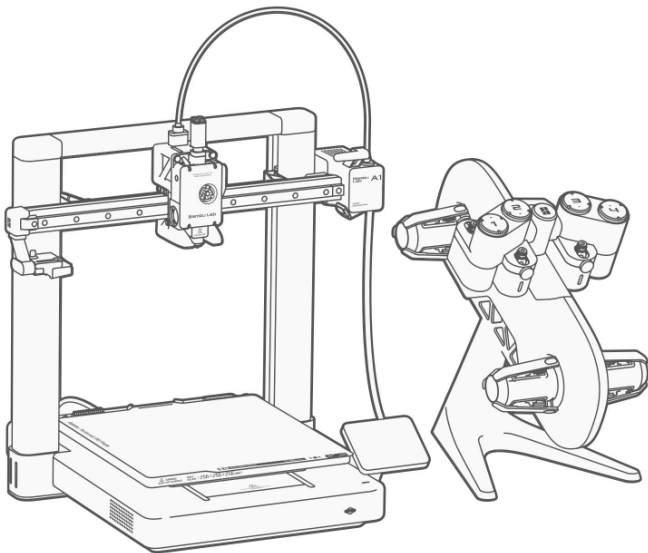


Bambu Lab A1 og A1 Mini med AMS Lite

Brugermanual Hurtig start

Gennemgå venligst hele vejledningen, før du bruger printeren.

* Sikkerhedsmeddelelse: Tilslut ikke til strøm, før samlingen er færdig.



PF002-A

SA005



Bambu Studio & Bambu Handy
<https://bambulab.com/download>

Vedligeholdelse og reparation

For at sikre en lang levetid og korrekt funktion af Bambu Lab anbefales følgende vedligeholdelsesrutiner:

Rengøring af dyse og printbed:

1. Brug den medfølgende nål til at rense dyse for rester af filament.
2. Fjern eventuelle filamentrester fra printbedet efter hver printning.
3. Rengør glaspladen med isopropylalkohol for at fjerne fedt og støv.

Kontrol og justering af remme:

1. Undersøg regelmæssigt remmene på X- og Y-aksen for slid eller løshed.
2. Stram remme med den indbyggede strammer, men undgå at overstramme.

Smøring af bevægelige dele:

1. Påfør et tyndt lag smøremiddel på Z-aksens gevindstænger hver 3.-6. måned for at undgå slid.

Vedligeholdelsesopgave	Hypighed	Beskrivelse
Rensning af byggeplade	Efter hver print	Fjern rester af filament og rengør byggepladen med isopropylalkohol for optimal vedhæftning.
Smøring af aksler	Hver 1-2 måned	Påfør en passende smøremiddel på lineære skinner og aksler for at sikre jævn bevægelse.
Kontrol af remme	Hver 1-2 måned	Kontroller og spænd remme, hvis de er løse, for at undgå printfejl.
Rensning af dyse	Efter behov	Brug en nål eller rensefilament til at fjerne eventuelle tilstopninger.
Udskiftning af dyse	Hver 3-6 måned (eller oftere ved høj brug)	Udskift dysen for at sikre ensartet filamentflow og printkvalitet.
Rensning af blæsere	Hver 1-2 måned	Fjern støv og snavs fra blæsere for at opretholde effektiv køling.
Firmwareopdatering	Efter behov	Tjek for opdateringer via printerens software for at sikre optimal ydeevne.
Kontrol af kabler	Hver 1-2 måned	Kontroller kabler for slid eller løse forbindelser, især ved printerhovedet.

Udskiftning af sliddele:

1. Kontroller sliddelene som remme, hjul og PTFE-rør for slid og udskift om nødvendigt.
2. Udskift dyser ved tegn på blokering eller slid.

Elektriske forbindelser:

1. Kontrollér jævnligt, at alle kabler sidder fast og ikke er beskadiget.

Firmwareopdateringer:

1. Sørg for, at printerens firmware er opdateret for at sikre optimal ydeevne og sikkerhed.

Alle reservedele til din 3D printer kan købes ved 3D Eksperten på www.3deksperthen.dk

Skriv på info@3deksperthen.dk eller ring på +45 30202217 for hjælp til korrekt reservedel samt information og vejledning for korrekt montering.

Produktet er dækket af 2 års reklamationsret.

Bortskaffelse:

Bortskaffelse af 3D-printer og filamentrester

For at sikre korrekt og miljømæssigt ansvarlig bortskaffelse af din 3D-printer og filamentrester anbefales følgende retningslinjer:

Bortskaffelse af 3D-printer:

Elektronikaffald:

1. 3D-printere betragtes som elektronikaffald og skal afleveres på en genbrugsstation, der accepterer elektronisk udstyr.
2. Se efter WEEE-symbolet (en overkrydset skraldespand), som angiver, at produktet ikke må smides i almindeligt husholdningsaffald.
- 2.

Materialer og komponenter:

1. Adskil maskinen i plast, metal og elektronik, hvis muligt, og aflever delene separat på en genbrugsstation.
2. Elektroniske komponenter som printkort, kabler og strømforsyninger skal bortskaffes som farligt elektronikaffald.

Genbrug:

1. Overvej at donere en fungerende printer til skoler, makerspaces eller andre organisationer, der kan genbruge den.

Bortskaffelse af filamentrester:

PLA-filament

1. PLA er biologisk nedbrydeligt, men kræver industriel kompostering for at nedbrydes korrekt. Smid PLA i restaffald, medmindre der er lokal mulighed for industriel kompostering.

ABS, PETG og andre plasttyper:

1. Disse filamenter er ikke biologisk nedbrydelige og skal bortskaffes som restaffald.
2. Undgå at brænde filamentrester, da det kan frigive giftige gasser.

Specialmaterialer:

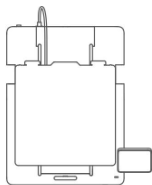
1. Filament med tilsætninger som kulfiber, metalpulver eller fluorescerende stoffer skal håndteres som problematisk affald og afleveres på en genbrugsstation.

Generelle råd:

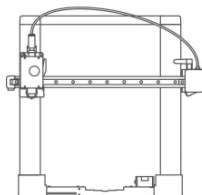
- Undgå overproduktion og minimer spild ved nøje planlægning af printprojekter.
- Brug filamentrester til små testprint eller projekter, hvor fuld styrke og æstetik ikke er nødvendigt.
- Undersøg lokale regler for affaldshåndtering for korrekt bortskaffelse.

Ved spørgsmål om korrekt bortskaffelse kan du kontakte din lokale affaldshåndtering eller genbrugsstation. Dette sikrer, at din 3D-printer og filament rester bortskaffes ansvarligt og uden skade på miljøet.

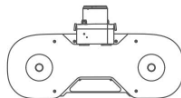
Hvad er der i æsken



A1 Basishus



A1 printerramme



AMS lite Body



AMS lite-stativ



Spoleholder



AMS lite Rotary
Spoleholder
(x4)



Rensningsvisker



Strømkabel



PTFE-rør
Til AMS lite



600 mm
PTFE-rør



Prøve
Filament



Tilbehørsæske



Byggeplade

Tilbehørsæske



Værktøj til afrensning af pinde



Unbrakonøgle H2



Unbrakonøgle H1.5



Varmesengs dysevisker



Kabelorganisator



Bambus skraberblad



Reservefilament
Skærer (x2)



Fedt og olie



Støttende fodpude



BT2.6-8 Skrue
(Til skraber)
(x2)



BT3-8 Skrue
(Til AMS-stativ)
(x5) (x1)



M3-12 Skrue
(Til udrensningsvisker)



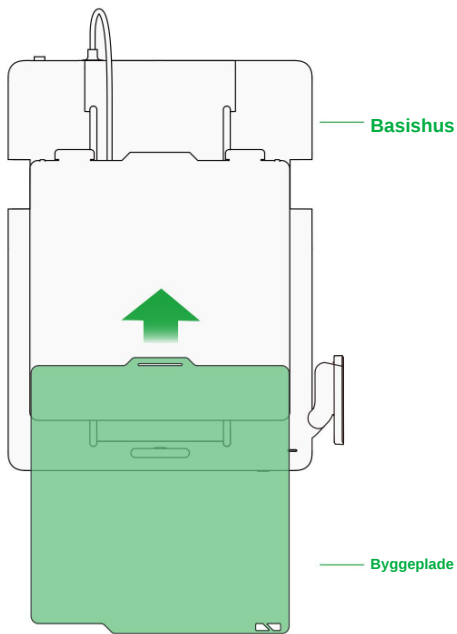
ST3-23 Skrue
(Til bundhus) (x13)



AMS lite topmontering
Skruesæt

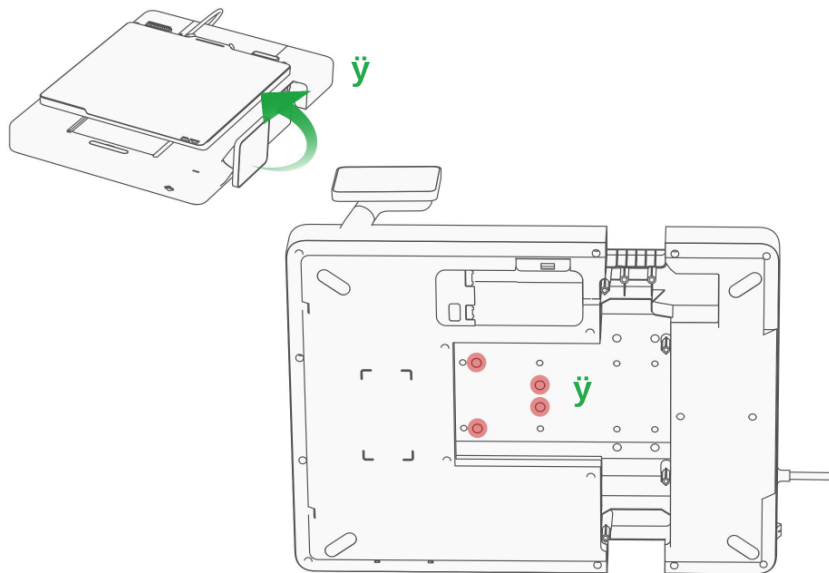
Til Siffener / AMS Lite
Til topmonteret lås / afstivnings-C-klemme /

Installer byggeplade



Installer byggepladen i den korrekte retning, og juster kanten med varmelejet.

Lås op for varmesengen

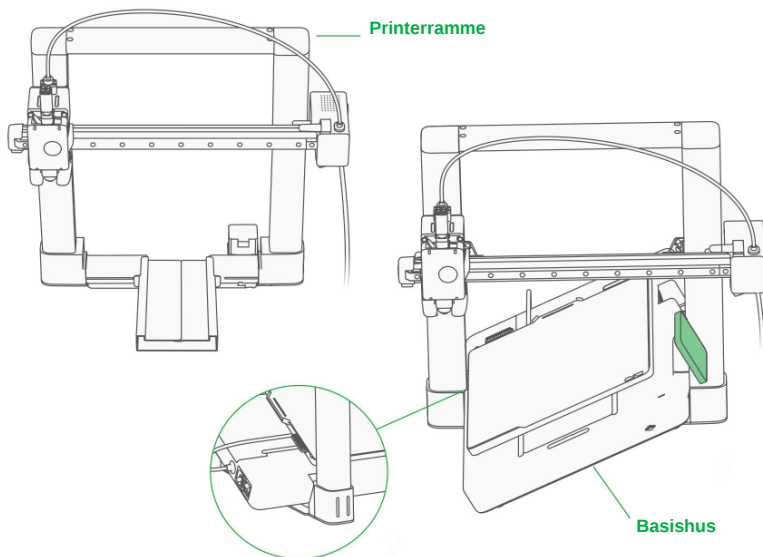


Vend bundhuset 90 grader til den side, der er modsat skærmen. Brug unbrakonøglen

H2 til at fjerne de 4 markerede skruer i bunden af bundhuset.
for at låse varmesengen op

(Vær forsigtig, når du frigør varmemadrassen helt; brug skumpolstringen i pakken for at beskytte varmemadrassen mod at svinge).

Mate Base-kabinet og printerramme



Placer printerrammen på bordet som vist ovenfor.

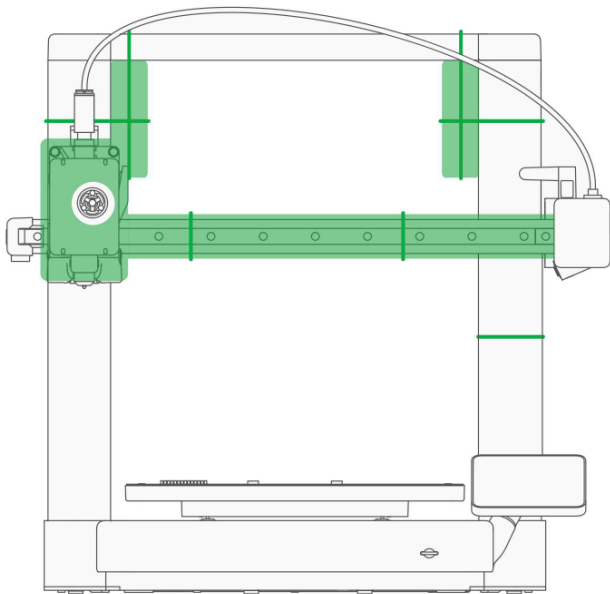
Vip bundhuset cirka 45 grader, så det passerer gennem printerrammen.

(Brug skærmen som indikator for orientering)

Juster åbningen med printerrammen som vist på diagrammet.

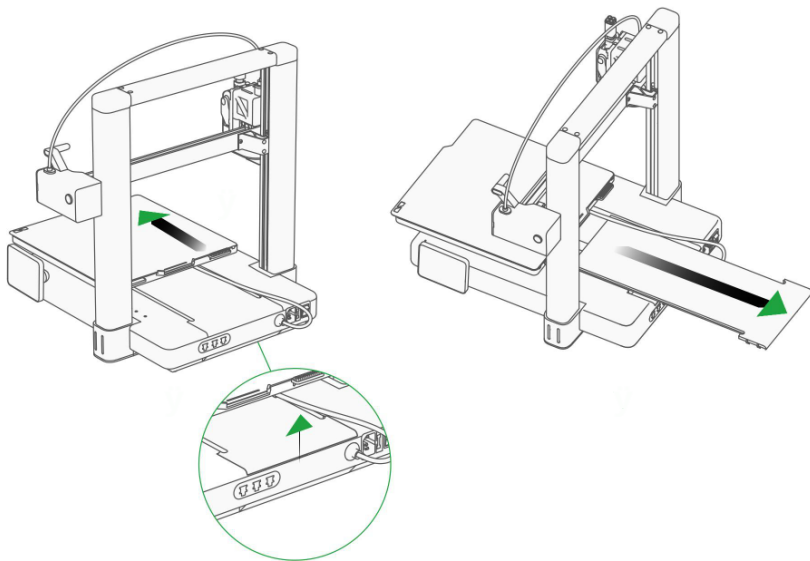
Sænk langsomt bundhuset, indtil det flugter helt med printerrammen på bordet.

Lås værktøjshovedet op



Skær kabelbinderen og papen, der er viklet rundt om værktøjshovedet, og X-akse. Fjern kabelbinderne og skumpolstringen på printerrammen.

Fjern Y-aksedækslet

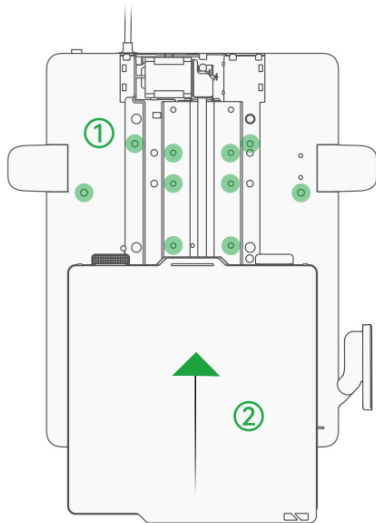


Skub varmelejjet helt ind i den forreste ende, hvor skærmen er placeret.

Åbn Y-aksens dæksel.

Træk forsigtigt Y-aksens dæksel ud.

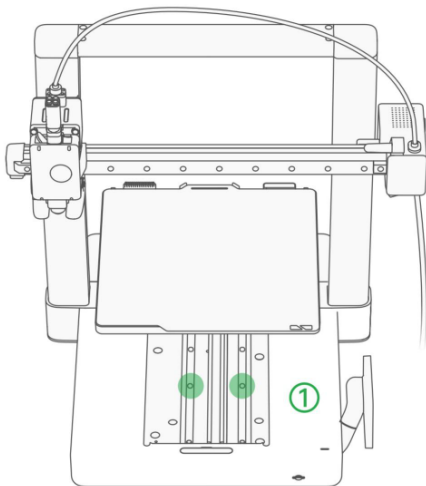
Låsebasehus



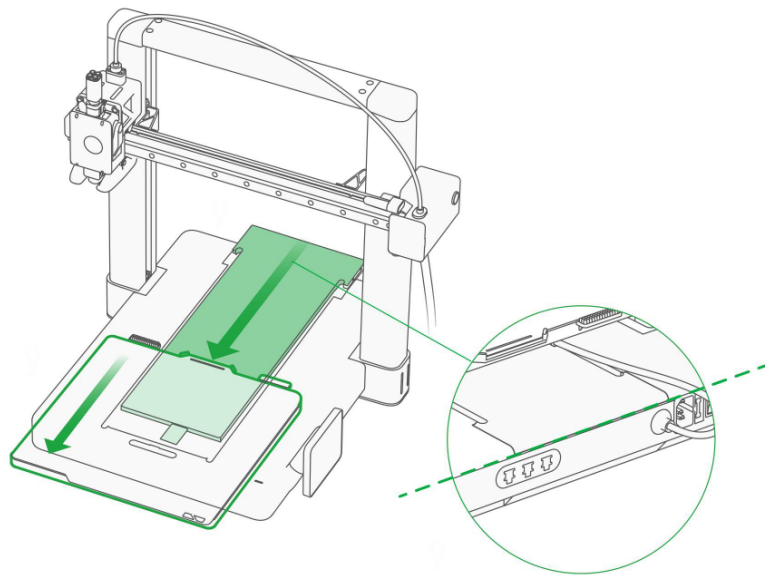
① Install 10*ST3-23 Screws (For Base Housing) in the holes highlighted in green.

② Push the heatbed to the other end.

Lock Base Housing



- ① Install 2*ST3-23 Screws (For Base Housing) in the holes highlighted in green.

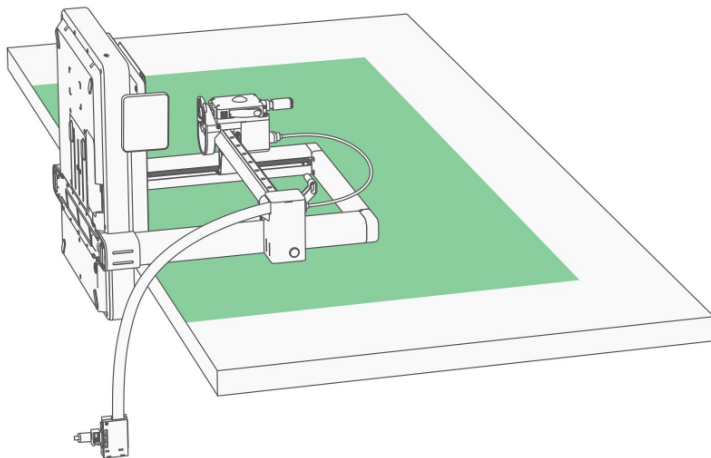


Skub varmelejet helt ind til den forreste ende, hvor skærmen er placeret.

Skub forsigtigt Y-aksens dæksel tilbage på plads.

Sørg for at justere klemmen.

Placer på bordet

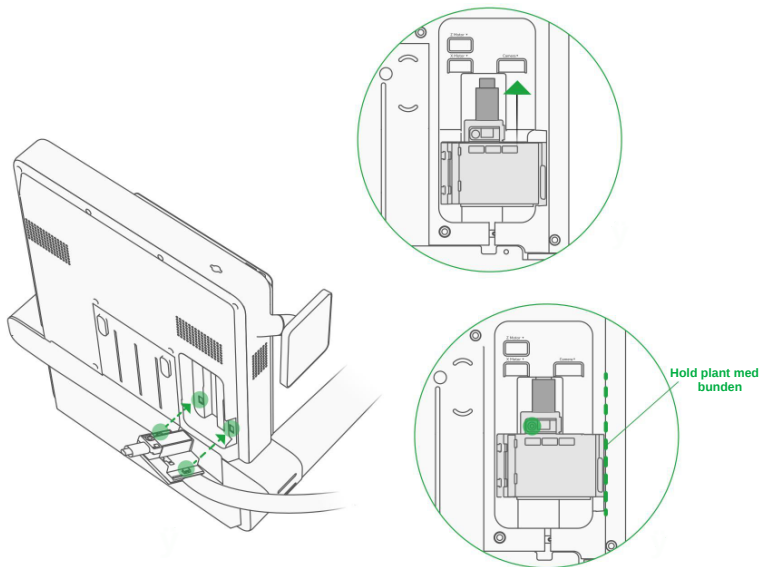


Drej A1 90 grader om på bagsiden, og læg den på kanten af et bord.

(Det anbefales at dække bordet med pap for at beskytte det.)

Sørg for, at printeren står sikkert på bordet, mens du følger trinene.

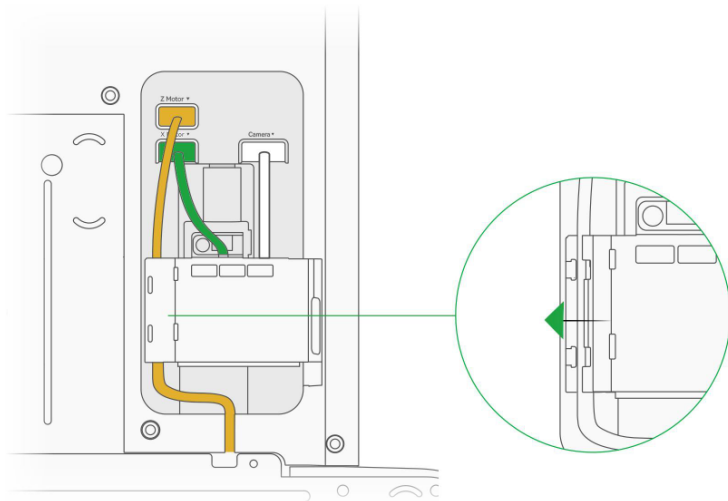
Stikboks til kabel



Juster de 2 klips på kabelboksen med hullerne på bundhuset.

Skub kabelboksen op, indtil Type-C-kablet klikker på plads. (Tving IKKE indsætningen.) Sørg for kabelboksen sidder pænt og plant i rillen, og skru derefter den forudinstallerede skrue i, der er markeret med grønt.

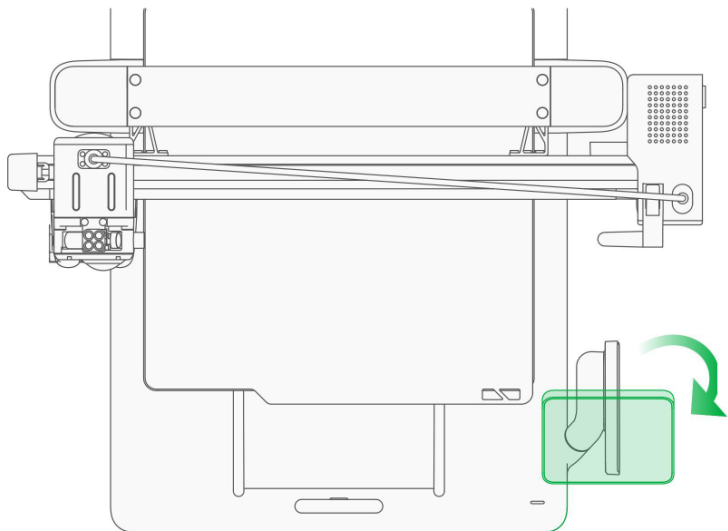
Stikforbindelser



Tilslut de 3 ledninger i henhold til farven.

Sæt ledningsnettet ind i kabelhullet, og luk derefter dækslet.

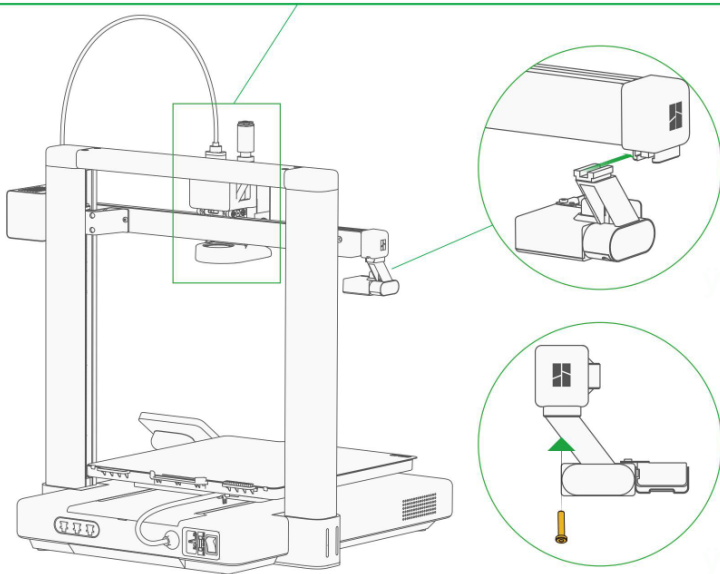
Udklappelig berøringsskærm



Fold berøringsskærmen ud. Sørg for, at berøringsskærmen er på plads som vist på diagrammet.

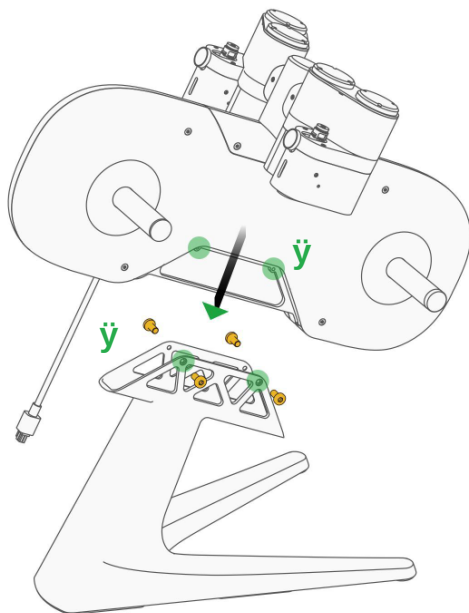
Installer udrensningsvisker

Skub værktøjshovedet ind til midten af skinnen, så der er plads nok til installation af rensevisker



Skub renseviskerenheden ind i rillen for enden af X-

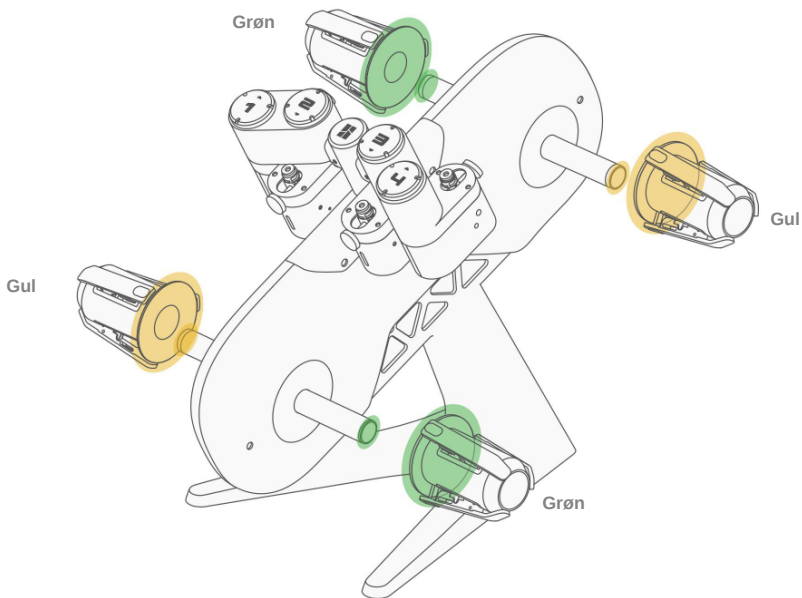
Monter 1*M3-12-skruen fra tilbehørskassen for at fastgøre renseviskeren.



Placer AMS lite-huset på stativet (kablet vender opad

Fastgør AMS lite med de 4*BT3-8 skruer (til AMS-stativ) fra tilbehørsboksen

AMS lite-samling

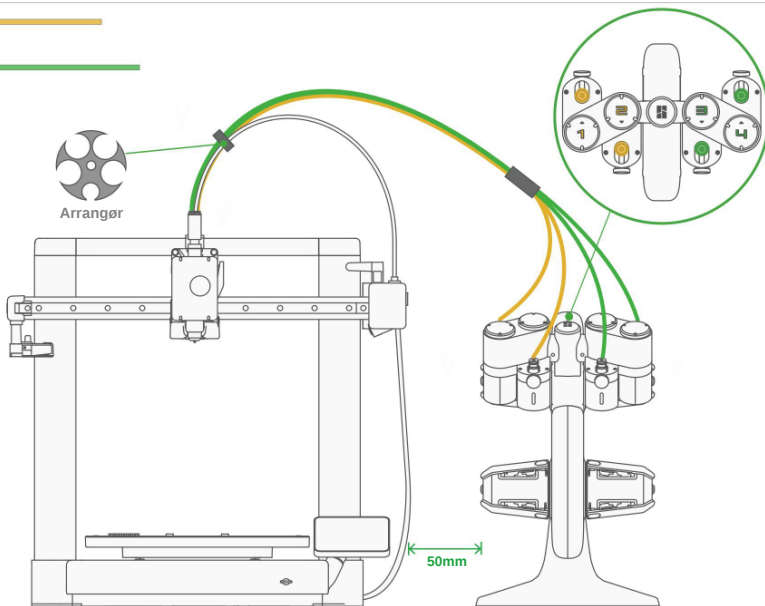


Skub de roterende spoleholdere på (helt ind), og sørg for at farverne matcher undgå at beskadige nogen dele.

AMS lite-samling

Shorts

Lang



Placer AMS lite på højre side af A1.

Indsæt korte PTFE-slangere i port 1 og 2.

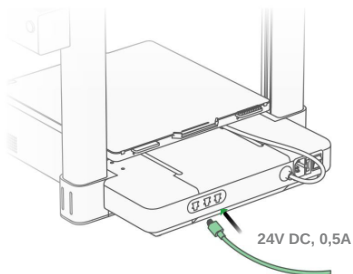
Klips det sorte datakabel ind i arrangøren.

Indsæt alle fire PTFE-rør i værktøjshovedets filamentnav.

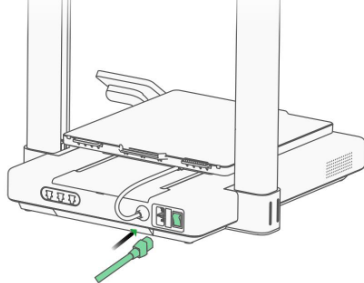
Indsæt lange PTFE-rør i portene 3 og 4.

(Den anbefalede afstand mellem A1 og AMS lite er 50 mm som vist i diagrammet.)

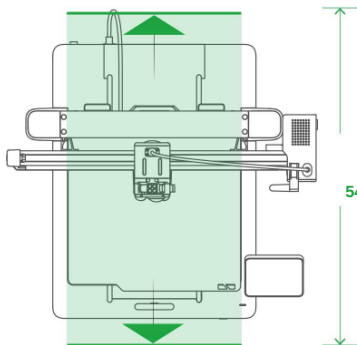
Tænder



Sæt AMS lite 4-bensstikket i porten på bagsiden af A1 (en af dem).



Sæt strømkablet i, og tænd for A1 på tænd/sluk-knappen på bagsiden.



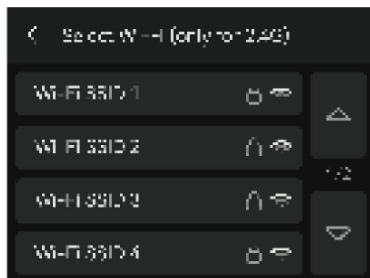
Sørg for tilstrækkelig plads til, at den varme seng kan bevæge sig (som vist på diagrammet).

Netværksindstillinger



Følg instruktionerne, indtil du ser dette skærm billede.

Tryk på "Vælg Wi-Fi" for at søge efter tilgængelige netværk.



Vælg dit foretrukne netværk.



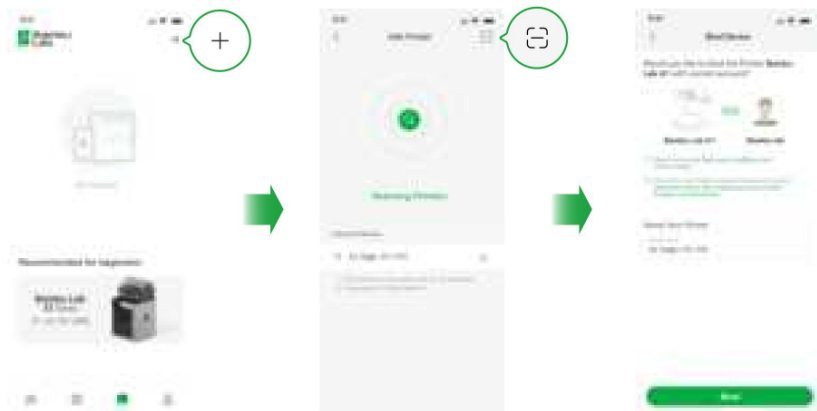
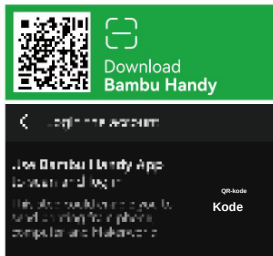
Indtast adgangskoden, og tryk derefter på "OK".

Printerindbinding

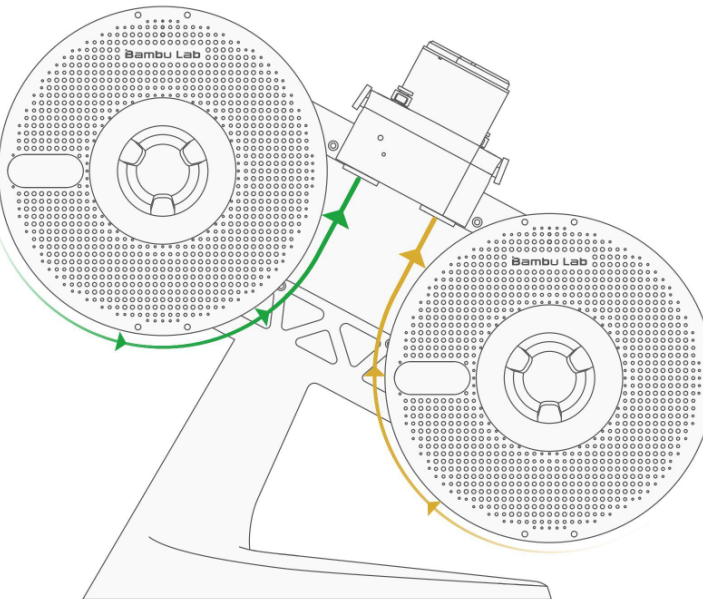
Download Bambu Handy-appen. Registrer dig og log ind på din Bambu Lab-konto.

Brug Bambu Handy til at scanne QR-koden på skærmen og opret forbindelse mellem din printer og din Bambu Lab-konto.

Følg instruktionerne på skærmen for at fuldføre indledende kalibrering. Det er normalt at opleve vibrationer og støj under kalibreringsprocessen.



Spoleindlæsning



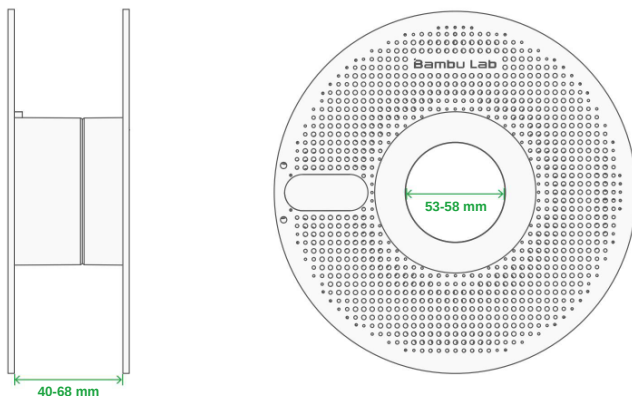
Orienter spoleinstallationen i henhold til filamentets viklingsretning (som vist i diagrammet).

*Advarsel

AMS lite understøtter spoler med en bredde på 40-68 mm og en indre diameter på 53-58 mm.

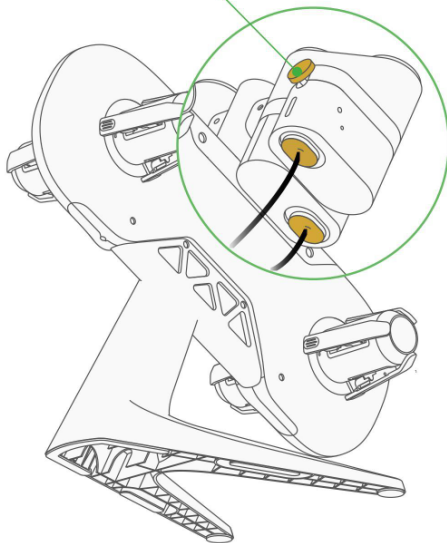
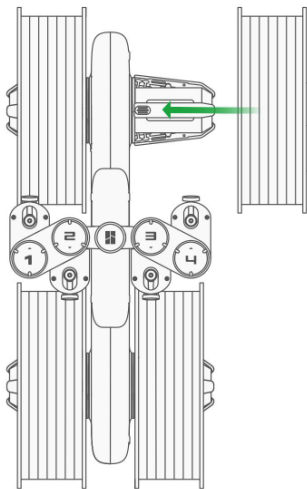
Undgå at bruge AMS lite til at udskrive på fleksible materialer, herunder TPU, TPE eller absorberende PVA.

Undgå at bruge materialer, der er for hårde (for højt modul) eller for sprøde (ikke tilstrækkelig sejhed), herunder fiberforstærkningsmaterialer fra tredjeparter (PA-CF/GF, PET-CF/GF, PLA-CF/GF osv.). Brug venligst ekstern spoleplacering til at printe disse filamener.



Spoleindlæsning

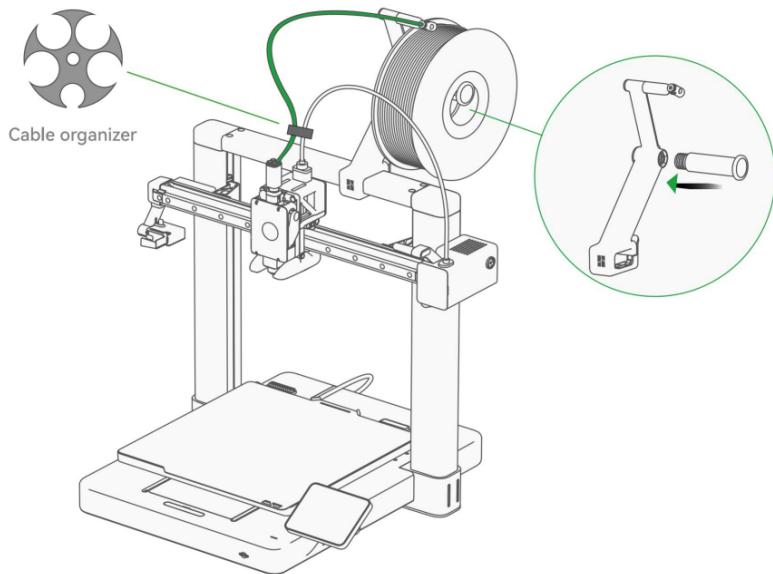
Bemærk: Tryk på udløserknappen for at frakoble drivmotoren, hvis filamentet sidder fast.



Skub spolen helt ind på spoleoptrækkeren.
Sørg for, at den klikker helt på plads.

Før filamentet ind i filamentindløbet.

External Spool (for non-AMS use case)



- ① Assemble the spool holder.
- ② Connect the toolhead filament inlet (either one of four) and the filament guide with the 600mm PTFE tube as shown in the diagram.
- ③ Install the cable organizer as shown in the graph.
- ④ Hang filament spool on spool holder then feed the filament line into the PTFE tube as shown in the diagram.

Første tryk



Tryk på "Udskriv filer" for at få adgang til forudindlæste modeller på SD-kortet.



Vælg den model, du vil udskrive.



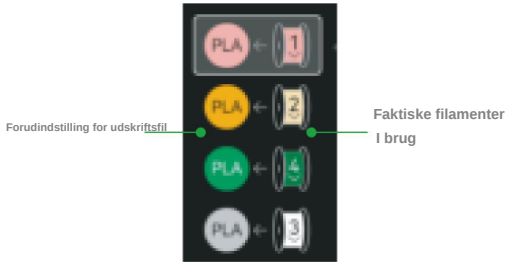
Slå "Brug AMS" til, hvis du bruger filamenter på AMS.

Det anbefales at aktivere "Sengeudligning".

Slå "Timelapse" til for timelapse-videoptagelse.



Knyt de faktiske filamenter, du har, til de forudindstillede filamenter i udskriftsfilen.



Bemærk: Vi anbefaler at bruge lignende farver, så de matcher forudindstillingen. Ellers kan den plane indstilling være unøjagtig.

Specifikationer

Punkt		Specifikationer
Trykteknologi		Modellering af sammensmeltet aflejring 256°256°256 mm³
Bodysuit	Byggevolume (BxDxH)	
	Chassis	Stål + Ekstruderet aluminium
Værktøjshoved	Varmerende	Helmetal
	Ekstrudergear	Stål
	Dyse	Rustfrit stål
	Maks. temperatur på den varme ende	300y
	Dysediameter (inkluderet)	0,4 mm
	Dysediameter (valgfrit)	0,2 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
	Filamentskærer	Ja
	Filamentdiameter	1,75 mm
Varmeseng	Kompatibel byggeplade	Bambus tekstureret PEI-plade Bambus glat PEI-plade Bambus Cool Tallerken
	Maks. temperatur på byggepladen	100y
	Maksimal hastighed på værktøjshovedet	500 mm/s
Hastighed	Maksimal acceleration af værktøjshoved	10000 mm/s²
	Maks. flow i den varme ende	28 mm³/s @ABS (Model: 150°150 mm enkeltvæg; Materiale: Bambus ABS; Temperatur: 280°)
Køling	Delvis køleventilator	Lukket sløfjekontrol
	Varmerendeventilator	Lukket sløfjekontrol
Understøttet filament	PLA, PETG, TPU, PVA	Ideel
	ABS, ASA, PC, PA, PET, Kulstof-/glasfiberforstærket polymer	Ikke anbefalet
Sensorer	Overvågningskamera	Lavhastighedskamera (op til 1080P) Timelapse understøttes
	Sensor for udløb af glødetråd	Ja
	Filamentodometri	Ja
	Gendannelse af strømtab	Ja
	Filamentfiltreringssensor	Ja
Fysiske dimensioner	Dimensioner (BxDxH)	465°410°430 mm³ 8,3
	Nettovægt	kg

Specifikationer

Elektriske parametre	Indgangsspænding	100-240 V vekselstrøm, 50/60 Hz
	Maksimal effekt	1300W ved 220V, 350W ved 110V 3,5
Elektronik	Vise	tommer 320°240 IPS berøringskærm
	Forbindelse	Wi-Fi, bambusbus
	Opbevaring	Micro SD-kort
	Kontrolgrænseflade	Berøringskærm, app, pc-applikation
	Bevægelsescontroller	Dual-Core Cortex M4
Software	Slicer	Bambus Studio Understøtter tredjeparts slicere, der eksporterer standard G-kode, såsom Superslicer, Prusaslicer og Cura, men visse Avancerede funktioner understøttes muligvis ikke.
	Slicer-understøttet operativsystem	macOS, Windows
Wi-Fi	Frekvensområde	2412 MHz - 2472 MHz (CE) 2412 MHz - 2462 MHz (FCC) 2400 MHz - 2483,5 MHz (SRRC)
	Sendereffekt (EIRP)	γ 21,5 dBm (FCC) γ 20 dBm (CE/SRRC)
	Protokol	IEEE 802.11 b/g/n



Bambu Studio
Bambu Handy

<https://bambulab.com/download>



Bambu Lab

Nyd din nye printer!

www.bambulab.com

EU-overensstemmelseserklæring

Vi,

Shenzhen Tuozhu Technology Co., Ltd.

Værelse 201, bygning A, nr. 1 First Qianwan Road, Qianhai Shengang Cooperation Zone, Shenzhen

Producenten af følgende apparater bekræfter og erklærer under eget ansvar at:

Udstyr:	Produktnavn:	A1
	Modelnummer:	PF002-A
	Varemærke:	bambulab
	Hardwareversion:	V4
	Softwareversion:	V01.00.00.00

overholder de væsentlige krav i nedenstående gældende europæiske direktiver og deres tilhørende normer:

Direktiv	Anvendte standarder
Radioudstyrsdirektivet: 2014/53/EU Artikel 3.1a	Sikkerhed og sundhed EN IEC 62368-1:2020 + A11:2020 EN IEC 62311: 2020 EN 50665: 2017 Artikel 3.1b: EMC EN 55032:2015 + A11:2020 EN 55035:2017 + A11:2020 EN IEC 61000-3-2: 2019 + A1:2021 EN 61000-3-3: 2013 + A2:2021 ETSI EN 301 489-1 V2.2.3 ETSI EN 301 489-17 V3.2.4 Artikel 3.2: RF-spektrumeffektivitet ETSI EN 300 328 V2.2.2
Maskindirektiv: 2006/42/EF	EN ISO 12100: 2010 EN 60204-1:2018
RoHS: 2011/65/EU	EN IEC 63000:2018

Underskrevet for og på vegne

af: Producent: Shenzhen Tuozhu Technology Co., Ltd.

Signatur: 

Funktion: PM

Dato: 13. december 2023

EU-overensstemmelseserklæring

Vi,

Shenzhen Tuozhu Technology Co, Ltd

Værelse 201, bygning A, nr. 1 First Qianwan Road, Qianhai Shengang Cooperation Zone, Shenzhen

Producenten af følgende apparat bekræfter og erklærer hermed under eget ansvar, at:

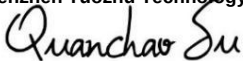
Udstyr:	Produkt navn:	A1 mini
	Modelnummer:	PF002-M
	Varemærke:	bambuslab
	Hardwareversion:	V6
	Softwareversion:	V01.00.00.00

overholder de væsentlige krav i nedenstående gældende europæiske direktiver og deres tilhørende normer:

Direktiv	Anvendte standarder
Direktivet om radioudstyr: 2014/53/EU	Artikel 3.1a: Sikkerhed og sundhed EN IEC 62368-1:2020 + A11:2020 EN 50665:2017 Artikel 3.1b: EMC EN 55032:2015 + A11:2020 EN 55035:2017 + A11:2020 EN IEC 61000-3-2:2019 + A1:2020 EN 61000-3-3:2013 + A2:2021 ETSI EN 301 489-1 V2.2.3 ETSI EN 301 489-17 V3.2.4 Artikel 3.2: RF-spektrumeffektivitet ETSI EN 300 328 V2.2.2
Maskindirektiv: 2006/42/EF	EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2018
RoHS-direktivet: 2011/65/EU med ændring (EU)2015/863	EN IEC 63000:2018

Underskrevet for og på vegne af:

Producent: Shenzhen Tuozhu Technology Co., Ltd.

Signatur: 

Funktion: PM

Dato: 19. september 2023