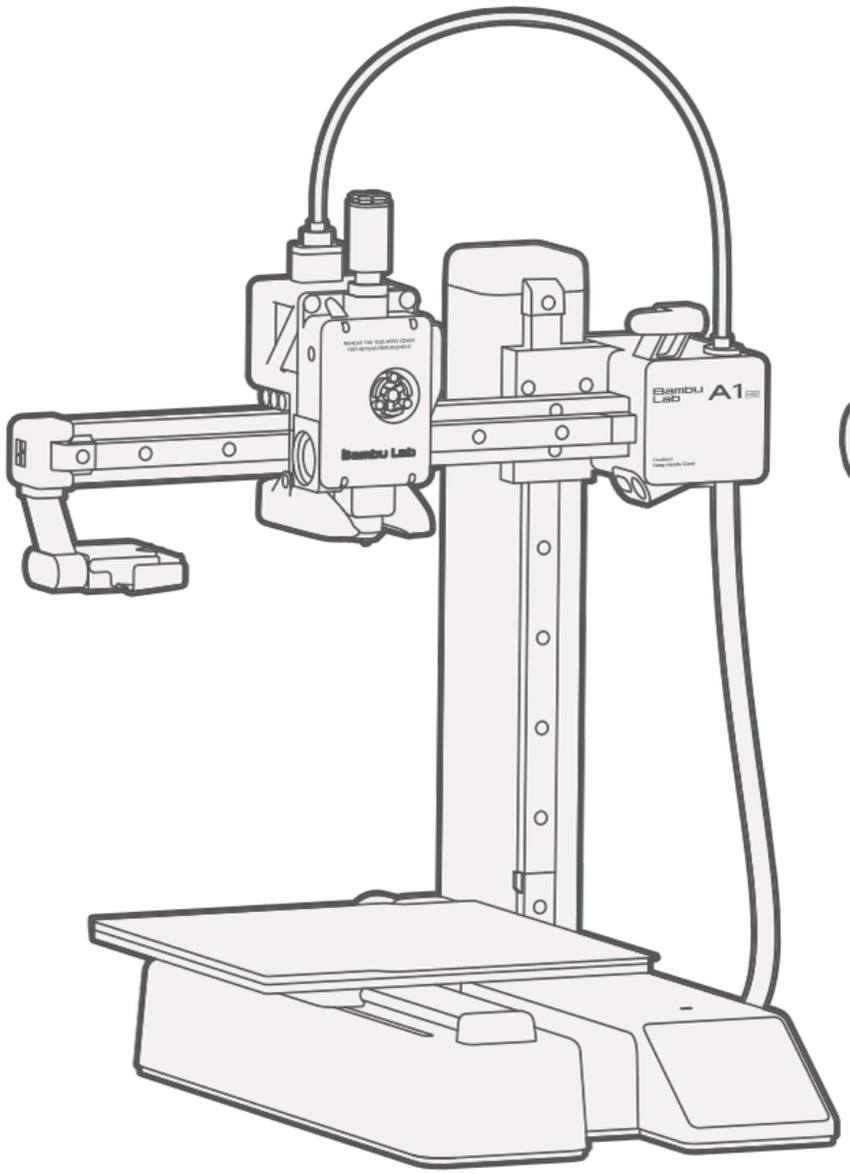
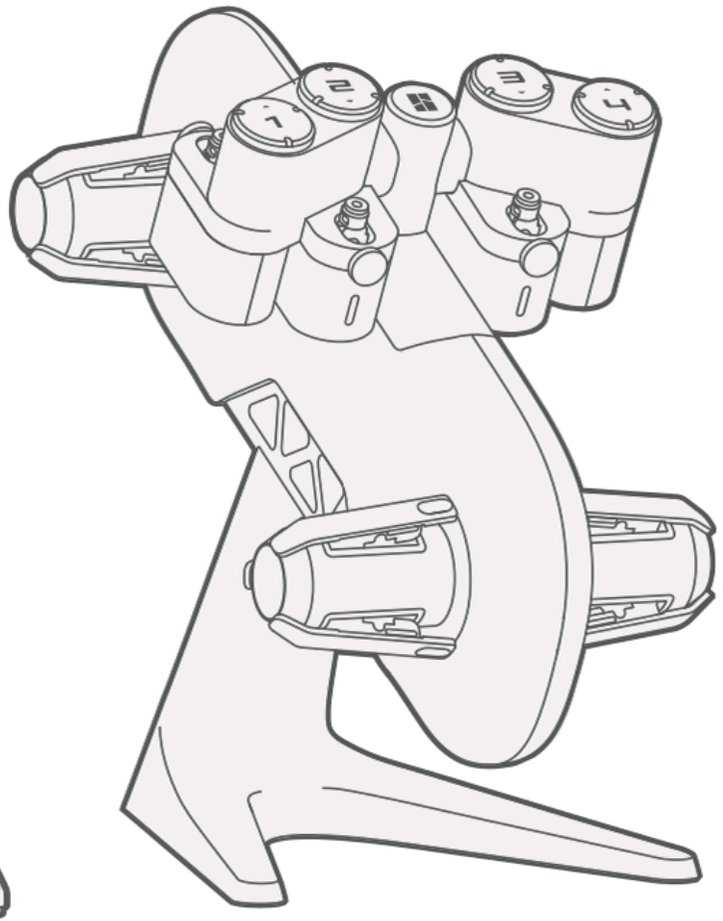
# Bambu Lab A1 Mini z AMS Lite

## Przewodnik szybkiego startu

Proszę zapoznać się z całą instrukcją przed rozpoczęciem użytkowania drukarki.
Uwaga dotycząca bezpieczeństwa: Nie podłączaj urządzenia do zasilania, dopóki montaż nie zostanie całkowicie zakończony.




PF002-M



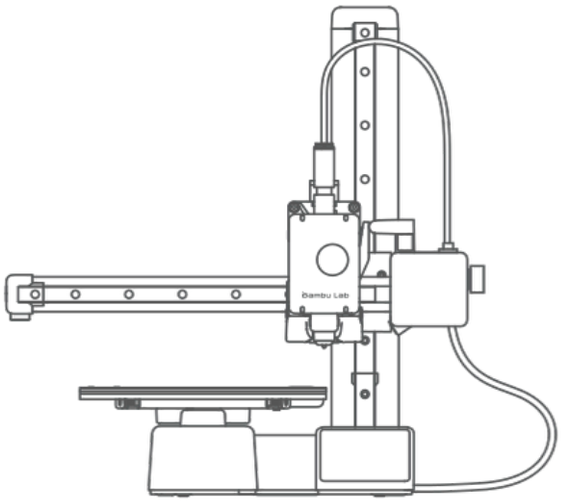
SA005



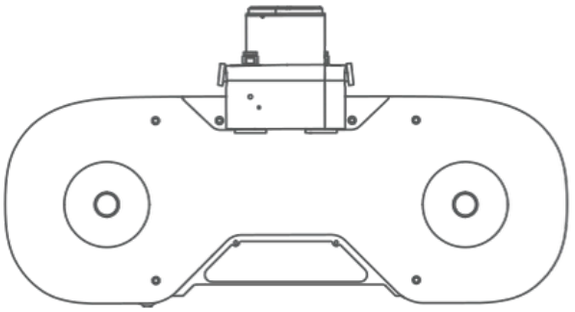
**Bambu Studio & Bambu Handy**

https://bambulab.com/download

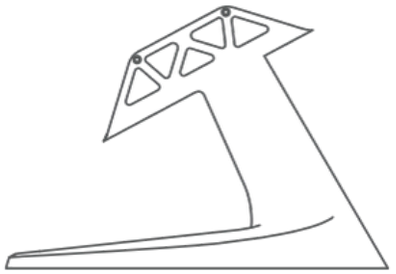
# Zawartość opakowania



A1 Mini



Obudowa AMS Lite



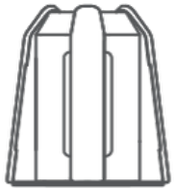
Stojak AMS Lite



Uchwyt na szpulę



Pudełko z akcesoriami



Obrotowy uchwyt na szpule AMS Lite ×4



Wycieraczka dyszy



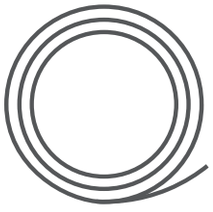

Przewodnik szybkiego startu



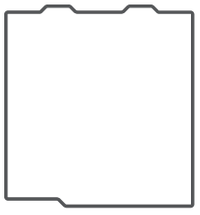
Rurka PTFE 520 mm x 2



Rurka PTFE 700 mm x 2



Próbka filamentu



Płyta robocza

# Pudełko z akcesoriami



Igła do udrażniania dyszy



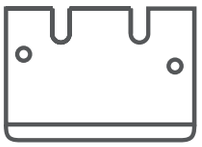
Klucz imbusowy H2.0



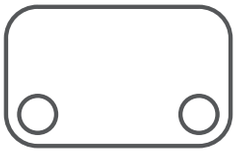
Klucz imbusowy H1.5



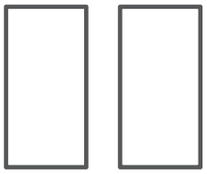
Organizer do kabli



Ostrze skrobaka Bambu



Podstawa uchwytu na szpulę



Smar i olej



Śruby BT2.6-8 ×2 (do skrobaka)



Śruba BT3-8 ×5 (do stojaka AMS)

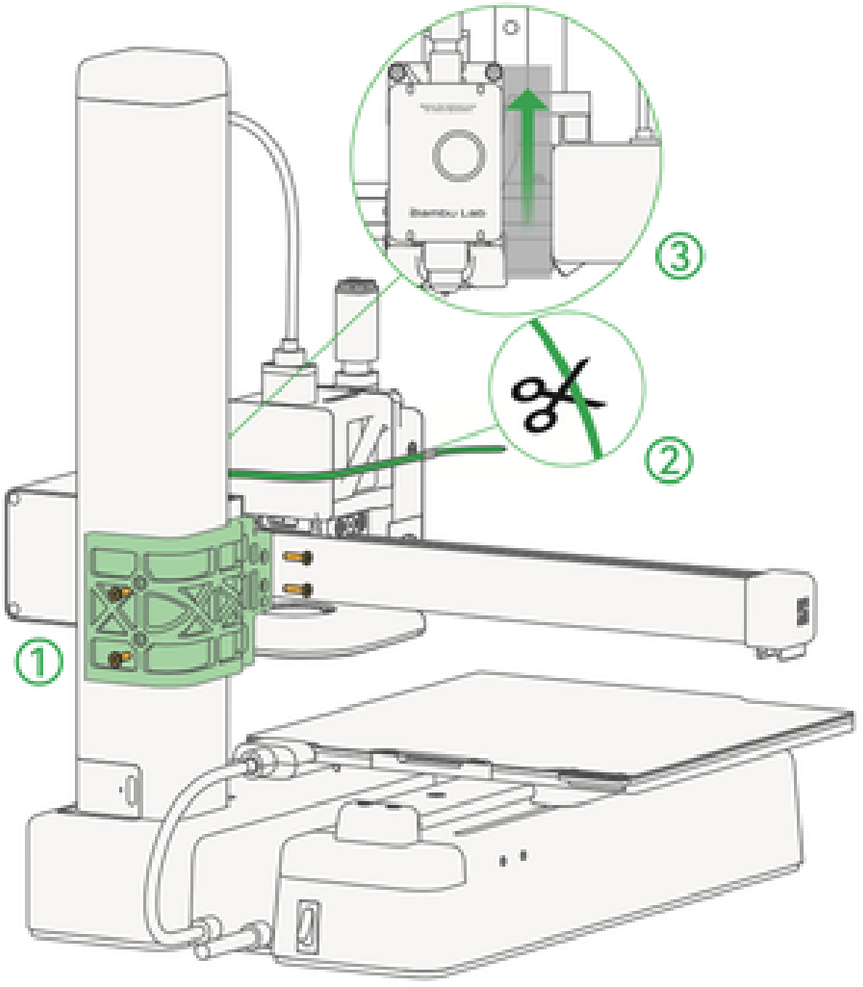


Śruby M3-8 ×2 (do uchwytu na szpulę)



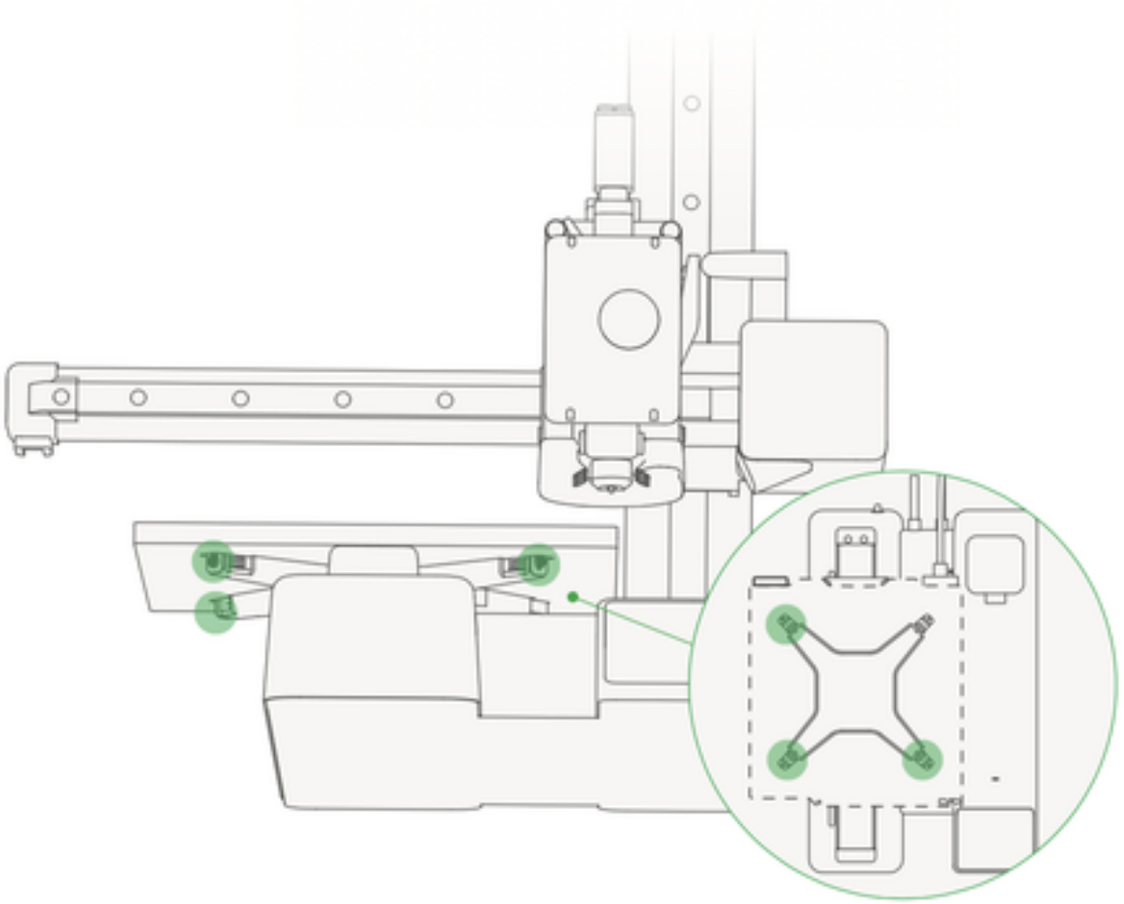
Śruba M3-12 ×1 (do wycieraczki dyszy)

# Odblokowanie



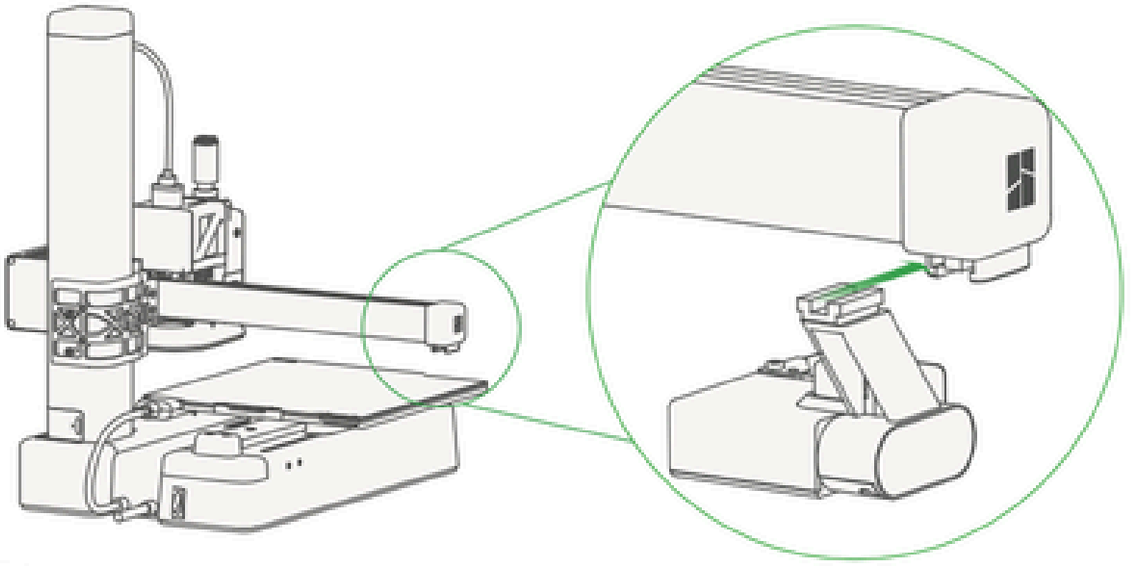

1. Odkręć 4 śruby, aby odblokować ogranicznik osi Z.
2. Przetnij opaskę zaciskową owiniętą wokół głowicy drukującej.
3. Usuń piankowe zabezpieczenie.

# Zablokowanie stołu grzewczego

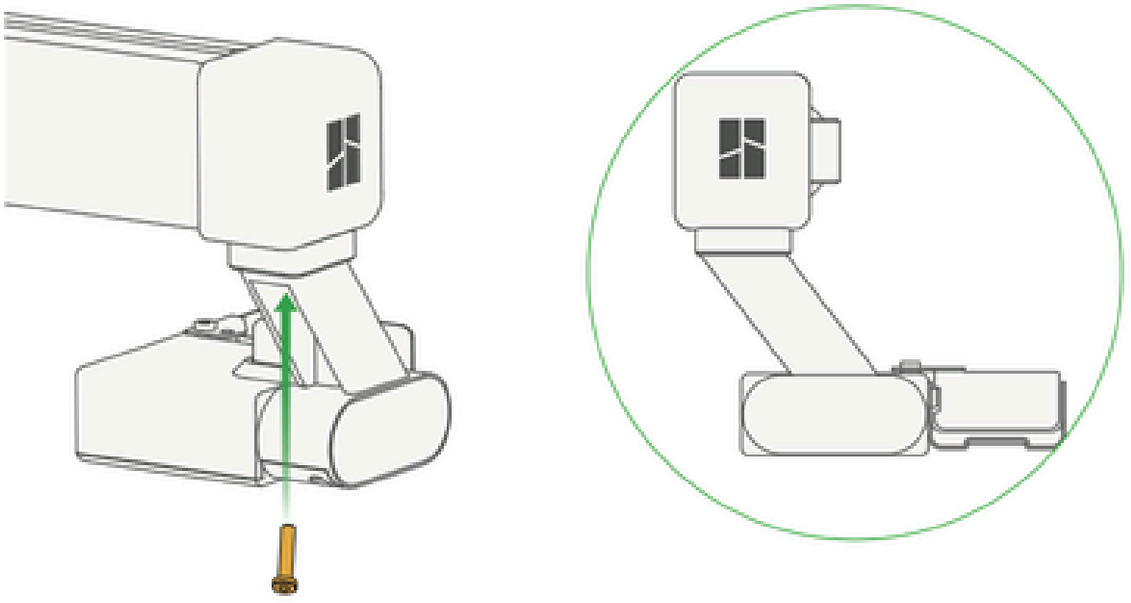


1. Dokręć 3 śruby zaznaczone na zielono, aby zablokować stół grzewczy.

# Montaż wycieraczki dyszy

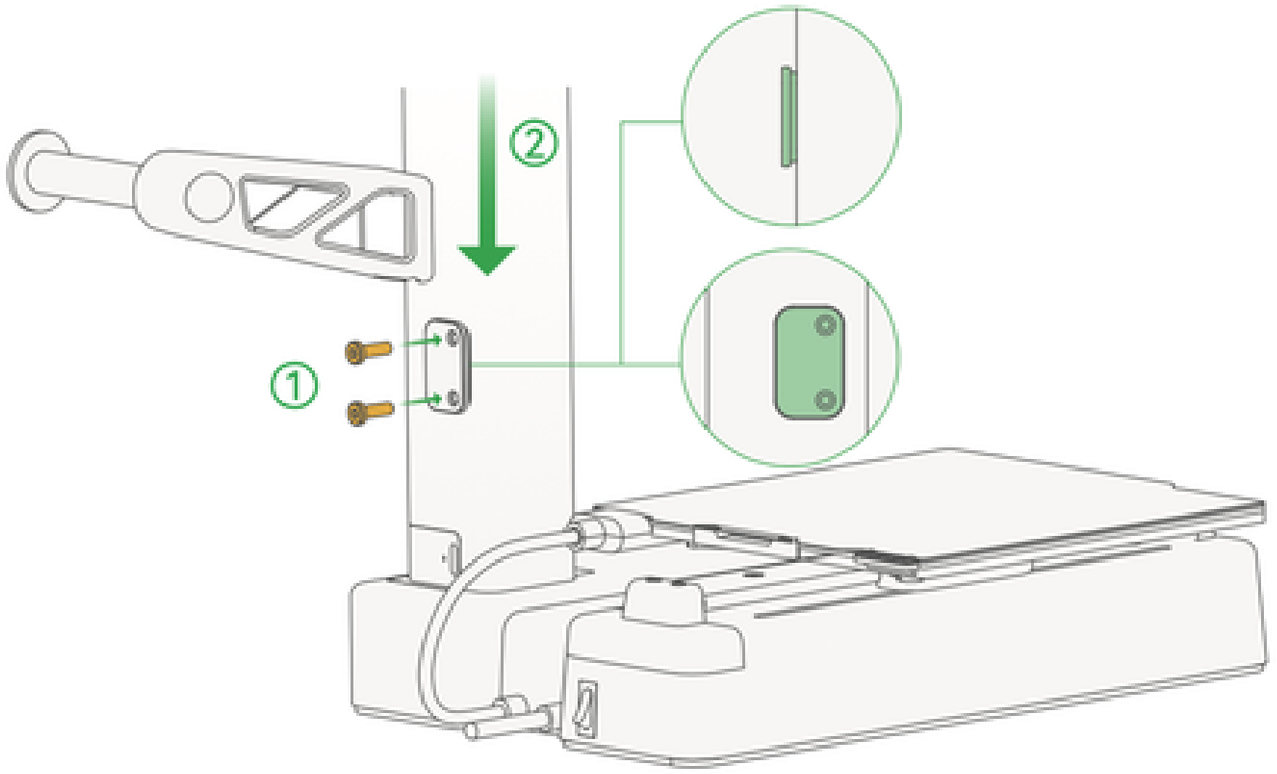


1. Wsuń zespół wycieraczki dyszy w gniazdo na końcu osi X.



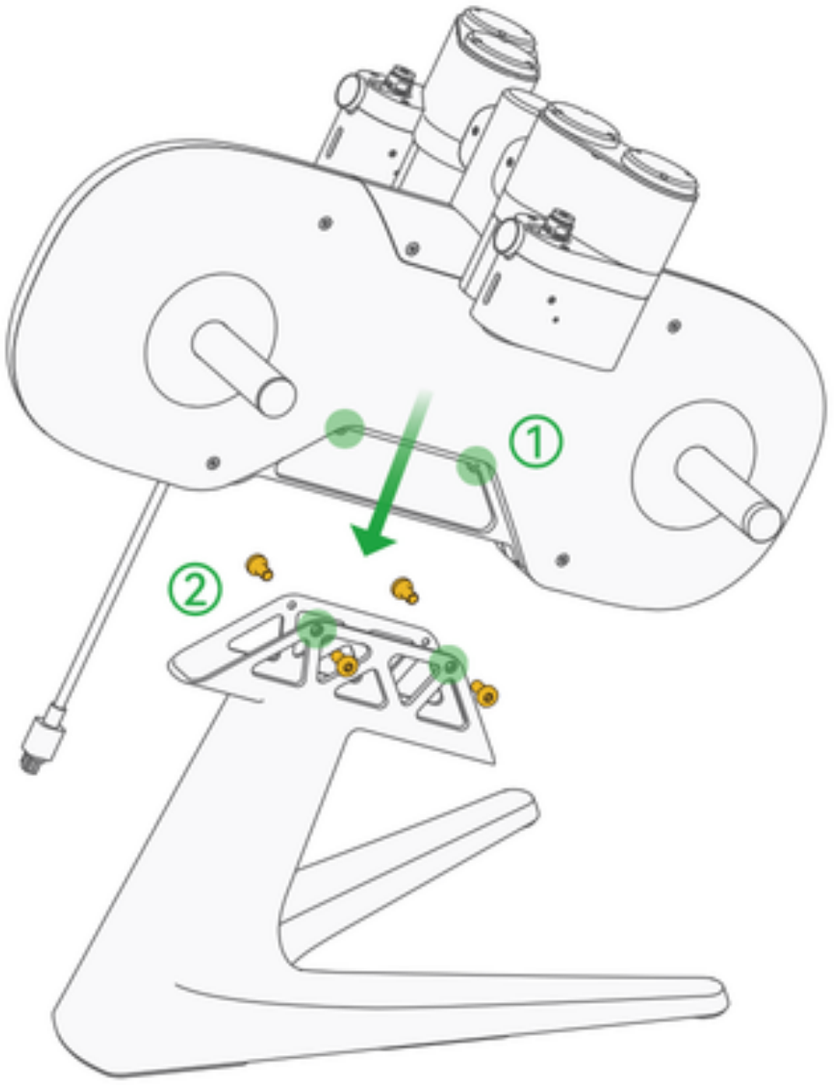
2. Zamocuj wycieraczkę, używając 1 śruby M3-12 (do wycieraczki dyszy) z pudełka akcesoriów.

# Montaż uchwytu na szpulę



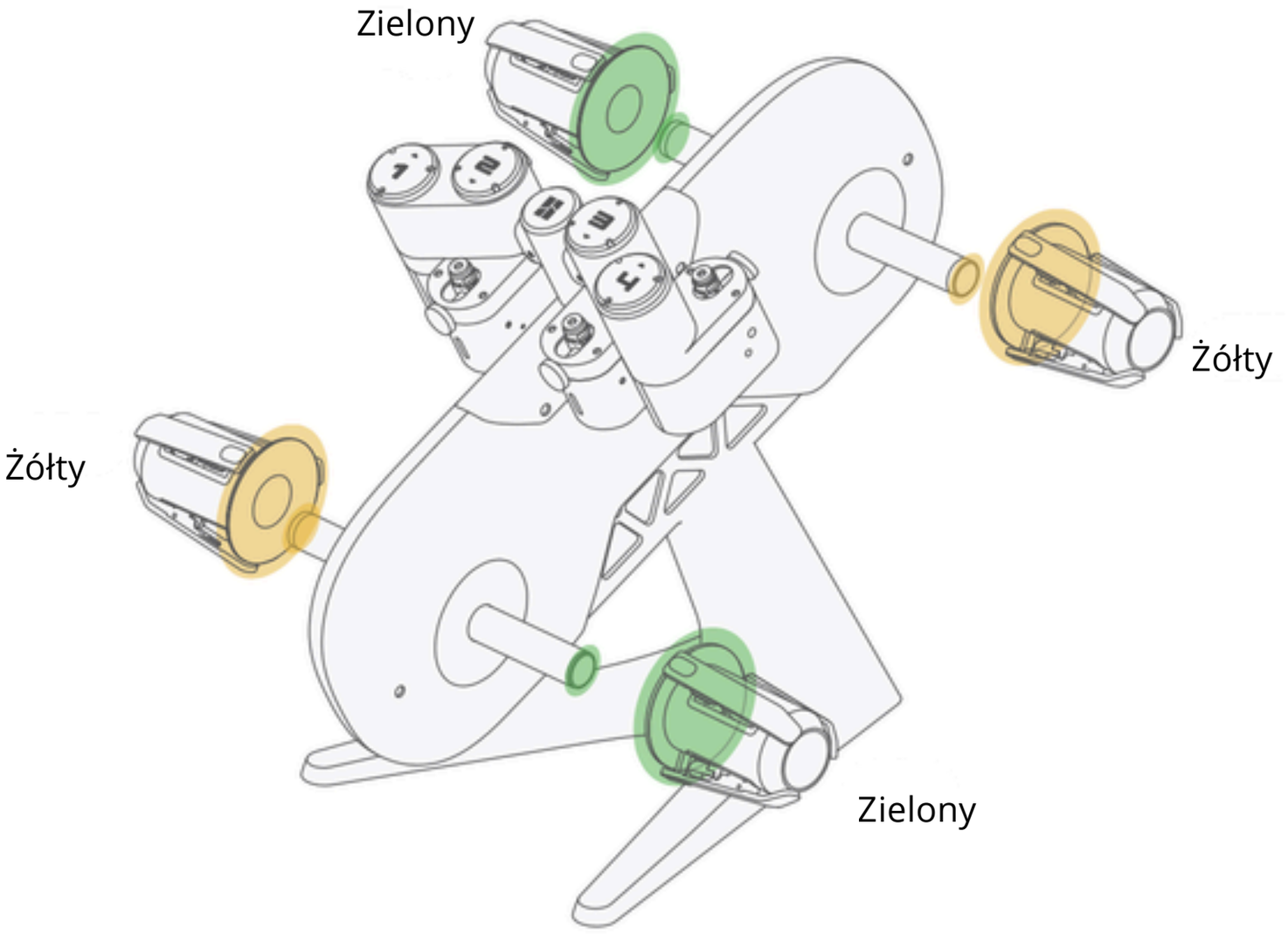

1. Zamontuj podstawę uchwytu na szpulę za pomocą 2 śrub M3-8 (do uchwytu na szpulę) z pudełka akcesoriów.
2. Wsuń uchwyt na szpulę (dopasuj orientację gniazda).

# 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

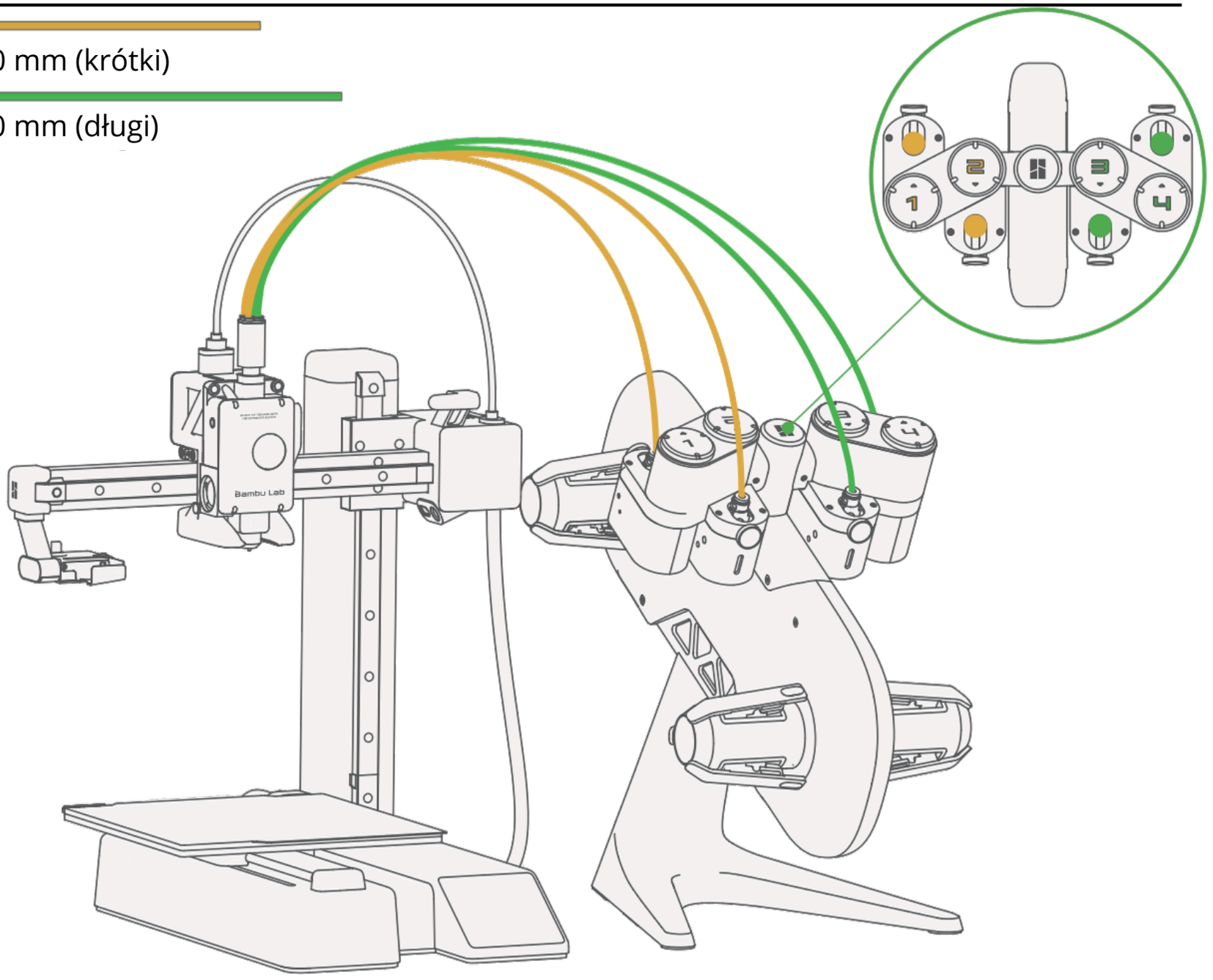



1. Wsuń obrotowe uchwyty na szpule do oporu, dopasowując kolory, aby uniknąć uszkodzenia elementów.

# Montaż AMS Lite

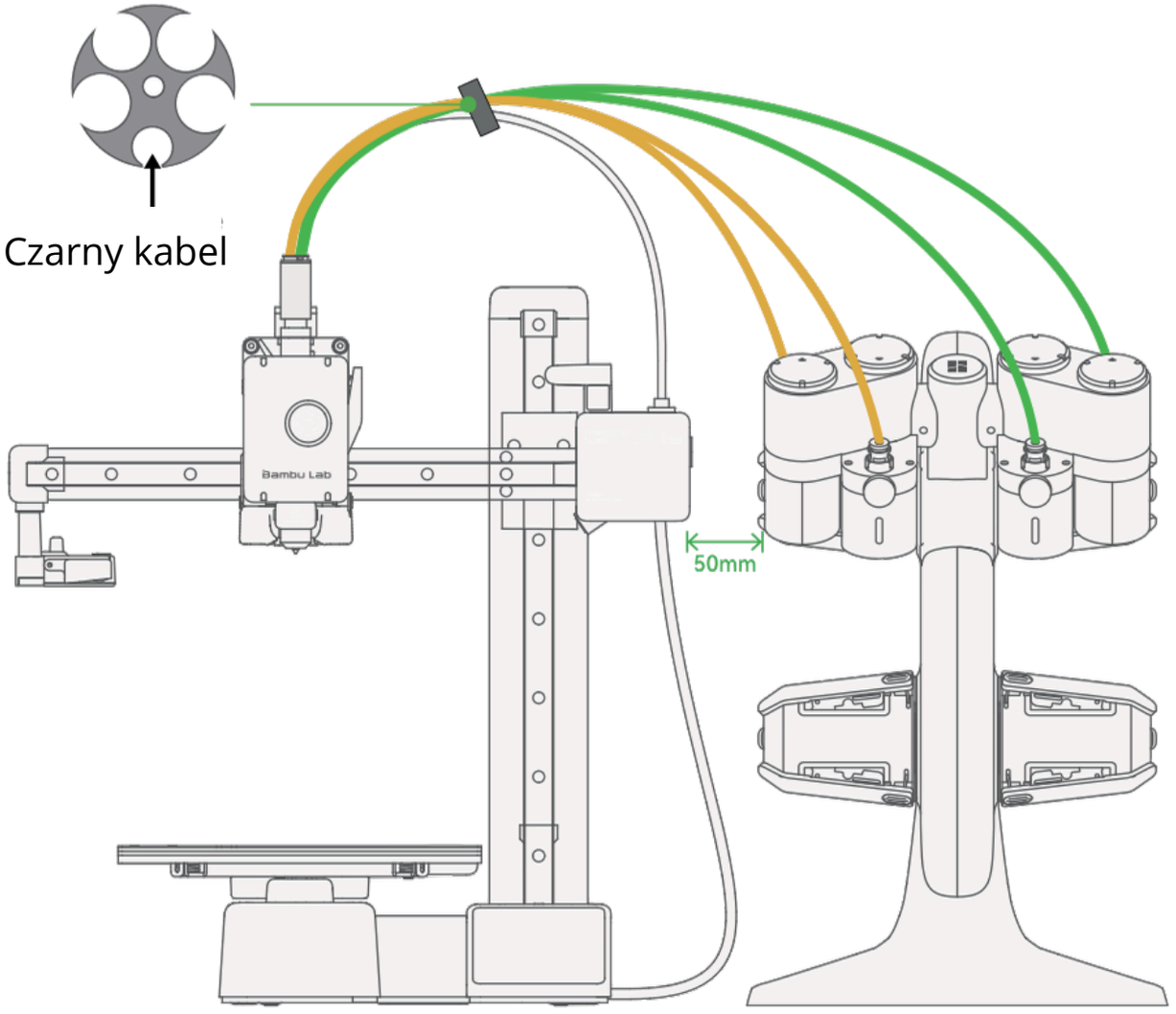
580 mm (krótki)

700 mm (długi)




1. Umieść AMS Lite po prawej stronie A1 Mini.
2. Włóż rurki PTFE 700 mm do portów 3 i 4.
3. Włóż rurki PTFE 580 mm do portów 1 i 2.
4. Włóż wszystkie cztery rurki PTFE do hubu filamentu w głowicy drukującej.

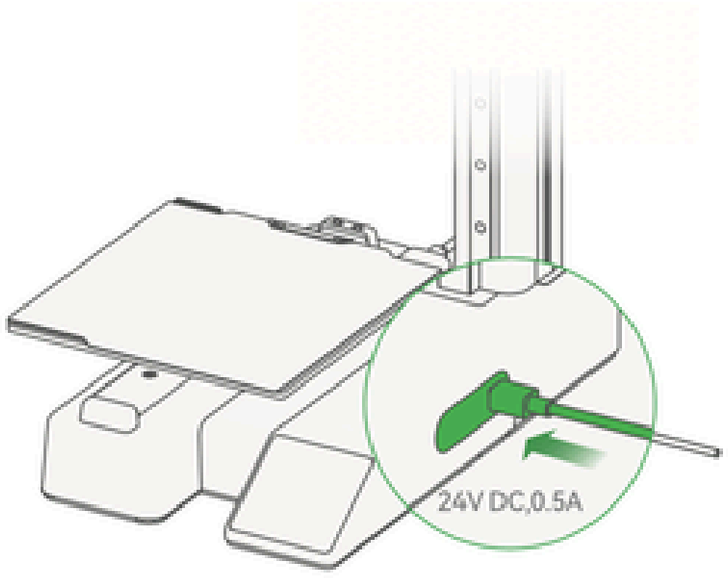
# Montaż organizera



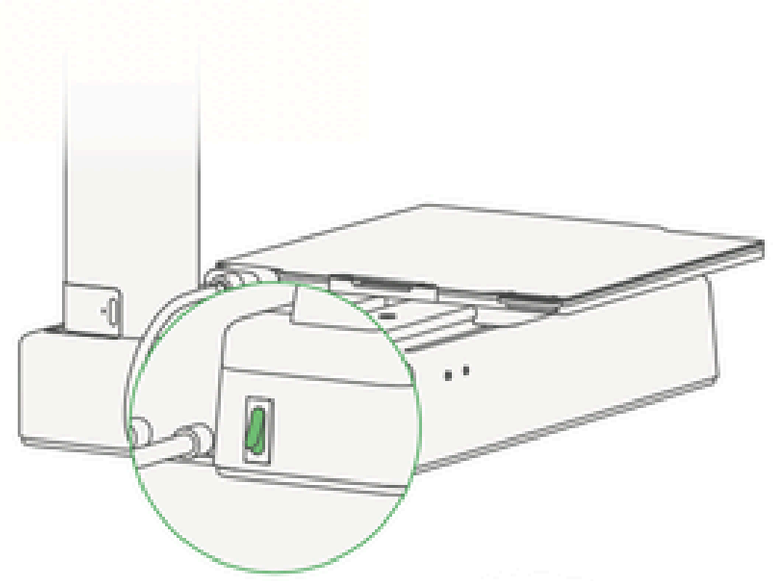

1. Zainstaluj organizer tak, jak pokazano na schemacie.
2. Wepnij czarny kabel w mniejszy otwór.
3. Pozostałe cztery otwory są przeznaczone dla rurek PTFE.

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

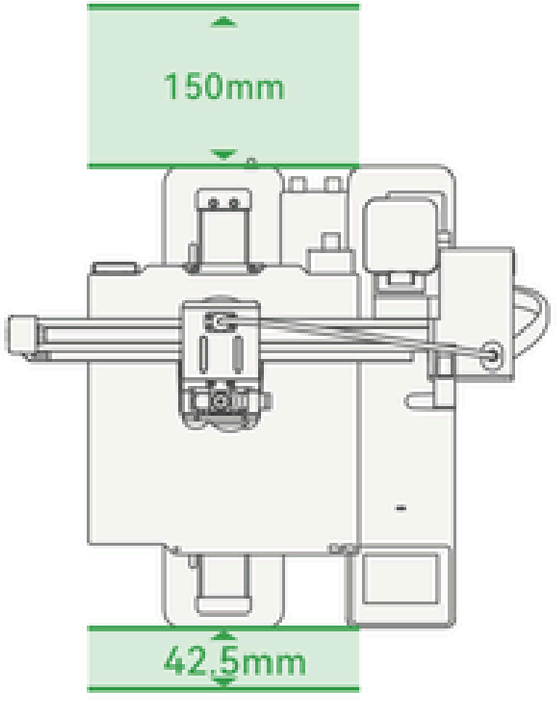
# Włączanie zasilania




1. Podłącz 4-pinowy złącze AMS Lite do jednego z portów po prawej stronie A1 Mini.

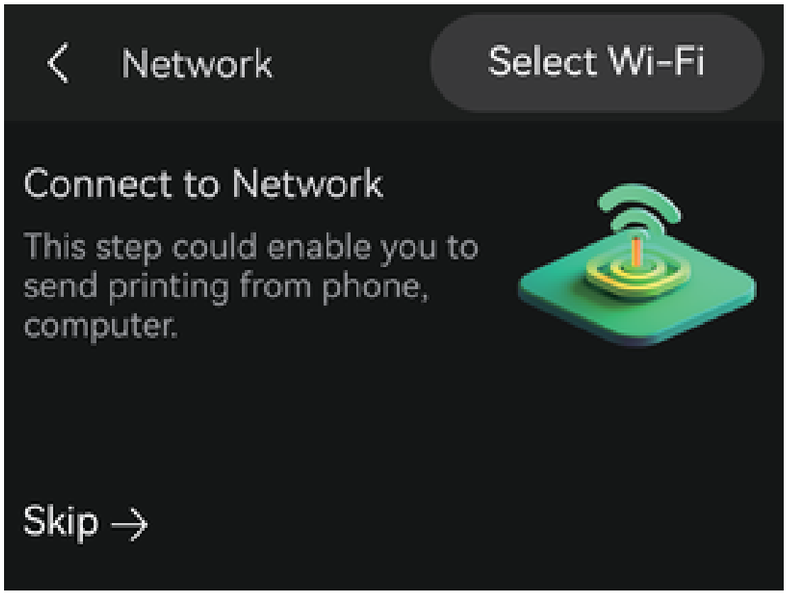


2. Włącz A1 Mini przy użyciu przełącznika zasilania z tyłu drukarki.

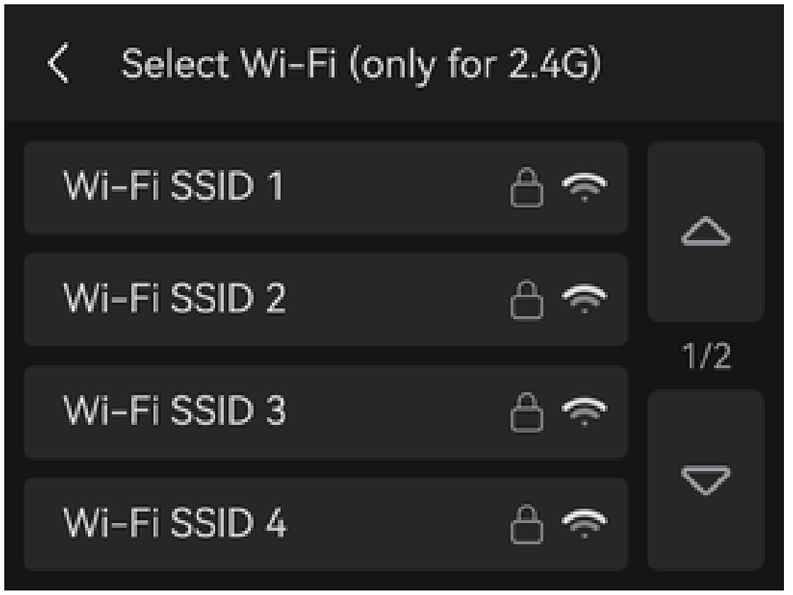



Zachowaj margines bezpieczeństwa: 150 mm z tyłu; 42,5 mm z przodu

# Ustawienia sieciowe




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




2. Wybierz preferowaną sieć.

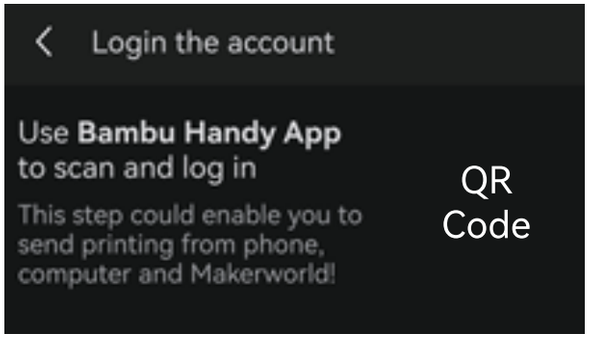


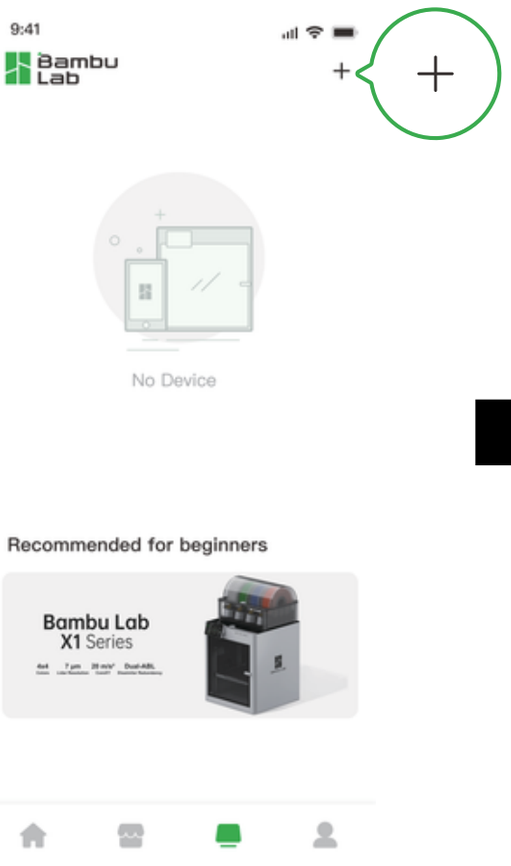

3. Wprowadź hasło, a następnie naciśnij „OK”.

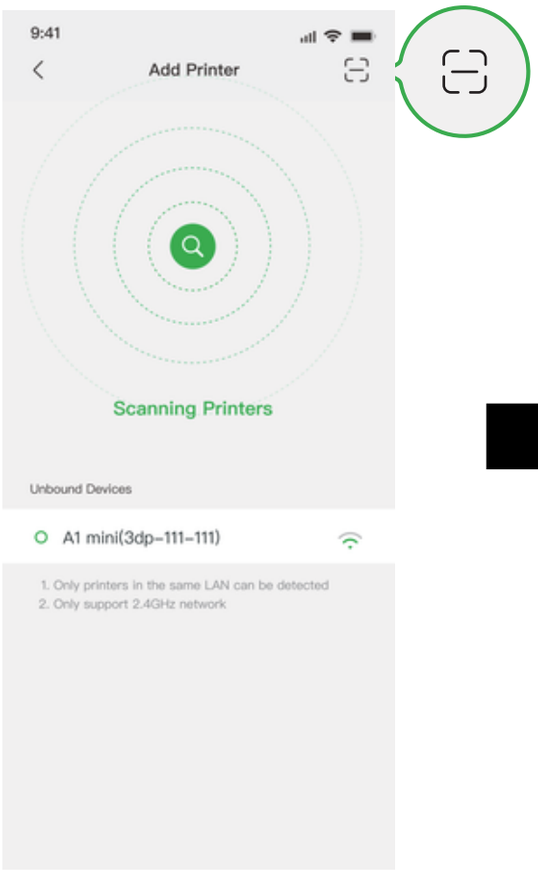
# Powiązanie drukarki

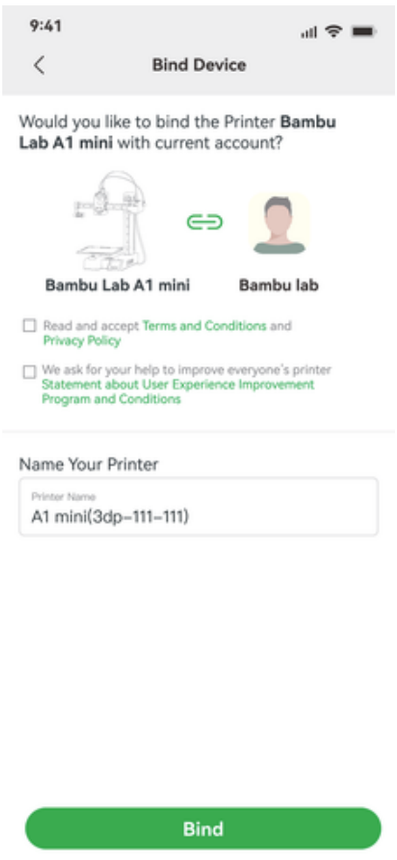
1. Pobierz aplikację Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.
2. Za pomocą aplikacji Bambu Handy zeskanuj kod QR wyświetlany na ekranie i powiąż drukarkę ze swoim kontem Bambu Lab.
3. Postępuj zgodnie z instrukcjami na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację. Podczas kalibracji mogą występować wibracje i hałas – jest to normalne.



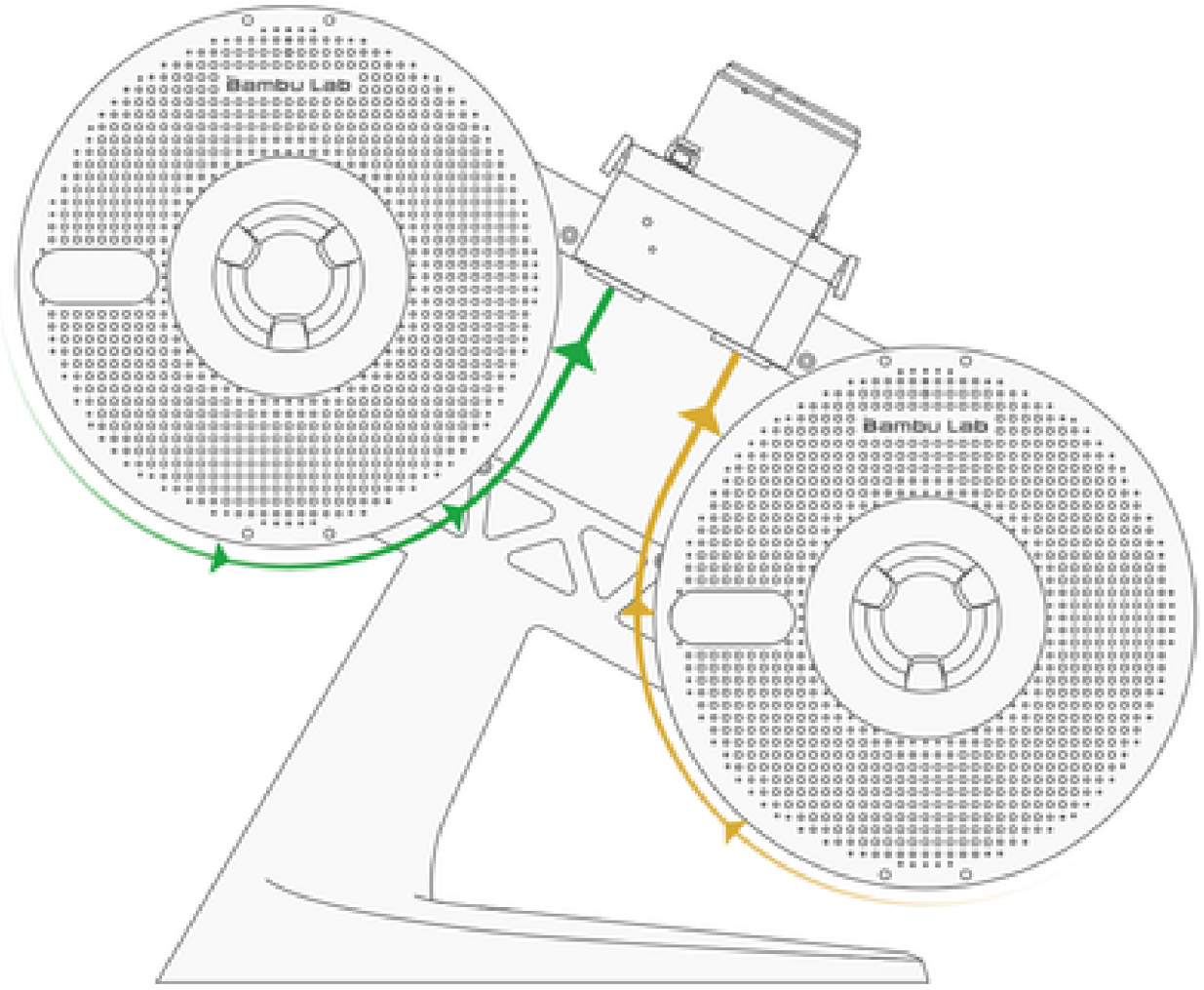



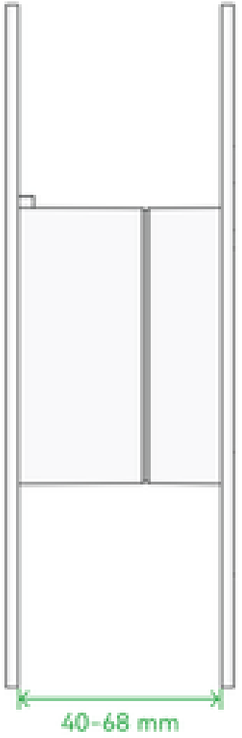
# Ładowanie szpuli

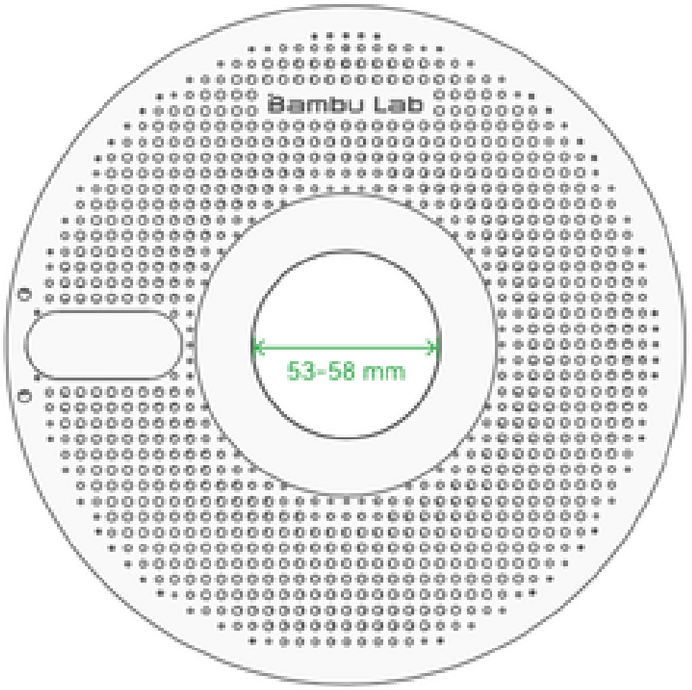



1. Zamontuj szpulę zgodnie z kierunkiem nawijania filamentu (jak pokazano na schemacie).

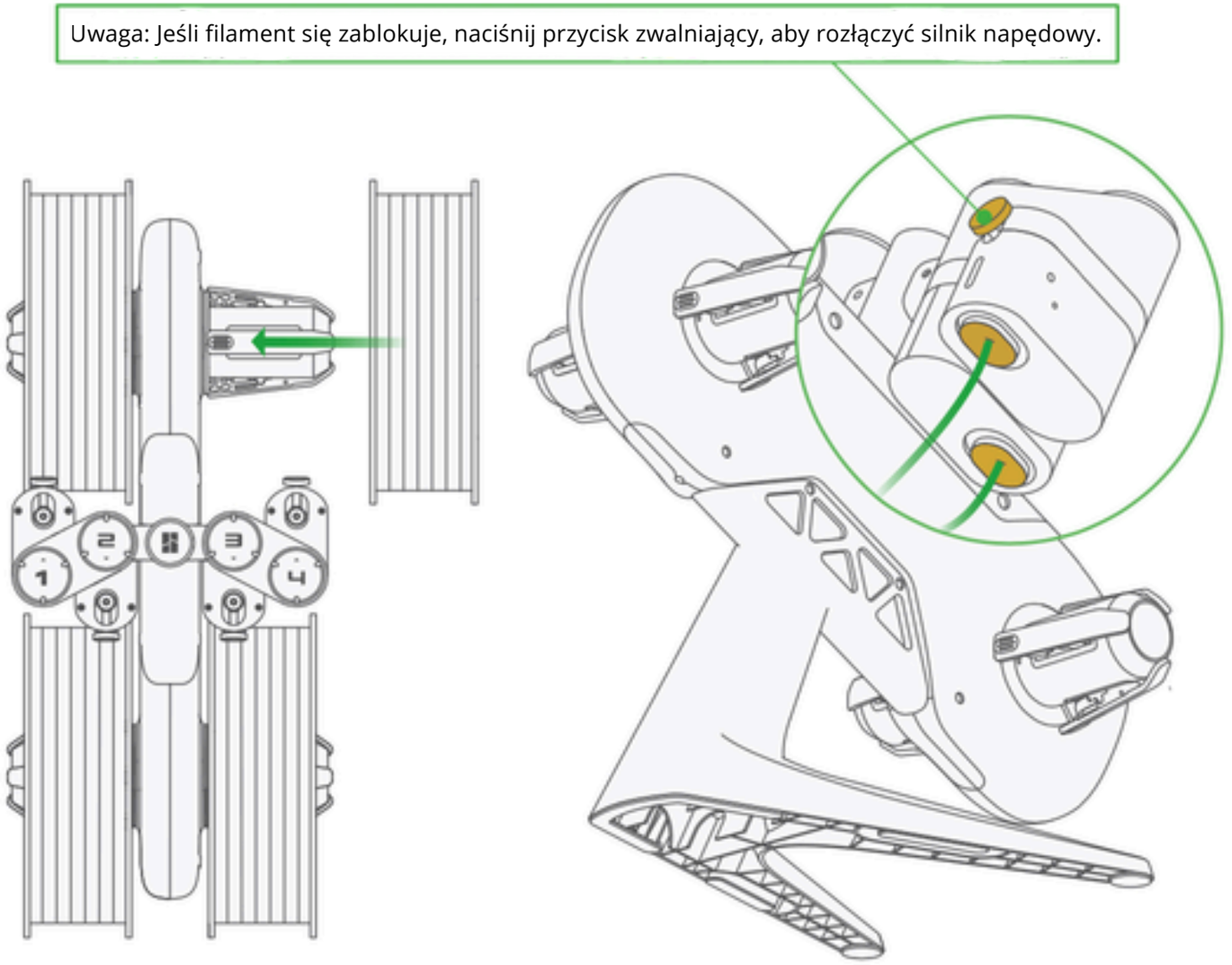
# Ostrzeżenie

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.



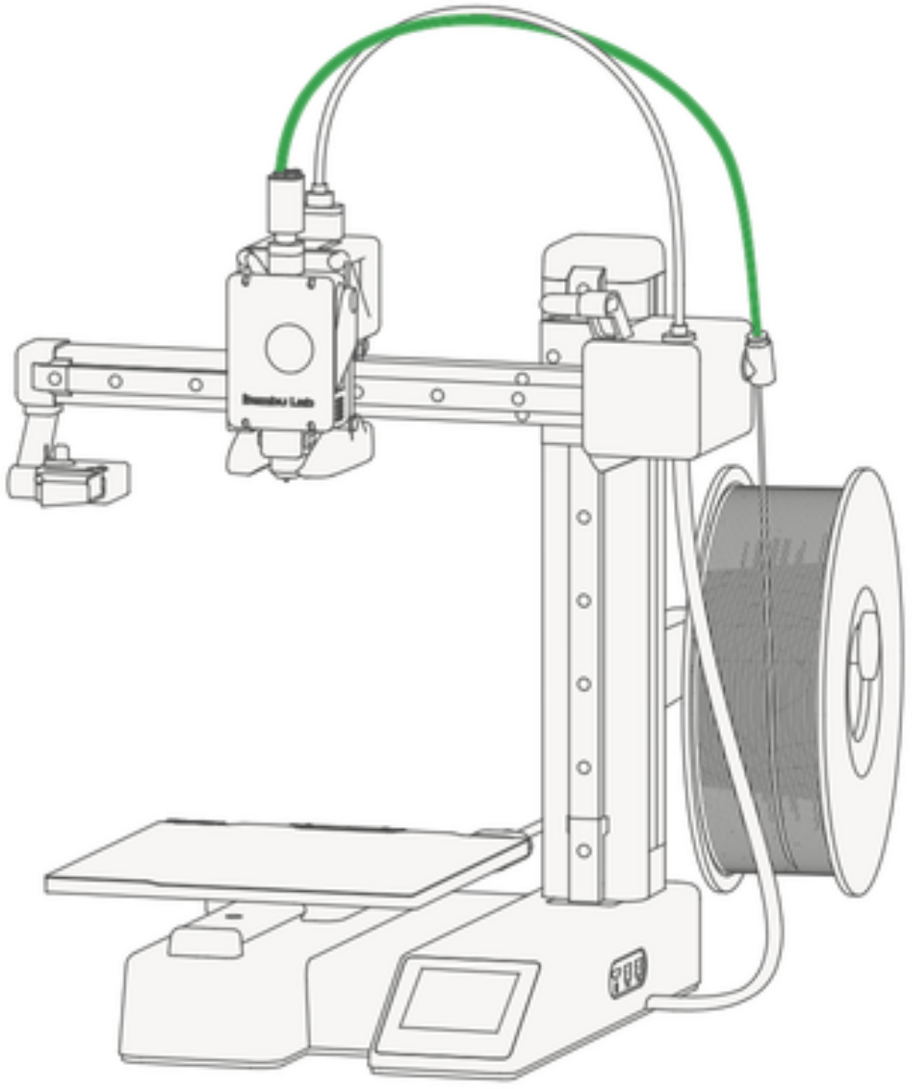
# Ładowanie szpuli




1. Wsuń szpulę do oporu na mechanizm podajnika. Upewnij się, że zatrzasnęła się prawidłowo.

2. Wprowadź filament do otworu wejściowego filamentu.

# Ładowanie filamentu z zewnętrznej szpuli (bez AMS)

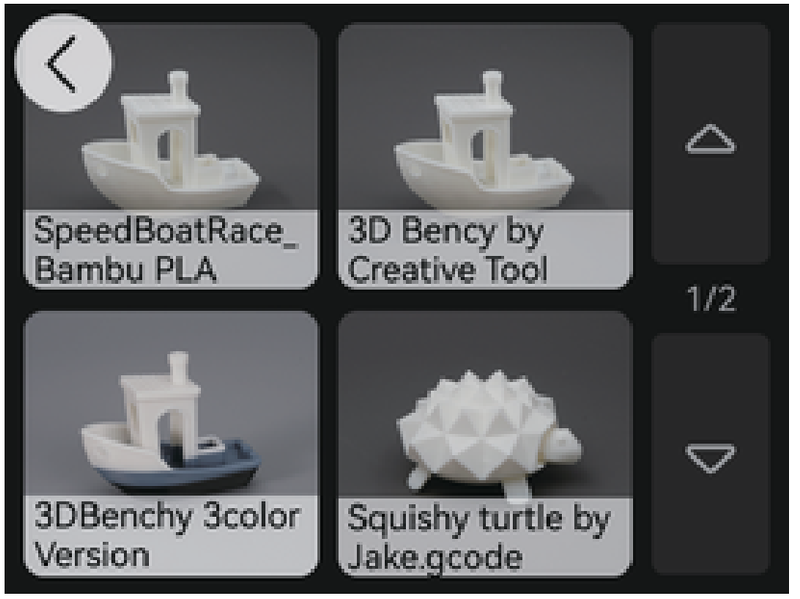


1. Połącz wejście filamentu w głowicy drukującej (dowolne z czterech) z prowadnicą filamentu za pomocą rurki PTFE 520 mm, jak pokazano na schemacie.
2. Zawieś szpulę filamentu na uchwycie, a następnie wprowadź filament do rurki PTFE zgodnie ze schematem.

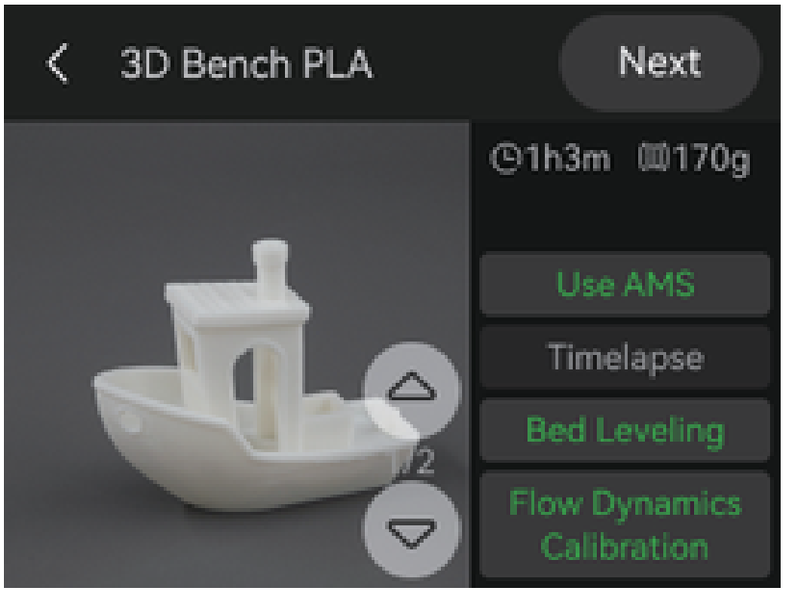
# Pierwszy wydruk




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



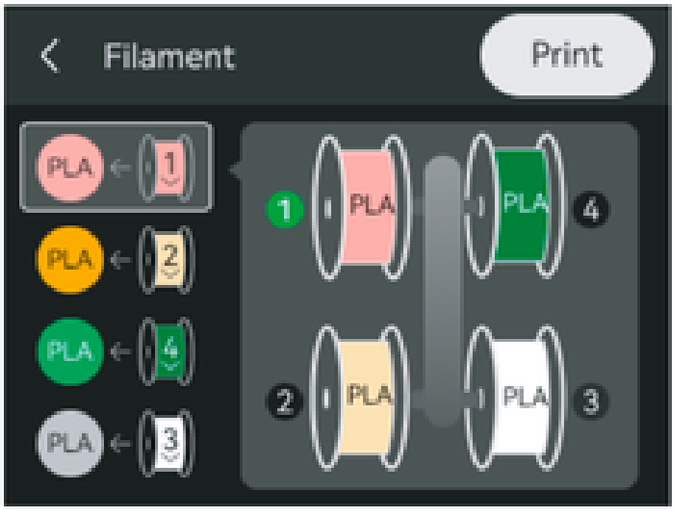

2. Wybierz model, który chcesz wydrukować.




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

Zaleca się włączenie opcji „Poziomowanie stołu”.
Włącz opcję „Nagrywanie poklatkowe”, aby rejestrować 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 druku | | Drukowanie 3D metodą FDM |
| Korpus | Objętość robocza (S×G×W) | 180 × 180 × 180 mm³ |
| | Rama | Stal + aluminium ekstrudowane |
| Głowica drukująca | Hotend | W całości metalowy |
| | Koła zębate ekstrudera | Stal |
| | Dysza | Stal nierdzewna |
| | Maks. temperatura hotendu | 300 °C |
| | Średnica dyszy (w zestawie) | 0,4 mm |
| | Średnica dyszy (opcjonalnie) | 0,2 mm; 0,6 mm; 0,8 mm |
| | Obcinak filamentu | Tak |
| | Średnica filamentu | 1,75 mm |
| Stół grzewczy | Kompatybilna płyta robocza | Teksturowana płyta PEI Bambu<br>Gładka płyta PEI Bambu |
| | Maks. temperatura stołu | 80 °C |
| Prędkość | Maks. prędkość głowicy | 500 mm/s |
| | Maks. przyspieszenie głowicy | 10 000 mm/s² |
| | Maks. przepływ hotendu | 28 mm³/s przy ABS (model: 150 × 150 mm, pojedyncza ścianka; materiał: Bambu ABS; temperatura: 280 °C) |
| Chłodzenie | Wentylator chłodzenia wydruku | Sterowanie w zamkniętej pętli |
| | Wentylator hotendu | Sterowanie w zamkniętej pętli |
| | Wentylator chłodzenia płyty MC | Sterowanie w zamkniętej pętli |
| Obsługiwane filamenty | PLA, PETG, TPU, PVA | Idealne |

# Specyfikacje

| | | |
|---|---|---|
| Obsługiwane filamenty | ABS, ASA, PC, PA, PET, polimery wzmacniane włóknem węglowym/szklanym | Niezalecane |
| Czujniki | Kamera monitorująca | Kamera o niskiej liczbie klatek (do 1080p), obsługa Timelapse |
| | Czujnik końca filamentu | Tak |
| | Odometr filamentu | Tak |
| | Wznawianie po zaniku zasilania | Tak |
| | Czujnik splątania filamentu | Tak |
| Wymiary fizyczne | Wymiary (S×G×W) | 347 × 315 × 365 mm³ |
| | Masa netto | 5,5 kg |
| Parametry elektryczne | Napięcie wejściowe | 100–240 V AC, 50/60 Hz |
| | Maksymalna moc | 150 W |
| Elektronika | Wyświetlacz | 2,4 cala, 320 × 240, ekran dotykowy IPS |
| | Łączność | Wi-Fi, Bambu-Bus |
| | Pamięć | Karta Micro SD |
| | Interfejs sterowania | Ekran dotykowy, aplikacja, aplikacja PC |
| | Kontroler ruchu | Dwurdzeniowy Cortex M4 |
| Oprogramowanie | Slicer | Bambu Studio; obsługa slicerów firm trzecich eksportujących standardowy G-code (SuperSlicer, PrusaSlicer, Cura) – niektóre zaawansowane funkcje mogą nie być obsługiwane |
| | Obsługiwane systemy operacyjne | macOS, Windows |
| Wi-Fi | Zakres częstotliwości | 2412–2472 MHz (CE); 2412–2462 MHz (FCC); 2400–2483,5 MHz (SRRC) |
| | Moc nadajnika (EIRP) | ≤ 21,5 dBm (FCC); ≤ 20 dBm (CE/SRRC) |
| | Protokół | IEEE 802.11 b/g/n |

Bambu Studio
Bambu Handy

https://bambulab.com/download