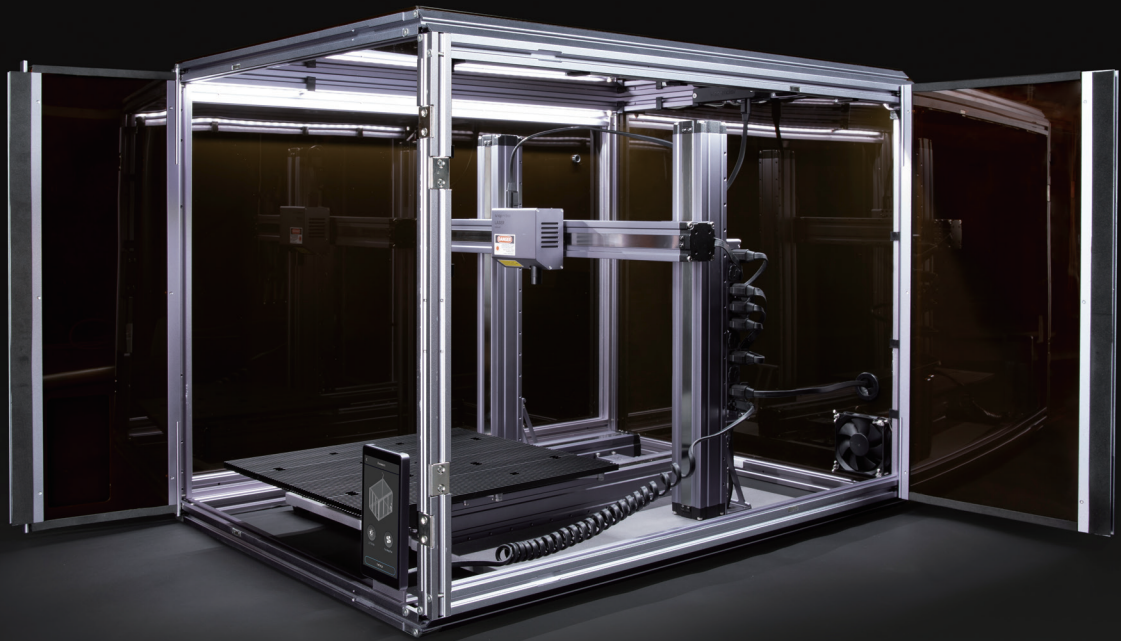


snapmaker | 外罩

快速入门指南

A250 | A350 | A250T | A350T | F250 | F350



创造美好事物

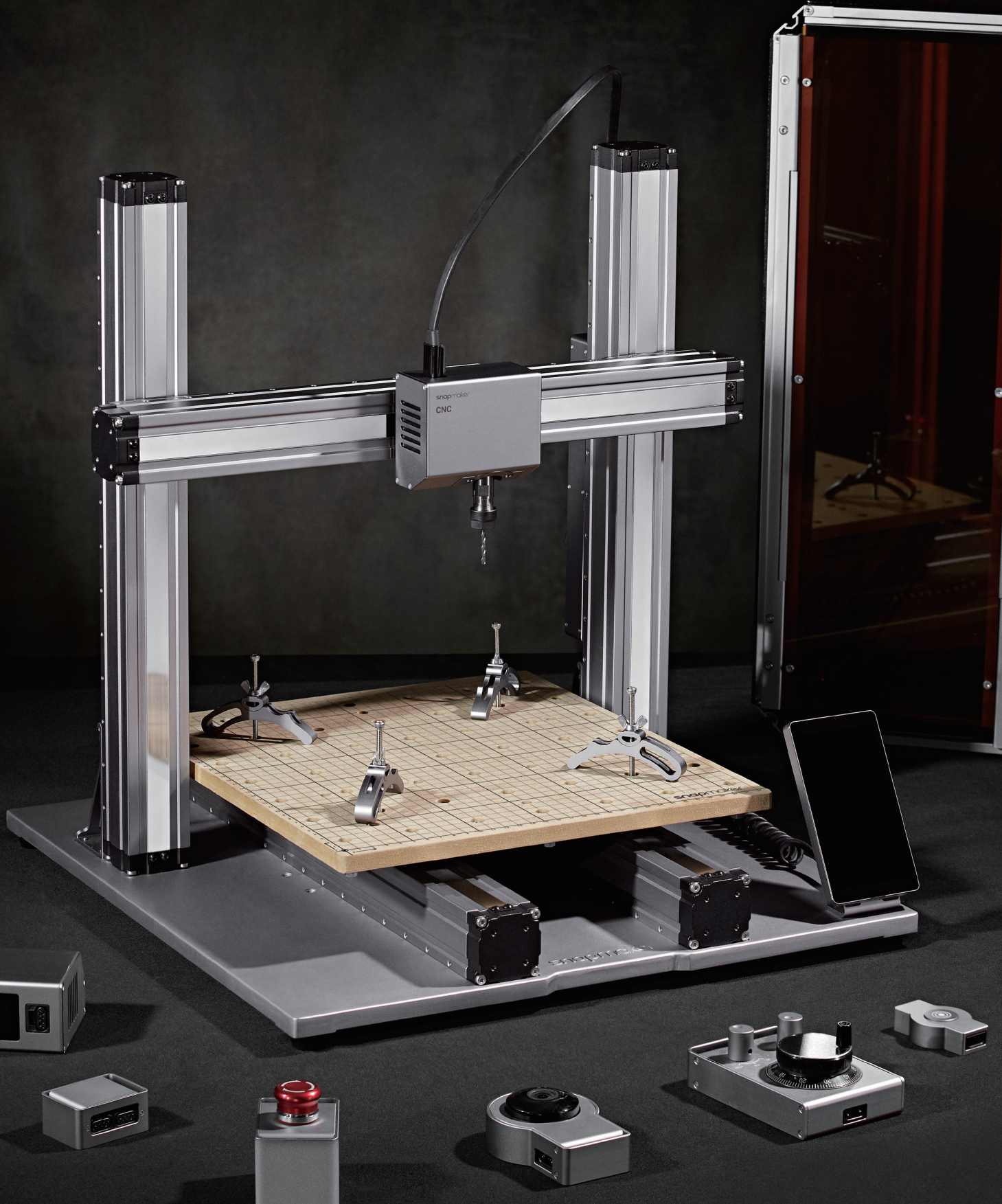
快乐创造

这款机器专为创客打造。我们的目标是与你携手，通过我们用心打造的机器让世界变得更美好。小到圣诞礼物，大到探索人类未知领域的宏伟目标，这款机器都能为你创造。让我们心怀远大梦想，为了美好的未来而努力。



模块化系统

Snapmaker 不仅是一款 3D 打印机，还可以自定义配置扩展组件，实现强大的功能。你可以为 Snapmaker 配备外罩，保护自己和家人免受激光和污染物的伤害。新的扩展组件即将陆续推出，为你带来更多精彩功能。敬请关注！





目录

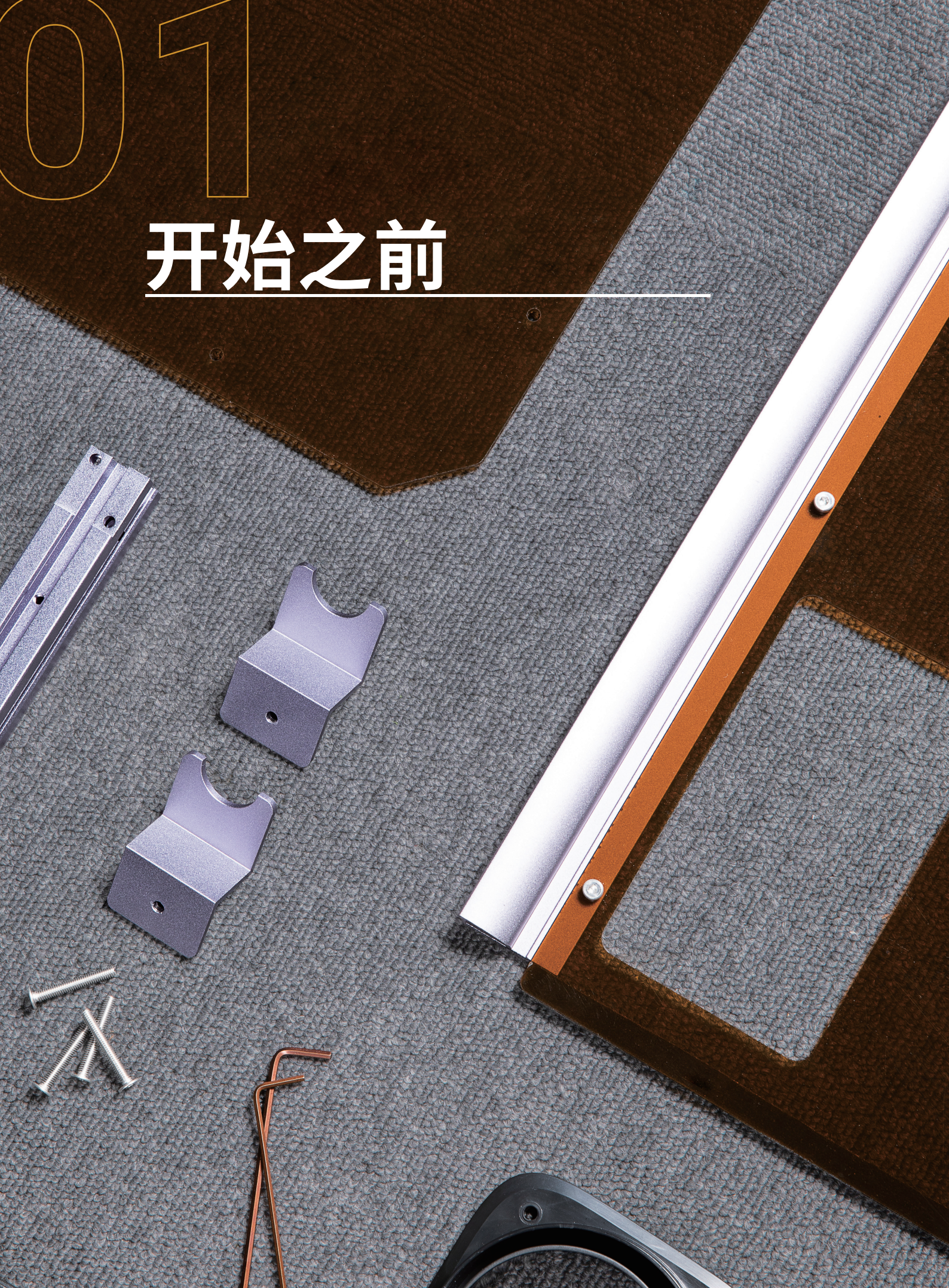
01 开始之前

07 外罩组装

42 使用方法

01

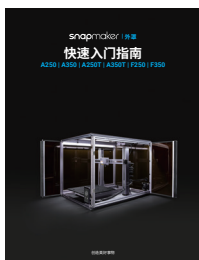
开始之前



1.1 零部件清单



本指南以 Snapmaker A350/A350T/F350 外罩为例进行演示。所有图示均适用于 Snapmaker A250/A250T/F250 和 A350/A350T/F350 机型的外罩。



快速入门指南 × 1



24 型材 A350-1 × 2



24 型材 A350-2 × 3



24 型材 A350-3 带霍尔开关 × 1



24 型材 A350-4 × 1



24 型材 A350-4 带外罩转接模块 × 1



48CA 型材 A350-1 × 1



48CA 型材 A350-2 × 1



48CA 型材 A350-3 × 1



48CA 型材 A350-4 × 1



压线扣 × 20



风管卡箍 × 1



折叠门滑块 × 8



卡扣式护线套 × 1



M4 蝶形螺母 × 4



M4 × 20 内六角矮圆柱头螺丝 × 16



M3 六角螺母 × 8



M3 × 10 内六角矮圆柱头螺丝 × 8



A350/A350T/F350: M4 × 12 内六角大圆头螺丝 × 34

A250/A250T/F250: M4 × 12 内六角大圆头螺丝 × 30



M4 × 28 内六角超短圆柱头螺丝 × 32



M4 × 35 内六角矮圆柱头螺丝 × 4



风管 × 1



H2.0 L 型扳手 × 1



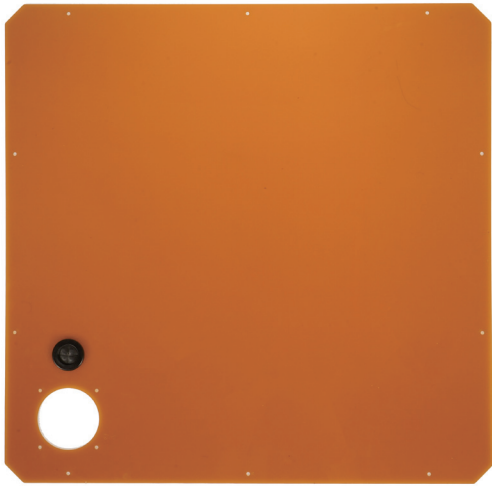
H2.5 L 型扳手 × 1



正面折叠门 × 1



侧面折叠门 × 1



背板 × 1



侧板 × 1



排气扇 × 1



触控屏
支架 × 1



风管
接头 × 1



脚垫固定件 × 4



顶板 × 1



连接线 × 1



LED 灯条连接线 × 2

1.2 免责声明

请务必确保使用本产品的所有人在操作前均已阅读并理解本指南的内容。未按本指南操作可能导致人身伤害、制作成品质量低劣，或对 Snapmaker 产品造成损坏，对此我们概不负责。本指南仅供参考，Snapmaker 不能明示或默示保证所提供信息的准确性、完整性或及时性，也不对此承担任何法律责任。在任何情况下，我们均保留对本指南内容进行修改的权利，恕不另行告知。

用户安装、搬运、储存、使用、维修或处置本产品的方式与条件不在我们的控制范围之内，因此，对于可能引发的损失、伤害、损坏或开支等，Snapmaker 概不负责。当使用 Snapmaker 产品时，用户有义务确保合理使用知识产权，并遵守适用的法律法规。

1.3 安全须知

如果要移动外罩位置，请务必先将外罩内的机器取出。

不得刮擦、弯曲或折断亚克力镶板、铝型材和门把手。这样做可能有损外罩的防护性能，对外罩造成永久性损坏，并造成人身伤害。

机器使用时，不得将电源模组放在外罩内。

外罩承重能力较低，不得在其上放置重物。

不得在折叠门上悬挂任何物品。这样可能损坏门滑块和亚克力镶板。

外罩使用时，任何物品或身体部位不得伸进排气扇中。

连接线应远离排气扇叶片，以免损坏 LED 灯条、排气扇和外罩的其他零部件。

1.4 视频教程

除了快速入门指南外，我们还为你准备了视频教程。参照本指南完成组装，如果你想体验创新用法，可在我们的网站上查看本指南中未涵盖的相关内容：<https://support.snapmaker.com/hc/zh-cn/categories/360001781913-Snapmaker-2-0>。

1.5 标识符号



警告

不遵守此类说明可能造成严重的人身伤害。



警示

不遵守此类说明可能引发机器或加工件故障、损坏，或造成轻微人身伤害。



提示

提供实用建议。



确保指示的零部件朝向正确。



当该标识出现时，请勿锁紧螺丝。当该标识不出现时，务必锁紧螺丝。



将前面几步中大致固定的螺丝拧紧。



按照指示，将外罩零部件垂直旋转一定的角度。



按照指示，将外罩零部件水平旋转一定的角度。

1.6 准备就绪

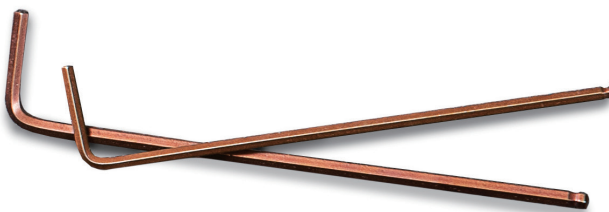
1.6.1 准备螺丝刀

使用 H2.5 刀头组装机，其它型号的刀头用于维修。在开始使用前，请将后盖放回至刀柄中。



H2.5 螺丝刀头适用于 M4 螺丝，而 H2.0 刀头适用于 M3 螺丝。

如果没有多头螺丝刀，请使用随外罩提供的两个 L 型扳手。



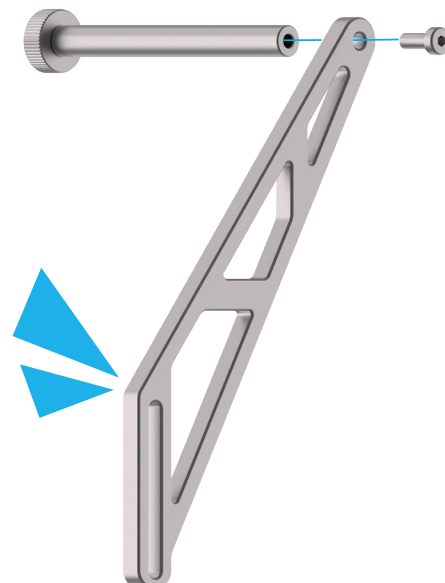
1.6.2 拆下料架

① 从 3D 打印模组上拆下耗材。请参阅 Snapmaker A250、A350、A250T、A350T、F250 或 F350 **快速入门指南**中的“**3.2.2 装料**”。

② 从机器上拆下料架。

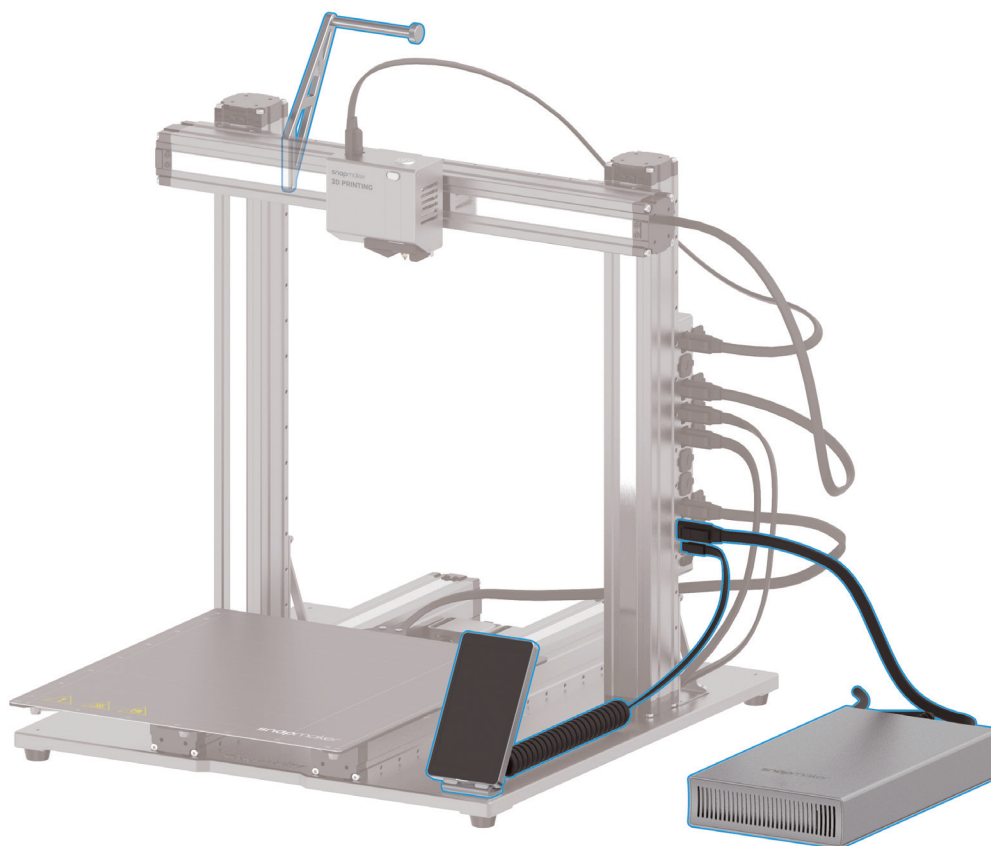
③ 拆下料架管并将其固定在料架片的另一侧。

④ 保管好料架以备后续使用。



1.6.3 拆下触控屏

- ① 关闭电源，拔出 DC 电源线。
- ② 将触控屏连接线与控制器断开并取下触控屏。
- ③ 从机器上拆下触控屏支架，并妥善保管。



1.7 产品规格

材料

型材	铝合金
镶板	亚克力

尺寸

A350/A350T/F350 外罩	715 (宽) × 672 (高) × 885 (深) mm, 重 19.3 kg
A250/A250T/F250 外罩	619 (宽) × 689 (高) × 576 (深) mm, 重 14.2 kg
排气扇	80 (宽) × 80 (高) × 20 (深) mm
风管	75 (直径) × 2000 (长) mm

注意：

尺寸包括安装在外罩上的料架和风管接头。
上述设计和产品规格可能变动，恕不另行通知。

02

外罩组装



01/34

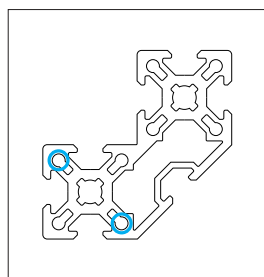
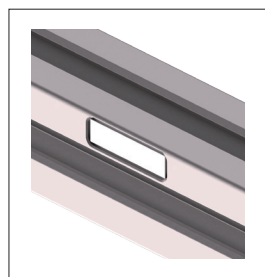
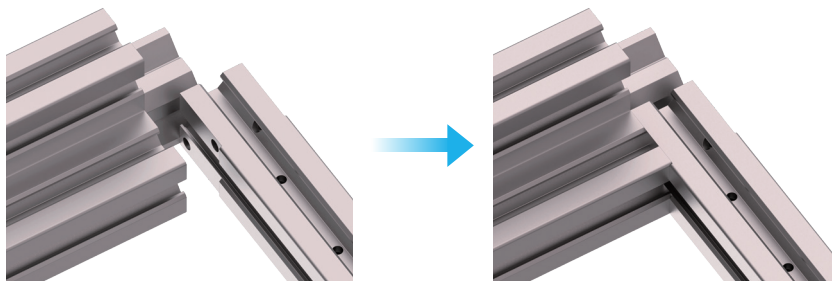
组装底部矩形框架。



外罩框架的每根型材都刻有型号名称，因此你可通过名称来识别型材。

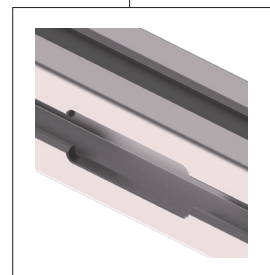
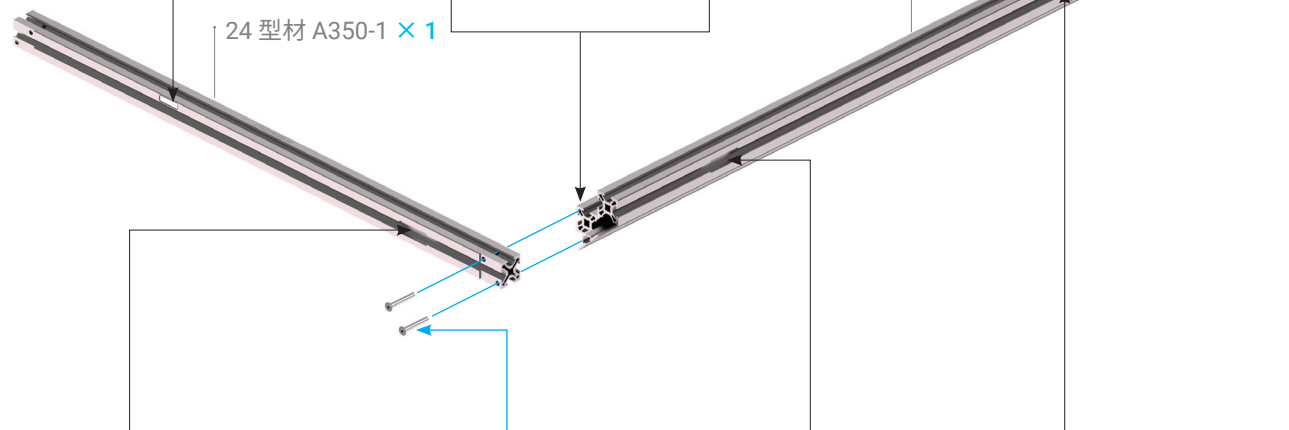


确保将 48CA 型材准确安装在 24 型材的凹槽上。

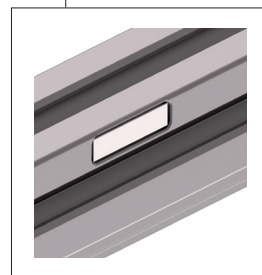
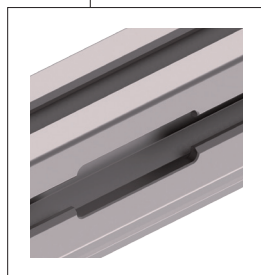


48CA 型材 A350-2 × 1

24 型材 A350-1 × 1

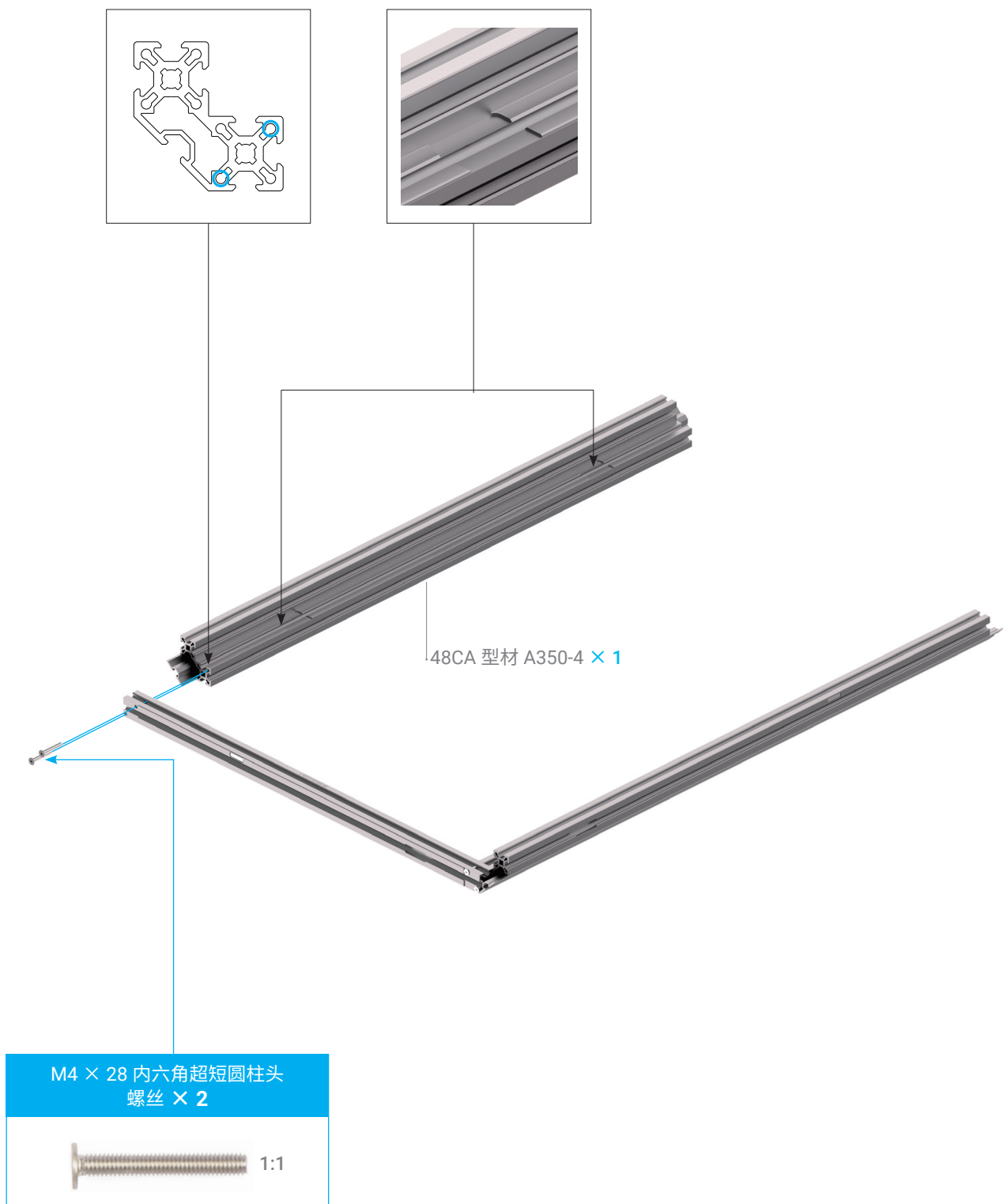


M4 × 28 内六角超短圆柱头
螺丝 × 2



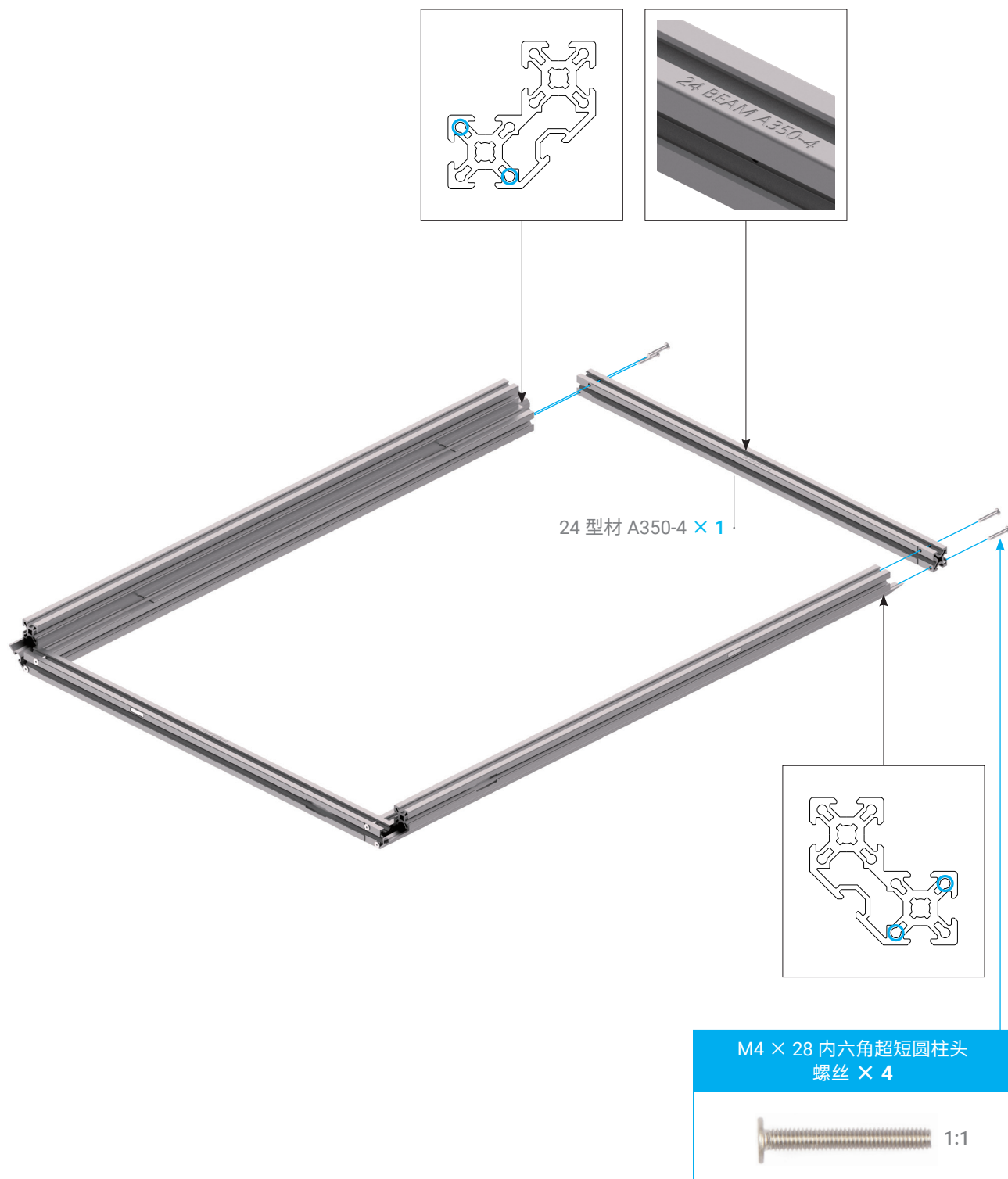
02/34

组装底部矩形框架。



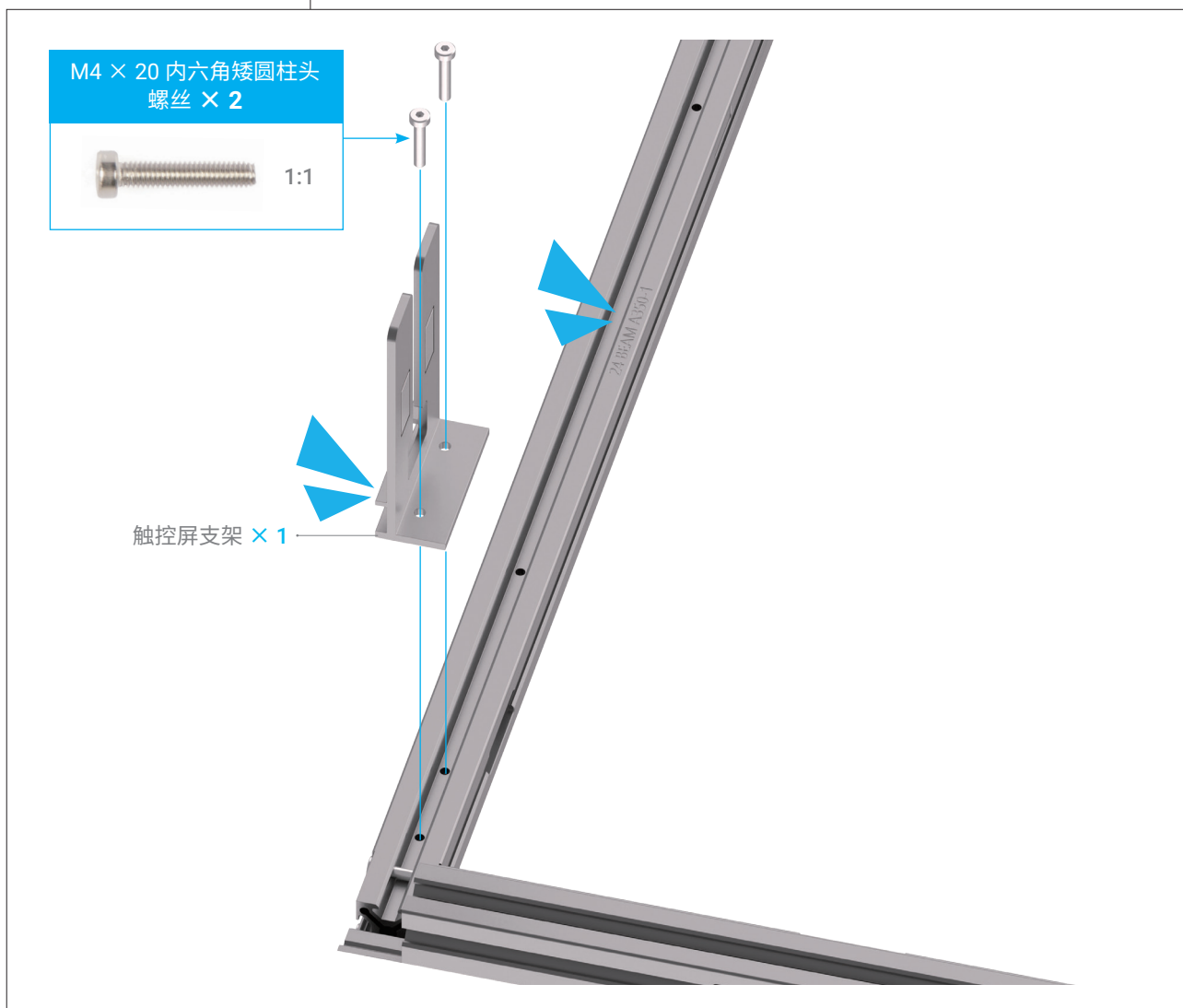
03/34

组装底部矩形框架。



🔧 04/34

固定触控屏支架。

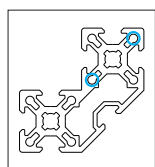
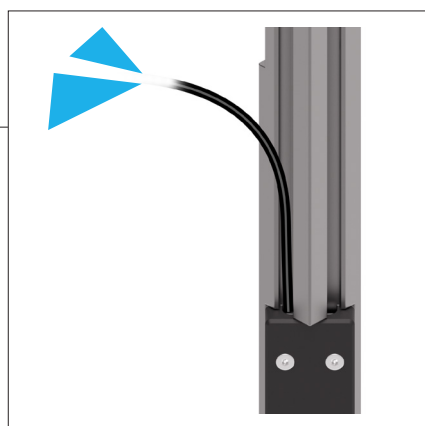
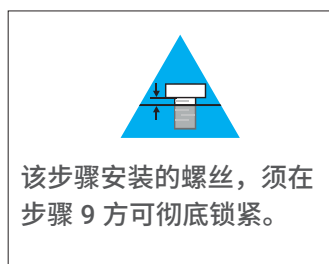
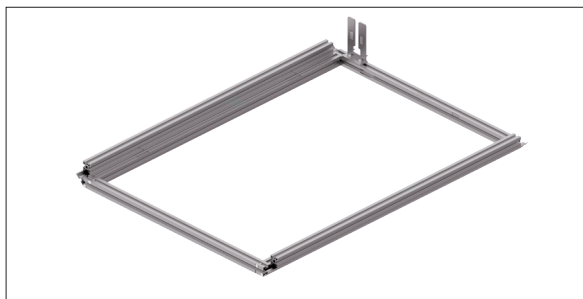


05/34

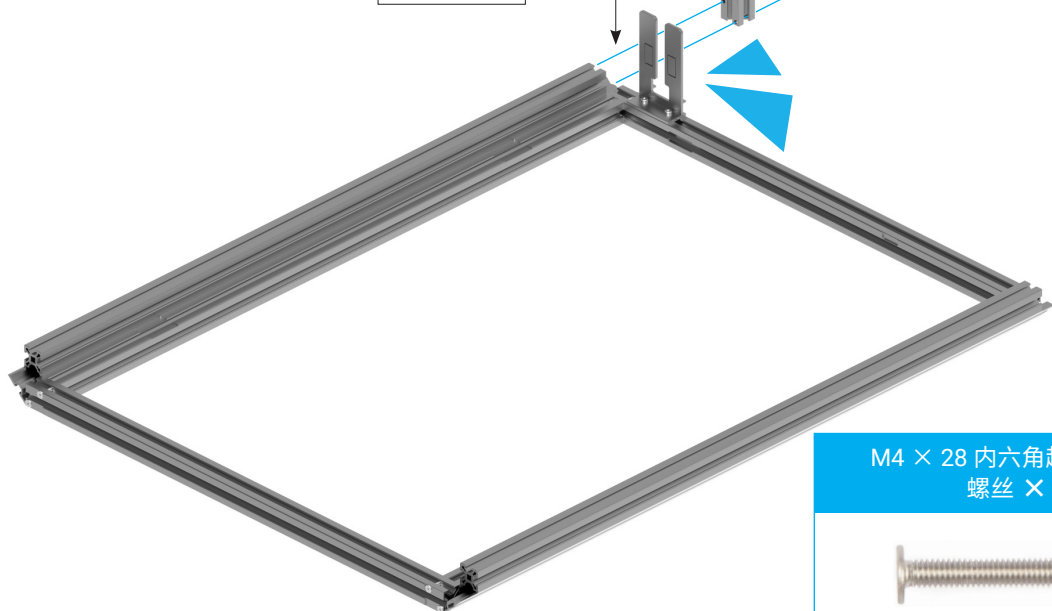
将 24 型材 A350-3 带霍尔开关固定到底部框架上。



180°



24 型材 A350-3 × 1




M4 × 28 内六角超短圆柱头
螺丝 × 2



🔧 06/34

固定三根 24 型材 A350-2。

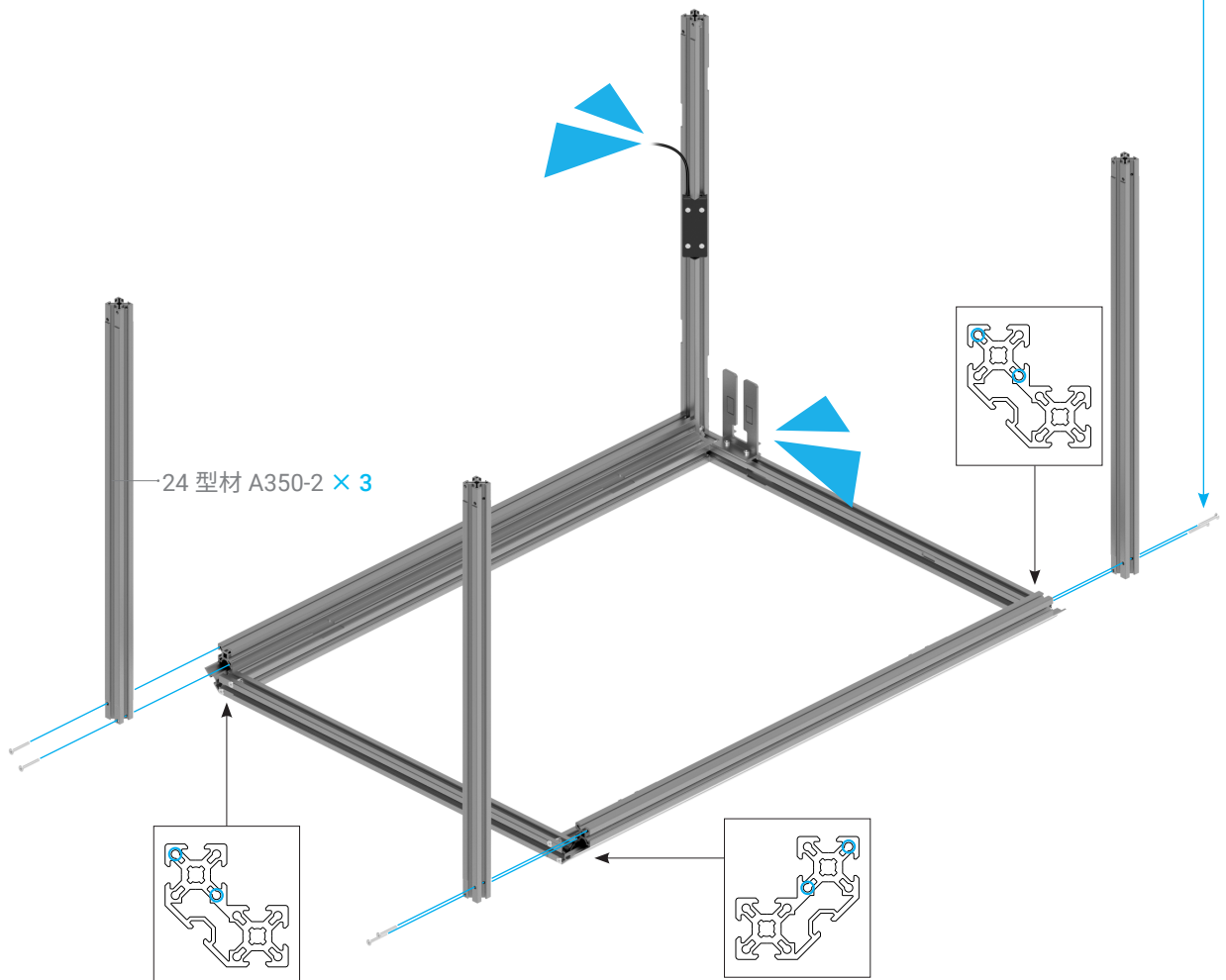


该步骤安装的螺丝，须在
步骤 10 方可彻底锁紧。

M4 × 28 内六角超短圆柱头
螺丝 × 6



1:1



07/34

组装顶部矩形框架。



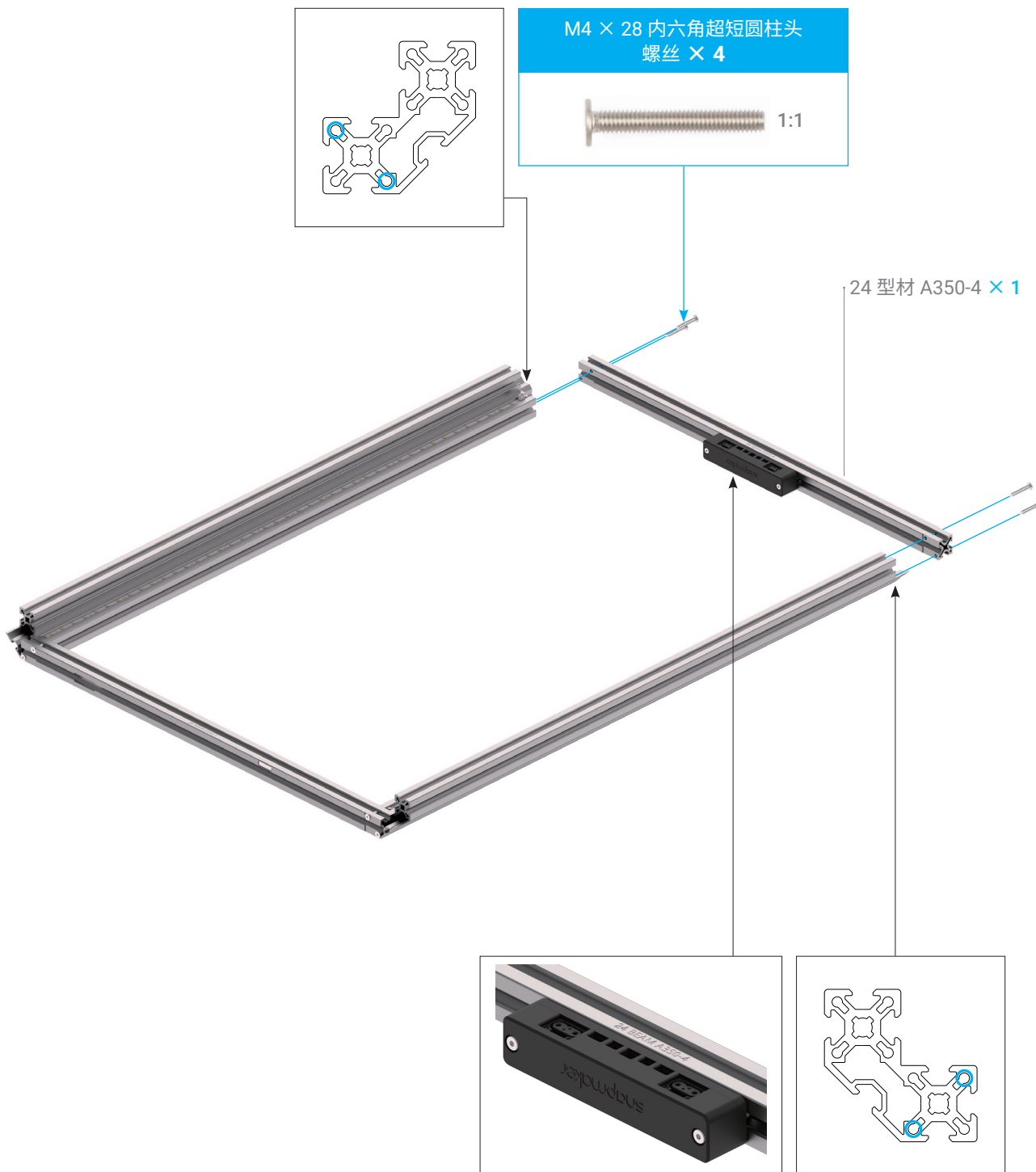
08/34

组装顶部矩形框架。



09 /34

组装顶部矩形框架。



🔧 10/34

固定顶部矩形框架。

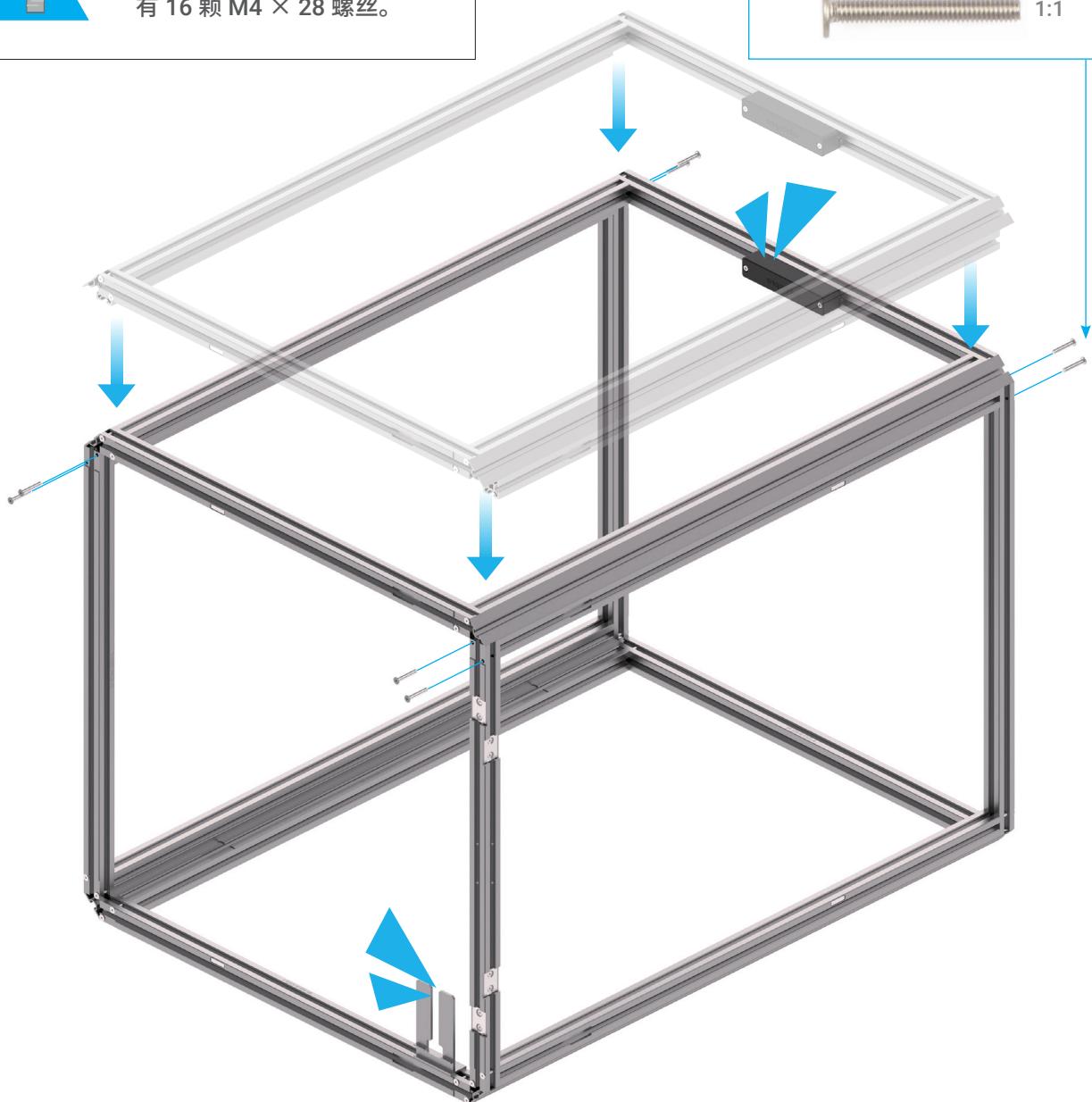


180°



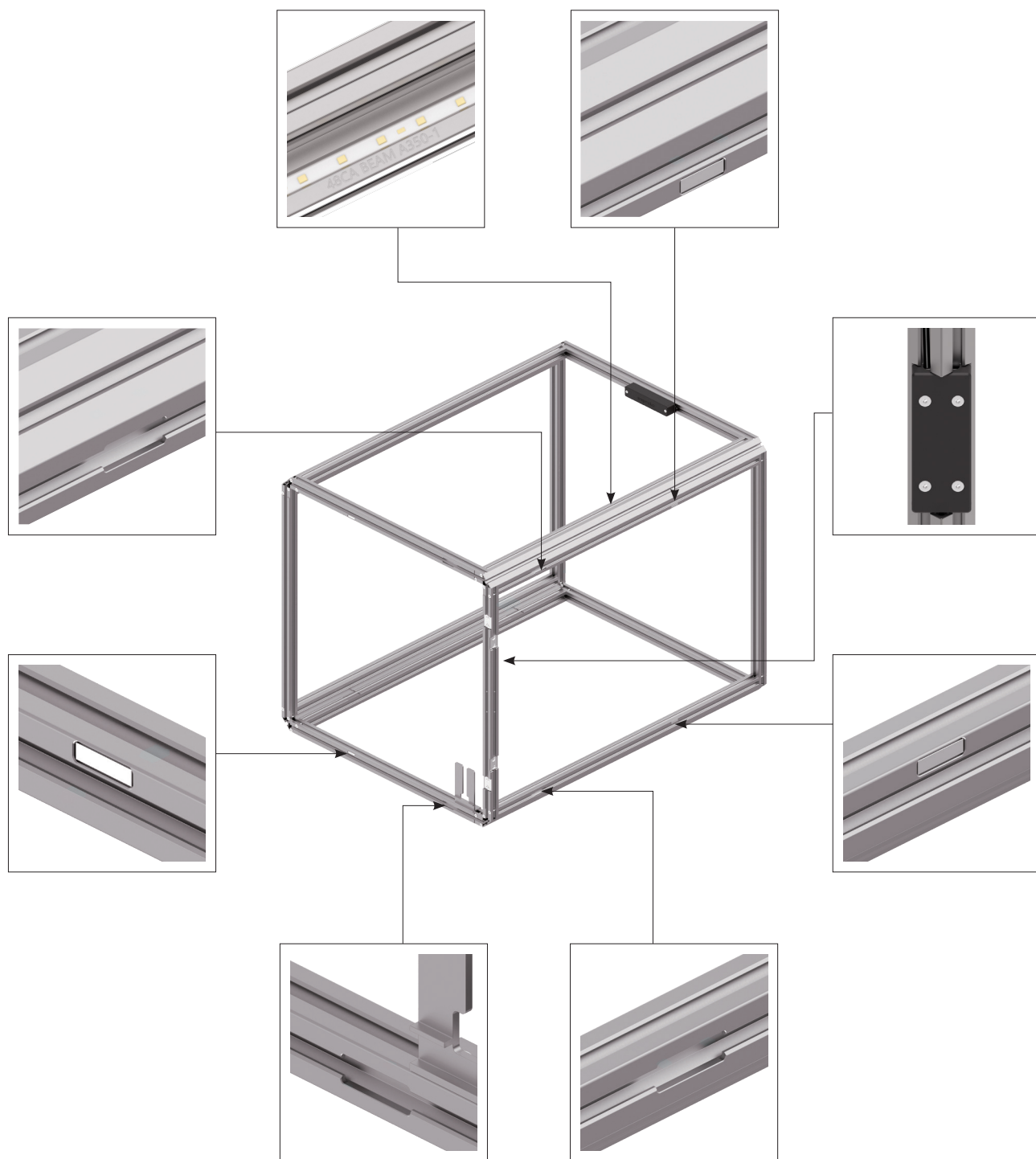
固定 8 颗 M4 × 28 螺丝，并拧紧步骤 5、6 和 10 中固定的所有 16 颗 M4 × 28 螺丝。

M4 × 28 内六角超短圆柱头
螺丝 × 8



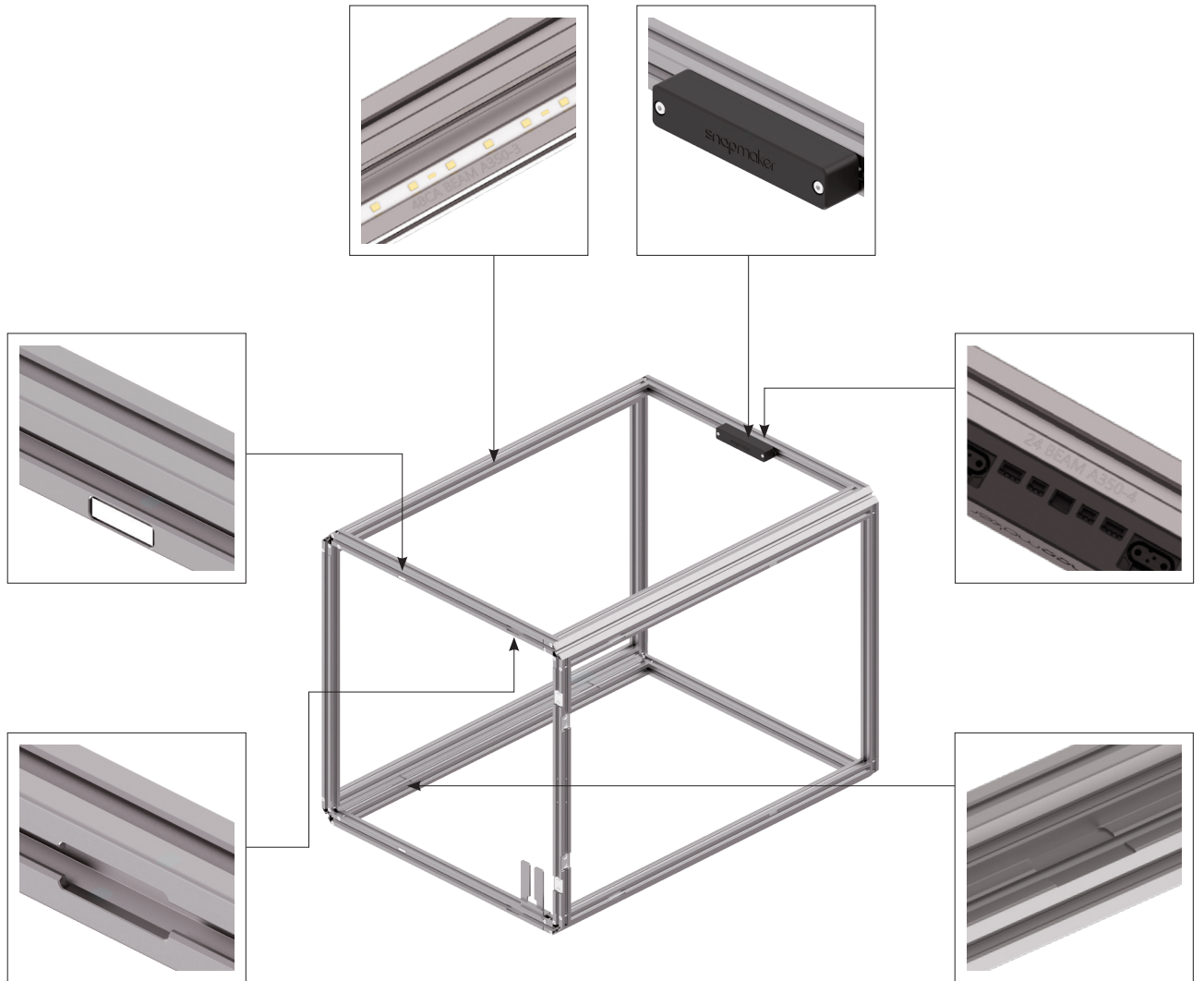
11/34

按下图所示，检查各处，确保外罩框架正确组装。



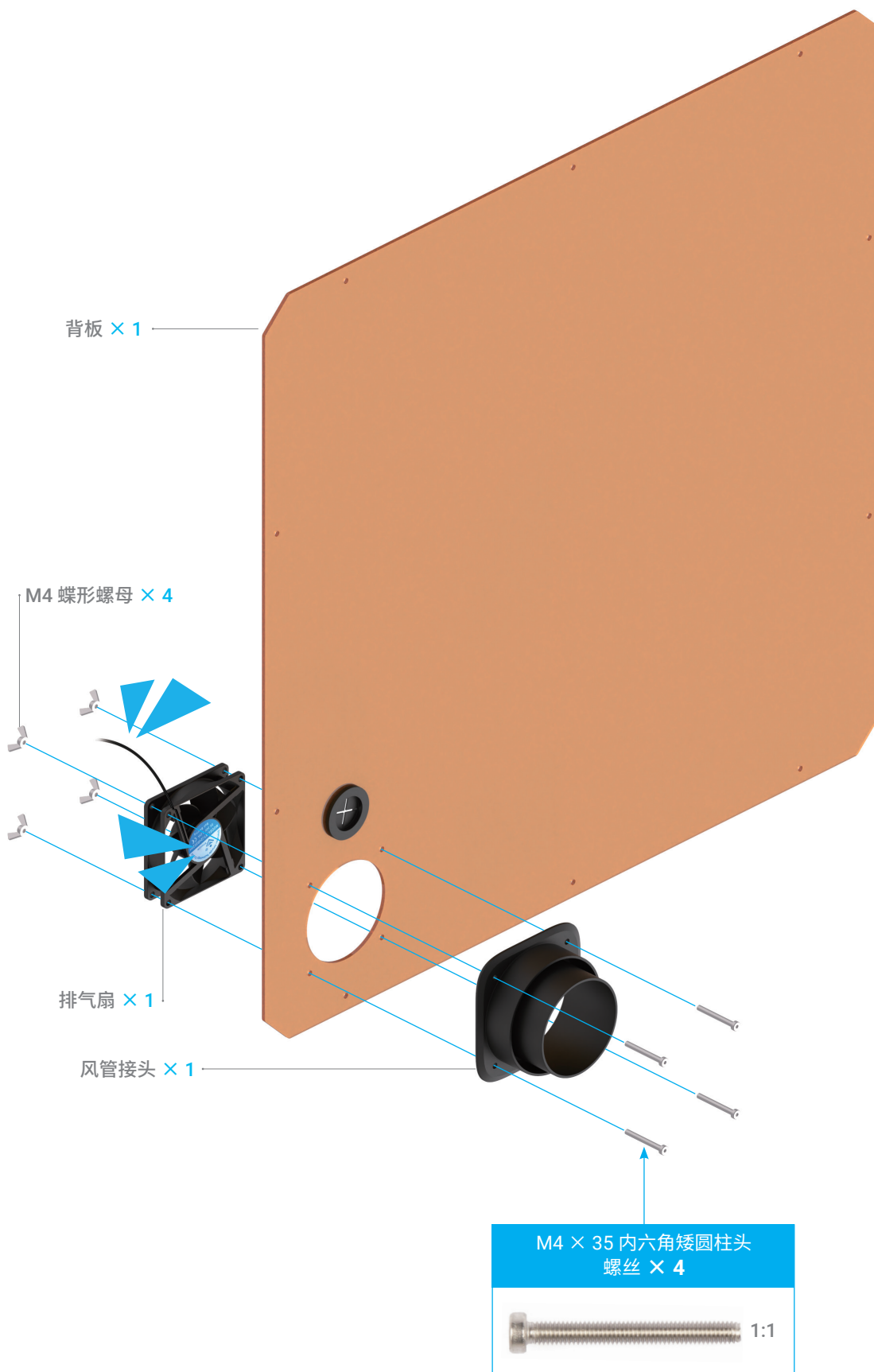
12/34

按下图所示，检查各处，确保外罩框架正确组装。



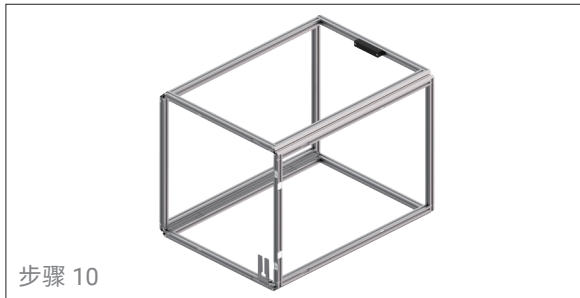
13/34

组装背板套件。

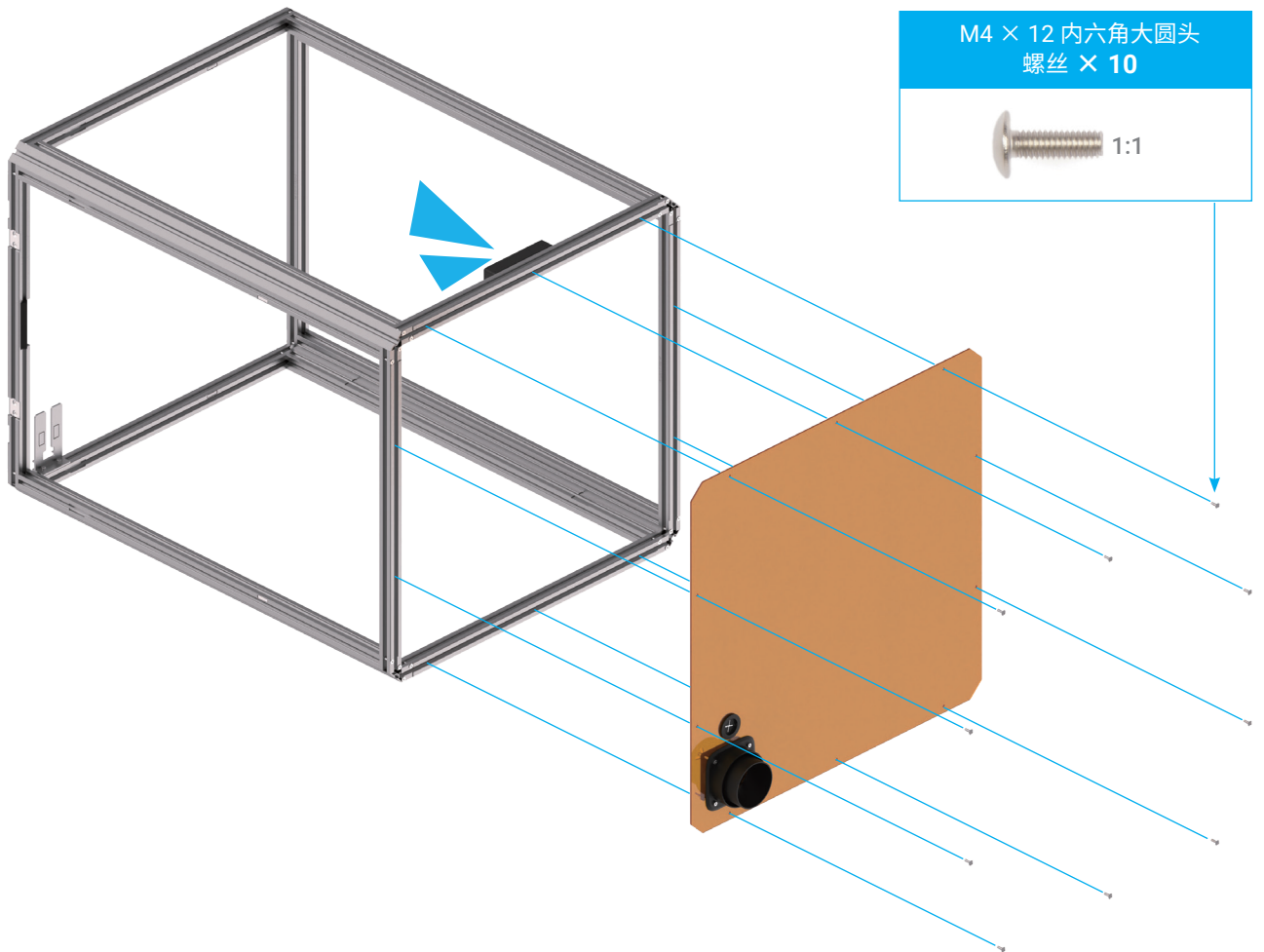


14/34

将背板套件固定到框架上。



90°



请勿将螺丝拧得过紧，以免损坏亚克力镶板。



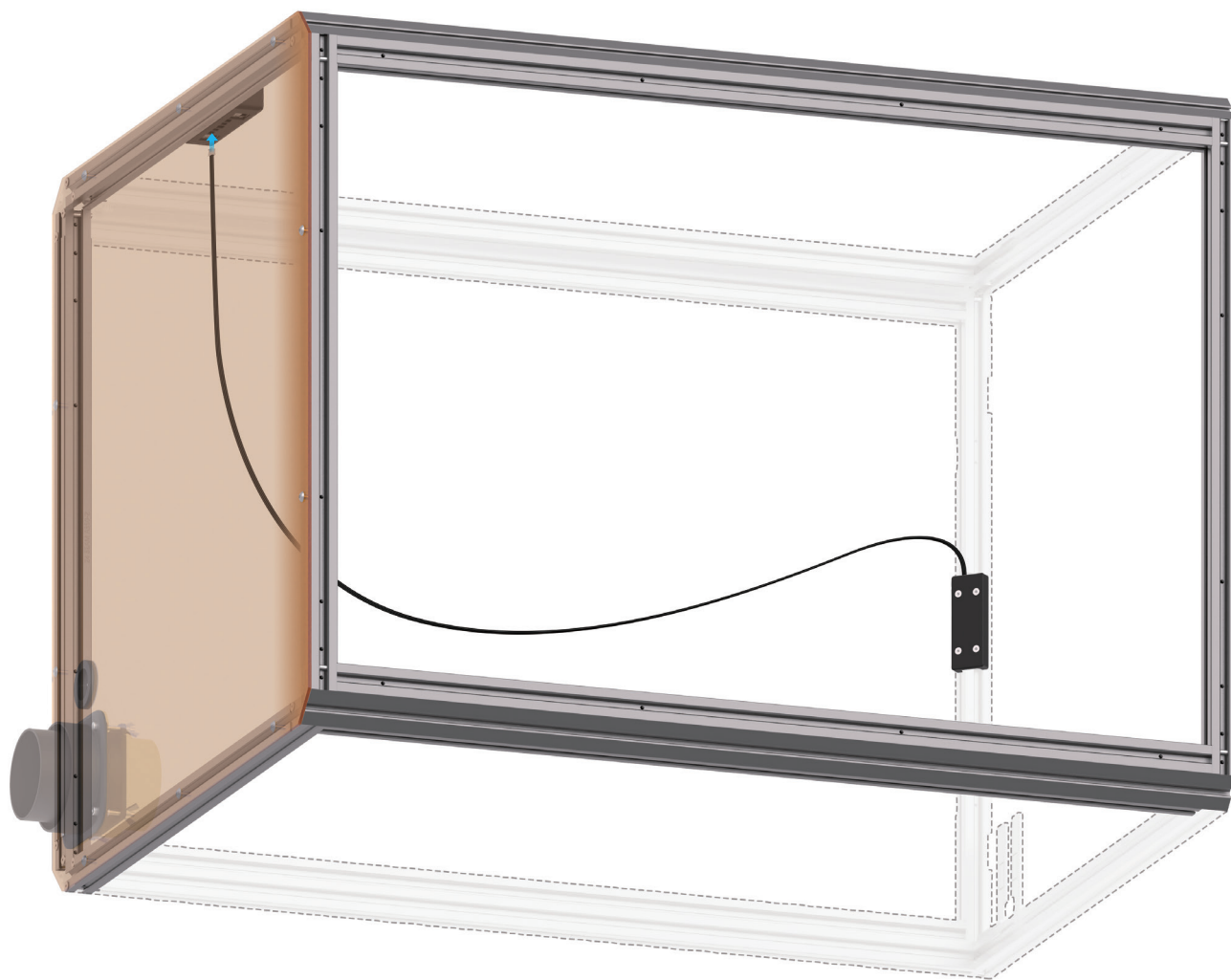
建议在 10 个螺丝全部固定到框架上之后再拧紧螺丝。



如果背板的螺丝孔很难与框架的螺丝孔对准，请稍微松开步骤 5、6 和步骤 10 中固定的螺丝并微调框架的形状。

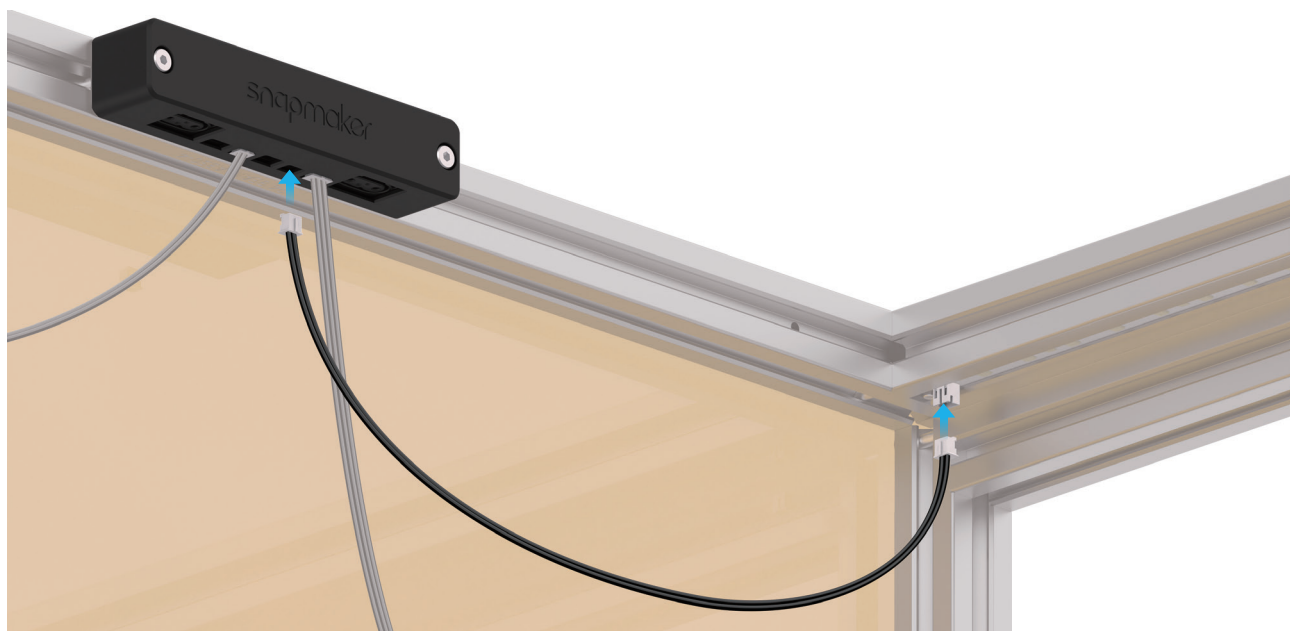
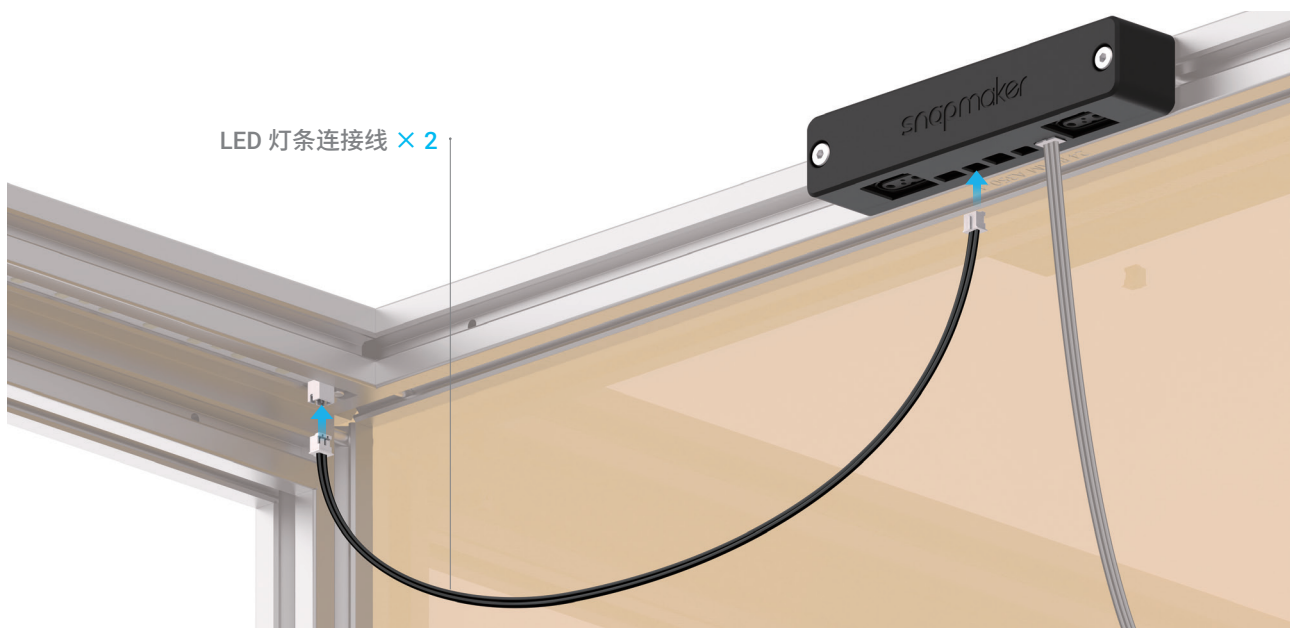
🔧 15/34

将霍尔开关连接线连接到外罩转接模块的任一霍尔开关端口。



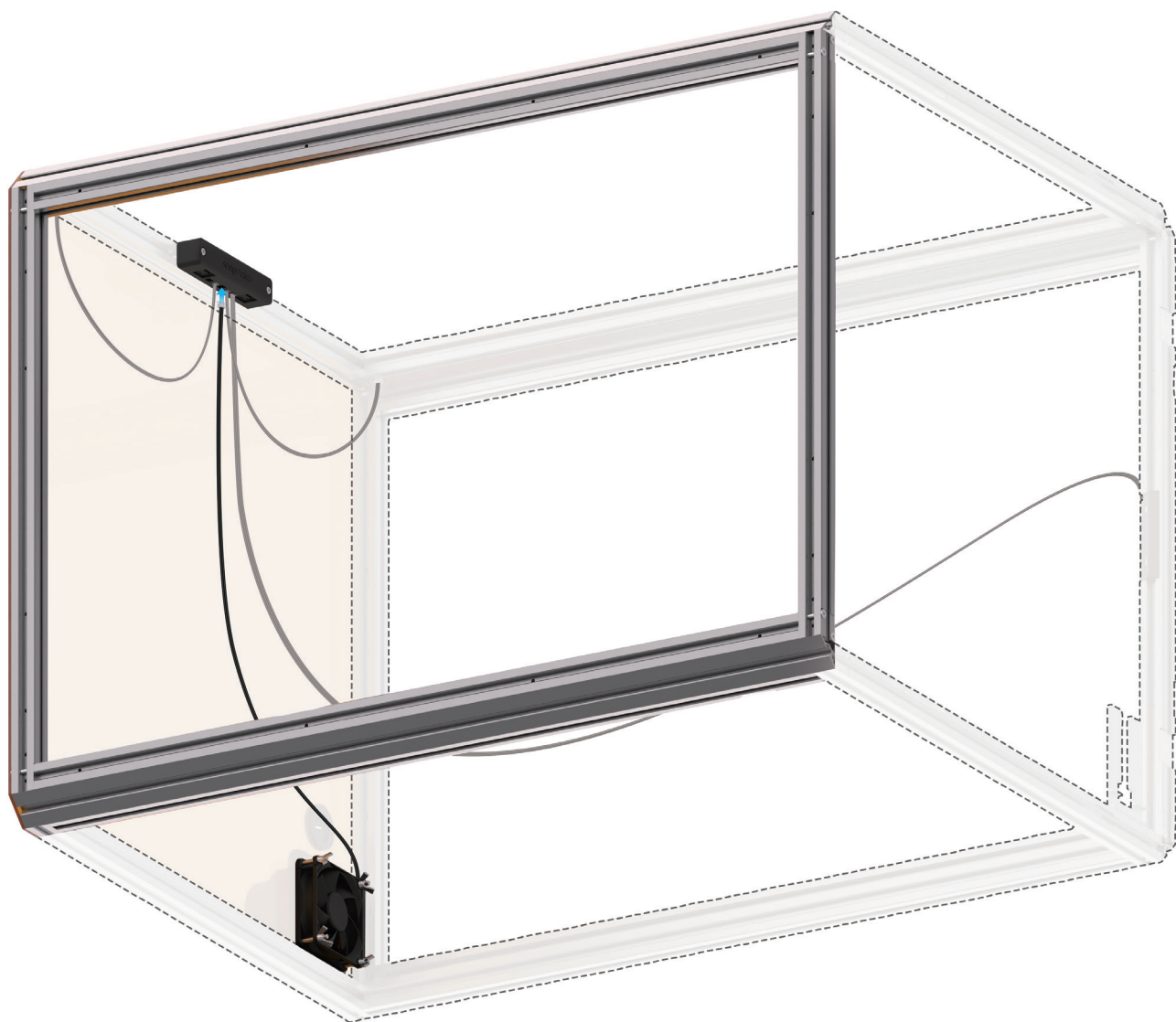
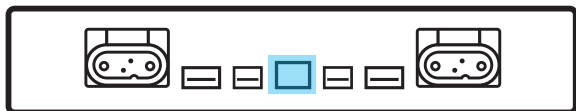
16/34

用两根 LED 灯条连接线将 LED 灯条与外罩转接模块相连。



17/34

将排气扇连接到外罩转接模块。

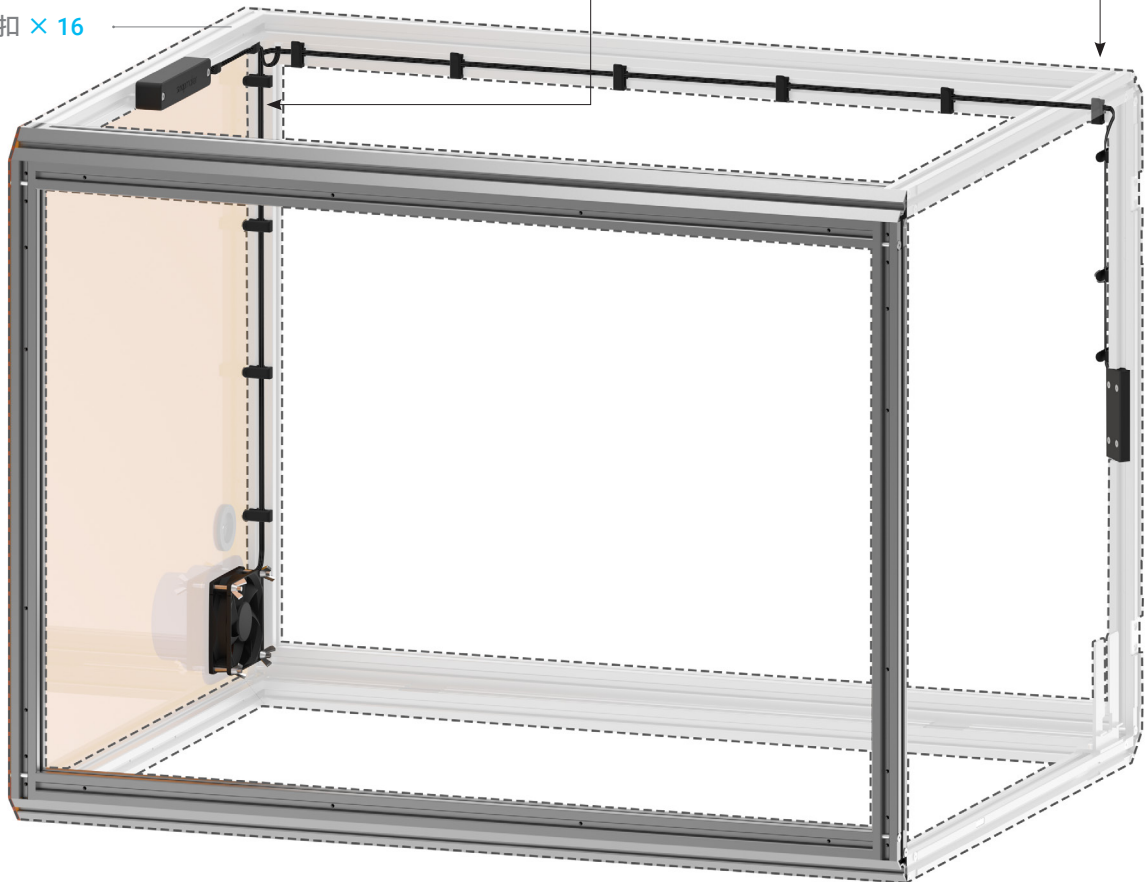


🔧 18/34

将霍尔开关连接线、排气扇连接线和右侧 LED 灯条连接线埋入型材的凹槽中。用压线扣固定连接线。

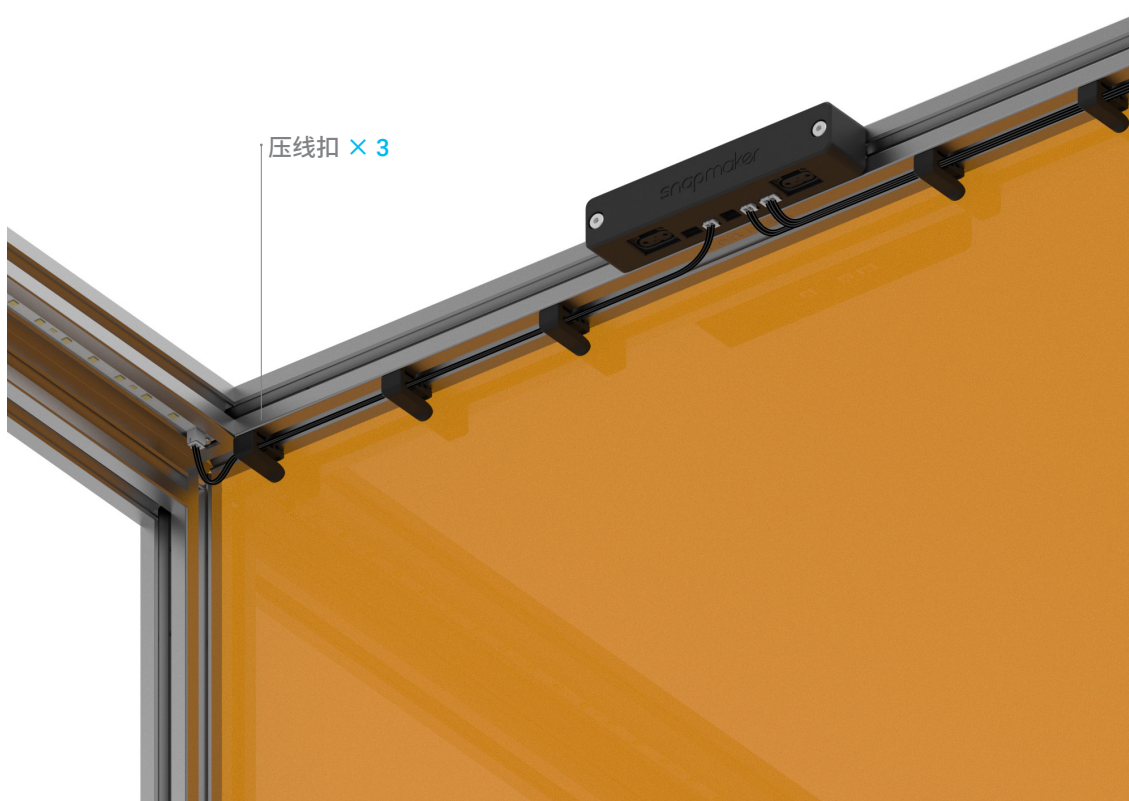
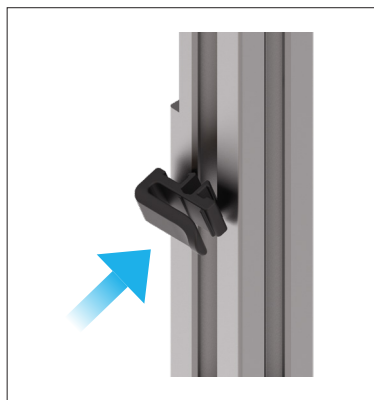


压线扣 × 16



🔧 19/34

将左侧 LED 灯条连接线埋入型材的凹槽中。用压线扣固定连接线。

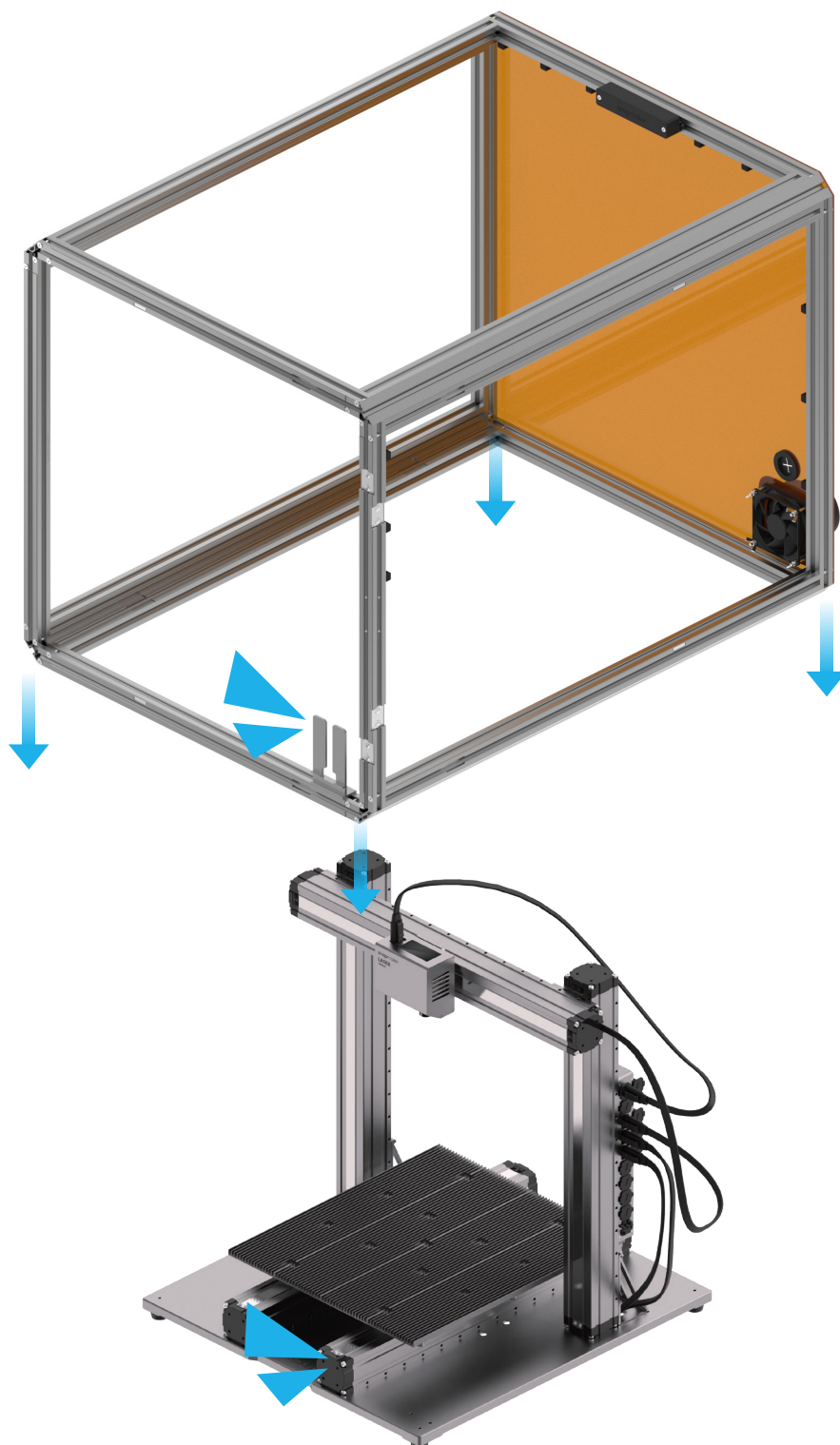


20/34

将机器移动到适当的位置，以便后续排气，并从上方用框架将其罩住。

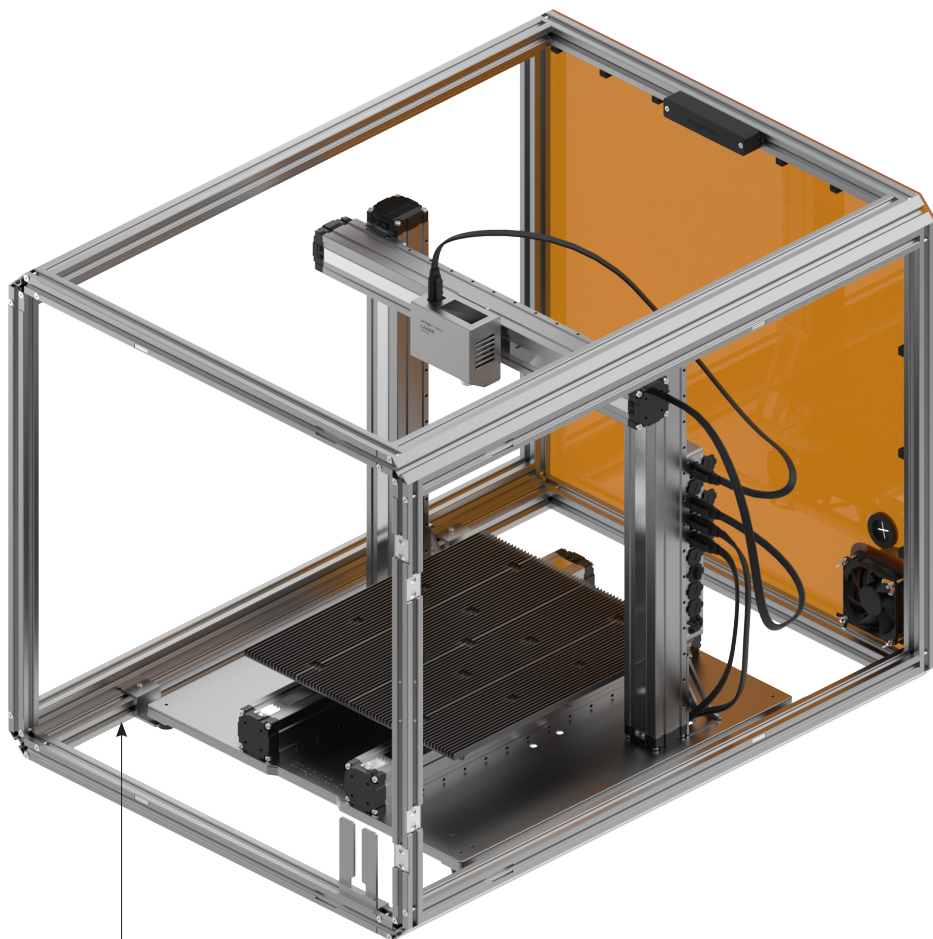


提供的风管直径为 75 mm，长度为 2 m。

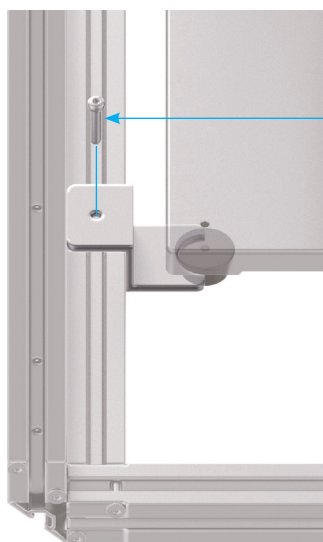


21/34

将脚垫固定件夹在机器的四脚上，然后将固定件固定到外罩上。



脚垫固定件 × 4

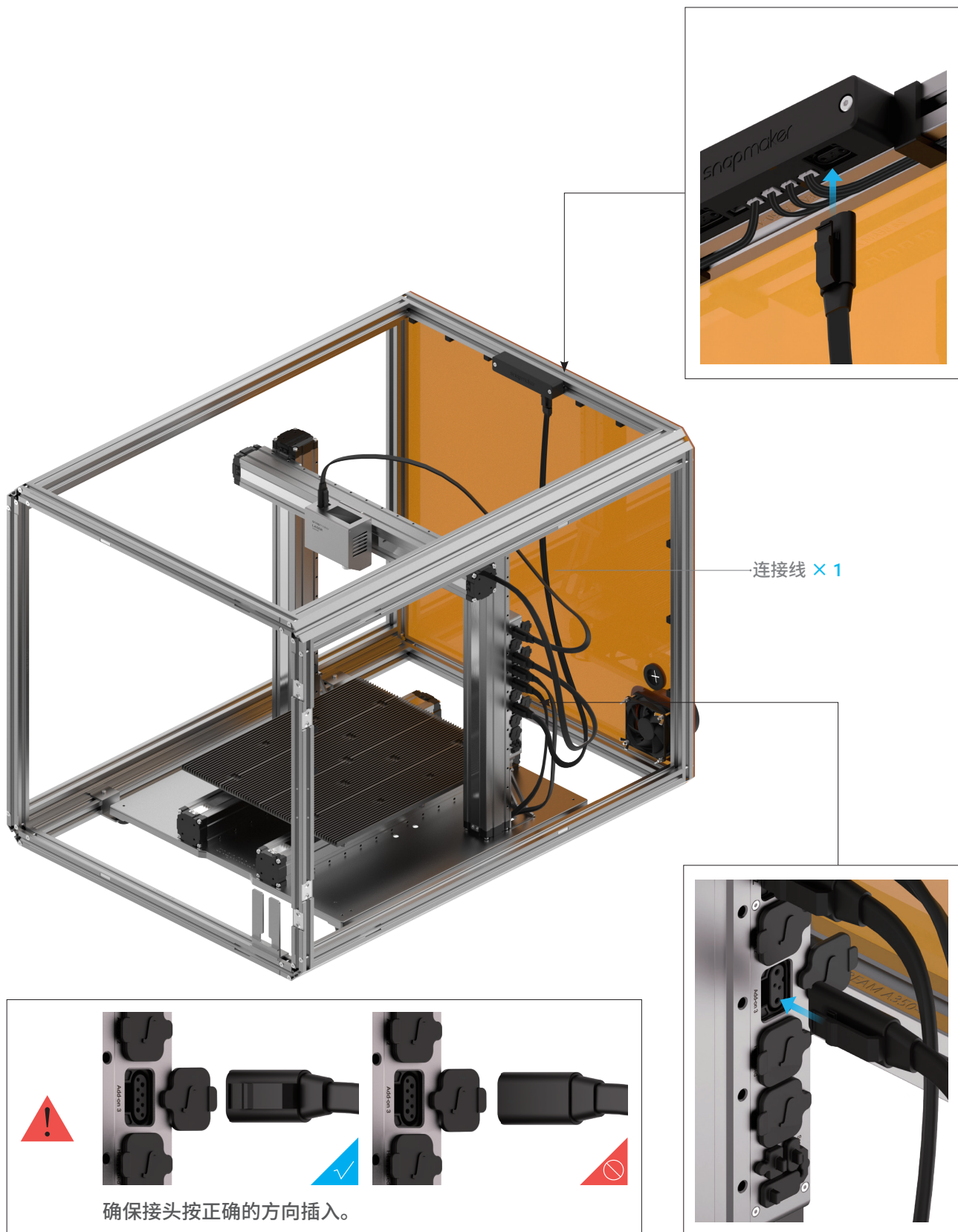


M4 × 20 内六角矮圆柱头
螺丝 × 4



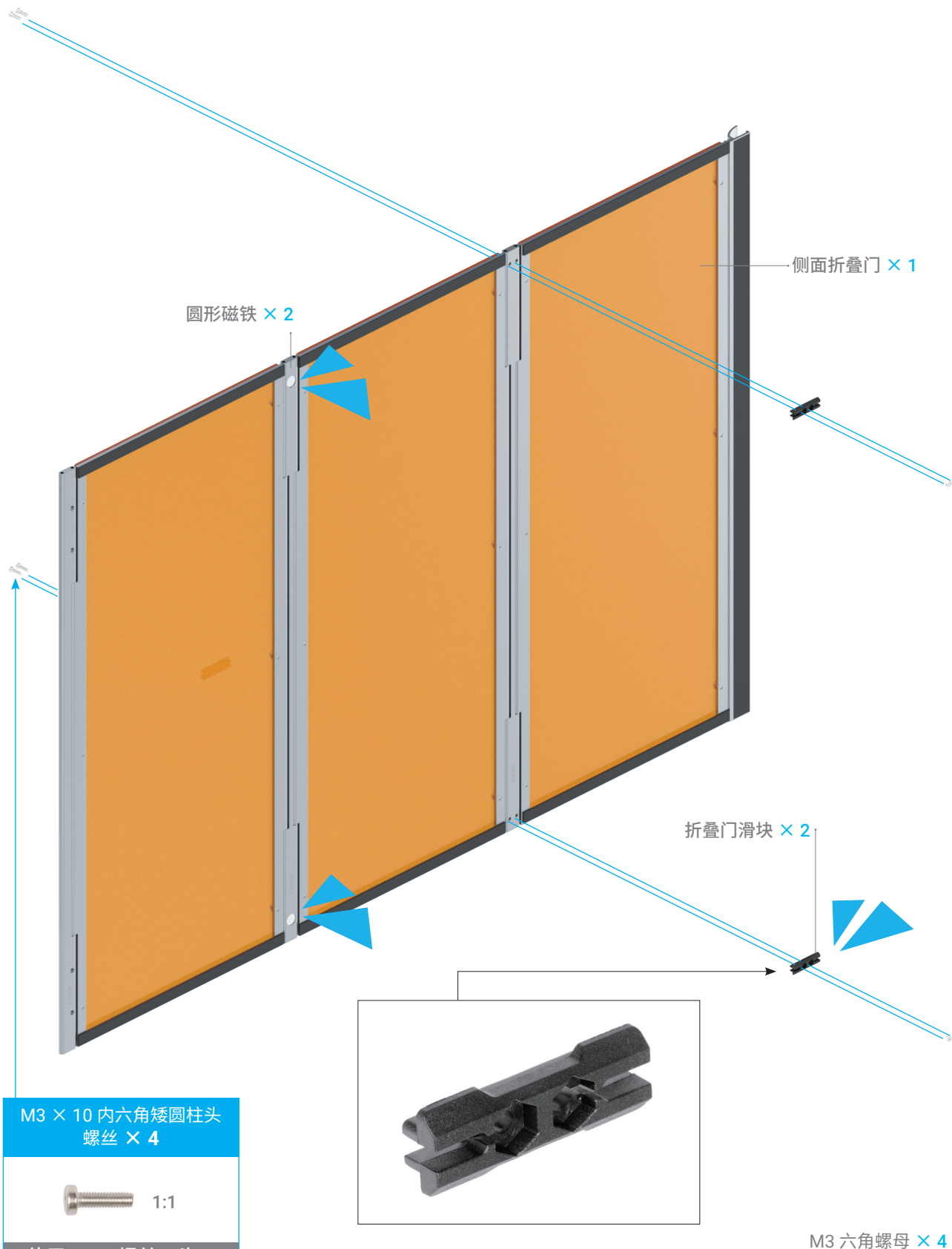
22/34

将外罩与机器相连。将连接线的一端插入转接盒的扩展端口，另一端插入控制器的“Addon 3”端口。



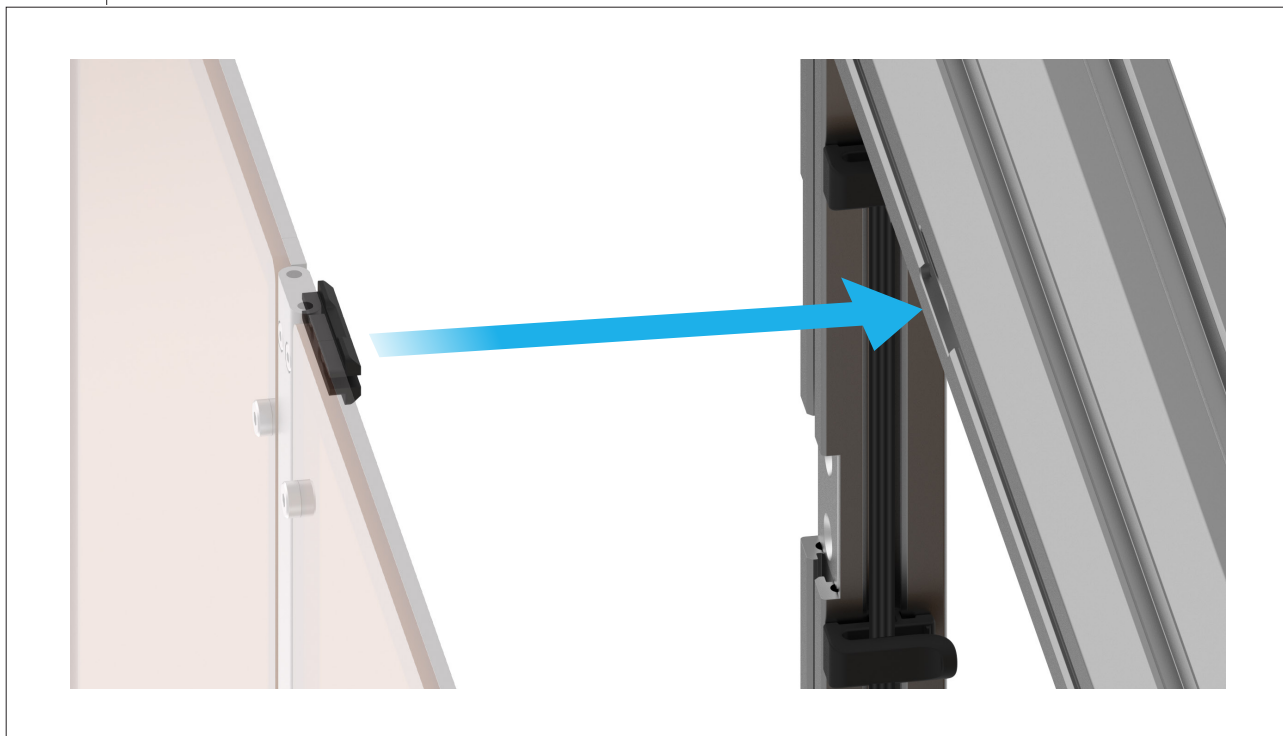
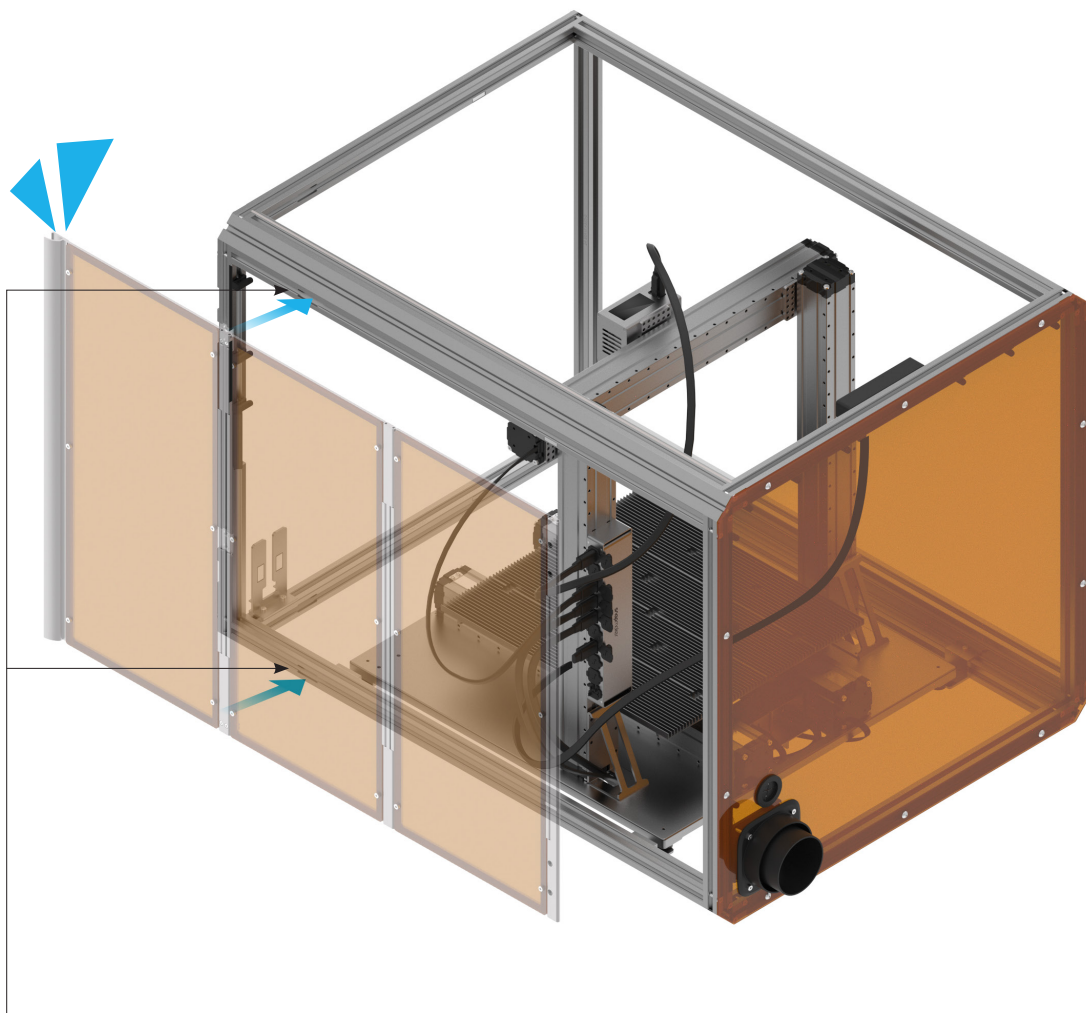
23/34

将折叠门滑块固定到侧面折叠门上。



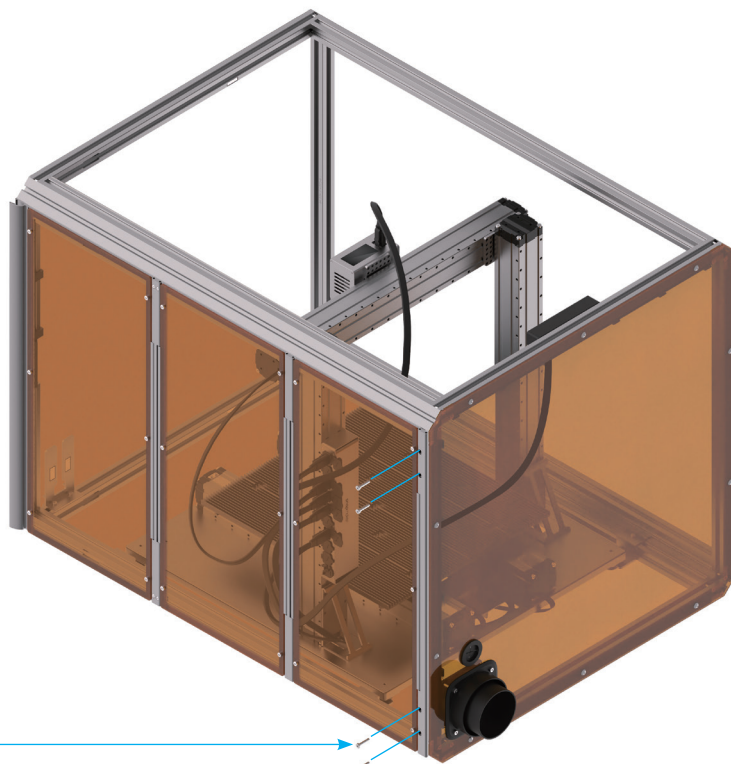
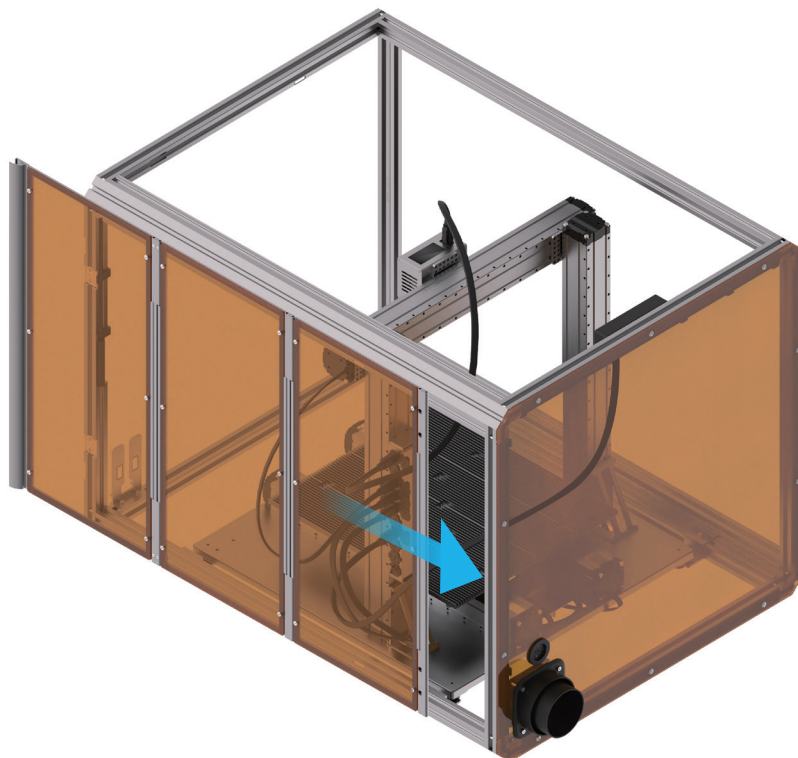
24/34

将两个折叠门滑块安装到型材的滑块凹槽中。



25/34

将侧面折叠门水平向右移动，直到与框架对齐；然后用螺丝固定侧面折叠门。

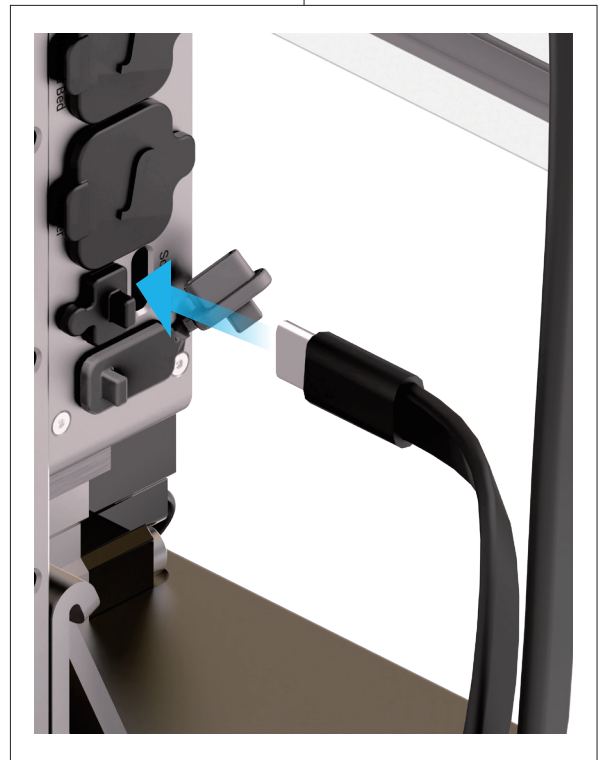
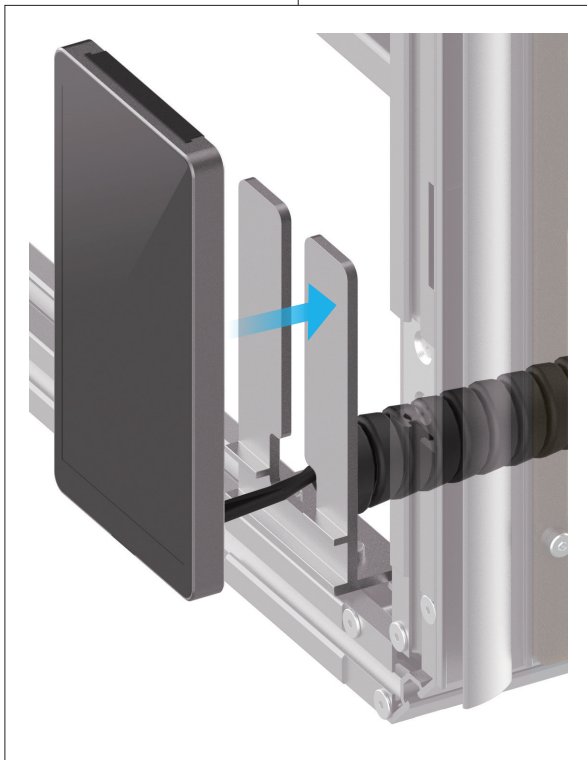
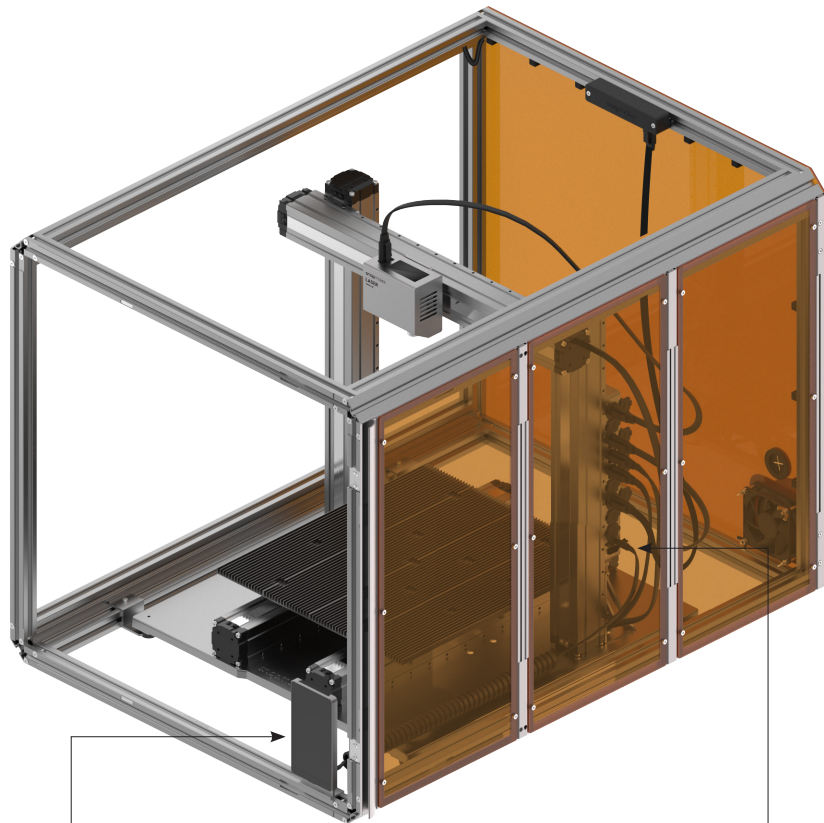


M4 × 20 内六角矮圆柱头
螺丝 × 4



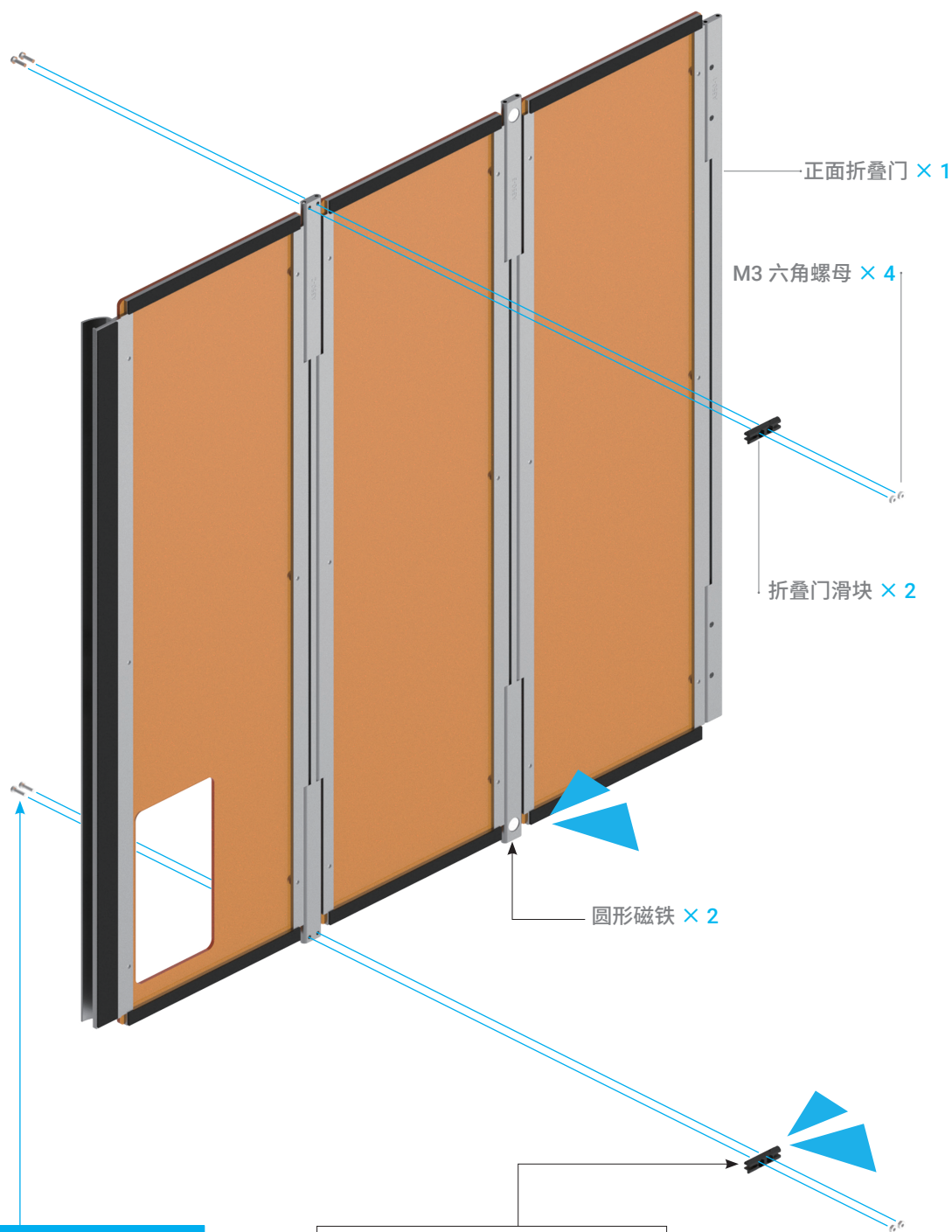
26/34

将触控屏连接到控制器，并将其置于外罩的触控屏支架上。



27/34

将折叠门滑块固定到正面折叠门上。

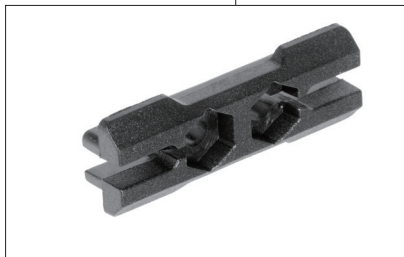


M3 × 10 内六角矮圆柱头
螺丝 × 4



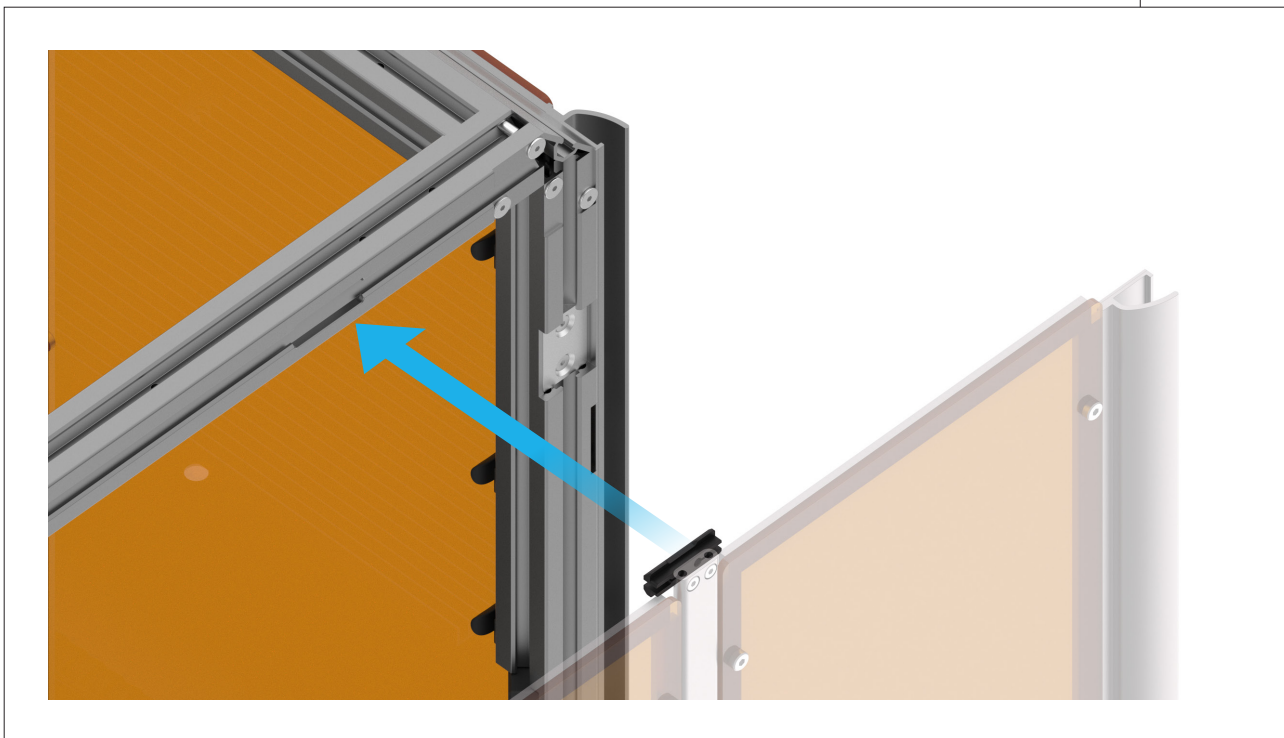
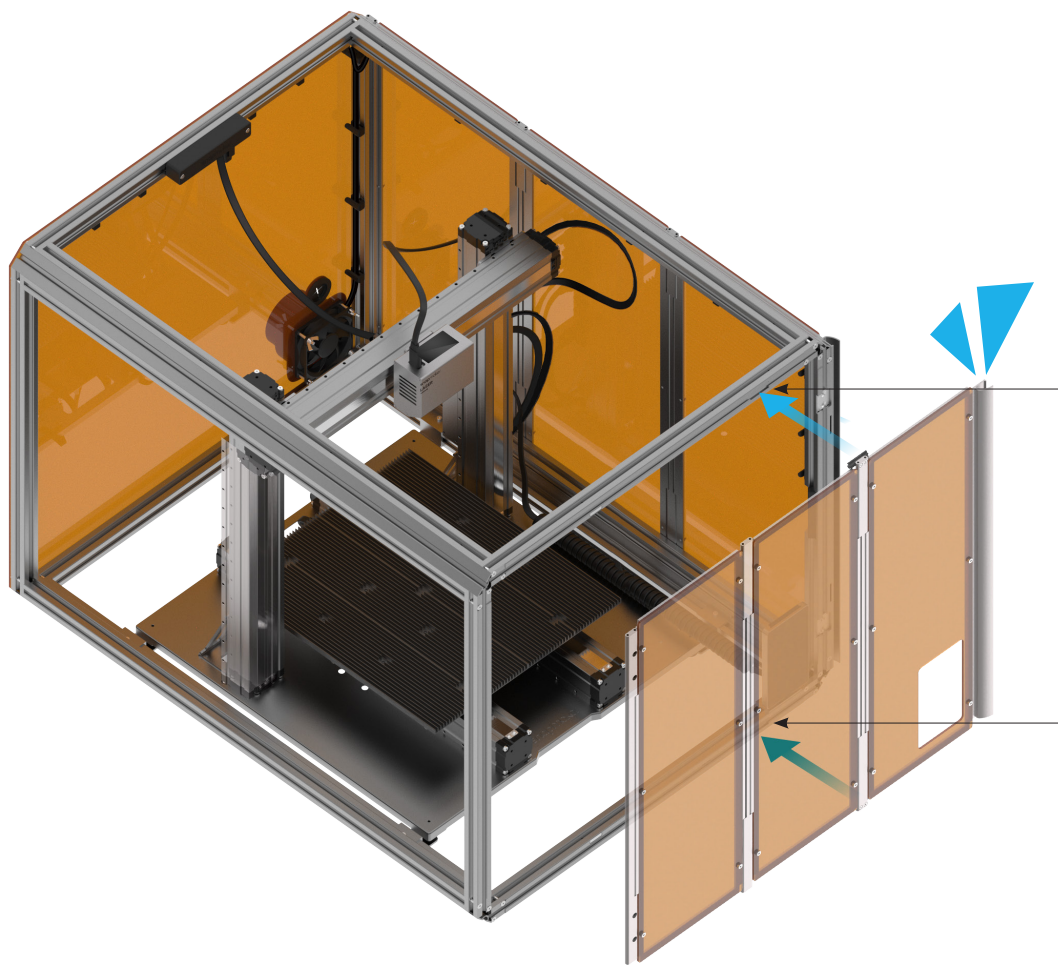
1:1

使用 H2.0 螺丝刀头
或 H2.0 L 型扳手。



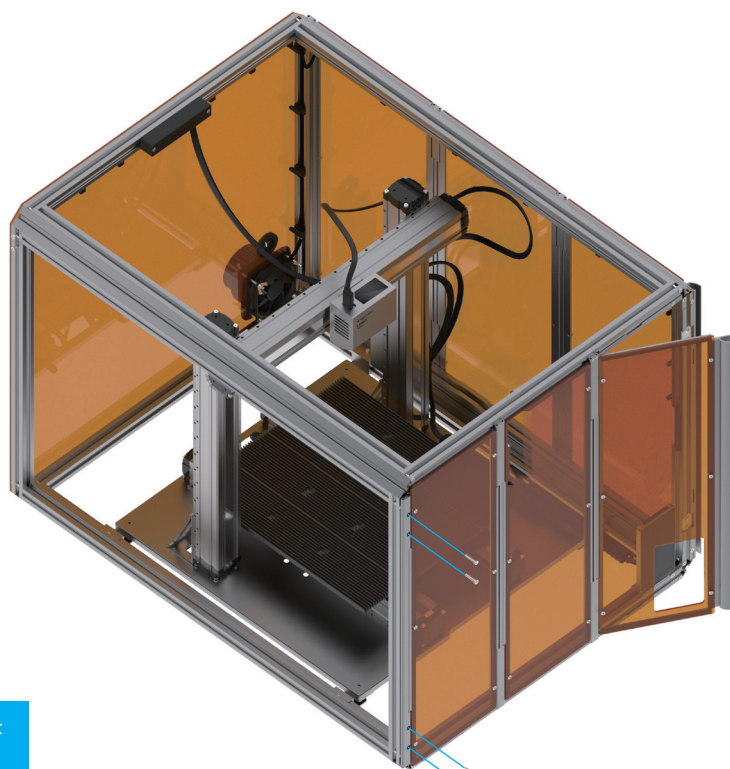
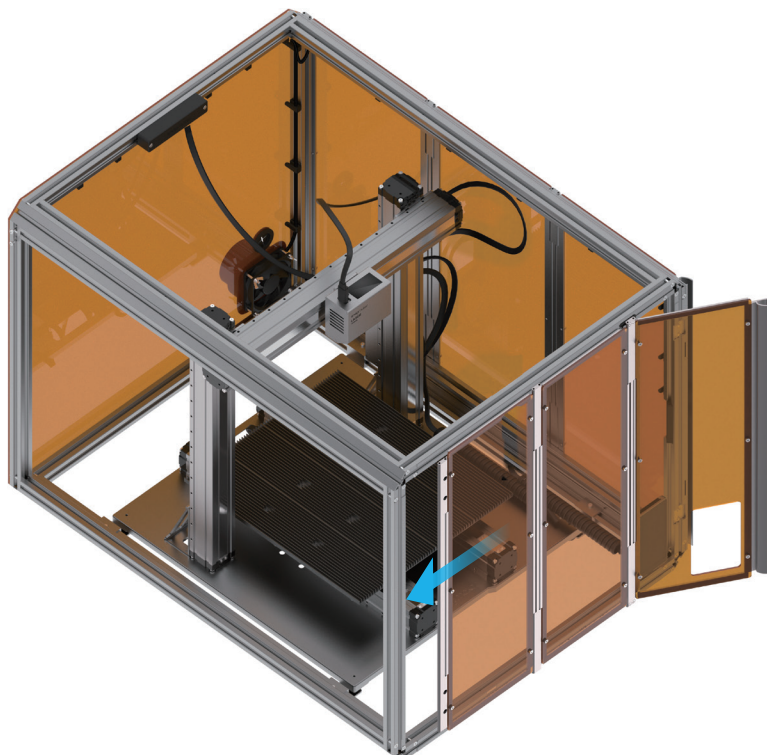
28/34

将两个折叠门滑块安装到型材的滑块凹槽中。



29/34

将折叠门水平向左移动，直到与框架对齐；然后用螺丝固定折叠门。

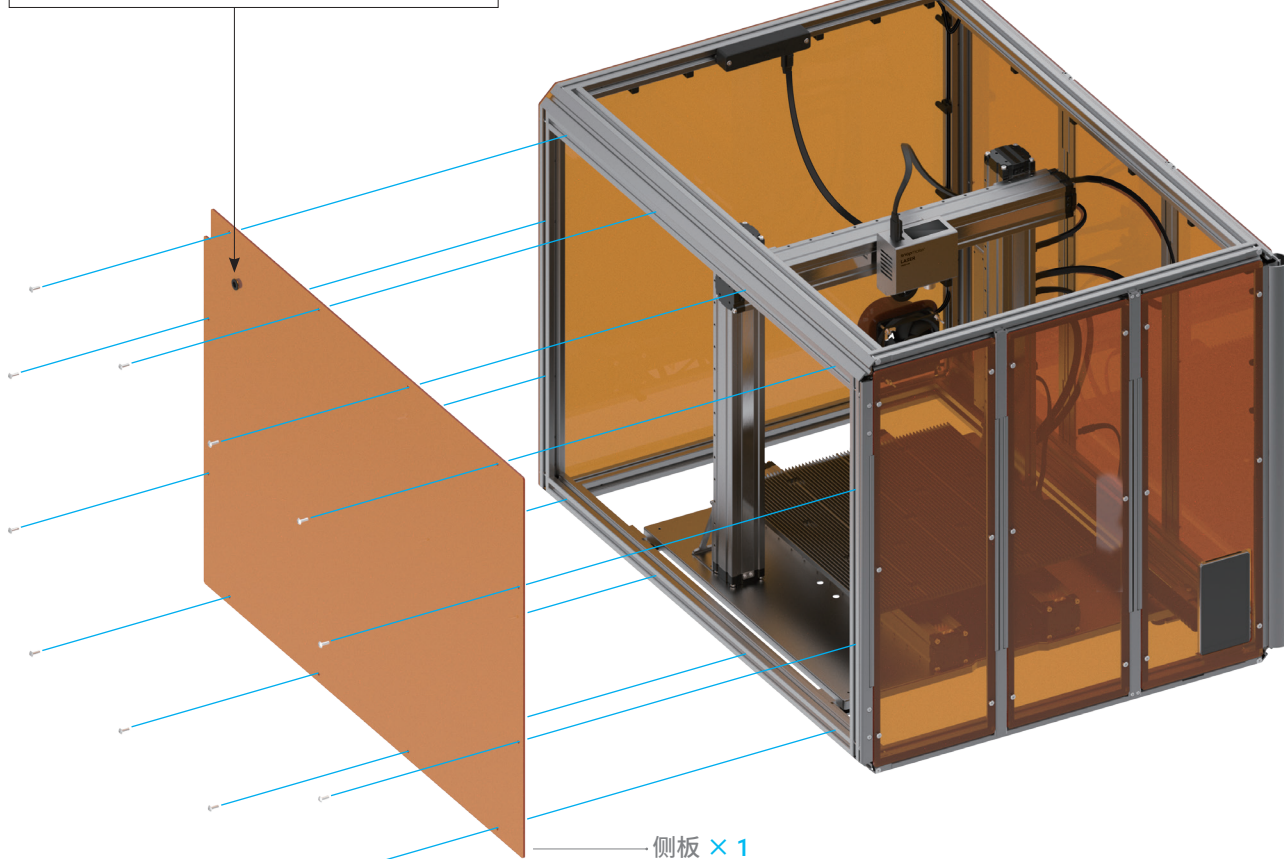
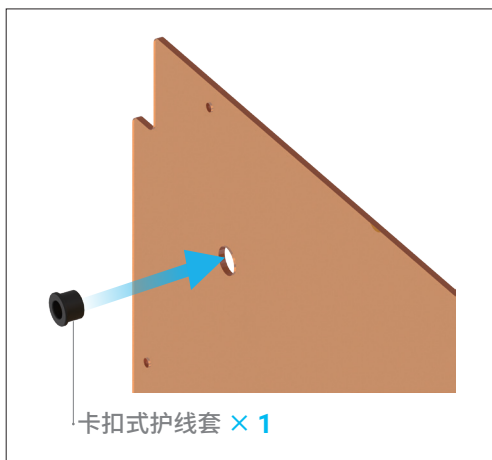


M4 × 20 内六角矮圆柱头
螺丝 × 4



30/34

固定侧板。



A350/A350T/F350:
M4 × 12 内六角大圆头螺丝 × 12

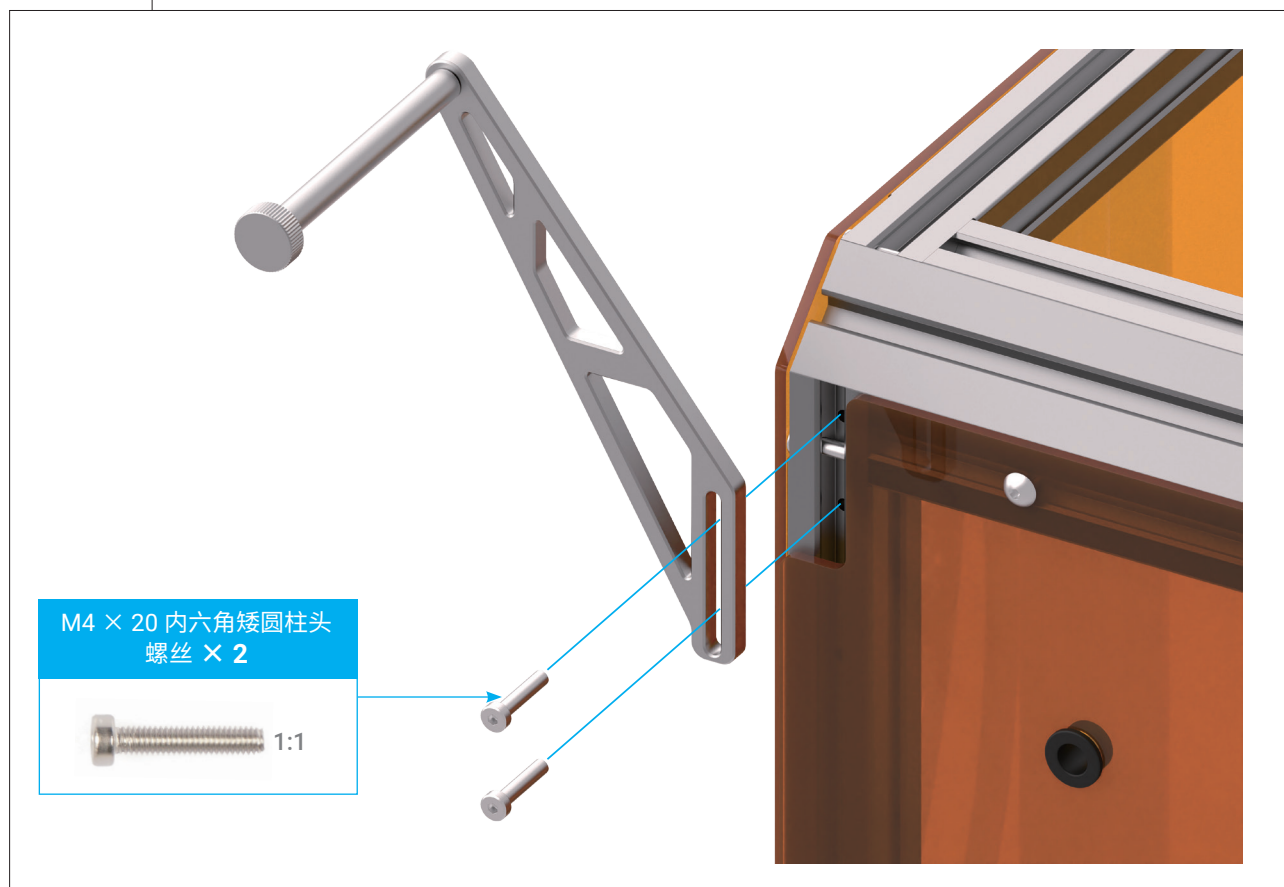
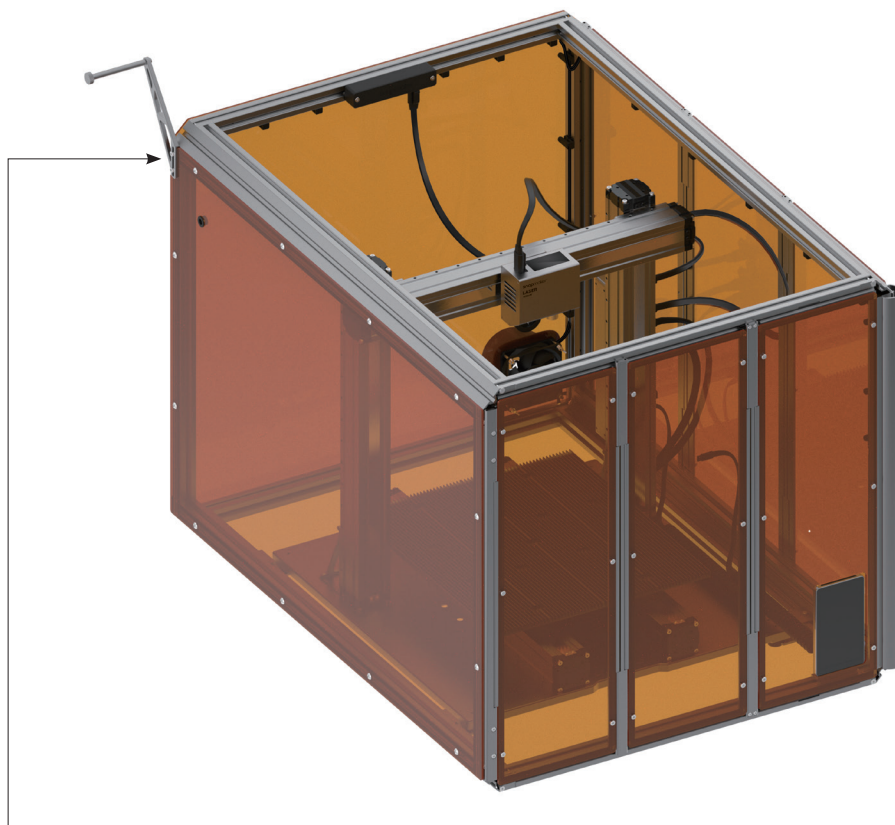
A250/A250T/F250:
M4 × 12 内六角大圆头螺丝 × 10



1:1

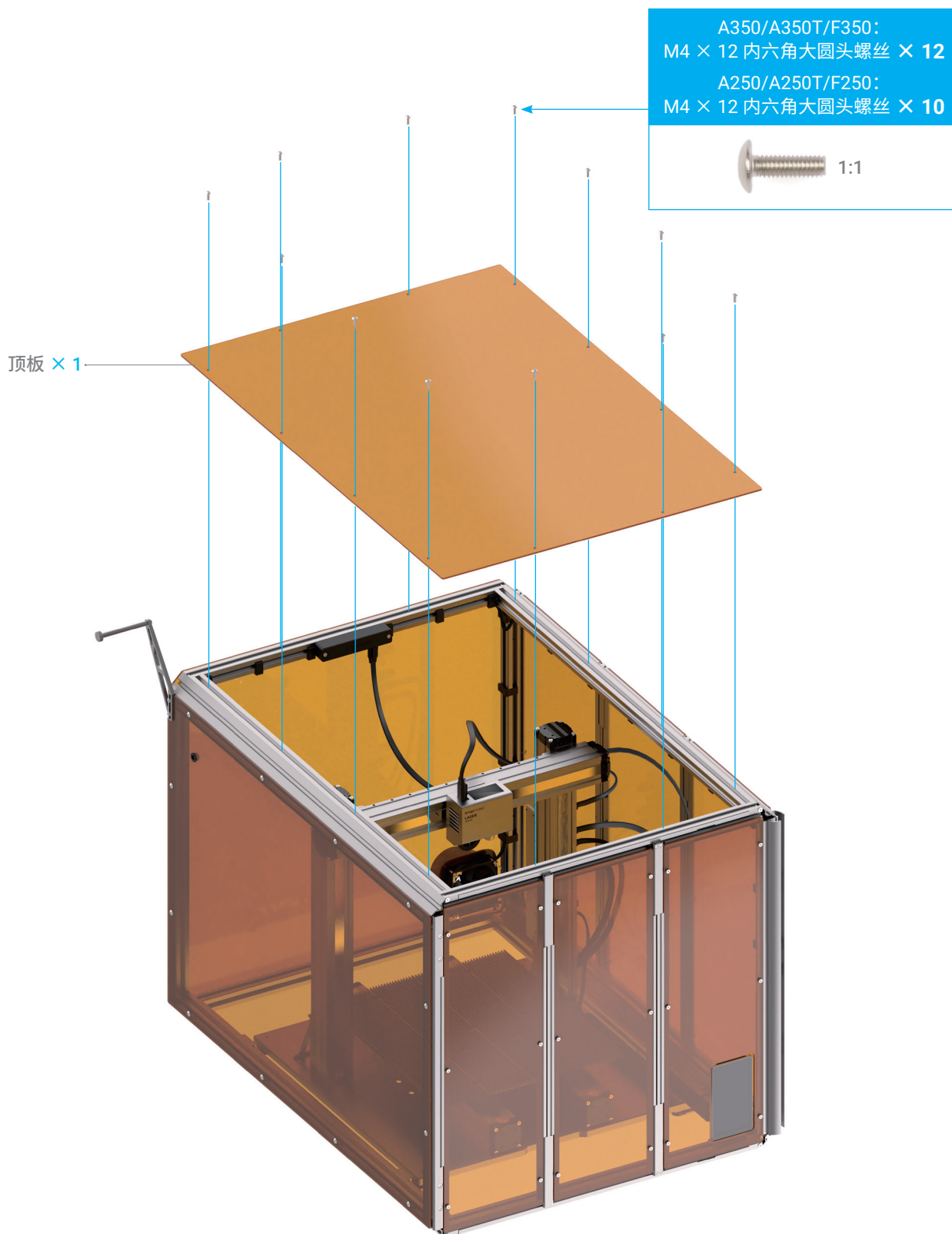
31/34

固定料架。



32/34

固定顶板。



33/34

将风管卡箍套在风管上；然后将风管连接到风管接头的外缘。顺时针转动卡箍的把手以固定连接。

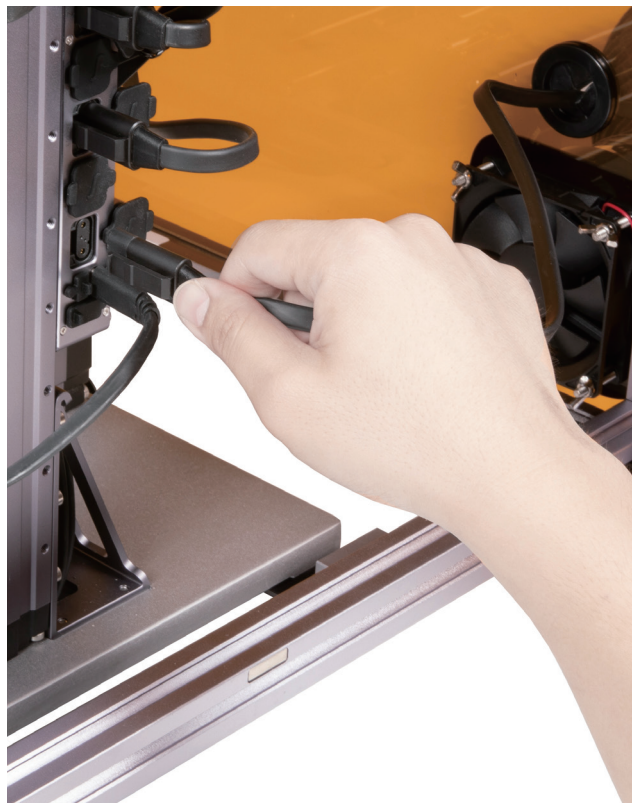


风管 × 1 | 风管卡箍 × 1



34/34

将电源模组连接到机器上。



确保接头按正确的方向插入。



如果你需要移动外罩和机器的位置，请按照以下步骤操作：

- ① 关闭电源，拔出 DC 电源线、外罩连接线和触控屏连接线。
- ② 拆下脚垫固定件并将机器移动到目标位置。
- ③ 罩住机器并固定脚垫固定件。

03

使用方法



3.1 控制 LED 灯条和排气扇

向导和图片 / Snapmaker

使用前，请访问以下网址将固件升级到 V1.10.0 以上版本：<https://snapmaker.cn/snapmaker-2/downloads>。

如果机器未在进行 3D 打印、激光或 CNC 作业，可通过以下方式来控制 LED 灯条和排气扇：进入触控屏上的主界面 > 外罩 > LED 灯条或排气扇。



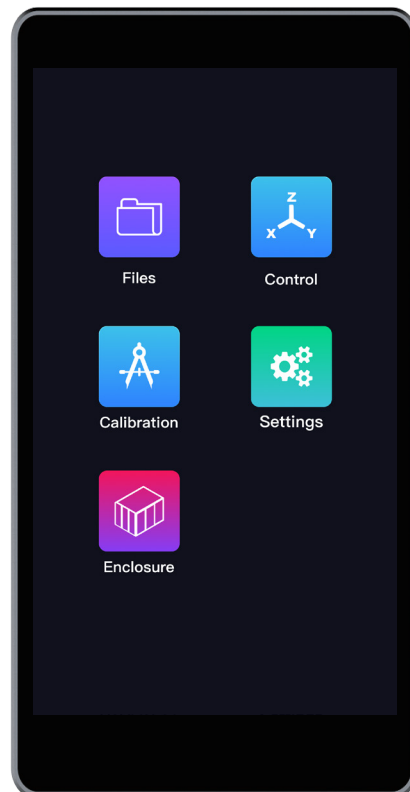
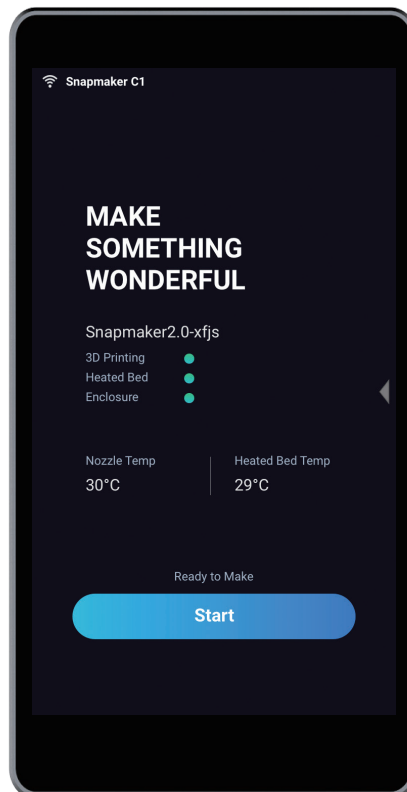
在开始 3D 打印、激光或 CNC 作业之前，建议打开 LED 灯条，以便更好地了解工作状态。



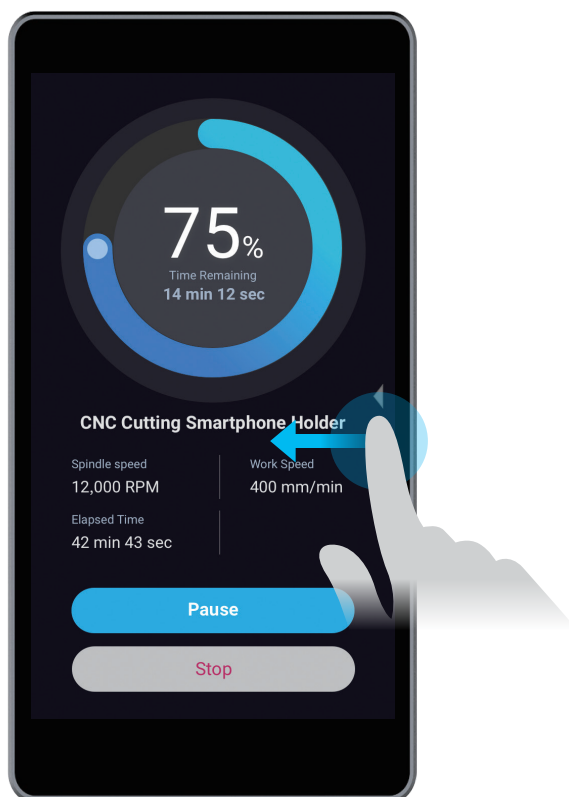
在使用激光功能之前，建议打开排气扇，以便排出激光雕刻和切割产生的废气。



在使用 CNC 功能之前，建议关闭排气扇，以免外罩内扬尘。



当机器工作时，你可以在触控屏上向左滑动以控制 LED 灯条和排气扇。



3.2 切换功能

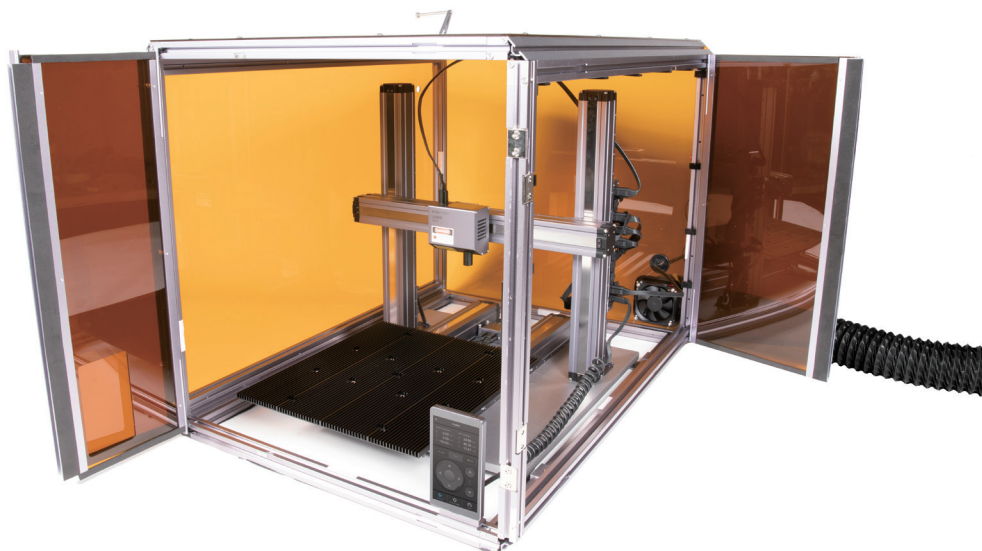
向导和图片 / Snapmaker

当机器置于外罩内时，如要更换执行头和平台，请按照以下步骤操作。使用 H2.5 螺丝刀头。

3.2.1 折叠并打开两扇门。



3.2.2 进入主界面 > 控制 > 点动模式，将执行头和平台移动到方便拆卸的位置。



3.2.3 关闭机器，拔出执行头线，然后拆下执行头和平台。



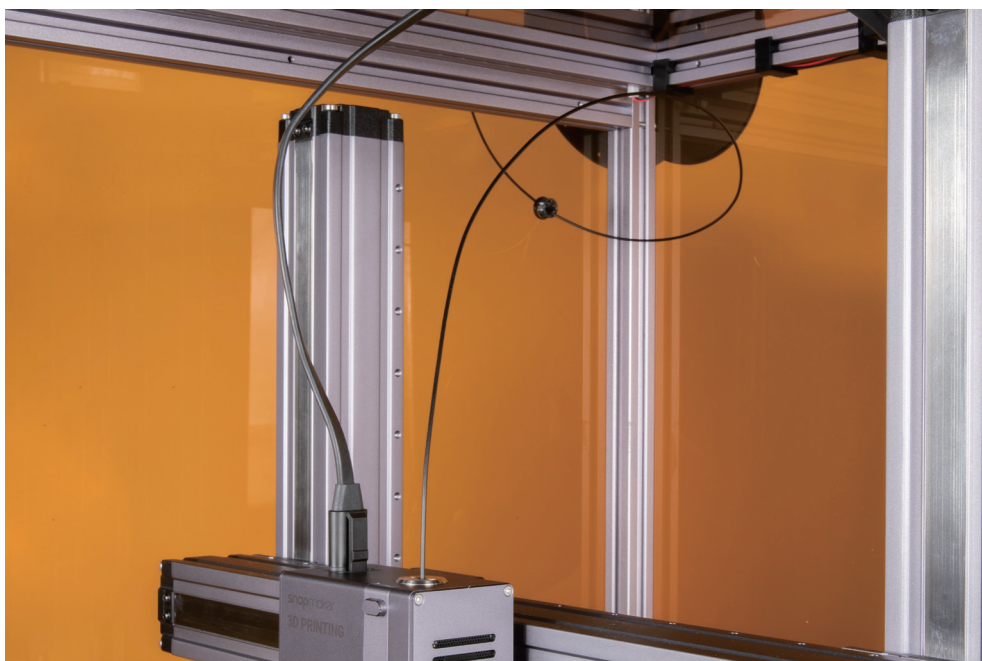
如果机器当前安装了 3D 打印元件，请务必先拔出热床连接线，再拆下热床。



为避免受伤，请先拆下 CNC 刀头，再从机器上拆下 CNC 模组。

3.2.4 安装所需的执行头 and 平台；然后将连接线连接到控制器。

要在外罩内进行 3D 打印，请按照以下方式放置耗材。

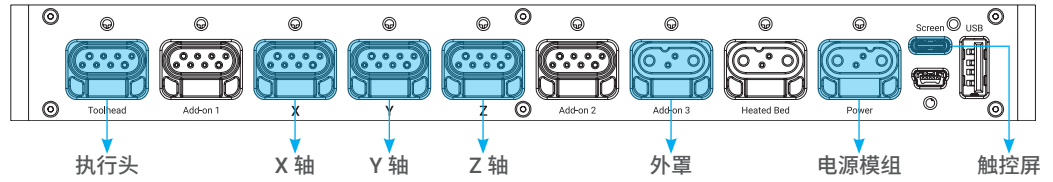




要安装热床，请务必先关闭机器，再连接热床连接线。当机器通电后，切勿插拔任何连接线。



打开机器前检查所有连接线是否正确连接。连接错误可能导致严重机器损坏或人员伤害。



3.3 开关门检测（激光和 CNC）

向导和图片 / Snapmaker

外罩的 24 型材 A350-3 中的内置智能传感器用于检测折叠门的状态。当任何一扇门打开时，激光或 CNC 作业将自动停止，并在触控屏上显示相关通知。

要恢复作业，请关上门并按照触控屏上的说明来操作。

如果你需要频繁开门，但不希望正在进行的加工作业暂停，请按照以下操作来禁用开关门检测：进入主界面 > 外罩 > 设置。



在激光或 CNC 加工过程中，打开门之前必须佩戴护目镜。



开关门检测仅适用于激光和 CNC 功能，不适用于 3D 打印。此外，仅当机器通过 U 盘和 Wi-Fi 工作时才能使用开关门检测。



当机器通过 USB 线连接到计算机并通过 Snapmaker Luban 进行激光作业时，开关门检测无法使用。在这种情况下，请勿打开外罩门，否则激光将停止发射，从而导致雕刻作业失败。



当机器通过 USB 线连接到计算机并通过 Snapmaker Luban 进行 CNC 作业时，开关门检测也无法使用。在这种情况下，当任何一扇外罩门打开或关闭时，正在进行的 CNC 作业都不会受到影响。

资源

本指南可能变动，恕不另行通知。

如需下载快速入门指南和用户手册，请访问：<https://support.snapmaker.com/hc/zh-cn/categories/360001781913-Snapmaker-2-0>。

如需一般说明或技术支持，请联系：support@snapmaker.com。

如需销售咨询，请联系：sales@snapmaker.com。

如需购买产品，请访问：<https://shop.snapmaker.com>。

您可以在我们的论坛上交流：<https://forum.snapmaker.com>。

你可以通过以下渠道联系我们：



