

LA impressora Bambu Lab P2S té les següents capacitats:

Placa d'impressió: PEI texturitzada

Volum d'impressió: 256×256×256 mm³

Velocitat màxima de capçal: 600 mm/s

Acceleració màxima: 20.000 mm/s²

Flux màxim de hotend: 40 mm³/s

Consum: 1.200 W 220 VAC

Filaments "nadius": PLA, PETG, ABS, ASA, TPU

Suport per a altres filaments: PA, PC, PVA, PLA-CF, PETG-CF, ABS-GF, ASA-CF, PA6-CF, PA6-GF, PAHT-CF, PPA-CF, PET-CF

Pas 1 – Dissenyar el vostre model 3D amb el software que us convingui, com Autodesk Fusion 360, Google sketchup, ... i exportar a **stl**

Pas 2 – Instal·leu la darrera versió de Bambu Studio (laminador)

<https://bambulab.com/es/download/studio>

Breu descripció de Bambu Studio:

Hi ha tres grups de paràmetres en aquest programari:

Impressora

Diàmetre "boquilla" Normalment **0,4**

Flux Normalment **estàndard**

Filaments

Diferents perfils de filament conforme a la disponibilitat del laboratori.

Processos

Diferents paràmetres de procés com:

Qualitat – Força – Velocitat – Suport – Altres

Al següent enllaç he elaborat diferents perfils conforme els filaments que disposem al laboratori, cal importar-los a Bambu Studio:

http://ieb-srv1.upc.es/gieb/tic/Files/Bambu_Labs_P2S

Pas 4 – Importar presets

El primer cop que utilitzeu Bambu Studio, cal importar els diferents paràmetres.

Archivo – Importar – Importar configuraciones

- Importeu els filaments del laboratori de l'enllaç anterior (**fitxer Filament presets.zip**)
- Importeu el perfil de la impressora de l'enllaç anterior (**fitxer Bambu_Lab_P2S_0.4_nozzle.bbscfg**)

- Importeu el perfil de processos de l'enllaç anterior (**fitxer Process_presets_2026_02_12-13_54_32**)

Pas 5 – (Opcional) Accés a la impressora per WiFi

- Poseu en marxa el router WiFi DLink que està a la taula del personal tècnic del laboratori 313.
- Enceneu la impressora 3D (ubicada al laboratori de Mecànica D306) i activeu la interfície WiFi
- Si voleu connectar-vos via WiFi amb el vostre mòbil:
 - o Baixeu-vos la aplicació **Bambu Handy** i demaneu al personal tècnic el SSID i la clau del router WiFi.

Pas 6 – Seleccioneu filament

Al D312 (Mecànica) al primer armari, entrant a l'esquerra, hi son tots el filaments que disposem a data d'avui, que son:

- **Fillamentum PLA extra fill, color Traffic Black i White. Diàmm 1,75 mm**
- **Multicomp Pro PETG, color natural. Diàmm. 1,75 mm**
- **Multicomp Pro Nylon, color natural. Diàmm. 1,75 mm**
- **Multicomp Pro PLA+, color blanc. Diàmm. 1,75 mm**
- **Multicomp Pro PLA+, color RGB blue. Diàmm. 1,75 mm**
- **Multicomp Pro PLA+, color negre. Diàmm. 1,75 mm**

Pas 7 – Carregueu el filament

- Poseu en marxa la impressora
- Poseu el rotlle de filament al seu suport i introduïu el filament fins que arribi al topall amb l'extrusor.
- Al display, seleccioneu l'extrusor i donar-li l'ordre de carregar. Triga una estona en fer tots els procediments.

Pas 8 – Carregueu el fitxer d'impressió

- Carregueu el fitxer .stl a Bambu Studio.
- Seleccioneu els presets adients amb el filament triat.
- Seleccioneu "Laminar placa" i corregiu els errors que puguin sortir.
- Seleccionar "Exportar la placa de impresión actual" Agafeu el pendrive que hi ha a la impressora i graveu el fitxer de laminat creat (extensió 'gcode.3mf)
- Donar-li l'ordre d'impressió a la mateixa impressora.

Pas 9 – Extracció PLA

- Cliqueu al menú de la impressora sobre el símbol de l'extrusor i seleccioneu **Descarregar**
- Tragueu el PLA, procurant que quedi ben enrotllat al carret.
- Torneu-lo a ficar a la caixa hermètica.