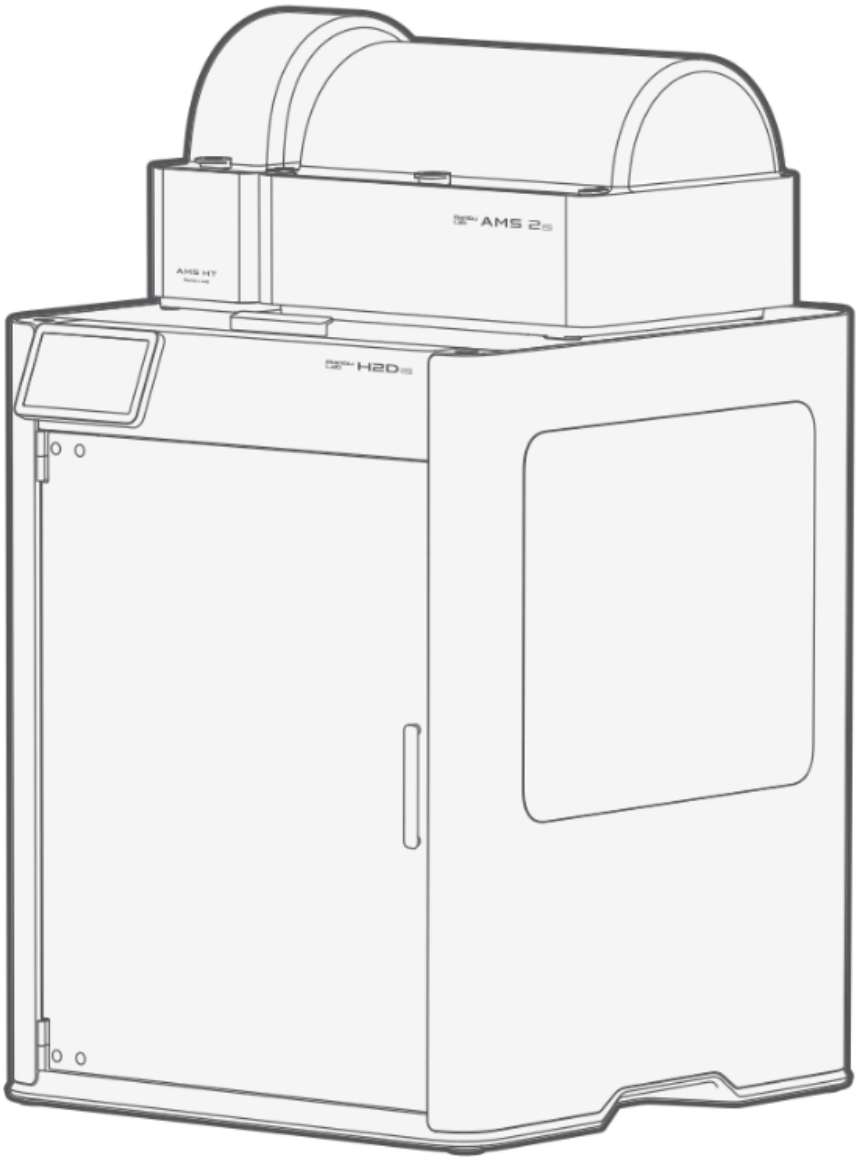
Bambu Lab H2D Pro Combo

Przewodnik szybkiego startu

Przed użyciem produktu należy zapoznać się z całą instrukcją.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa: 1. Nie podłączać do zasilania przed zakończeniem montażu.
2. Ze względu na dużą wagę drukarki, do jej przenoszenia potrzebne są co najmniej dwie osoby.



PF003-E SA007 SA008

Instrukcja rozpakowywania

Zeskanuj kod QR, aby uzyskać dostęp do naszych instrukcji online zawierających szczegółowe informacje na temat rozpakowywania, montażu, konfiguracji drukarki oraz rozpoczęcia pierwszego wydruku.

bambulab.com/support/unboxing

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

Uzyskaj pomoc

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić nasze centrum pomocy technicznej, skontaktować się z pomocą techniczną i uzyskać dostęp do bardziej przydatnych poradników.
bambulab.com/support

Przeczytaj przed użyciem



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

- Upewnij się, że napięcie zasilania drukarki odpowiada określonym wymaganiom, aby uniknąć uszkodzeń lub zagrożeń dla bezpieczeństwa. Informację tę można sprawdzić na etykiecie obok gniazda zasilania. Szczegóły znajdują się w sekcji „Specyfikacja”.

- Regularna konserwacja jest niezbędna do prawidłowego działania złożonych mechanizmów drukarki. Wskazówki znajdują się w sekcji „Regularna konserwacja”.

- Do drukowania z TPU należy używać prawego hotendu, a do drukowania z PPS/PPA-CF – lewego hotendu. Dla pozostałych typów filamentów nie obowiązują takie ograniczenia. Zalecamy zapoznanie się z naszym Wiki w celu uzyskania dodatkowych informacji i lepszej jakości wydruków.

- Drukarka automatycznie przełącza hotendy; należy unikać ręcznego przełączania, aby zapobiec potencjalnym uszkodzeniom.

- Dla uzyskania najlepszych rezultatów zalecamy stosowanie filamentów Bambu, które zostały rygorystycznie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności z AMS 2 Pro oraz AMS HT.

- Aby zapobiec zakleszczeniu filamentu, nie należy drukować bardzo elastycznych filamentów, takich jak TPU o twardości równej lub mniejszej niż 95A, ani wilgotnych filamentów PVA lub BVOH przy użyciu wlotu filamentu jednostki podającej AMS 2 Pro i AMS HT.

- AMS 2 Pro i AMS HT obsługują szpule o szerokości od 50 mm do 68 mm oraz średnicy od 197 mm do 202 mm. Zalecamy stosowanie szpul plastikowych. W przypadku używania filamentów na szpulach kartonowych zaleca się stosowanie adaptera szpuli w celu zmniejszenia poślizgu i ilości zanieczyszczeń.

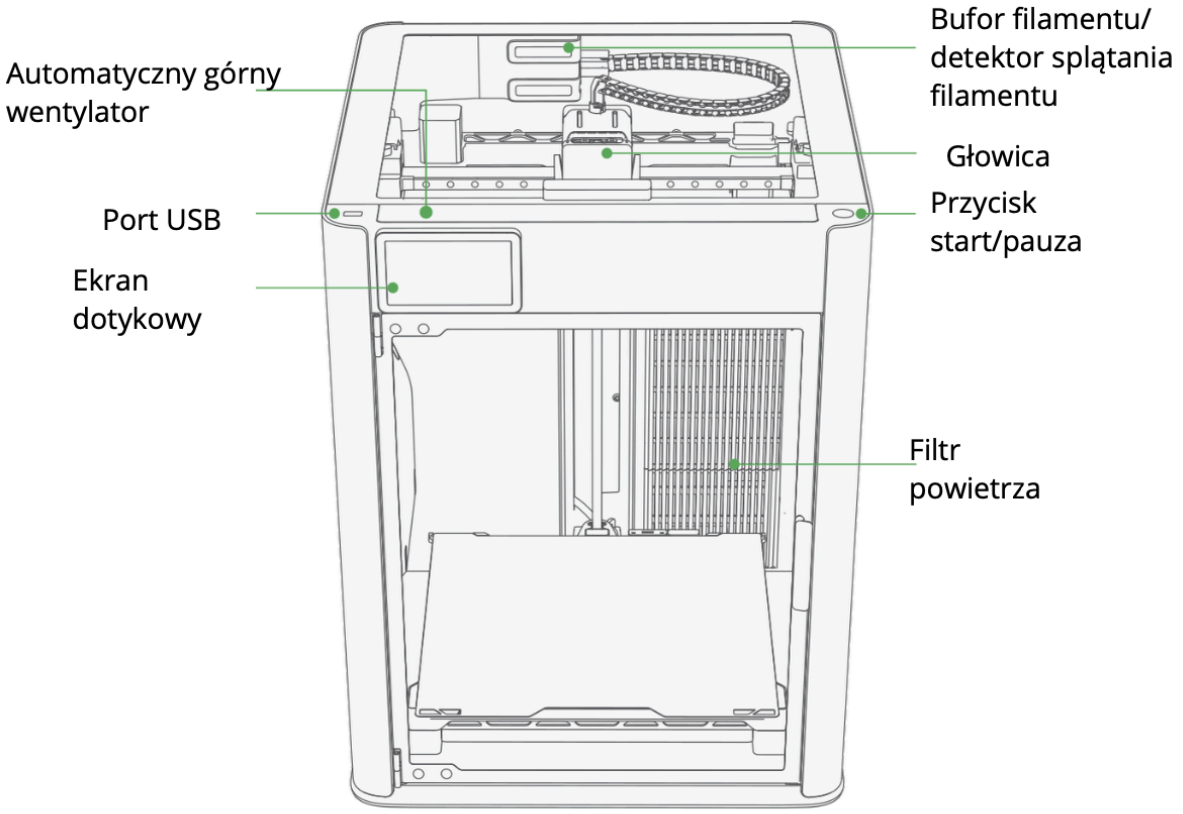
- Funkcję suszenia w AMS 2 Pro można używać, podłączając go do drukarki serii H2 wyłącznie za pomocą przewodu 6-pinowego. Jeśli konieczne jest suszenie filamentów w kilku jednostkach AMS 2 Pro, należy zakupić oficjalne zasilacze Bambu Lab do zasilania funkcji suszenia w pozostałych jednostkach.

Przeczytaj przed użyciem

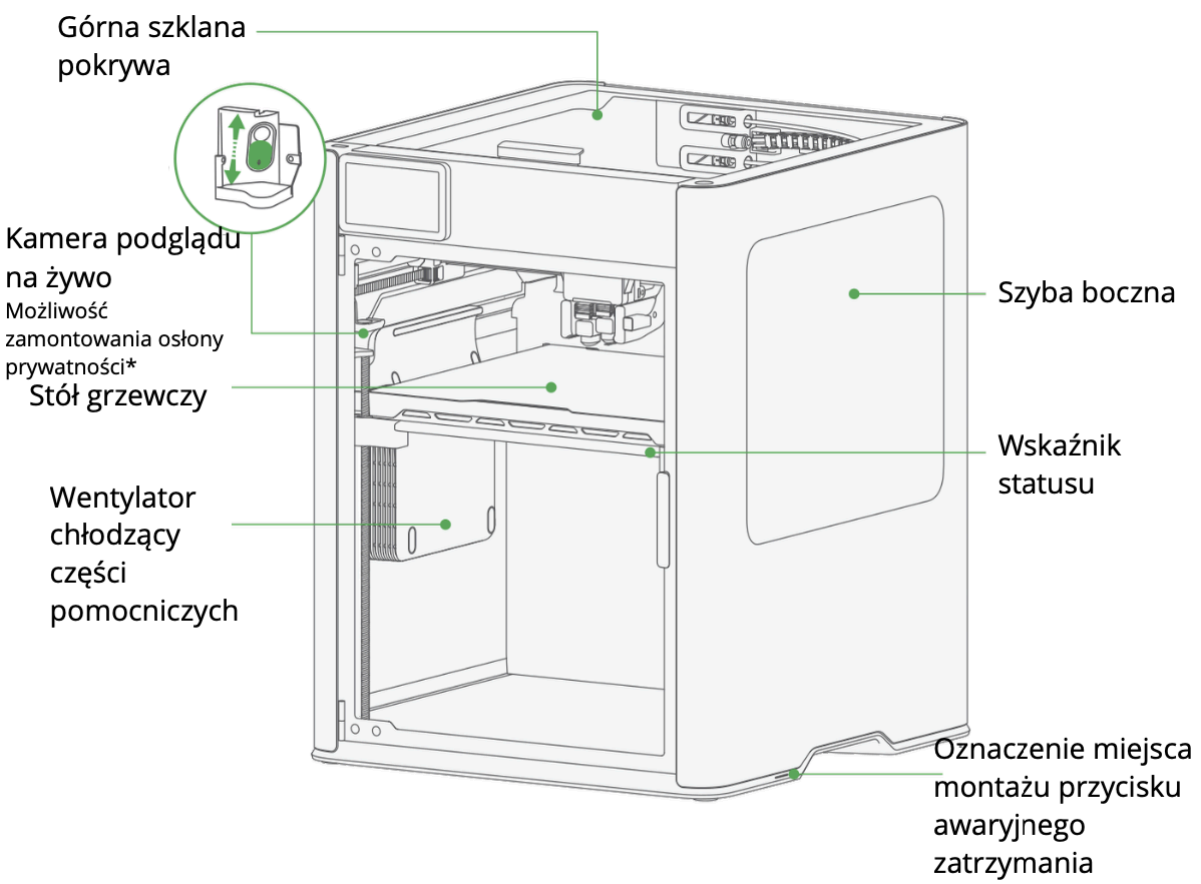
W przypadku korzystania z drukarek serii X1 lub P1 z jedną lub kilkoma jednostkami AMS 2 Pro,każda jednostka wymaga oficjalnego zasilacza Bambu Lab do zasilania funkcji suszenia.

- Aby korzystać z funkcji suszenia w AMS HT, należy podłączyć do niego dołączony przewód zasilający.
- Podczas procesu suszenia filamentu AMS 2 Pro i AMS HT usuwają wilgoć poprzez zewnętrzną cyrkulację powietrza przez wloty powietrza. Należy upewnić się, że wloty i otwory wentylacyjne nie są zablokowane, aby zapewnić optymalną wydajność suszenia.

Komponenty drukarki - wprowadzenie

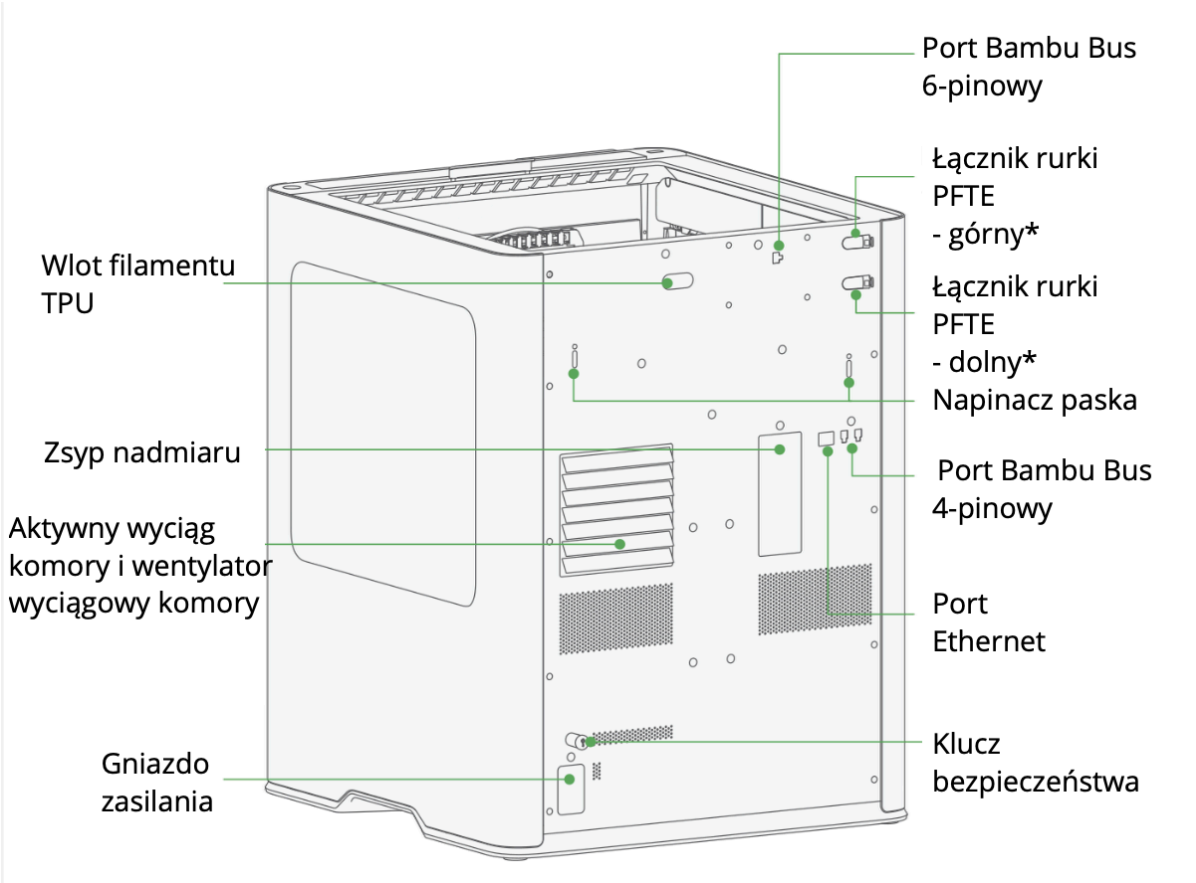


Komponenty drukarki - wprowadzenie



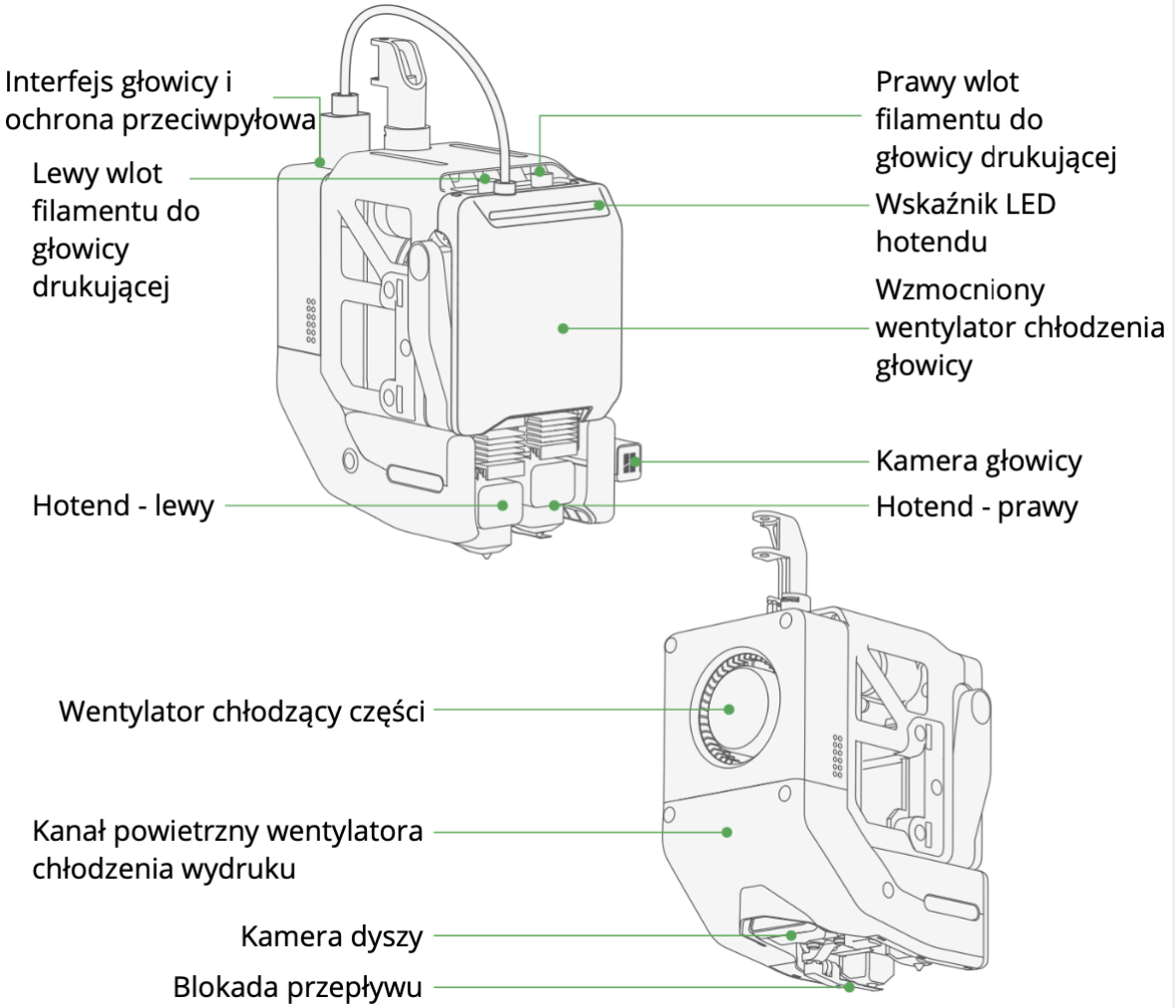
*Osłona prywatności znajduje się w pudełku z akcesoriami. Można ją zamontować magnetycznie na kamerze podglądu na żywo.

Komponenty drukarki - wprowadzenie

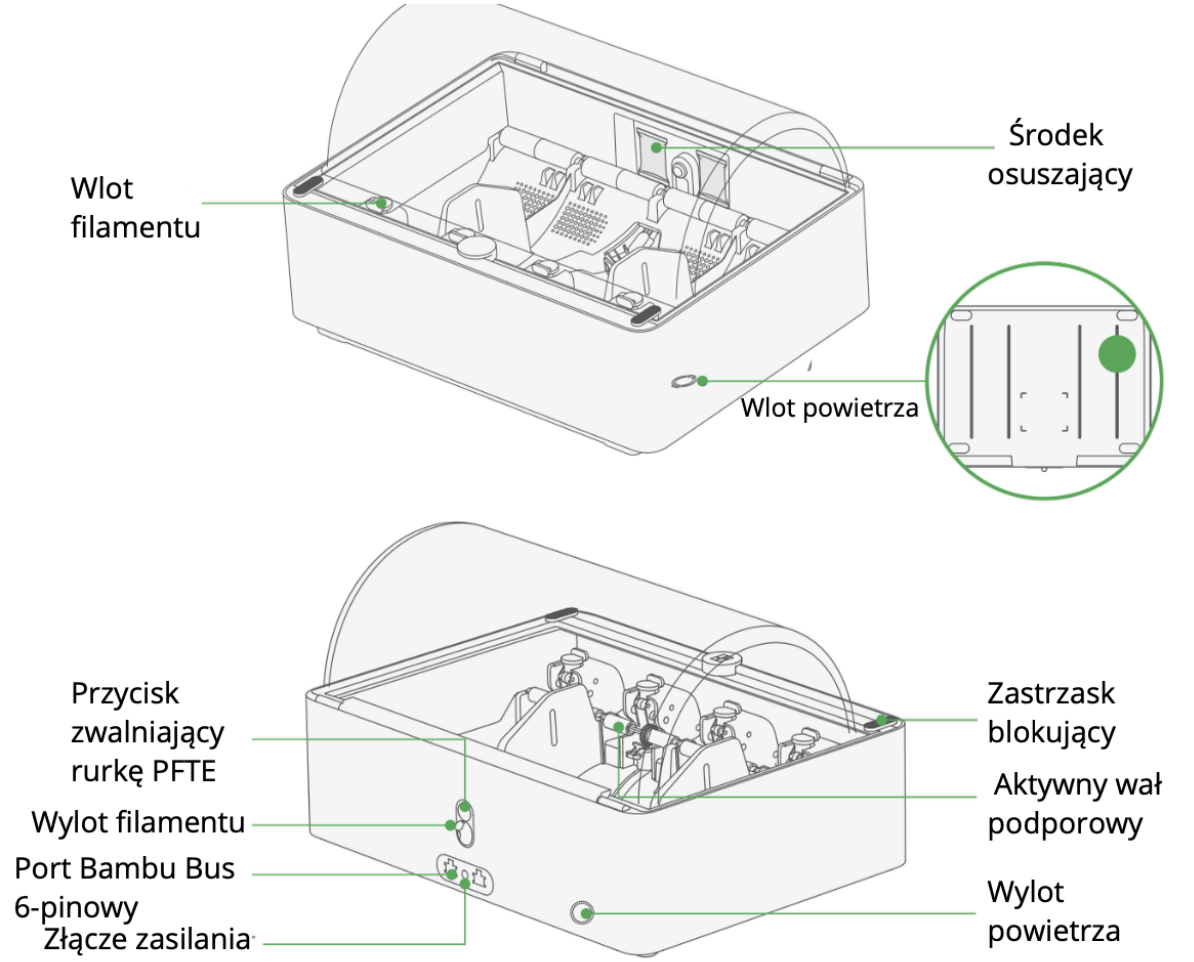


*Górne i dolne złącza rurek PTFE odpowiadają różnym hotendom. Podłączenie AMS 2 Pro do górnego złącza umożliwia wielokolorowe drukowanie przy użyciu prawego hotendu. Podłączenie do dolnego złącza umożliwia drukowanie wielokolorowe z użyciem lewego hotendu. Zastosowanie dwóch jednostek AMS 2 Pro pozwala na niezależne obsługiwanie druku wielokolorowego przez oba hotendy.

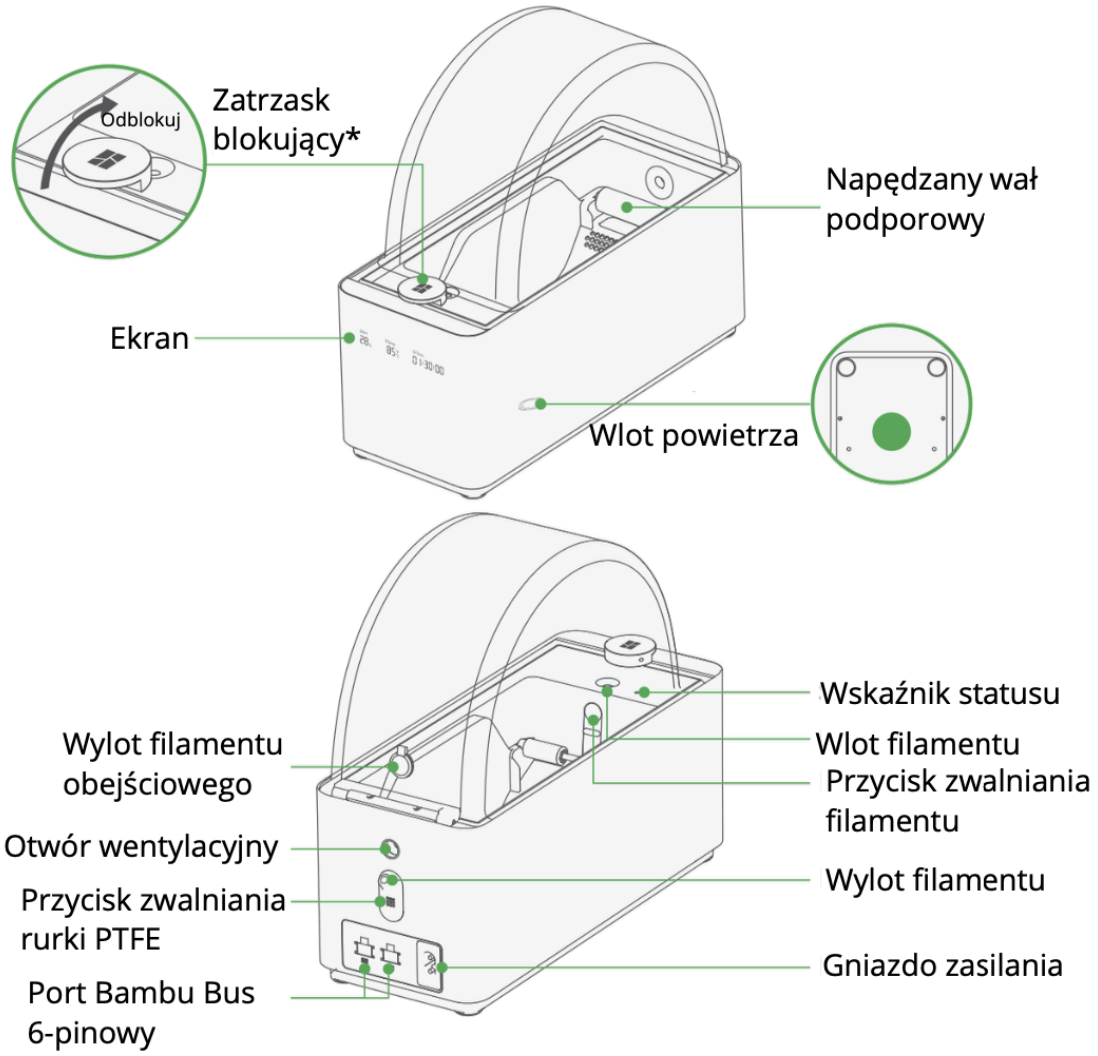
Komponenty głowicy - wprowadzenie



Komponenty AMS 2 Pro - wprowadzenie

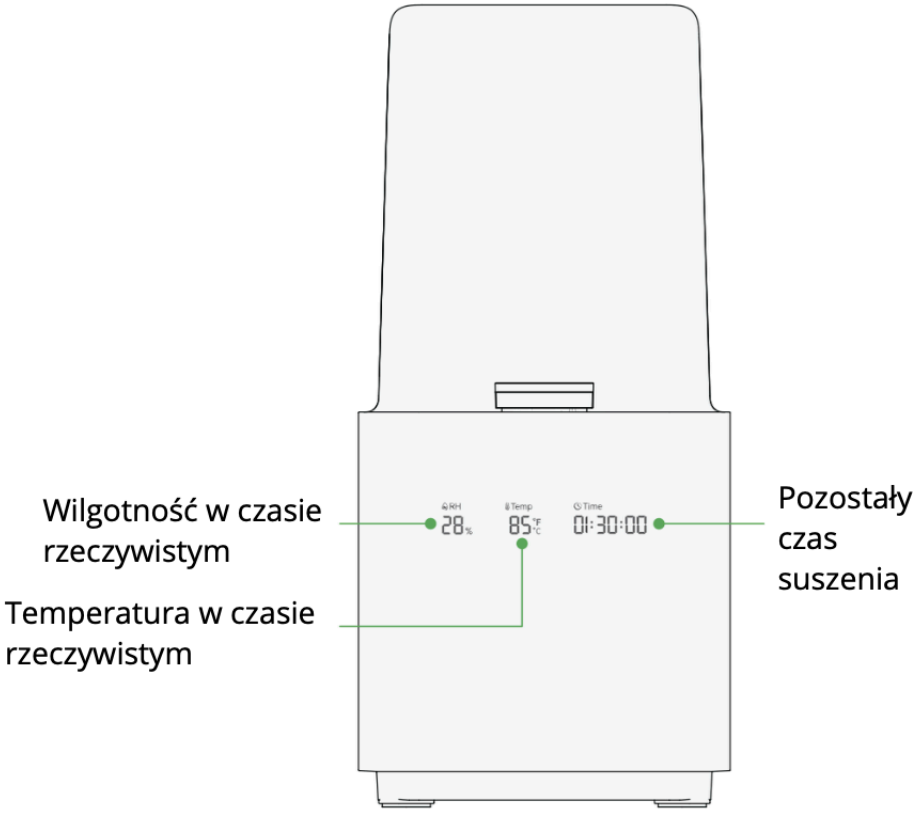


Komponenty AMS HT - wprowadzenie

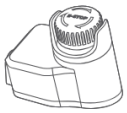


*AMS HT może wykrywać, czy górna pokrywa jest zamknięta. Jeśli podczas uruchamiania suszenia nie jest ona zamknięta, na ekranie drukarki zostanie wyświetlony komunikat.

Komponenty AMS HT - wprowadzenie



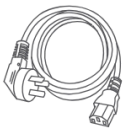
Dołączone akcesoria



Przycisk awaryjnego zatrzymania
(wstępnie zamontowany z kluczem bezpieczeństwa)



Uchwyt szpuli



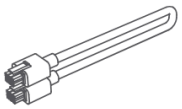
Przewód zasilający drukarki



Przewód zasilający AMS HT



Przewód zasilający AMS 2 Pro



Kabel Bambu Bus 6-pinowy



Środek osuszający



Rurka PTFE



Klucz imbusowy H1.5
Klucz imbusowy H2.0



Osłona prywatności



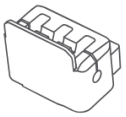
Klucz bezpieczeństwa



Zapasowy hotend



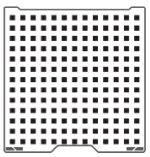
Nóż do filamentu



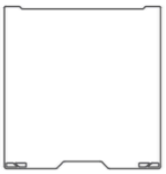
Podkładka do czyszczenia dyszy



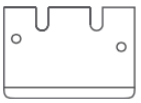
Blokada przepływu



Enkoder wizyjny

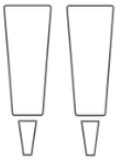


Płyta robocza
(wstępnie zainstalowana na stole grzewczym)



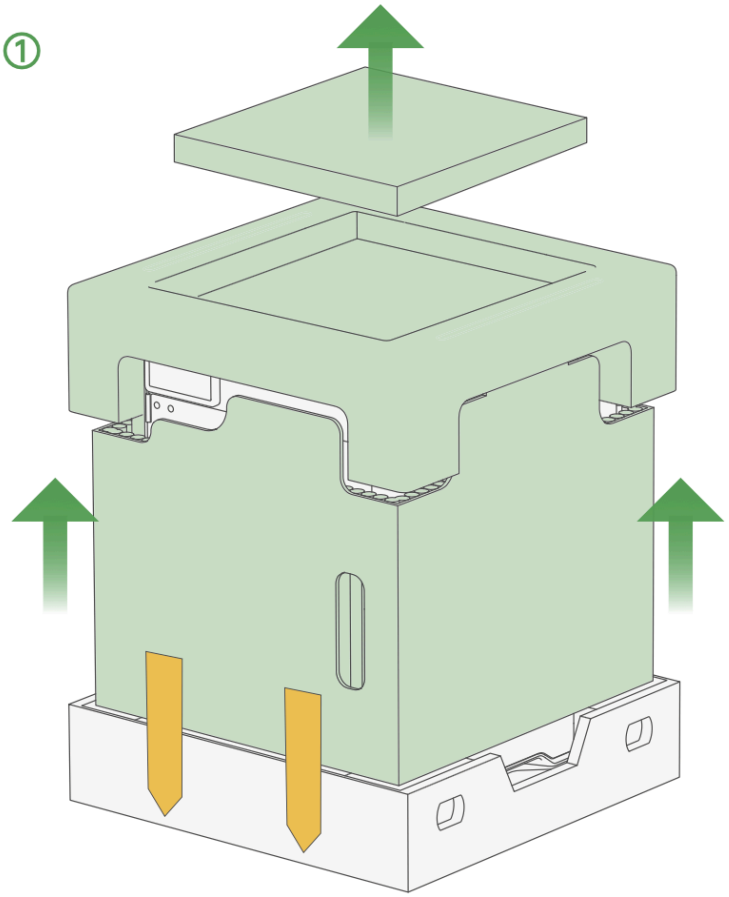
Ostrze skrobaka

Szpilka do udrażaniania



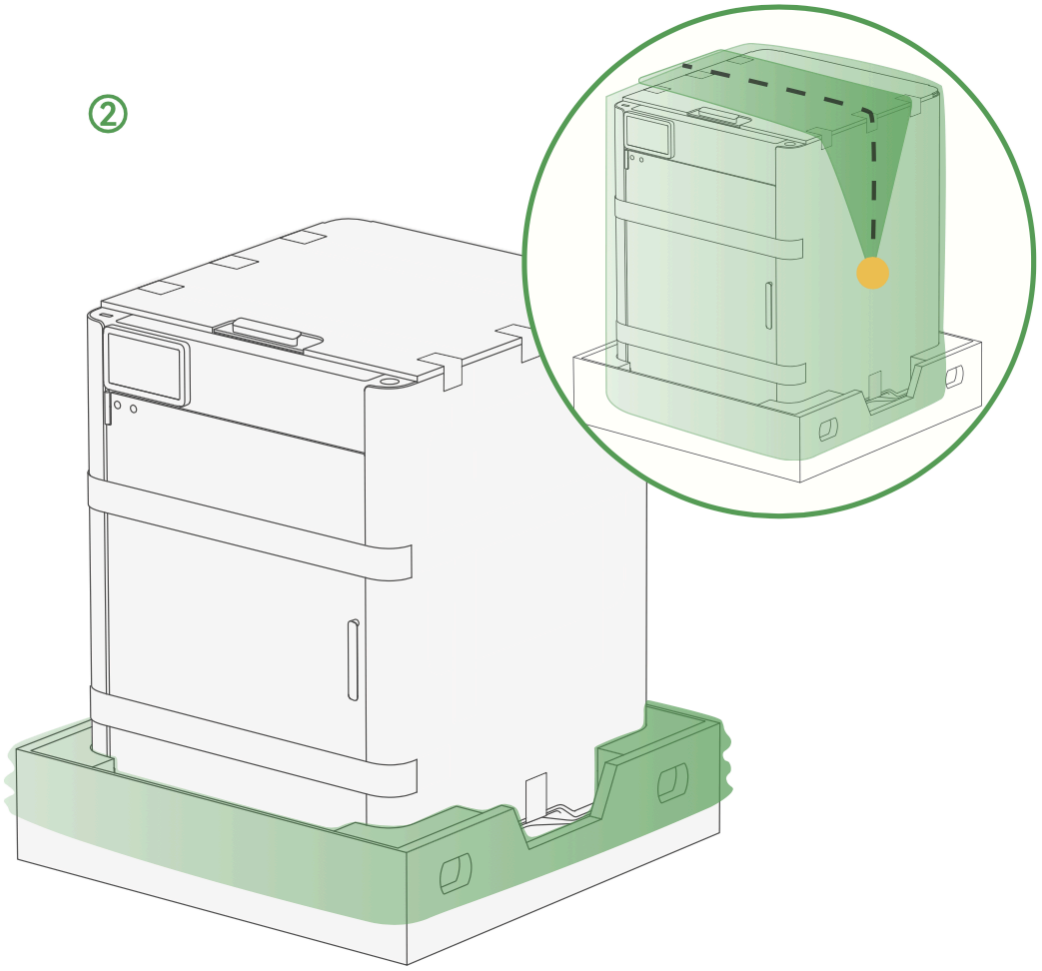
Smar i olej

Usuń opakowanie Zachowaj materiały, opakowaniowe i śruby do wysyłki.



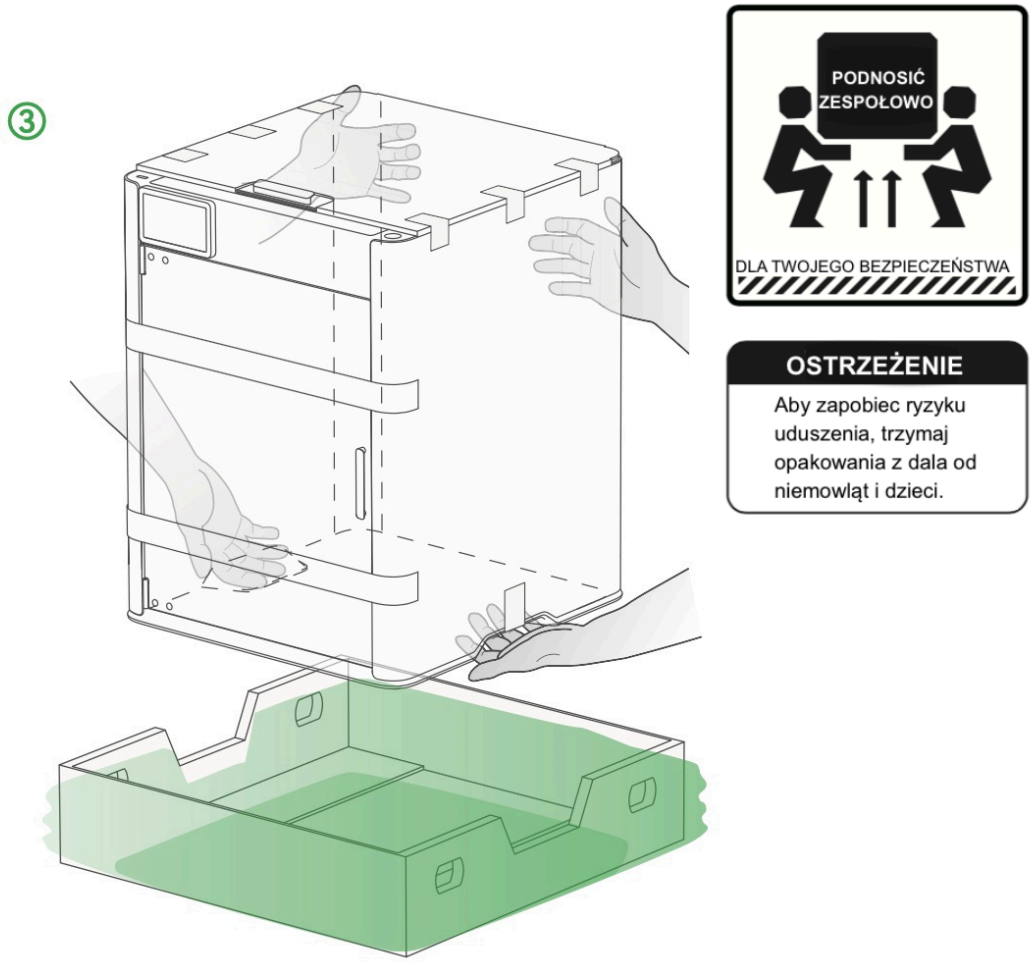
Wyjmij pudełko z akcesoriami i usuń otaczający je karton, piankę i taśmę.

Usuń opakowanie



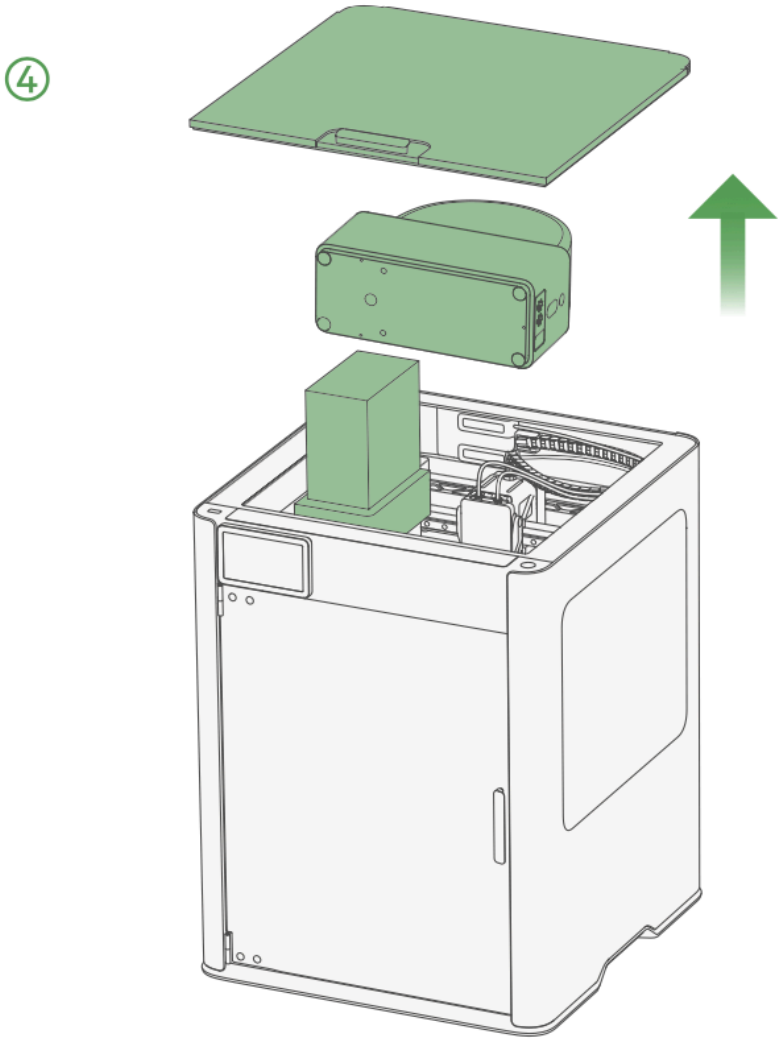
Usuń naklejki z boków i górnego otworu torby chroniącej przed wilgocią. Następnie pociągnij torbę w dół i złóż ją na wszystkich czterech rogach dolnej tektury.

Usuń opakowanie



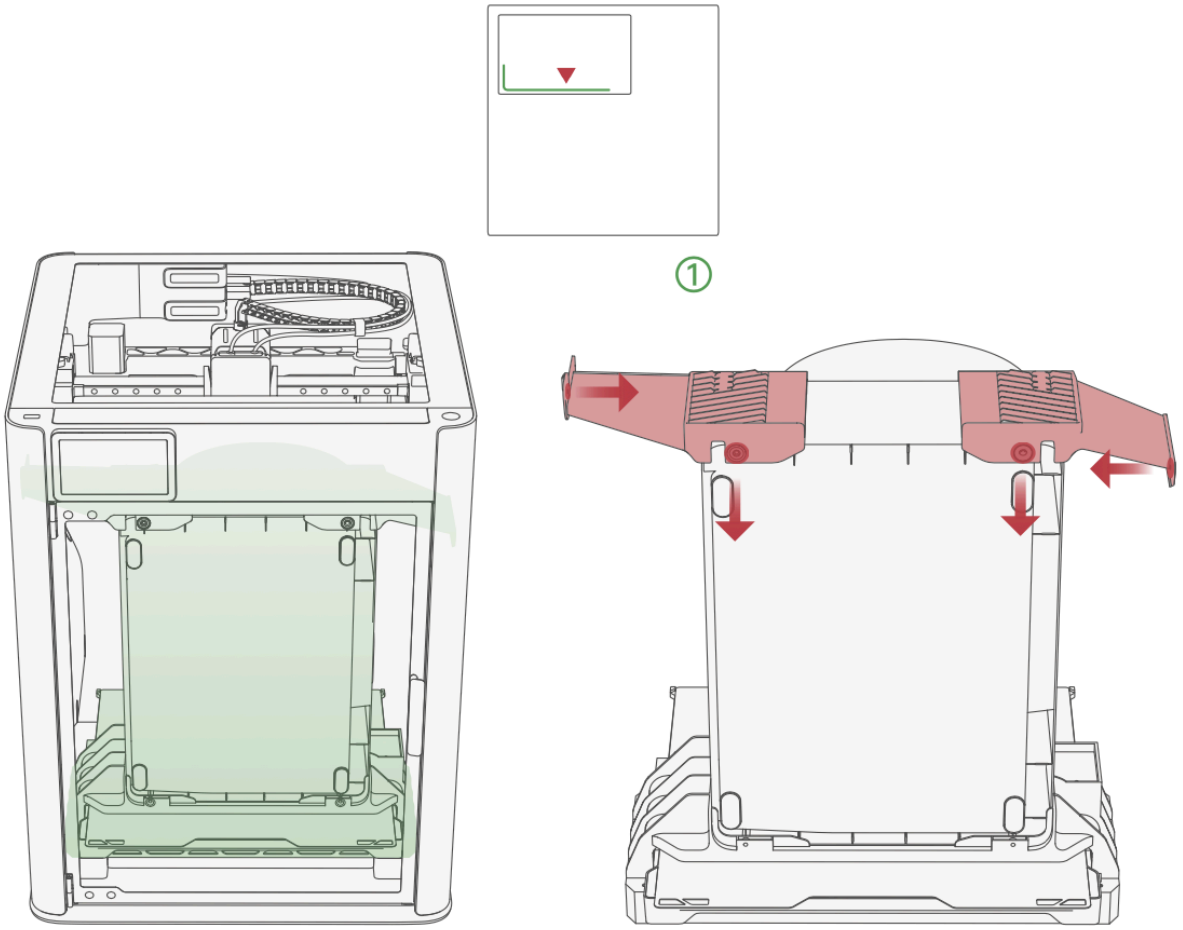
Jak pokazano na ilustracji, upewnij się, że dolna część kartonu pozostaje na swoim miejscu. We dwójkę ostrożnie wyjmij drukarkę z kartonu i torby chroniącej przed wilgocią, a następnie umieść ją na stabilnej powierzchni.

Usuń opakowanie



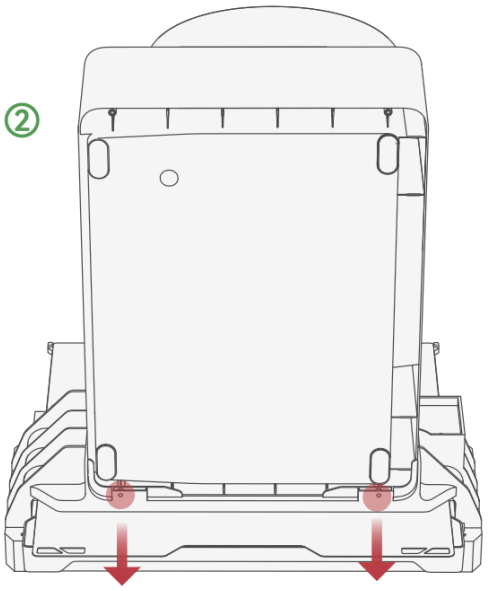
Usuń taśmy klejące oraz inne materiały opakowaniowe, a następnie wyjmij górną szklaną pokrywę, AMS HT oraz prostokątne pudełko z akcesoriami i odłóż je na bok.

Odblokuj AMS 2 Pro

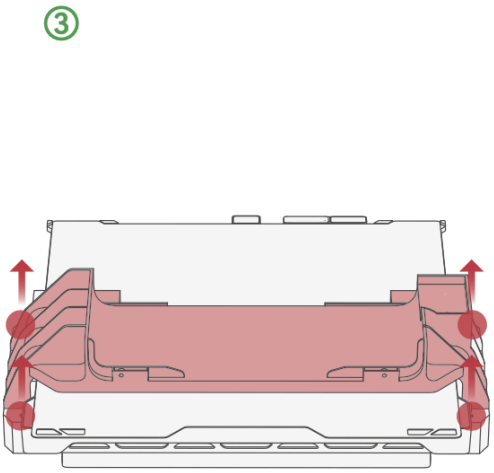


Użyj dłuższego klucza imbusowego H2.0 z zestawu akcesoriów, aby odkręcić 4 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie zdejmij dwa plastikowe elementy z góry.

Odblokuj AMS 2 Pro

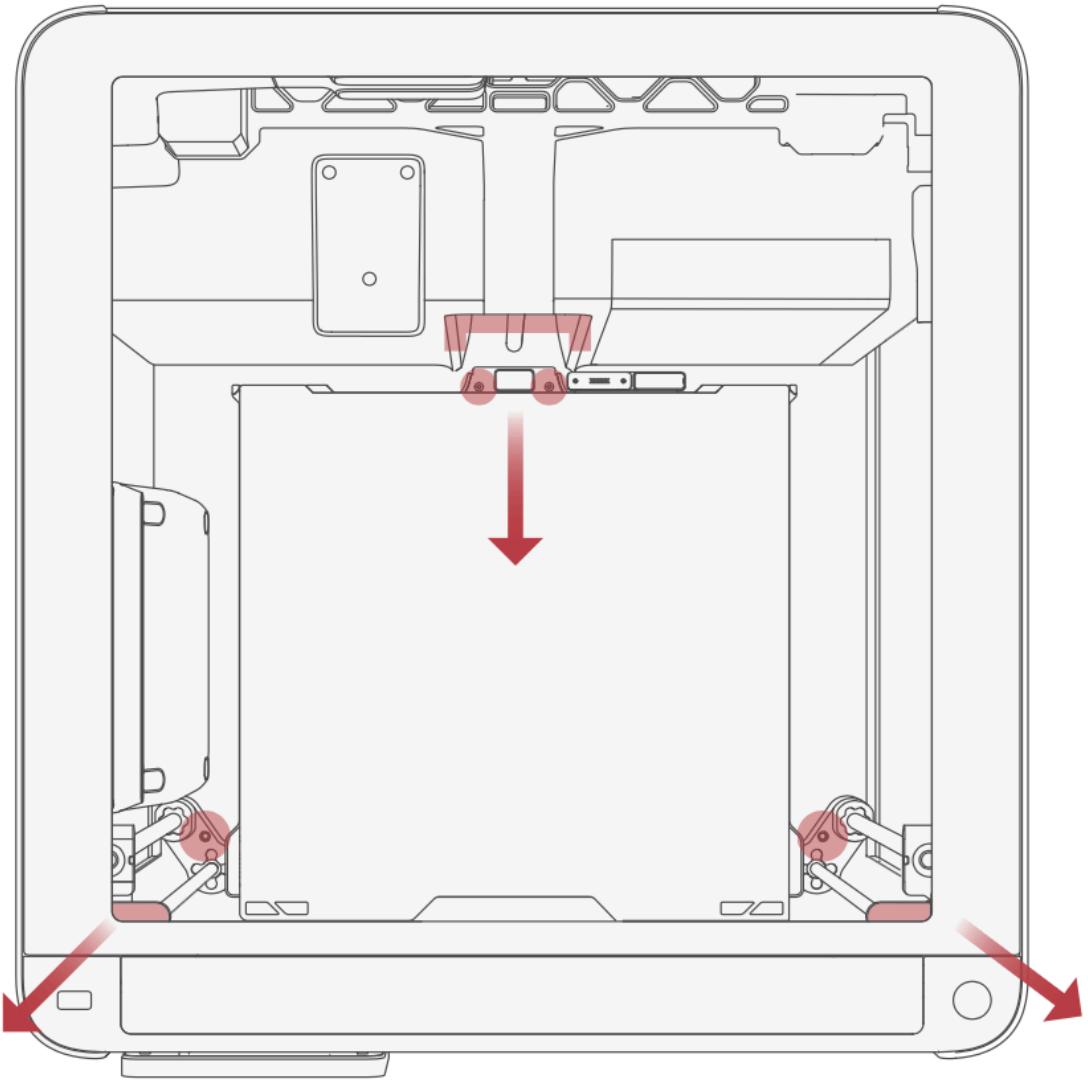


Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 2 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie ostrożnie wyjmij urządzenie AMS 2 Pro.



Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 4 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie wyjmij element mocujący i znajdującą się w pobliżu piankę (z wyjątkiem pianki pod stołem grzewczym).

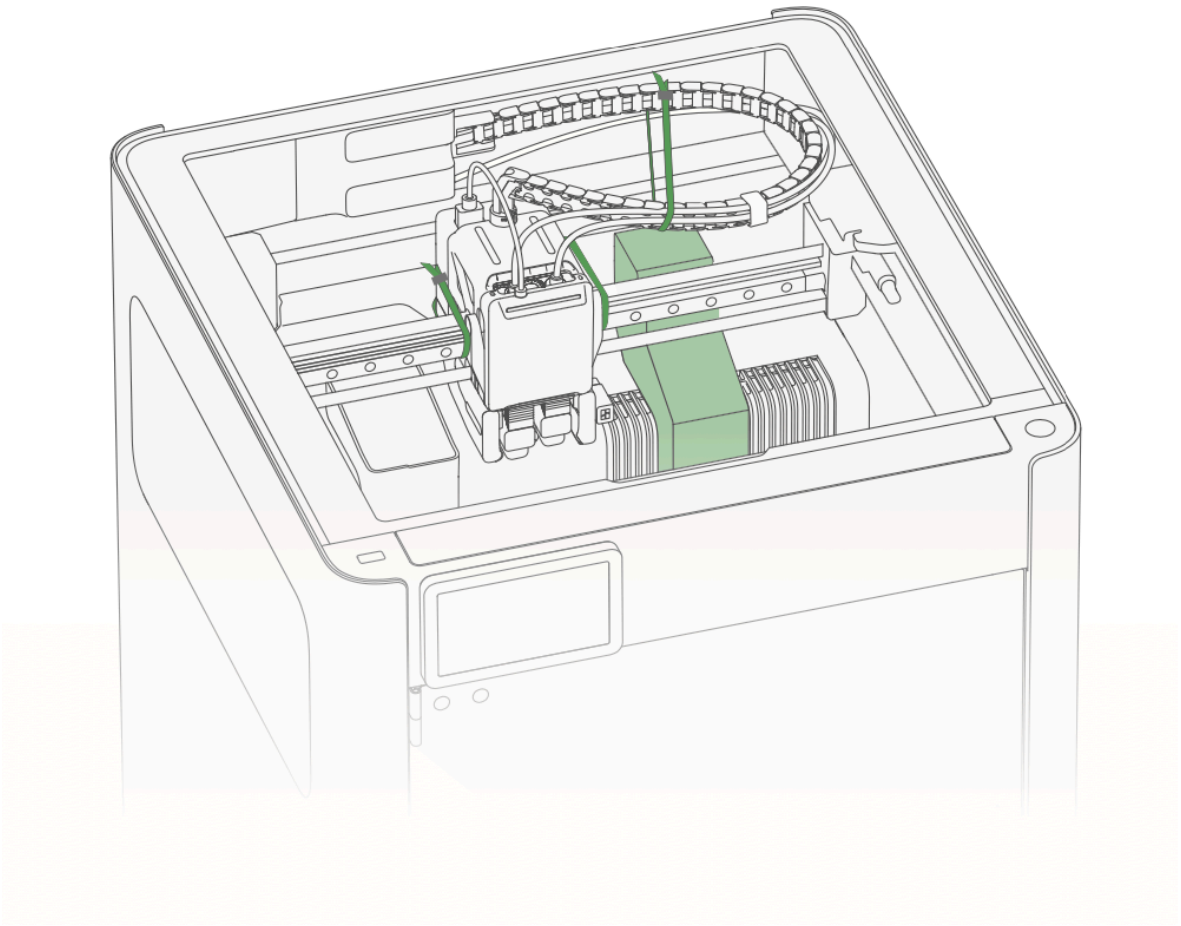
Odblokuj stół grzewczy



Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 4 śruby zaznaczone na czerwono, a następnie wyjmij pianki zaznaczone na czerwono, mocujące śruby prowadzące.

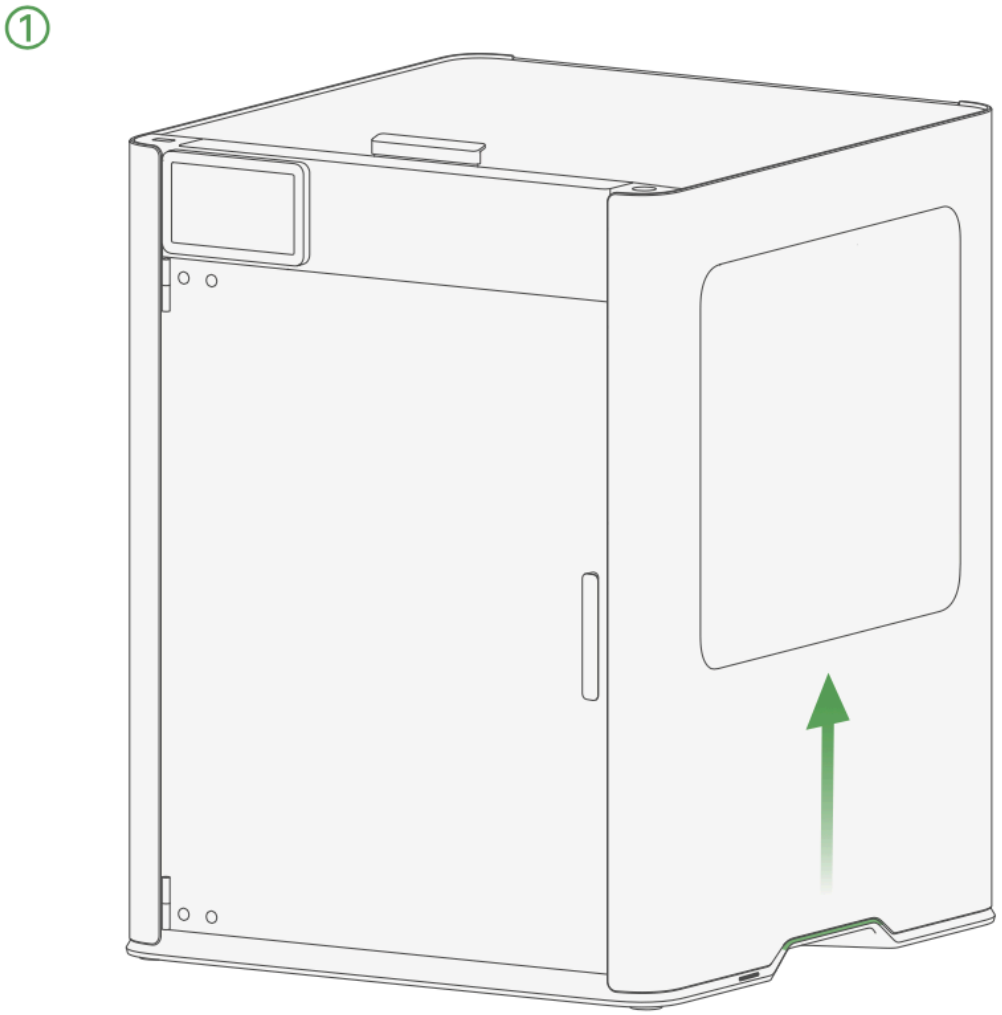
Piankę pod stołem grzewczym należy usunąć po kalibracji.

Odblokuj głowicę



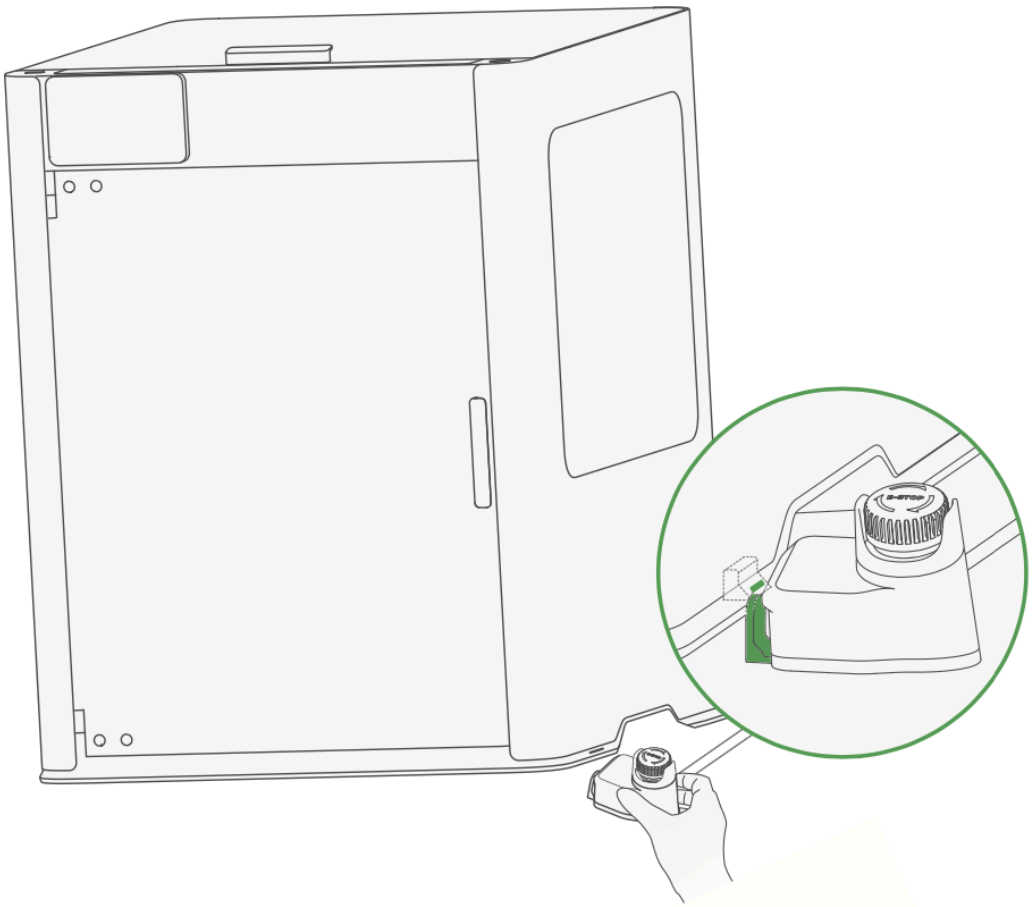
Przetnij i usuń wszystkie opaski zaciskowe. Przesuń głowicę narzędziową w stronę przodu drukarki, a następnie usuń element pianki oznaczony na zielono.

Zamontuj przycisk awaryjnego zatrzymania



1. Delikatnie podnieś drukarkę, trzymając ją za uchwyt.

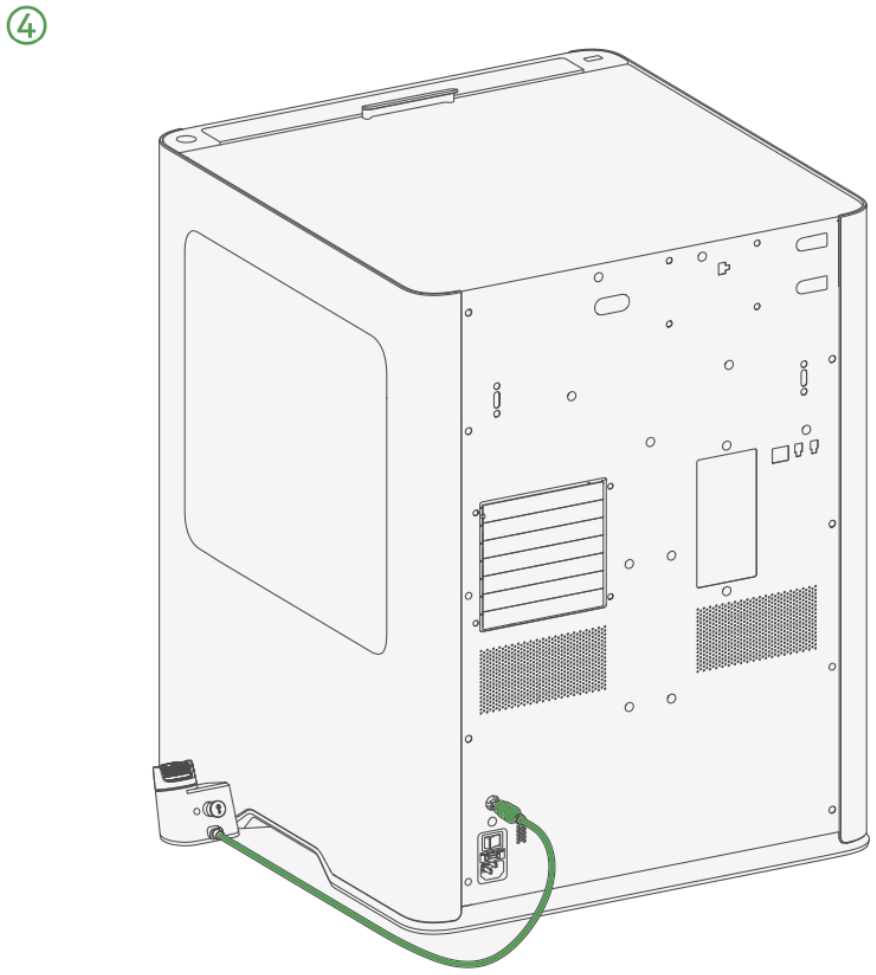
Zamontuj przycisk awaryjnego zatrzymania



2. Wyrównaj zatrzask przycisku awaryjnego zatrzymania ze szczeliną montażową znajdującą się za ikoną na drukarce. Następnie wsuń wspornik do szczeliny.

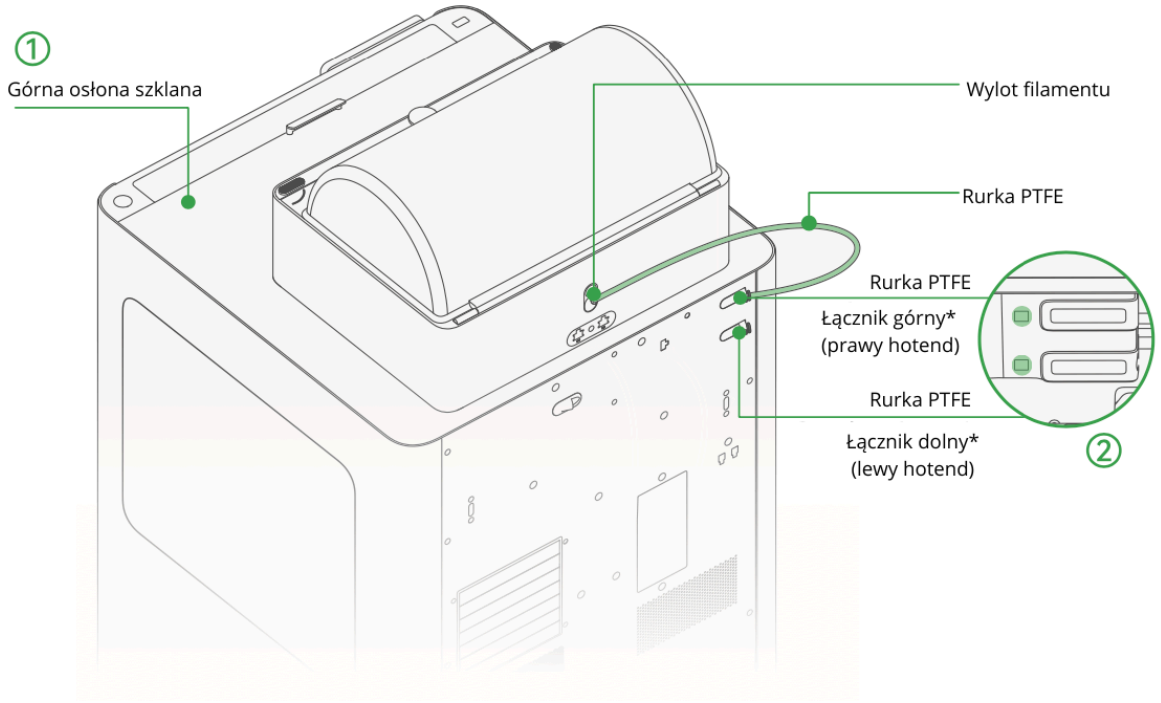
3. Powoli opuść drukarkę, aż zatrzask całkowicie znajdzie się w szczelinie.

Zamontuj przycisk awaryjnego zatrzymania



4. Włóż przewód zasilający przycisku awaryjnego zatrzymania do portu nad gniazdem zasilania.

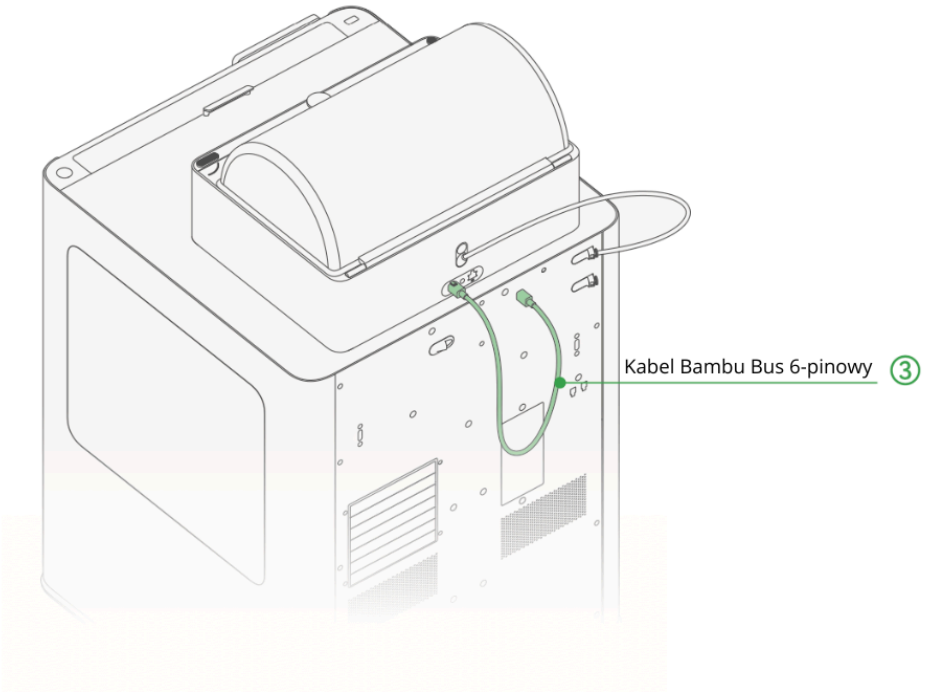
Zainstaluj AMS 2 Pro



1. Umieść górną szklaną pokrywę oraz AMS 2 Pro na górze drukarki.

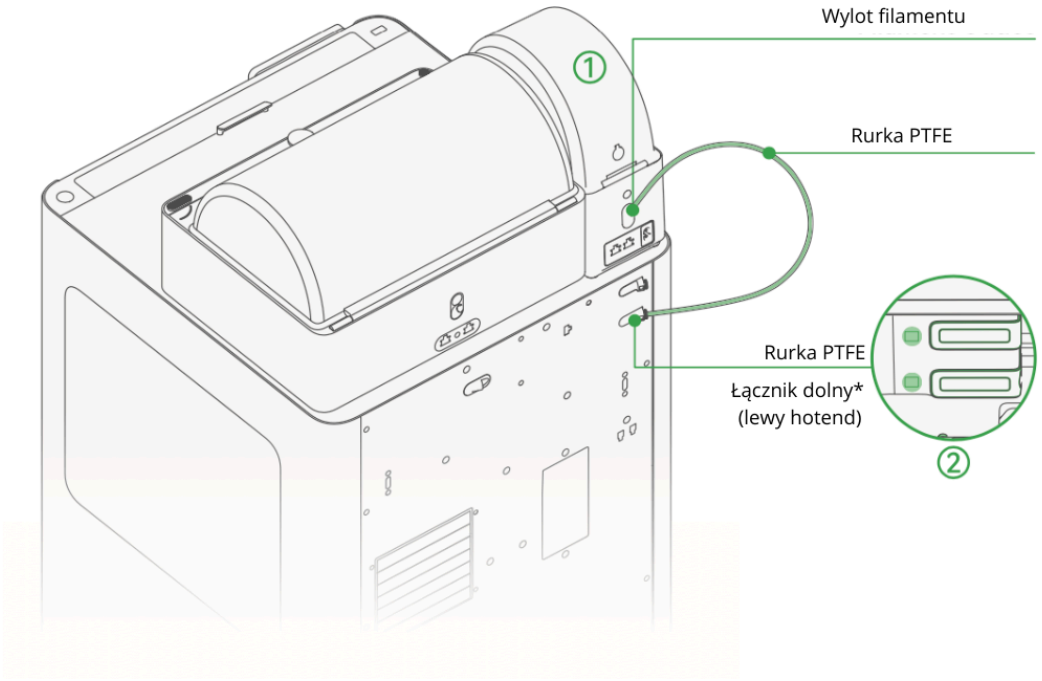
2. Wyjmij rurkę PTFE z pudełka z akcesoriami, włóż ją do wylotu filamentu AMS 2 Pro oraz do dowolnego złącza rurek PTFE w drukarce i wsuwaj rurkę do przodu na około 10 cm, aż napotka opór (jeśli widać rurkę PTFE przez okienko obok bufora z przodu drukarki, została poprawnie zamocowana).

*Górne i dolne złącza rurek PTFE odpowiadają różnym hotendom. Podłączenie AMS 2 Pro do **górnego złącza** umożliwia wielokolorowe drukowanie przy użyciu **prawego hotendu.** Podłączenie do **dolnego złącza** umożliwia drukowanie wielokolorowe z użyciem **lewego hotendu**. Zastosowanie **dwóch jednostek AMS 2 Pro** pozwala na niezależne obsługiwanie druku wielokolorowego przez oba hotendy.



3. Wyjmij przewód Bambu Bus 6-pinowy z pudełka z akcesoriami i podłącz go do drukarki oraz do dowolnego portu 6-pinowego w AMS 2 Pro.

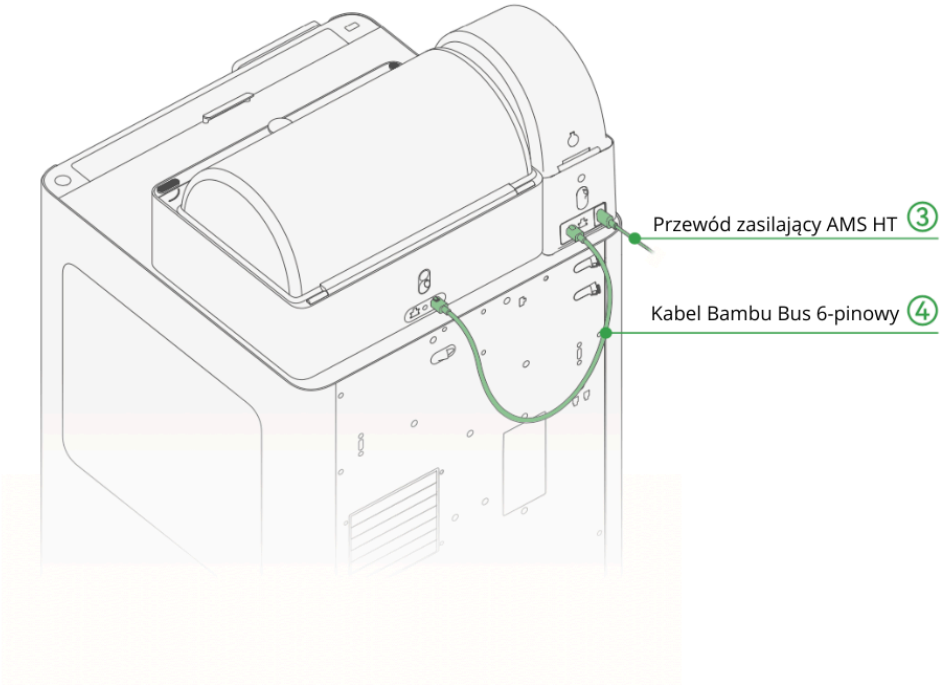
Zainstaluj AMS HT



1. Umieść AMS HT po lewej stronie AMS 2 Pro.

2. Wyjmij rurkę PTFE z pudełka z akcesoriami, włóż ją do wylotu filamentu AMS HT oraz do pozostałego złącza rurek PTFE w drukarce i wsuwaj rurkę do przodu na około 10 cm, aż napotka opór (jeśli widać rurkę PTFE przez okienko obok bufora z przodu drukarki, została poprawnie zamocowana).

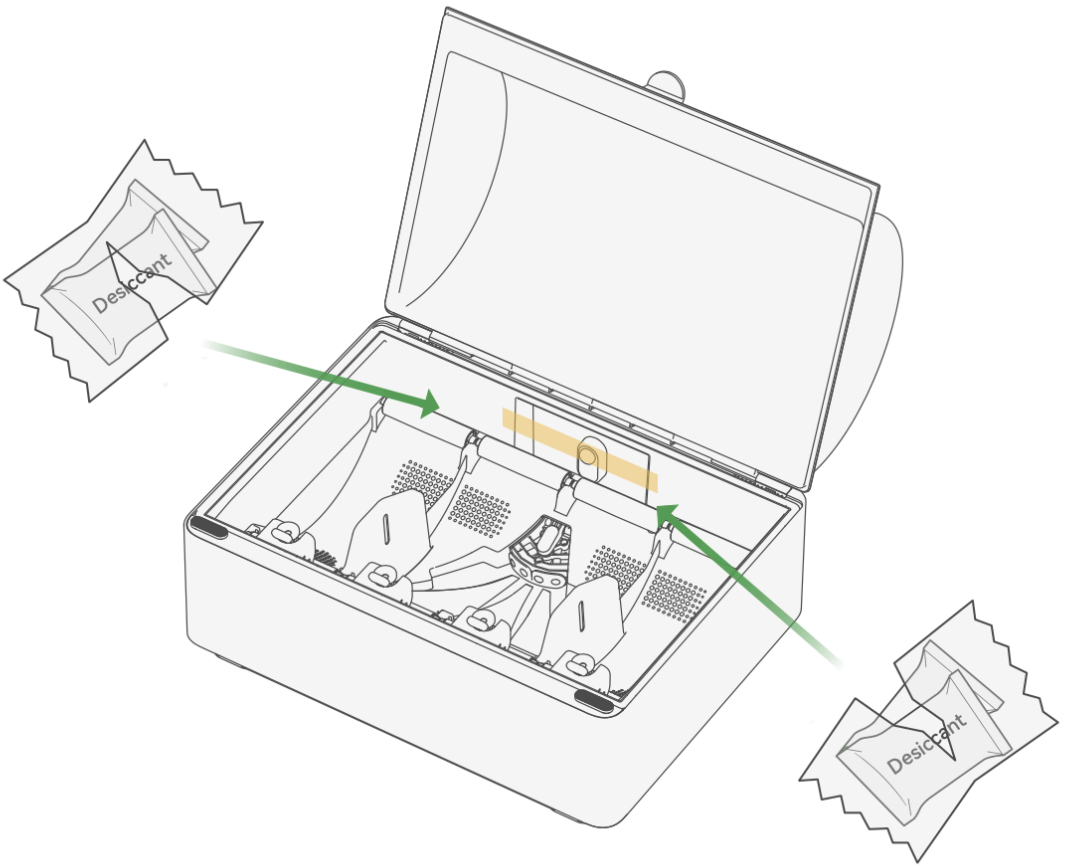
*Górne i dolne złącza rurek PTFE odpowiadają różnym hotendom. Podłączenie do **górnego złącza** umożliwia drukowanie **prawym hotendem** z AMS HT, natomiast podłączenie do **dolnego złącza** umożliwia drukowanie **lewym hotendem** z AMS HT.



3. Włóż przewód zasilający do gniazda zasilania AMS HT.

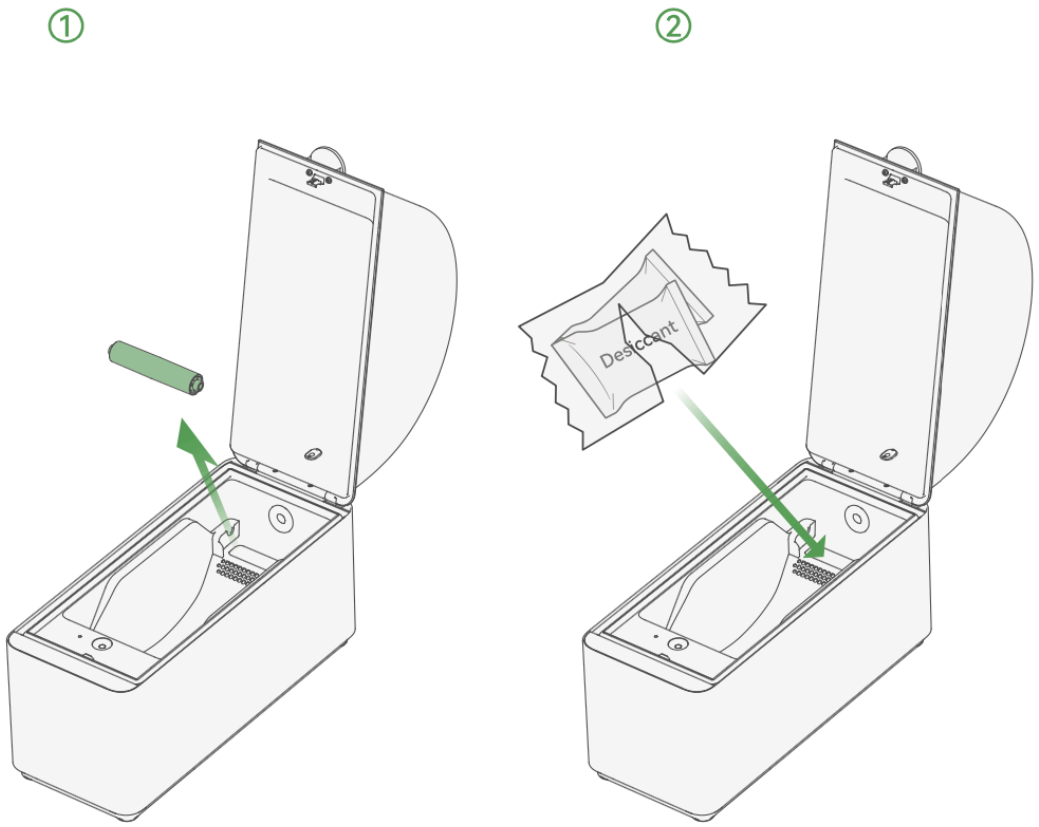
4. Wyjmij przewód Bambu Bus 6-pinowy z pudełka z akcesoriami i podłącz go do AMS 2 Pro oraz do dowolnego portu 6-pinowego w AMS HT.

Umieść środek osuszający w jednostce AMS 2 Pro



Zdejmij taśmę z tyłu urządzenia AMS 2 Pro i wyjmij z opakowania ze środkiem osuszającym. Usuń zewnętrzne plastikowe opakowanie i umieść 2 opakowania ze środkiem osuszającym po każdej stronie pustej przestrzeni.

Umieść środek osuszający w jednostce AMS HT

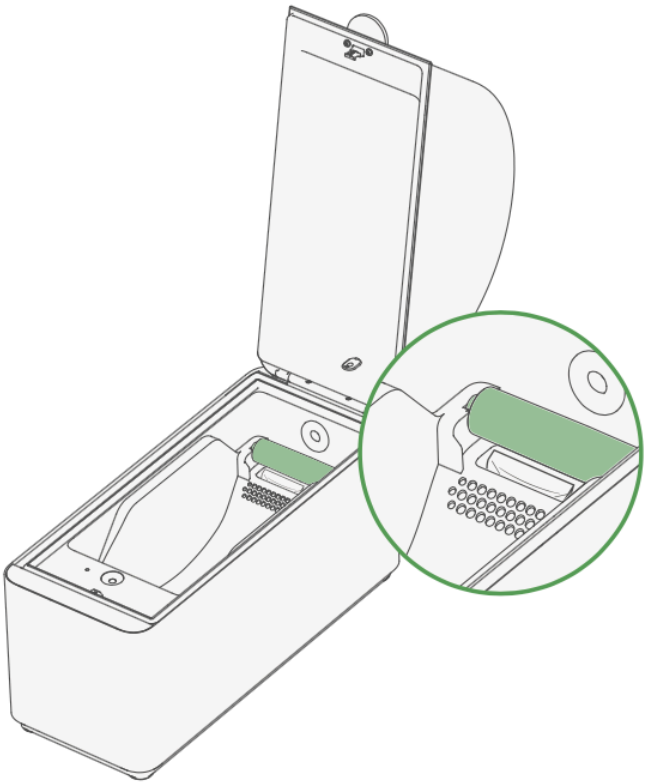


1. Usuń taśmę z napędzanego wału podporowego. Następnie ostrożnie wysuń wałek, upewniając się, że łożyska po obu stronach pozostają stabilne.

2. Wyjmij środek osuszający z zewnętrznego opakowania plastikowego i umieść go w pustej przestrzeni pod napędzanym wałem podporowym.

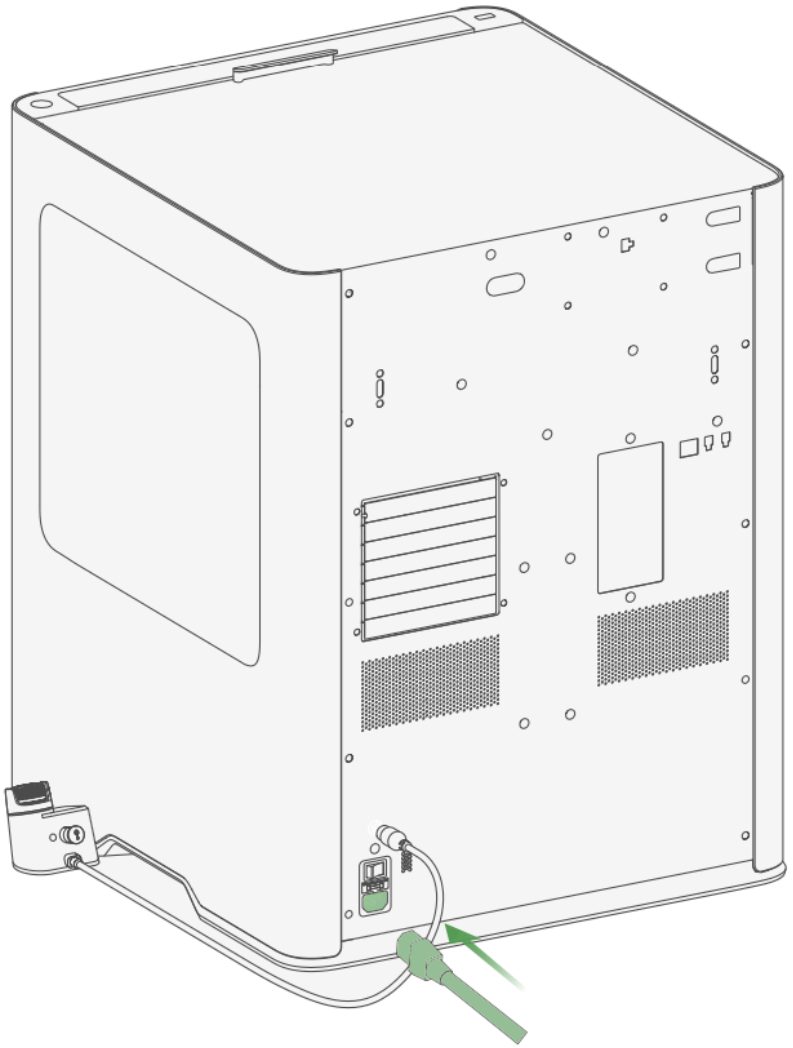
Umieść osuszacz w jednostce AMS HT

③



Zainstaluj napędzany wał podporowy, mocno naciskając oba końce, aż zatrzaśnie się na swoim miejscu.

Podłącz przewód zasilający i włącz drukarkę



Podłącz przewód zasilający do gniazda z tyłu drukarki, a następnie włącz przełącznik zasilania.

Jeśli drukarka nie włącza się, sprawdź przycisk awaryjnego zatrzymania i upewnij się, że nie jest wciśnięty, a klucz bezpieczeństwa jest zamontowany.

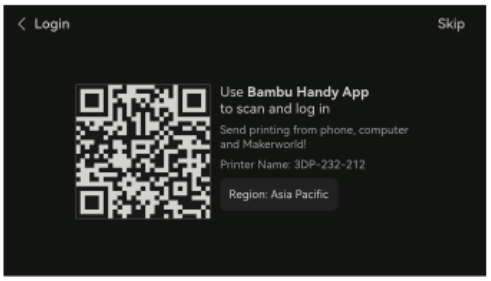
Powiąż (sparuj) drukarkę z Bambu Handy

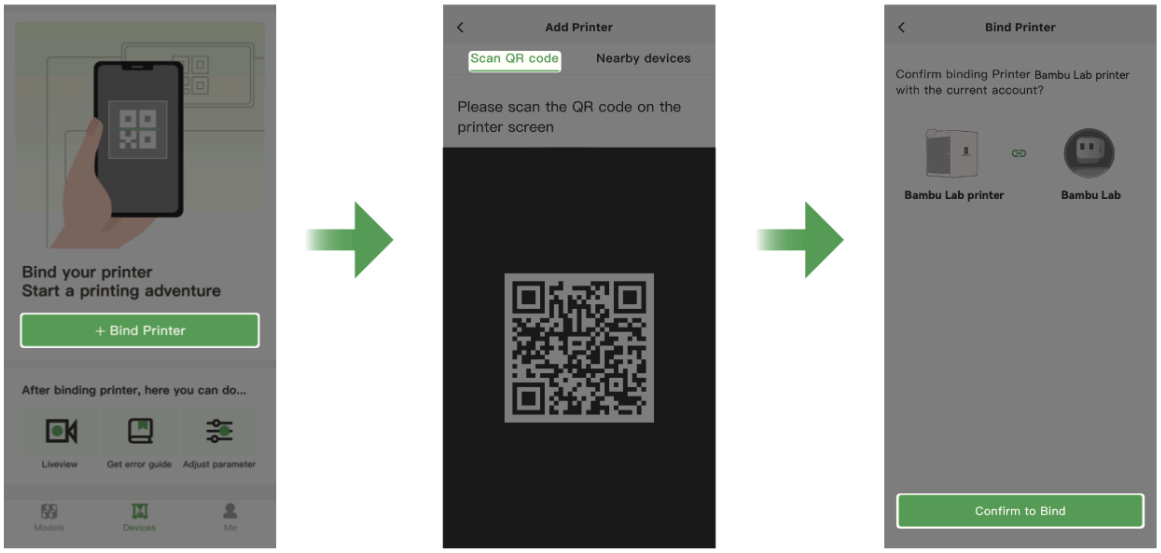
1. Zeskanuj kod QR po prawej stronie, aby pobrać aplikację Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.

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.





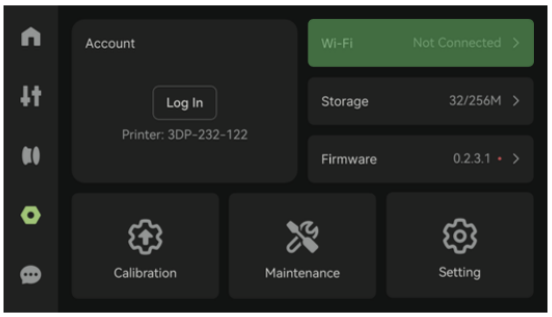


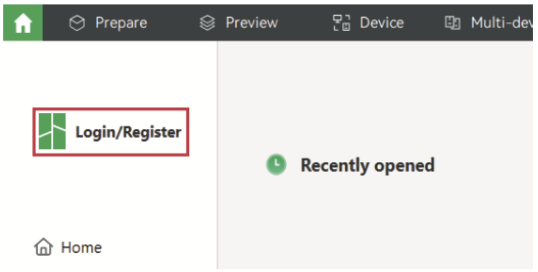
4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację.

Podczas tego procesu normalne jest występowanie wibracji i hałasu.

* NIE WYJMUJ pianki spod stołu grzewczego przed zakończeniem kalibracji.

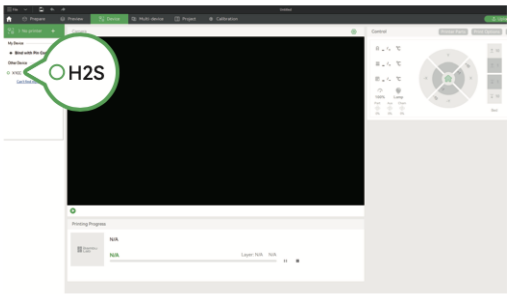
Powiąż drukarkę (sparuj) z Bambu Studio





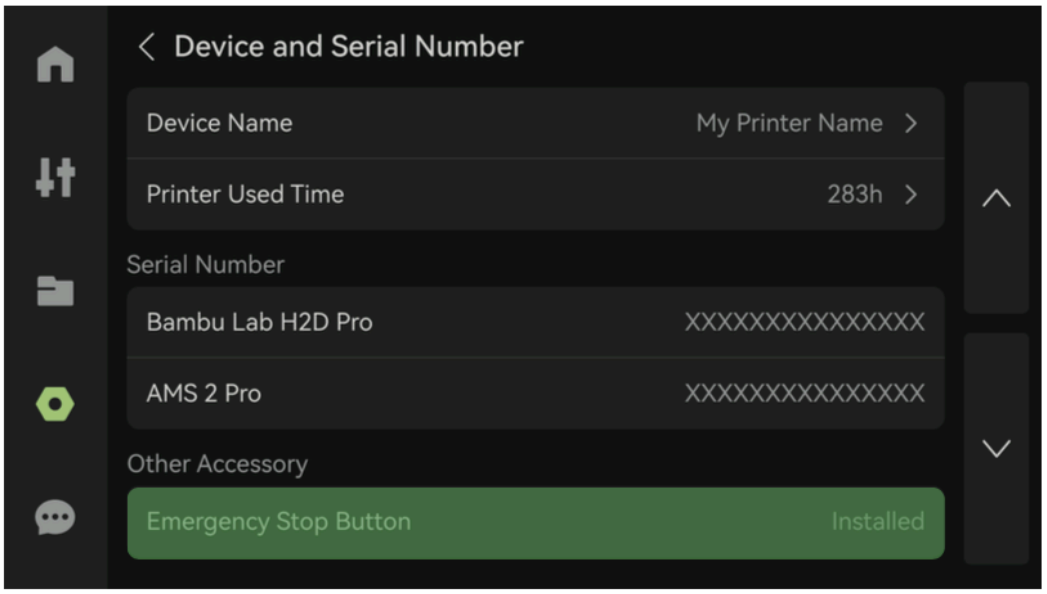
1. Podłącz komputer i drukarkę do tej samej sieci bezprzewodowej. Nie korzystaj z sieci gościnnej, w której włączono opcję oddzielenia urządzeń sieciowych.

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



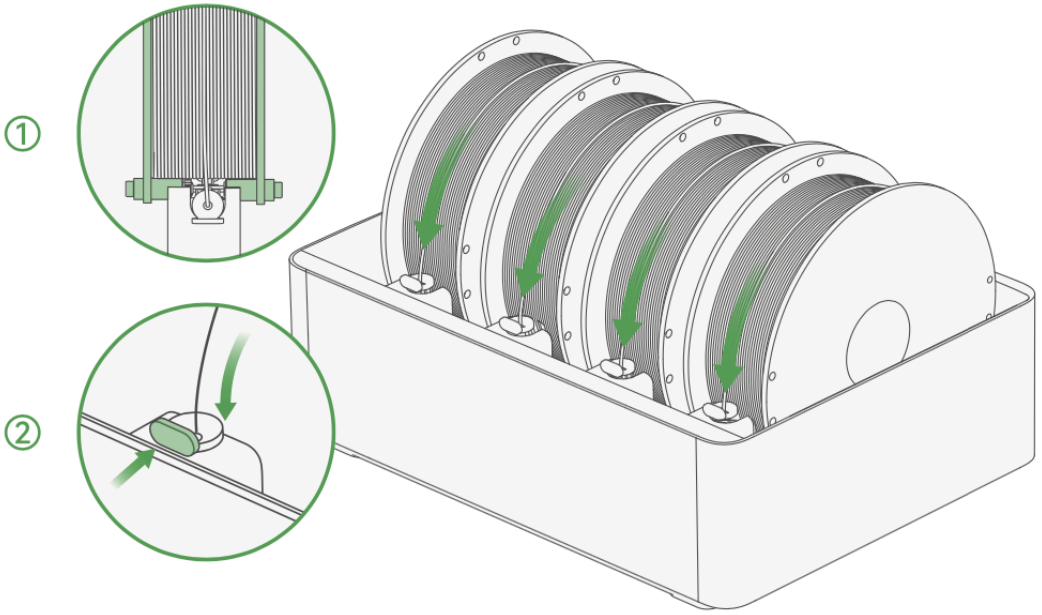
3. Kliknij „+” na stronie urządzenia, a Bambu Studio automatycznie wykryje drukarki w tej samej sieci. Kliknij wykrytą drukarkę, aby powiązać ją z kontem Bambu Lab.

Sprawdź status przycisku awaryjnego zatrzymania



Na ekranie dotykowym wybierz - Ustawienia - Urządzenie i numer seryjny. Jeśli status przycisku awaryjnego zatrzymania pokazuje „Zainstalowany”, oznacza to, że został poprawnie zamontowany. W przeciwnym razie sprawdź wcześniejsze kroki i ponownie zainstaluj przycisk. Możesz także przetestować jego działanie, naciskając przycisk, aby odciąć zasilanie, a następnie obracając go zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przywrócić zasilanie.

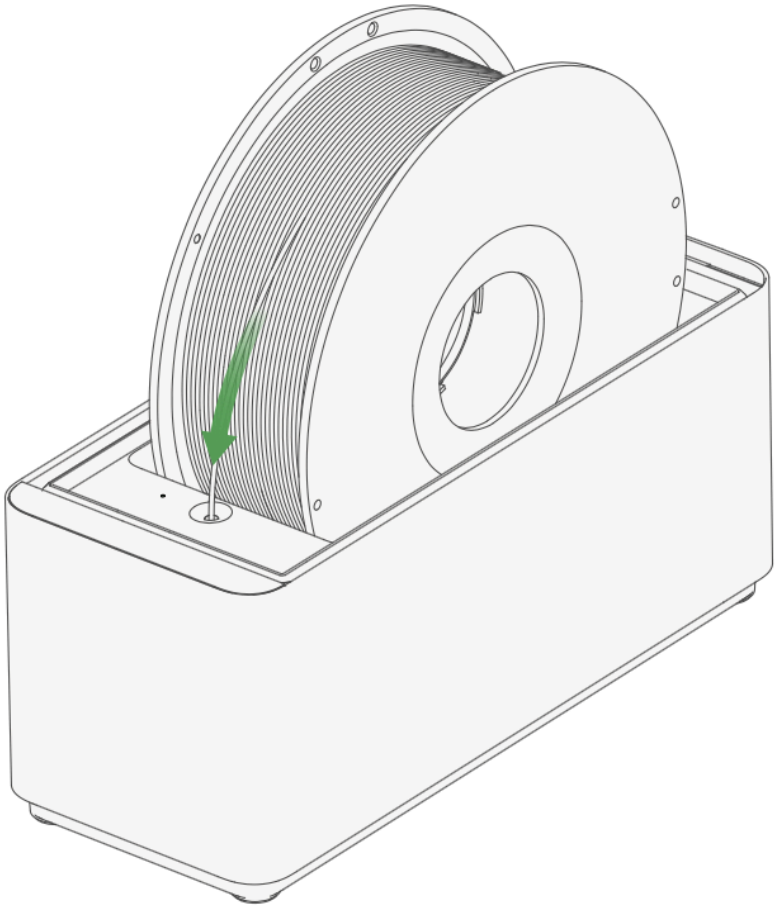
Ładowanie filamentu AMS 2 Pro



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

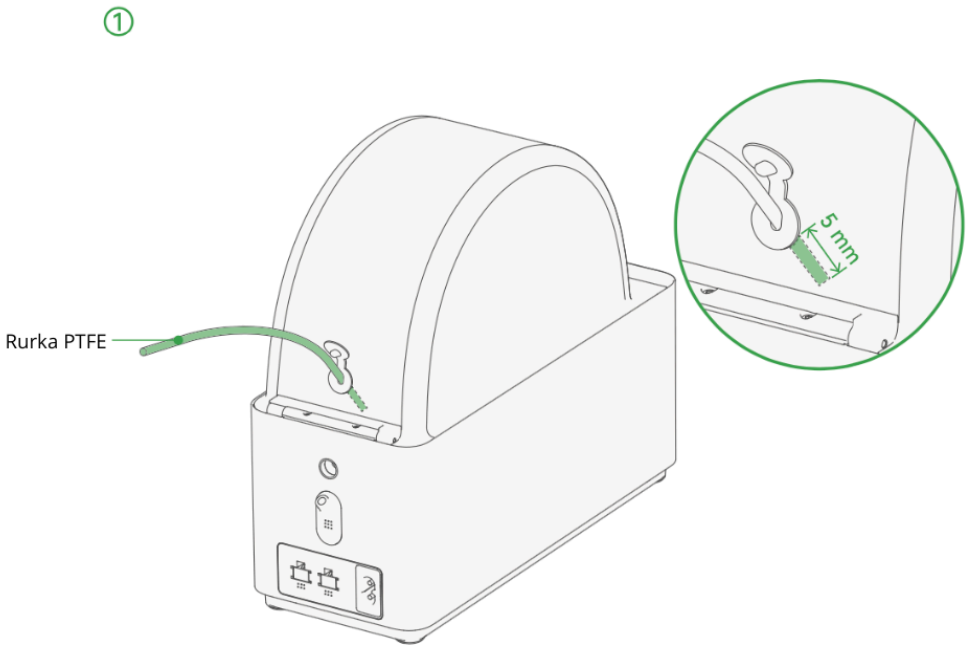
2. Przesuń dźwignię podającego w kierunku szpuli i włóż filament. AMS 2 Pro wstępnie załaduje filament po jego wykryciu. Gdy dioda LED pod wlotem filamentu się zaświeci, AMS 2 Pro jest gotowy do drukowania.

Ładowanie filamentu AMS HT



Włącz drukarkę i umieść szpulę filamentu w AMS HT. Włóż filament do AMS HT. Jednostka AMS HT wstępnie załaduje filament po jego wykryciu. Gdy wskaźnik stanu obok wlotu filamentu się zaświeci, AMS HT jest gotowy do drukowania.

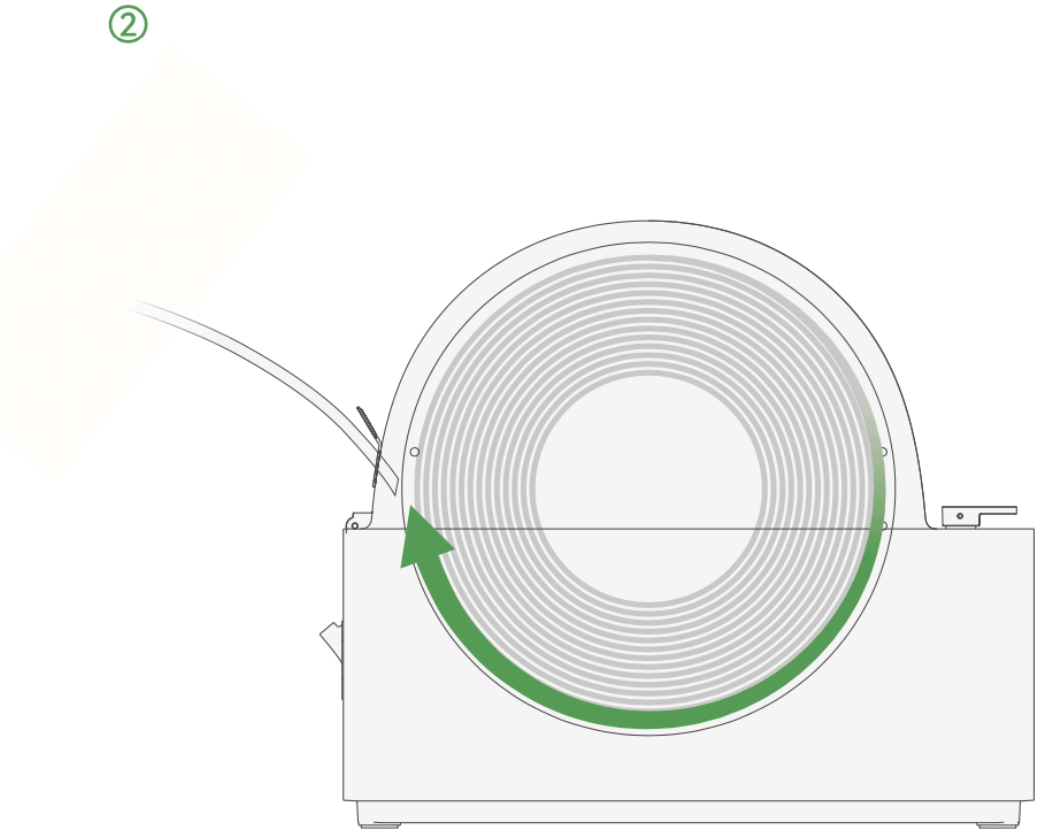
Drukowanie filamentem TPU z AMS HT



Jeśli chcesz używać filamentu TPU o twardości równej lub mniejszej niż 95A, należy prowadzić go przez wlot filamentu awaryjnego znajdujący się z tyłu górnej pokrywy. Włóż rurkę PTFE do wlotu awaryjnego i wsuń ją do środka na około 5 mm.

*Gdy nie używasz filamentu TPU, utrzymuj wlot awaryjny zamknięty, aby zapobiec dostawaniu się wilgoci.

Drukowanie filamentem TPU z AMS HT



Umieść szpulę filamentu TPU w AMS HT, upewniając się, że obraca się w kierunku wskazanym na ilustracji powyżej. Następnie ręcznie poprowadź filament przez rurkę PTFE i kontynuuj podawanie, aż filament dotrze do ekstrudera i nie będzie mógł przesunąć się dalej.

③

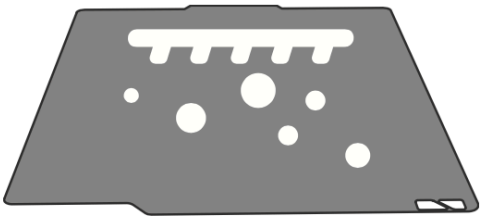


1. Wybierz opcję „Drukuj pliki”, a następnie wybierz model, który chcesz wydrukować i postępuj zgodnie z krokami wyświetlanymi na ekranie.

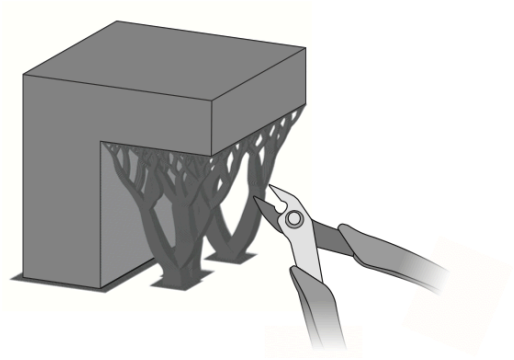
   * Teksturowana płyta PEI dołączona do drukarki jest wrażliwa na zabrudzenia i tłuszcz. Jeśli dotknąłeś powierzchni płyty rękami, tłuszcz z dłoni może przenieść się na powierzchnię i wpłynąć na właściwości adhezyjne płyty. Aby zapewnić najlepszą przyczepność, zaleca się najpierw umyć ją gorącą wodą z 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 posiada złożoną konstrukcję mechaniczną i wiele ruchomych elementów. Regularna konserwacja jest niezbędna, aby zapewnić stabilną pracę oraz wysoką jakość wydruków.

Metalowe części ruchome:

- Regularnie smaruj śruby napędowe, pręty liniowe, prowadnice, koła pasowe oraz przekładnie ekstrudera, aby zapobiec korozji.
- Używaj oleju smarującego do prowadnic, prętów liniowych i kół pasowych, a smaru smarującego do śrub napędowych i przekładni ekstrudera.

Materiały eksploatacyjne:

- Sprawdzaj plastikowe i gumowe elementy, takie jak nożyki do filamentu, pod kątem zużycia, odkształceń lub starzenia się materiału.
- Wymieniaj części eksploatacyjne w razie potrzeby, np. czyściki dysz czy rurki PTFE, aby utrzymać wysoką jakość wydruków.

Inne komponenty:

- Sprawdzaj soczewki kamer, wentylatory i czujniki filamentu pod kątem kurzu lub zanieczyszczeń.
- Czyść wentylatory sprężonym powietrzem, a soczewki kamer delikatnie przy użyciu ściereczki z mikrofibry i alkoholu izopropylowego, aby zachować optymalną klarowność obrazu.

System Bambu Lab AMS 2 Pro / AMS HT jest inteligentną jednostką, która wymaga regularnej konserwacji, aby zapewnić optymalną wydajność i długowieczność.

- **Rurka PTFE**: Z czasem rurka PTFE ulega zużyciu w wyniku przesuwania się filamentu, co może prowadzić do problemów z podawaniem lub zatorów. Regularnie sprawdzaj rurkę pod kątem uszkodzeń i wymieniaj ją w razie potrzeby, aby utrzymać płynne podawanie filamentu.
- **Złącze pneumatyczne**: Jeśli rurka PTFE poluzuje się lub filament ma trudności z przejściem przez złącze pneumatyczne, spróbuj ponownie osadzić złącze lub wymienić je, aby przywrócić prawidłowy przepływ filamentu.
- **Jednostka podająca:** Aby zapobiec nadmiernemu oporowi podczas ładowania lub rozładowywania filamentu, regularnie usuwaj resztki pyłu filamentu z jednostki podającej.
- **Wewnętrzna jednostka hub:** Aby uniknąć nadmiernego oporu przy podawaniu lub wyjmowaniu filamentu, regularnie czyść resztki pyłu filamentu z wewnętrznej jednostki hub.
- **Jednostka grzewcza:** Utrzymuj jednostkę grzewczą w czystości, w tym wentylator i radiator, aby skutecznie suszyła filament i zapobiegała gromadzeniu się zanieczyszczeń, które mogłyby pogorszyć wydajność.

- **Zespół aktywnego wału podporowego:** Jeśli zespół wałka jest źle ustawiony lub uszkodzony, może powodować nieprawidłowe zazębienie kół zębatych. W takim przypadku postępuj zgodnie z instrukcjami w Wiki, aby ponownie zamontować lub wymienić zespół.
- **Środek osuszający:** Worki ze środkiem osuszającym pomagają utrzymać suchą atmosferę wewnątrz AMS 2 Pro i AMS HT oraz zapobiegają absorpcji wilgoci przez filament. Regularnie sprawdzaj środek osuszający i wymieniaj go, jeśli stracił skuteczność.

bambulab.com/support/maintenance

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

Specyfikacje

Przedmiot			Specyfikacja
Drukarka	Technologia drukowania		Druk 3D metodą FDM
	Korpus	Objętość robocza (szer. x gł. x wys.)	Drukowanie jedną dyszą: 325*320*325 mm^3 Drukowanie dwoma dyszami: 300*320*325 mm^3 Łączna objętość dla dwóch dysz: 350*320*325 mm^3
		Obudowa	Aluminium i stal
		Rama zewnętrzna	Plastik i szkło
	Wymiary	Wymiary	492*514*626 mm^3
		Waga netto	31 kg
	Głowica	Hotend	Metalowy
		Zębatka ekstrudera	Hartowana stal
		Dysza	Węglik wolframu
		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
		Max. temp. stołu grzewczego	120 °C
	Prędkość	Max. prędkość głowicy	1000 mm/s
		Max. przyśpieszenie głowicy	20,000 mm/s^2

		Max. przepływ hotendu	40 mm³/s (Parametry testu: model o średnicy 250 mm z pojedynczą zewnętrzną ścianką; Bambu Lab ABS; temperatura druku 280 °C)
	Kontrola temperatury komory	Aktywne ogrzewanie komory	Obsługiwane
		Max. temperatura	65 °C
	Oczyszczanie powietrza	Stopień filtracji wstępnej	G3
		Klasa filtra HEPA	H12
		Rodzaj filtra węglowego	Granulowana skorupa kokosa
		Filtracja LZO	Wysokiej jakości
		Filtracja cząstek stałych	Obsługiwana
	Chłodzenie	Wentylator chłodzenia wydruku	Sterowanie w pętli zamkniętej
		Wzmacniany wentylator chłodzący głowicę	Sterowanie w pętli zamkniętej
		Wentylator hotendu	Sterowanie w pętli zamkniętej
		Wentylator płyty głównej	Sterowanie w pętli zamkniętej
		Wentylator wyciągowy komory	Sterowanie w pętli zamkniętej
		Wentylator cyrkulacji ciepła w komorze	Sterowanie w pętli zamkniętej
		Dodatkowy wentylator chłodzenia wydruku	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, TPU, PVA, BVOH	Optymalny
		ABS, ASA, PC, PA, PET; wzmocnione włóknem szklanym/węglowym PLA, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA	Lepszy / Wyższej jakości
		PPA-CF/GF, PPS, PPS-CF/GF	Idealny

	Czujnik	Kamera podglądu na żywo	Wbudowana; 1920*1080
		Kamera dyszy	Wbudowana; 1920*1080
		Kamera głowicy	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[1]	2050 W@220 V / 1320 W@110 V
	Temperatura pracy		10 °C -30 °C
	Elektronika	Ekran dotykowy	5-calowy ekran dotykowy 720×1280
		Pamięć wewnętrzna	Wbudowana pamięć 32 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 ARM A7 1,5 GHz
		Procesor neuronowy	2 TOPS
	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	Ethernet	Dostępny
		Sieć bezprzewodowa	Wi-Fi
		Wyłącznik sieciowy	Wi-Fi i Ethernet
		Odłączany moduł sieciowy	Dostępny

		Kontrola dostępu do sieci 802.1X	Dostępna
	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
	Ethernet	Typ portu	RJ45
		Prędkość	100 Mbps pełny dupleks
AMS 2 Pro	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	Najwyższa temperatura	65 °C
		Obsługiwane filamenty[2]	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[3], w Bambu Studio oraz w aplikacji Bambu Handy.
	Zasilanie	Wejście	24 V 4A
AMS HT	Korpus	Wymiary	114*280*245 mm[3]
		Waga netto	1.21 kg
		Materiał obudowy	PC/PA
		Klasa ognioodporności	UL 94 V-0
		Ekran	Obsługuje wyświetlanie rzeczywistej temperatury i wilgotności oraz pozostałego czasu suszenia.
	Druk	Obsługiwane filamenty	Wlot filamentu w jednostce podającej: PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (suchy), BVOH (suchy), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF / PAHT-CF / PETG-CF Obsługa PLA/PETG oraz TPU dla AMS. Wlot filamentu obejściowego: TPE, uniwersalny TPU, Bambu PET-CF / TPU 95A oraz inne filamenty zawierające włókno węglowe lub szklane.
		Nieobsługiwane filamenty	PVA (wilgotny), BVOH (wilgotny)
		Średnica filamentu	1.75 mm
		Wymiary szpuli	Szerokość: 50 mm - 68 mm Średnica: 197 mm - 202 mm
		Identyfikacja RDIF	Obsługiwane
		Odometria filamentu	Obsługiwane
	Suszenie	Maksymalna temperatura	85 °C
		Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, materiał podporowy dla PLA/PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA, BVOH, PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF / PAHT-CF / PETG-CF oraz TPU dla AMS
		Aktywne odprowadzanie wilgoci	Obsługiwane
		Tryb suszenia obrotowego	Obsługiwane

		Hermetyczne przechowywanie	Obsługiwane
		Czujnik otwartej górnej pokrywy	Obsługiwane
		Monitorowanie i kontrola temperatury i wilgotności	Obsługiwane. Informacje w czasie rzeczywistym mogą być wyświetlane na ekranie drukarki[3], ekranie AMS HT, w Bambu Studio oraz w aplikacji Bambu Handy.
		Napięcie	DC: 24 V AC: 100 V-240V ~, 50 Hz/60 Hz
		Średnia moc	150 W

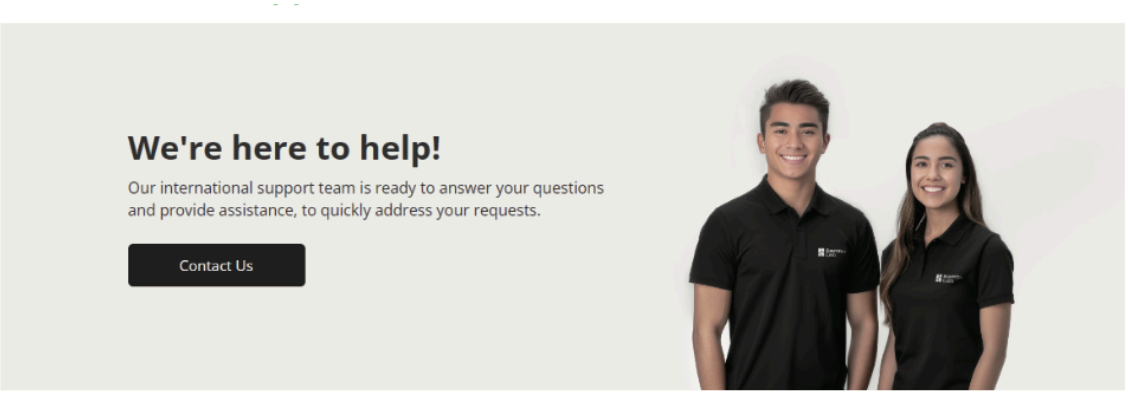
1. Aby zapewnić szybkie osiągnięcie wymaganej temperatury przez stół grzewczy, drukarka będzie utrzymywać maksymalną moc przez około 3 minuty.
2. Filamenty oznaczone symbolem „*” wymagają wyższej temperatury suszenia. Urządzenie AMS 2 Pro nie jest w stanie całkowicie ich wysuszyć. Jeśli zależy Ci na lepszej wydajności suszenia tych filamentów, zalecamy zakup urządzenia AMS HT.
3. Ekrany drukarek serii P1 nie obsługują tej funkcji.

Wsparcie techniczne

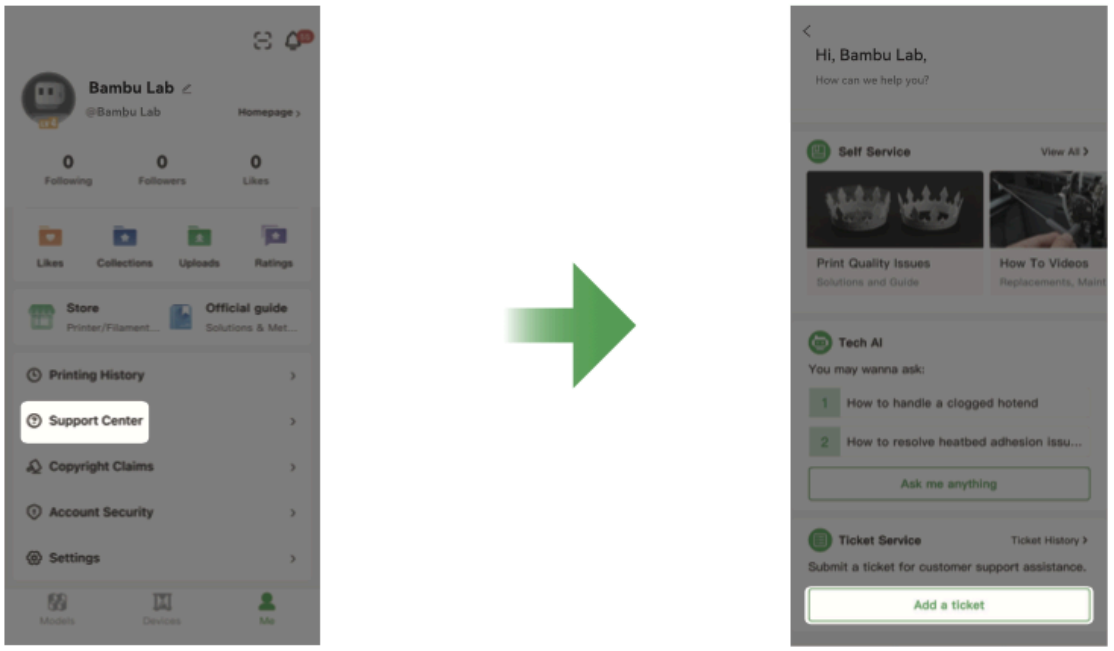
Jeśli potrzebujesz wsparcia technicznego, skorzystaj z jednej z poniższych metod:

Metoda 1: Skontaktuj się z nami, korzystając z przycisku „Skontaktuj się z nami” w naszym Centrum pomocy technicznej.

bambulab.com/support



Metoda 2: Utwórz zgłoszenie do pomocy technicznej w Bambu Handy, w sekcji Centrum pomocy technicznej.



Więcej poradników i wskazówek dotyczących konserwacji można znaleźć w serwisie Bambu Lab Wiki.
wiki.bambulab.com/home

Bambu Lab Wiki



Udanych wydruków!