

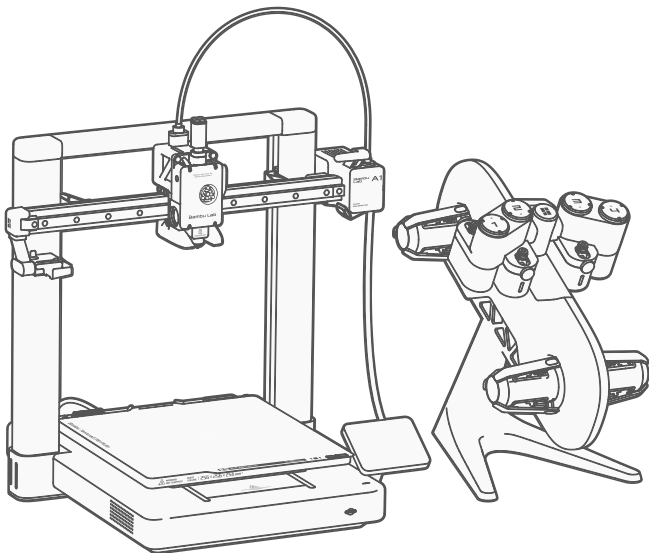
拓竹 3D 打印机

A1 & AMS Lite

快速入门指南

请参照本指南完成打印机的安装。

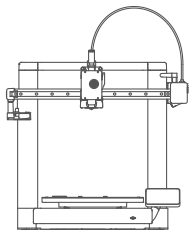
*安全提示：请勿在打印机安装完成之前通电。



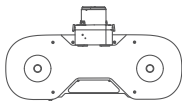
PF002-A

SA005

包装清单



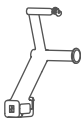
A1 主体



AMS lite 主体



AMS lite 支架



料盘支架



AMS lite 料盘转轴
(x4)



电源线



特氟龙管
用于 AMS lite



600mm
特氟龙管



耗材样品

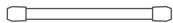


配件盒



打印板

配件盒



通针



H2 内六角扳手



H1.5 内六角扳手



热床刮刀刀片



工具头刮刀刀片



润滑脂 & 润滑油



脚垫



料管集线器



BT2.6-8 螺丝
(用于刮刀)

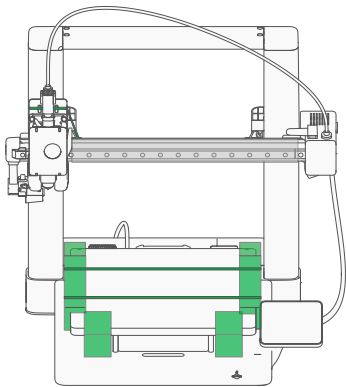


BT3-8 螺丝
(用于 AMS 支架)

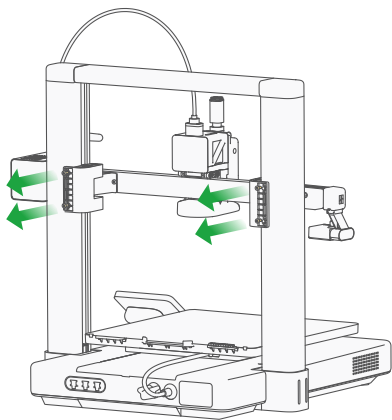


AMS lite 置顶方案螺丝包
(包括 AMS 固定、稳定器锁紧、
底座C型固定圈锁紧、顶架扣手转轴螺丝)

解除机身包材

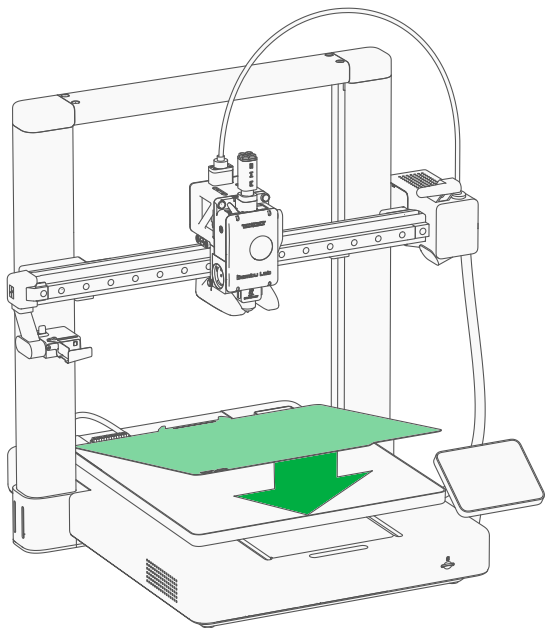


① 剪除身上的固定扎带。



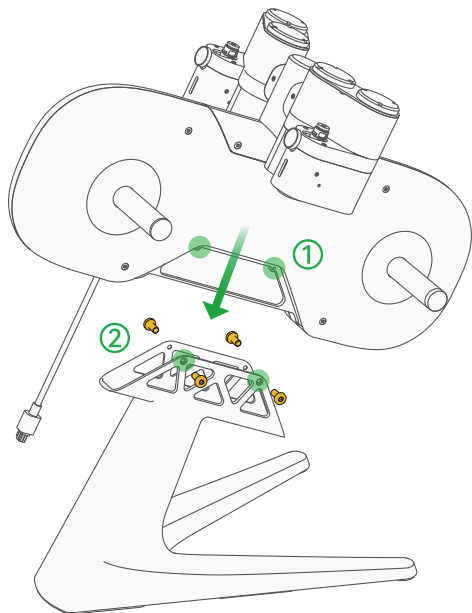
② 松开螺丝解除机身背部的两只Z轴固定器。

安装打印板



- ① 以正确的方向安装打印板，将其边缘与热床对齐。

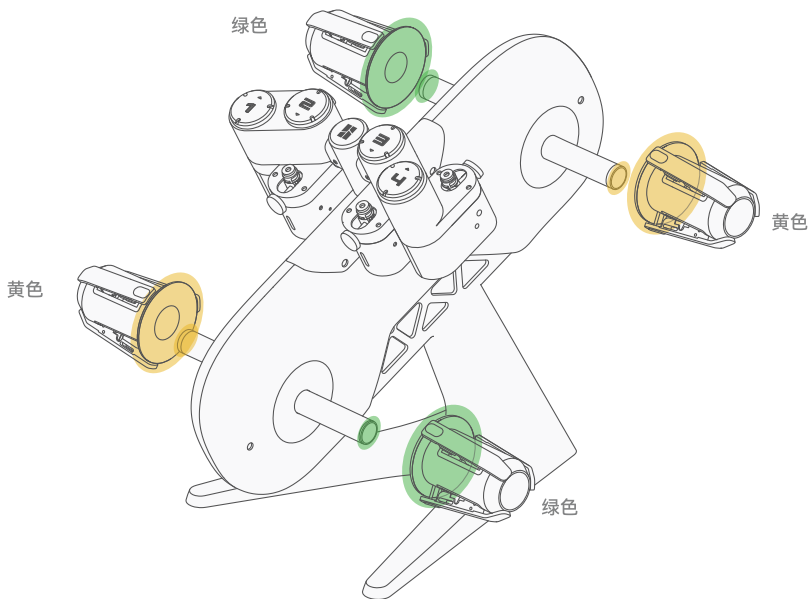
组装 AMS lite



① 将 AMS lite 的主体放在其支架上，主体有线缆的一端朝向斜上方。

② 使用配件盒中的 4 颗 BT3-8 螺丝（用于 AMS 支架）连接 AMS lite 的主体和支架。

组装 AMS lite

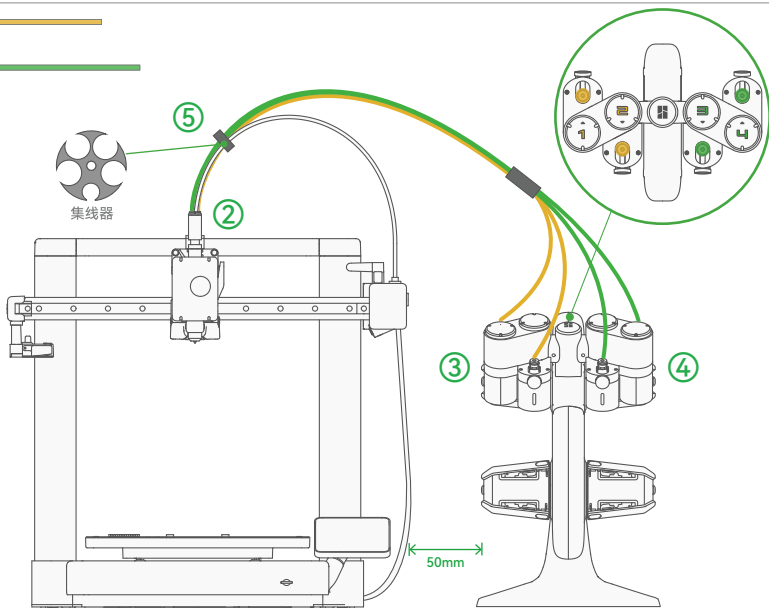


- ① 滑入料盘转轴，并推到底部。安装时，请确保料盘转轴及料盘轴颜色一一对应（如图所示），以防损坏部件。

组装 AMS lite

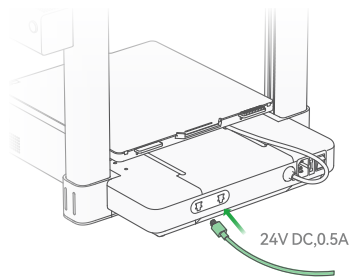
短

长

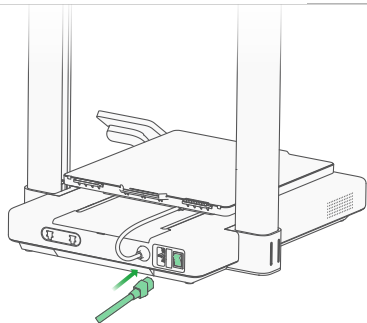


- ① 将 AMS lite 放在 A1 的右侧；
 - ② 将四个特氟龙管都插入工具头五通；
 - ③ 如图所示，将两根较短特氟龙管插入 AMS lite 接口 1 和 2 中；
 - ④ 如图所示，将两根较长特氟龙管插入 AMS lite 接口 3 和 4 中；
 - ⑤ **重要**。将黑色数据线卡入集线器。
请勿跳过此步骤，避免使用时损坏打印机。
- (A1和AMSLite之间的推荐距离为50mm,如图所示。)

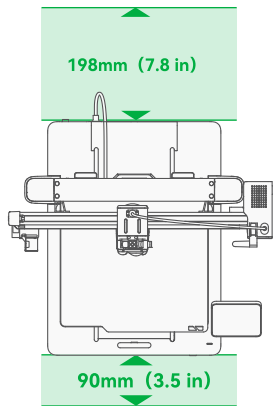
通电



- ① 将 AMS lite 的 4pin 线插入 A1 背面的任意一个接口。



- ② 插入电源线，按下机器背后的电源开关，启动 A1。



- ③ 请为打印机预留足够的使用空间：
机身后端预留198mm，机身前端预留90mm。

网络设置



- ① 按照说明操作，直到您看到此屏。点击“选择Wi-Fi”搜索可用网络。



- ② 选取网络。



- ③ 输入密码，然后点击“OK”。

绑定打印机

- ① 下载 Bambu Handy App。注册并登录你的拓竹账户。
- ② 使用 Bambu Handy 扫描打印机屏幕上的二维码，并绑定拓竹账户。
- ③ 按照屏幕上的指示完成打印机初始校准。
*注意：校准过程中出现振动和噪音是正常的。



9:41
Bambu Lab



暂无设备

新手推荐



Bambu Lab
X1 Series

3D Printer



9:41
绑定设备

确定用当前账号绑定打印机(Bambu Lab A1)吗?



Bambu Lab A1



Bambu lab

- 阅读并同意《隐私政策》及《隐私声明》
- 请仔细阅读并同意勾选您授予的权限 关于用户协议请 前往帮助中心

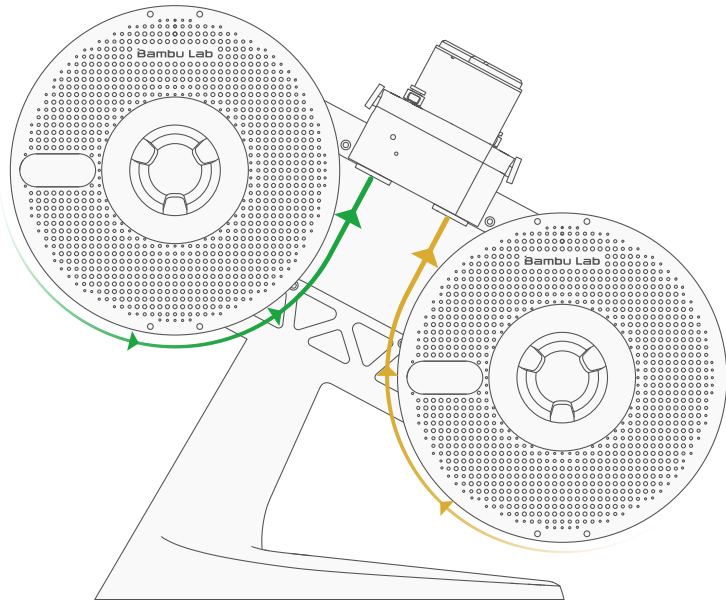
命名您的打印机

打印机名

A1 (3dp-111-111)

绑定

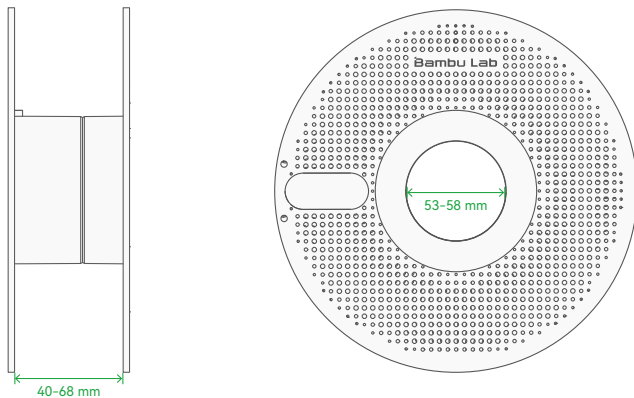
安装料盘



① 如图所示，根据耗材绕线的方向确定料盘安装方向。

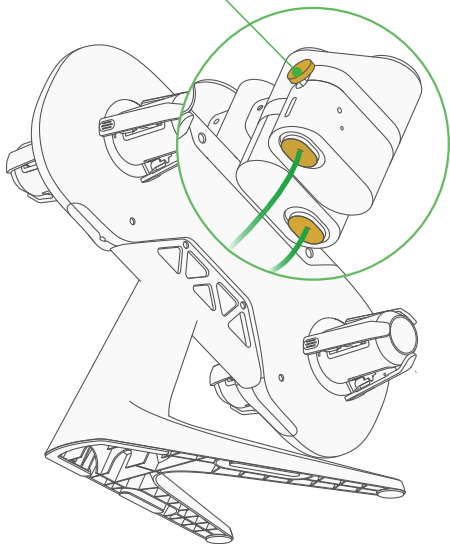
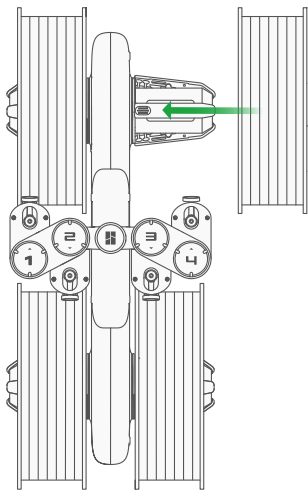
*警告

- ① AMS lite 支持宽度为 40-68 毫米、内径为 53-58 毫米的料盘。
- ② 请避免使用 AMS lite 来打印柔性材料，包括 TPU、TPE 或潮湿的水溶性耗材 PVA。请避免使用太硬（即模量过高）或太脆（即韧性不足）的材料，包括第三方纤维增强材料，如 PA-CF/GF、PET-CF/GF 和 PLA-CF/GF 等。请使用外挂料盘的方式来打印这些耗材。



上料

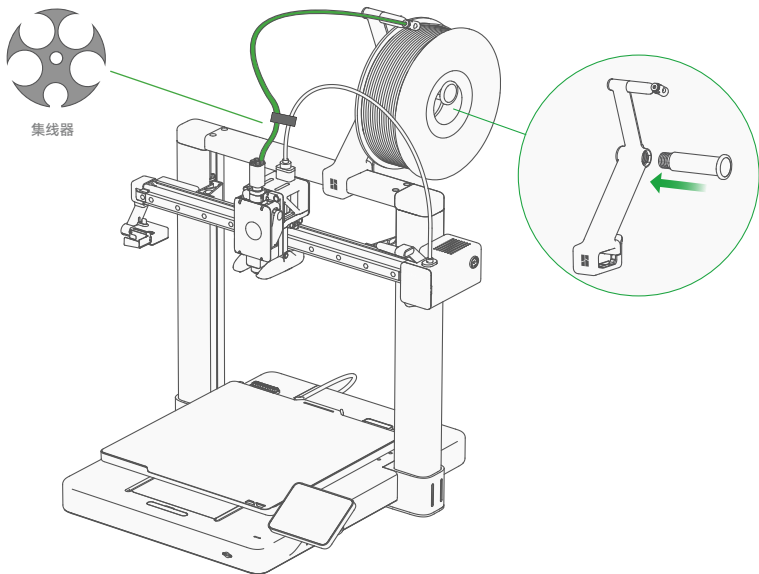
注意：如果耗材卡住，按下释放按钮可分离驱动电机。



① 将料卷推上料盘轴直至卡紧。

② 通过进料口上料。

外挂料卷（无 AMS 情况下使用）



- ① 组装好料盘支架；
- ② 如图所示，使用 600mm 特氟龙管连接工具头上任意一个进料口，耗材将通过此管进料；
- ③ **重要**。将黑色数据线卡入集线器。请勿跳过此步骤，避免使用时损坏打印机。
- ④ 将耗材盘挂在料盘支架上，然后将耗材送入特氟龙管中，如图所示。

首次打印



① 点击“文件”，访问 SD 卡内的内置文件。



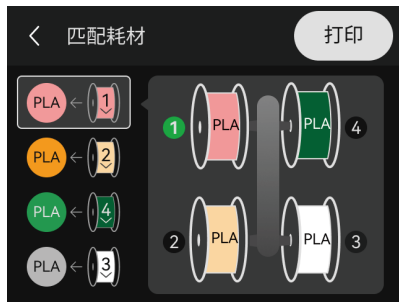
② 选择你想打印的模型。



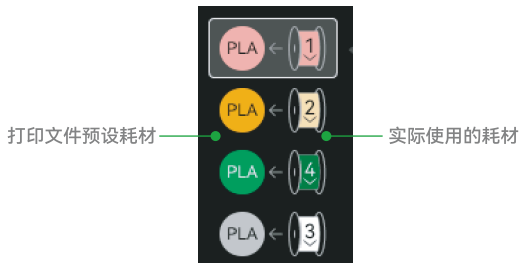
③ 如需使用 AMS 进料，请打开“启用 AMS”按键。

推荐启用“热床调平”功能。

如需记录延时摄影视频，打开“延时摄影”功能。



将你有的实际耗材映射到打印文件预设的耗材。



注意：我们建议使用相近的颜色来匹配预设。否则，冲刷设置可能会受到影响。

技术参数

| 项目 | | 规格 |
|--------|--------------------------------------|--|
| 成型技术 | | 熔融沉积成型 |
| 机身 | 打印尺寸 (长×宽×高) | 256*256*256 mm ³ |
| | 框架 | 钢材+铝型材 |
| 工具头 | 热端 | 全金属 |
| | 挤出机齿轮 | 硬化钢 |
| | 喷嘴 | 不锈钢 |
| | 喷嘴最高温度 | 300 °C |
| | 喷嘴直径 (默认自带) | 0.4 mm |
| | 喷嘴直径 (可选) | 0.2 mm, 0.6 mm, 0.8 mm |
| | 工具头切刀 | 内置 |
| | 线材直径 | 1.75 mm |
| 热床 | 可支持的打印面板 | 纹理PEI打印面板 低温打印面板 |
| | 热床支持最高温度 | 100 °C |
| 速度 | 工具头最大移动速度 | 500 mm/s |
| | 工具头最大移动加速度 | 10 m/s ² |
| | 热端最大流速 | 28 mm ³ /s @ABS(模型: 150*150mm单层外壁; 线材: Bambu ABS; 温度: 280°C) |
| 冷却 | 部件冷却风扇 | 闭环控制 |
| | 热端风扇 | 闭环控制 |
| 支持耗材类型 | PLA, PETG, TPU, PVA | 适合打印 |
| | ABS, ASA, PC, PA, PET, 碳/玻璃纤维增强线材 | 不推荐 |
| 传感器 | 监控摄像头 | 低帧率相机 最高1080P 支持延时摄影 |
| | 断料检测 | 支持 |
| | 线材用量 | 支持 |
| | 断电续打 | 支持 |
| | 缠料检测 | 支持 |
| 物理大小 | 产品尺寸 (长×宽×高) | 465*410*430 mm ³ |
| | 净重 | 8.3kg |

技术参数

| | | |
|------|-------------|---|
| 电气参数 | 输入电压 | 100-240 VAC, 50/60 Hz |
| | 最大功率 | 1300W@220V, 350W@110V |
| 电子器件 | 显示屏 | 3.5 英寸, 240*320 屏幕 |
| | 通讯 | Wi-Fi, Bambu-Bus |
| | 存储 | Micro SD卡 |
| | 操作界面 | 触摸屏、手机端APP、电脑端应用 |
| | 运动控制器 | 双核 Cortex-M4 处理器 |
| 软件 | 切片软件 | Bambu Studio 支持其他可导出标准 G 代码的第三方切片机， 如 SuperSlicer, PrusaSlicer 和 Cura， 但部分智能功能可能不支持。 |
| | 切片软件可支持操作系统 | MacOS, Windows |
| 无线网络 | 频率范围 | 2412 MHz - 2472 MHz (CE) 2412 MHz - 2462 MHz (FCC) 2400 MHz - 2483.5 MHz (SRRRC) |
| | 发射功率 (EIRP) | ≤ 21.5 dBm (FCC) ≤ 20 dBm (CE/SRRRC) |
| | 协议 | IEEE 802.11 b/g/n |



Bambu Studio
Bambu Handy

<https://bambulab.cn/zh-cn/download>



Bambu Lab

祝您打印愉快!

www.bambulab.cn