

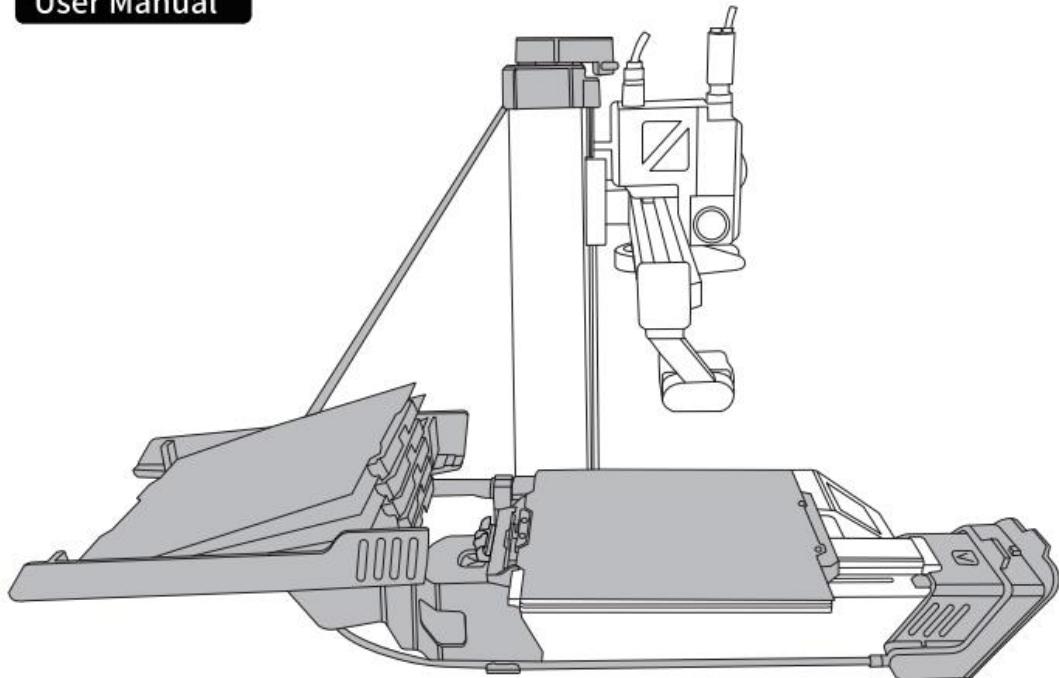


Chitu Systems PlateCycler C1M

Auto-printing Assistance Kit

-only for Bambu Lab A1 mini

User Manual



注意 : Chitu Systems 自動ビルドプレートチェンジャーは、Bambu Lab A1 Mini 3D プリンターに簡単に取り付け可能なアドオンキットであり、複数のプレートを連続して完全自動で印刷することを可能にします。本キットには 3D プリンターは一切含まれておりません。製品ご使用前に、本書をよくお読みいただき、安全な場所に保管してください。

(I) ご利用にあたって

Chitu Systems の製品をお選びいただき、誠にありがとうございます。本書は、Chitu Systems 自動印刷支援キットの利用に関する総合的なガイダンスを提供することを目的としています。製品の使用方法やメンテナンスについて詳細な説明を記載しており、ユーザーの皆様に最適な製品体験を提供する一助となれば幸いです。

Chitu Systems チームは常に高品質なサービスを提供する用意があります。ご使用中に何か問題が生じた場合は、本書に記載の電話番号やメールアドレスなど、公式アフターサービスチームまでご連絡ください。

また、Chitu Systems の公式ウェブサイト (<https://www.chitusystems.com>) では、ハードウェアとソフトウェアの詳細情報、連絡先、機器の操作・メンテナンス関連情報など、包括的な情報を入手いただけます。

E メール : support@cbd-3d.com

電話番号 : +86-0755-23103569

(II) 声明 A

本マニュアルの著作権及び所有権は深セン CBD テクノロジー株式会社に帰属します。当社の明示的な書面による同意なしに、本マニュアルの一部または全部を無断で複製、スキャン、保存、配布、転載、販売、譲渡、改変、または利用することは固く禁じられています。本マニュアル及びその内容は、本製品の操作及び利用を目的としており、他の目的には使用できません。本製品を初めてご利用になるユーザーは、本ユーザーマニュアルを必ず熟読されることを強く推奨します。本製品が指示及び規定に従って使用されなかった場合、または不適切に操作された場合に生じた損失について、Chitu Systems は一切の責任を負いません。当社はマニュアルの内容を慎重に確認しておりますが、誤りや脱落が含まれる可能性があります。当社は製品機能とサービス品質の継続的向上に努めています。従いまして、マニュアルおよびその内容に記載された製品・ソフトウェアについて、予告なく変更を行う権利を留保します。

(III) 操作動画の入手

Chitu Systems 公式ウェブサイトにアクセスし、製品の適切かつ安全な利用方法に関する操作動画をご覧になるには、提供されているハイパーリンクをクリックするか、下記の QR コードをスキャンしてください。

Chitu Systems 公式ウェブサイトへのリンク: <https://support.chitusystems.comPlateCycler>

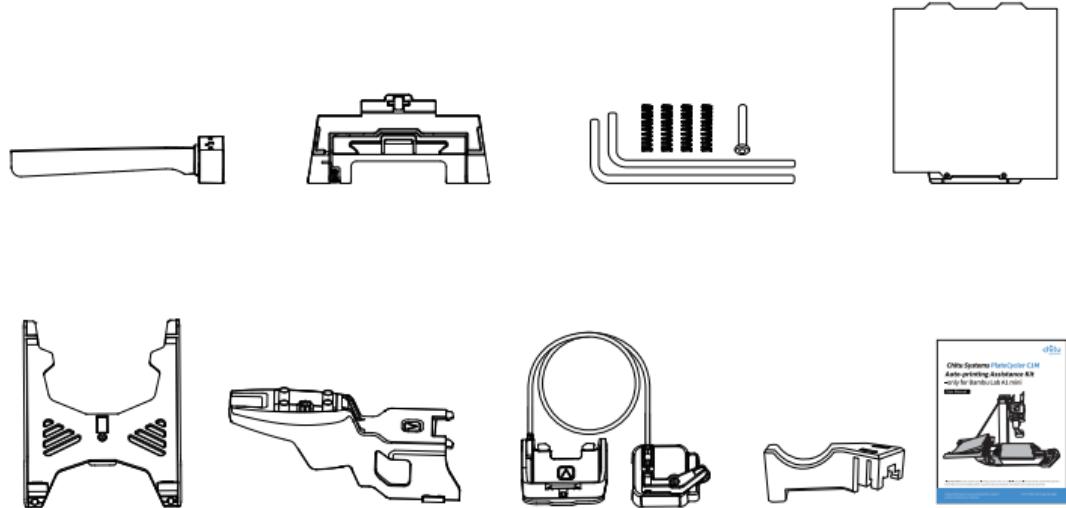
①Web ツール :

②サポートセンター :

③インストールチュートリアル:



(IV) 同梱品リスト



前列の四つ：

- ①ヒートベッドケーブルガイド
- ②ヒートベッドテールグリッパー
- ③スプリング*4個 & H3 六角レンチ、H2.5 六角レンチ、M4*20 六角ネジ
- ④フック付きビルドプレート*4枚

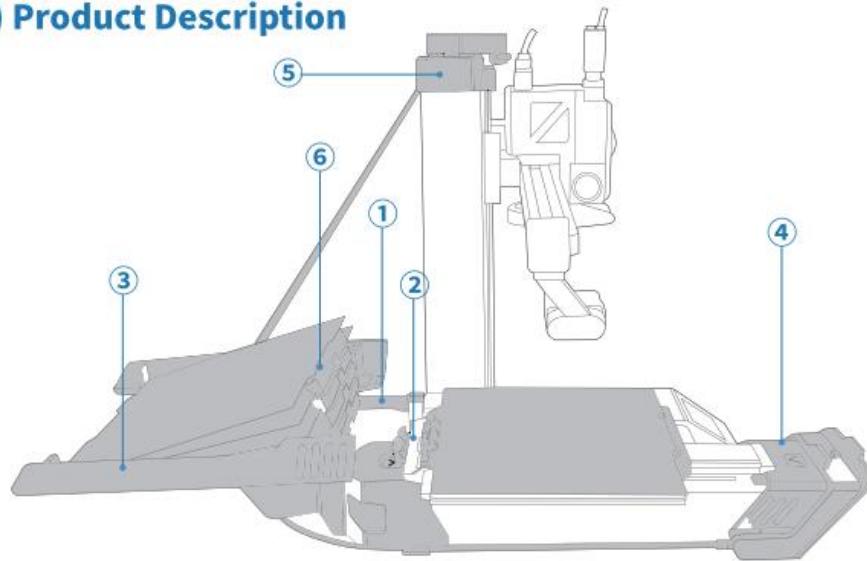
第二列の四つ：

- ⑤複数ビルドプレート用トレイ
- ⑥トレイ用ホルダー
- ⑦エJECTOR & レバーリフターユニット
- ⑧プッシュブロック*2個
- ⑨取扱説明書

(V) 製品説明

主要構成部品

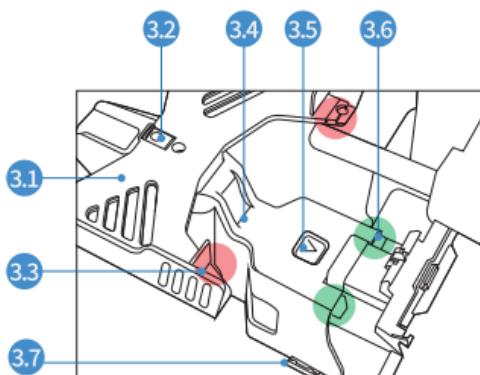
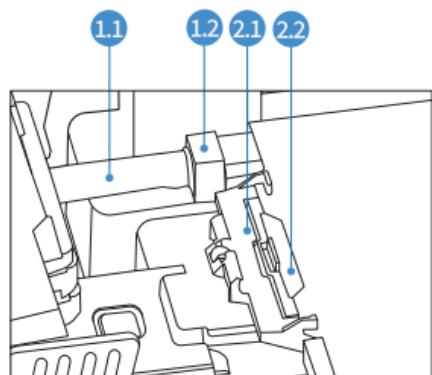
(V) Product Description



①ヒートベッドケーブルガイド ②ヒートベッドテールグリッパー

③複数ビルドプレート用トレイとホルダー（最大 10 枚まで）

④エジェクター ⑤レバーリフタユニット ⑥フック付きビルドプレート



1.1 ケーブルガイド本体

1.2 ケーブルガイドロック

2.1 グリッパーフック

3.1 トレイ本体

3.3 トレイ前方ストッパー

3.5 ホルダー固定ボタン

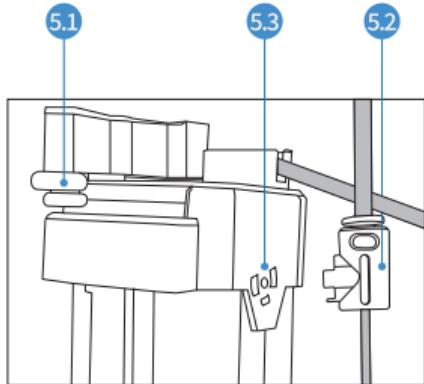
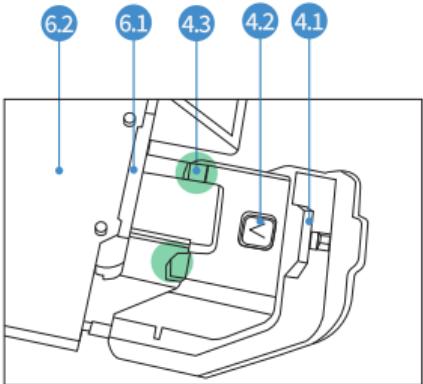
3.2 トレイ中間ストッパー

3.4 ホルダー本体

2.2 グリッパースナップロック

3.6 ホルダー固定グリッパー

3.7 ロープスロット



4.1 エJECTタリフター

5.1 ホイール

4.2 エJECTタ固定ボタン

5.2 フィラメントチューブホルダースロット

4.3 エJECTタ固定グリッパー

5.3 フィラメントチューブホルダー

6.1 ピルドプレート

6.2 プレートフック

(VI) 取り付けガイド

(本章では、Bambu Lab A1 Mini プリンターに自動印刷支援キットを取り付ける方法について説明します。)

ステップ 1

キットの同梱物をご確認いただき、キットに含まれるべき部品に不足がないことを必ずご確認ください。組み立てに必要な工具とネジは全て同梱されています。

ステップ 2

こちらで QR コードをスキャンし、取り付け動画を視聴して、すべての手順を注意深く繰り返してください。最初に動画全体を視聴して概要を把握し、その後、組み立て作業を行いながら再度視聴し、手順に沿って進めることが推奨します。

ご注意：取り付け作業中は、強い力を加えず、すべての部品が正しく嵌合することを常に確認してください。取り付け前に、A1 Mini プリンターの電源がオフになっていることを必ず確認し、感電やヒートベッドによる火傷などの事故を防いでください。

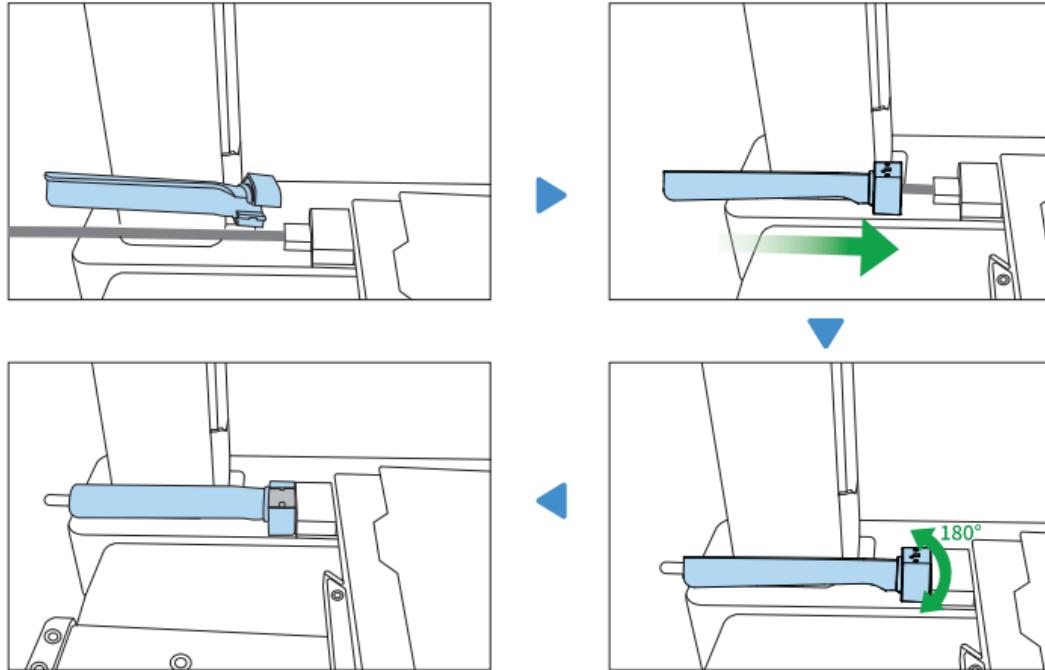


さい。

ステップ 3

ヒートベッドケーブルガイドのロックリングが開いている状態であることを確認してから、ケーブルガイドをヒートベッドケーブルの末端の正しい位置に取り付けます。ロックリングを時計回り、または反時計回りに回転させて固定してください。

ご注意：ヒートベッドケーブルが横方向に曲がっている場合は、ケーブルが外れないように、ケーブルガイドを適切に回転調整してください。

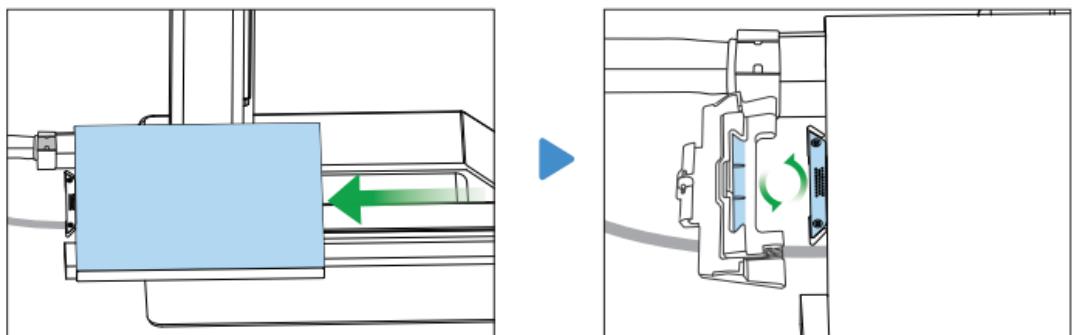


ステップ 4

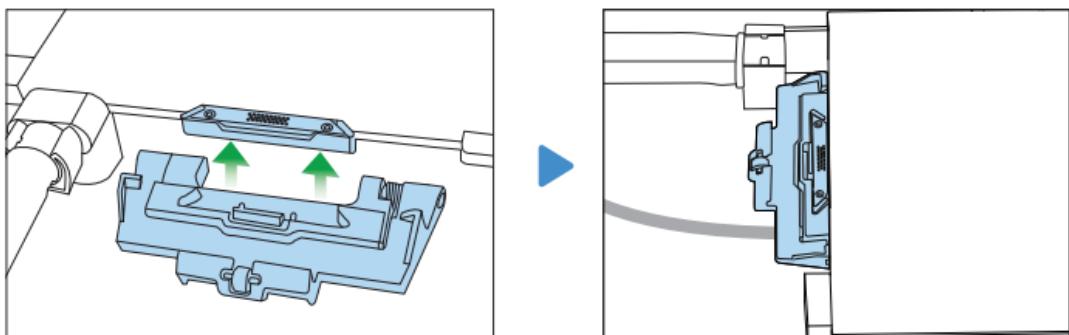
作業を容易にするため、この手順を実行する前に、ビルドプレートをヒートベッドから取り外し、ヒートベッドを最も奥の位置までスライドさせてください。

ヒートベッドテールグリッパーをお取り出しください。グリッパーにある溝と、ヒートベッド後端部にある金属製ノズルワイヤーの形状が合致するようになっています。

グリッパーを下から金属製ノズルワイヤーに差し込み、スライドさせてクリップで固定してください。この際、グリッパーの溝が金属製ノズルワイヤーに完全に嵌っていることを確認してください。



05

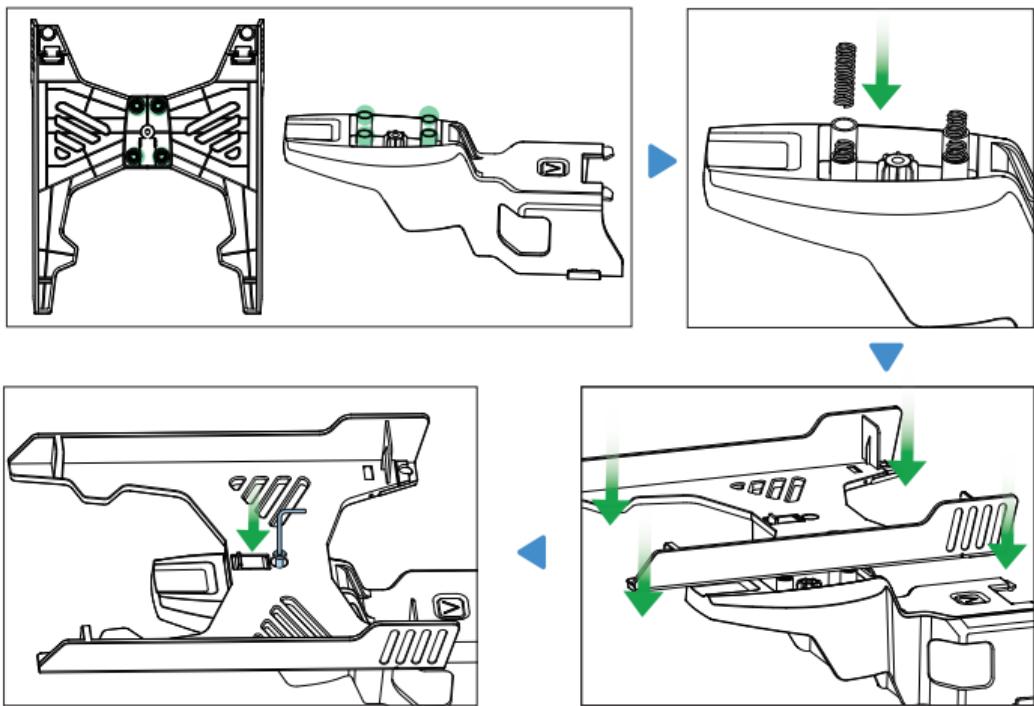


ステップ 5

ホルダーの上面とトレーの底面には、それぞれ 4 つの空洞の円筒状開口部があります。これらの開口部は、スプリングの挿入と固定に使用できます。

まず、4 つのスプリングをホルダー上面の円筒状開口部に設置します。次に、対応する位置に合わせて、トレーをホルダーの上に平らに置きます。

最後に、M4*20 ネジをトレー上面中央のネジ穴に挿入し、H3 六角レンチで締め付けてください。以上で、トレーとホルダーが一体の部品として組み立てられました。



ステップ 6

ホルダーのロックを押し、ロック機構が開放されていることを確認します。トレーとホルダーを組み合わせたキットをプリンター背面に取り付けます。オートロック機構により接続が固定されます。

重要事項

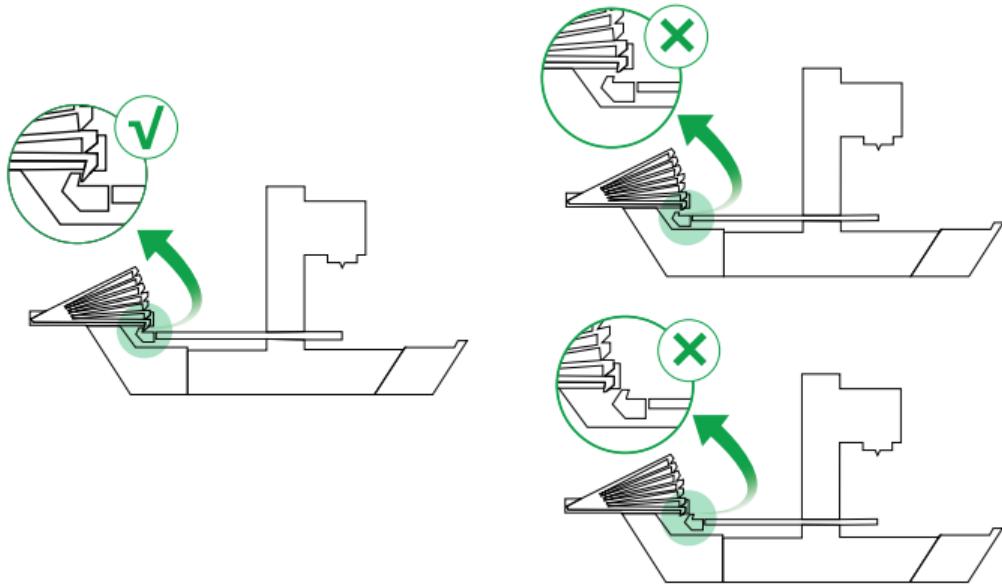
複数ビルドプレート用のホルダーとトレー、およびヒートベッドテールグリッパーをプリンターの筐体に取り付けた後、設置面の状況によって大きく変動するそれらの相対的な高さを確認してください。

下図に示すように、高さの差が大きすぎる場合、ビルドプレートがヒートベッドテールグリッパーに引っ掛からないことがあります。一方、高さの差が小さすぎる場合、ビルドプレートが直接ヒートベッドテールグリッパーを妨害してしまいます。これらの問題は自動プレート交換動作の完了を不可能にします。

これらの問題を解決するためには、相対的な高さの差を適切に減少または増大させる必要があります。

方法は 2 つあります：

1. ドライバーを使用して、トレー上面中央のネジを緩める、または締めることで、その高さを上げたり下げたり調整します。
2. A1 mini 3D プリンターのヒートベッドの高さを調整します。

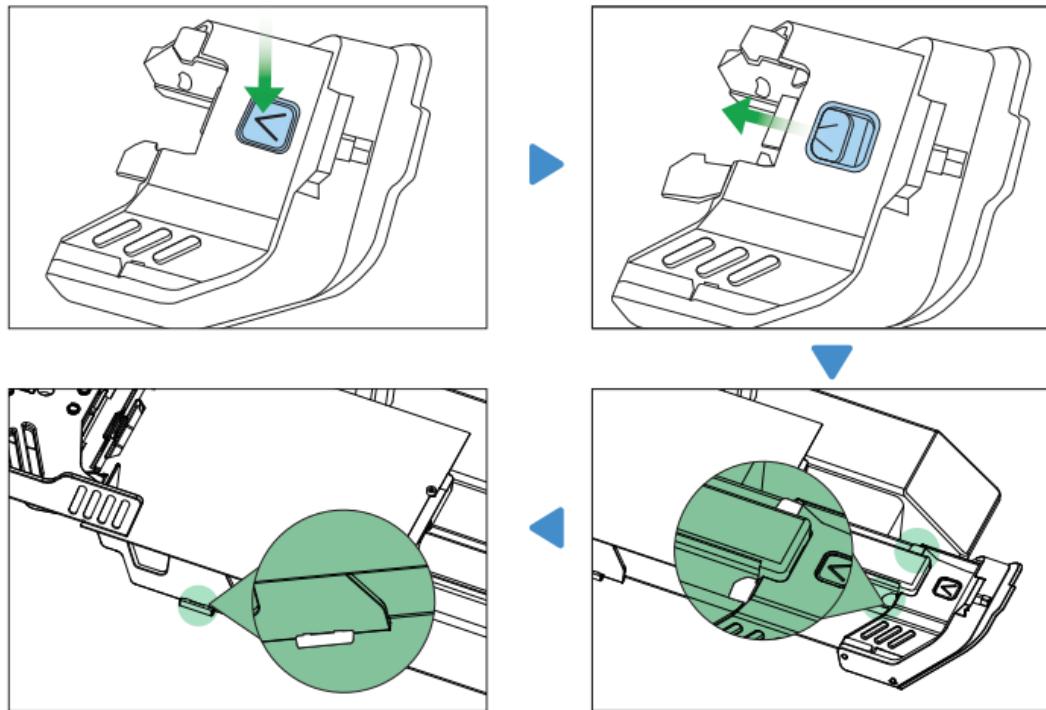


ステップ 7

エJECTORのロックを押し、ロック機構が開放されていることを確認します。エJECTORをプリンター前面に取り付けます。オートロック機構により接続が固定されます。

3Dプリンターベースの左側エッジに沿って、黒い金属製ロープを複数ビルドプレート用ホルダーの背面まで引き回します。その後、ホルダーの下から上方に引き上げてください。

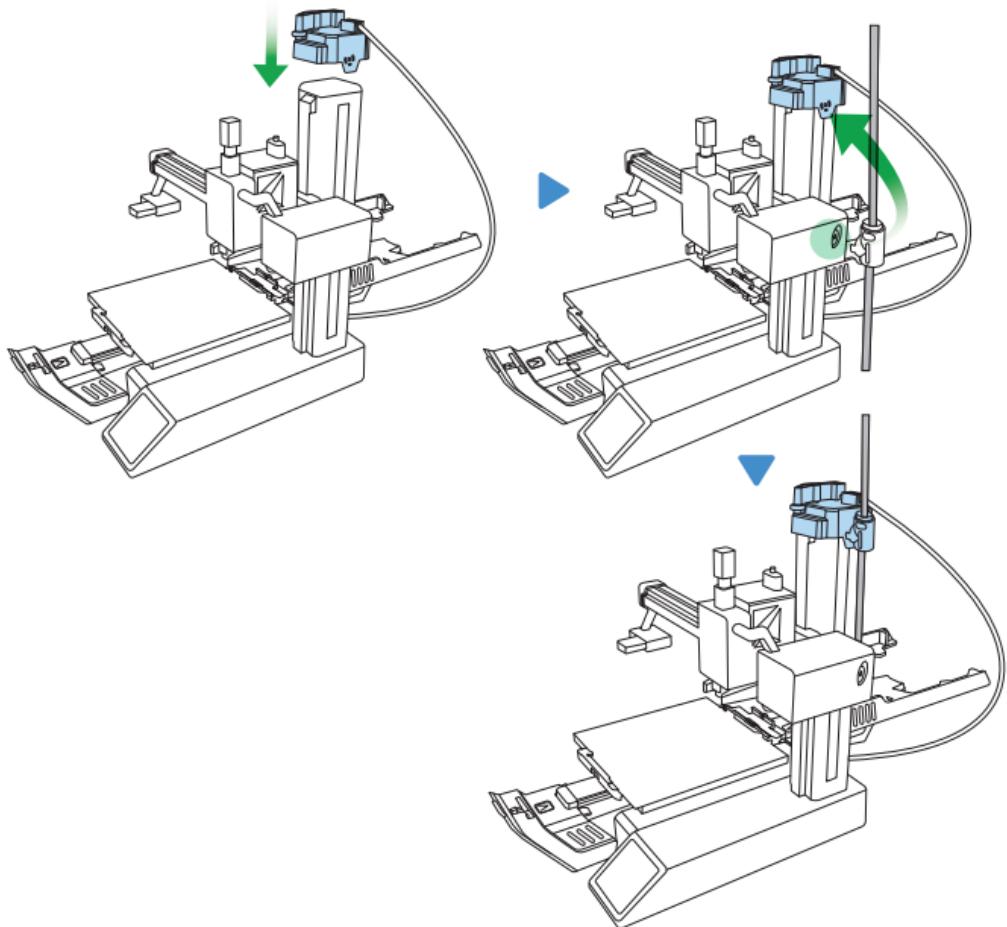
ご注意：黒い金属製ロープの固定には、複数ビルドプレート用ホルダーの左下エッジにあるロープスロットをご利用いただけます。



ステップ 8

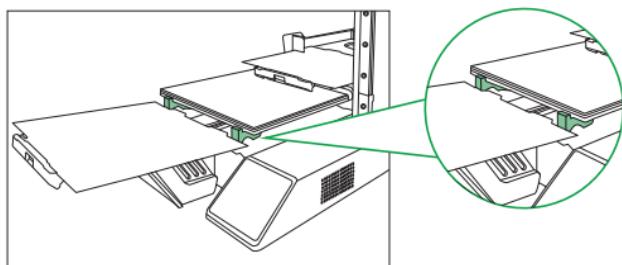
レバーリフタユニットを3DプリンターのZ軸上部に取り付けます。ホイールが前方を向いていることを確認してください。次に、レバーリフタハウジング右側のスロットを使用して、フィラメントチューブコネクターの位置を変更してください。

ご注意：単一の外部フィラメントスプールを使用して印刷を開始する前に、エクストルーダーの移動によりフィラメントが緩んで絡まりや結節の原因となるのを防ぐため、レバーリフタハウジング右側のスロットを使用してフィラメントチューブコネクターの位置を変更してください。



ステップ 9

2つのプッシュブロックを取り付け、確実に印刷サイクルが完了するようにします。



ステップ 10

まず、フック付きの未使用ビルドプレートを取り出してください。下図のように、フックを下向きにしてトレイに置きます。
同じ方法で複数のプレートを積み重ねることができます（フック付き未使用ビルドプレートは最大 10 枚まで）。

