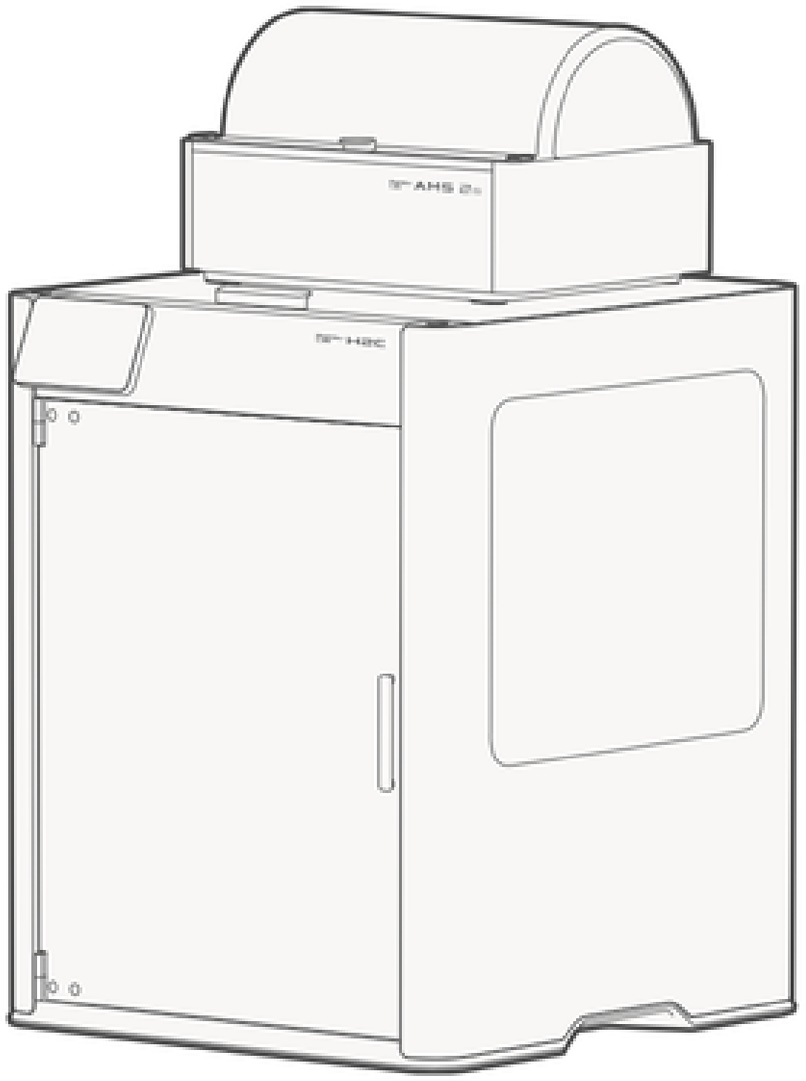
Bambu Lab H2C Laser Full Combo

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-N I SA007

Przewodnik wideo

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

bambulab.com/h2c-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 swoją drukarką i monitorować wydruki w czasie rzeczywistym zarówno na telefonie, jak i na komputerze.

bambulab.com/download

Odkrywaj ciekawe modele

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić MakerWorld – naszą społeczność modeli 3D, gdzie znajdziesz różnorodne darmowe modele i szybko zrealizujesz swoje pomysły, korzystając z narzędzi kreatywnych w MakerLab oraz akcesoriów w Maker's Supply.

makerworld.com

Ucz się z Bambu Academy

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić Bambu Academy i odkrywać kursy dotyczące drukarki i oprogramowania – od poziomu początkującego po zaawansowany, rozwijając swoje umiejętności druku 3D.

bambulab.com/support/academy

Spis streści

Przeczytaj przed użyciem.....5
Wprowadzenie do komponentów drukarki.....7
Wprowadzenie do komponentów głowicy drukującej.....10
Wprowadzenie do komponentów stacji indukcyjnej hotendu.....11
Wprowadzenie do komponentów AMS 2 Pro.....12
Dołączone akcesoria.....13
Usuń opakowanie 15
Odblokowanie AMS 2 Pro.....19
Odblokowanie stołu grzewczego.....21
Odblokowanie głowicy drukującej.....22
Odblokowanie stacji indukcyjnej hotendu.....23
Zdjęcie śruby mocującej pompę powietrza.....24
Umieszczenie osuszacza w AMS 2 Pro.....25
Instalacja AMS 2 Pro.....26
Instalacja wielu jednostek AMS 2 Pro (opcjonalnie).....28
Montaż uchwytu na filament.....29
Załadunek filamentu z zewnętrznej szpuli.....30

Spis streści

Instalacja klucza bezpieczeństwa.....31
Podłączenie kabla zasilania i włączenie drukarki.....32
Parowanie drukarki – Bambu Handy.....33
Parowanie drukarki – Bambu Studio.....34
Instalacja hotendów indukcyjnych.....35
Pierwszy wydruk z AMS 2 Pro.....36
Uwagi po wydruku.....38
Regularna konserwacja.....39
Specyfikacja drukarki.....40
Specyfikacja AMS 2 Pro.....45
Wsparcie techniczne.....46

Jeśli chcesz korzystać z funkcji lasera lub cięcia, zapoznaj się z odpowiednim przewodnikiem szybkiego startu.

Przeczytaj przed użyciem



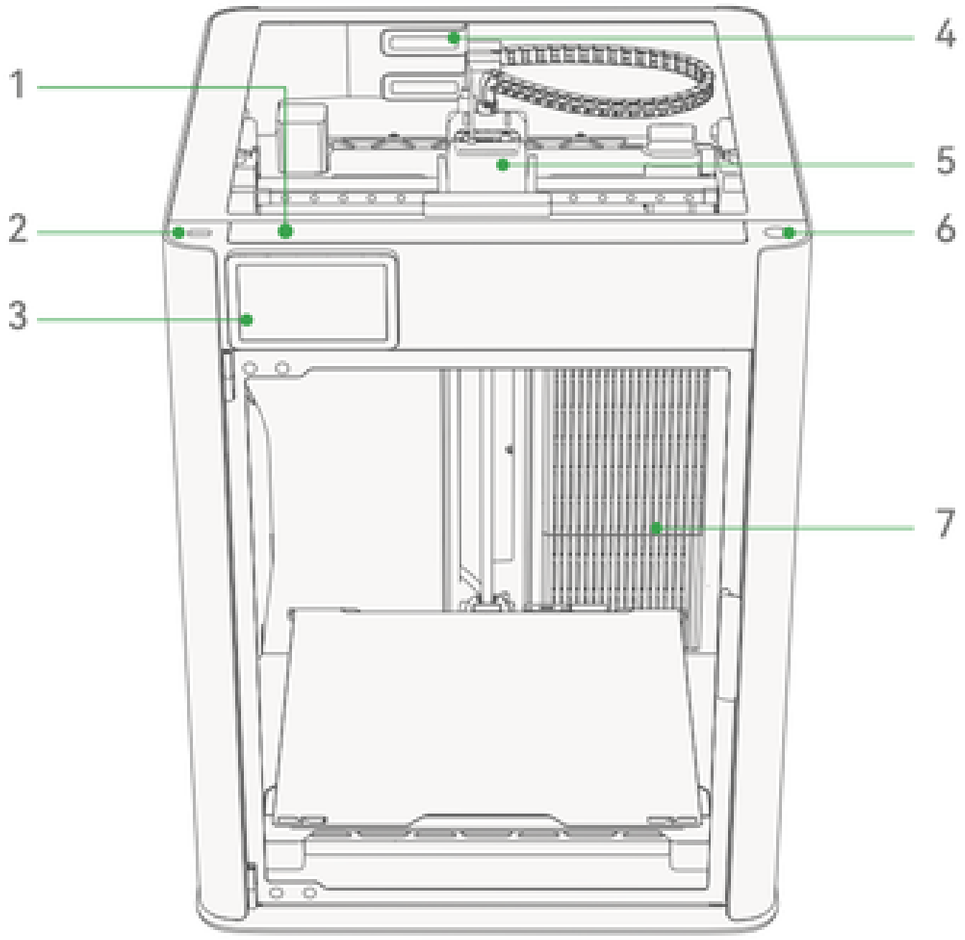
Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność, prosimy o przestrzeganie poniższych wytycznych:

- Sprawdź, czy napięcie pracy drukarki odpowiada wymaganiom określonym w instrukcji, aby uniknąć uszkodzeń lub zagrożeń. Informacje te można znaleźć na etykiecie obok gniazdka zasilania. Szczegóły znajdują się w sekcji Specyfikacja drukarki.
- Regularna konserwacja jest niezbędna, aby skomplikowane mechanizmy drukarki działały płynnie. Instrukcje znajdują się w sekcji Regularna konserwacja.
- Najpierw wykonaj początkową kalibrację, a następnie zainstaluj hotendy indukcyjne w stacji indukcyjnej hotendu.
- Używaj prawego hotendu do druku TPU, a lewego hotendu do druku PPS/PPA-CF. W przypadku innych typów filamentów nie ma takich ograniczeń. Zalecamy zapoznanie się z naszym Wiki, aby uzyskać dodatkowe informacje i lepsze doświadczenia z drukowaniem.
- Drukarka automatycznie przełącza hotendy; prosimy unikać ręcznego przełączania, aby zapobiec potencjalnym uszkodzeniom.
- Dla najlepszych rezultatów zalecamy stosowanie filamentów Bambu, które zostały gruntownie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności z produktem.
- Aby zapobiec zacinaniu się filamentu, nie drukuj elastycznych filamentów, takich jak TPU o twardości 95A lub niższej, ani wilgotnego PVA lub BVOH wprowadzając je przez wlot filamentu jednostki podającej AMS 2 Pro.
- AMS 2 Pro obsługuje szpule o szerokości od 50 mm do 68 mm i średnicy od 197 mm do 202 mm. Zalecamy używanie szpul plastikowych.

Przeczytaj przed użyciem

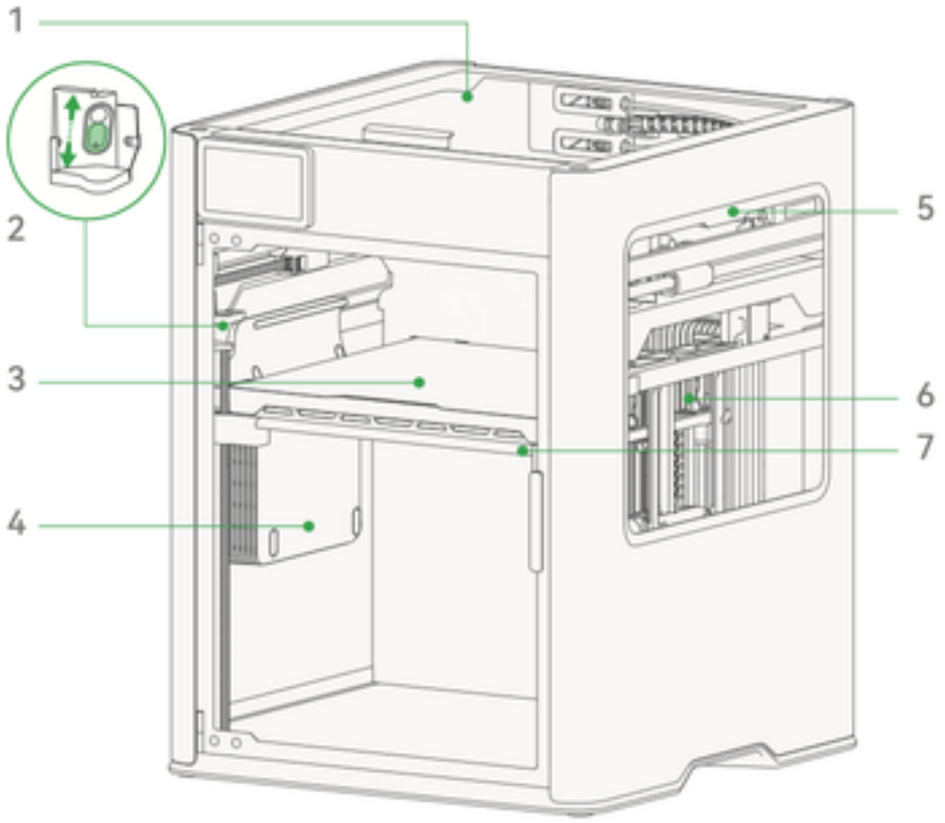
- Funkcję suszenia filamentu w AMS 2 Pro można używać, łącząc ją z drukarką serii H2 wyłącznie za pomocą kabla 6-pinowego. Jeśli chcesz suszyć filament w wielu jednostkach AMS 2 Pro, należy zakupić oficjalne zasilacze Bambu Lab, aby zasilać funkcję suszenia w pozostałych jednostkach AMS 2 Pro.
- Podczas procesu suszenia filamentu AMS 2 Pro usuwa wilgoć poprzez zewnętrzną cyrkulację powietrza wlotami powietrza. Upewnij się, że wlot i wylot powietrza nie są zablokowane, aby zapewnić optymalną efektywność suszenia

Wprowadzenie do komponentów drukarki



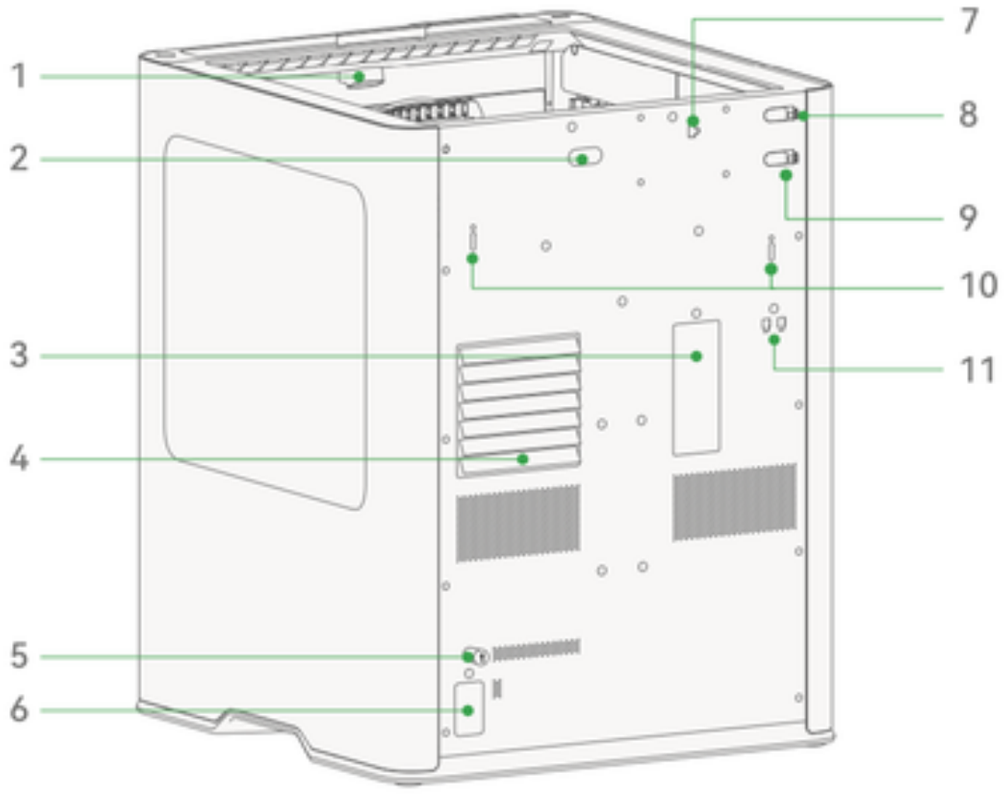
NR	Nazwa	NR	Nazwa	NR	Nazwa
1	Automatyczny wylot górny	2	Port USB	3	Ekran dotykowy
4	Bufor filamentu/ detektor splątania filamentu	5	Głowica drukująca	6	Przycisk start/pauza
7	Filtr powietrza	/	/	/	/

Wprowadzenie do komponentów drukarki



NR	Nazwa	NR	Nazwa	NR	Nazwa
1	Górna szklana pokrywa	2	Kamera podglądu na żywo *osłona prywatności znajduje się w pudełku z akcesoriami	3	Stół grzewczy
4	Dodatkowy wentylator chłodzenia części	5	Okno bezpieczeństwa lasera	6	Stacja indukcyjna hotendu
7	Wskaźnik stanu	/	/	/	/

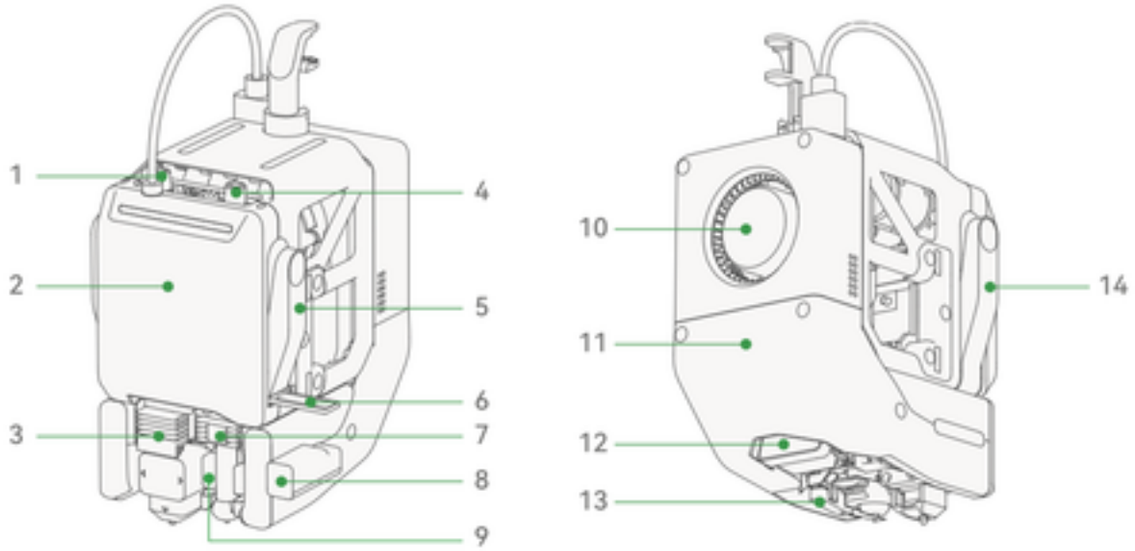
Wprowadzenie do komponentów drukarki



NR	Nazwa	NR	Nazwa	NR	Nazwa
1	Kamera z widokiem z lotu ptaka	2	Wlot filamentu TPU	3	Rynna czyszcząca
4	Wyciąg aktywnej komory & wentylator wyciągu komory	5	Klucz bezpieczeństwa	6	Gniazdo zasilania
7	Port Bambu Bus 6-pinowy	8	Złącze rurki PFTE (*prawy hotend)	9	Złącze rurki PFTE (*lewy hotend)
10	Napinacz paska	11	Port Bambu Bus 4-pinowy	/	/

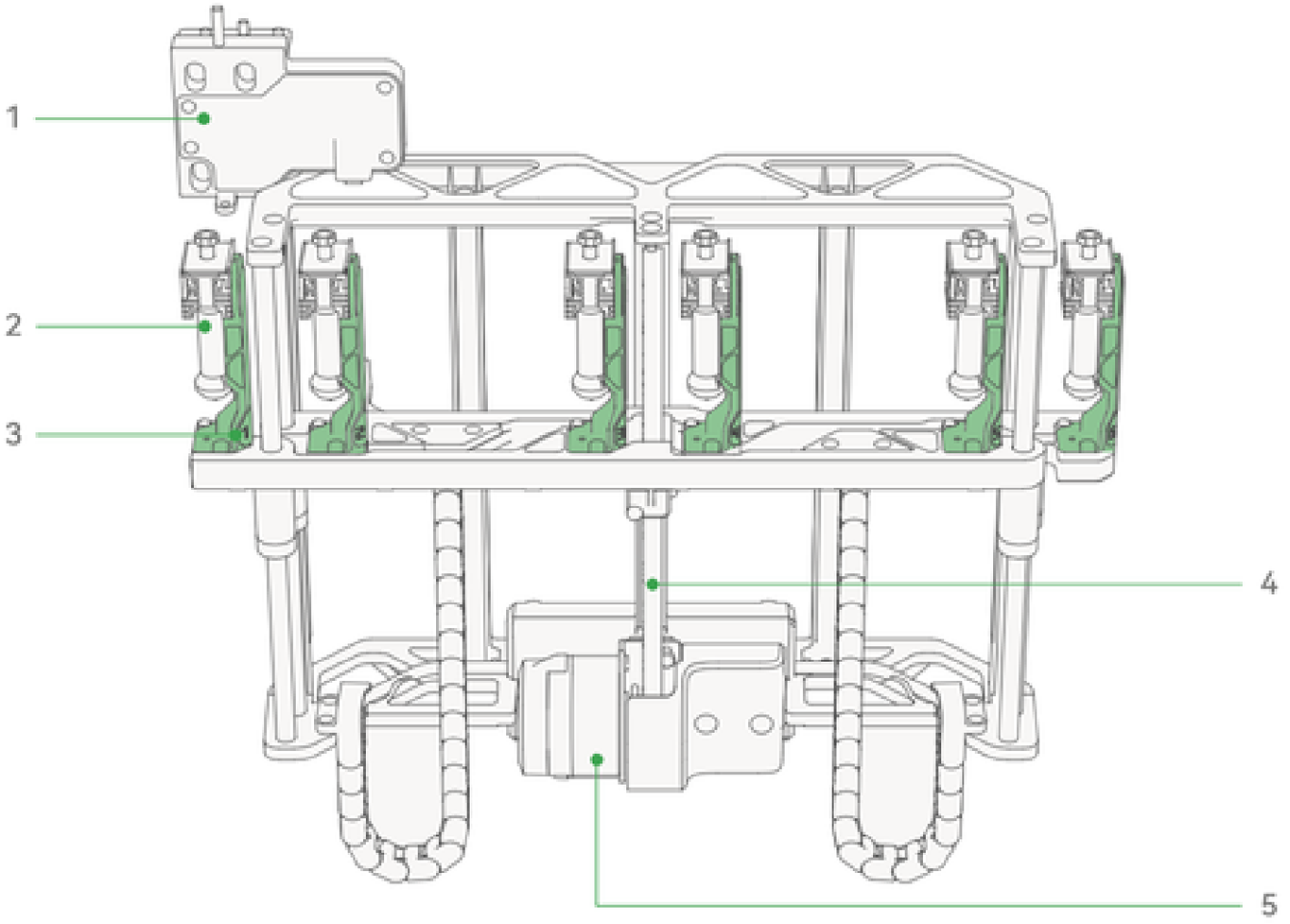
*Podłącz więcej jednostek AMS 2 Pro, aby hotendy mogły obsługiwać druk wielokolorowy.

Wprowadzenie do komponentów głowicy drukującej



NR	Nazwa	NR	Nazwa	NR	Nazwa
1	Wlot filamentu głowicy - lewy	2	Wzmacniany wentylator chłodzenia głowicy	3	Hotend - lewy
4	Wlot filamentu głowicy - prawy	5	Dźwignia noża filamentu - prawa	6	Zastrzask hotendu indukcyjnego
7	Hotend - prawy	8	Kamera głowicy	9	Zespół grzewczy indukcyjny
10	Wentylator chłodzenia części	11	Kanał powietrza wentylatora chłodzenia części	12	Kamera dyszy
13	Blokada przepływu filamentu	14	Dźwignia noża filamentu - lewa	/	/

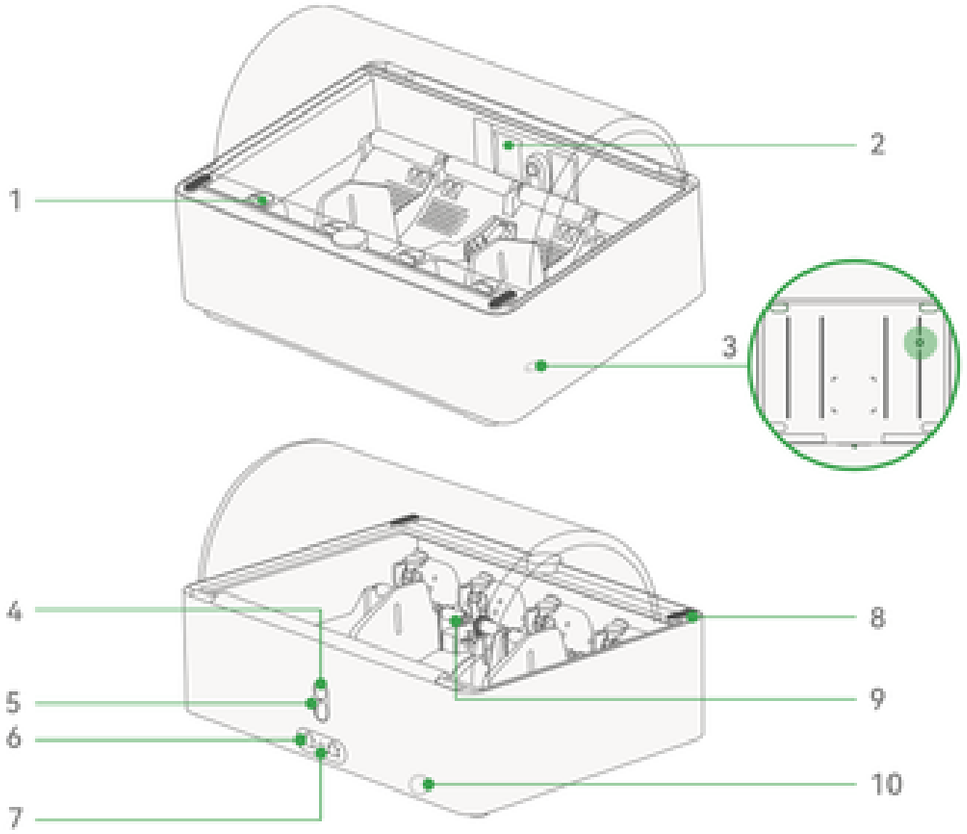
Wprowadzenie do komponentów stacji indukcyjnej hotendu



NR	Nazwa	NR	Nazwa	NR	Nazwa
1	Siłownik zatrzasku hotendu indukcyjnego	2	Hotend indukcyjny	3	Zespół stacji dokującej hotendu*
4	Zespół paska napędowego	5	Silnik	/	/

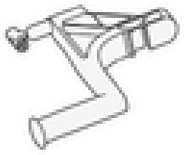
Naklejki znajdują się pod modułami i wskazują ich numerację. Jak pokazano powyżej, numery to 1–6 od lewej do prawej.

Wprowadzenie do komponentów AMS 2 Pro



NR	Nazwa	NR	Nazwa	NR	Nazwa
1	Wlot filamentu	2	Pochłaniacz wilgoci	3	Wlot powietrza
4	Przycisk zwalniania rurki PFTE	5	Wylot filamentu	6	Port Bambu Bus 6-pinowy
7	Złącze zasilania	8	Zatrzask blokujący	9	Aktywny wał podporowy
10	Otwór wentylacyjny	/	/	/	/

Dołączone akcesoria



Uchwyt na szpulę filamentu



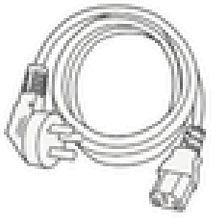
Nóż do filamentu



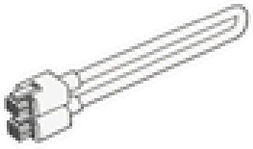
Podkładka do czyszczenia dyszy



Blokada przepływu filamentu



Kabel zasilający



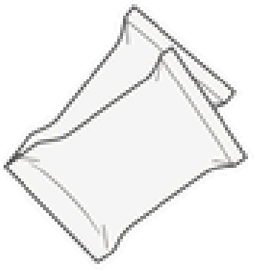
Kabel Bambu Bus 6-pinowy



Klucz imbusowy H1.5
Klucz imbusowy H2.0



Igła do udrażniania dyszy



Osuszacz



Rurka PTFE



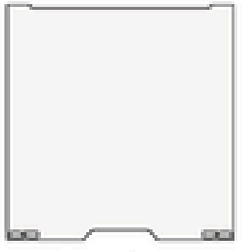
Osłona prywatności



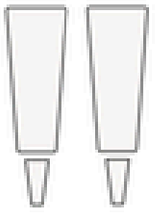
Klucz bezpieczeństwa



Ostrze skrobaka

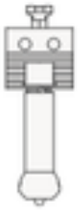


Płyta robocza
(wstępnie zamontowana na stole grzewczym)

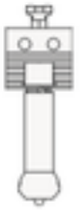


Smar i olej

Dołączone akcesoria



Hotend indukcyjny standardowy przepływ 0,2 mm



Hotend indukcyjny standardowy przepływ 0,4 mm



Hotend indukcyjny standardowy przepływ 0,6 mm



Silikonowa osłona hotendu indukcyjnego



Adapter PTFE 4 w 1



Zatrzask hotendu indukcyjnego



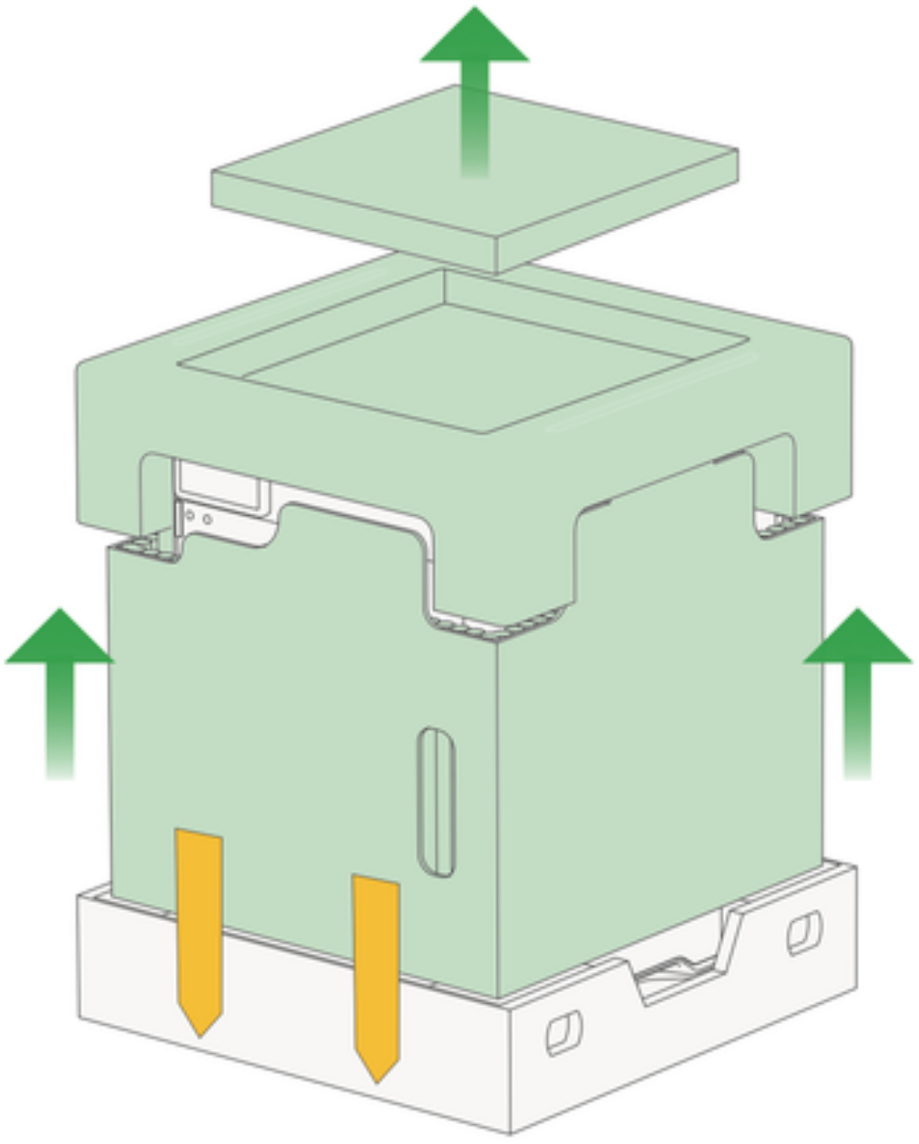
Podkładka czyszcząca filament do adaptera PTFE 4 w 1



Gąbka do czyszczenia dyszy

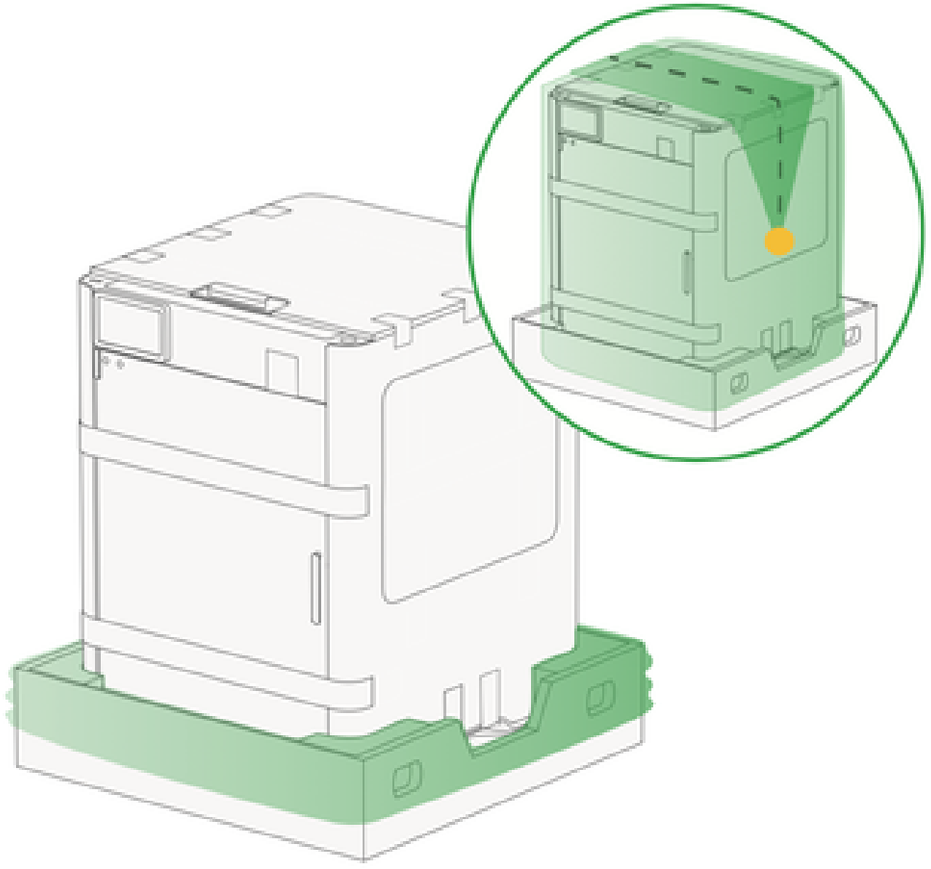
Usuń opakowanie

Zachowaj materiały opakowaniowe i śruby na potrzeby transportu.



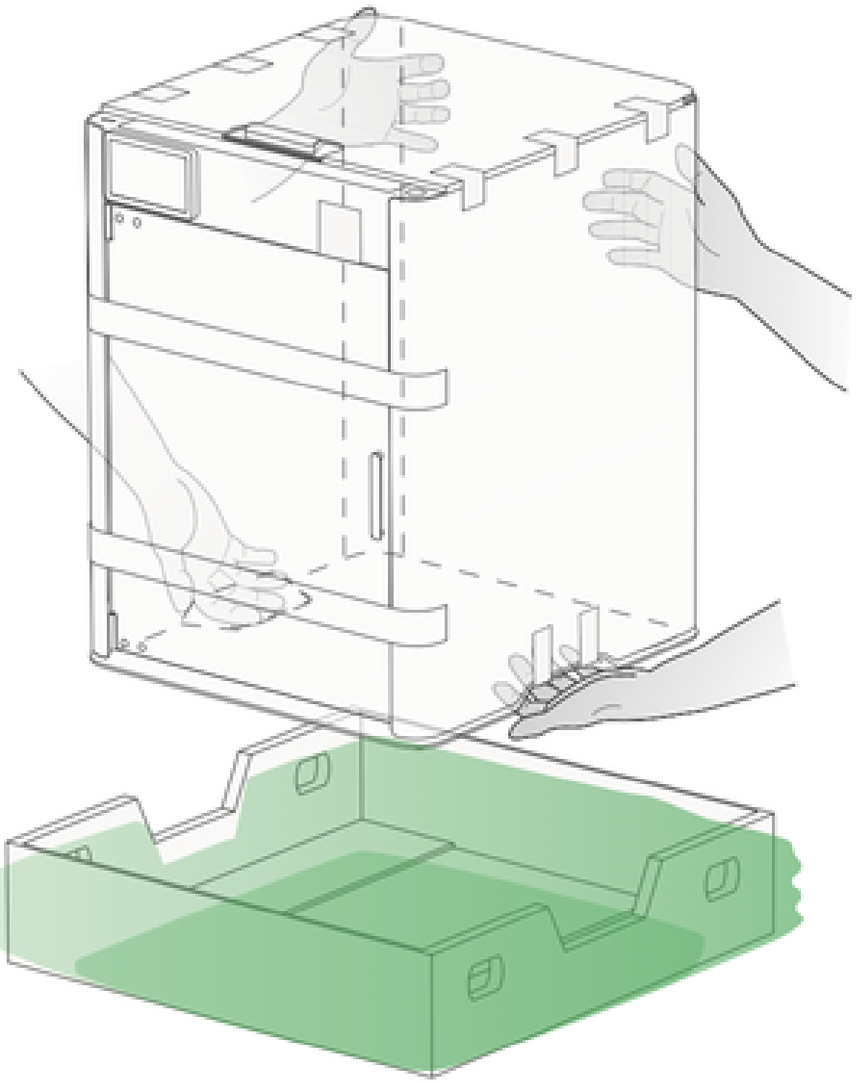
1. Wyjmij pudełko z drukarką i usuń otaczający je karton, piankę oraz taśmę.

Usuń opakowanie



2. Usuń naklejki z boków i górnego otwarcia woreczka antywilgotnego. Następnie pociągnij worek w dół i złóż go na wszystkich czterech rogach dolnego kartonu.

Usuń opakowanie

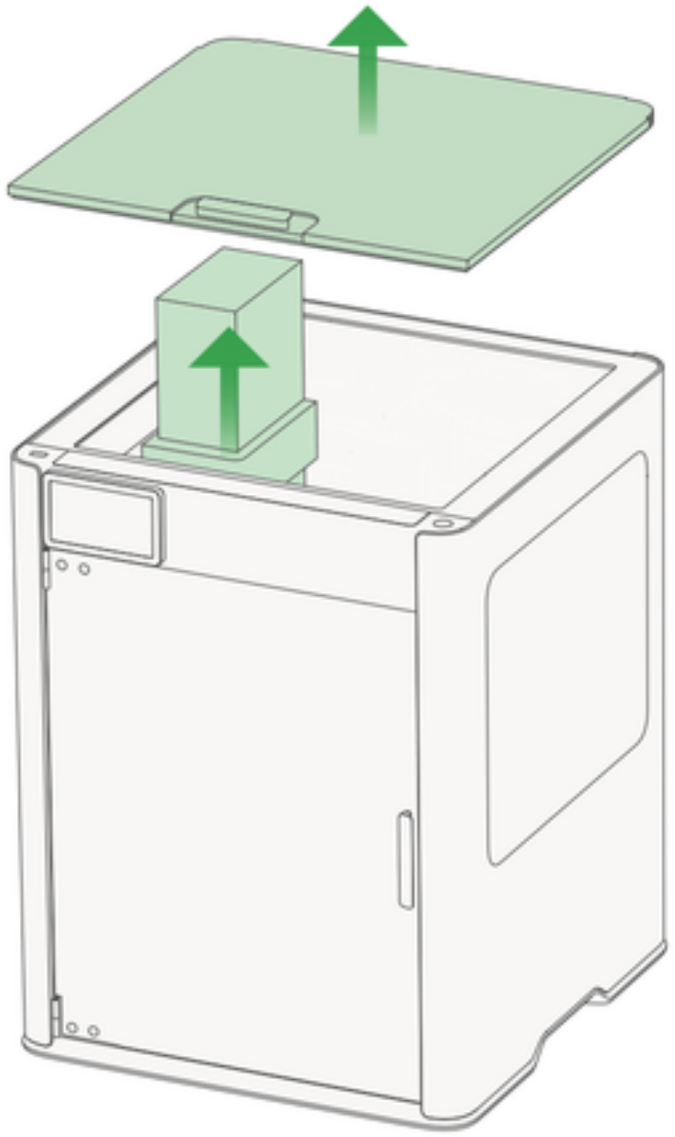




3. Upewnij się, że dolny karton pozostaje na miejscu. W dwóch osobach ostrożnie podnieś drukarkę z kartonu i woreczka antywilgotnego i umieść ją na stabilnej powierzchni.

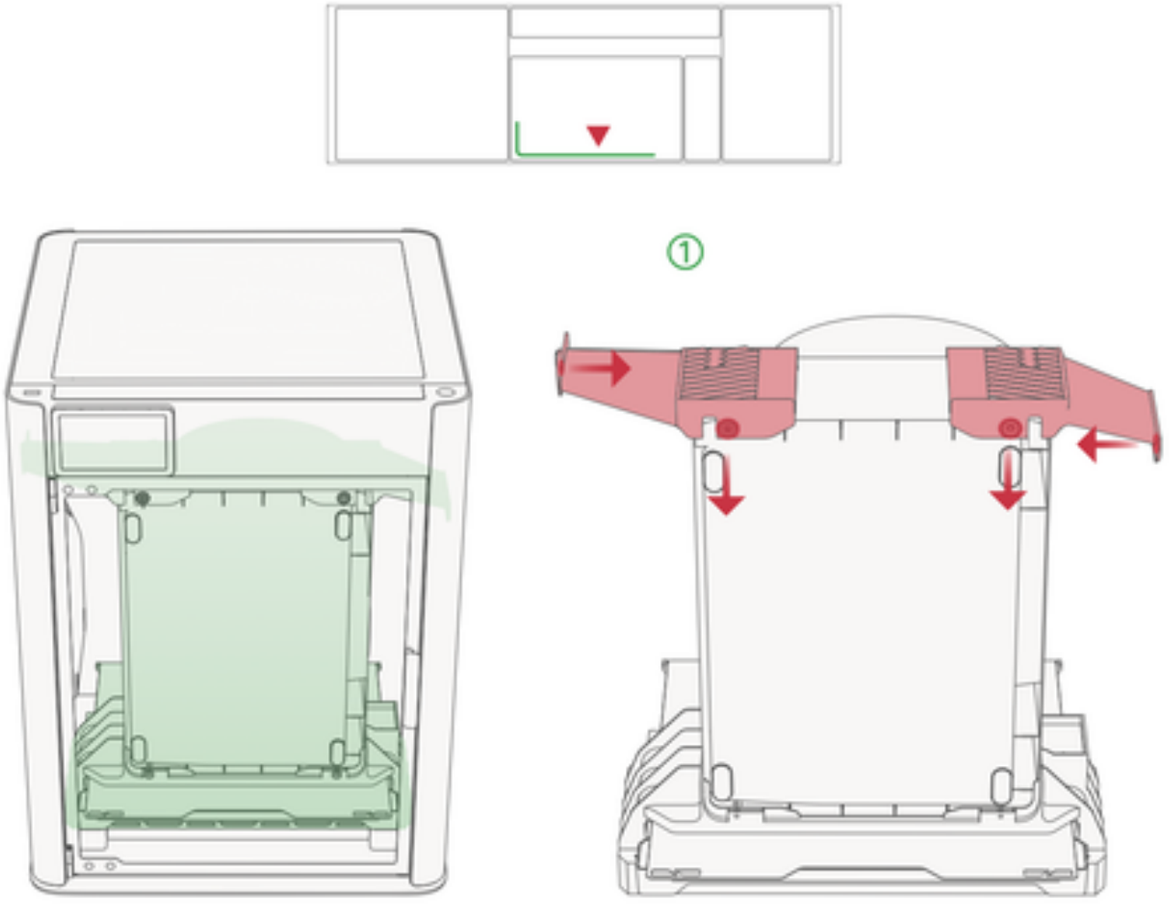
*Pozostaw co najmniej 30 cm przestrzeni z tyłu drukarki, aby później zainstalować rurę wentylacji dymu.

Usuń opakowanie



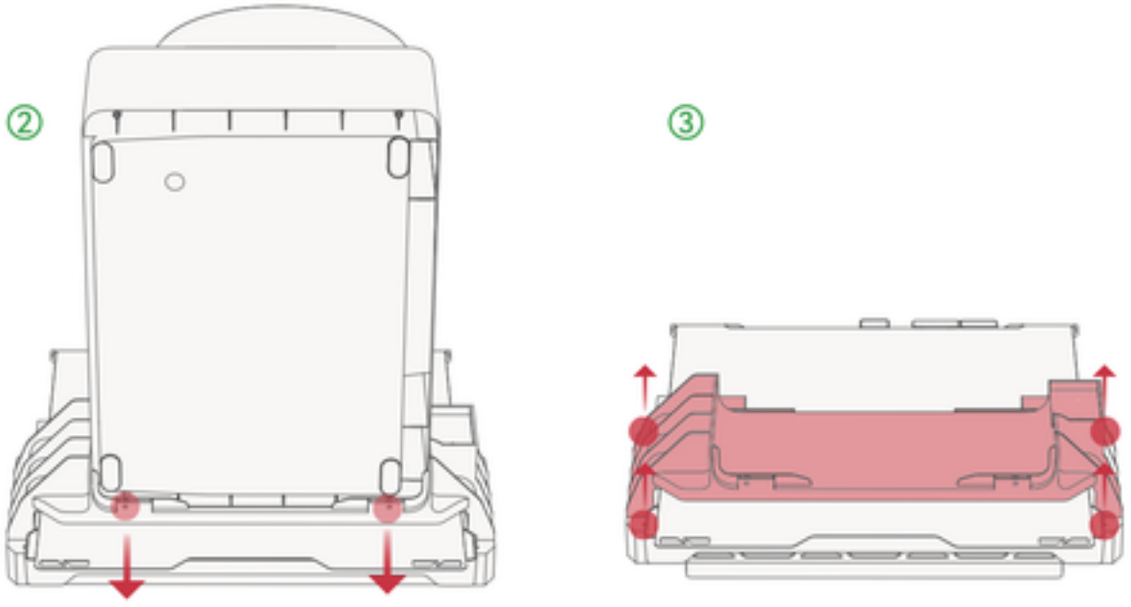
4. Usuń taśmy klejące i pozostałe materiały opakowaniowe. Następnie wyjmij górną pokrywę szklaną oraz pudełko z akcesoriami i odłóż je na bok.

Odblokowanie AMS 2 Pro



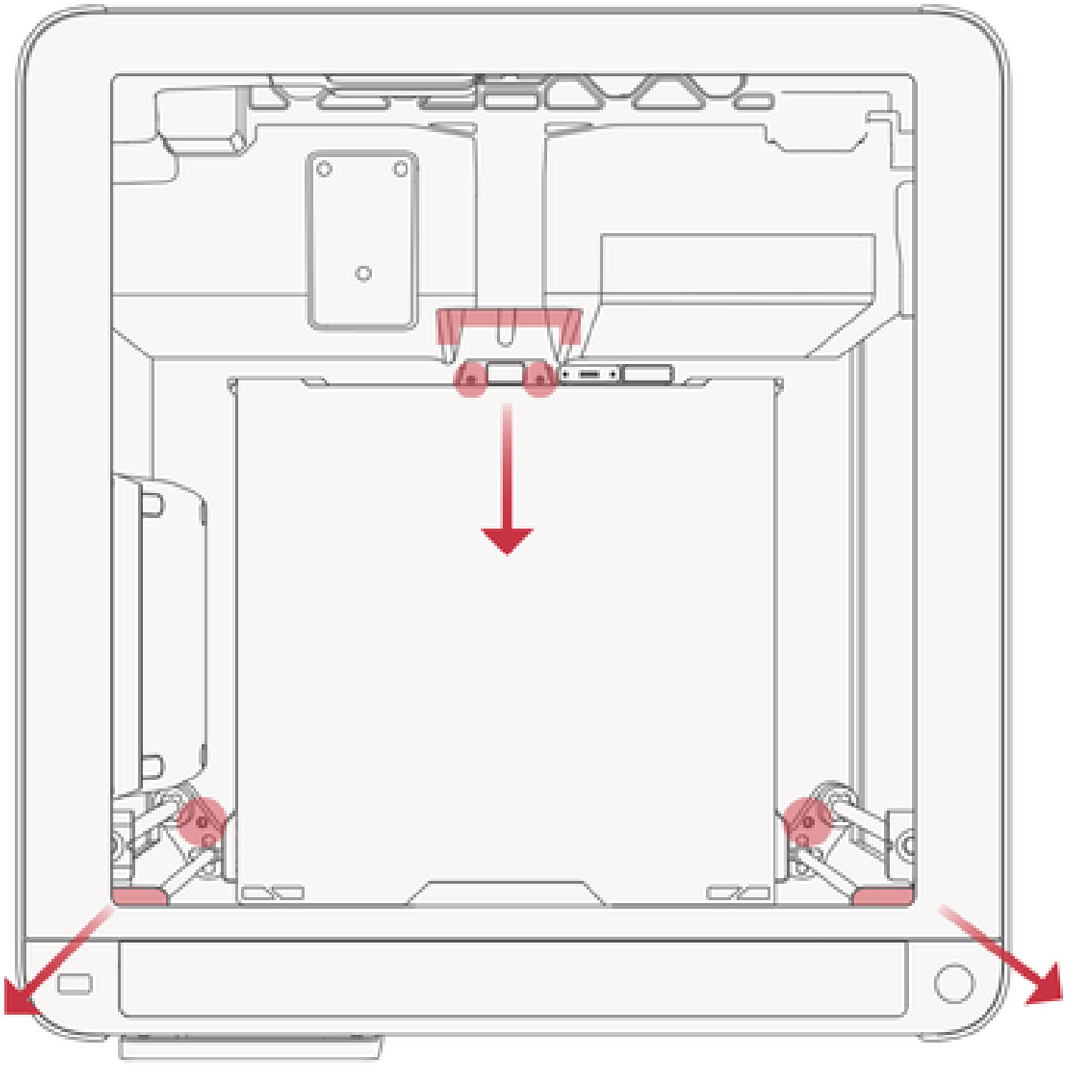
1. Użyj dłuższego klucza imbusowego H2.0 z pudełka z akcesoriami, aby odkręcić 4 śruby oznaczone na czerwono. Następnie odłącz dwa plastikowe elementy z góry.

Odblokowanie AMS 2 Pro



2. Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić 2 śruby oznaczone na czerwono. Następnie ostrożnie wyjmij AMS 2 Pro.
3. Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić 4 śruby oznaczone na czerwono. Następnie wyjmij uchwyt oraz pobliską piankę (z wyjątkiem pianki pod stołem grzewczym).

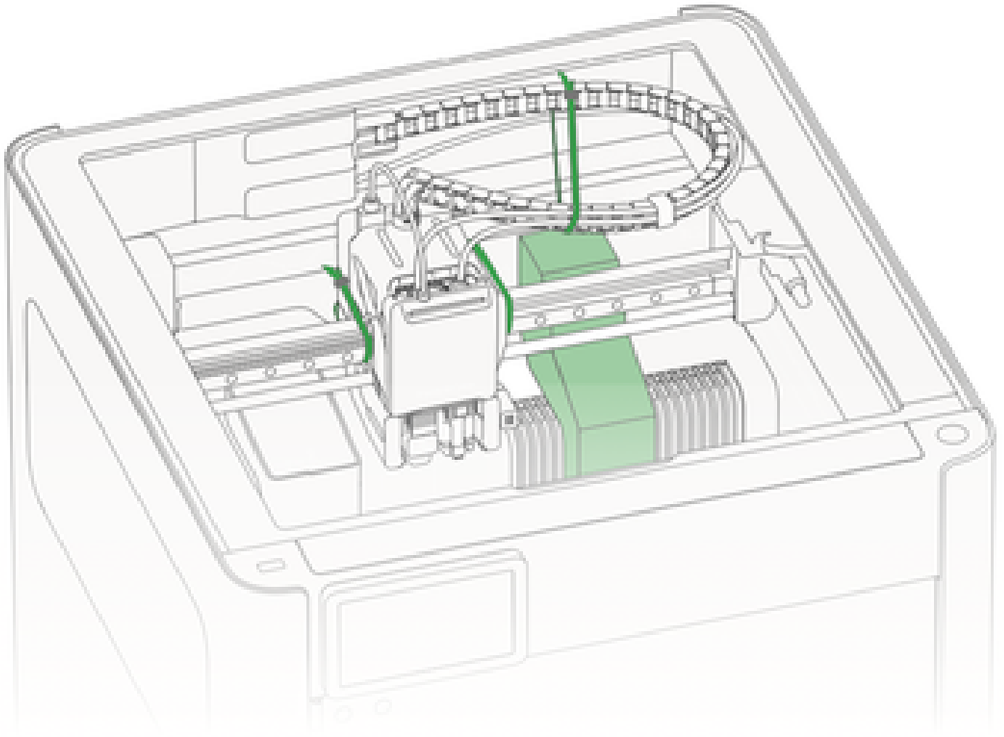
Odblokowanie stołu grzewczego



Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić 4 śruby oznaczone na czerwono, aby odblokować stół grzewczy, a następnie usuń pianki oznaczone na czerwono, które zabezpieczają śruby prowadzące.

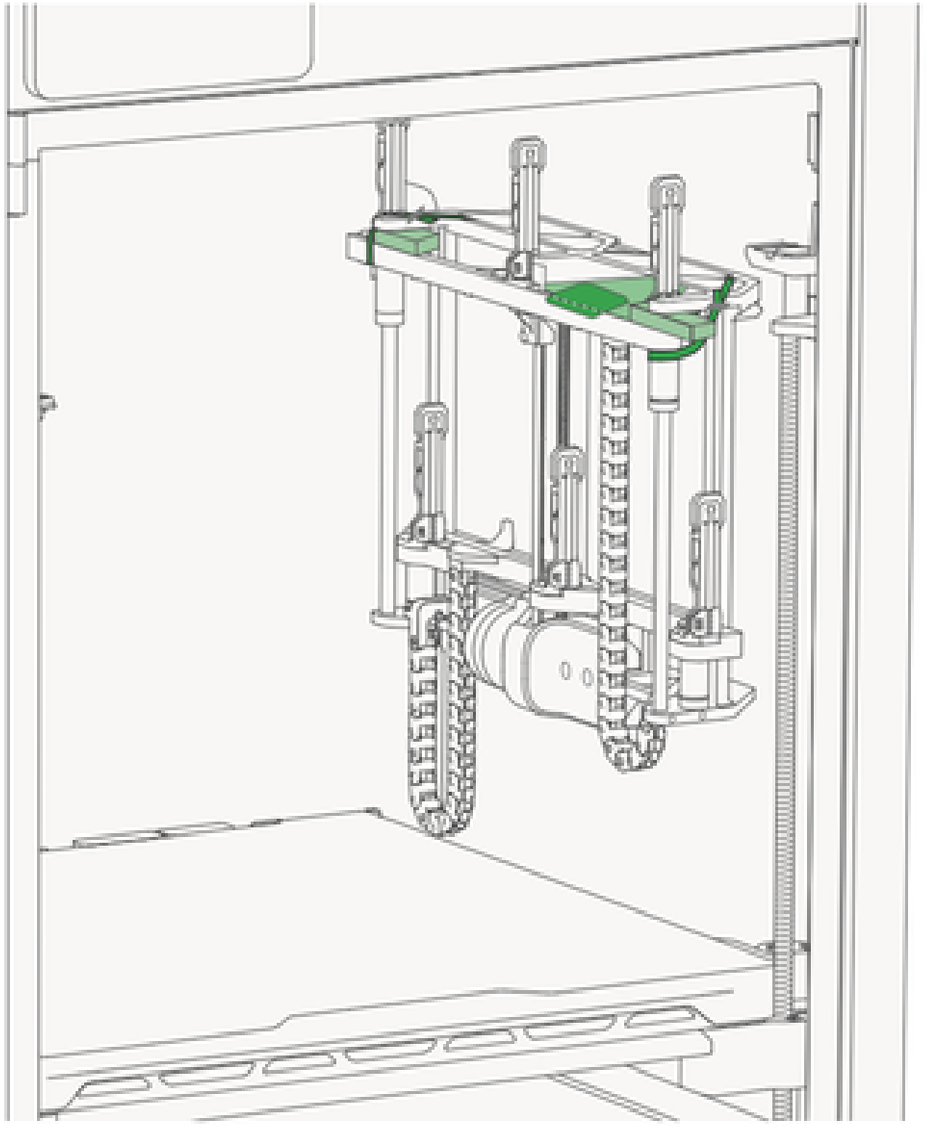
Piankę znajdującą się pod stołem grzewczym można usunąć dopiero po zakończeniu procesu kalibracji.

Odblokowanie głowicy drukującej



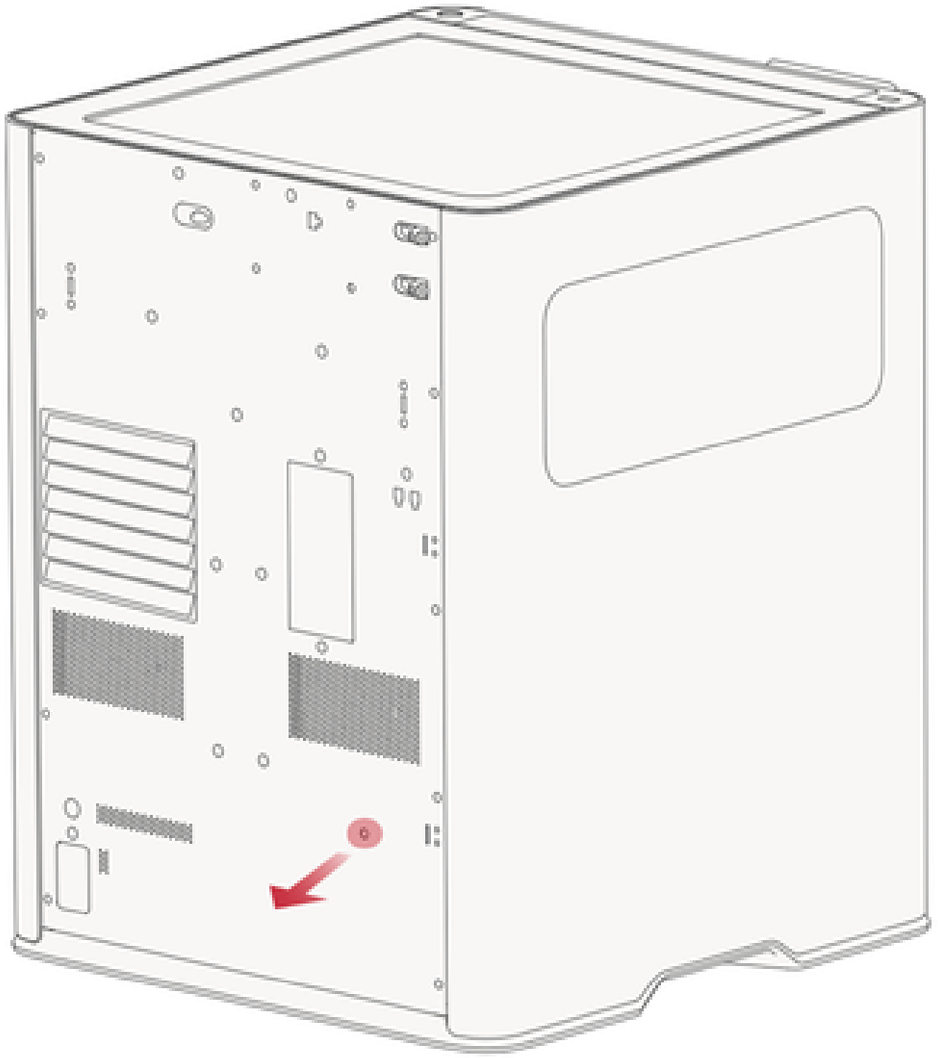
Przetnij i usuń wszystkie opaski zaciskowe. Przesuń głowicę drukującą w kierunku przednim drukarki, a następnie usuń piankę oznaczoną na zielono

Odblokowanie stacji indukcyjnej hotendu



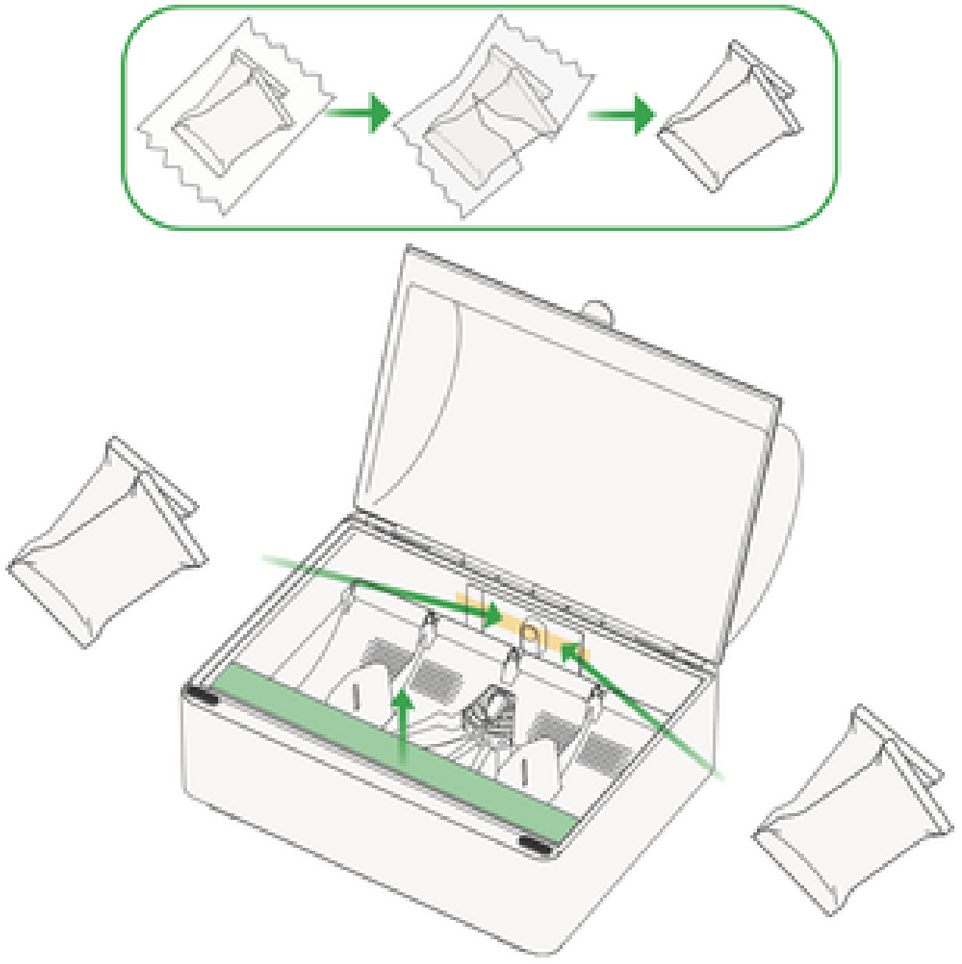
Przetnij opaski zaciskowe i usuń wszystkie kawałki pianki.
Prosimy, nie podnoś zbyt wysoko stacji, aby uniknąć kolizji z paskiem osi X.

Zdjęcie śruby mocującej pompę powietrza



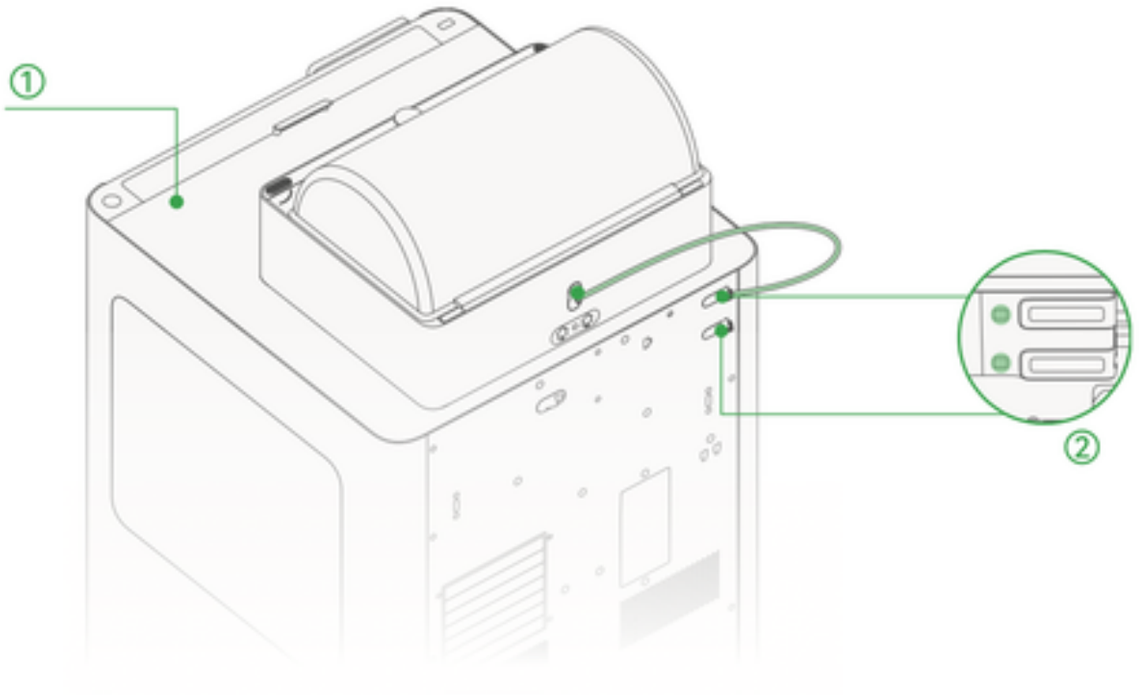
Użyj klucza imbusowego H2.0, aby poluzować śrubę mocującą pompę powietrza oznaczoną na czerwono, a następnie ostrożnie ją wyjmij, aby nie spadła do wnętrza drukarki.

Umieszczenie osuszacza w AMS 2 Pro



1. Wyjmij akcesoria znajdujące się w AMS 2 Pro.
2. Usuń piankę z wnętrza AMS 2 Pro.
3. Usuń taśmę z tyłu AMS 2 Pro i wyjmij saszetki z osuszaczem. Następnie usuń zewnętrzne opakowanie plastikowe. Zainstaluj po 2 saszetki z osuszaczem po każdej stronie pustej komory.

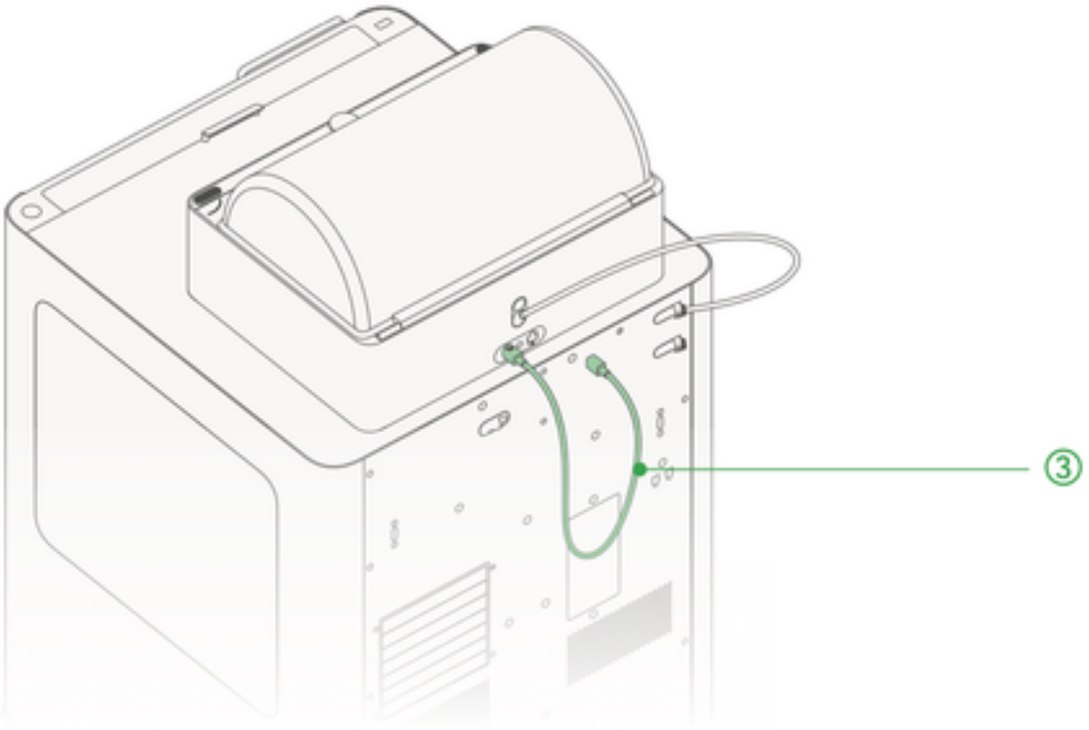
Instalacja AMS 2 Pro



1. Umieść górną pokrywę szklaną 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 złączki PTFE drukarki i wsuwaj rurkę do przodu na około 10 cm, aż się zatrzyma (jeśli możesz zobaczyć rurkę PTFE przez okienko obok bufora od frontu drukarki, jest prawidłowo włożona).

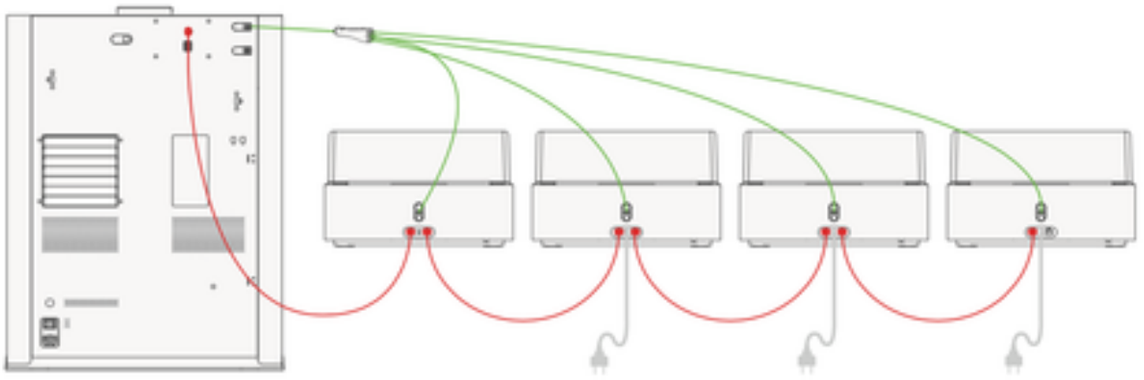
*Górna złączka odpowiada prawemu hotendowi, a dolna lewemu hotendowi. Podłącz jedną lub więcej jednostek AMS 2 Pro, aby hotendy mogły drukować wielokolorowo.

Instalacja AMS 2 Pro



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

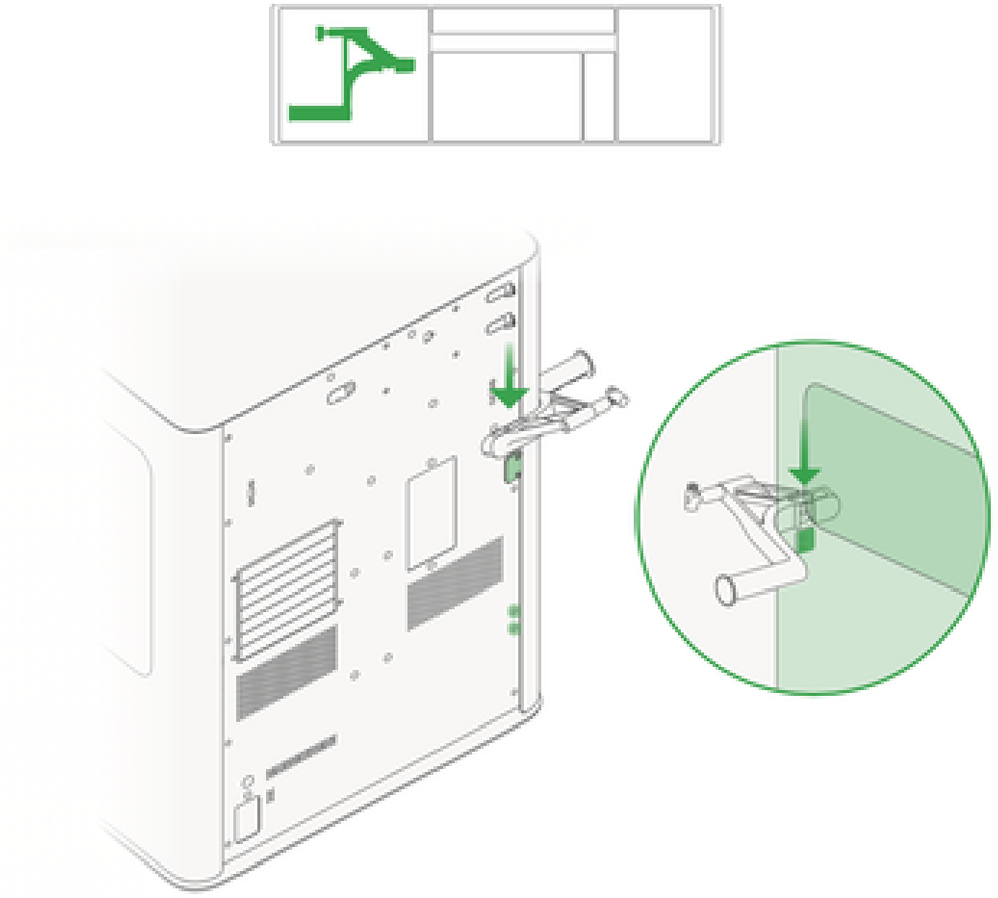
Instalacja wielu jednostek AMS 2 Pro (opcjonalnie)



Jeśli masz więcej niż jedną jednostkę AMS 2 Pro, możesz je podłączyć do prawego hotendu, aby wykorzystać wiele hotendów indukcyjnych i zmniejszyć ilość odpadów przy zmianie filamentu.

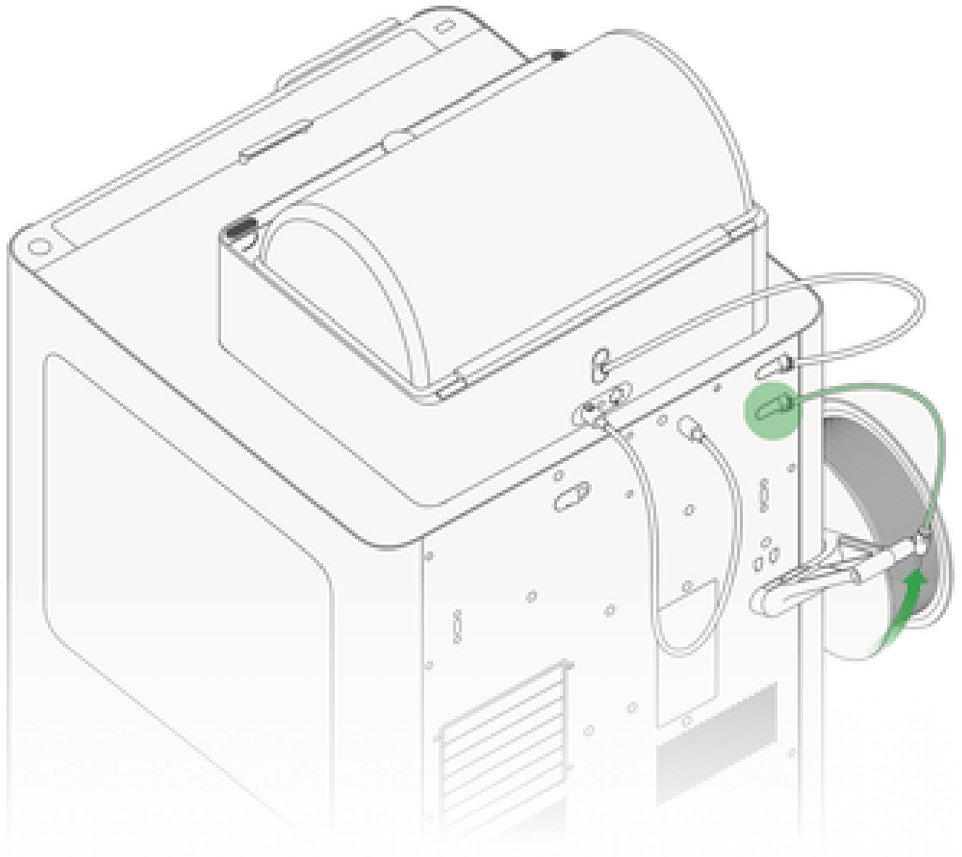
1. Wyjmij krótką rurkę PTFE z pudełka z akcesoriami. Podłącz ją do adaptera PTFE 4 w 1 oraz do górnej złączki PTFE drukarki. Upewnij się, że rurka PTFE jest włożona tak, aby nie dało się jej przesunąć do przodu.
2. Użyj najdłuższych rurek PTFE, aby połączyć wylot filamentu jednostek AMS 2 Pro z adapterem PTFE 4 w 1.
3. Użyj kabla 6-pinowego, aby podłączyć dowolną jednostkę AMS 2 Pro do drukarki.
4. Pozostałe jednostki AMS 2 Pro podłącz parami za pomocą kabli 6-pinowych.
5. Jeśli chcesz korzystać z funkcji suszenia w jednostkach AMS 2 Pro, każda jednostka będzie wymagała oficjalnego zasilacza Bambu Lab, z wyjątkiem tej bezpośrednio podłączonej do drukarki.

Montaż uchwytu na filament



Wyjmij uchwyt na szpulę filamentu z pudełka z akcesoriami i wsuń go na miejsce, jak pokazano powyżej.
*Otwory na śruby oznaczone na zielono w dolnej części drukarki mogą być również użyte do zamontowania uchwytu dodatkowego, co pozwala na dodanie kolejnego uchwytu i drukowanie jednocześnie z dwóch zewnętrznych szpul filamentu. W zestawie standardowo znajduje się 1 uchwyt i 1 wspornik.

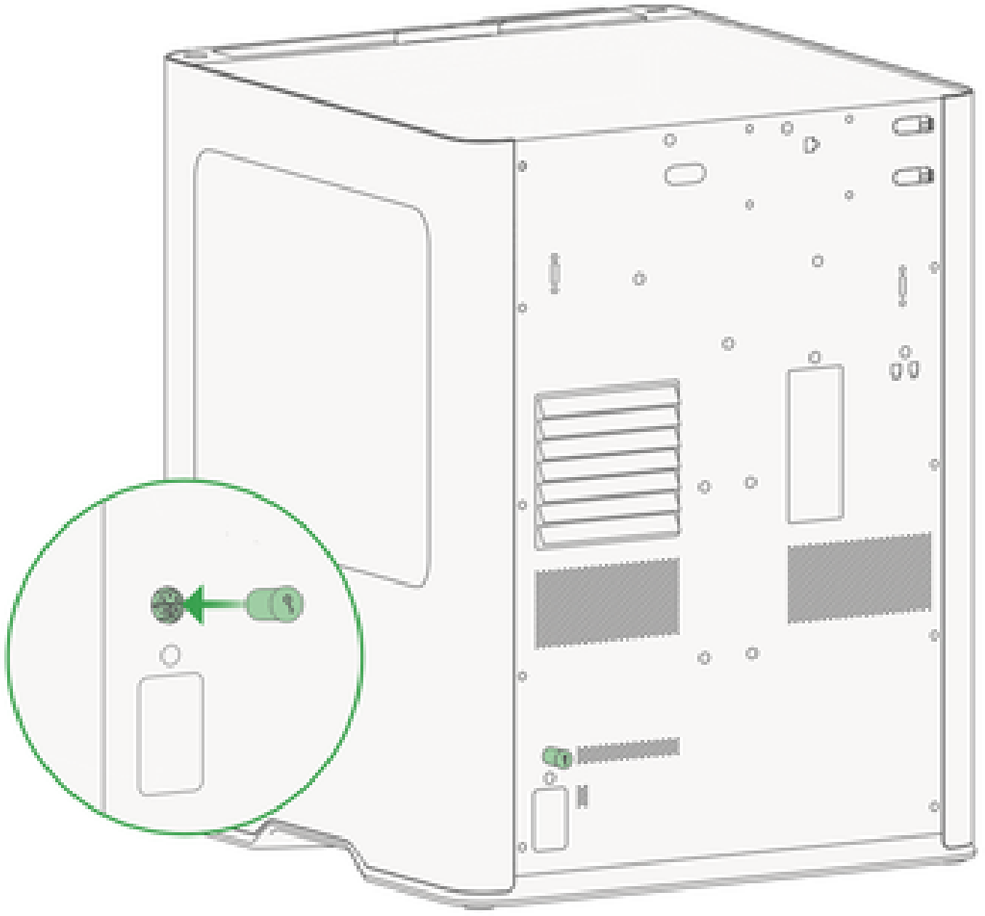
Załadunek filamentu z zewnętrznej szpuli



Jeśli drukarka jest podłączona do AMS 2 Pro za pomocą złączki, możesz podawać filament z zewnętrznej szpuli, używając dodatkowej złączki.

1. Podłącz jeden koniec rurki PTFE do złączki rurki PTFE uchwytu na szpulę, a drugi koniec do drugiej złączki drukarki, wsuwając rurkę aż do zatrzymania.
2. Włóż filament do rurki PTFE i dalej go przesuwaj, aż wejdzie do ekstrudera i nie będzie mógł już przesunąć się dalej.

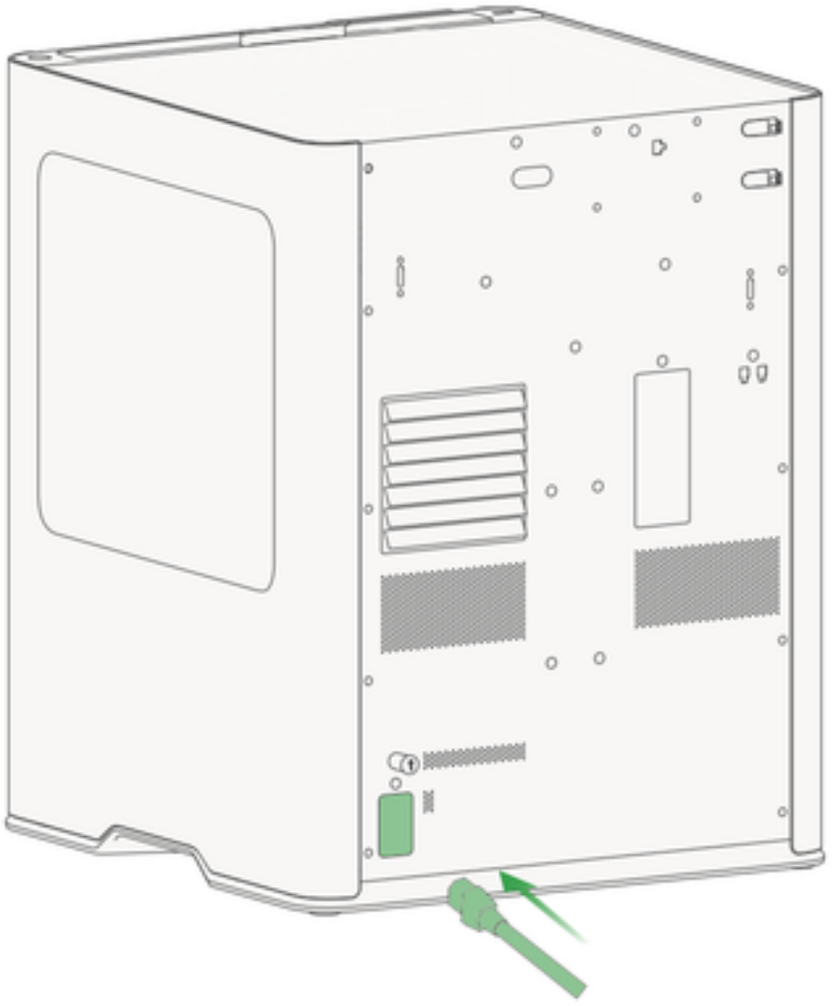
Instalacja klucza bezpieczeństwa



Wyjmij klucz bezpieczeństwa z tylnego panelu i włóż go w gniazdo montażowe znajdujące się nad gniazdem zasilania.

Prosimy nie pomijać tego kroku – drukarka nie może zostać włączona bez klucza bezpieczeństwa.

Podłączenie kabla zasilania i włączenie drukarki



Podłącz kabel zasilający do gniazda zasilania z tyłu drukarki. Następnie włącz przełącznik zasilania.

Powiąż drukarkę - 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.



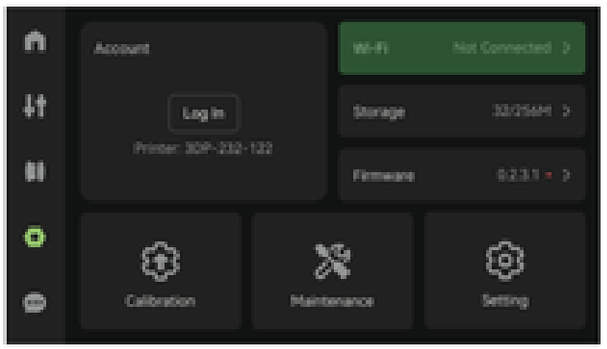
3. Zeskanuj kod QR w aplikacji Bambu Handy, aby powiązać drukarkę z kontem Bambu Lab.



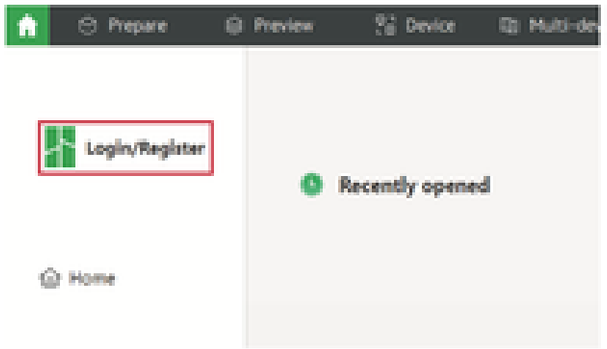
4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację. Podczas tego procesu normalne jest występowanie wibracji i hałasu.

* NIE WYJMUJ pianki spod stołu grzewczego przed zakończeniem kalibracji.

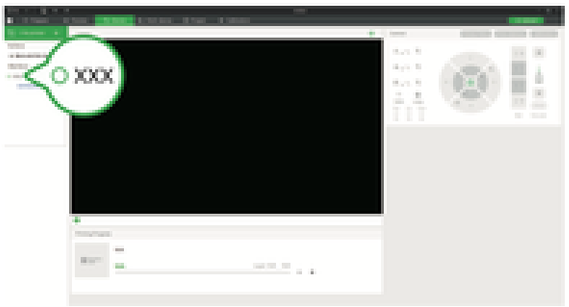
Powiąż drukarkę - Bambu Studio



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

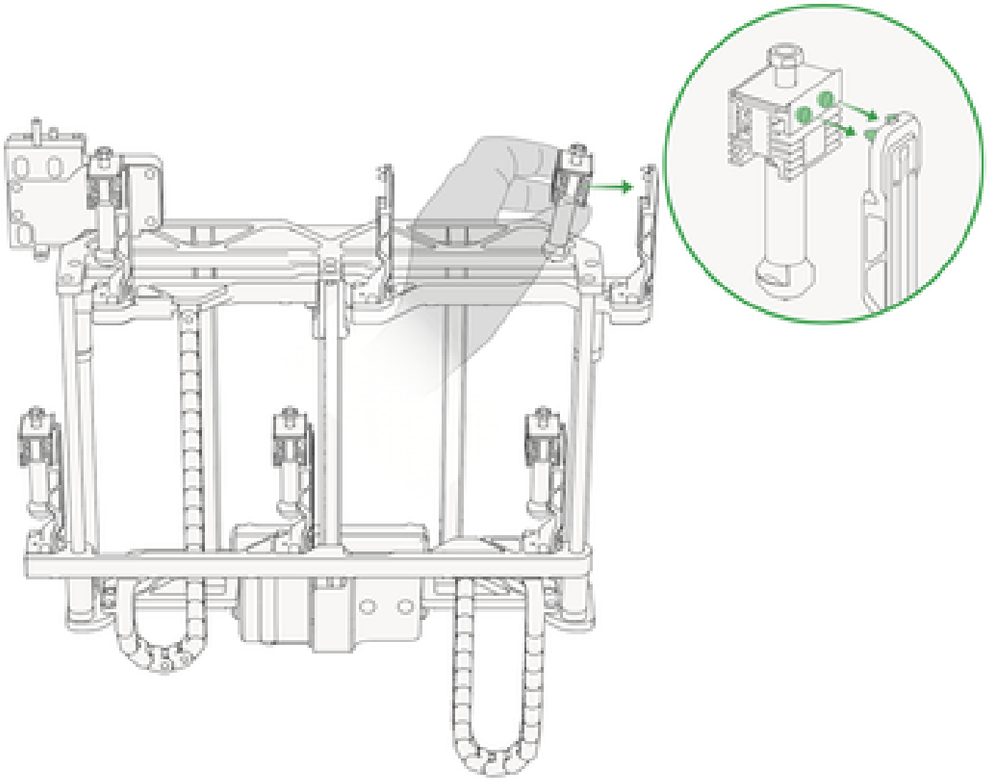


2. Odwiedź poniższy link, aby pobrać i zainstalować Bambu Studio. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab. bambulab.com/download/studio



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.

Instalacja hotendów indukcyjnych

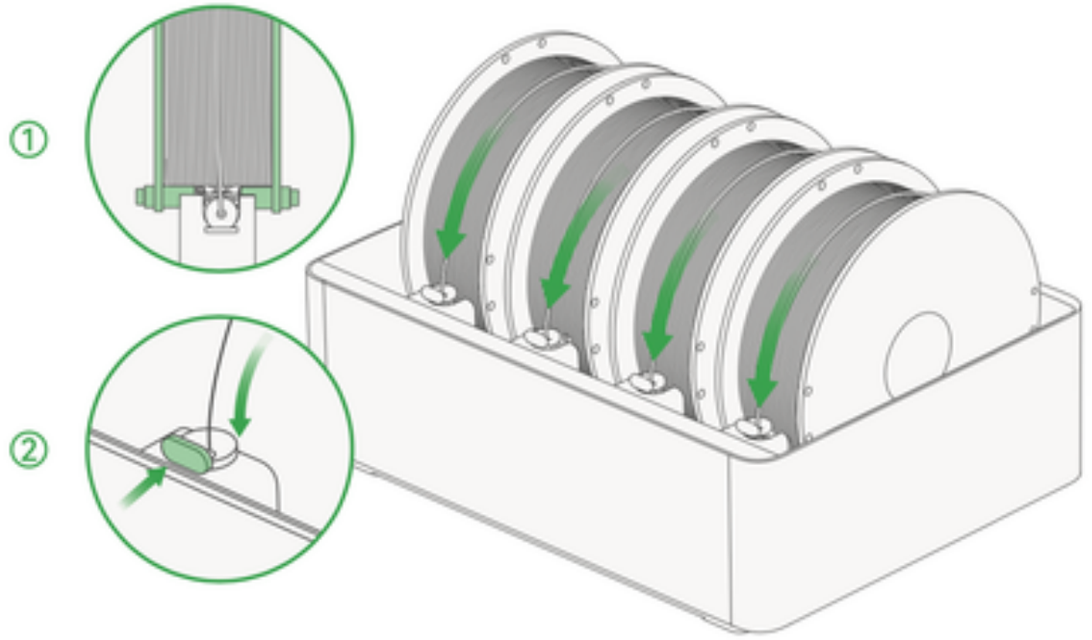


Po zakończeniu początkowej kalibracji wyjmij hotendy indukcyjne z pudełka z akcesoriami i zainstaluj je w stacji (racku).

Drukarka może obsługiwać do 6 hotendów indukcyjnych, ale w stacji można zainstalować maksymalnie 5, aby jeden mógł pozostać na głowicy podczas przełączania hotendów. Jeśli zainstalowane są hotendy o różnych średnicach, drukować można tylko hotendami o tej samej średnicy.

Pamiętaj, aby zdjąć wszystkie hotendy indukcyjne przed użyciem funkcji lasera, ponieważ kurz może powodować ich nieprawidłowe działanie.

Pierwszy wydruk z AMS 2 Pro



1. Włącz drukarkę i umieść szpulę filamentu w dowolnym z czterech slotów. Upewnij się, że szpula jest prawidłowo zamocowana na aktywnym wałku podporowym, jak pokazano na obrazku.
2. Naciśnij dźwignię podawacza w kierunku szpuli i włóż filament. AMS 2 Pro automatycznie wstępnie załaduje filament po jego wykryciu. Gdy dioda LED pod wlotem filamentu zaświeci się, AMS 2 Pro jest gotowy do drukowania.

Pierwszy wydruk z AMS 2 Pro



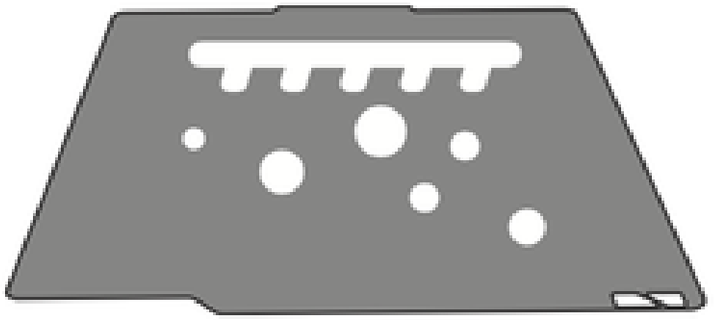
1. Wybierz - drukuj pliki, a następnie wybierz model, który chcesz wydrukować.

*Teksturowana płyta PEI dołączona do drukarki jest wrażliwa na zabrudzenia i tłuszcz. Jeśli dotkniesz jej powierzchni rękami, tłuszcz może przenieść się na płytę i pogorszyć przyczepność wydruku. Zaleca się umycie płyty gorącą wodą z detergentem przed użyciem, aby zapewnić najlepszą przyczepność.

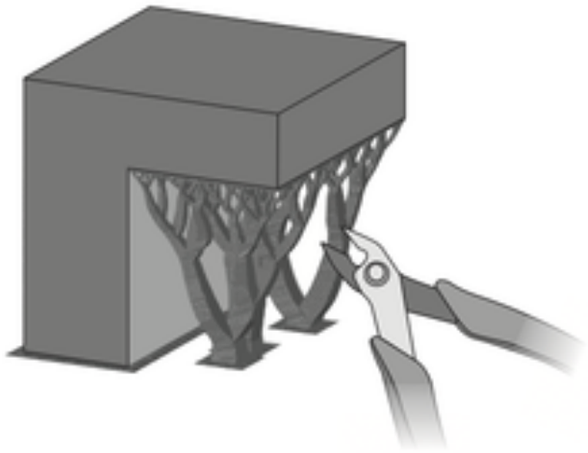
Uwagi po wydruku



Poczekaj, aż płyta robocza całkowicie ostygnie, zanim zdejmiesz wydruk.



Regularnie myj płytę roboczą gorącą wodą z detergentem, aby zapewnić najlepszą przyczepność.



Jeśli użyto struktury podporowej, usuń ją jak najszybciej po zdjęciu wydruku. Jej usunięcie 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 elementy ruchome:

- Regularnie smaruj śruby prowadzące, wałki liniowe, prowadnice, rolki napinające oraz koła zębate ekstrudera, aby zapobiec korozji.
- Do prowadnic, wałków liniowych i rolek napinających używaj oleju smarującego, a do śrub prowadzących i kół zębatych ekstrudera stosuj smar plastyczny.

Elementy eksploatacyjne:

- Sprawdzaj plastikowe i gumowe części, takie jak obcinacze filamentu, pod kątem zużycia, odkształceń lub oznak starzenia.
- Wymieniaj elementy eksploatacyjne w razie potrzeby, takie jak podkładki do czyszczenia dyszy i rurki PTFE, aby utrzymać wysoką jakość druku.

Hotend indukcyjny:

Regularnie używaj szczotki z zamocowaną gąbką do czyszczenia dyszy, zwilżoną wodą, aby usuwać filament przyklejony do powierzchni hotendu i zapewnić optymalną jakość druku.

Pozostałe komponenty:

- Sprawdzaj obiektywy kamer, wentylatory oraz czujniki filamentu pod kątem kurzu i zanieczyszczeń.
- Regularnie czyść wentylatory; obiektywy kamer czyść delikatnie ściereczką z mikrofibry zwilżoną alkoholem izopropylowym lub alkoholem odwodnionym, aby zapewnić najlepszą przejrzystość obrazu.
- Regularnie usuwaj resztki filamentu z adaptera PTFE 4 w 1 oraz wymieniaj wkład czyszczący filament.

Więcej informacji znajdziesz w sekcji „Zalecenia dotyczące regularnej konserwacji” w naszym Wiki:

bambulab.com/support/maintenance

Specyfikacja drukarki

Przedmiot		Specyfikacja
Technologia drukowania		Druk 3D metodą FDM
Korpus	Objętość robocza (szer. x gł. x wys.)	Drukowanie jedną dyszą: 325*320*320 mm^3 (lewy hotend) Drukowanie jedną dyszą: 305*320*325 mm^3 (prawy hotend) Drukowanie z podwójną dyszą: 300 × 320 × 325 mm^3 Łączna objętość dla dwóch dysz: 330*320*325 mm^3
	Obudowa	Aluminium i stal
	Rama zewnętrzna	Plastik i szkło
Wymiary	Wymiary	492*514*626 mm^3
	Waga netto	32,5 kg
Głowica	Zębatka ekstrudera	Hartowana stal
	Dysza	Hartowana stal
	Max. temp. dyszy	350 °C
	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

Specyfikacja drukarki

Przedmiot		Specyfikacja
Stół grzewczy	Materiał stołu roboczego	Elastyczna płyta stalowa
	Typ dołączonego stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI
	Obsługiwany typ stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI, Płyta inżynieryjna
	Max. temp. stołu grzewczego	120 °C
Prędkość	Mar. prędkość głowicy	1000 mm/s
	Max. przyspieszenie głowicy	20,000 mm/s2
	Max. przepływ hotendu	40 mm/ (Parametry testu: model o średnicy 250 mm z pojedyncz zewnętrzną ścianką; Bambu Lab ABS; temperatura druku 280 °C)
Kontrola temperatury	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

Specyfikacja drukarki

Przedmiot		Specyfikacja
Chłodzenie	Wentylator chłodzenia wydruku	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
	Wzmacniany wentylator chłodzący głowice	Sterowanie w pętli zamkniętej
Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, TPU, PVA, BVOH, ABS, ASA, PC, PA, PET; PPS; wzmocnione włóknem szklanym/węglowym PLA, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA, PPA, PP	
Czujnik	Kamera podglądu na żywo	Wbudowana; 1920*1080
	Kamera dyszy	Wbudowana; 1920*1080
	Kamera z widokiem z lotu ptaka	Wbudowana; 3264*2448
	Kamera głowicy	Wbudowana; 1920*1080
	Czujnik drzwi	Obsługiwany
	Czujnik braku filamentu	Obsługiwany
	Czujnik splatania filamentu	Obsługiwany
	Odometer 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]	1800 W@220 V / 1250 W@110 V
	Typowa moc	200 W@220V/200 W@110V (druk z pojedynczą dyszą, filament PLA)

Specyfikacja drukarki

Przedmiot		Specyfikacja
Temperatura pracy		10 °C -30 °C
Elektronika	Ekran dotykowy	5-calowy ekran dotykowy 720× 1280
	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 dedykowaną jednostką
Oprogramowanie	Program do cięcia modeli	Bambu Studio Obsługuje zewnętrzne programy typu slicer, które eksportują standardowy kod G, takie jak SuperSlicer, Prusa Slicer i Cura, jednak niektóre zaawansowane funkcje mogą być nieobsługiwane
	Obsługiwane systemy operacyjne	MacOS, Windows, Linux
Sterowanie sieciowe	Ethernet	Niedostępny
	Sieć bezprzewodowa	Wi-Fi
	Wyłącznik sieciowy	Niedostępny
	Odłączany moduł sieciowy	Niedostępny
	Kontrola dostępu do sieci 802.1X	Niedostępny

Specyfikacja drukarki

Przedmiot		Specyfikacja
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 minuty

Specyfikacja AMS 2 Pro

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 RFID	Obsługiwana
Suszenie	Najwyższa temperatura	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 4A

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:

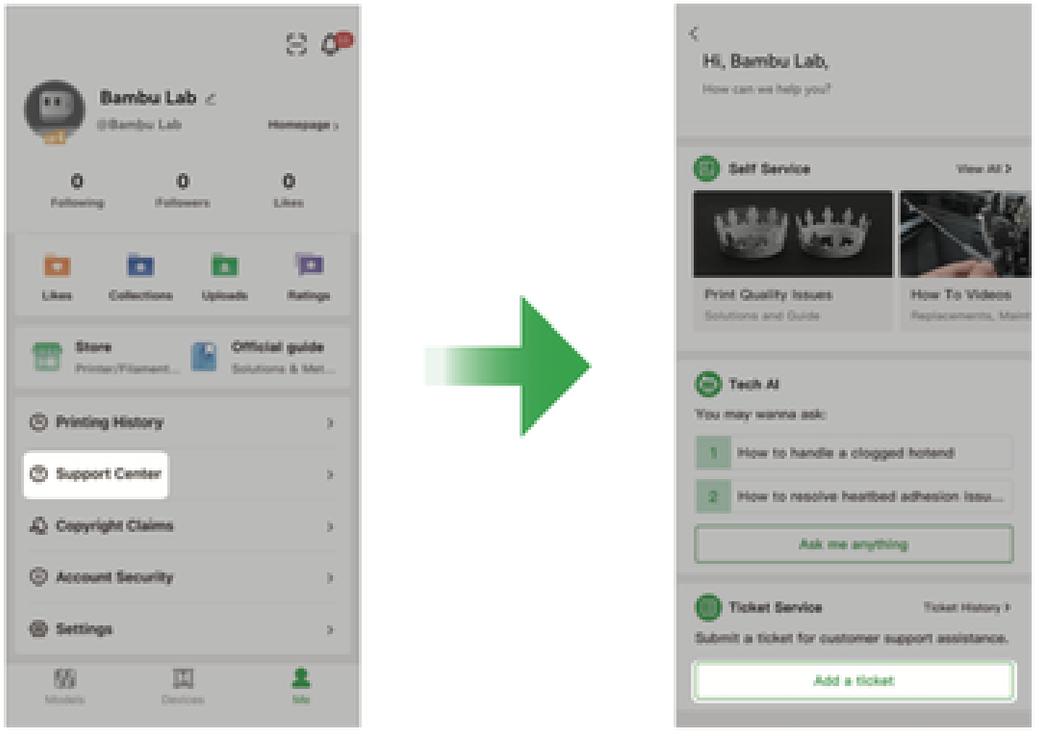
Metoda 1: Odwiedź Bambu Lab Wiki, aby uzyskać poradniki i instrukcje konserwacji.
wiki.bambulab.com/home

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.



A00297-05

Bambu Lab

www.bambulab.com