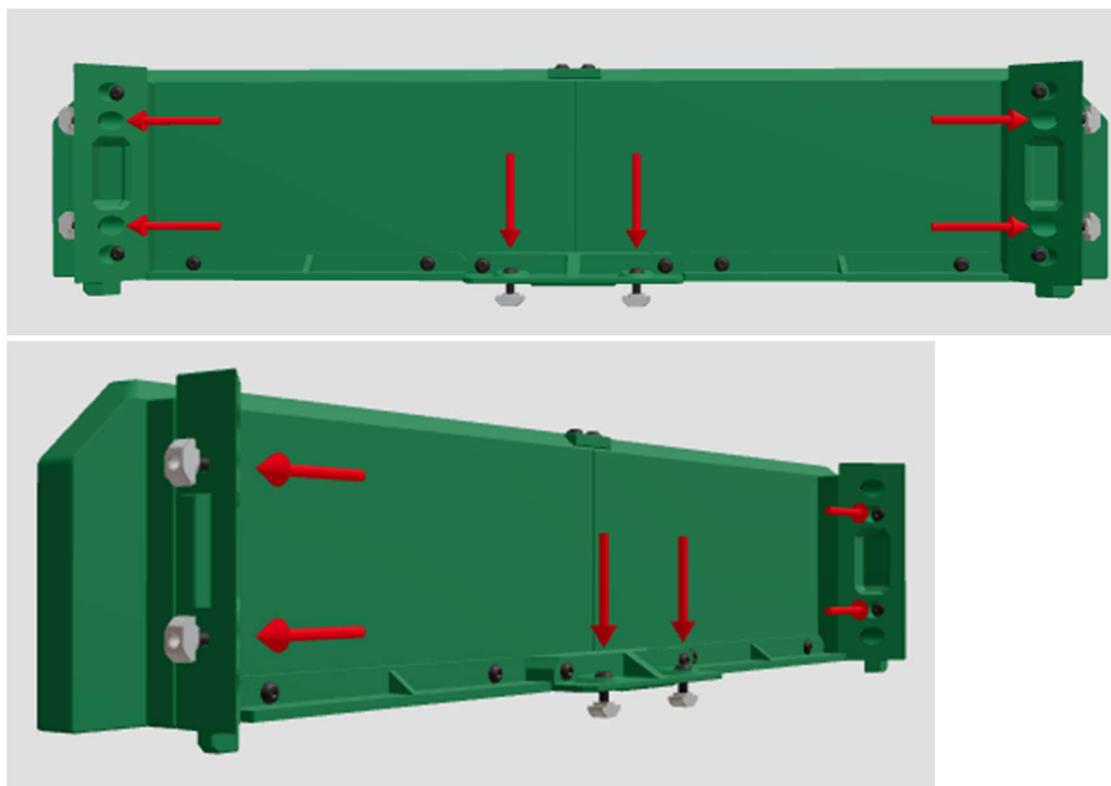


裙边安装 4

按图示将六颗 M3x8 内六角盘头螺丝旋入裙边支架，并使用 M3 T 型螺母固定。目前只需旋入约 2~3 圈，暂时不要拧紧。

所需部件：

- M3x8 盘头螺丝 × 6
- M3 T 型螺母 × 6

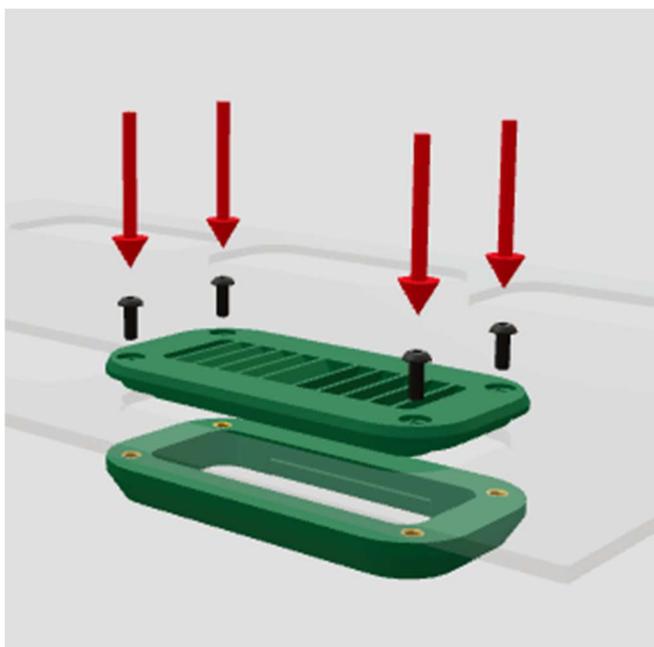
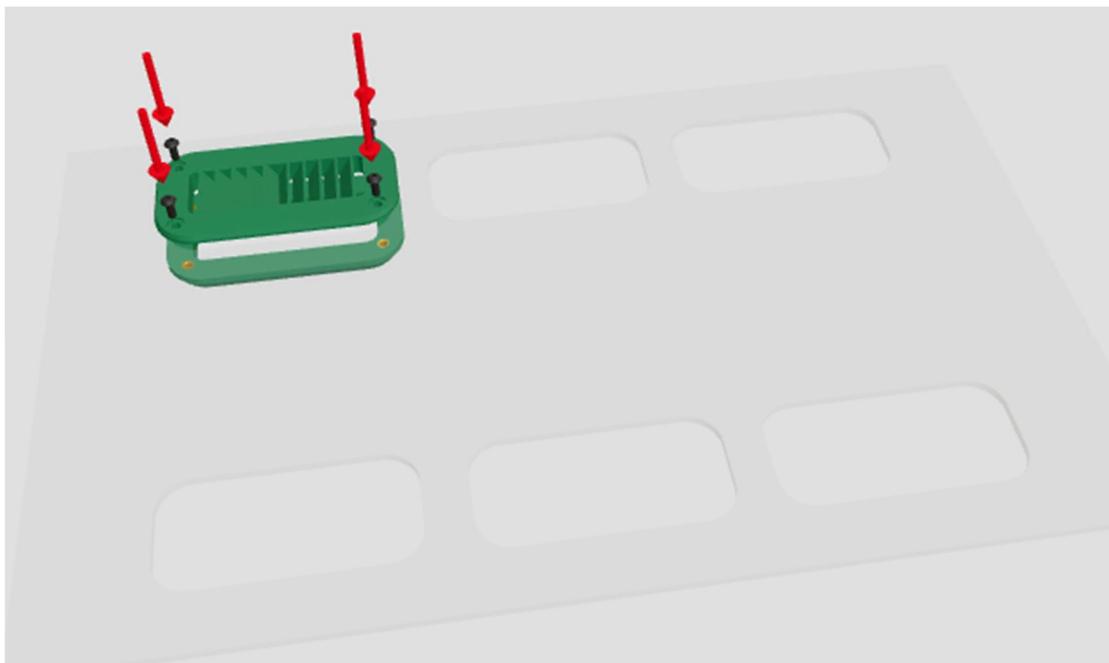


顶部安装 1

按图示使用四颗 M3x8 内六角盘头螺丝将所有通风口固定到顶部面板，确保所有通风口方向一致。

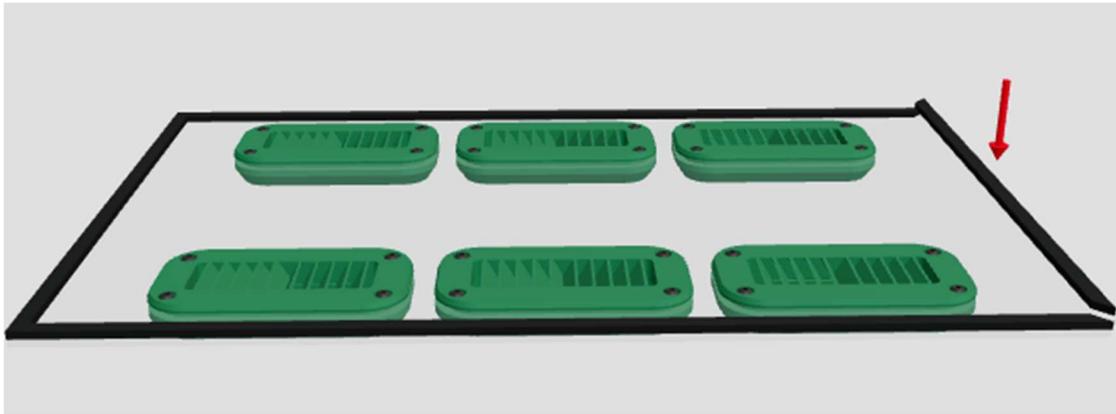
所需部件：

- bottom_bracket.stl × 6
- top_bracket.stl × 6
- M3x8 盘头螺丝 × 24



顶部安装 2

注意方向，将 3 毫米泡沫胶带（剪裁至合适尺寸）按图示贴附在顶部面板上。



锁扣安装

将一颗 M3x50 内六角杯头螺丝安装到锁扣上。请勿拧得过紧，因为该螺钉是旋入塑料件中，仅起到加固打印件的作用。然后将锁扣夹在 A 部件和 B 部件之间，使用一颗 M3x12 内六角盘头螺丝固定，如图所示。

所需部件：

- part_a.stl
- part_b.stl
- latch.stl
- M3x12 盘头螺丝 × 1
- M3x50 杯头螺丝 × 1

