

**BIGTREE TECH**

# Panda Hub

用户手册



## 修订历史

版本	日期	修改说明
v1.00	2024/3/26	初稿
v1.01	2024/7/16	增加安装指南

---

## 目录

一、产品简介 .....	4
1.1 产品特点 .....	4
1.2 产品参数 .....	4
1.3 产品尺寸 .....	4
二、接口介绍 .....	6
2.1 端口说明 .....	6
三、注意事项 .....	6
四、安装指南 .....	6

## 一、产品简介

BIGTREETECH Panda Hub 是 BIGTREETECH 3D 打印团队针对 USB2.0 扩展制作的一款 HUB 板子，可以将一个 USB 端口扩展为两个，满足扩展需求。专为 P1P 和 P1S 打印机设计，配备外壳模型，并通过安装螺丝轻松固定，保护原装 USB 端口，从而确保耐用性。

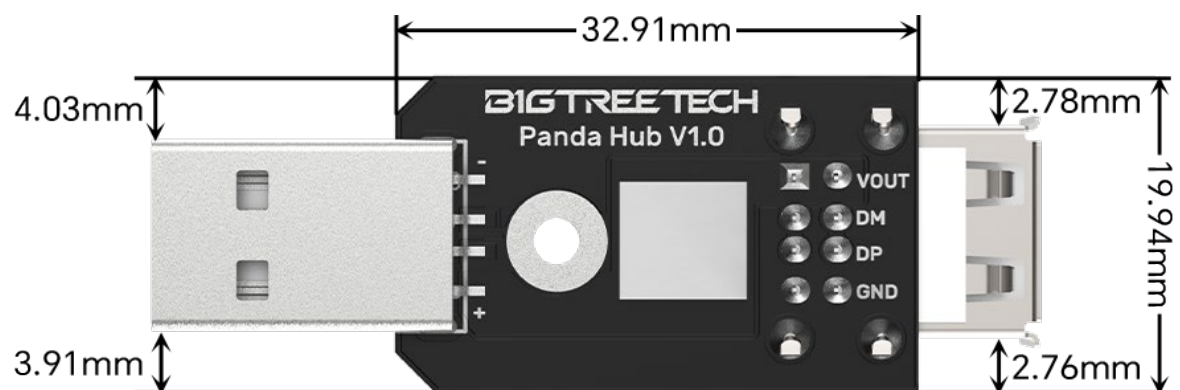
### 1.1 产品特点

- 产品整体小巧，方便安装在更多位置；
- 采用一出二的形式；
- 提供专为 P1P, P1S 设计的外壳模型和安装螺丝，能够牢固固定 Panda Hub，有效防止原装 USB 端口因设备运行时的震动而磨损。

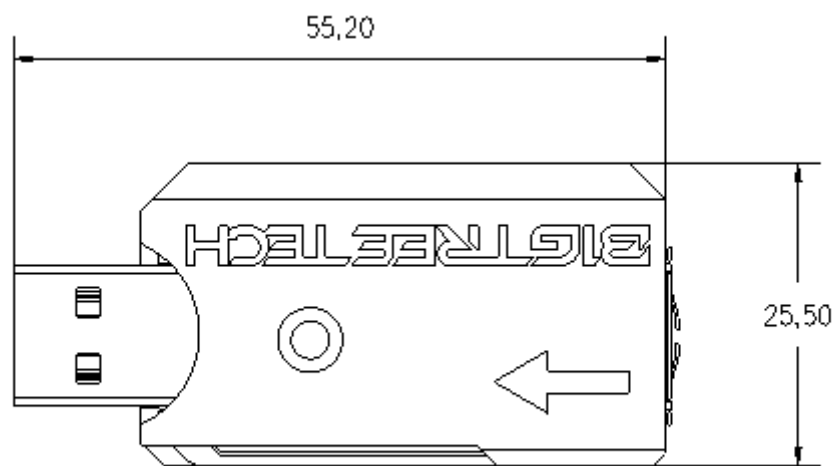
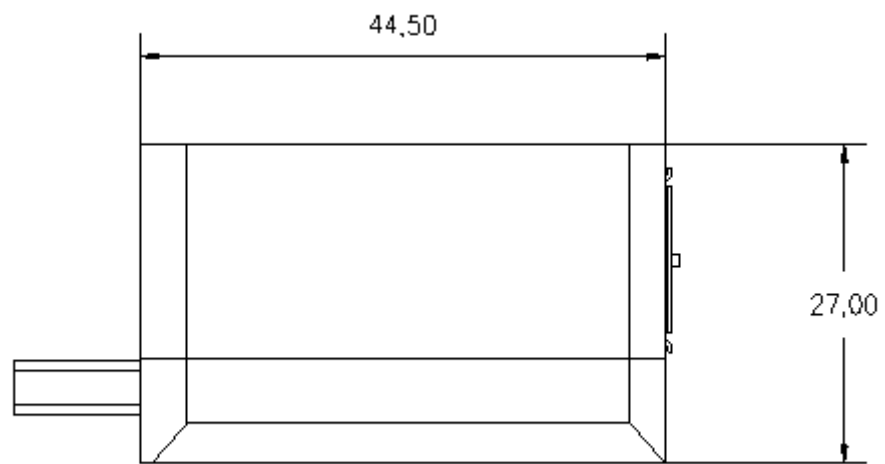
### 1.2 产品参数

外观尺寸	33mm x 20mm
安装尺寸	详情请参考: <a href="#">BIGTREETECH Panda Hub-SIZE.pdf</a>
输入电压	DC 5V
逻辑电压	DC 5V

### 1.3 产品尺寸



Panda Hub



外壳打印件

## 二、接口介绍

### 2.1 端口说明



## 三. 注意事项

- 电流仍需符合 P1P, P1S 接口的输出要求: 5V 1.5A;
- Panda Hub 仅供电使用, 不具备 USB 通信功能;
- 如搭配 Panda Touch 在 P1P\P1S 上使用, Panda Hub 另一 USB 接口, 请使用 0.2A 以下电流的 USB 设备。

## 四、安装指南



装配完成预览图

## 准备工作:

1. 下载并打印外壳: [<https://bttwiki.com/Panda%20Hub.html>]
2. 所需工具及材料:
  - M2.5x8 热熔螺母 x2 (配件包内含)
  - M2.5x8 螺丝 x2 (配件包内含)
  - 2.0 内六角螺丝刀 (自备)
  - 电烙铁 (自备)

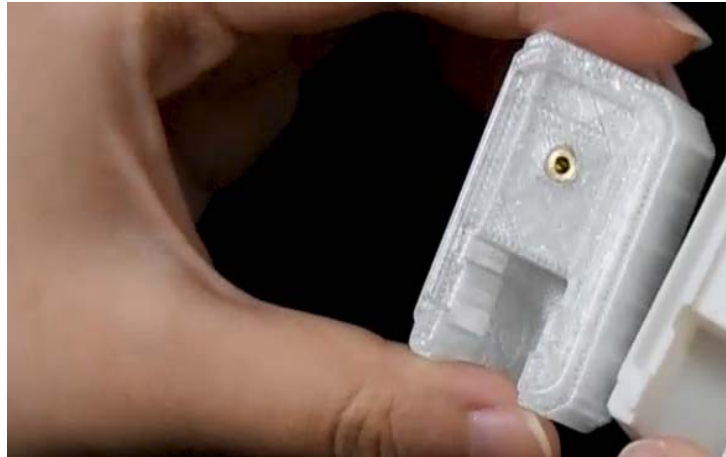


## 安装步骤

### 1. 嵌入热熔螺母

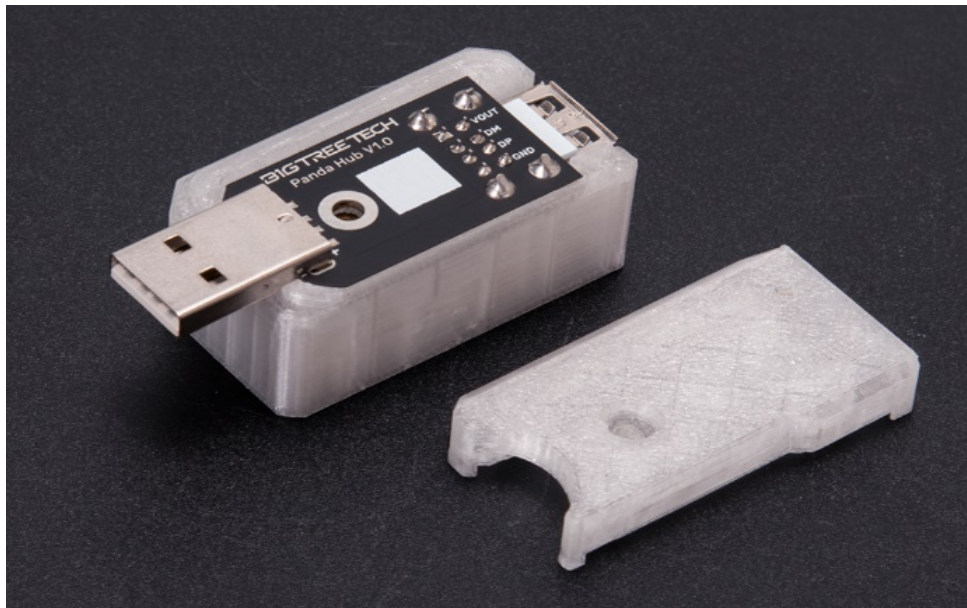
将两颗 M2.5x8 热熔螺母分别插入外壳正反两面的预留孔中，并用烙铁将其嵌入外壳打印件内，确保螺母与安装面齐平。（如需如何使用烙铁嵌入热熔螺母的教程，请跳转至本教程末尾查看。）





## 2. 安装 Panda Hub

将 Panda Hub 放入外壳打印件中，盖上盖子，使用 2.0 螺丝刀用 M2.5x8 螺丝将其固定。







将组装好的 Panda Hub 插入打印机 USB 端口



取下屏幕，然后使用 2.0 六角螺丝刀拆下屏幕下方的螺丝





将 Panda Hub 热熔螺母的螺纹孔与机器上刚取下的螺丝孔对准后，使用 2.0 六角螺丝刀，用 M2.5x8 螺丝将 Panda Hub 固定在机器上。



装回屏幕，完成安装。



将 Panda Touch USB 线/USB 灯条插入 Panda Hub 即可使用。



### 如何使用烙铁嵌入热熔螺母：

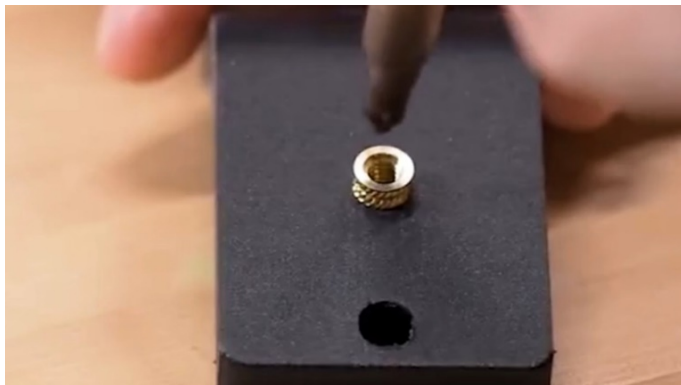
准备好需要嵌入热熔螺母的打印件。



将热熔螺母置于打印件的预留孔位。



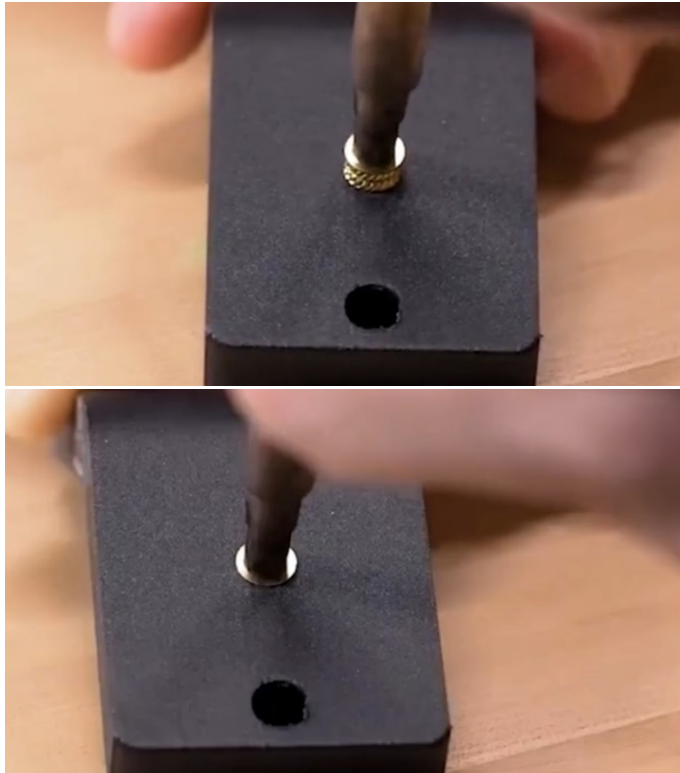
使用已加热的烙铁，垂直向下施加压力，将热熔螺母熔入打印件中；



在此过程中，烙铁会加热螺母，使其缓慢熔入部件中；

请尽量耐心，螺母熔入的速度越慢，金属与塑料之间的结合就越牢固；

待螺母顶部与打印件表面齐平后，即可停止加热并取出烙铁。



完成！



**注意事项：**

加热烙铁时，请注意安全，避免烫伤。

熔入过程应缓慢进行，切勿操之过急。

如果您还需要此产品的其他资源，可以到 <https://github.com/bigtreotech/> 上自行查找，如果无法找到您所需的资源，可以联系我们的售后支持（service005@biqu3d.com）。

若您使用中还遇到别的问题，欢迎您联系我们，我们定会细心为您解答；若您对我们的产品有什么好的意见或建议，也欢迎您回馈给我们，我们也会仔细斟酌您的意见或建议，感谢您选择 BIGTREETECH 制品，谢谢！