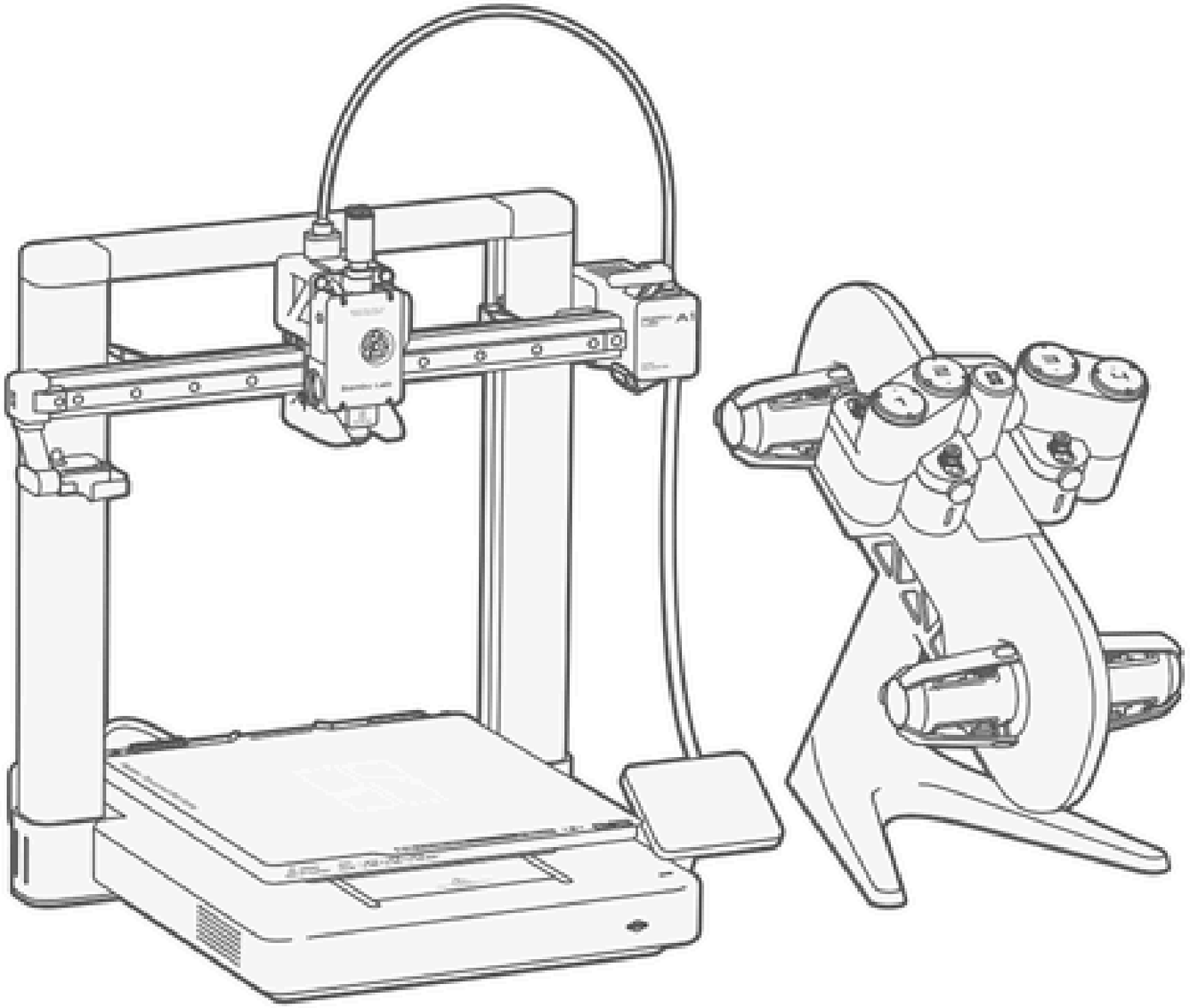
Bambu Lab A1 z AMS Lite

Przewodnik szybkiego startu

Przed użyciem produktu należy zapoznać się z całą instrukcją.
Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa: Nie podłączać do zasilania przed zakończeniem montażu.



PF002-A

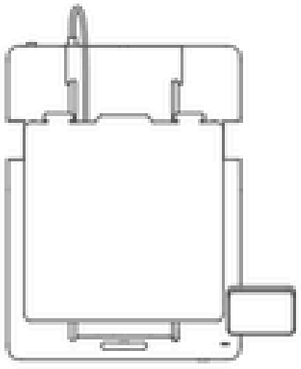
SA005



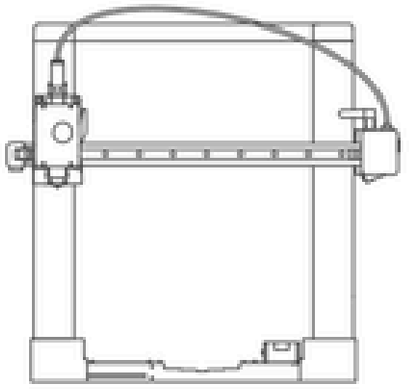
Bambu Studio & Bambu Handy

https://bambulab.com/download

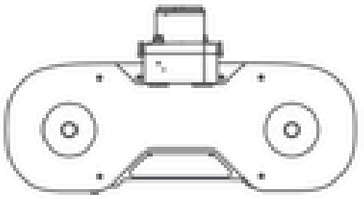
Zawartośc opakowania



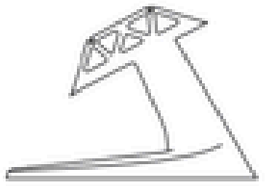
Obudowa podstawy A1



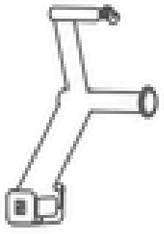
Rama drukarki A1



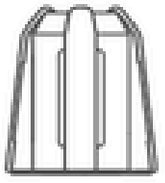
Korpus AMS Lite



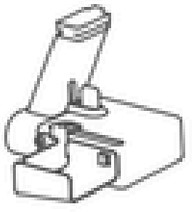
Stojak AMS Lite



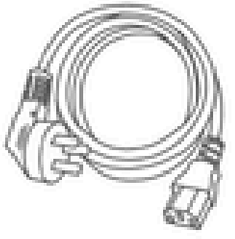
Uchwyt na szpulę



Obrotowy uchwyt na szpulę AMS Lite ×4



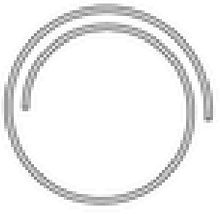
Wycierak dyszy



Przewód zasilający



Rurki PTFE do AMS Lite



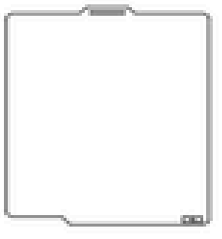
Rurka PTFE 600 mm



Przykładowy filament



Pudełko z akcesoriami



Płyta robocza

Akcesoria



Igła do udrażniania dyszy



Klucz imbusowy H2



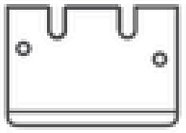
Klucz imbusowy H1.5



Tekst Wycierak dyszy stołu grzewczego



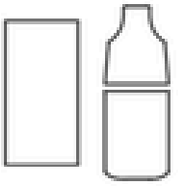
Organizer kabli



Ostrze skrobaka Bambu



Zapasowy obcinak filamentu



Smar i olej



Podkładka podporowa



Śruba BT2.6-8 (do skrobaka)



Śruba BT3-8 (do standardowego AMS)



Śruba M3-12 (do wycieraka dyszy)

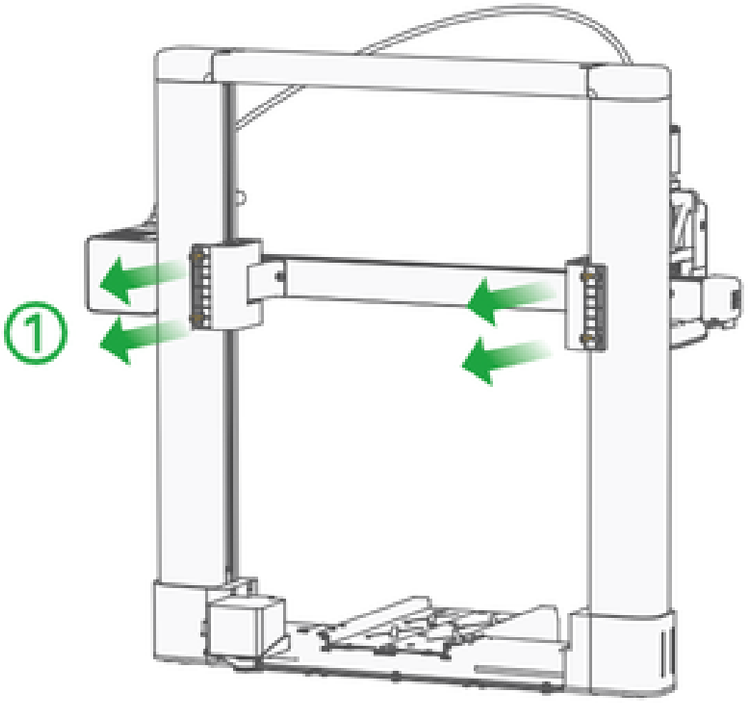


Śruba ST3-23 (do obudowy podstawy)

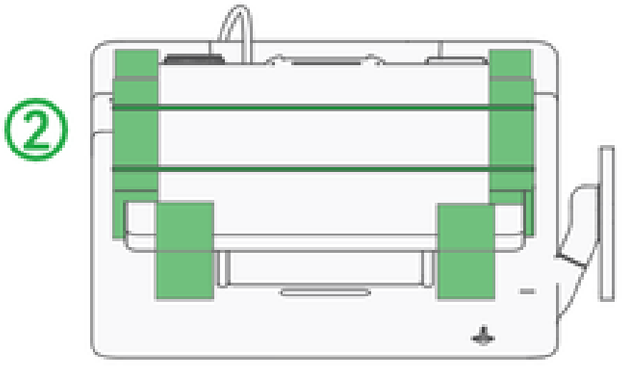


Zestaw śrub do górnego montażu AMS Lite (do usztywnienia / AMS Lite) (do górnego zatrzasku montażowego / obejmy C usztywnienia)

Usuń opakowanie

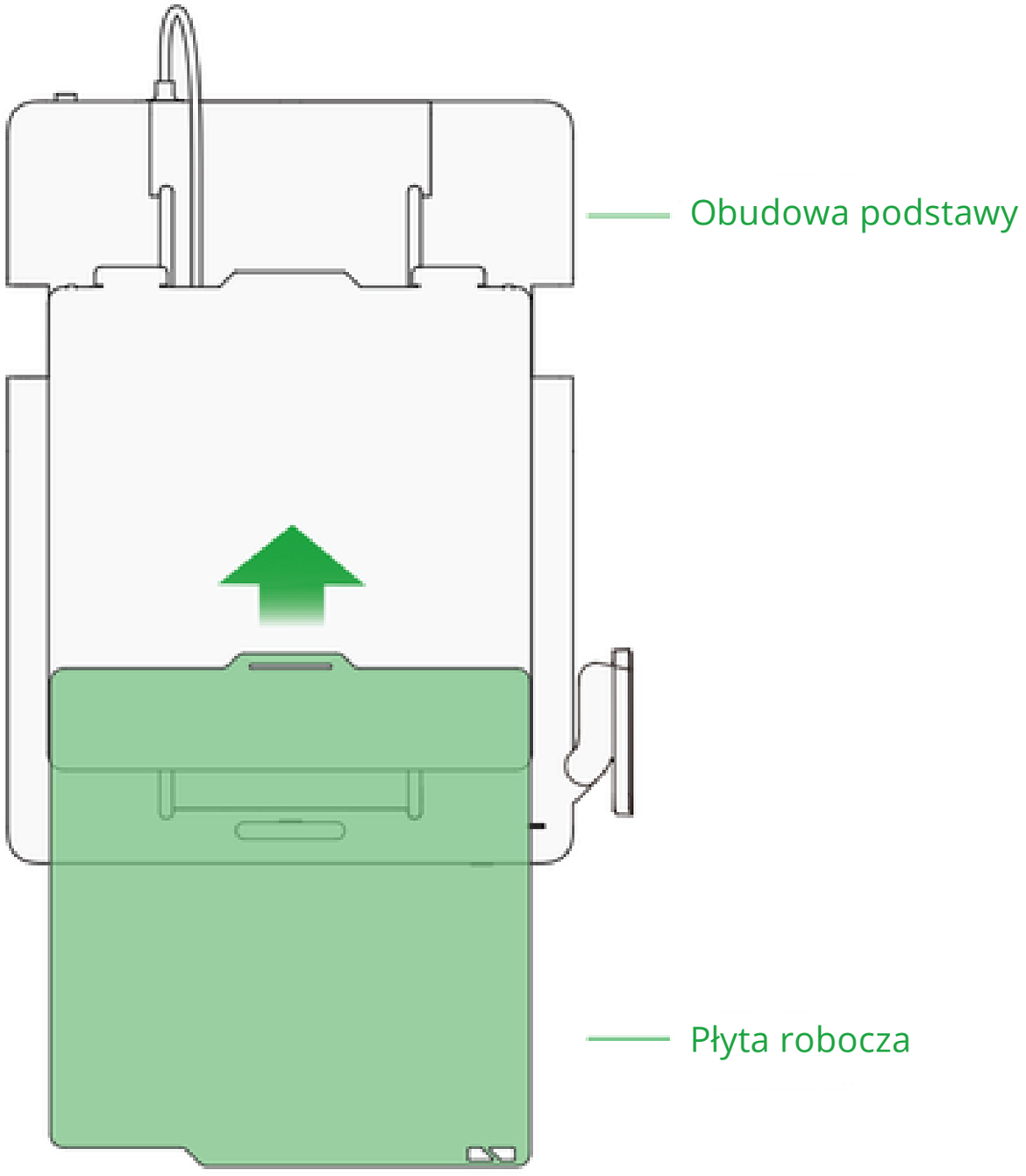


1. Odkręć 4 śruby mocujące ograniczniki osi Z i zdemontuj 2 ograniczniki osi Z.



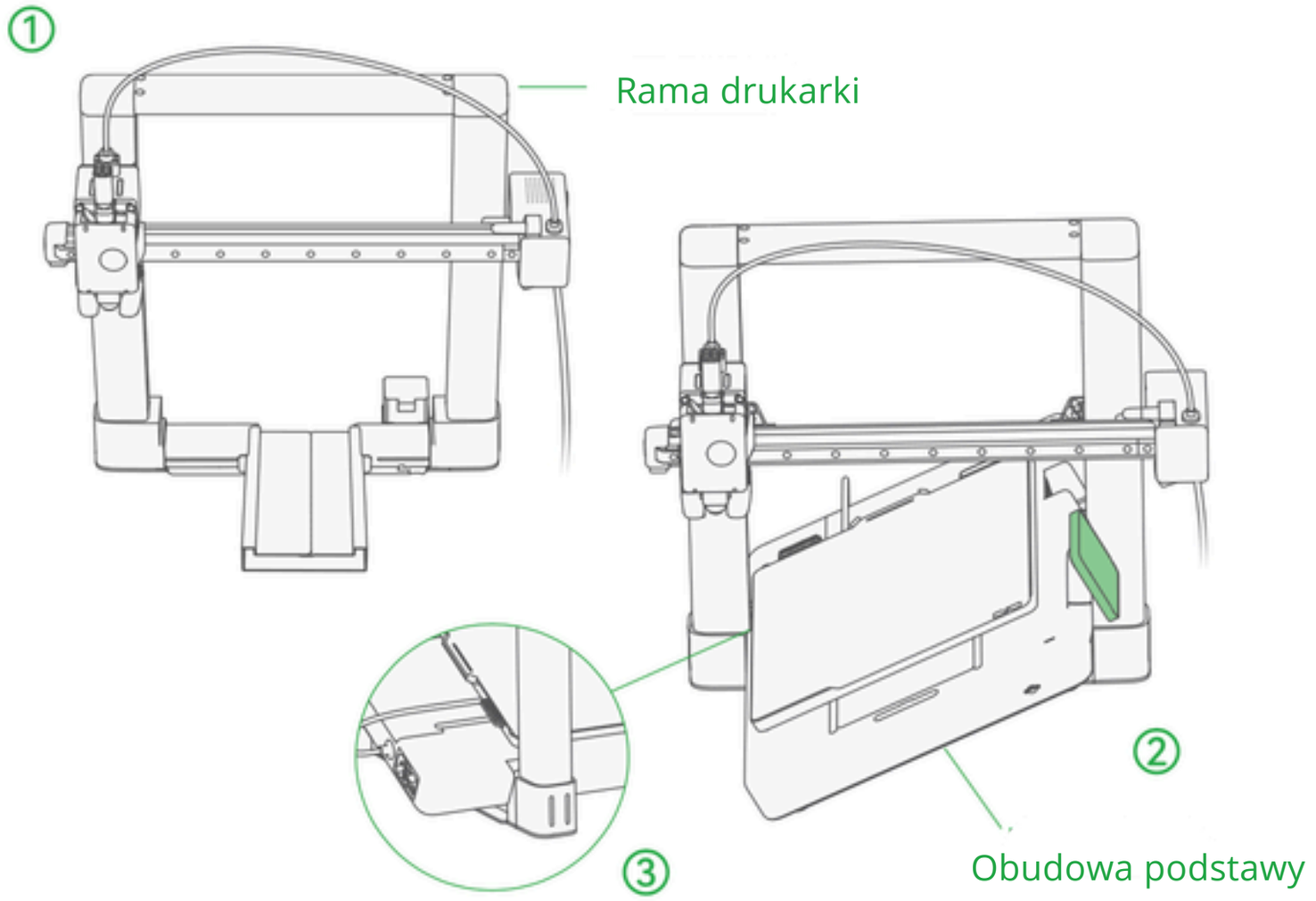
2. Usuń wszystkie pianki zabezpieczające, kartonowe osłony oraz opaski zaciskowe.

Zainstaluj płytę roboczą



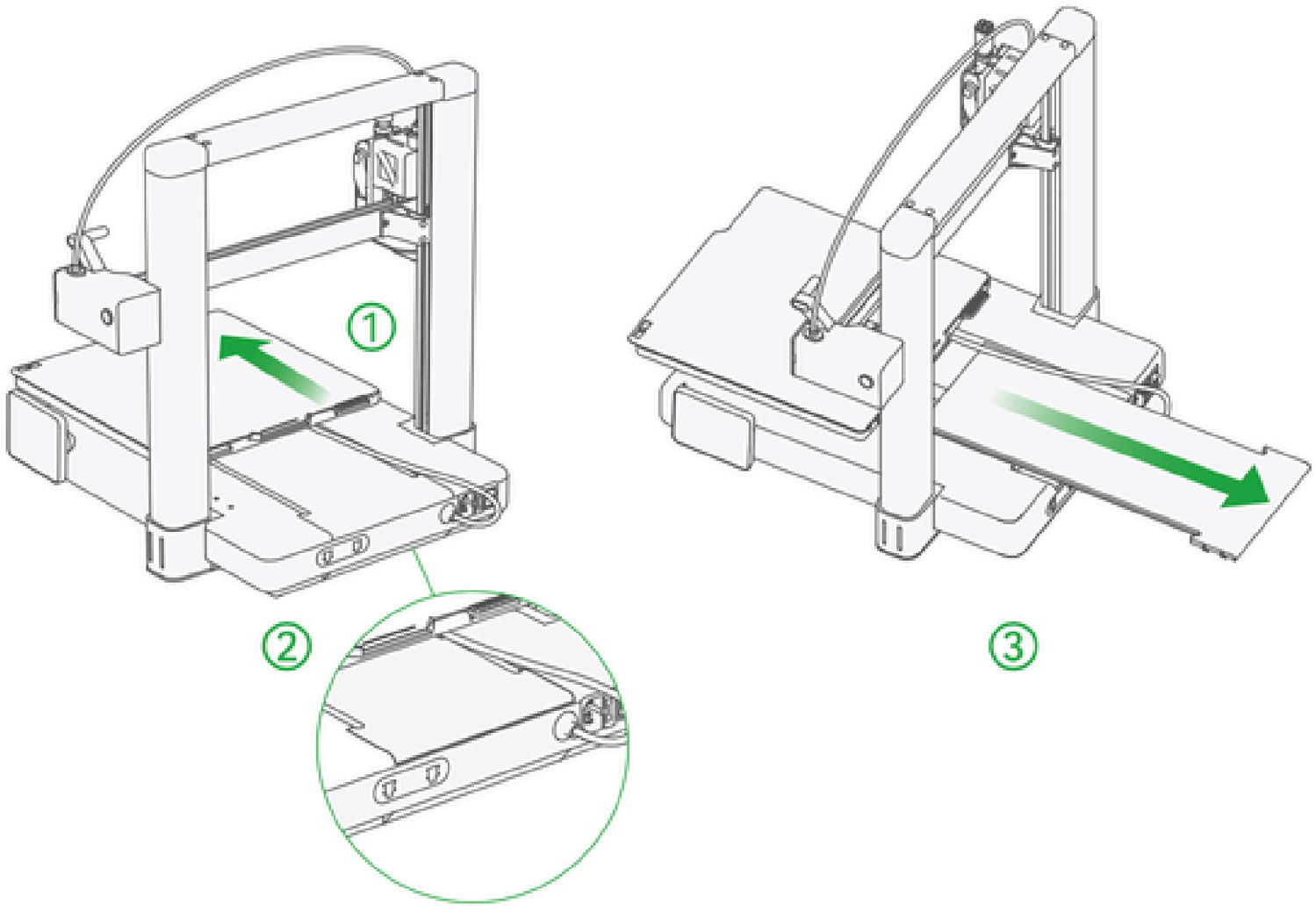
1. Zamontuj płytę roboczą we właściwej orientacji, wyrównując jej krawędź ze stołem grzewczym.

Połącz obudowę podstawy z ramą drukarki



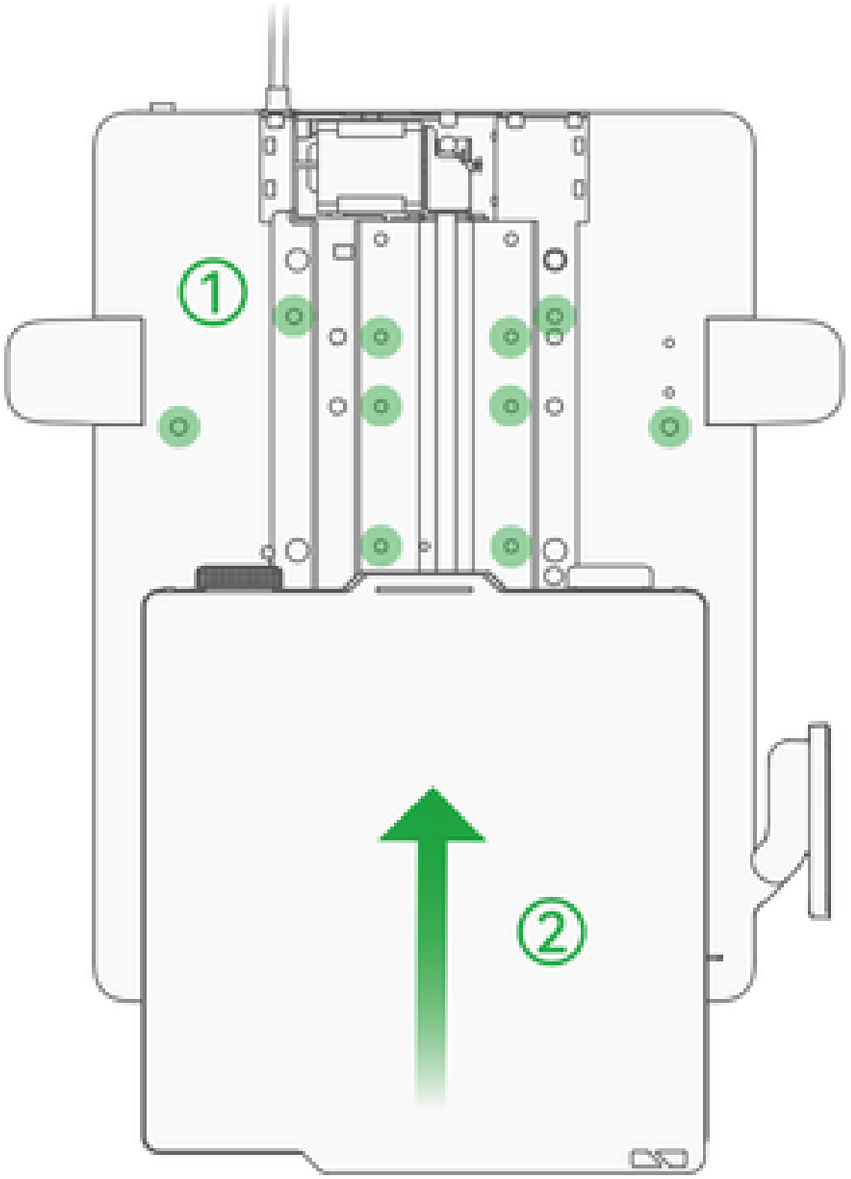
1. Ustaw ramę drukarki na stole, jak pokazano powyżej.
2. Przechyl obudowę podstawy pod kątem około 45°, aby przełożyć ją przez ramę drukarki. (Użyj ekranu jako wskaźnika orientacji.)
3. Wyrównaj prowadnicę/gniazdo z ramą drukarki, jak pokazano na schemacie.
4. Powoli opuszczaj obudowę podstawy, aż całkowicie przylegnie do ramy drukarki stojącej na stole.

Zdejmij osłonę osi Y



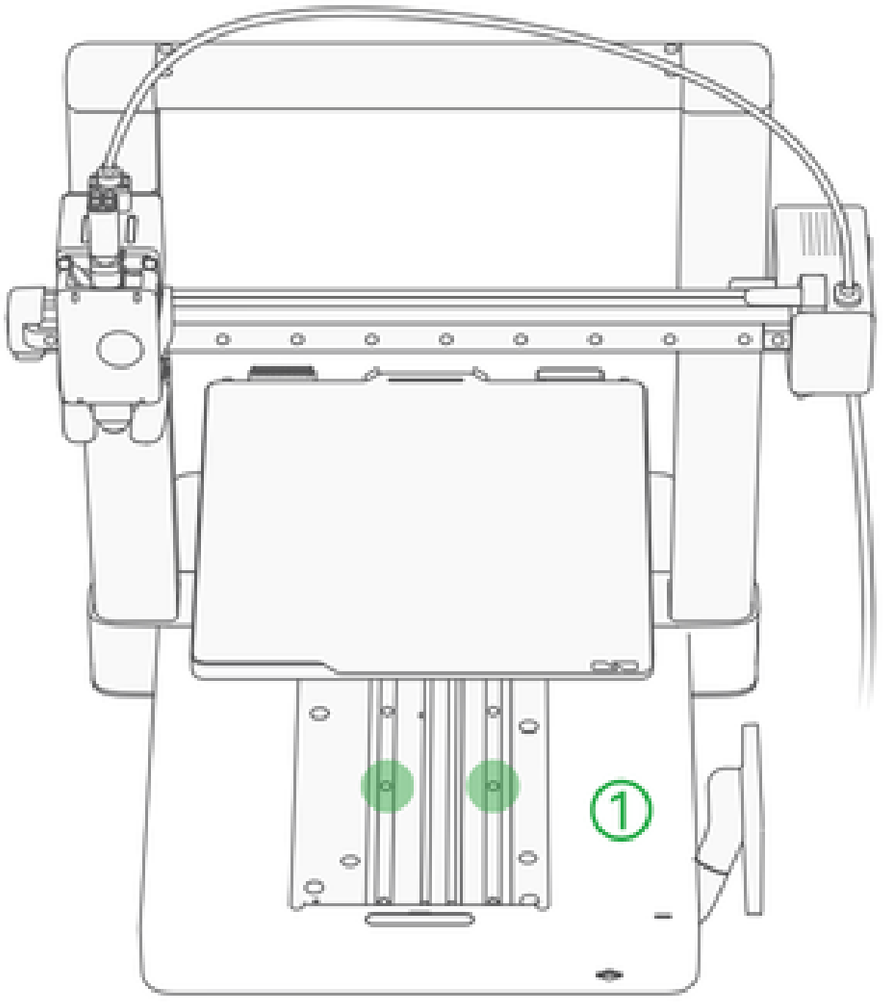
1. Przesuń stół grzewczy maksymalnie do przodu (w stronę ekranu).
2. Otwórz osłonę osi Y.
3. Delikatnie wyjmij osłonę osi Y.

Zablokuj obudowę podstawy



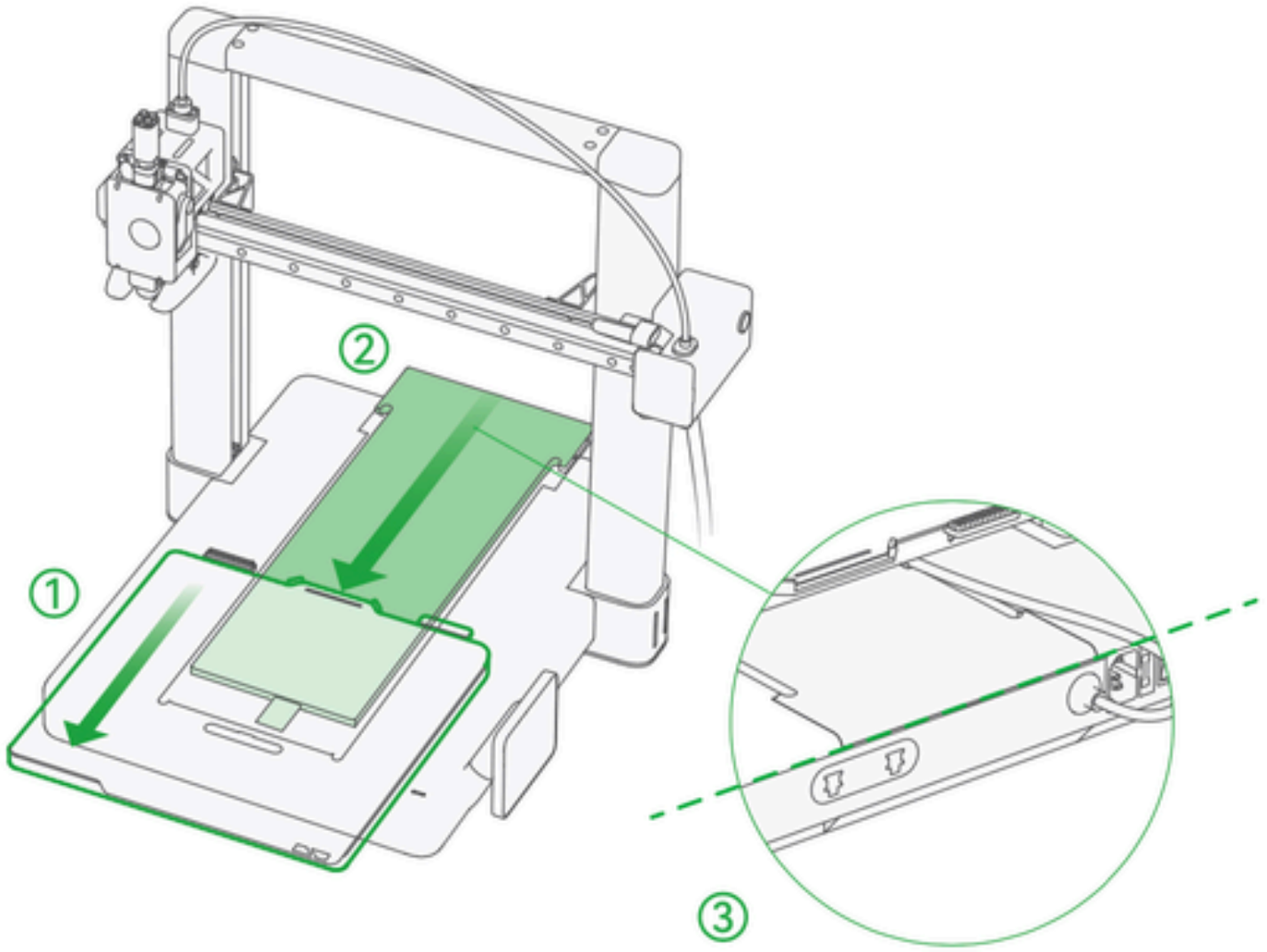
1. Wkręć 10 śrub ST3-23 (do obudowy podstawy) w otwory zaznaczone na zielono.
2. Przesuń stół grzewczy na drugi koniec.

Zablokuj obudowę podstawy



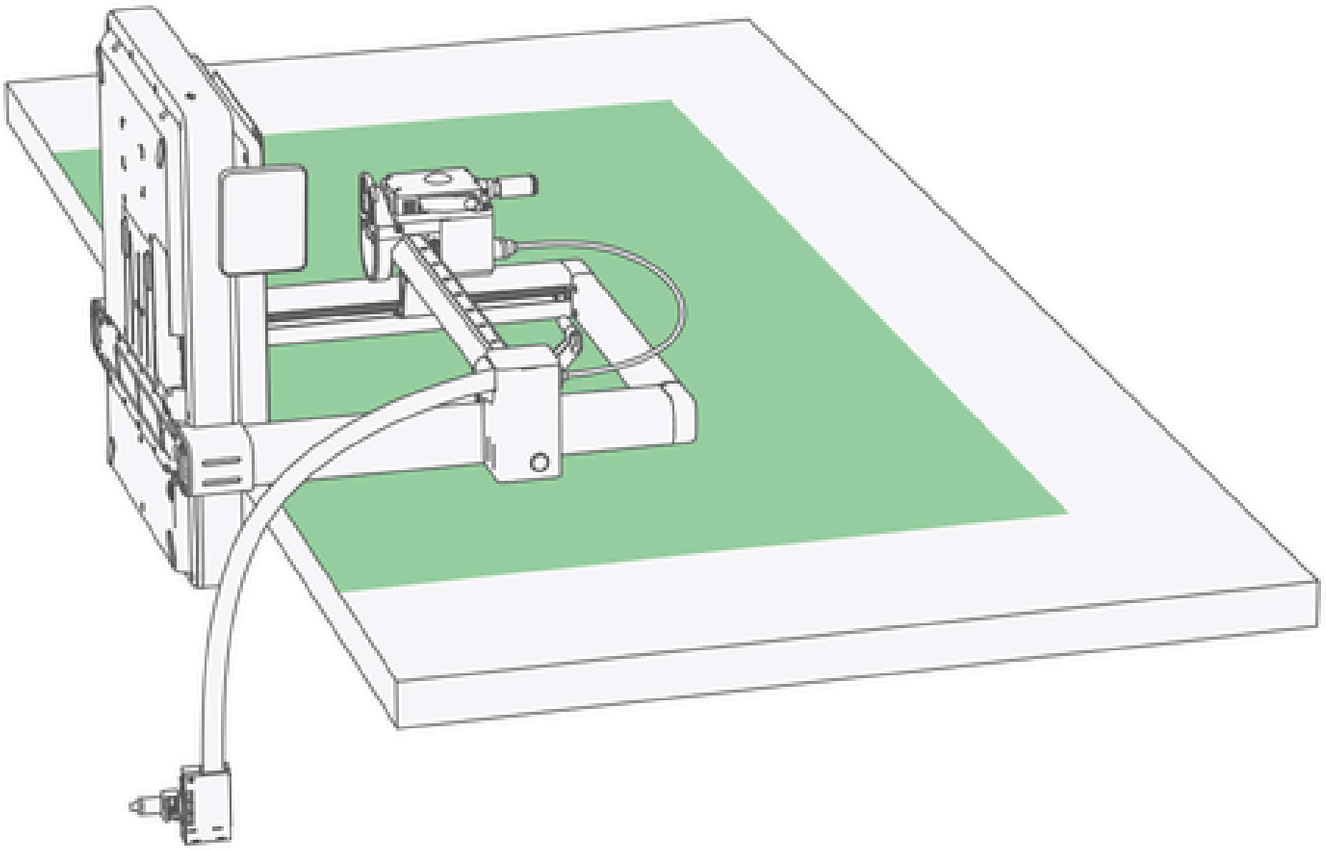
1. Zamontuj 2 śruby ST3-23 (do obudowy podstawy) w otwory zaznaczone na zielono.

Załóż ponownie osłonę



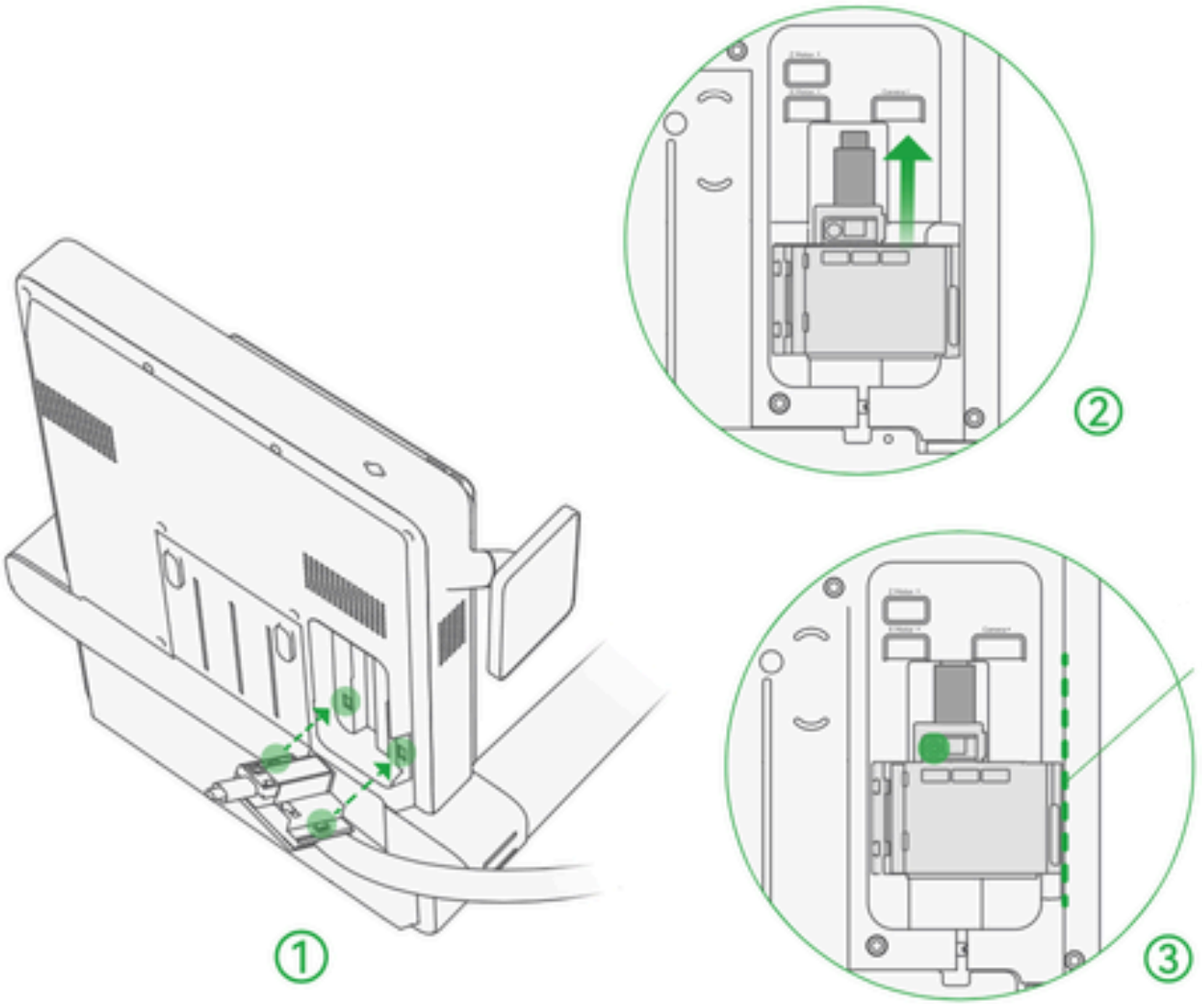
1. Przesuń stół grzewczy maksymalnie do przodu (w stronę ekranu).
2. Delikatnie wsuń osłonę osi Y z powrotem na miejsce.
3. Upewnij się, że zatrzask jest prawidłowo wyrównany.

Postaw drukarkę na stole



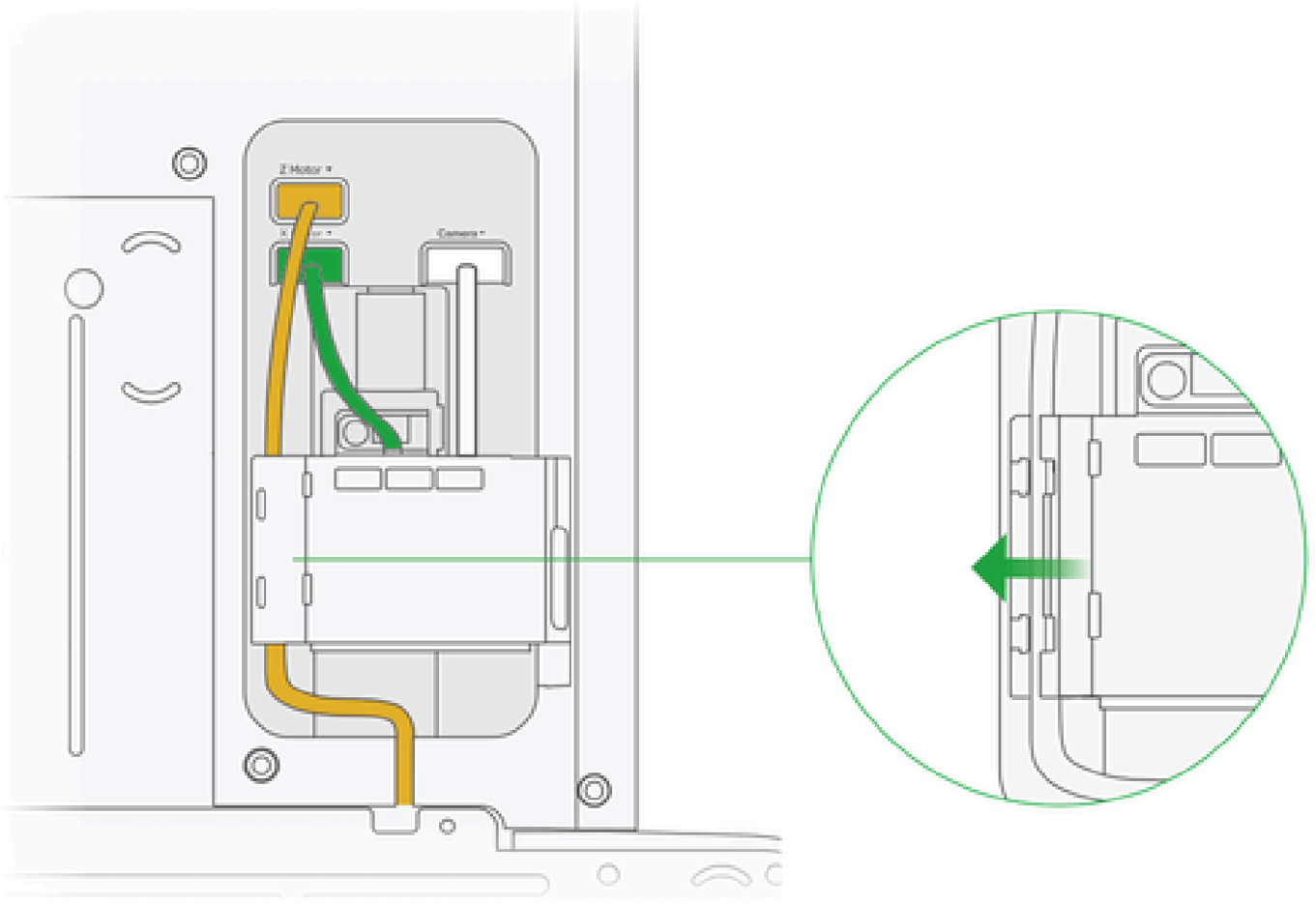
1. Obróć A1 o 90° na tył, opierając ją o krawędź stołu.
(Zaleca się zabezpieczenie stołu kartonem.)
Upewnij się, że drukarka stoi stabilnie podczas wykonywania kolejnych kroków.

Podłączenie modułu kablowego



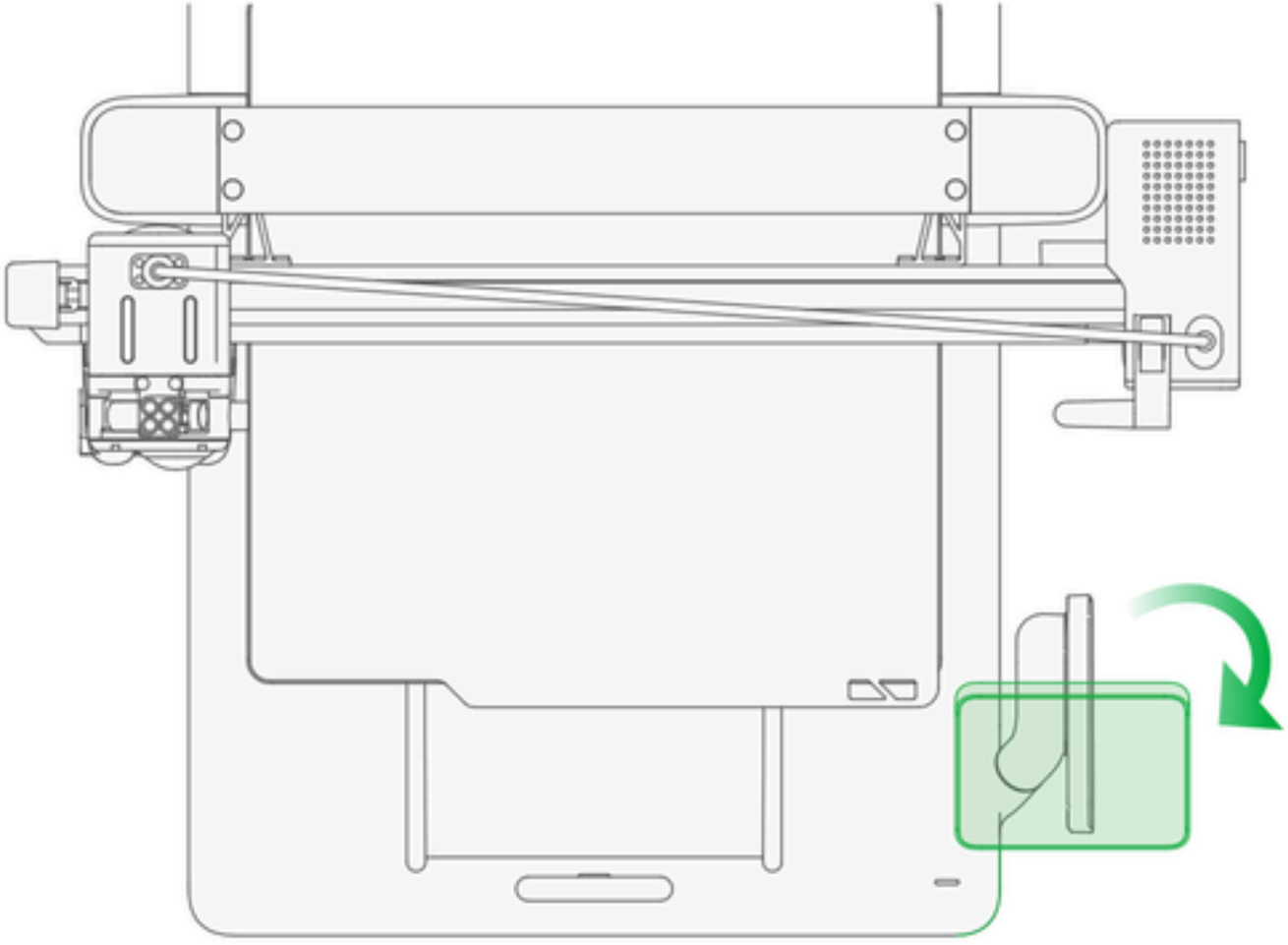
1. Wyrównaj 2 zatrzaski modułu kablowego z otworami w obudowie podstawy.
2. Przesuń moduł kablowy w górę, aż przewód Typ-C zatrzaśnie się na miejscu. (NIE wciskaj na siłę.)
3. Upewnij się, że moduł kablowy jest prawidłowo osadzony i przylega równo do gniazda, następnie dokręć fabrycznie wkręconą śrubę zaznaczoną na zielono.

Podłączanie złączy



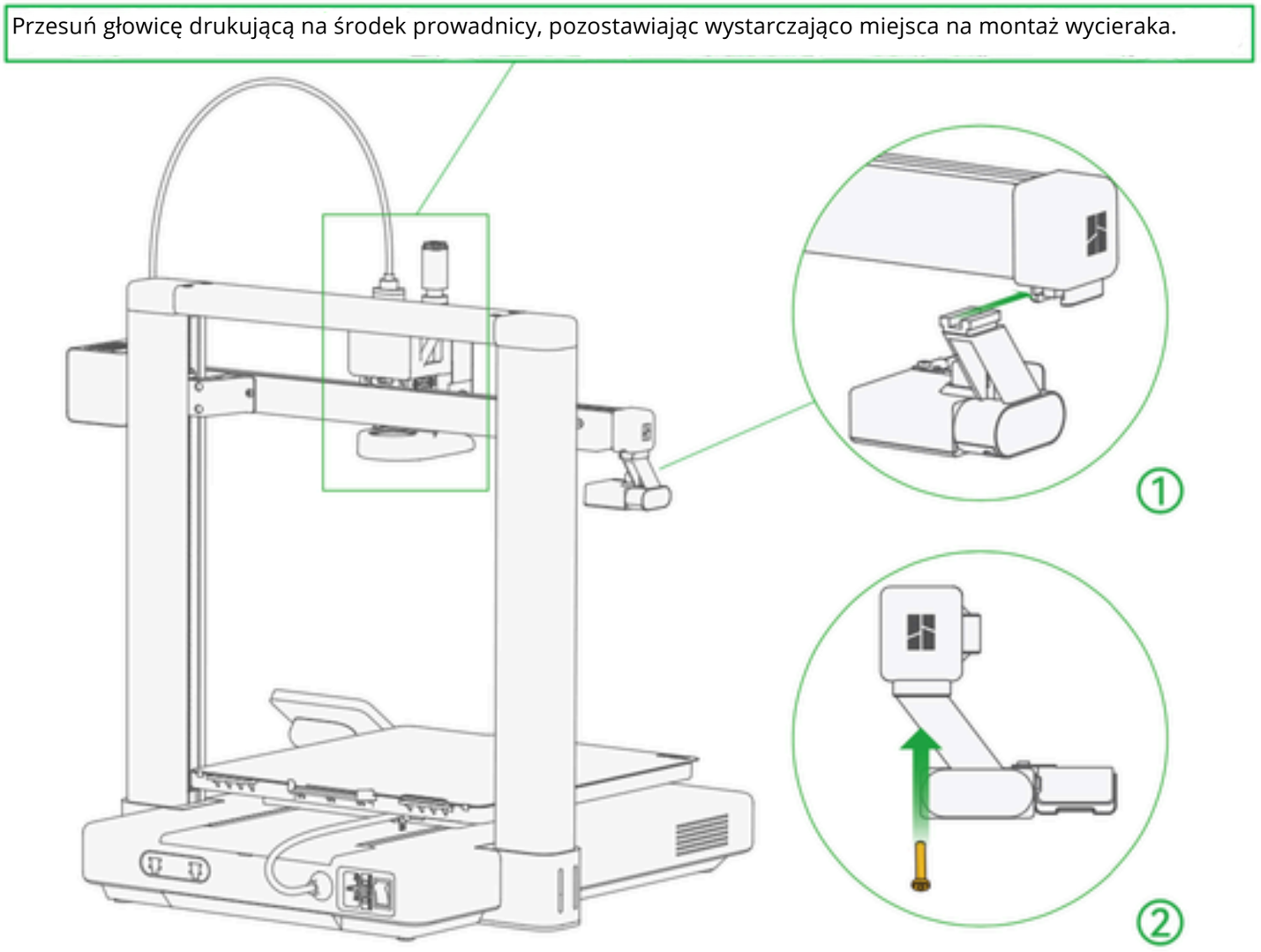
1. Podłącz 3 wiązki przewodów zgodnie z kolorami.
2. Ułóż wiązki w prowadnicy kablowej, a następnie zamknij osłonę.

Rozłóż ekran dotykowy



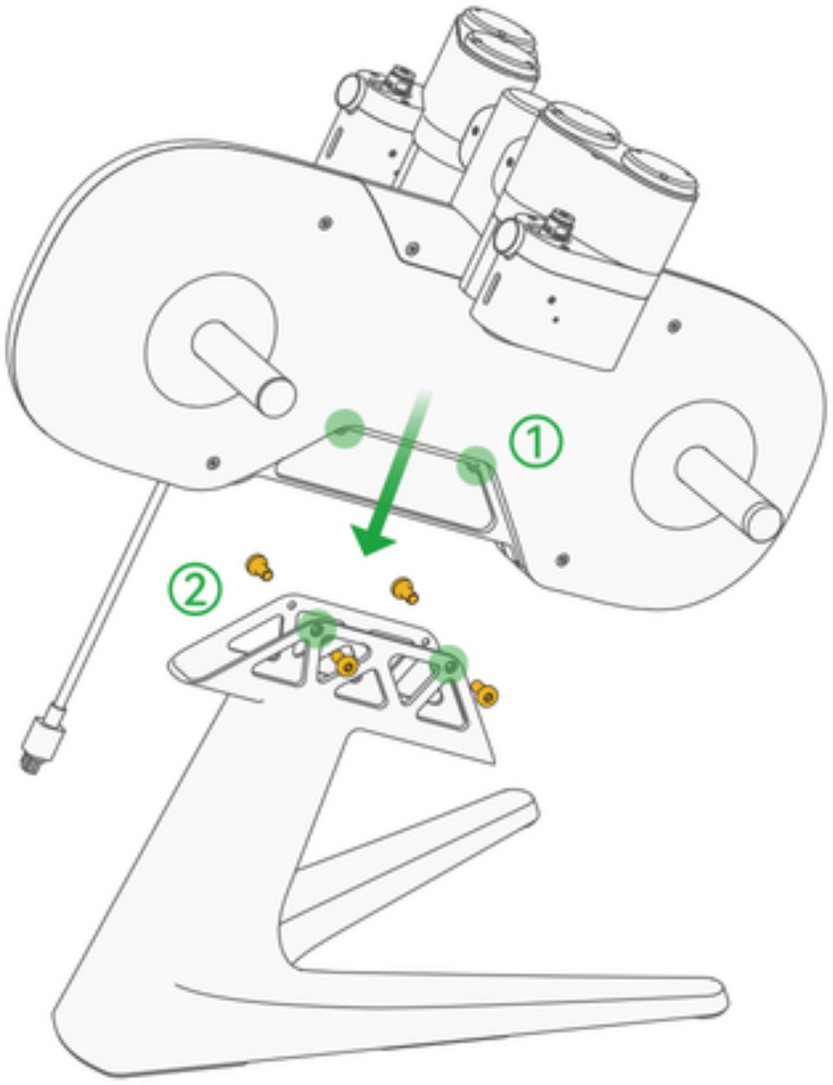
1. Rozłóż ekran dotykowy. Upewnij się, że ekran jest ustawiony prawidłowo, jak pokazano na ilustracji.

Zamontuj wycierak dyszy



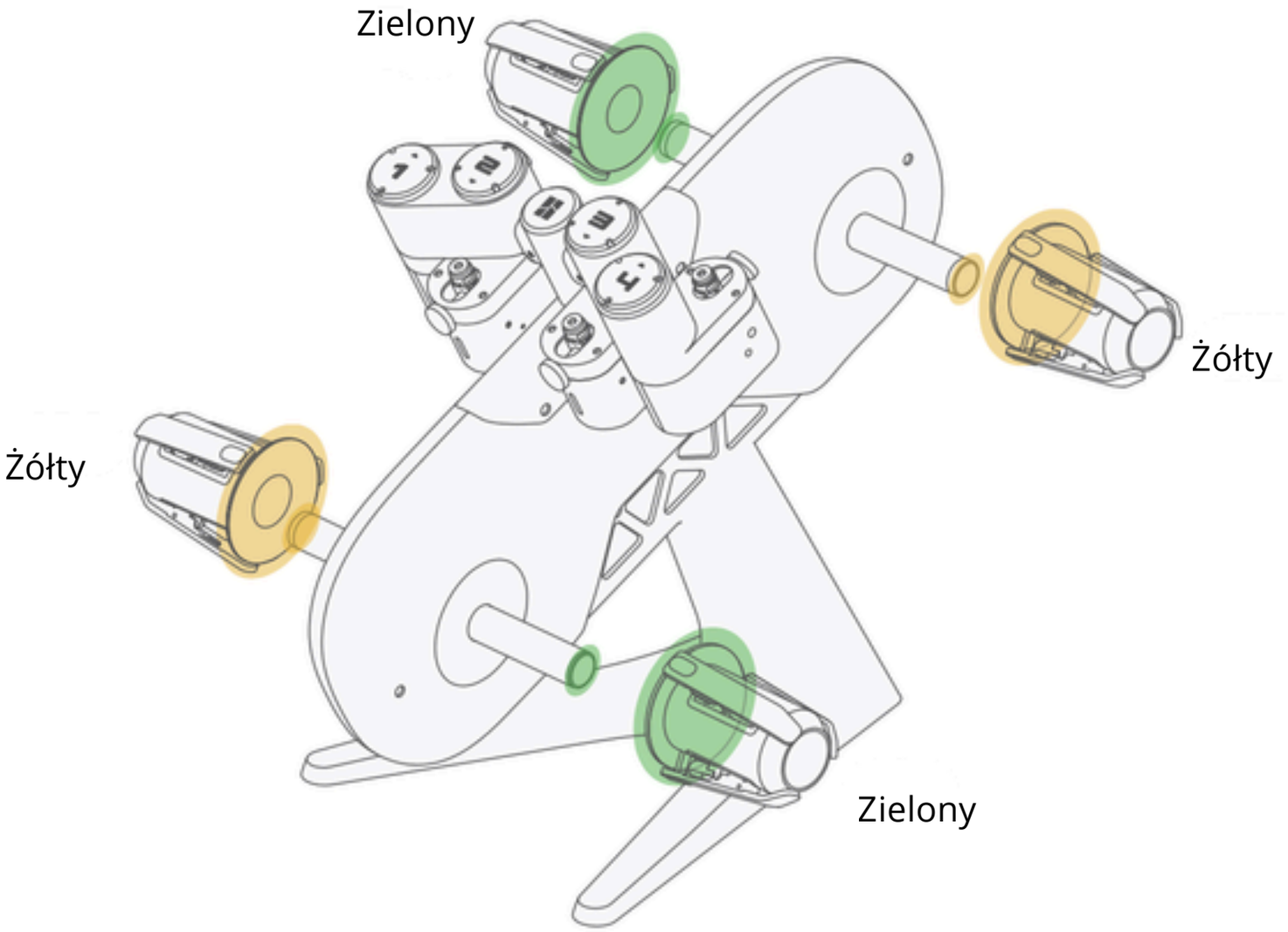
1. Wsuń moduł wycieraka dyszy w gniazdo na końcu osi X.
2. Przykręć 1 śrubę M3-12 (z pudełka z akcesoriami), aby zamocować wycierak.

Montaż AMS Lite



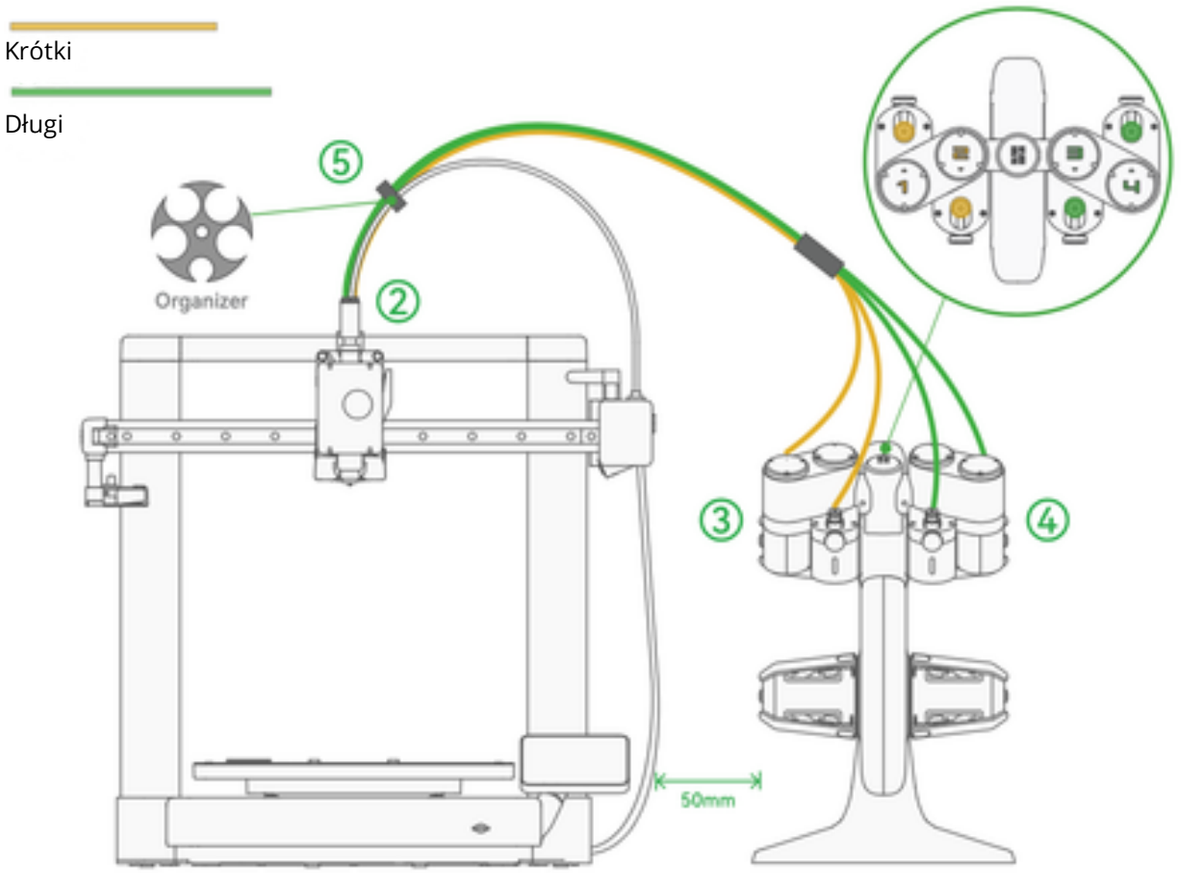
1. Umieść korpus AMS Lite na stojaku. Przewód powinien znajdować się po stronie skierowanej do góry).
2. Przykręć AMS Lite za pomocą 4 śrub BT3-8 (do stojaka AMS) z pudełka z akcesoriami.

Montaż AMS Lite



1. Wsuń obrotowe uchwyty na szpule do oporu, dopasowując kolory, aby uniknąć uszkodzenia elementów.

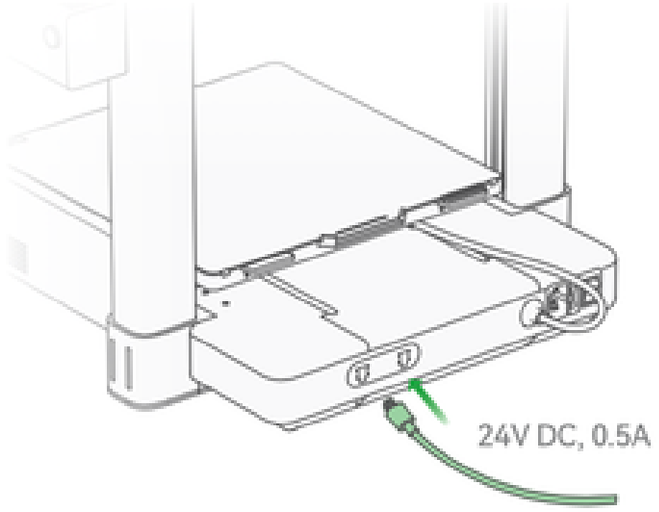
Montaż AMS Lite

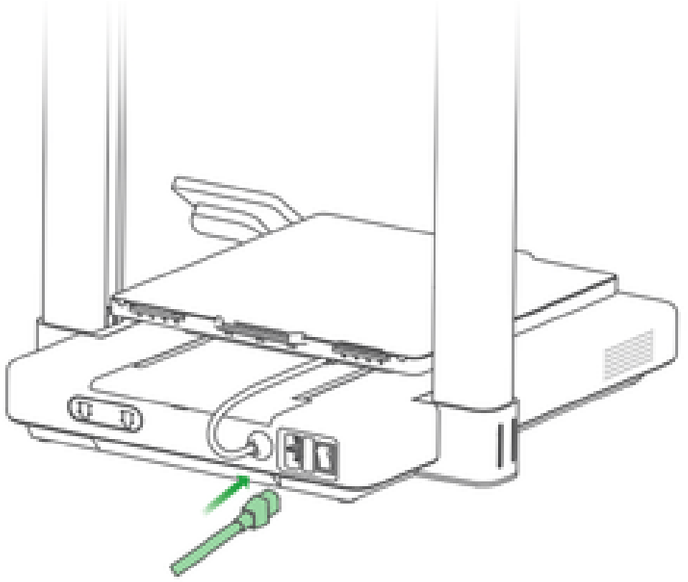


1. Ustaw AMS Lite po prawej stronie A1.
3. Włóż krótkie rurki PTFE do portów 1 i 2
5. Ważne: Wepnij czarny przewód danych w mniejszy otwór organizera. Nie pomijaj tego kroku – może to spowodować uszkodzenie drukarki podczas pracy.
2. Włóż wszystkie cztery rurki PTFE do rozdzielacza filamentu w głowicy.
4. Włóż długie rurki PTFE do portów 3 i 4.

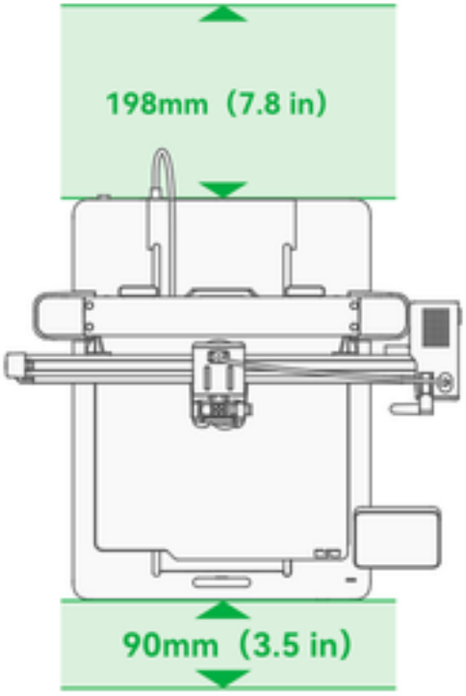
(Zalecana odległość między A1 a AMS Lite to 50 mm, jak pokazano na schemacie.)

Włącz zasilanie





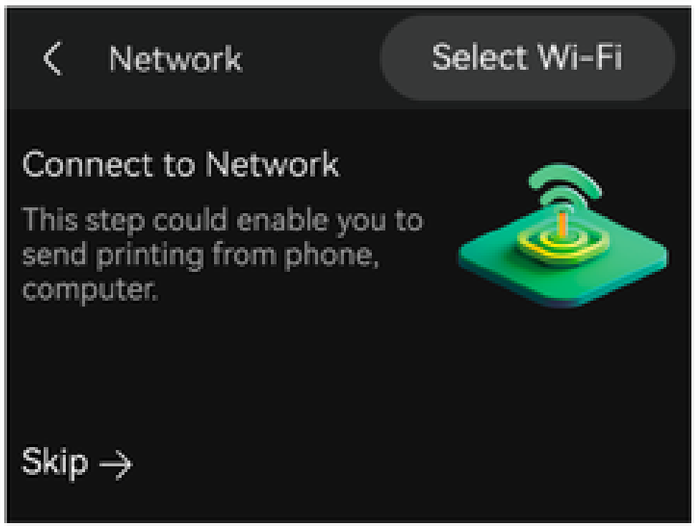
1. Podłącz 4-pinowe złącze AMS Lite do portu z tyłu A1 (dowolnego).



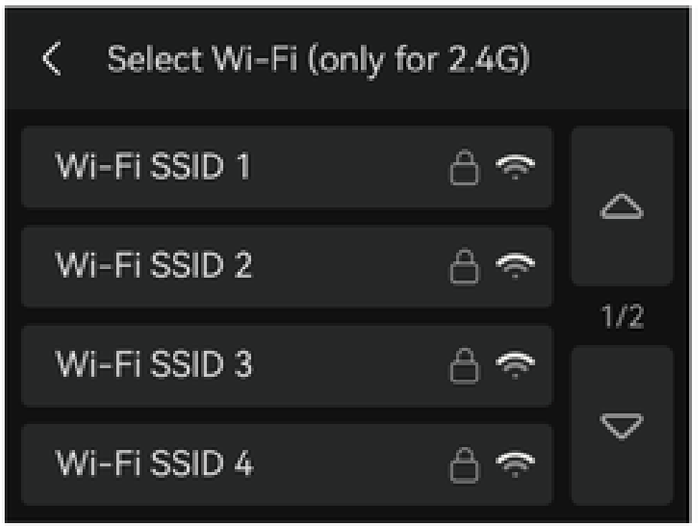
2. Podłącz przewód zasilający i włącz A1 przełącznikiem z tyłu urządzenia.

3. Zachowaj bezpieczną przestrzeń: 198 mm z tyłu oraz 90 mm z przodu drukarki.

Ustawienia sieci



1. Postępuj zgodnie z instrukcjami, aż pojawi się ten ekran. Naciśnij „Wybierz Wi-Fi”, aby wyszukać dostępne sieci.



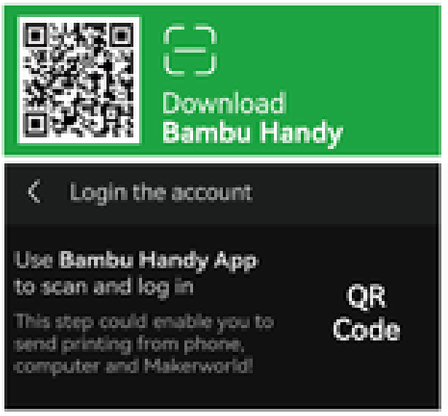
2. Wybierz preferowaną sieć.

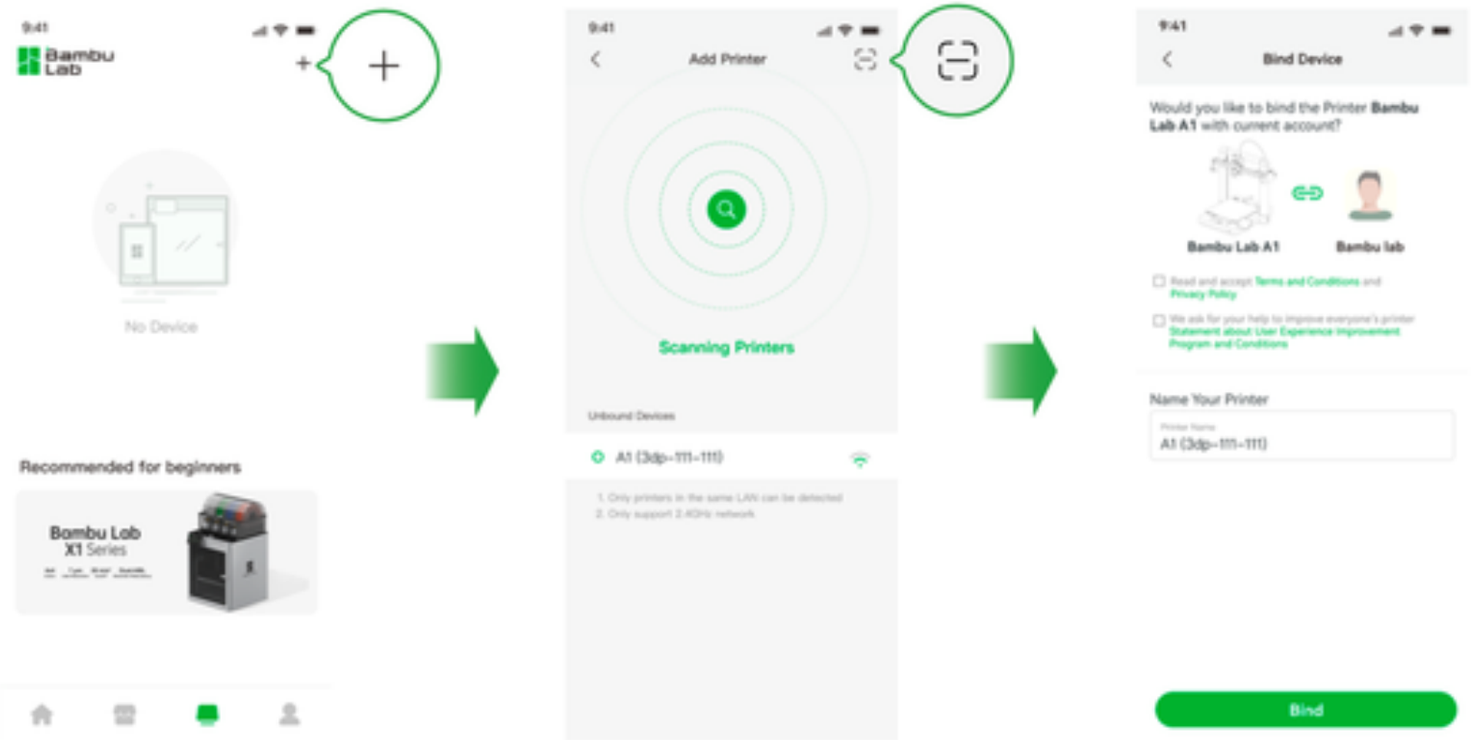


3. Wprowadź hasło, a następnie naciśnij „OK”.

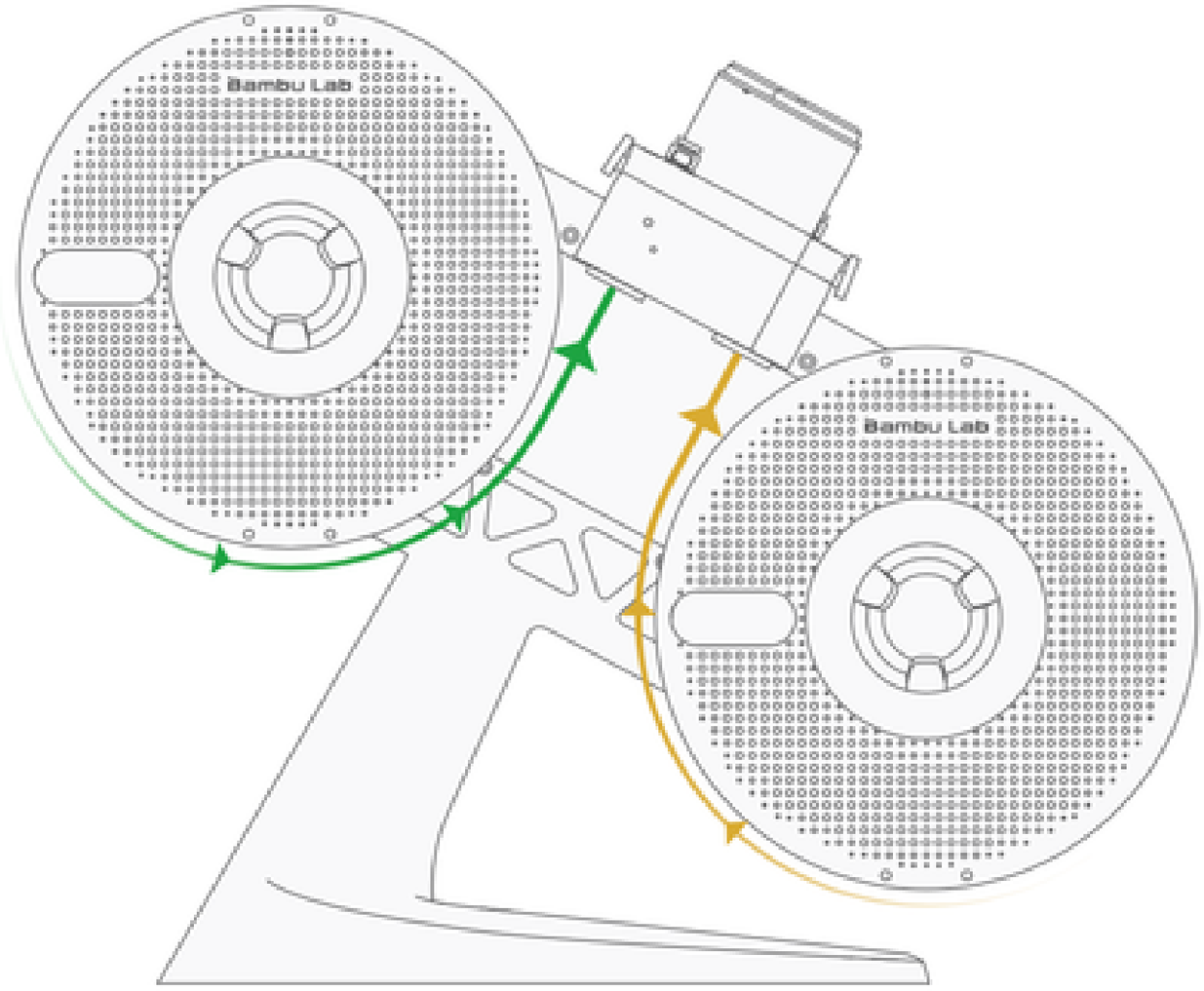
Parowanie drukarki (powiązanie z kontem)

1. Pobierz aplikację Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.
2. Użyj aplikacji Bambu Handy, aby zeskanować kod QR wyświetlony na ekranie i powiązać drukarkę ze swoim kontem Bambu Lab.
3. Postępuj zgodnie z instrukcjami na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację. Podczas kalibracji mogą występować drgania i hałas – jest to normalne zjawisko.





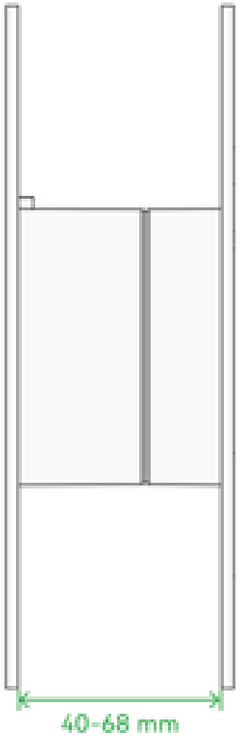
Ładowanie szpuli

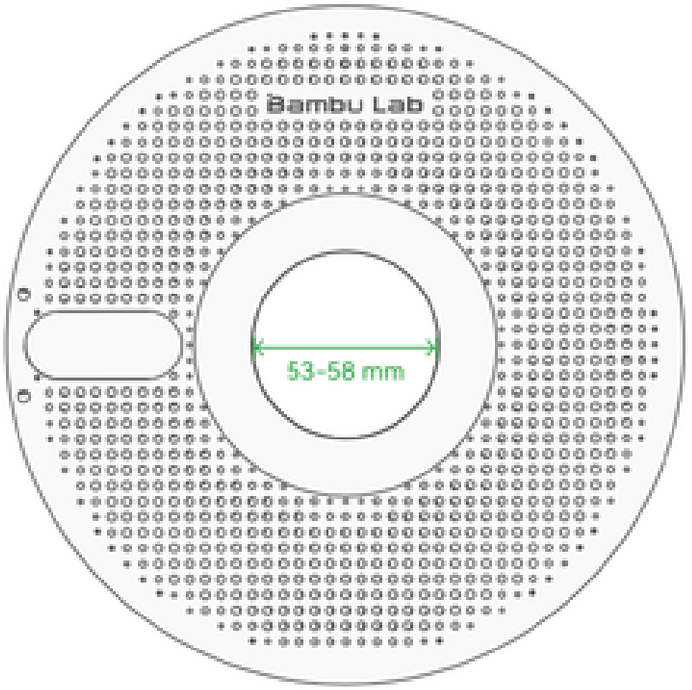


1. Zamontuj szpulę zgodnie z kierunkiem nawijania filamentu (jak pokazano na schemacie).

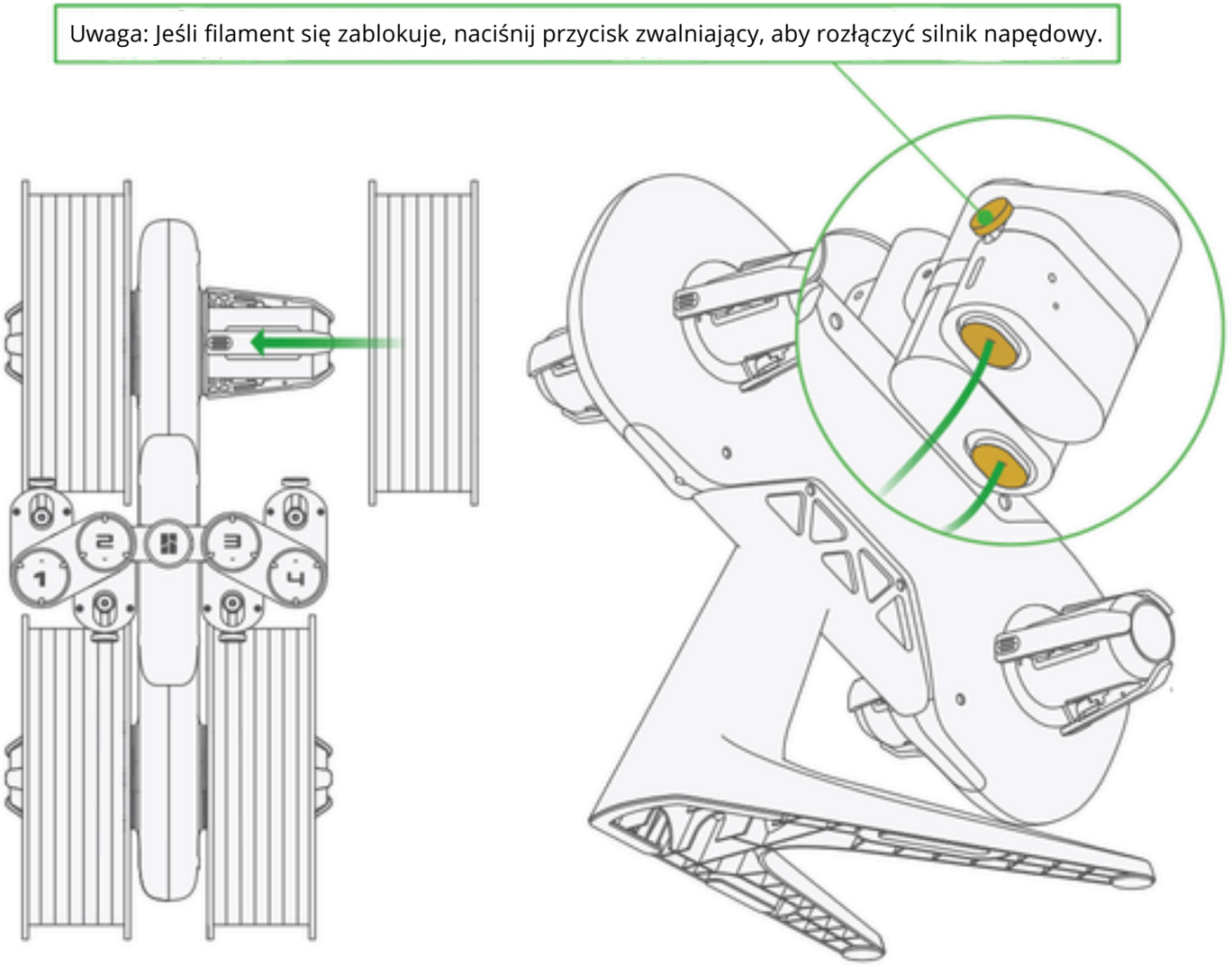
Ostrzeżenie

1. AMS Lite obsługuje szpule o szerokości 40–68 mm oraz średnicy wewnętrznej 53–58 mm.
2. Nie używaj AMS Lite do drukowania z materiałów elastycznych, takich jak TPU, TPE ani higroskopijnych (np. PVA). Unikaj również materiałów zbyt twardych (o wysokim module sztywności) lub zbyt kruchych (o niskiej udarności), w tym filamentów z dodatkiem włókien od producentów zewnętrznych (PA-CF/GF, PET-CF/GF, PLA-CF/GF itp.). Do tych materiałów używaj zewnętrznego uchwytu na szpulę.



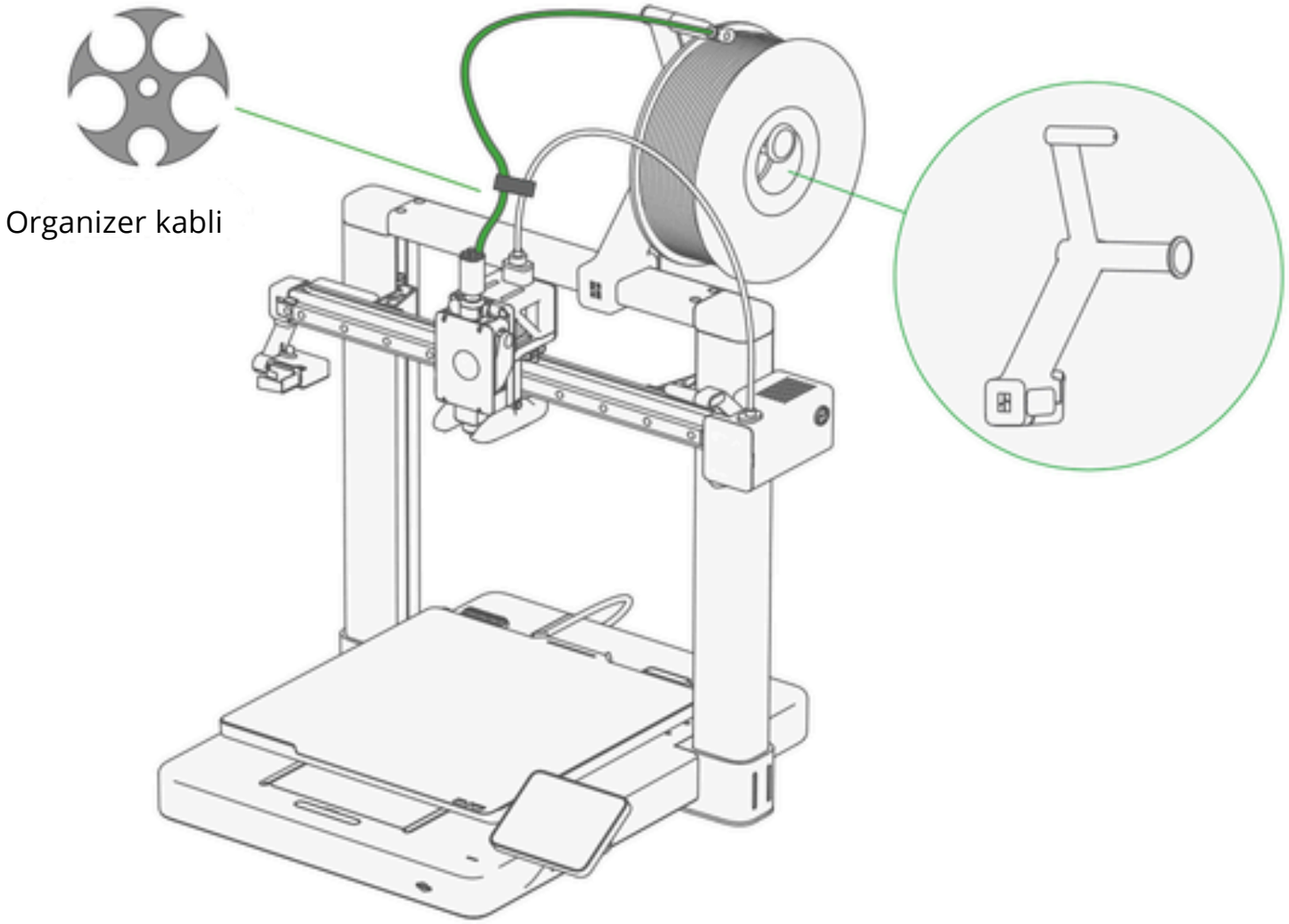


Ładowanie szpuli



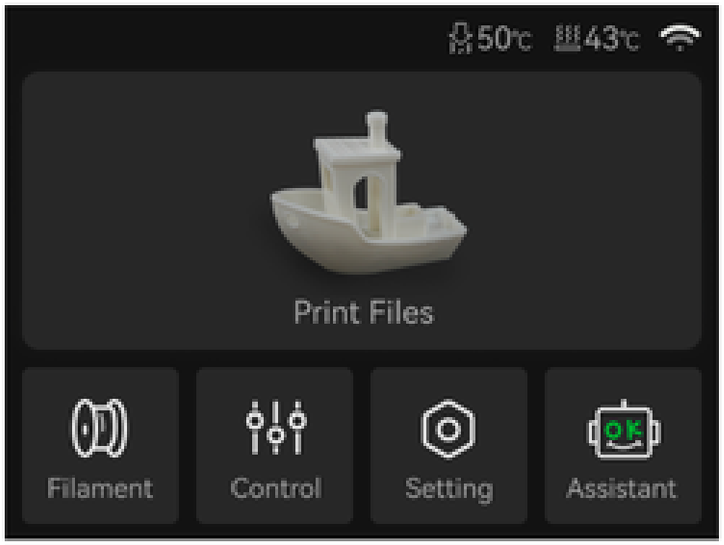
1. Wsuń szpulę do oporu na mechanizm podajnika. Upewnij się, że zatrzasnęła się prawidłowo.
2. Wprowadź filament do otworu wejściowego filamentu.

Zewnętrzna szpula (bez użycia AMS)

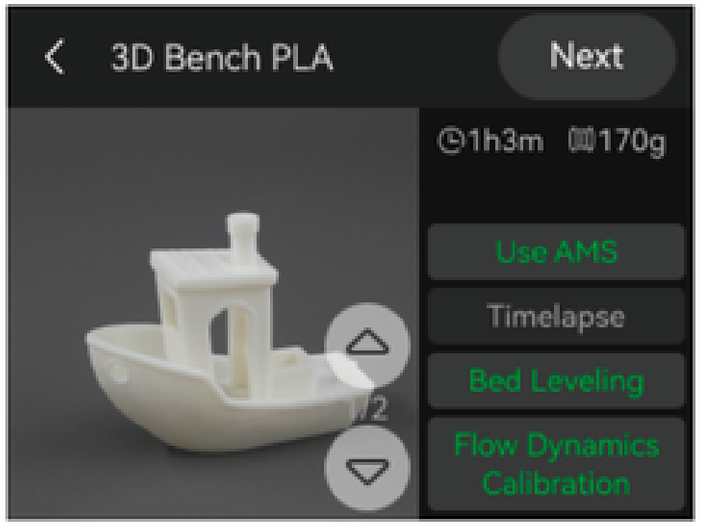


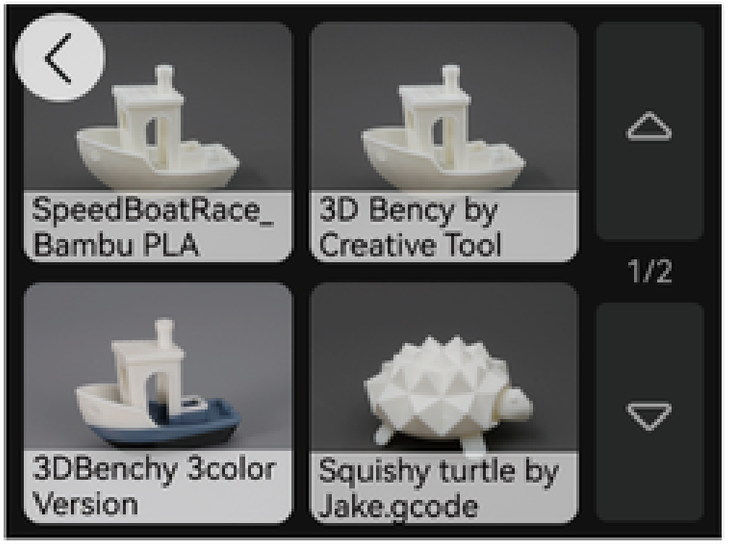
1. Złóż uchwyt na szpulę.
2. Połącz wejście filamentu w głowicy (dowolne z czterech) z prowadnicą filamentu za pomocą rurki PTFE 600 mm, jak pokazano na schemacie.
3. Ważne: Wepnij czarny przewód danych w mniejszy otwór organizera. Nie pomijaj tego kroku – może to doprowadzić do uszkodzenia drukarki podczas pracy.
4. Zawieś szpulę na uchwycie, a następnie wprowadź filament do rurki PTFE zgodnie ze schematem.

Pierwszy wydruk



1. Naciśnij „Drukuj Pliki”, aby uzyskać dostęp do modeli zapisanych na karcie SD.



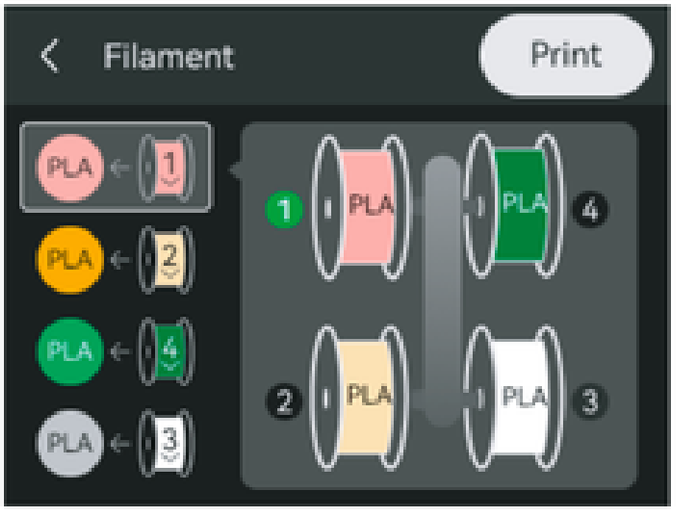


2. Wybierz model, który chcesz wydrukować.

3. Włącz opcję „Użyj AMS”, jeśli korzystasz z filamentów w AMS.

Zalecane:
Włącz „Poziomowanie stołu”
Włącz „Timelapse”, aby nagrać film poklatkowy z procesu drukowania.

Mapowanie AMS



Przypisz rzeczywiście używane filamenty do filamentów zdefiniowanych w ustawieniach pliku do druku.



Uwaga: Zaleca się używanie kolorów zbliżonych do tych z ustawień wstępnych. W przeciwnym razie ustawienia płukania mogą być niedokładne.

Specyfikacje

Przedmiot		Specyfikacja	
Technologia drukowania		Druk 3D metodą FDM	
Korpus	Objętość robocza (szer. x gł. x wys.)	256*256*256 mm^3	
	Obudowa	Stal + aluminiowy ekstruder	
Głowica	Hotend	Metalowy	
	Zębatka ekstrudera	Stal	
	Dysza	Stal nierdzewna	
	Max. temp. hotendu	300 °C	
	Średnica dołączonej dyszy	0.4 mm	
	Obsługiwana średnica dyszy	0.2 mm, 0.6 mm, 0.8 mm	
	Nóż do filamentu	Tak	
	Średnica filamentu	1.75 mm	
Stół grzewczy	Obsługiwany typ stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI Bambu; Bambu Cool Plate	
	Max. temp. stołu grzewczego	100 °C	
Prędkość	Max. prędkość głowicy	500 mm/s	
	Max. przyśpieszenie głowicy	10000 mm/s^2	
	Max. przepływ hotendu	28 mm^3/s @ ABS (Model: 150×150 mm, pojedyncza ścianka; materiał: Bambu ABS; temperatura: 280 °C)	
Chłodzenie	Wentylator chłodzenia wydruku	Sterowanie w pętli zamkniętej	
	Wentylator hotendu	Sterowanie w pętli zamkniętej	
Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, TPU, PVA		Idealne
	ABS, ASA, PC, PA, PET, Polimer wzmacniany włóknem węglowym / szklanym		Niezalecane

Specyfikacje

Czujnik	Kamera monitorująca	Kamera o niskiej rozdzielczości (do 1080P), obsługa Timelapse
	Czujnik braku filamentu	Tak
	Odometr filamentu	Tak
	Wznawianie druku po odcięciu zasilania	Tak
	Czujnik splątania filamentu	Tak
Wymiary	Wymiary (szer. x gł. x wys.)	465*410*430 mm^3
	Waga netto	8,3 kg
Parametry zasilania	Napięcie	100-240 VAC, 50-60 Hz
	Maksymalna moc	1300W@220V, 350W@110V
Elektronika	Wyświetlacz	3,5 cala, 320*240, ekran dotykowy IPS
	Łączność	Wi-Fi, Bambu Bus
	Pamięć	Karta Micro SD
	Interfejs sterowania	Ekran dotykowy, aplikacja mobilna, aplikacja na PC
	Sterownik ruchu	Dual-core Cortex M4
Oprogramowanie	Program do cięcia modeli	Bambu Studio Obsługuje zewnętrzne programy typu slicer, które eksportują standardowy kod G, takie jak SuperSlicer, PrusaSlicer i Cura, jednak niektóre zaawansowane funkcje mogą nie być obsługiwane.
	Obsługiwane systemy operacyjne	MacOS, Windows
Wi-Fi	Częstotliwość pracy	2412-2472 MHz (CE) 2412-2462 MHz (FCC) 2400-2483.5 MHz (SRRC)
	Moc nadajnika Wi-Fi (EIRP)	≤ 21.5 dBm (FCC) ≤ 20 dBm (CE/SRRC)
	Standard Wi-Fi	IEEE 802.11 b/g/n



Bambu Studio & Bambu Handy

https://bambulab.com/download



Bambu Lab

Udanych wydruków!

www.bambulab.com