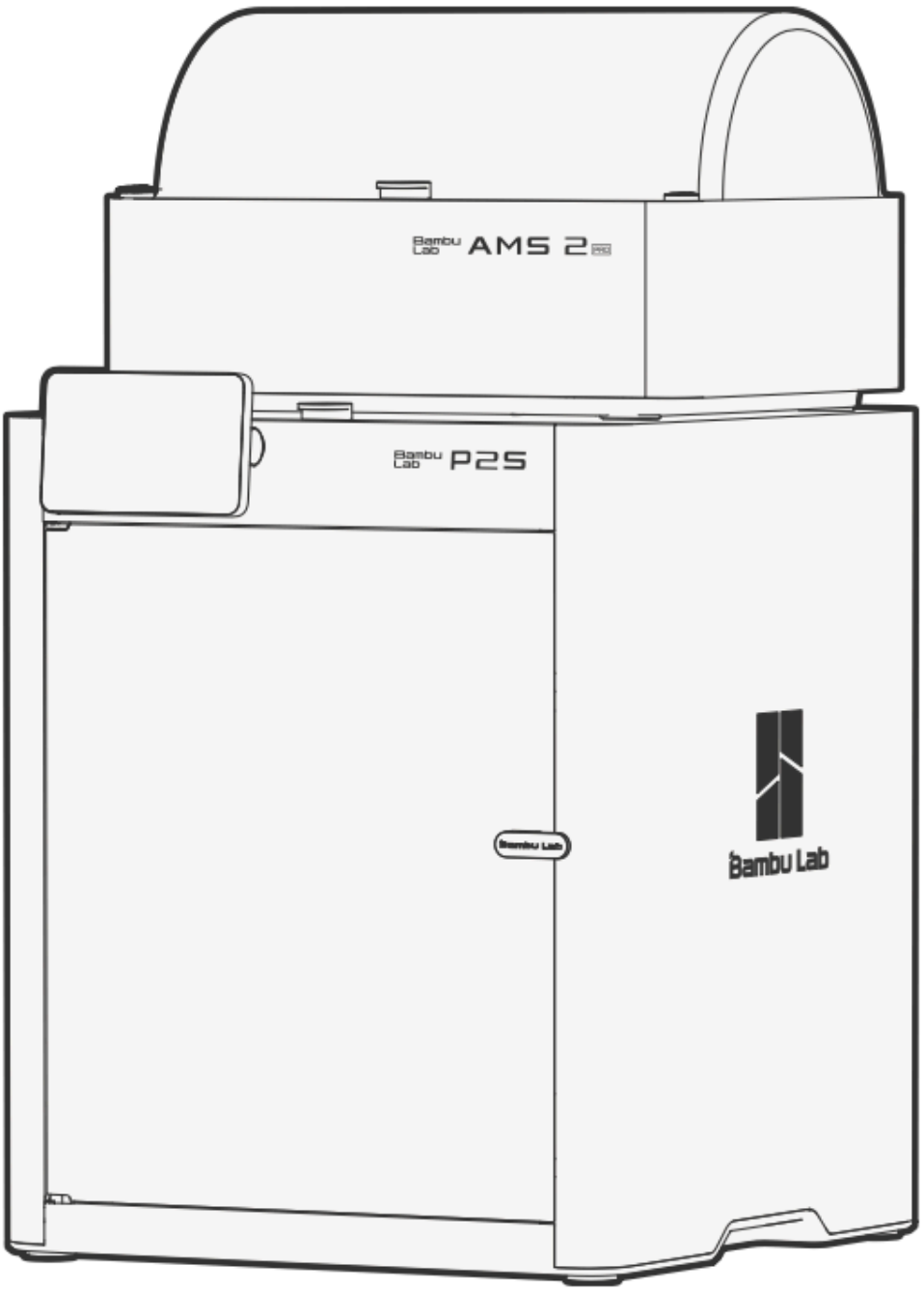
Bambu Lab P2S AMS Combo

Przewodnik szybkiego startu

Przed użyciem produktu należy zapoznać się z całą instrukcją.

Uwaga: Nie podłączać do zasilania przed zakończeniem montażu.



PF004-U I SA007

Przewodnik wideo

Zeskanuj kod QR, aby obejrzeć film instruktażowy i szybko rozpocząć pracę.

bambulab.com/p2s-quick-start

Pobierz Bambu Handy i Bambu Studio

Zeskanuj kod QR, aby pobrać Bambu Handy, lub odwiedź poniższy link, aby pobrać Bambu Studio. Możesz zdalnie sterować drukarką i monitorować wydruki w czasie rzeczywistym zarówno na telefonie, jak i komputerze.

bambulab.com/download

Odkryj więcej fajnych modeli

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić MakerWorld, naszą społeczność modelarską, gdzie znajdziesz wiele darmowych modeli i szybko zrealizujesz swoje pomysły, korzystając z narzędzi kreatywnych w MakerLab i akcesoriów w Maker's Supply.

makerworld.com

Ucz się z Bambu Academy

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić Bambu Academy i zapoznać się z kursami dotyczącymi drukarek i oprogramowania, od poziomu początkującego do zaawansowanego, aby poszerzyć swoje umiejętności w zakresie drukowania 3D.

bambulab.com/support/academy

Spis treści

Przeczytaj przed użyciem……3

Komponenty drukarki - wprowadzenie……..4

Komponenty głowicy - wprowadzenie……7

Komponenty AMS 2 Pro - wprowadzenie……8

Dołączone akcesoria……9

Usuń opakowanie……...10

Odblokuj AMS 2 Pro……...13

Odblokuj stół grzewczy……..16

Zdejmij osłony śrub prowadzących……..17

Odblokuj głowicę……18

Zainstaluj ekran dotykowy……19

Usuń opakowanie ze środka osuszającego……...…21

Zainstaluj AMS 2 Pro…….22

Zainstaluj zespół uchwytu na szpulę……...24

Użyj zewnętrznej szpuli…….25

Podłącz kabel zasilający i włącz drukarkę……..26

Powiąż (sparuj) drukarkę z Bambu Handy…….27

Powiąż (sparuj) drukarkę z Bambu Studio…….28

Pierwszy wydruk testowy modelu za pomocą AMS 2 Pro……...29

Uwagi po wydrukowaniu ……..31

Regularna konserwacja……32

Specyfikacja - drukarka……33

Specyfikacja - AMS 2 Pro…….36

Wsparcie techniczne……..37

Przeczytaj przed użyciem.



Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność, należy przestrzegać następujących wytycznych:

- Należy sprawdzić, czy napięcie robocze drukarki jest zgodne z określonymi wymaganiami, aby uniknąć uszkodzeń lub zagrożeń dla bezpieczeństwa. Informację tę można sprawdzić na etykiecie umieszczonej obok gniazda zasilania.Szczegółowe informacje znajdują się w sekcji „Specyfikacja”.

- Regularna konserwacja jest niezbędna do zapewnienia sprawnego działania złożonych mechanizmów drukarki. Wskazówki można znaleźć w sekcji „Regularna konserwacja”.

- Aby uzyskać najlepsze wyniki, zalecamy stosowanie filamentów Bambu, które zostały rygorystycznie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności z produktem.

- Przy druku z TPU wprowadzaj filament bezpośrednio do głowicy i nie korzystaj z bufora filamentu.

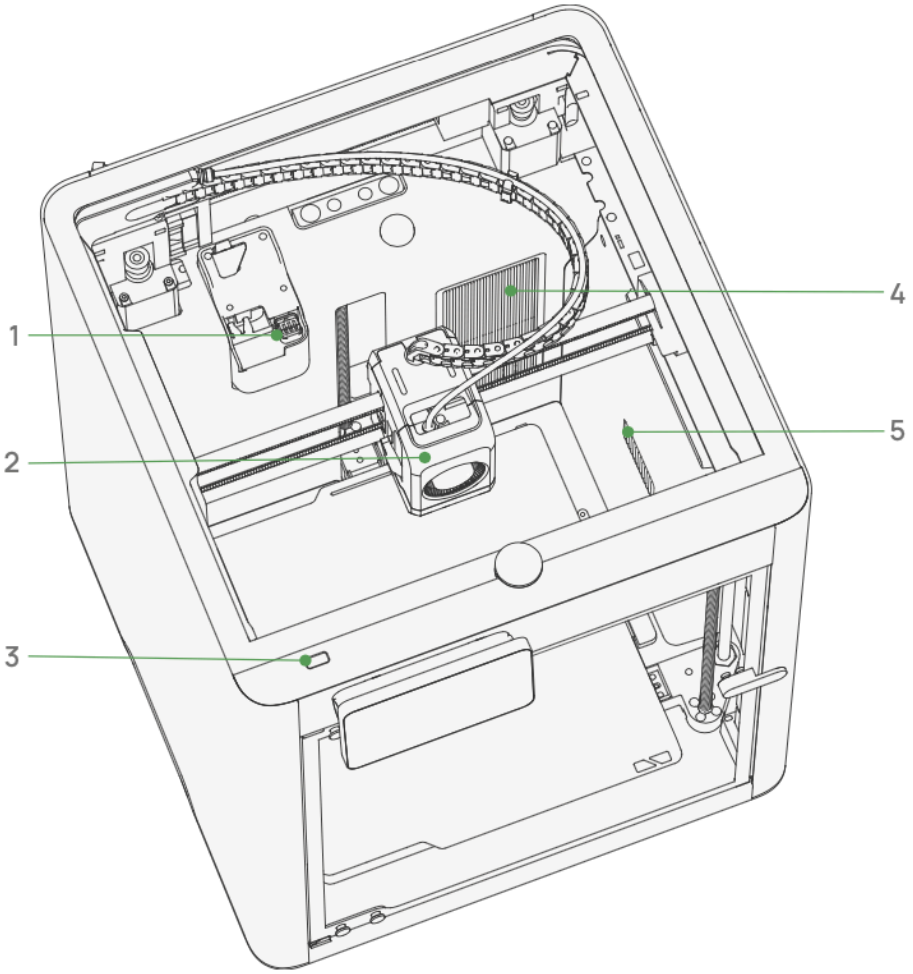
- Aby zapobiec zacinaniu się filamentu, nie należy drukować filamentów elastycznych, takich jak TPU o twardości 95A lub niższej, ani wilgotnego PVA lub BVOH za pomocą drukarki AMS 2 Pro.

- Urządzenie AMS 2 Pro obsługuje szpule o szerokości od 50 mm do 68 mm i średnicy od 197 mm do 202 mm. Zalecamy stosowanie szpul z tworzywa sztucznego.

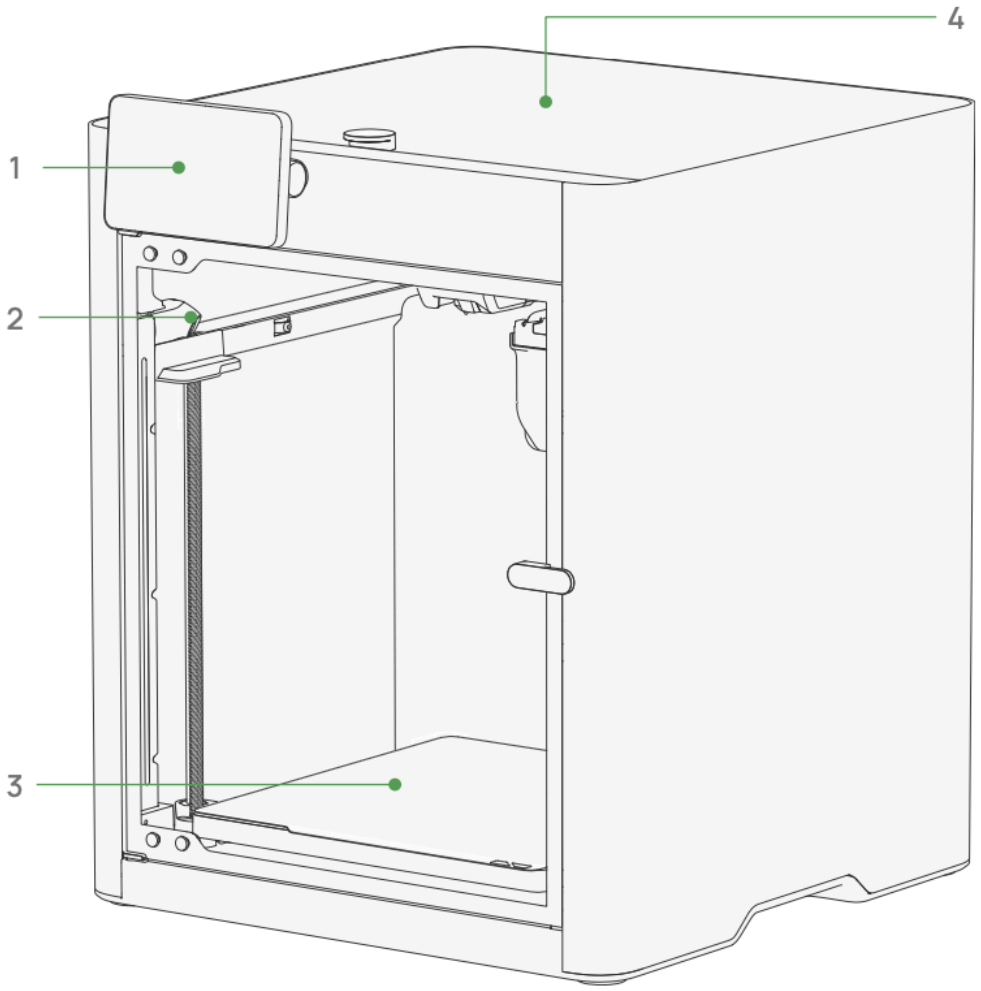
- Po podłączeniu urządzenia AMS 2 Pro do drukarki za pomocą 6-pinowego kabla można korzystać z funkcji suszenia, gdy drukarka znajduje się w trybie czuwania. Podczas suszenia funkcje związane z drukowaniem będą niedostępne. Aby suszyć filamenty w nieaktywnym urządzeniu AMS 2 Pro podczas drukowania lub suszyć filamenty w wielu urządzeniach AMS 2 Pro jednocześnie, należy zakupić oficjalny zasilacz Bambu Lab, który zapewni niezależne zasilanie.

- Podczas procesu suszenia filamentu urządzenie AMS 2 Pro usuwa wilgoć poprzez zewnętrzną cyrkulację powietrza przez wloty powietrza. Aby zapewnić optymalną wydajność suszenia, upewnij się, że wlot i wylot powietrza nie są zablokowane.

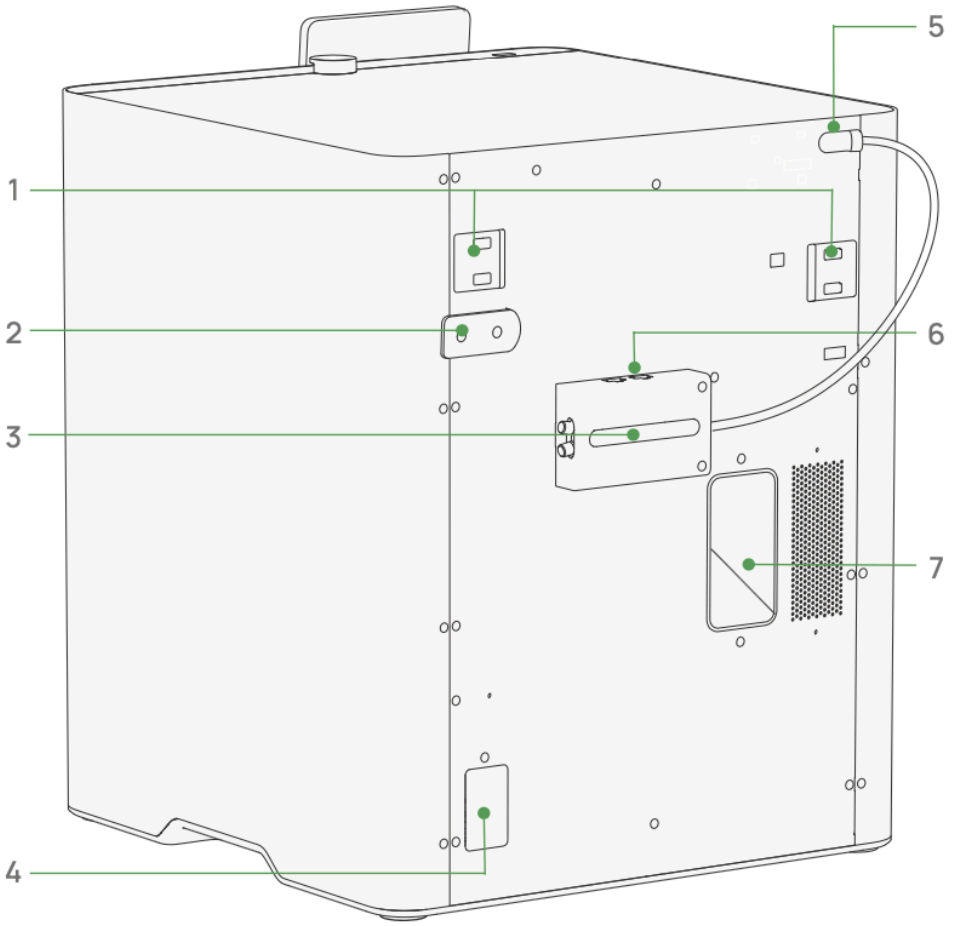
Komponenty drukarki - wprowadzenie



Nr	Nazwa	Nr	Nazwa	Nr	Nazwa
1	Wycierak do czyszczenia dyszy	2	Głowica drukująca	3	Port USB
4	Filtr powietrza	5	Adaptacyjny moduł przełączania przepływu powietrza	/	/

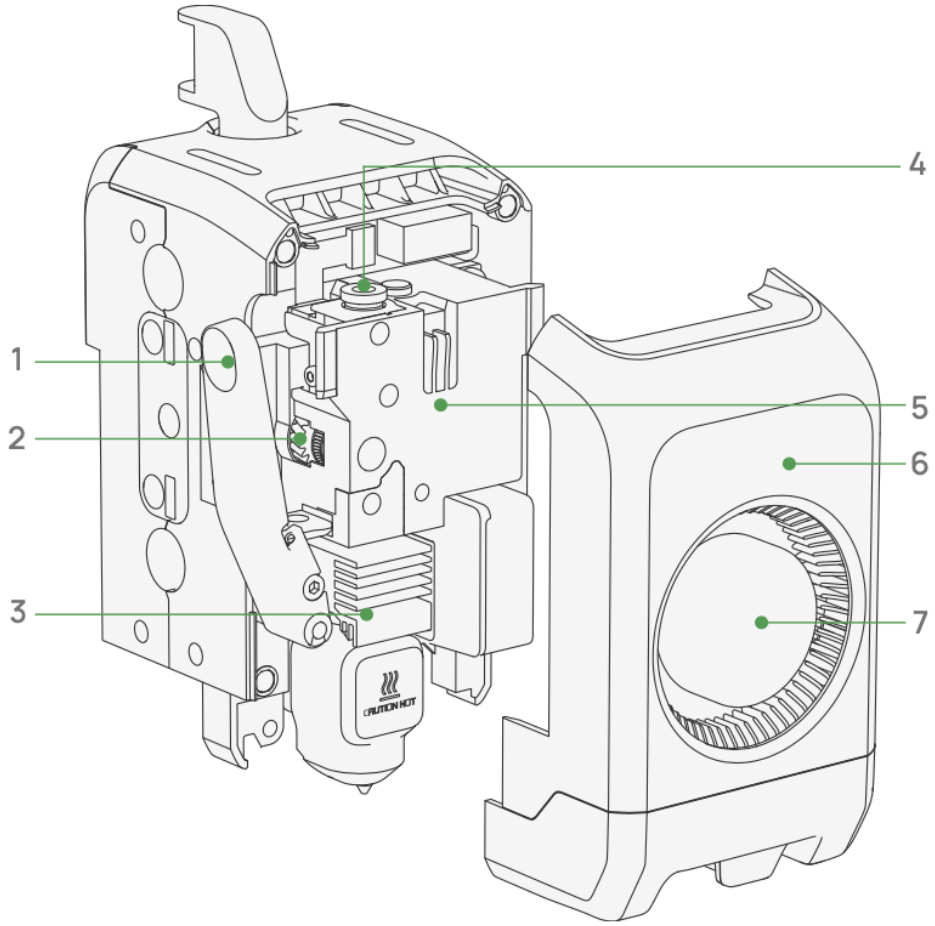


Nr	Nazwa	Nr	Nazwa	Nr	Nazwa
1	Ekran dotykowy	2	Kamera podglądu na żywo	3	Stół grzewczy
4	Górna szklana pokrywa	/	/	/	/

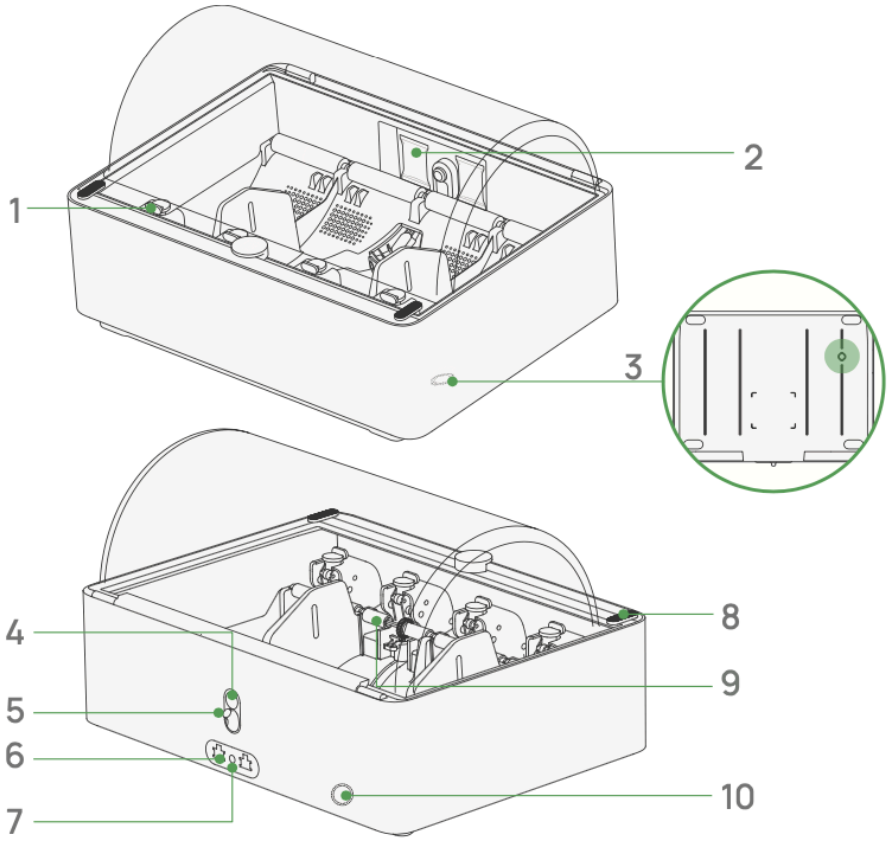


Nr	Nazwa	Nr	Nazwa	Nr	Nazwa
1	Napinacz paska	2	Płyta podstawy uchwytu szpuli	3	Bufor filamentu
4	Gniazdo zasilania	5	Złączka rurki PTFE	6	Port Bambu Bus 6-pinowy
7	Rynna na nadmiar filamentu	/	/	/	/

Komponenty głowicy - wprowadzenie

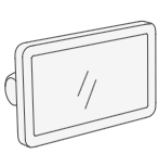


Nr	Nazwa	Nr	Nazwa	Nr	Nazwa
1	Dźwignia noża do filamentu	2	Koło zębate ekstrudera	3	Hotend
4	Wlot filamentu do głowicy	5	Ekstruder	6	Przednia osłona głowicy
7	Wentylator chłodzący części	/	/	/	/

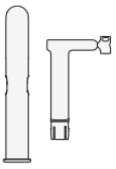


Nr	Nazwa	Nr	Nazwa	Nr	Nazwa
1	Wlot filamentu	2	Środek osuszający	3	Wlot powietrza
4	Przycisk zwalniający rurkę PFTE	5	Wylot filamentu	6	Port Bambu Bus 6-pinowy
7	Złącze zasilania	8	Zatrzask blokujący	9	Aktywny wał podporowy
10	Wylot powietrza	/	/	/	/

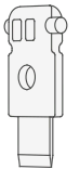
Dołączone akcesoria



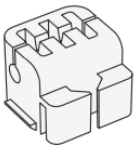
Ekran dotykowy



Zestaw uchwytu szpuli



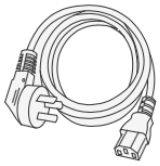
Nóż do filamentu



Podkładka do czyszczenia dyszy



Silikonowa osłona hotendu



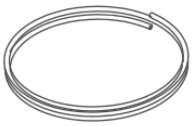
Przewód zasilający



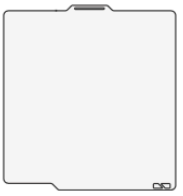
Klucz imbusowy H1.5
Klucz imbusowy H2.0



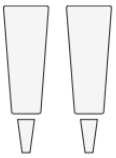
Szpilka do udrażniania



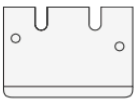
Rurka PFTE



Płyta robocza (Wstępnie zainstalowana na stole grzewczym)



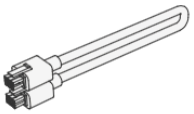
Smar i olej



Ostrze skrobaka

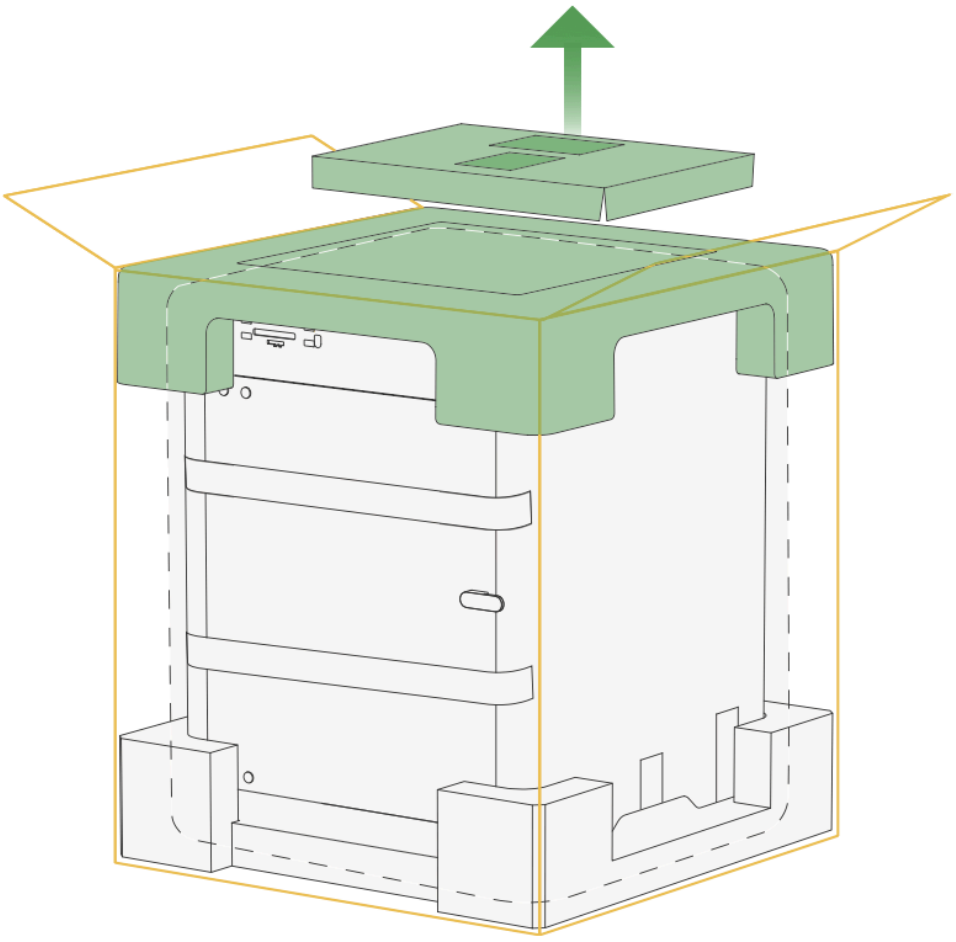


Środek osuszający

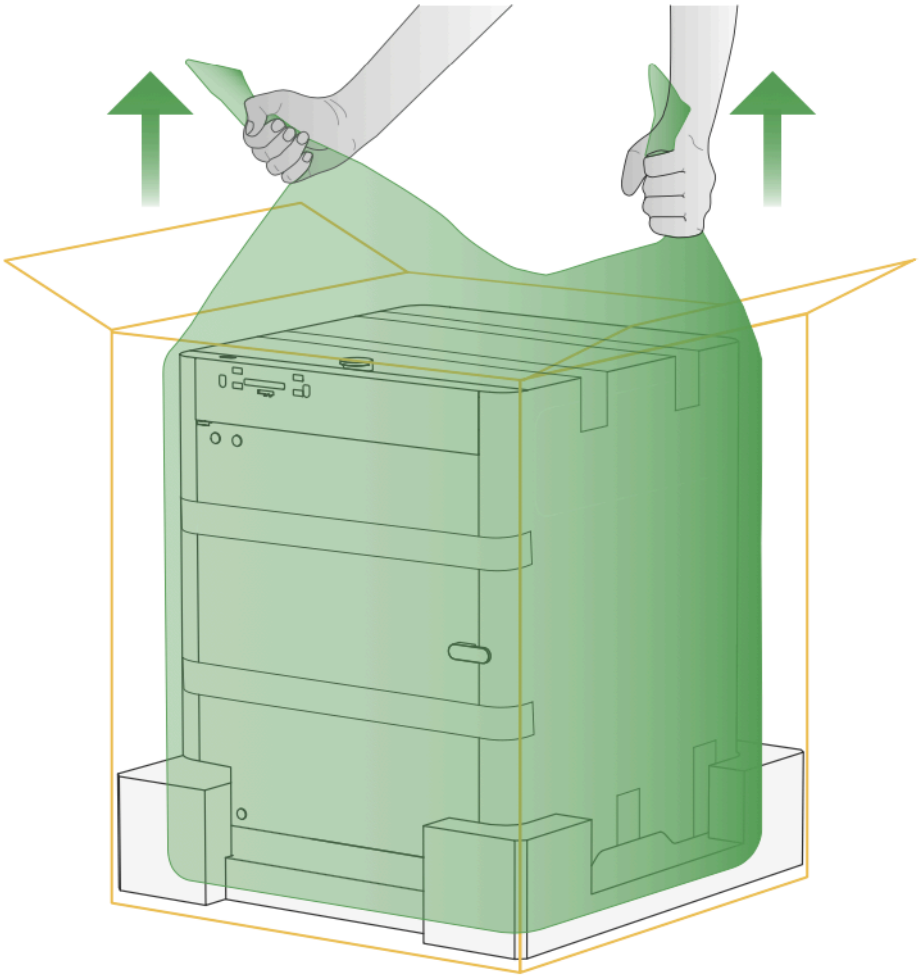


Kabel Bambu Bus 6-pinowy

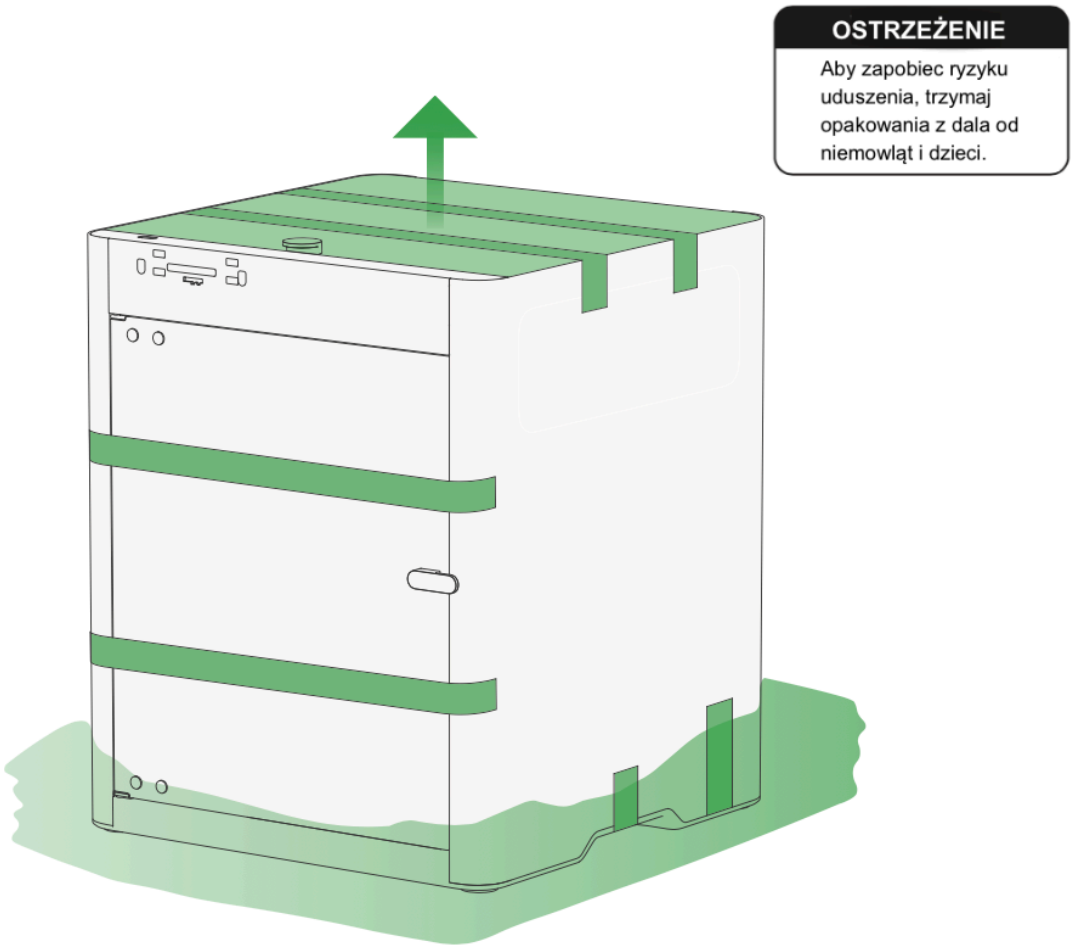
Usuń opakowanie Zachowaj materiały, opakowaniowe i śruby do wysyłki.



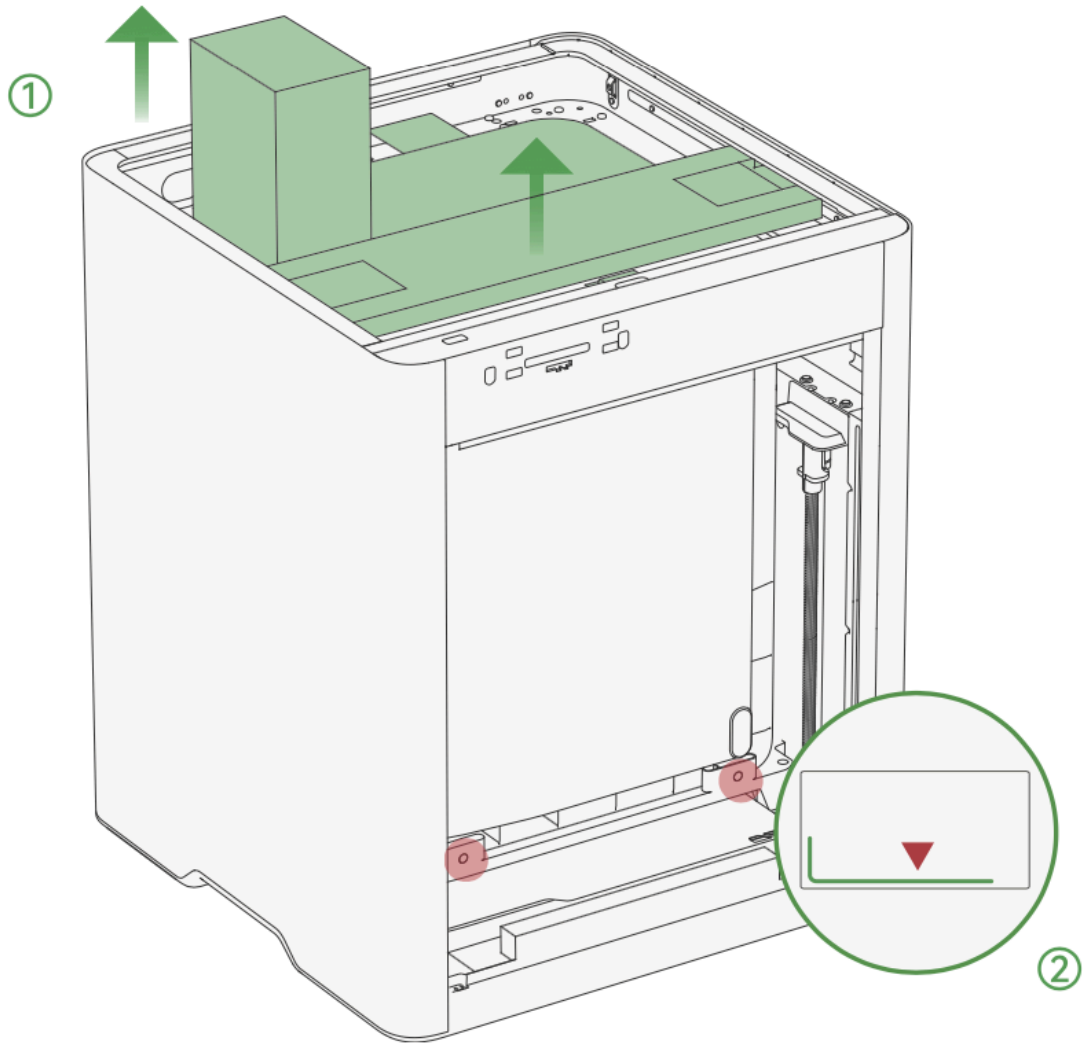
1. Otwórz opakowanie, wyjmij skrzynkę z narzędziami i przewodnik szybkiego startu, a następnie usuń karton i piankę zabezpieczającą.



2. Chwyć górne rogi worka zabezpieczającego przed wilgocią, podnieś drukarkę i ustaw ją na stabilnym podłożu.

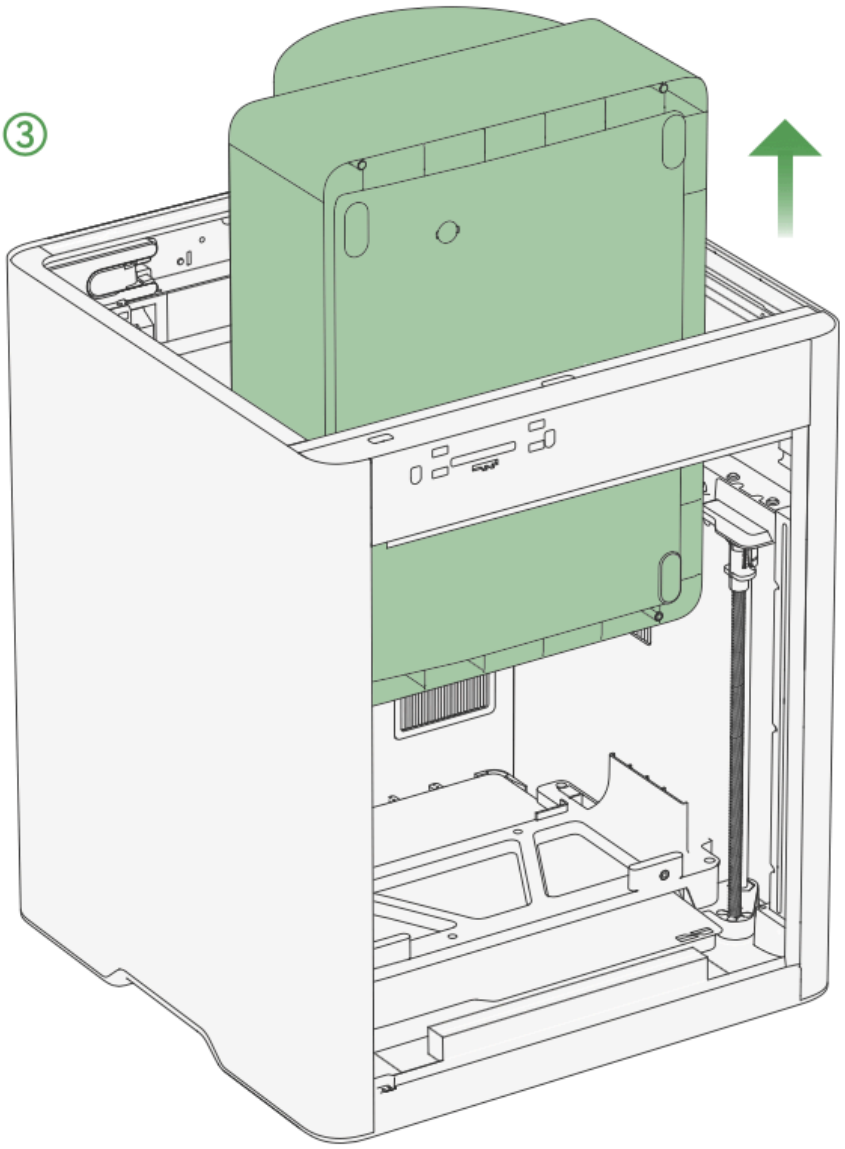


3. Usuń worek ochronny przed wilgocią oraz wszystkie taśmy samoprzylepne z górnej, przedniej i dolnej części drukarki. Następnie ostrożnie zdejmij górną szklaną pokrywę i odłóż ją na bok.

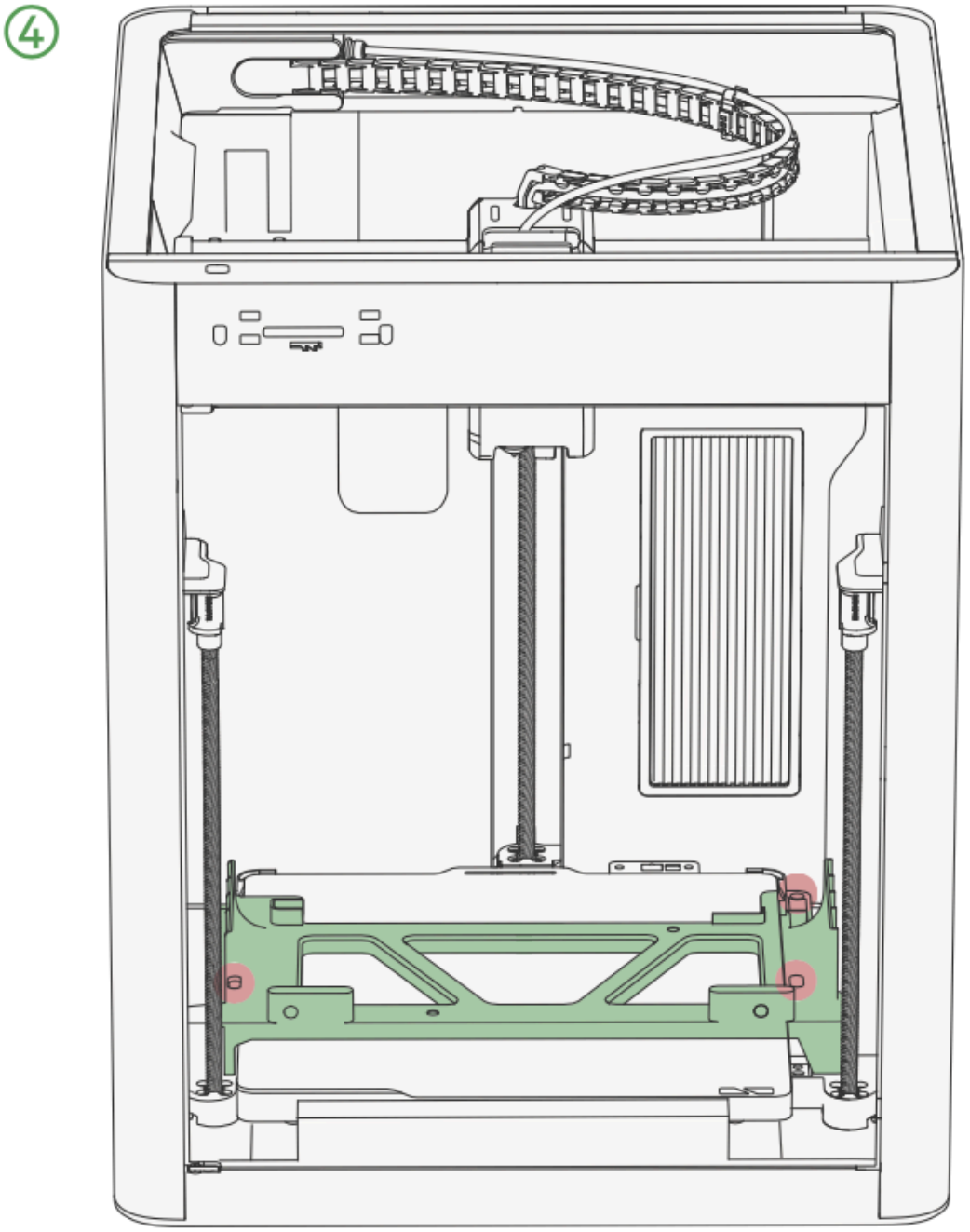


1. Wyjmij pudełko z akcesoriami i usuń całą górną piankę.

2. Otwórz przednie drzwi i usuń z nich worek ochronny. Następnie użyj dłuższego klucza imbusowego H2.0 z zestawu narzędzi, aby odkręcić 2 śruby oznaczone na czerwono.

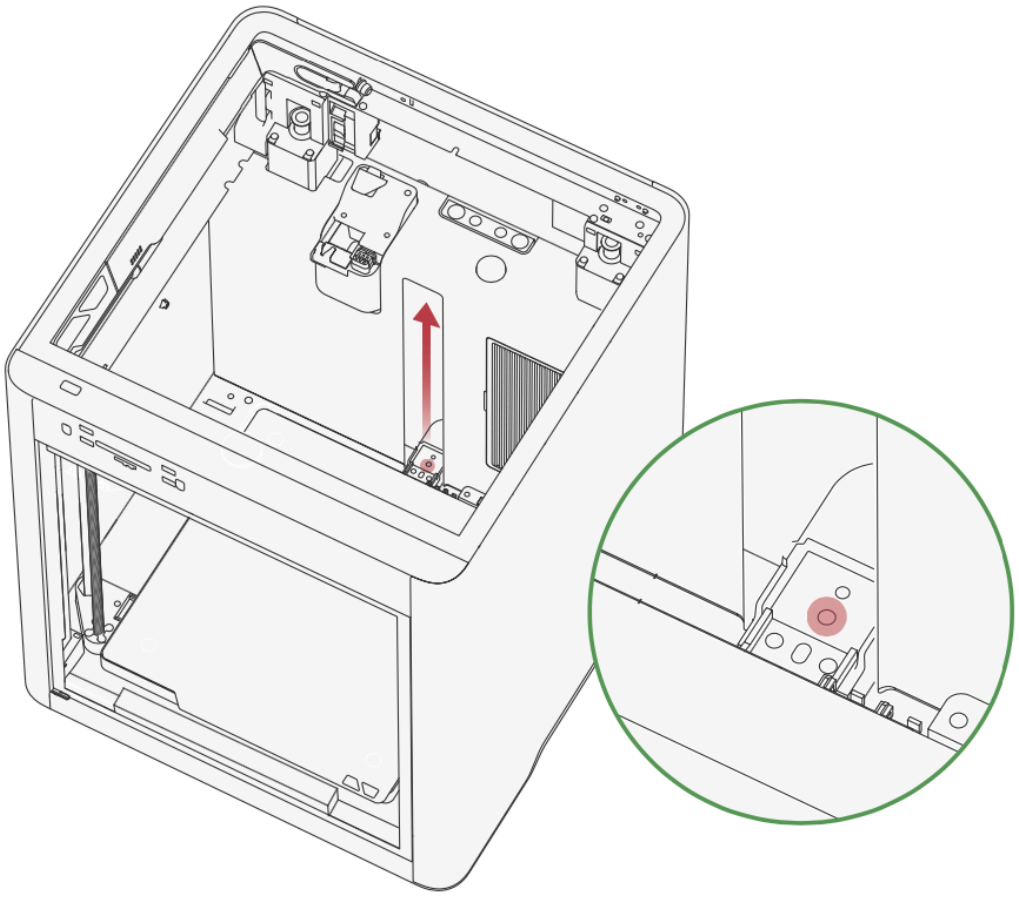


3. Wyjmij AMS 2 Pro i usuń piankę ochronną z boków AMS.
   Pozostaw na razie piankę wokół stołu grzewczego. Zostanie ona usunięta w kolejnym kroku.



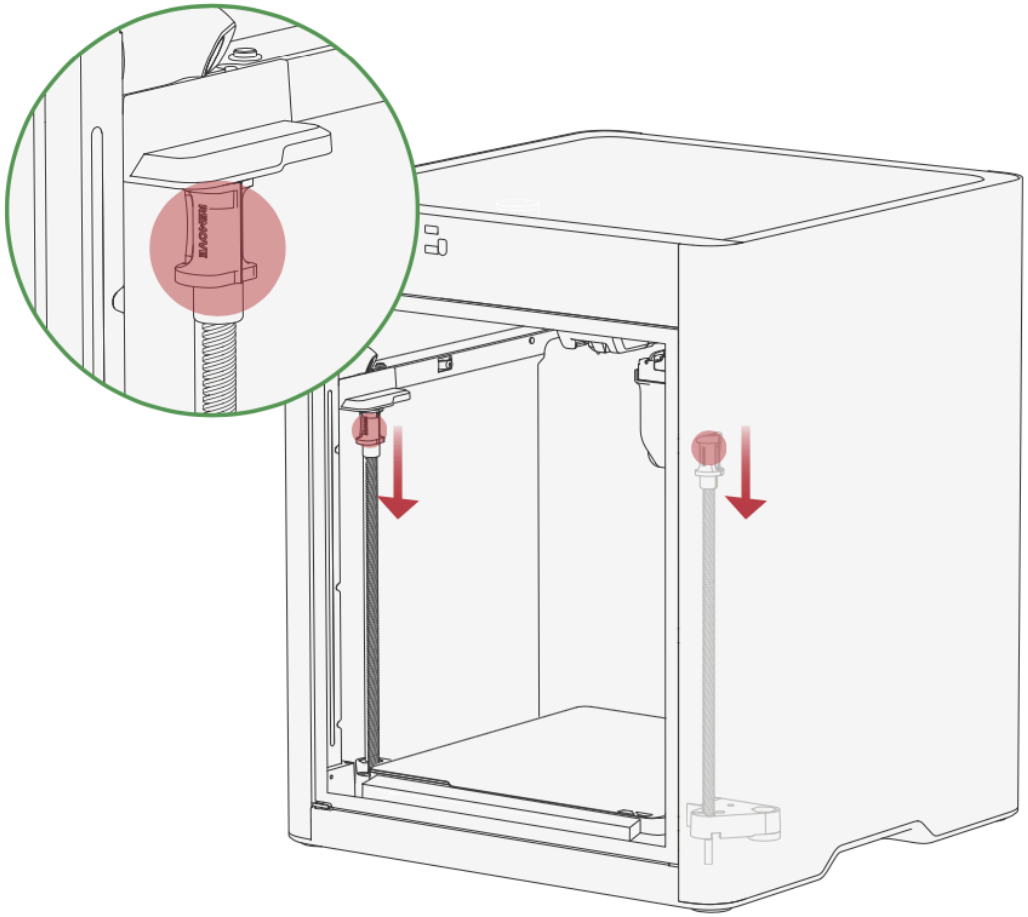
4. Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić 3 śruby oznaczone na czerwono. Następnie wyjmij element transportowy.

Odblokuj stół grzewczy



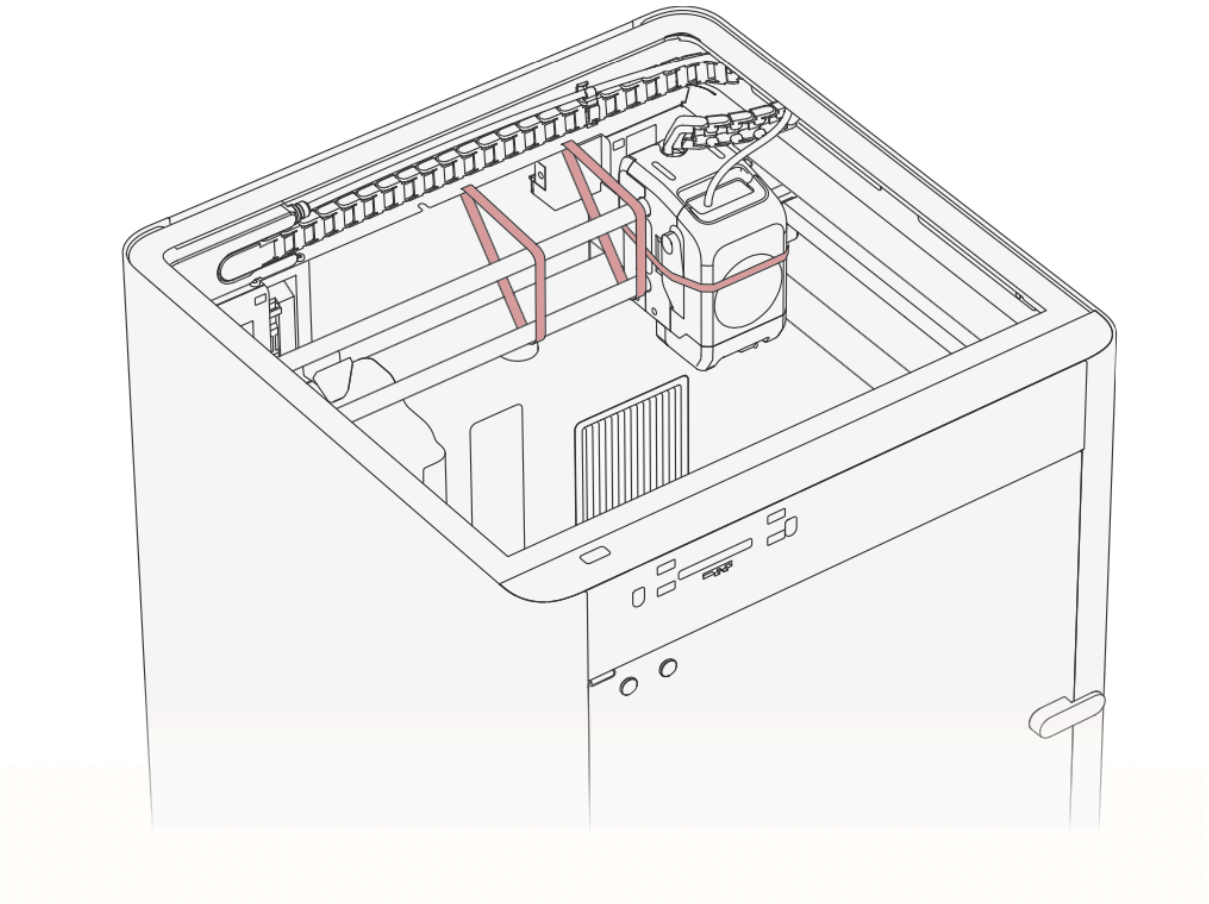
Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić śrubę oznaczoną na czerwono i odblokować stół grzewczy.
Piankę pod stołem grzewczym można usunąć dopiero po zakończeniu procesu kalibracji.

Zdejmij osłony śrub prowadzących



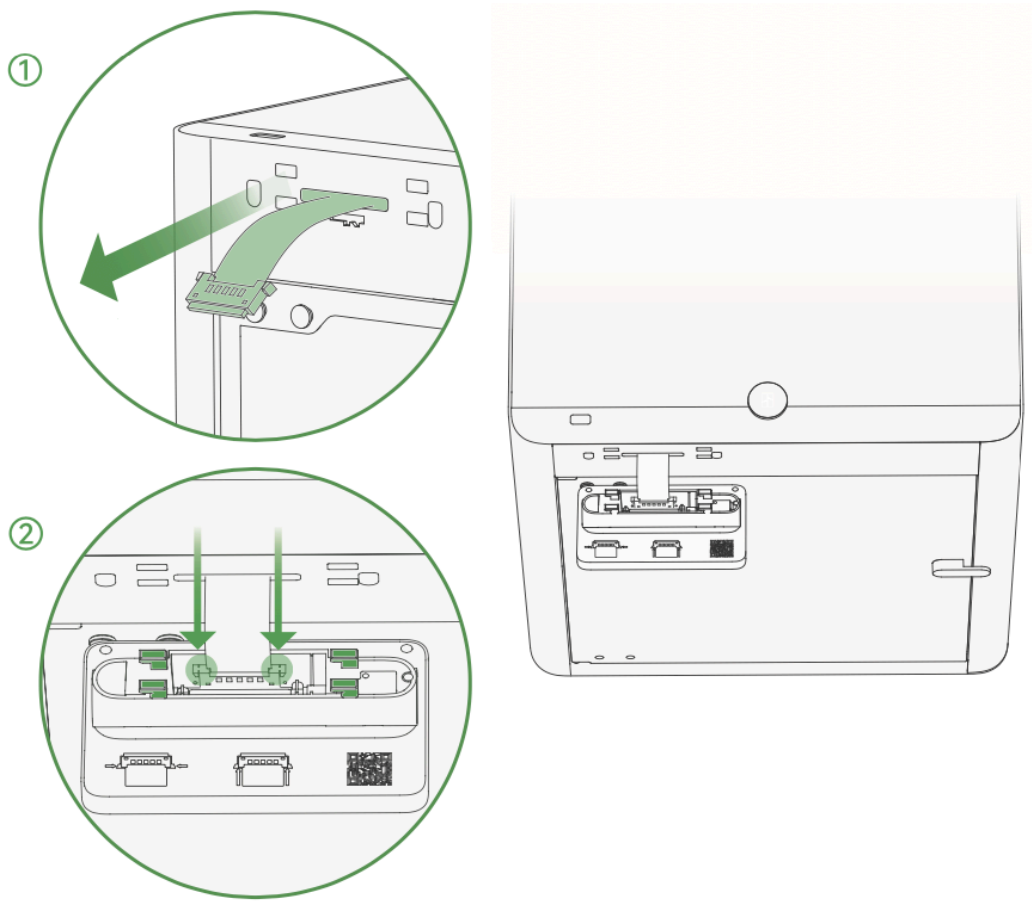
Zsuwając w dół czerwone plastikowe osłony u góry lewego i prawego śruby prowadzącej osi Z, otwórz je i usuń.
Podczas tej czynności możesz zauważyć ruch śrub prowadzących osi Z. Jest to normalne i nie oznacza żadnej usterki.

Odblokuj głowicę

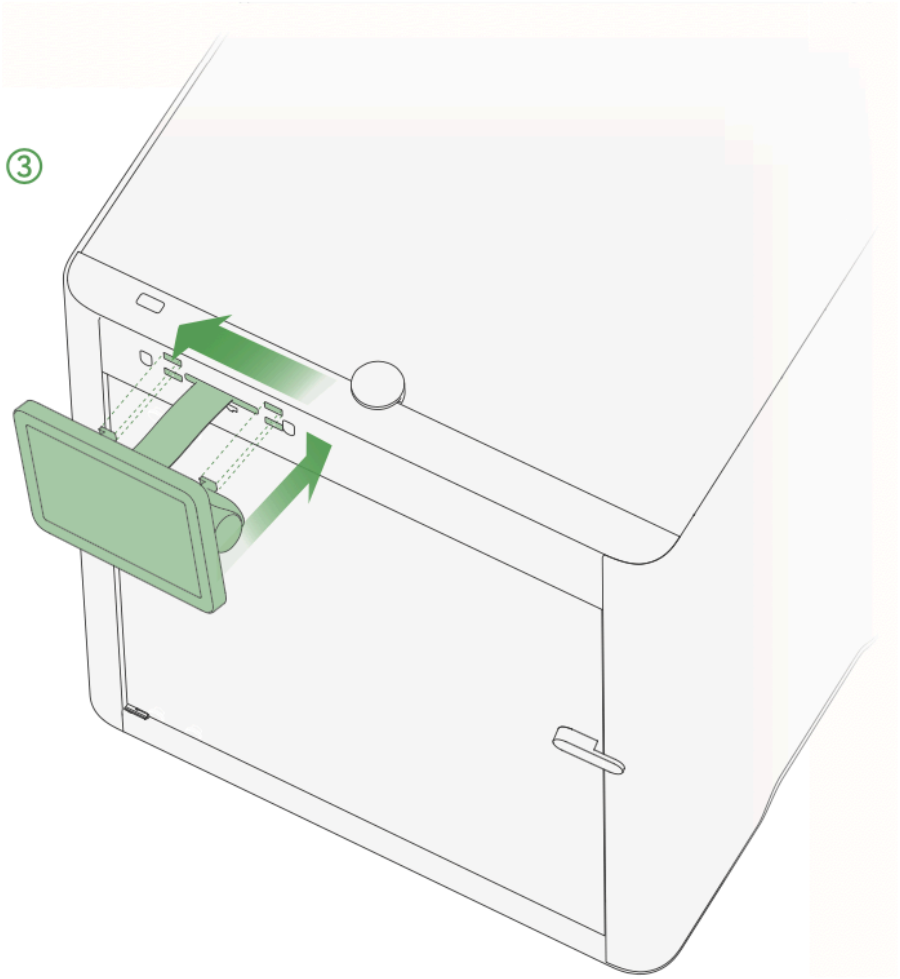


Przetnij i usuń wszystkie opaski zaciskowe, a następnie umieść górną szklaną pokrywę na drukarce.

Zainstaluj ekran dotykowy

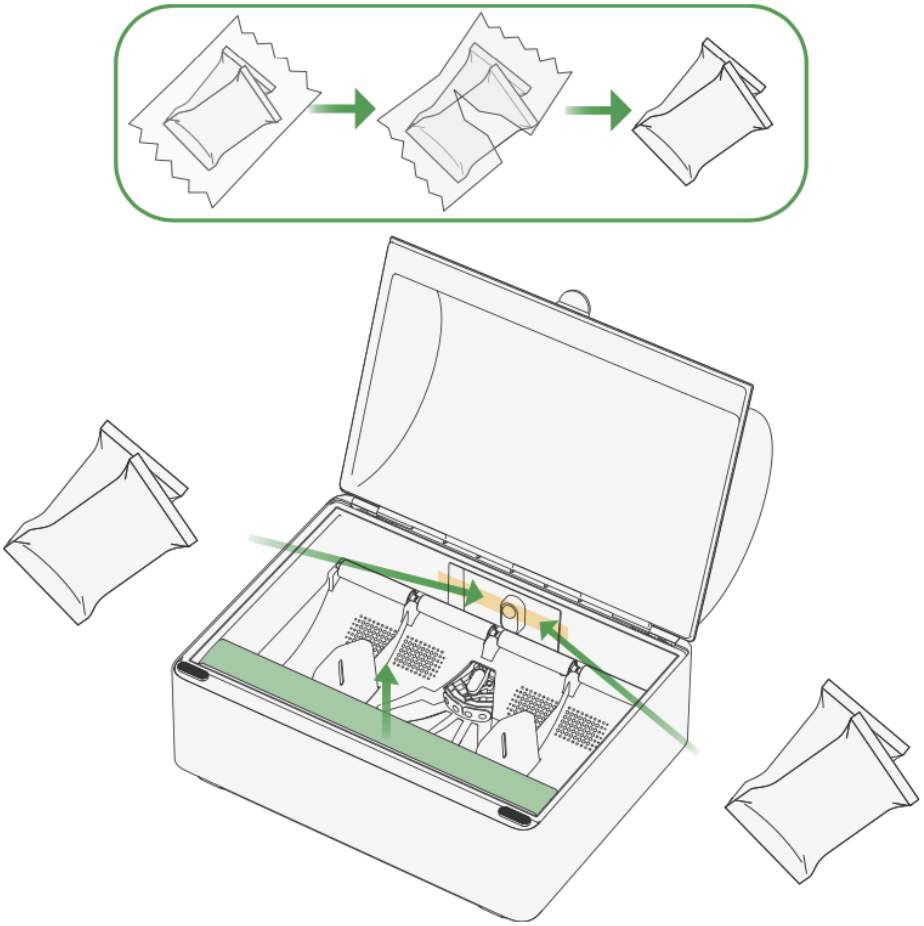


1. Usuń taśmę i delikatnie wysuń przewód elastyczny na około 50 mm.
2. Wyjmij ekran dotykowy z pudełka z akcesoriami i ustaw go tak, jak pokazano na ilustracji. Następnie naciśnij złącza po obu stronach przewodu elastycznego i włóż go do portu ekranu.



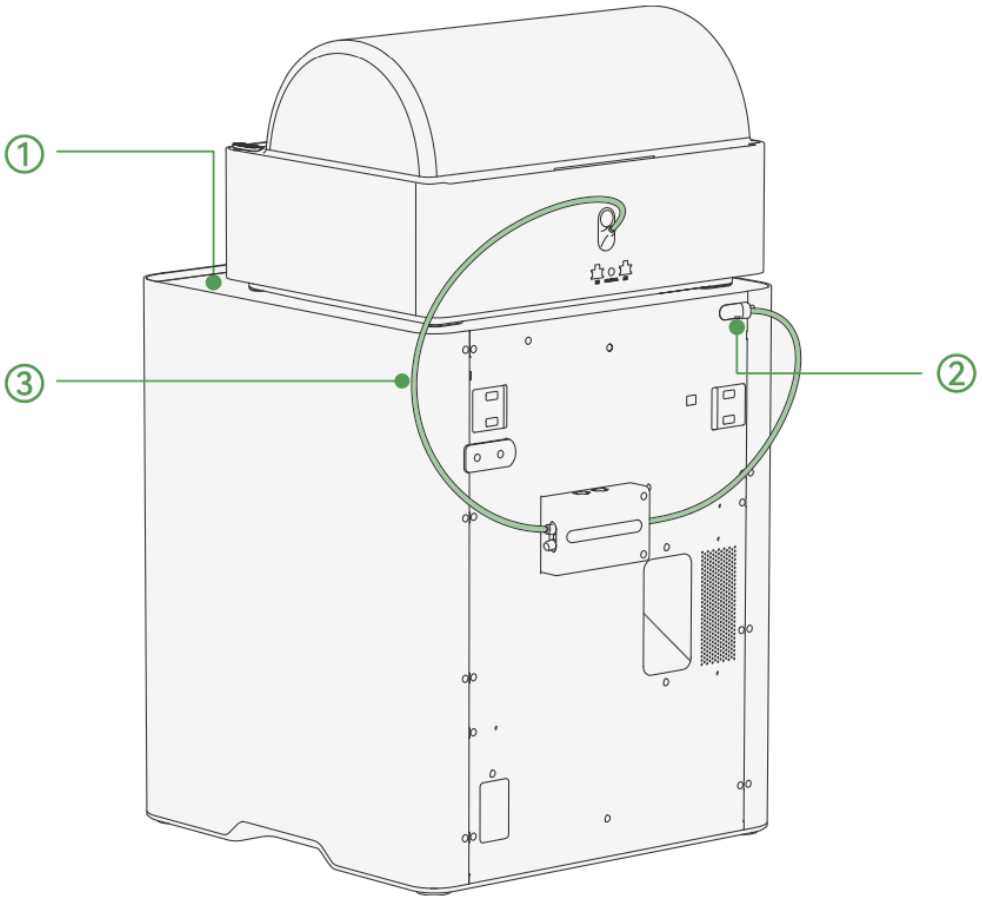
3. Wsuń przewód elastyczny z powrotem do gniazda w drukarce. Następnie włóż ekran i przesuń w lewo, aby zablokować.

Usuń opakowanie ze środka osuszającego

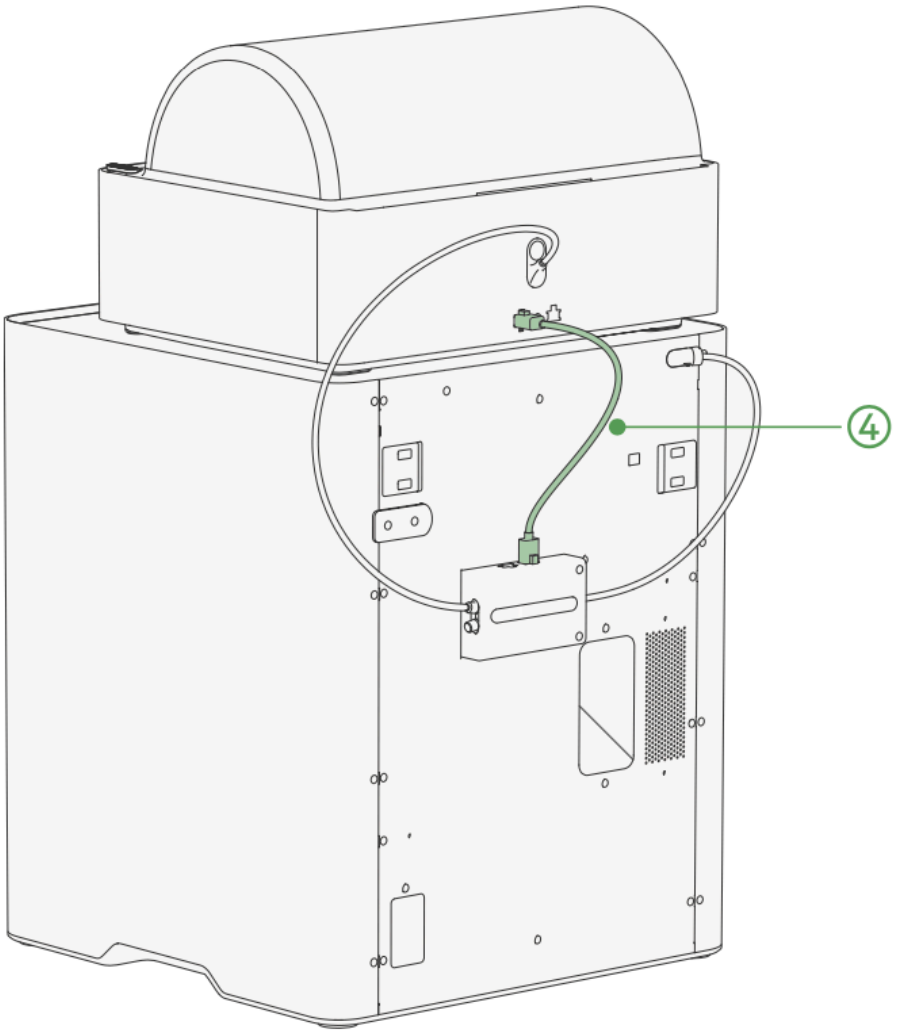


1. Usuń piankę z wnętrza AMS 2 Pro.
2. Usuń taśmę z tyłu AMS 2 Pro i wyjmij saszetki osuszacza. Następnie zdejmij zewnętrzne plastikowe opakowanie. Umieść po 2 saszetki osuszacza po każdej stronie pustej komory.

Zainstaluj AMS 2 Pro

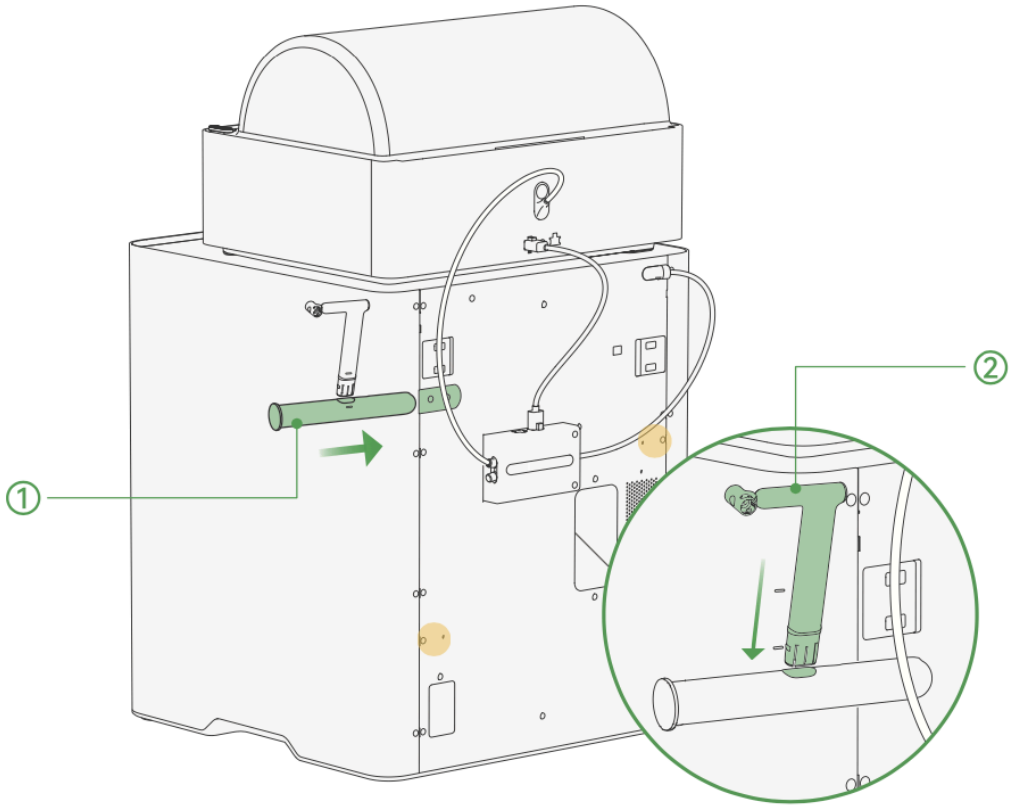


1. Umieść AMS 2 Pro na górze drukarki.
2. Odwiąż PTFE rurkę przyklejoną z tyłu drukarki i włóż jej wolny koniec do złączki PTFE w drukarce.
3. Wybierz najdłuższą rurkę PTFE z pudełka z akcesoriami, włóż ją do wylotu filamentu AMS 2 Pro oraz do jednej z złączek PTFE na buforze filamentu.



4. Wyjmij 6-pinowy kabel Bambu Bus z pudełka z akcesoriami i podłącz każdy koniec do portów 6-pinowych na buforze filamentu oraz AMS 2 Pro.

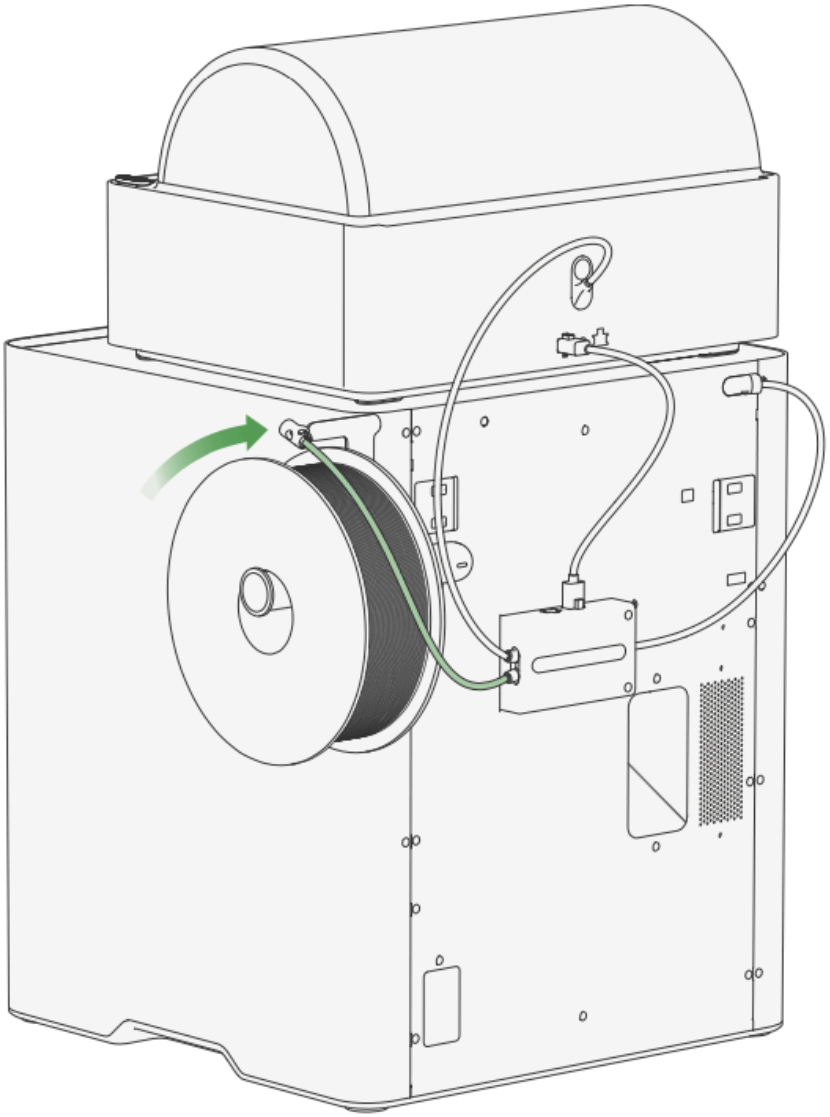
Zainstaluj zespół uchwytu na szpulę



1. Wyjmij uchwyt na szpulę i uchwyt rurki PTFE. Wsuń uchwyt na szpulę w płytę podstawy, aż usłyszysz kliknięcie.
2. Wyrównaj uchwyt rurki PTFE ze szczeliną w uchwycie na szpulę, jak pokazano na ilustracji, i włóż pionowo, aż usłyszysz kliknięcie.

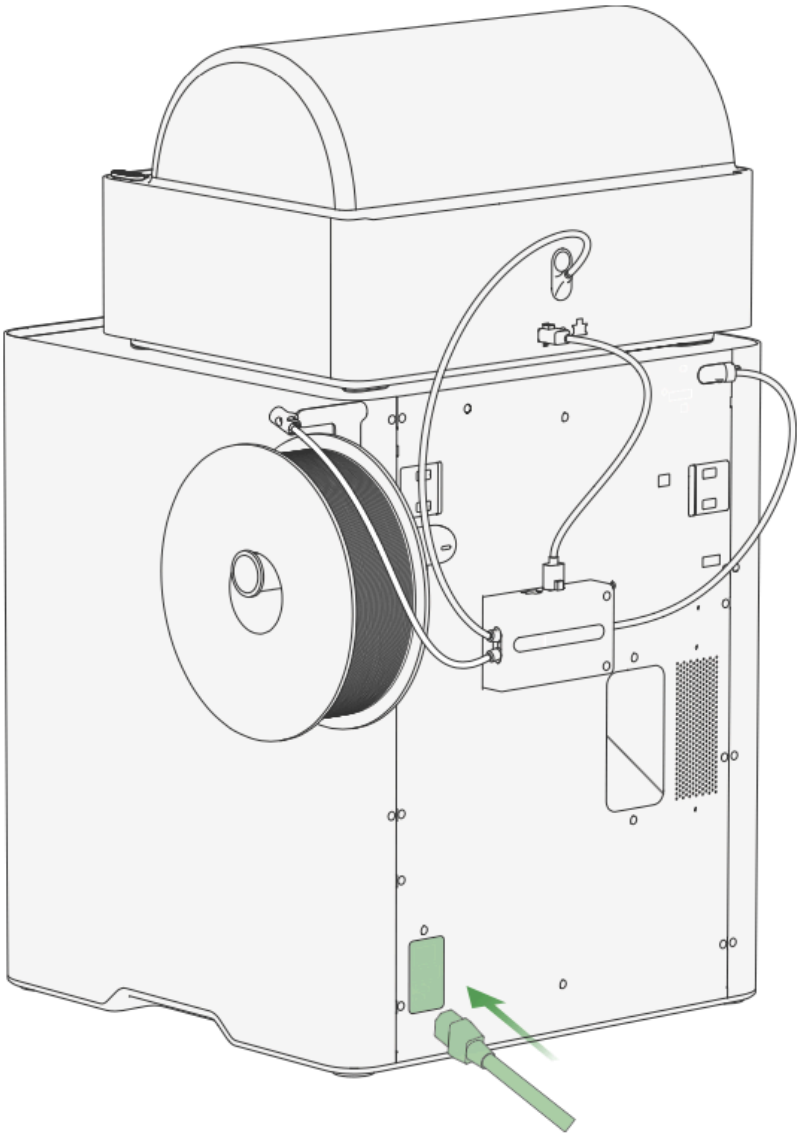
*Płyta podstawy uchwytu na szpulę jest wstępnie zamontowana w zalecanej pozycji. Dostępne są także dwie dodatkowe pozycje, oznaczone na żółto na ilustracji. W razie potrzeby możesz dostosować położenie płyty podstawy oraz długość rurki PTFE.

Użyj zewnętrznej szpuli



Jeżeli drukarka jest podłączona do AMS 2 Pro, możesz załadować filament z zewnętrznej szpuli, używając dodatkowej złączki PTFE na buforze filamentu.
Weź najkrótszą rurkę PTFE, podłącz jeden koniec do uchwytu szpuli, a drugi do nieużywanej złączki na buforze filamentu. Włóż filament do rurki, jak pokazano na ilustracji, i wciśnij, aż dotrze do ekstrudera i się zatrzyma.

Podłącz kabel zasilający i włącz drukarkę



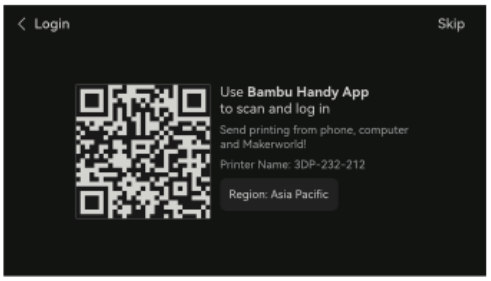
Przed włączeniem upewnij się, że oznaczenie napięcia przy gnieździe zasilania odpowiada Twojemu regionowi. Następnie podłącz kabel zasilający i włącz urządzenie.

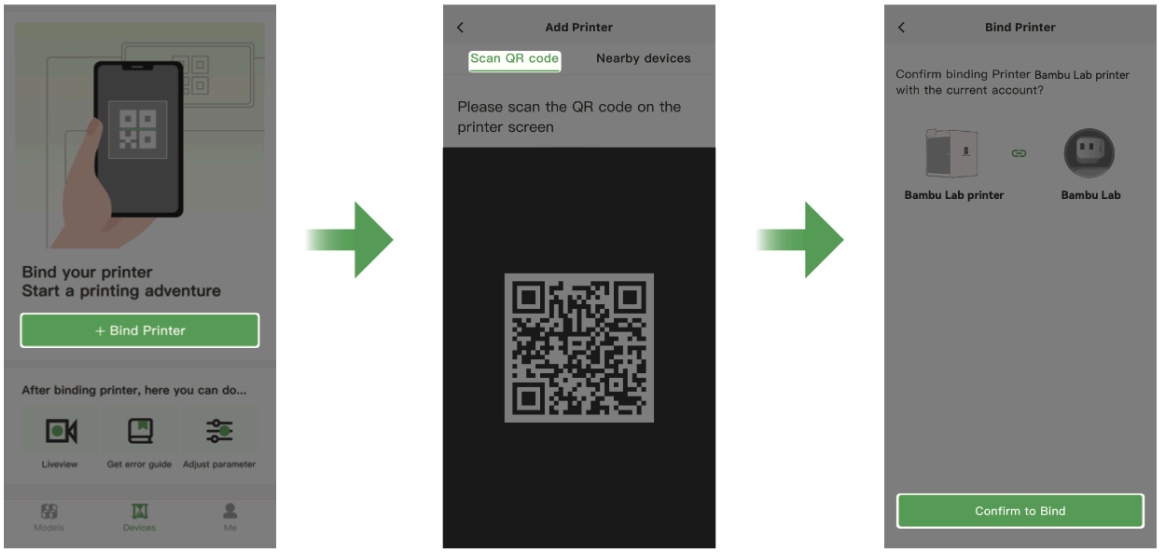
1. Zeskanuj kod QR po prawej stronie, aby pobrać aplikację Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.

2. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aż pojawi się kod QR.

3. Zeskanuj kod QR w aplikacji Bambu Handy, aby powiązać drukarkę z kontem Bambu Lab.





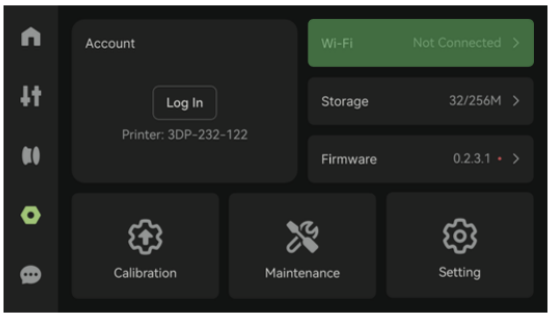


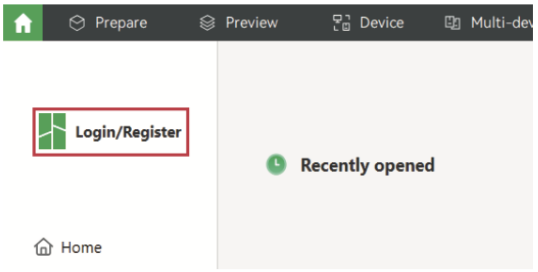
4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację.

Podczas tego procesu normalne jest występowanie wibracji i hałasu.

* NIE WYJMUJ pianki spod stołu grzewczego przed zakończeniem kalibracji.

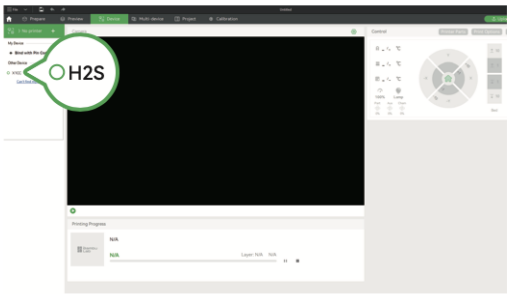
Powiąż (sparuj) drukarkę z Bambu Studio



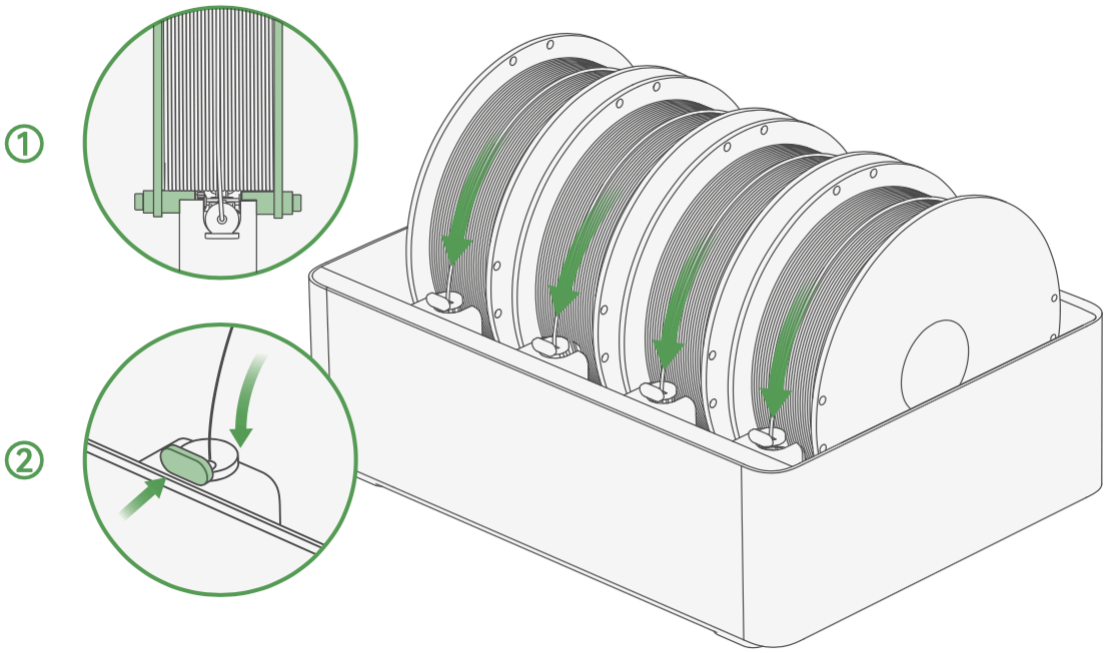


1. Podłącz komputer i drukarkę do tej samej sieci bezprzewodowej. Nie korzystaj z sieci gościnnej, w której włączono opcję oddzielenia urządzeń sieciowych.

2. Odwiedź poniższy link, aby pobrać i zainstalować Bambu Studio. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab. bambulab.com/download/studio



3. Kliknij „+” na stronie urządzenia, a Bambu Studio automatycznie wykryje drukarki w tej samej sieci. Kliknij wykrytą drukarkę, aby powiązać ją z kontem Bambu Lab.



1. Włącz drukarkę i umieść szpulę filamentu w dowolnym z czterech gniazd. Upewnij się, że szpula jest prawidłowo umieszczona na aktywnym wale podporowym, jak pokazano na ilustracji.

2. Wciśnij zaczep podajnika w kierunku szpuli i włóż filament. AMS 2 Pro wstępnie załaduje go po wykryciu. Gdy dioda LED podajnika pod wlotem filamentu świeci się, AMS 2 Pro jest gotowy do drukowania.

③

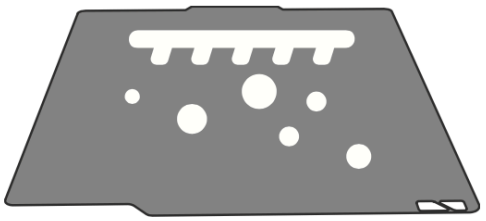


3. Wybierz opcję „Drukuj pliki”, a następnie wybierz model, który chcesz wydrukować i postępuj zgodnie z krokami wyświetlanymi na ekranie.

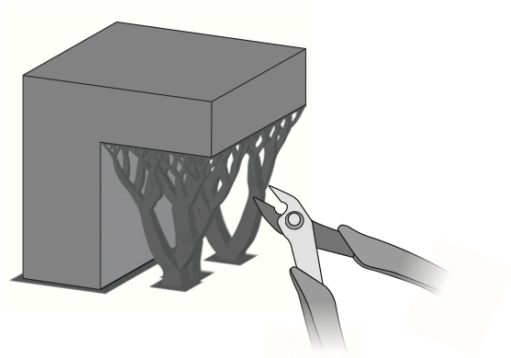
   * Teksturowana płyta PEI dołączona do drukarki jest wrażliwa na zabrudzenia i tłuszcz. Jeśli dotknąłeś powierzchni płyty rękami, tłuszcz z dłoni może przenieść się na powierzchnię i wpłynąć na właściwości adhezyjne płyty. Aby zapewnić najlepszą przyczepność, zaleca się najpierw umyć ją gorącą wodą z detergentem.



Poczekaj, aż płyta robocza całkowicie ostygnie, aby usunąć wydruki.



Aby uzyskać najlepszą przyczepność, regularnie myj płytę roboczą gorącą wodą z dodatkiem detergentu.



Jeśli używana jest struktura wspierająca, należy ją usunąć jak najszybciej po zdjęciu wydruku. Usunięcie jej będzie trudniejsze, jeśli filament wchłonie wilgoć.

Regularna konserwacja

Drukarka 3D ma złożoną konstrukcję mechaniczną i wiele ruchomych części. Regularna konserwacja jest niezbędna, aby zapewnić stabilną pracę i wysoką jakość wydruków.

Metalowe części ruchome:

- Regularnie smaruj śruby prowadzące, pręty liniowe, rolki napinające i koła zębate ekstrudera, aby zapobiec rdzewieniu.
- Do smarowania prętów liniowych i rolek napinających używaj oleju smarującego, a do śrub prowadzących i kół zębatych ekstrudera stosuj smar w żelu.

Materiały eksploatacyjne:

- Należy sprawdzać części plastikowe i gumowe, takie jak nóż do filamentu, pod kątem oznak zużycia, deformacji lub starzenia.
- W razie potrzeby wymień części eksploatacyjne, takie jak czyściki dysz i rurki PTFE, aby zachować jakość wydruku.

Inne komponenty:

- Sprawdź, czy na obiektywach kamer, wentylatorach i czujnikach filamentu nie ma kurzu lub zanieczyszczeń.
- Regularnie czyść wentylatory; delikatnie czyść obiektywy kamer za pomocą ściereczki z mikrofibry zamoczonej w izopropanolu lub alkoholu dehydratowanym, aby uzyskać optymalną przejrzystość.

bambulab.com/support/p2s/maintenance

Więcej informacji można znaleźć w sekcji „Zalecenia dotyczące regularnej konserwacji” na naszej wiki.

Specyfikacja - drukarka

Przedmiot		Specyfikacja
Technologia drukowania		Druk 3D metodą FDM
Korpus	Objętość robocza (szer. x gł. x wys.)	256*256*256 mm^3
	Obudowa	Plastik i stal
	Rama zewnętrzna	Plastik i szkło
Wymiary	Wymiary	392*406*478 mm^3
	Waga netto	14,9 kg
Głowica	Zębatka ekstrudera	Hartowana stal
	Dysza	Hartowana stal
	Max. temp. dyszy	350 °C
	Średnica dołączonej dyszy	0.4 mm
	Obsługiwana średnica dyszy	0.2 mm, 0.4 mm, 0.6 mm, 0.8 mm
	Nóż do filamentu	Wbudowany
	Średnica filamentu	1.75 mm
	Silnik ekstrudera	Wysokoprecyzyjny silnik synchroniczny z magnesami trwałymi Bambu Lab
Stół grzewczy	Materiał stołu roboczego	Elastyczna płyta stalowa
	Typ dołączonego stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI
	Obsługiwany typ stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI, gładka płyta PEI, stół chłodzący Super-Tack
	Max. temp. stołu grzewczego	110 °C
Prędkość	Max. prędkość głowicy	600 mm/s
	Max. przyśpieszenie głowicy	20,000 mm/s^2
	Max. przepływ hotendu	40 mm^3/s (Parametry testu: model o średnicy 250 mm z pojedynczą zewnętrzną ścianką; Bambu Lab ABS; temperatura druku 280 °C)

Oczyszczanie powietrza	Filtr z węglem aktywnym	Obsługiwany
	Filtracja LZO	Obsługiwana
	Filtracja cząstek stałych	Obsługiwana
Chłodzenie	Wentylator chłodzenia wydruku	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator hotendu	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Dodatkowy wentylator chłodzenia wydruku	Sterowanie w pętli zamkniętej
Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Materiał podporowy dla PLA, Materiał podporowy dla PLA/PETG, Materiał podporowy dla ABS, PET, PA, PC, PVA, PLA-CF, PETG-CF, ABS-GF, ASA-CF, PA6-CF, PA6-GF, PAHT-CF, PPA-CF, PET-CF	
Czujnik	Kamera podglądu na żywo	Wbudowana; 1920*1080
	Czujnik drzwi	Obsługiwany
	Czujnik braku filamentu	Obsługiwany
	Czujnik splątania filamentu	Obsługiwany
	Odometr filamentu	Obsługiwany z AMS
	Wznawianie druku po odcięciu zasilania	Obsługiwany
Parametry zasilania	Napięcie	100-120 VAC / 200-240 VAC, 50-60 Hz
	Maksymalna moc*	1200 W@220 V / 1000 W@110 V
	Stała moc dla PLA	200 W@220 V/ 200 W@100V (druk PLA)
Temperatura pracy		10 °C -30 °C
Elektronika	Ekran dotykowy	5-calowy ekran dotykowy 854×480
	Pamięć wewnętrzna	Wbudowana pamięć 8 GB EMMC oraz port USB
	Panel sterowania	Ekran dotykowy, aplikacja mobilna, aplikacja na komputer
	Sterownik ruchu	Dwurdzeniowy Cortex-M4 i jednordzeniowy Cortex-M7
	Procesor aplikacyjny	Czterordzeniowy procesor ARM z dedykowanym NPU
Oprogramowanie	Program do cięcia modeli	Bambu Studio Obsługuje zewnętrzne programy typu slicer, które eksportują standardowy kod G, takie jak SuperSlicer, PrusaSlicer i Cura, jednak niektóre zaawansowane funkcje mogą nie być obsługiwane.

	Obsługiwane systemy operacyjne	MacOS, Windows, Linux
Sterowanie sieciowe	Port sieciowy	Niedostępny
	Sieć bezprzewodowa	Wi-Fi
	Wyłącznik sieciowy	Niedostępny
	Odłączany moduł sieciowy	Niedostępny
	Kontrola dostępu do sieci 802.1X	Niedostępny
Wi-Fi	Częstotliwość pracy	2412-2472 MHz, 5150-5850 MHz (FCC/CE) 2400-2483.5 MHz, 5150-5850 MHz (SRRC)
	Moc nadajnika Wi-Fi (EIRP)	2.4 GHz: <23 dBm (FCC); <20 dBm (CE/SRRC/MIC) 5 GHz Band1/2: <23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC) 5 GHz Band3: <30 dBm (CE); <24 dBm (FCC) 5 GHz Band4: <23 dBm (FCC/SRRC); <14 dBm (CE)
	Standard Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n

*Aby zapewnić szybkie osiągnięcie wymaganej temperatury przez stół grzewczy, drukarka będzie utrzymywać maksymalną moc przez około 3 do 5 minut.

Przedmiot		Specyfikacja
Korpus	Wymiary	372*280*226 mm^3
	Waga netto	2.5 kg
	Materiał obudowy	ABS/PC
Druk	Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (wysuszony), BVOH (wysuszony), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF / PAHT-CF / PETG-CF / materiał podporowy dla PLA / PETG oraz TPU do systemu AMS
	Nieobsługiwane filamenty	TPE, standardowy TPU, PVA (wilgotny), BVOH (wilgotny), Bambu PET-CF / TPU 95A oraz inne filamenty zawierające włókno węglowe lub szklane
	Średnica filamentu	1.75 mm
	Wymiary szpuli	Szerokość: 50 mm–68 mm Średnica: 197 mm–202 mm
	Identyfikacja RDIF	Obsługiwana
Suszenie	Maksymalna temp. suszenia	65 °C
	Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, materiał podporowy dla PLA/PETG, ABS*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH*, PP, POM*, HIPS*, Bambu PLA-CF* / PAHT-CF* / PETG-CF* oraz TPU do systemu AMS*
	Aktywne odprowadzanie wilgoci	Obsługiwane
	Hermetyczne przechowywanie	Obsługiwane
	Monitorowanie i kontrola temperatury i wilgotności	Obsługiwane. Aktualna temperatura i wilgotność mogą być wyświetlane na ekranie, w Bambu Studio oraz w aplikacji Bambu Handy.
Zasilanie	Wejście	24 V 4 A

Filamenty oznaczone symbolem „” wymagają wyższej temperatury suszenia. Urządzenie AMS 2 Pro nie jest w stanie całkowicie ich wysuszyć. Jeśli zależy Ci na lepszej wydajności suszenia tych filamentów, zalecamy zakup urządzenia AMS HT.

Wsparcie techniczne

Jeżeli potrzebujesz wsparcia technicznego, skorzystaj z jednej z poniższych metod:

Metoda 1: Odwiedź Bambu Lab Wiki, aby uzyskać poradniki i instrukcje konserwacji.

wiki.bambulab.com/home

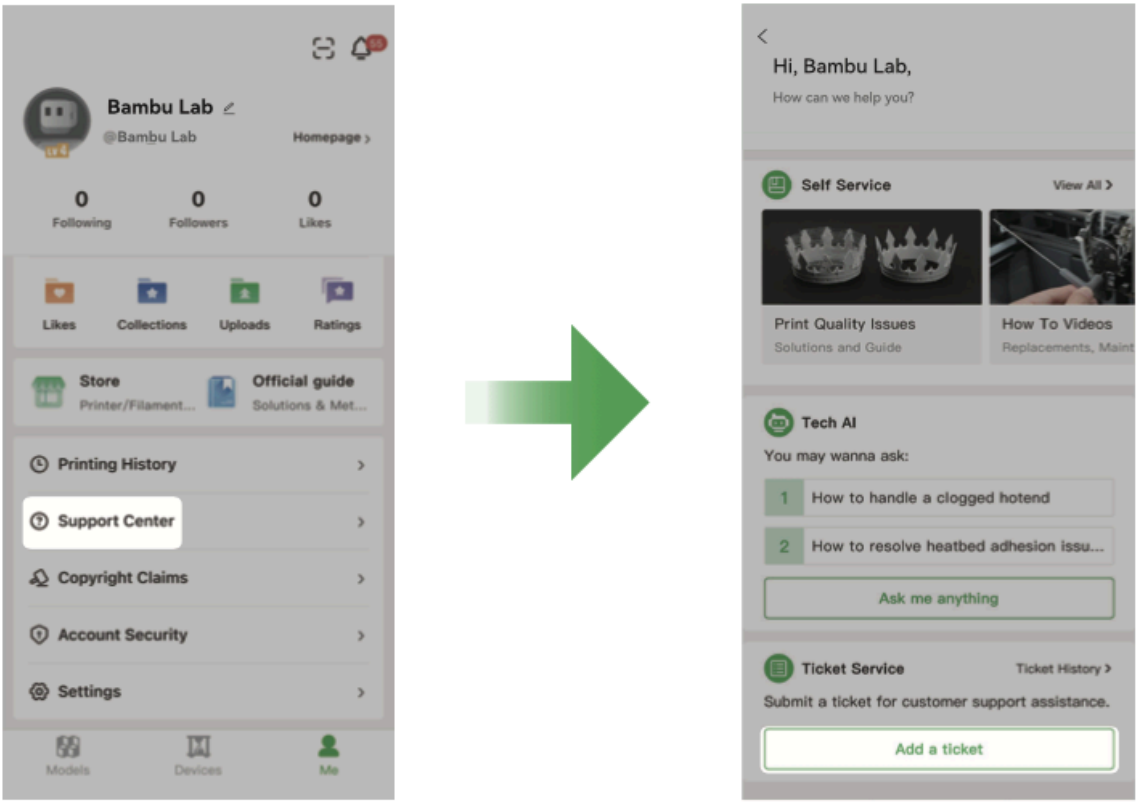
Bambu Lab Wiki

Metoda 2: Skontaktuj się z nami, korzystając z jednej z opcji w sekcji „Kontakt” w Centrum Wsparcia.

bambulab.com/support

Bambu Lab Support Center

Metoda 3: Utwórz zgłoszenie wsparcia w aplikacji Bambu Handy w sekcji Centrum Wsparcia.



Udanych wydruków!

www.bambulab.com