

Snapmaker Artisan 工匠三合一 3D 列印機

打造桌面個人工作坊



工業級線性技術



400 × 400 × 400 工作空間



60s 快換設計



300°C 雙噴頭3D列印



10W 高功率雷射雕刻和切割



200W CNC 雕刻和切割

最新一代三合一 3D 列印機
更大、更快、更強



三帝瑪有限公司 Snapmaker 台灣/香港代理

台北辦公室

● 新北市永和區保生路1號9樓之五
九龍長沙灣青山道479號

+886-2-2231-6389

client@3dmart.com.tw

www.3dmart.com.tw

香港辦公室

● 麗昌工業大廈804-O室

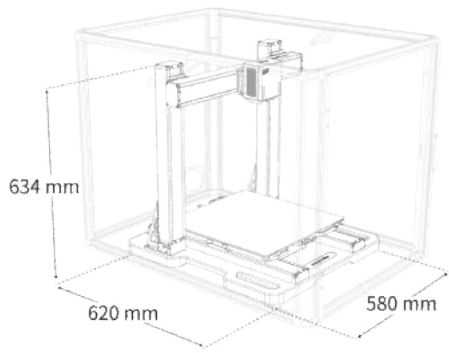
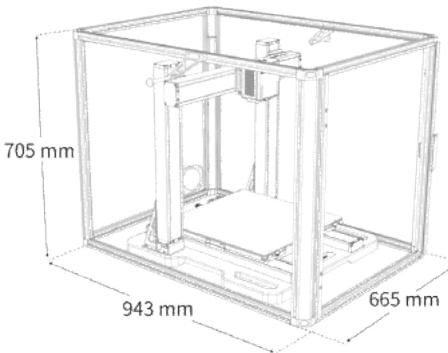
+852-3709-9430

client@3dmart.com.hk

www.3dmart.com.hk

規格參數

綜合

尺寸 (機器)	尺寸 (機器和外罩)	機身材質	鋁合金 鑲板: 壓克力板
		重量	52.9 kg
		毛重	A箱: 34.8 kg B箱: 31.5 kg
		重複定位精度	±0.05 mm
		數據傳輸方式	Wi-Fi、USB 線、USB
		支援軟體	Snapmaker Luban 及第三方切片軟體
		操作系統	Windows、macOS、Linux

線性模組

步進馬達驅動器	TMC2209
X 軸導程	40 mm
Y 軸導程	40 mm
Z 軸導程	8 mm

控制器

尺寸		觸控螢幕	尺寸: 7 英寸
		電源	750W
		操作系統	Android 10.0

3D 列印

列印尺寸	雙噴頭: 350 mm × 400 mm × 400 mm 僅用左噴頭時: 375 mm × 400 mm × 400 mm 僅用右噴頭時: 400 mm × 400 mm × 400 mm	列印底板	雙面 (PEI 塗層/玻璃) 列印平台
精度 ¹	±0.1 mm	加熱床高溫區(內區)	260 mm × 260 mm
噴嘴直徑	標配: 0.4 mm 選配: 0.2 mm、0.6 mm、0.8 mm	加熱床最高溫度	內區: 110°C 外圍區域: 80°C
噴嘴材質	標配: 黃銅 選配: 硬化鋼 (直徑: 0.4 mm)	可使用的材料 ²	PLA、支撐PLA、ABS、ASA、PETG、PVA、HIPS、TPU、尼龍、碳纖維強化尼龍、玻璃纖維強化尼龍
最高列印速度	300°C	線材直徑	1.75 mm
最高噴嘴溫度	180 mm/s	支援格式	stl、obj

雷射雕刻和切割

工作範圍(長x寬)	400 mm × 400 mm	支援雕刻材料	椴木、桐木、松木、膠合板、樺木、胡桃木、竹子、中密度纖維板(MDF)、漆面金屬、覆銅板(CCL)、馬口鐵、不銹鋼、陽極氧化鋁、深色玻璃、板岩、陶瓷、玉、大理石、頁岩、皮革、織物、帆布、瓦楞紙、卡紙、塑膠、深色壓克力 (藍色除外)
功率	10W	支援切割材料	椴木、桐木、松木、膠合板、樺木、胡桃木、竹子、中密度纖維板(MDF)、皮革、織物、帆布、瓦楞紙、卡紙、塑膠、深色壓克力 (藍色除外) <small>(此為原廠官方資訊, 切割厚度須多加嘗試。)</small>
雷射光源	450 nm-460 nm 半導體雷射	支援格式	stl、svg、png、jpg、jpeg、bmp、dxf
最大雕刻速度	6000 mm/min		
最大切割深度 (桐木)	8 mm		
工作溫度	0°C-35°C		
雷射尺寸	0.05 mm × 0.2 mm		

CNC 雕刻和切割

工作範圍(長x寬)	400 mm × 400 mm	最大降壓	樺木: 2 mm 壓克力: 1 mm
功率	200W	刀柄直徑	0.5 mm-6.35 mm
最大轉軸速度	18,000 RPM	支援材料	硬木 (樺木、胡桃木)、軟木、高密度纖維板(HDF)、中密度纖維板(MDF)、膠合板、玉石、碳纖維、壓克力、代木、PCB
最大工作速度	樺木: 50 mm/s 壓克力: 33 mm/s	支援格式	stl、svg、png、jpg、jpeg、bmp、dxf

備註1: 該數據透過使用PLA線材和0.4mm規格噴嘴, 列印100mm X 100mm X 100mm模式測試, 實際表現可能隨測試條件和產品選擇而異, 僅供參考。

備註2: 列印尼龍和強化尼龍耗材時應使用硬化鋼噴嘴。

備註3: 樺木使用柄徑3.175mm雙刃平頭銼刀雕刻測試結果; 壓克力使用柄徑3.175mm單刃平頭銼刀雕刻測試結果。實際雕刻切割須依據使用的銼刀和材料而速度皆不同。

*注意: 當產品更新時, 以上參數可能會有相應變動。