

Impresoras Bambu Lab: uso y mantenimiento

CoreXY cerrada, rápida y muy automatizada

La marca que normalizó imprimir a 300 mm/s sin pelearse con el firmware. Calibración automática, cámara, AMS para multicolor y un ecosistema muy cerrado: funciona increíble mientras te quedes dentro de él.

Ficha rápida

Origen	China · desde 2022
Laminador	Bambu Studio (fork de PrusaSlicer) u OrcaSlicer
Ecosistema	Perfiles cerrados por máquina y filamento, nube propia y AMS para cambio de material
Modelos habituales	A1 y A1 mini, P1S y P1P, X1 Carbon, H2D

En qué destacan

- Nivelado, flow y resonancia se calibran solos en cada impresión
- El AMS resuelve multicolor y purga sin tocar nada
- Cámara integrada y control remoto desde el móvil

Dónde suelen dar guerra

- Los perfiles genéricos de filamentos de terceros suelen quedarse cortos: clónalos y ajusta temperatura y flow
- El AMS y los filamentos higroscópicos (PETG, TPU, nylon) se llevan mal si no secas
- Reparar fuera de garantía depende mucho de piezas propietarias

Trucos de taller con Bambu Lab

Filamento de terceros en AMS

Crea un perfil personalizado partiendo del genérico del material, baja el flow un 2-3 % y sube 5 °C si ves capas mal pegadas. Guárdalo con el nombre de la bobina para no repetir el trabajo.

TPU y AMS no se llevan bien

El TPU blando (menos de 95A) hay que cargarlo por el alimentador externo. En el AMS se enrolla y acaba en atasco.

Placa lisa vs texturizada

La texturizada perdona más con PETG; la lisa PEI da brillo pero necesita cola en barra para no arrancar trozos de recubrimiento.

Plan de mantenimiento

Cada impresión

- Comprueba que la base está limpia y sin restos de la pieza anterior; una huella de dedo basta para que se despegue una esquina.
- Mira la primera capa entera antes de irte: si no está aplastada y uniforme, para y corrige el offset en lugar de esperar.
- Confirma que el filamento entra sin roces y que la bobina puede girar libre.

Cada 50-100 horas

- Limpia la base con agua caliente y jabón neutro (PEI liso) o alcohol isopropílico al 99 % (texturizada). Nada de acetona sobre PEI.
- Aspira o cepilla el polvo de guías y ventiladores; el polvo en el ventilador del hotend es la causa silenciosa de muchos atascos.
- Revisa la tensión de correas: deben sonar como una nota grave, sin bailar de lado.
- Aprieta tornillos del carro y del extrusor con la máquina fría, sin pasarte de par.

Cada 200-300 horas

- Cambia la boquilla si imprimes con materiales cargados (fibra de carbono, glow, madera): el latón se abre y arruina la precisión.
- Lubrica ejes lineales con grasa ligera de litio; en varillas con casquillos, una gota es suficiente. Nunca engrases el husillo con aceite fino.
- Haz un cold pull con nylon o PLA a 90 °C para arrastrar carbonilla del interior del hotend.
- Recalibra flow y e-steps con un cubo de pared única y comprueba medidas con calibre.

Almacenaje de material

- PLA aguanta semanas al aire; PETG, TPU y nylon no. Guarda todo en caja hermética con gel de sílice recargable.
- Secado orientativo: PLA 45 °C / 4 h, PETG 65 °C / 6 h, TPU 50 °C / 6 h, nylon 75 °C / 10 h.
- Si oyes chasquidos o ves burbujas y hilos, el filamento tiene humedad: seca antes de tocar ajustes.

Temperaturas de partida (ajusta ± 5 °C según bobina)

Material	Boquilla	Base	Ventilador	Uso típico
PLA	200-215 °C	55-60 °C	100 %	Prototipos, decoración, figuras
PETG	230-245 °C	75-85 °C	30-50 %	Piezas funcionales, exterior suave
ABS/ASA	245-265 °C	95-105 °C	0-20 %	Calor, coche, exterior duro
TPU 95A	225-235 °C	40-50 °C	40 %	Juntas, fundas, topes
PLA-CF	215-230 °C	55-60 °C	100 %	Rigidez y acabado mate

Soporte oficial y recursos

- Wiki oficial de Bambu Lab: <https://wiki.bambulab.com/en/home> — Manuales, mantenimiento y despiece
- Soporte y RMA: <https://bambulab.com/en/support>
- MakerWorld (modelos y perfiles): <https://makerworld.com/>
- OrcaSlicer: <https://github.com/SoftFever/OrcaSlicer> — Alternativa con más calibraciones