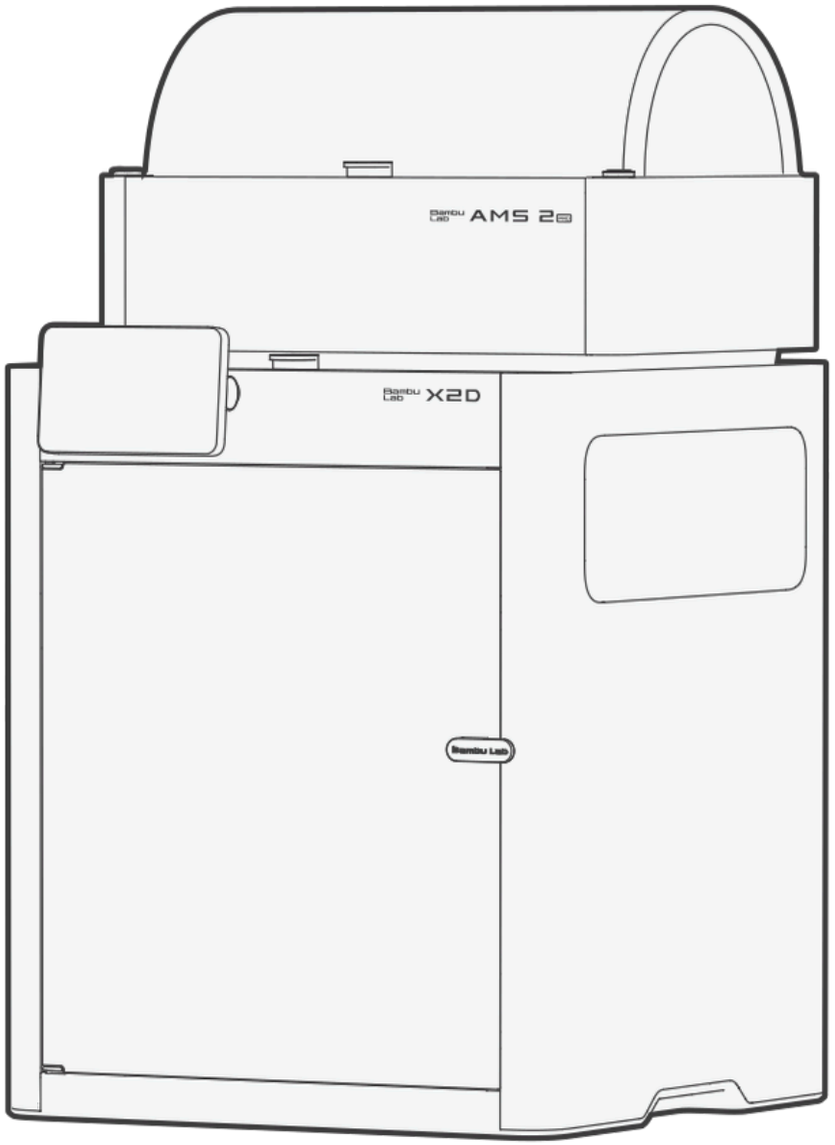
# Bambu Lab X2D AMS Combo

## Przewodnik szybkiego startu

**Proszę zapoznać się z całą instrukcją przed rozpoczęciem korzystania z produktu.**
Uwaga dotycząca bezpieczeństwa: Nie podłączaj urządzenia do zasilania, dopóki montaż nie zostanie zakończony.




PF004-P I SA007

**Przewodnik wideo**
Obejrzyj instrukcję krok po kroku i szybko rozpocznij pracę.
bambulab.com/x2d-combo-quick-start

**Pobierz Bambu Handy i Bambu Studio**
Zdalnie steruj drukarką i monitoruj wydruki w czasie rzeczywistym zarówno na telefonie, jak i komputerze.
bambulab.com/download

**Odkrywaj więcej ciekawych modeli**
Odwiedź MakerWorld – naszą społeczność modeli – aby znaleźć różnorodne darmowe projekty i realizować swoje pomysły, korzystając z narzędzi kreatywnych MakerLab oraz akcesoriów Maker's Supply.
makerworld.com

**Ucz się z Bambu Academy**
Odwiedź Bambu Academy i poznaj kursy dotyczące drukarki oraz oprogramowania – od poziomu początkującego do zaawansowanego – aby rozwijać swoje umiejętności druku 3D.
bambulab.com/support/academy

# Spis treści


1. Przeczytaj przed użyciem ..... 4
2. Wprowadzenie do komponentów drukarki ..... 6
3. Wprowadzenie do komponentów głowicy roboczej ..... 9
4. Wprowadzenie do komponentów AMS 2 Pro ..... 10
5. Dołączone akcesoria ..... 11
6. Rozpakowanie urządzenia ..... 13
7. Odblokowanie AMS 2 Pro ..... 16
8. Odblokowanie stołu grzewczego ..... 19
9. Usunięcie osłon śruby pociągowej ..... 20
10. Odblokowanie głowicy roboczej ..... 21
11. Montaż ekranu dotykowego ..... 22
12. Montaż pomocniczego ekstrudera ..... 24
13. Usunięcie materiału opakowaniowego pochłaniacza wilgoci ..... 27
14. Montaż AMS 2 Pro ..... 28
15. Montaż uchwytu na szpulę ..... 30
16. Korzystanie z zewnętrznej szpuli ..... 31
17. Montaż zestawu zewnętrznego wentylatora wyciągowego ..... 32

# Spis treści

18. Podłączenie zasilania i włączenie drukarki ..... 33
19. Parowanie drukarki – Bambu Handy ..... 34
20. Parowanie drukarki – Bambu Studio ..... 35
21. Ładowanie filamentu do AMS 2 Pro ..... 36
22. Pierwszy wydruk ..... 37
23. Uwagi po wydruku ..... 38
24. Regularna konserwacja ..... 39
25. Specyfikacja drukarki ..... 40
26. Specyfikacja AMS 2 Pro ..... 45
27. Wsparcie techniczne ..... 47

# 1. Przeczytaj przed użyciem



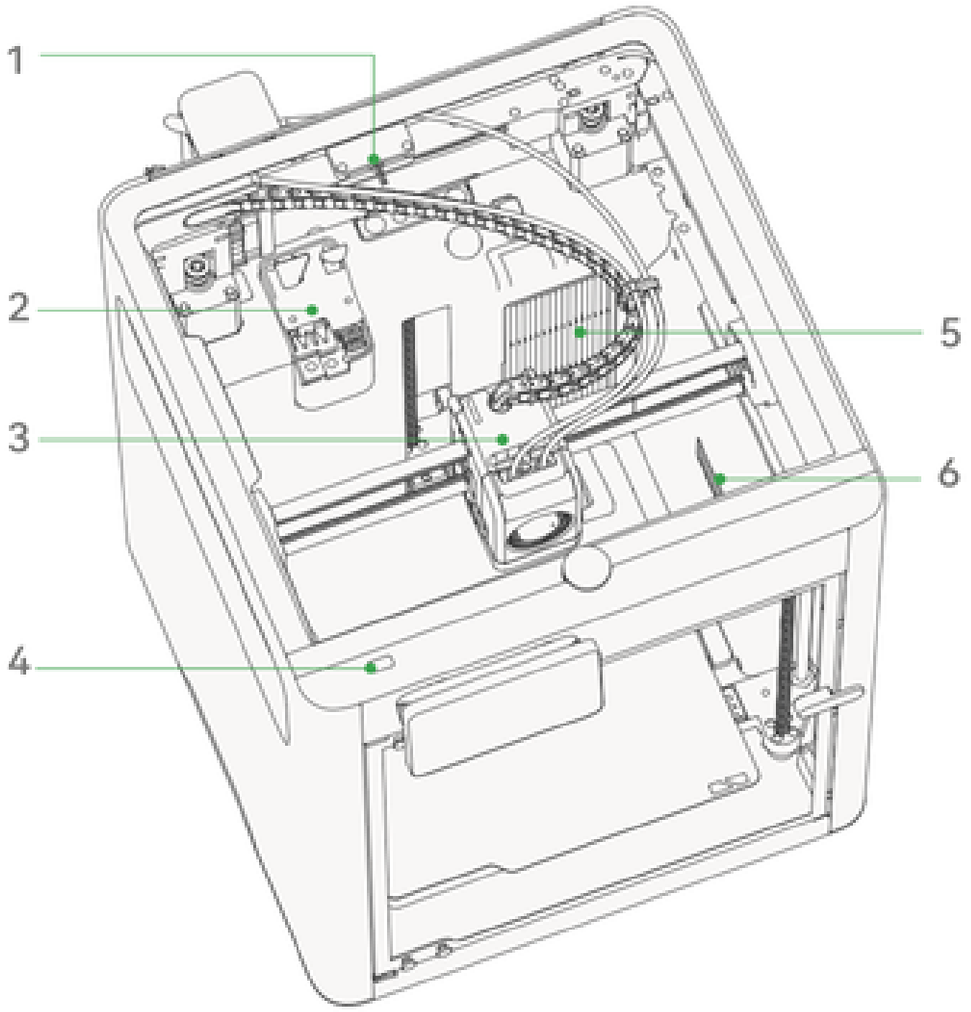
Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność, postępuj zgodnie z poniższymi wskazówkami:

- Sprawdź, czy napięcie robocze drukarki jest zgodne z wymaganiami, aby uniknąć uszkodzeń lub zagrożeń. Informację tę znajdziesz na etykiecie obok gniazda zasilania. Szczegóły znajdują się w sekcji „Specyfikacja drukarki”.
- Regularna konserwacja jest niezbędna, aby złożone mechanizmy drukarki działały prawidłowo. Wskazówki znajdziesz w sekcji „Konserwacja okresowa”.
- Dla najlepszych rezultatów zalecamy stosowanie filamentów Bambu, które zostały dokładnie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności.
- Aby zapobiec zatykaniu dyszy i uzyskać optymalne rezultaty, do druku z TPU używaj głównego hotendu.
- Podczas drukowania przy użyciu pomocniczego hotendu korzystaj wyłącznie z obsługiwanych typów filamentów. Użycie nieobsługiwanego filamentu może prowadzić do zatkania dyszy i innych usterek. Szczegóły znajdują się w sekcji „Specyfikacja drukarki”.
- Aby zapobiec zacinaniu się filamentu, nie używaj w AMS 2 Pro elastycznych filamentów, takich jak TPU o twardości 95A lub niższej, ani wilgotnych PVA i BVOH.
- AMS 2 Pro obsługuje szpule o szerokości od 50 mm do 68 mm oraz średnicy od 197 mm do 202 mm. Zalecamy stosowanie szpul plastikowych.

# 1. **Przeczytaj przed użyciem**

- Funkcji suszenia w AMS 2 Pro można używać przy podłączeniu drukarki wyłącznie za pomocą kabla 6-pinowego. Jeśli chcesz suszyć filamenty w kilku jednostkach AMS 2 Pro, konieczne jest zakupienie oryginalnych zasilaczy Bambu Lab dla pozostałych urządzeń.
- Podczas suszenia filamentów AMS 2 Pro usuwa wilgoć poprzez cyrkulację powietrza przez wloty powietrza. Upewnij się, że wlot i wylot powietrza nie są zablokowane, aby zapewnić optymalną skuteczność suszenia.

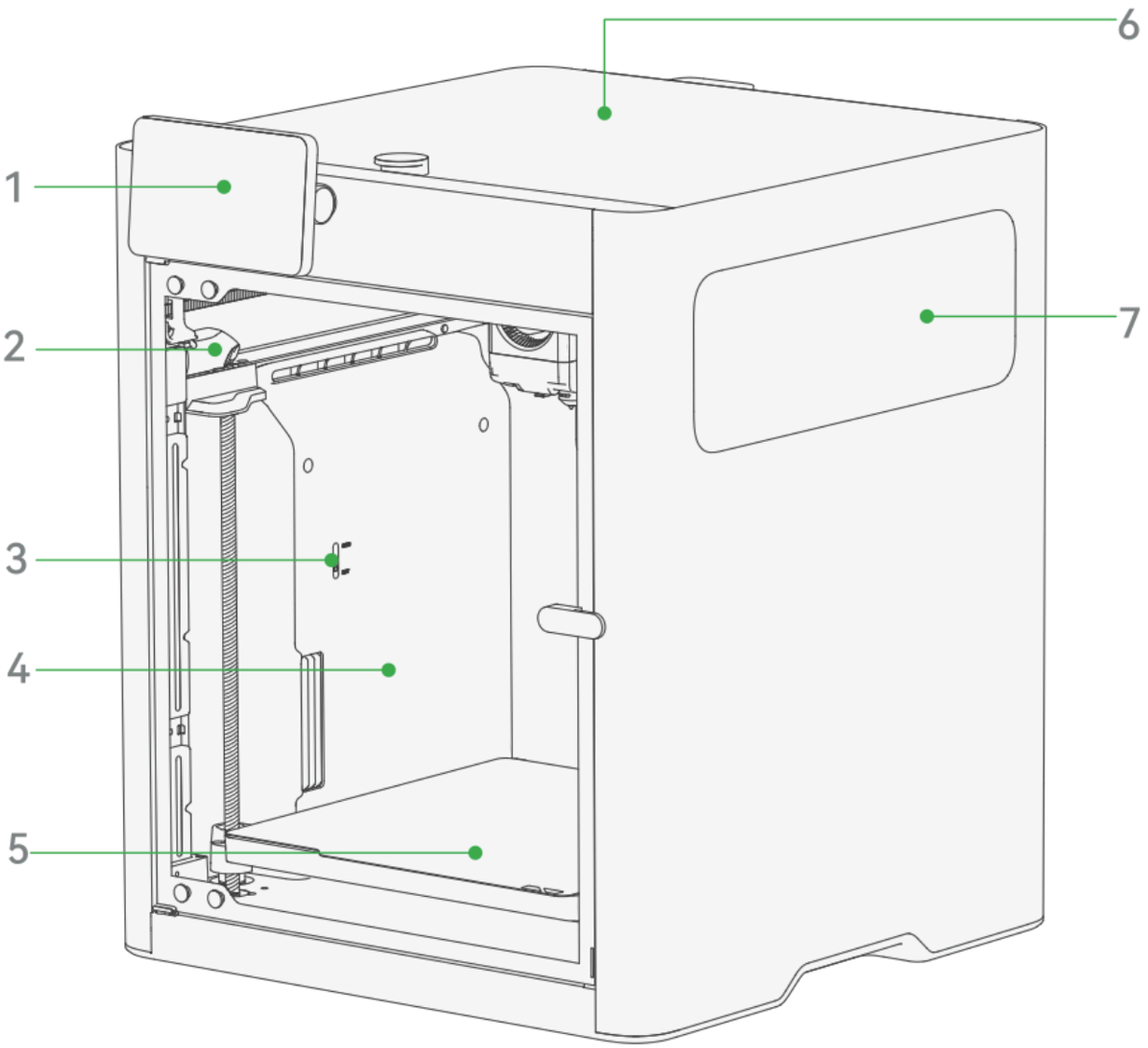
# 2. **Wprowadzenie do komponentów drukarki**




Ilustracja 1

1. Ogranicznik noża do filamentu
2. Wycieraczka dyszy
3. Głowica robocza
4. Port USB
5. Filtr powietrza
6. Jednostka adaptacyjnego przełączania przepływu powietrza

# 2. **Wprowadzenie do komponentów drukarki**

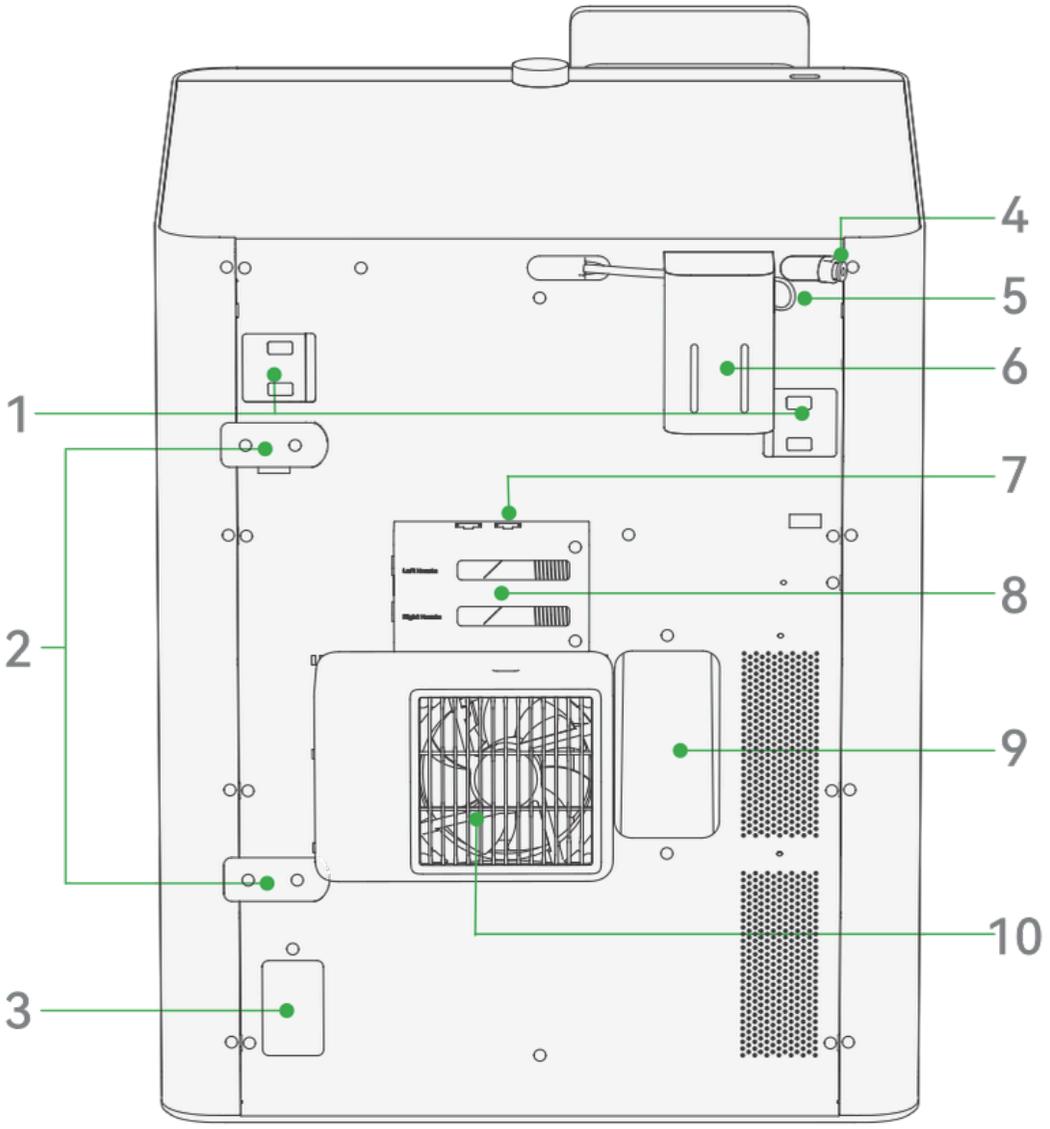



_Ilustracja 2

1. Ekran dotykowy
2. Kamera podglądu na żywo
3. Wskaźnik trybu cyrkulacji*
4. Wentylator cyrkulacji powietrza w komorze
5. Stół grzewczy
6. Górna szklana pokrywa
7. Boczne okno

* Przełącza się automatycznie – nie wymaga ręcznej regulacji.

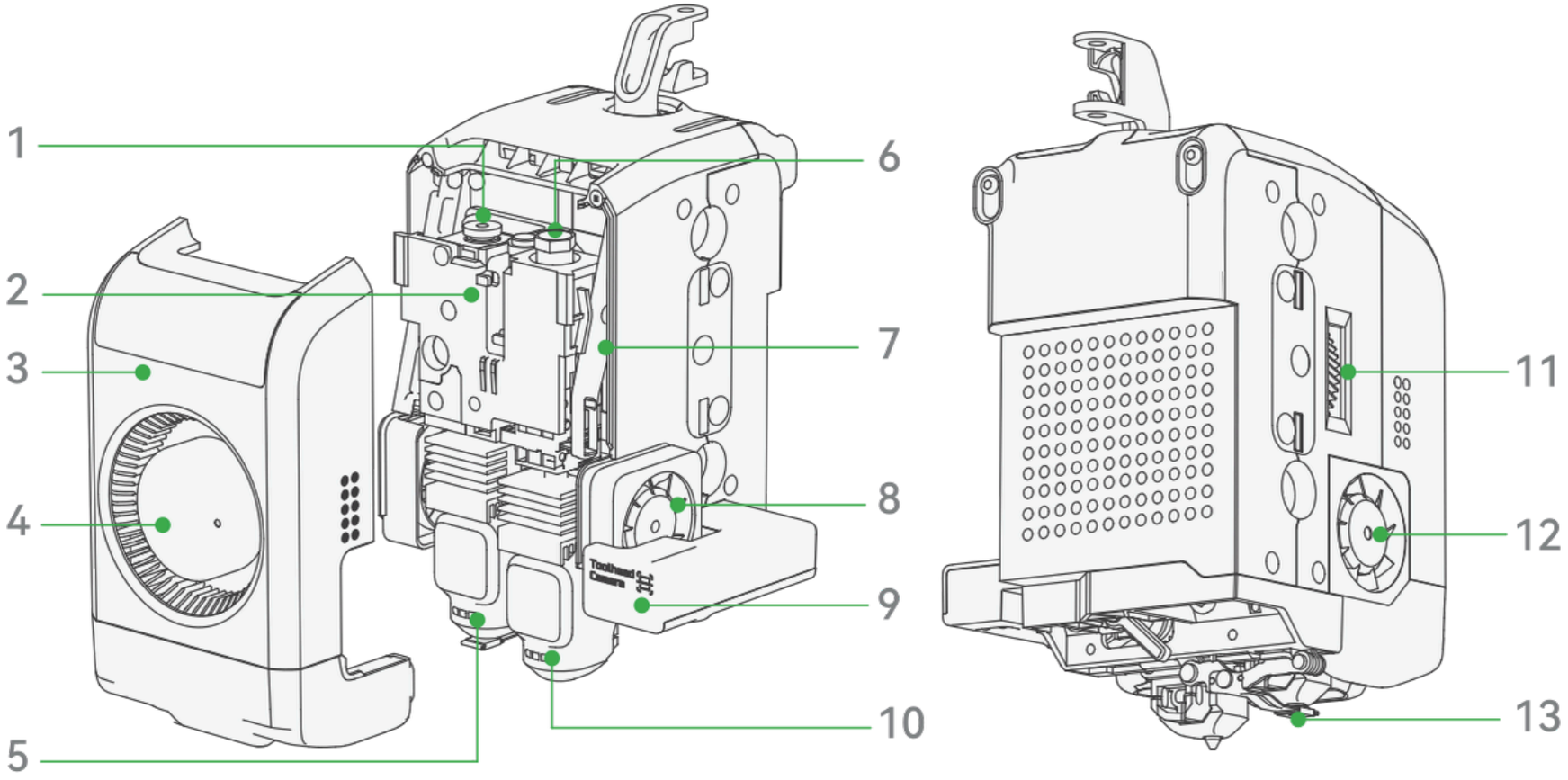
# 2. Wprowadzenie do komponentów drukarki




Ilustracja 3

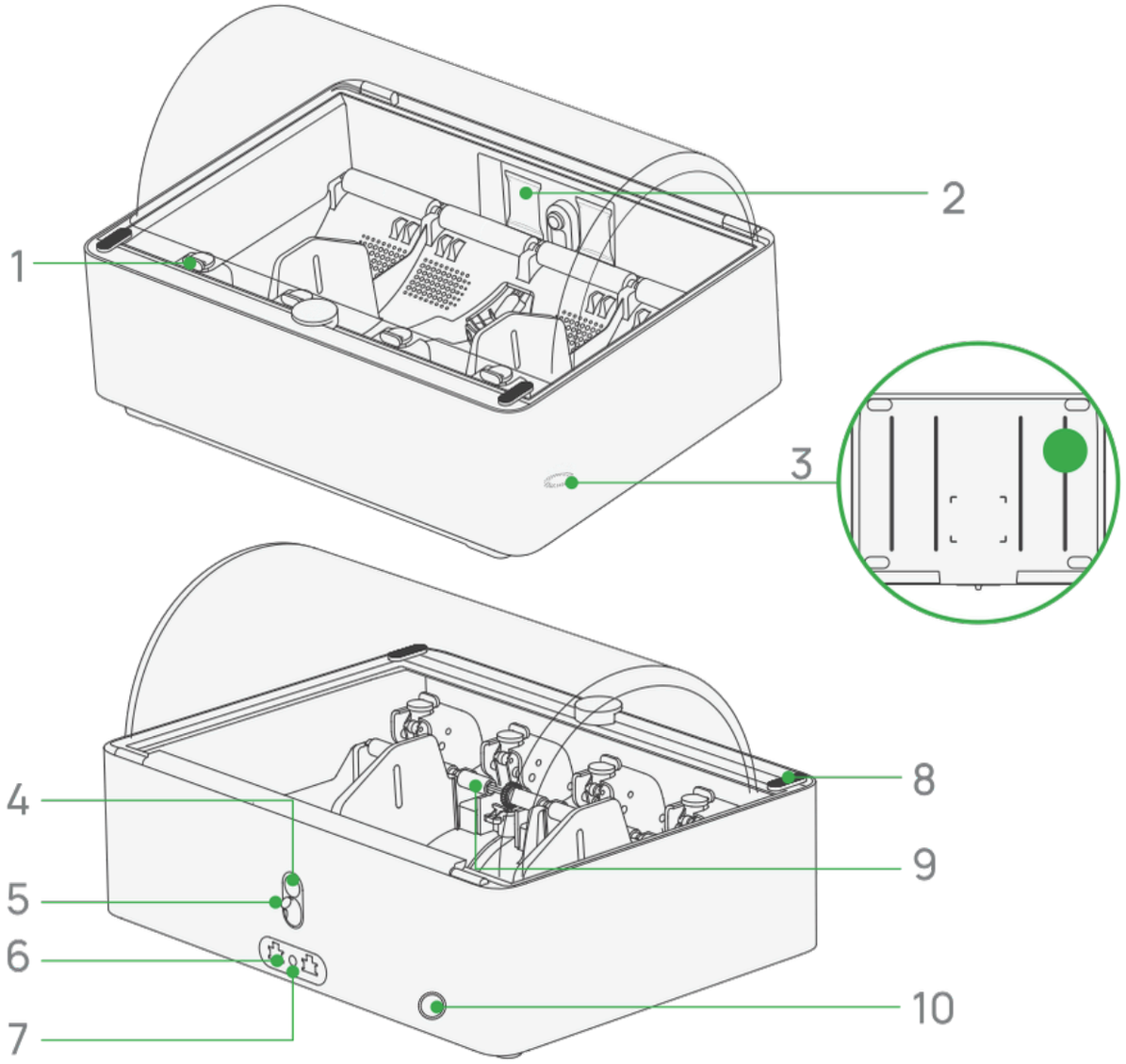
1. Napinacze pasków
2. Podstawa uchwytu na szpulę
3. Gniazdo zasilania
4. Uchwyt rurki PTFE – główny ekstruder
5. Uchwyt rurki PTFE – pomocniczy ekstruder
6. Pomocniczy ekstruder
7. Port Bambu Bus (6-pinowy)
8. Bufor filamentu
9. Rynna czyszcząca
10. Zewnętrzny wentylator wyciągowy

# 3. **Wprowadzenie do komponentów głowicy roboczej**



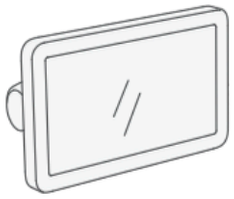

1. Wejście filamentu do głowicy – główny hotend
2. Główny ekstruder
3. Przednia pokrywa głowicy
4. Wentylator chłodzenia wydruku
5. Główny hotend
6. Wejście filamentu do głowicy – pomocniczy hotend
7. Dźwignia noża do filamentu
8. Wentylator chłodzenia pomocniczego hotendu
9. Kamera głowicy
10. Pomocniczy hotend
11. Koło zębate głównego ekstrudera
12. Wentylator chłodzenia głównego hotendu
13. Blokada przepływu filamentu

# 4. Wprowadzenie do komponentów AMS 2 Pro

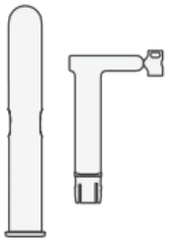



1. Wejście filamentu
2. Pochłaniacz wilgoci
3. Wlot powietrza
4. Przycisk zwalniania rurki PTFE
5. Wyjście filamentu
6. Port Bambu Bus (6-pinowy)
7. Złącze zasilania
8. Zatrzask blokujący
9. Aktywny wał podporowy
10. Otwory wentylacyjne

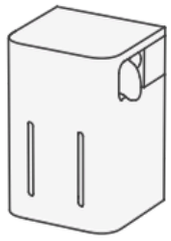
# 5. **Dołączone akcesoria**



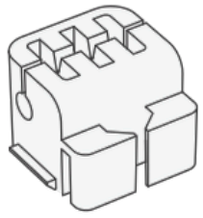
1. Ekran dotykowy



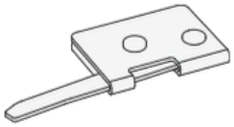
2. Uchwyt na szpulę



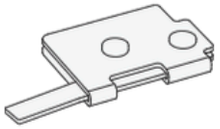
3. Pomocniczy ekstruder



4. Podkładka do wycierania dyszy



5. Nóż do filamentu – lewy



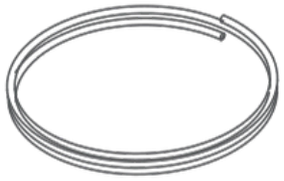
6. Nóż do filamentu – prawy




7. Klucz imbusowy H1.5
   Klucz imbusowy H2.0



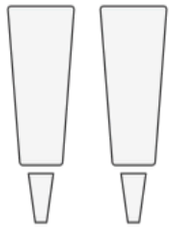
8. Igła do udrażniania



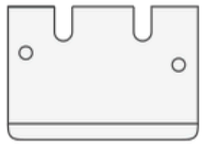
9. Rurka PTFE



10. Płyta robocza (zainstalowana fabrycznie na stole grzewczym)



11. Smar i olej

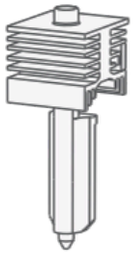


12. Ostrze skrobaka

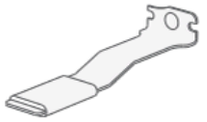
# 5. **Dołączone akcesoria**



13. Osłona silikonowa hotendu



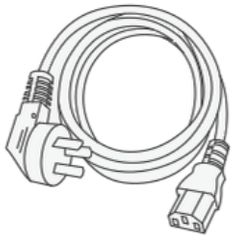
14. Zapasowy hotend



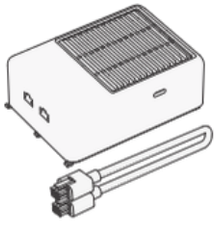
15. Blokada przepływu



16. Klucz płaski



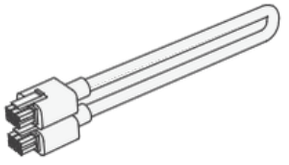
17. Przewód zasilający



18. Zestaw zewnętrznego wentylatora wyciągowego



19. Nakrętka blokująca rurki PTFE



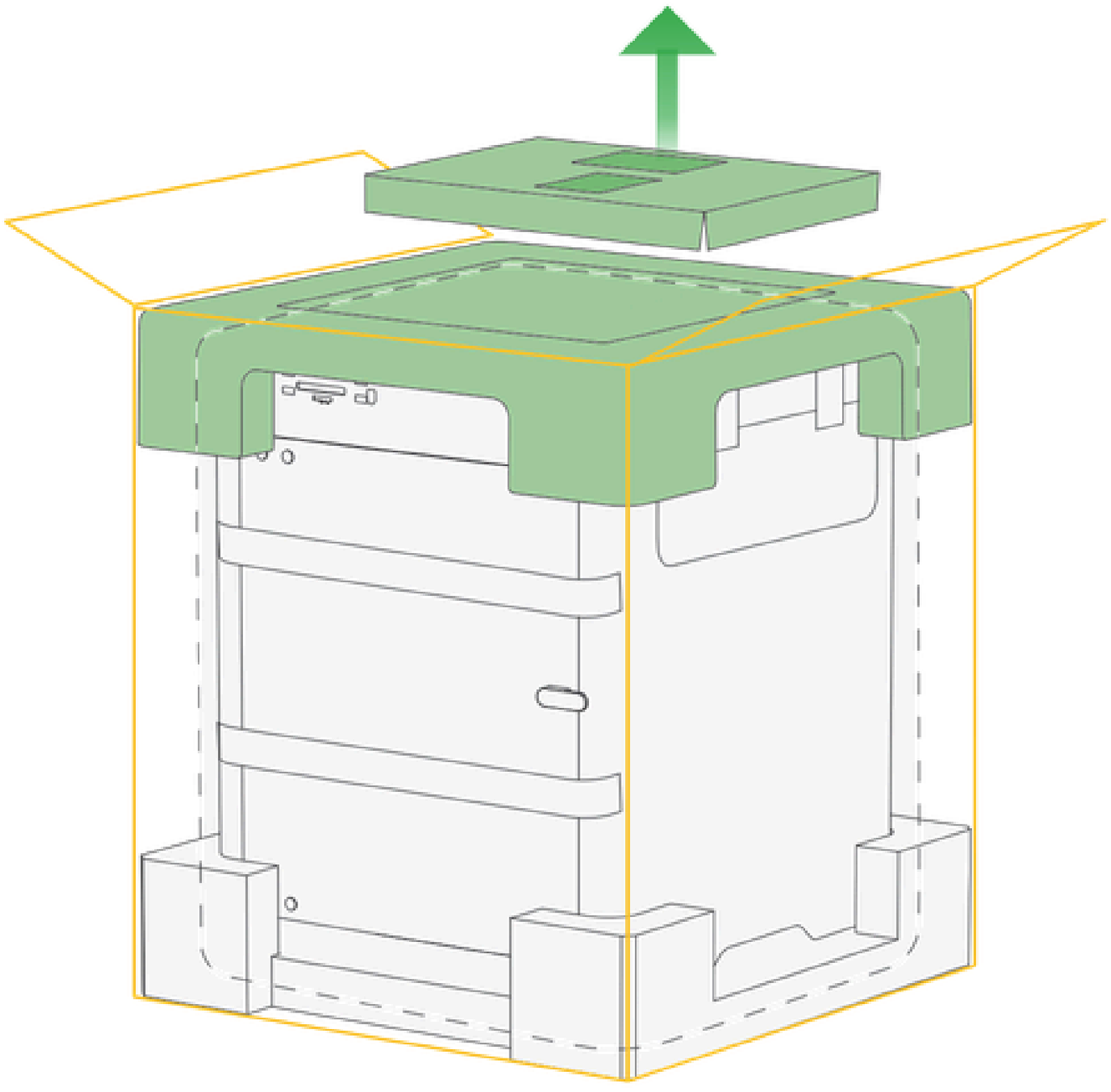
20. Kabel Bambu Bus (6-pinowy)



21. Pochłaniacz wilgoci

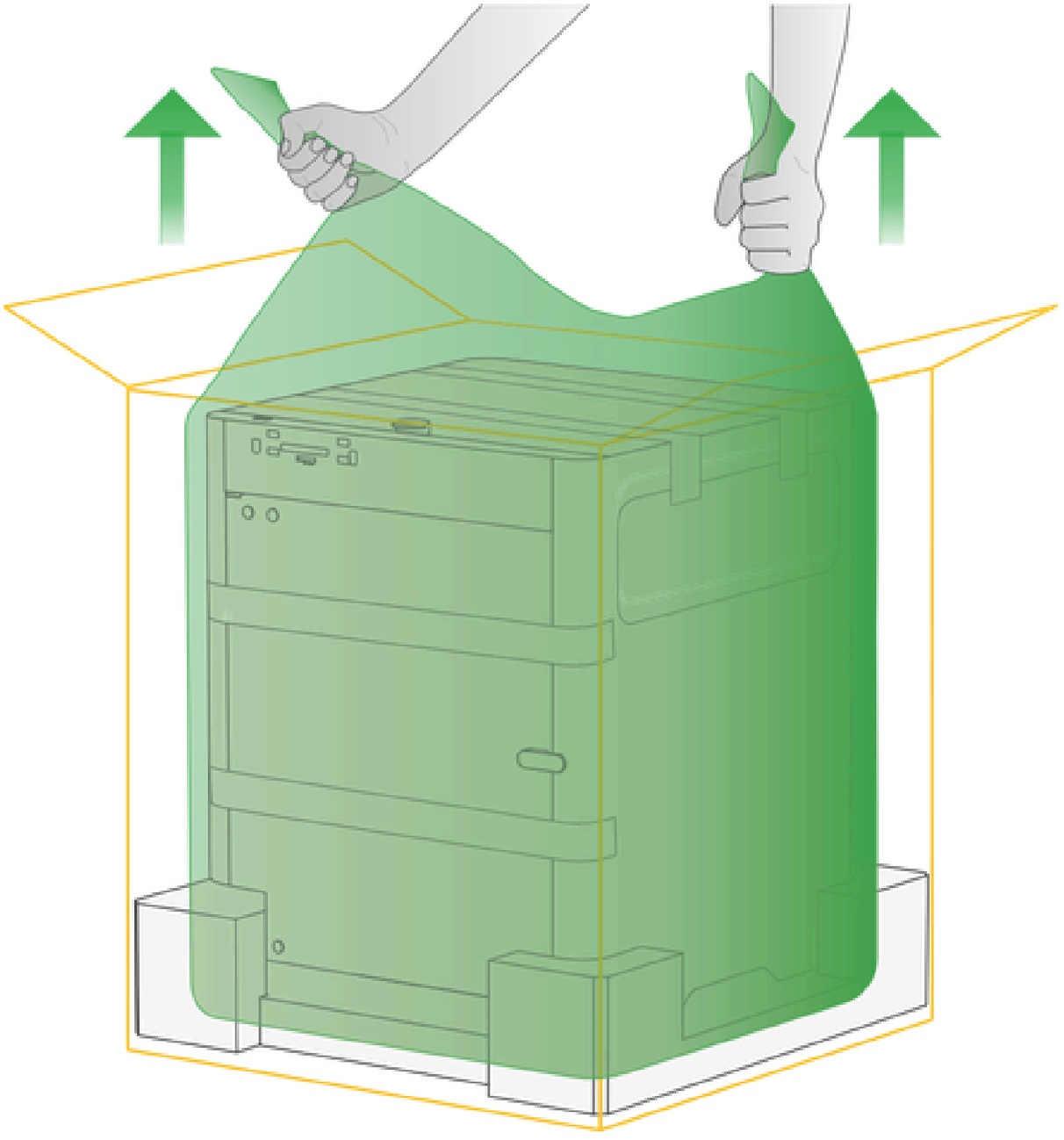
# 6. **Rozpakowanie urządzenia**

Zachowaj materiały opakowaniowe i śruby na potrzeby ewentualnego transportu.



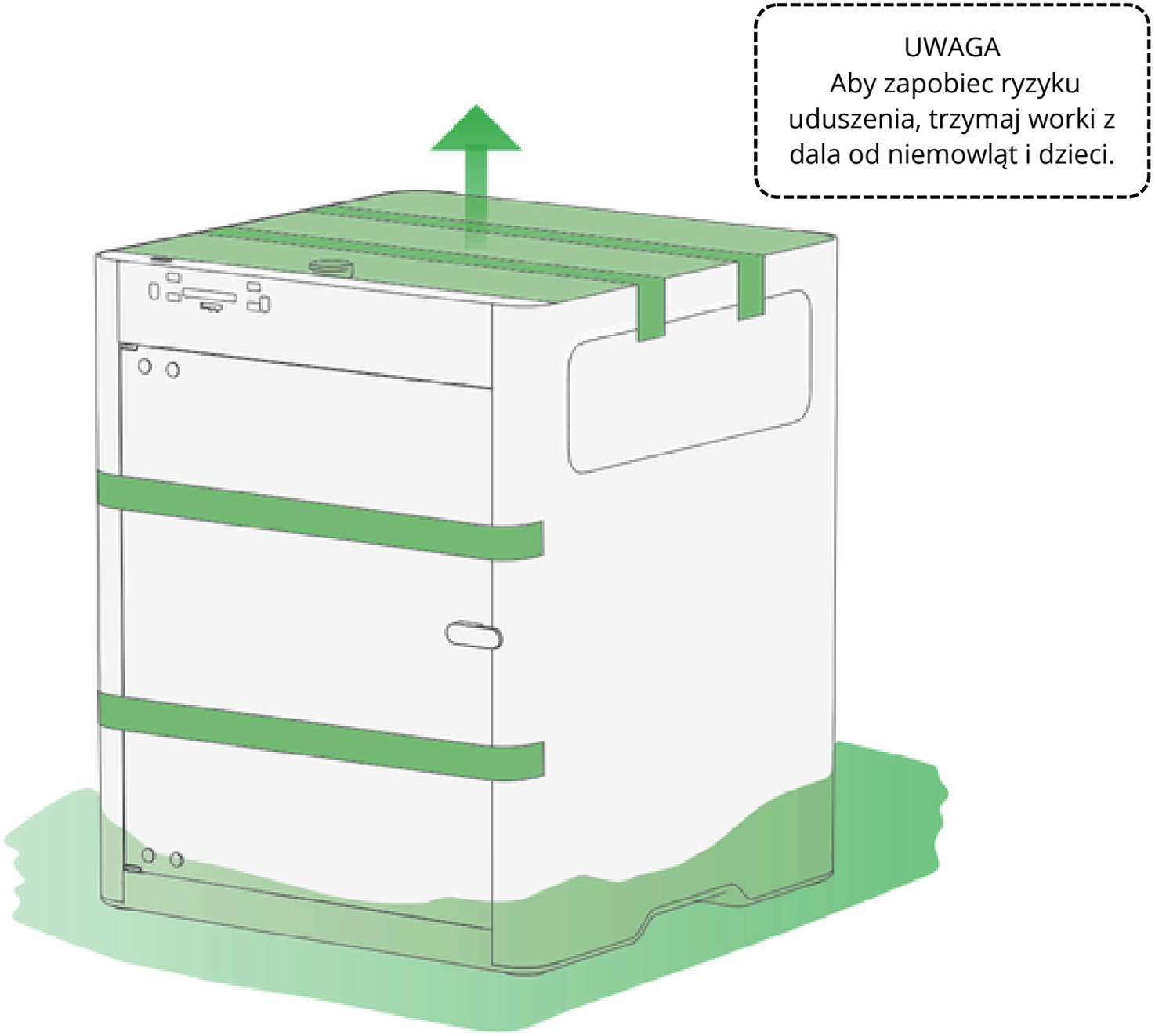
1. Otwórz karton, wyjmij skrzynkę z narzędziami oraz przewodnik szybkiego startu a następnie usuń tekturę i górną warstwę pianki.

# 6. **Rozpakowanie urządzenia**



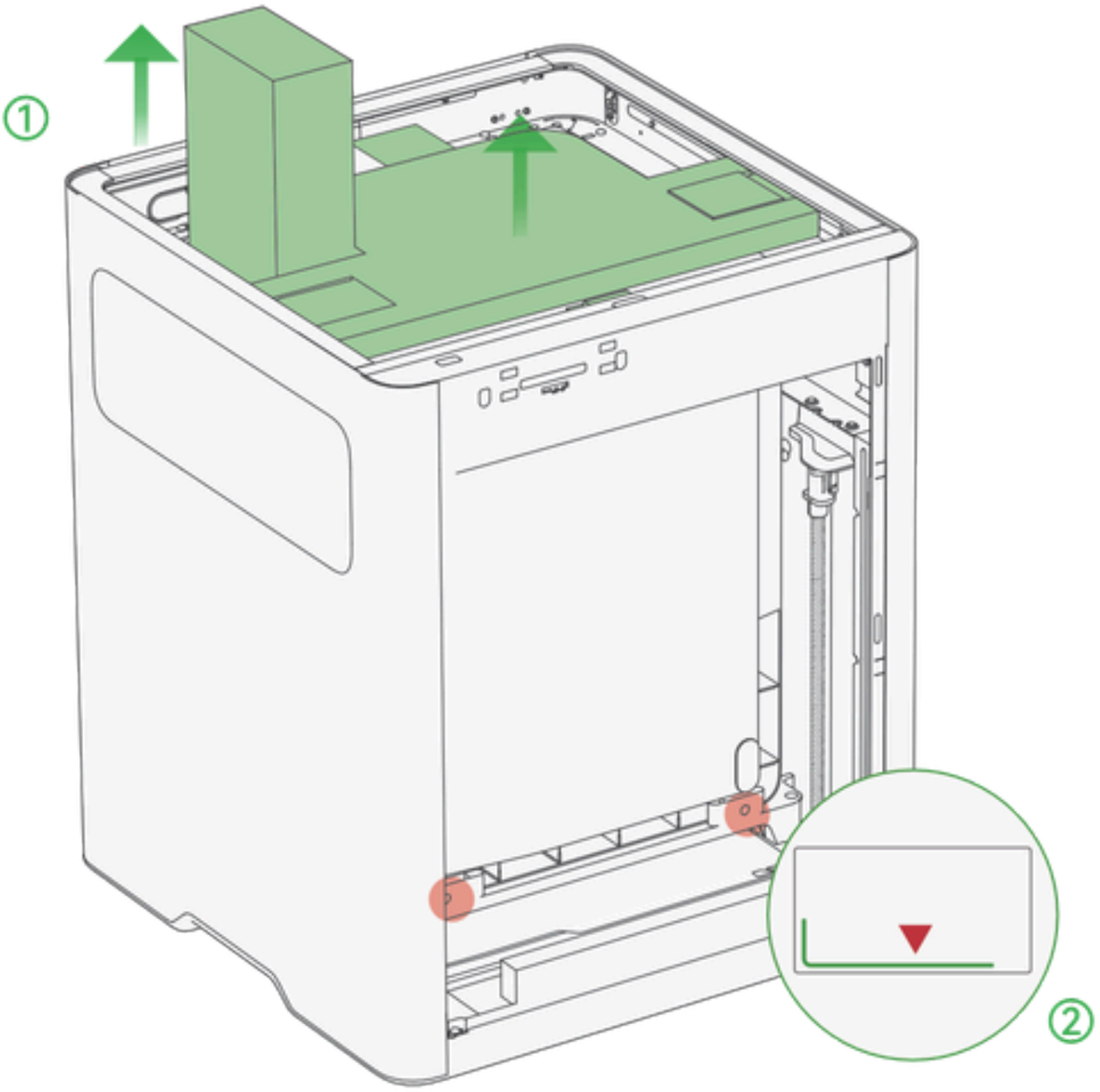
2. Chwyć za górne rogi worka zabezpieczającego przed wilgocią i unieś drukarkę, umieszczając ją na stabilnej powierzchni.

# 6. **Rozpakowanie urządzenia**



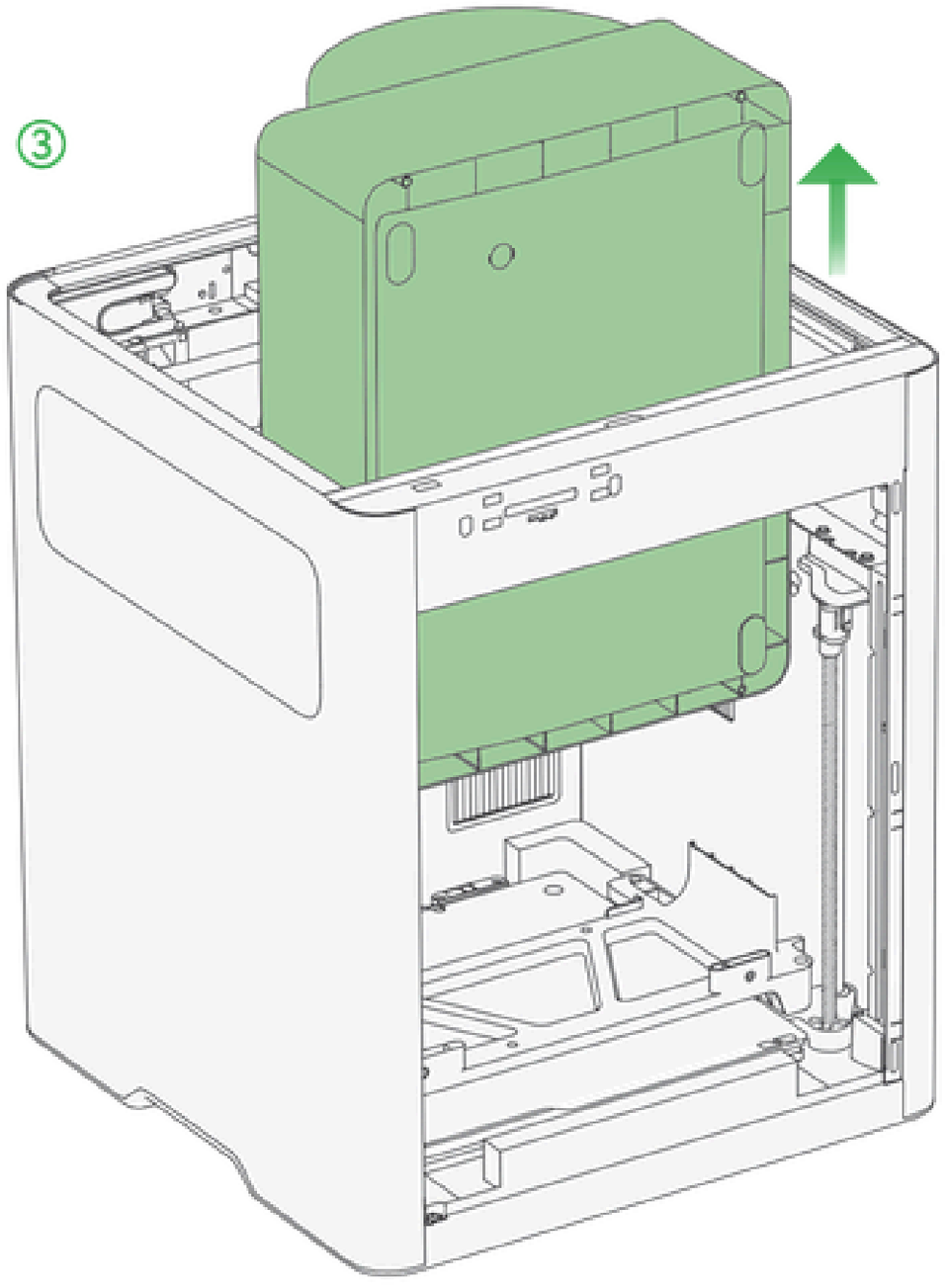

3. Usuń worek zabezpieczający przed wilgocią i wyjmij rurki PTFE. Następnie usuń wszystkie taśmy klejące z drukarki, ostrożnie zdejmij górną szklaną pokrywę i odłóż ją na bok.

# 7. Odblokowanie AMS 2 Pro



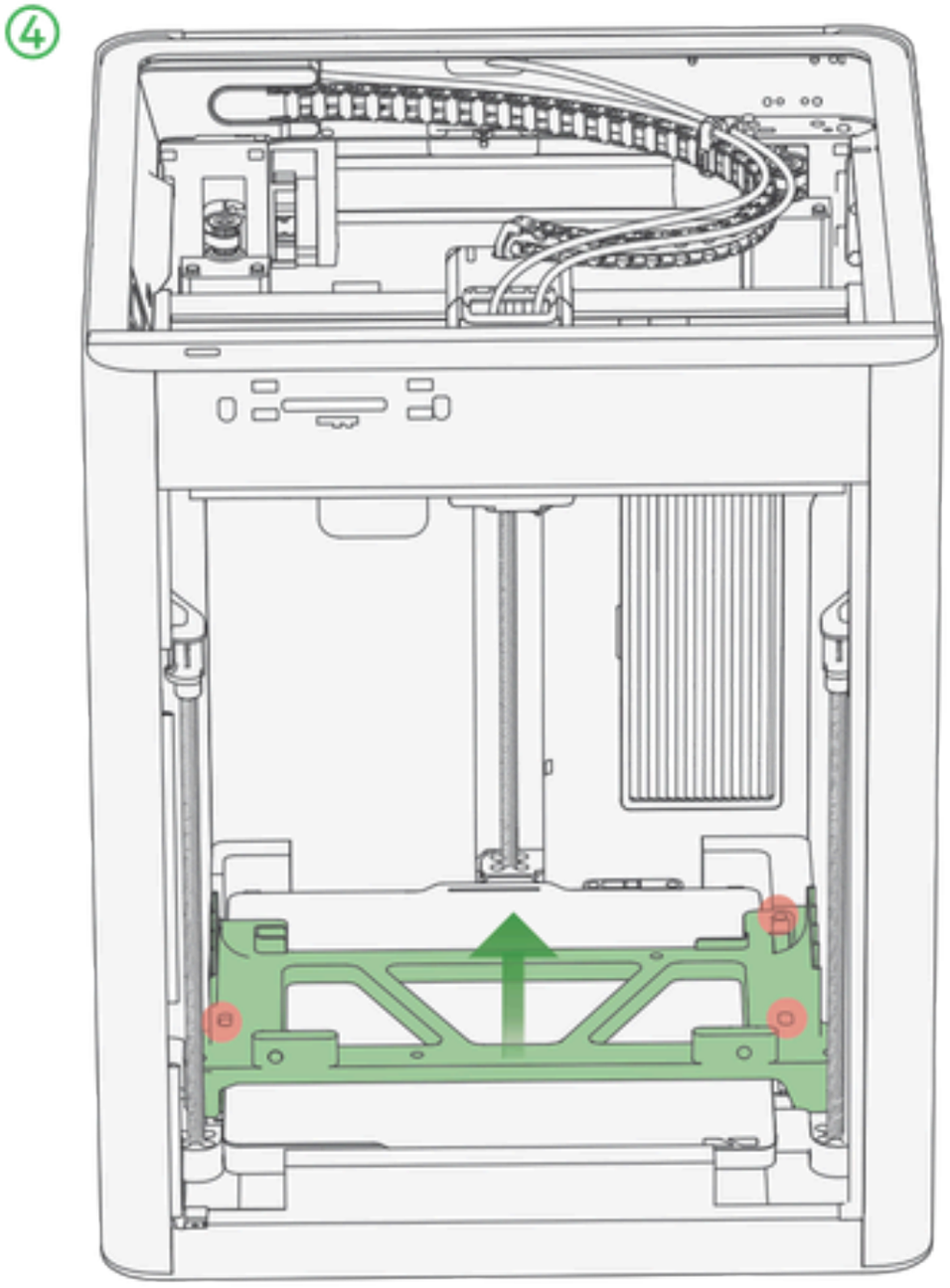

1. Wyjmij pudełko z akcesoriami i usuń całą górną piankę.
2. Otwórz przednie drzwiczki i usuń worek ochronny. Następnie użyj dłuższego klucza imbusowego H2.0 z zestawu narzędzi, aby odkręcić 2 śruby oznaczone na czerwono. (Na razie pozostaw piankę na dole komory – usuń ją po zakończeniu kalibracji początkowej.)

# 7. Odblokowanie AMS 2 Pro



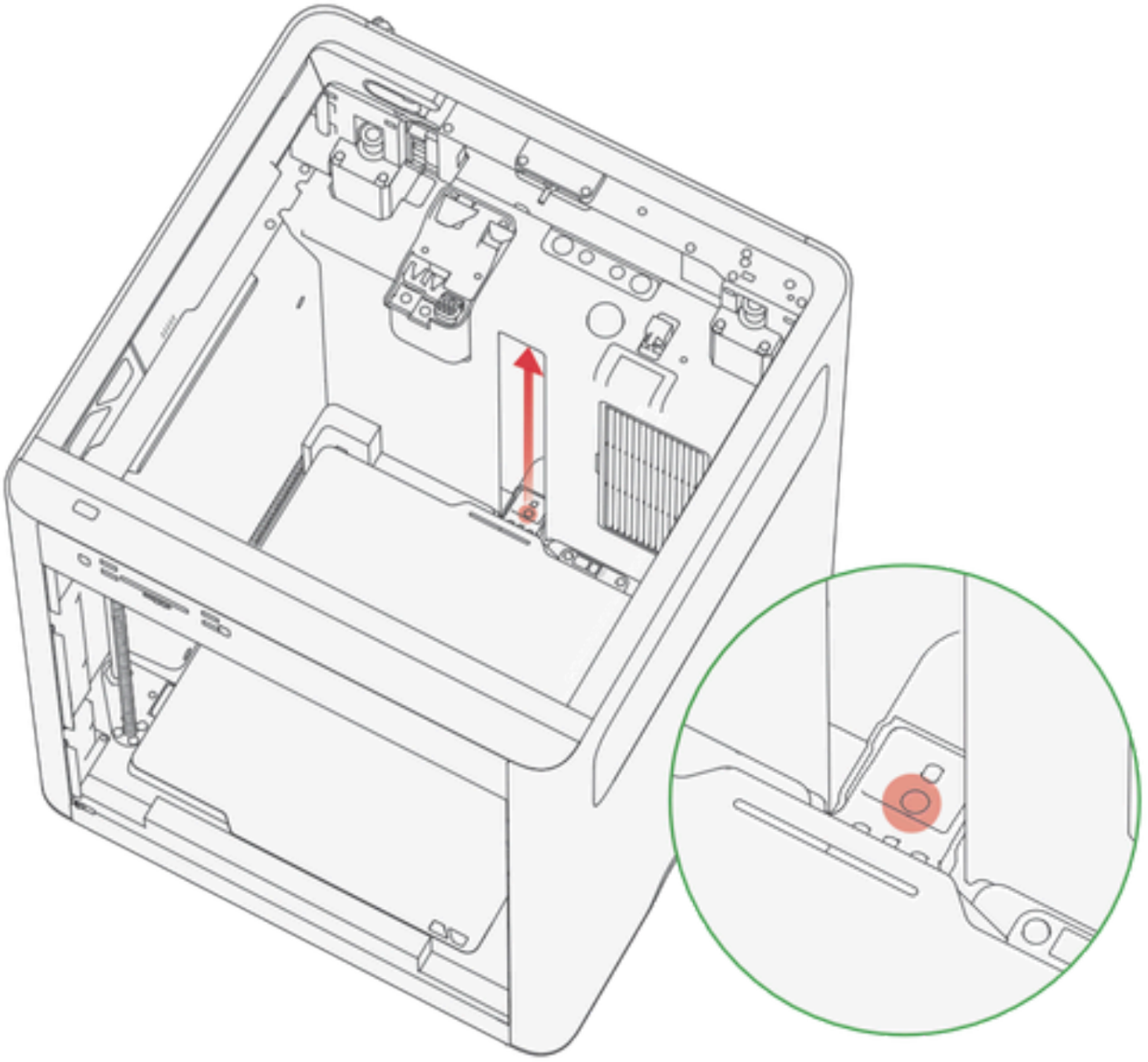

3. Wyjmij AMS 2 Pro i usuń piankowe zabezpieczenia z jego boków.

# 7. **Odblokowanie AMS 2 Pro**



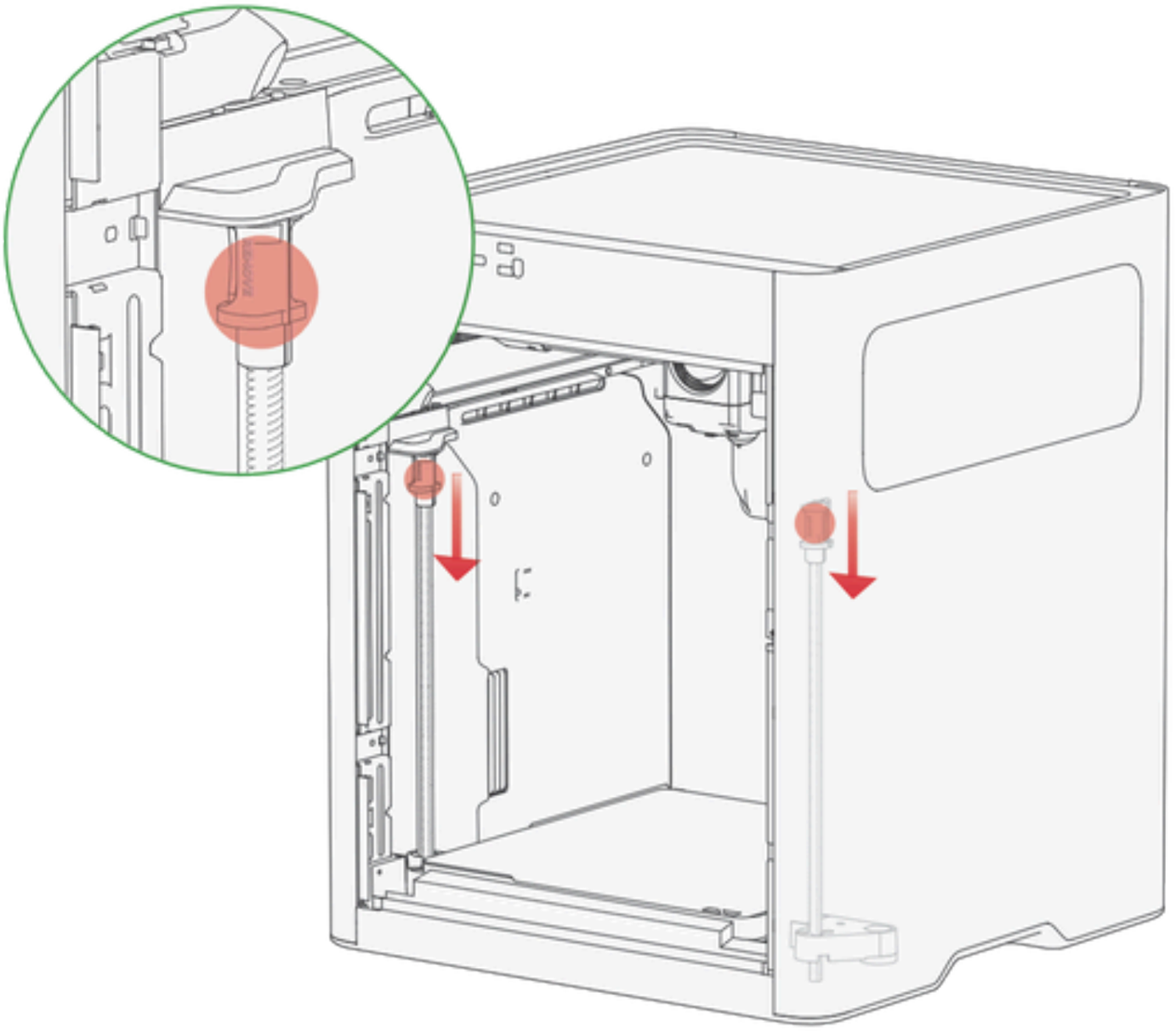

4. Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić 3 śruby oznaczone na czerwono, a następnie wyjmij element mocujący transportowy.

# 8. Odblokowanie stołu grzewczego



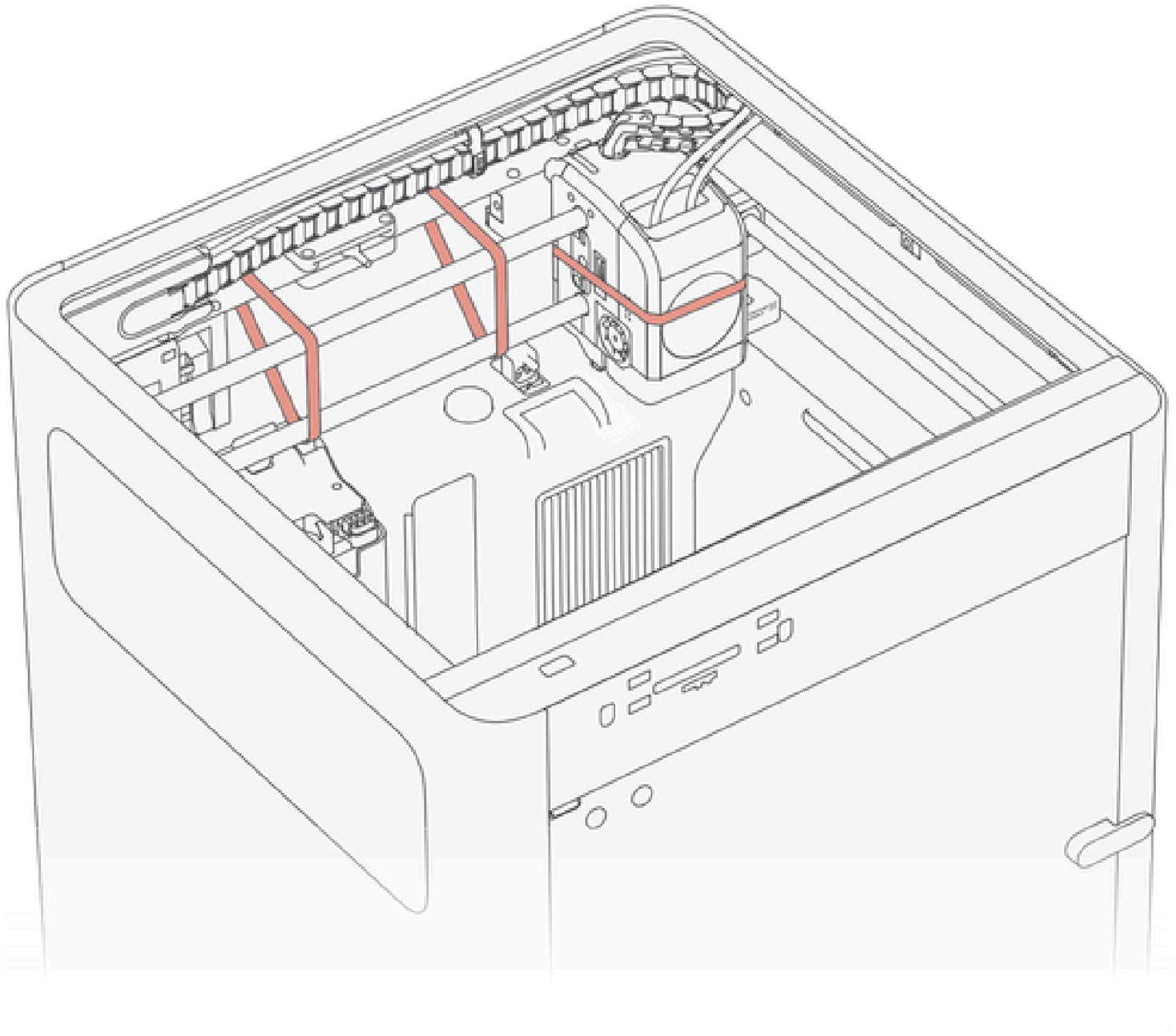
Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić śrubę oznaczoną na czerwono i odblokować stół grzewczy.
Piankę znajdującą się pod stołem grzewczym można usunąć dopiero po zakończeniu procesu kalibracji.

# 9. Usunięcie osłon śruby pociągowej



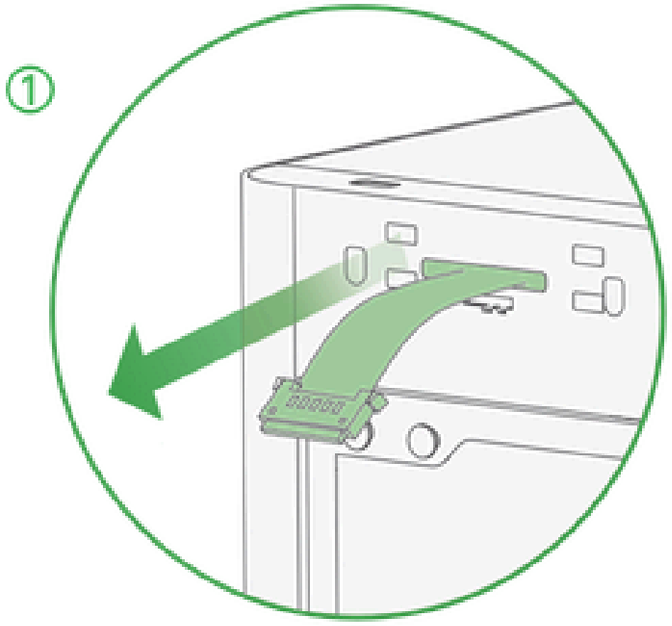
Pociągnij w dół czerwone plastikowe osłony znajdujące się na górze lewej i prawej śruby pociągowej osi Z, otwórz je i usuń.
Podczas tej czynności możesz zauważyć ruch śrub osi Z — jest to normalne i nie oznacza usterki.

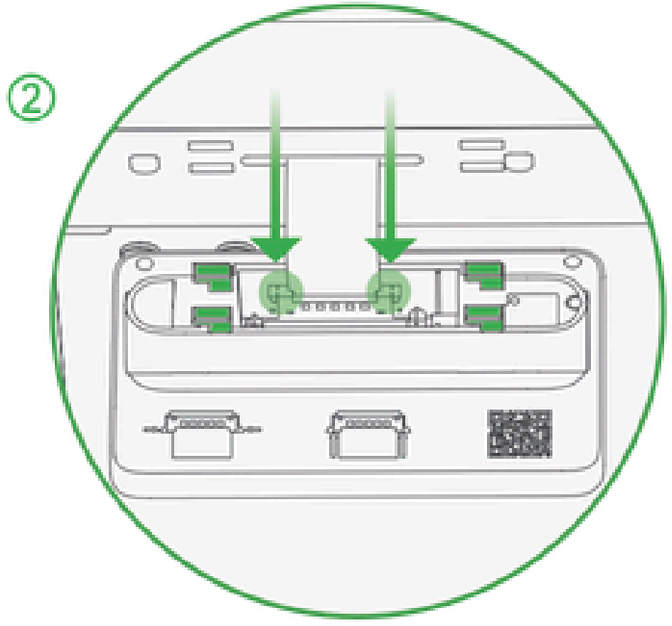
# 10. **Odblokowanie głowicy roboczej**



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

# 11. **Montaż ekranu dotykowego**

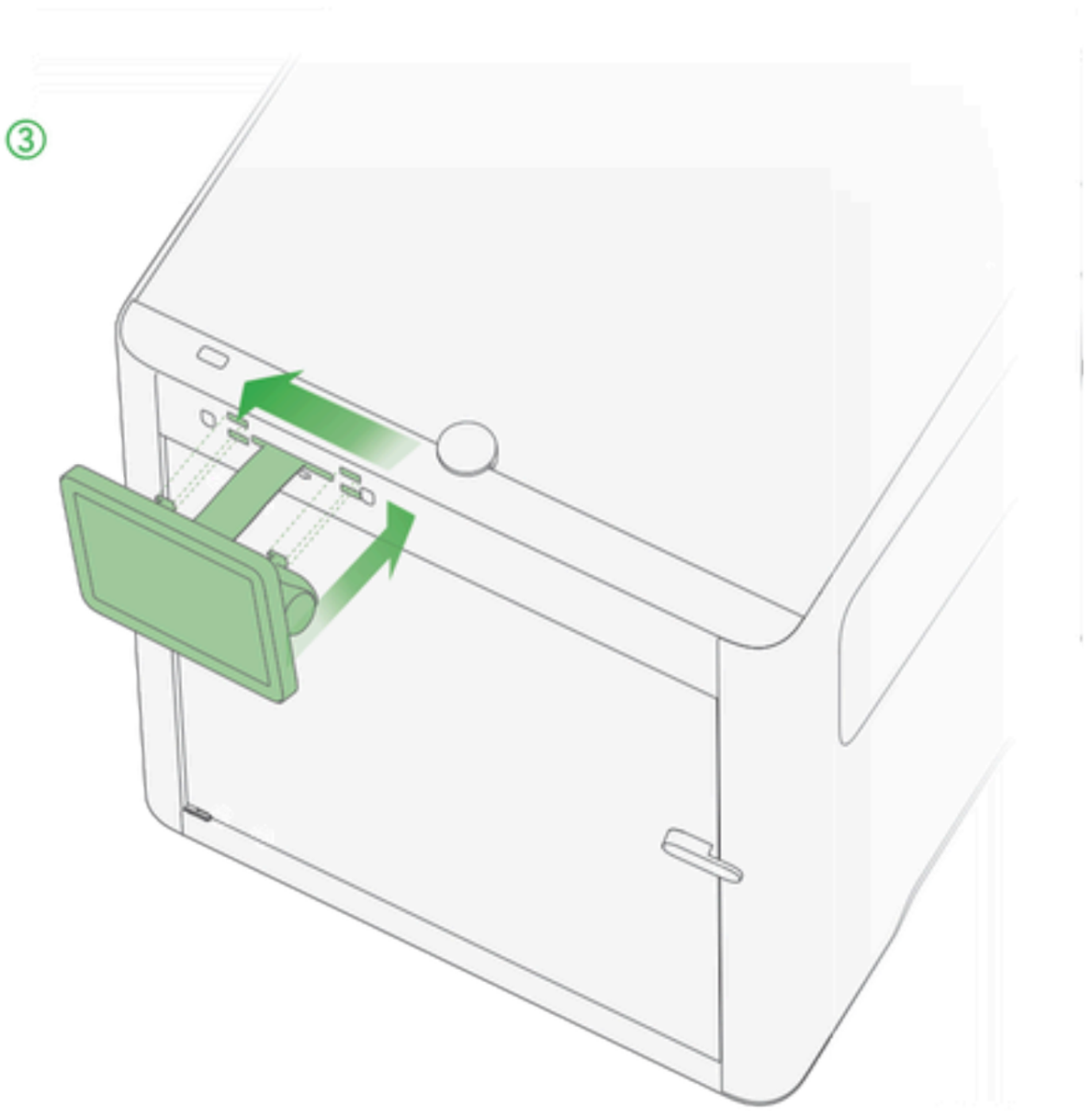




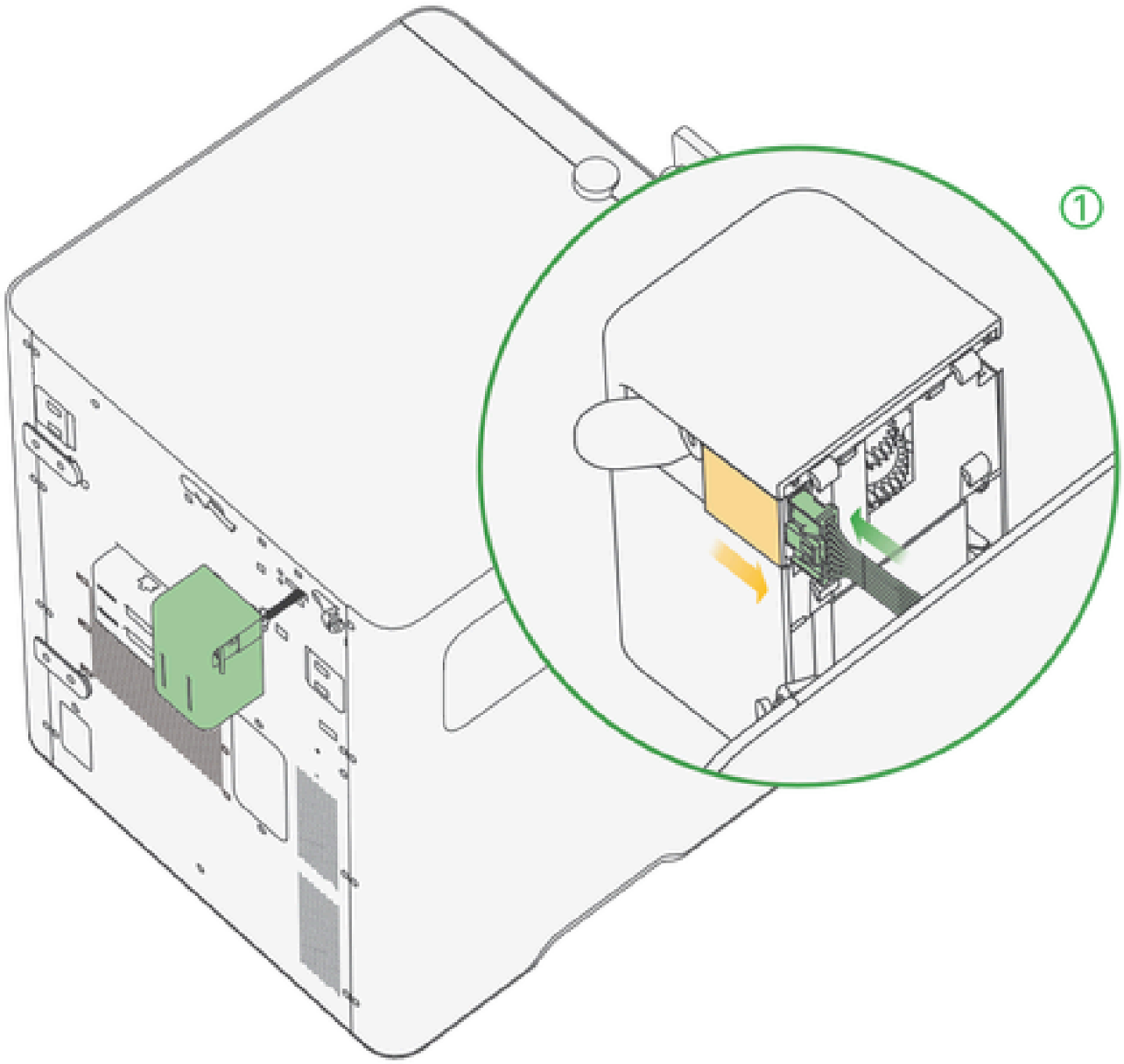

1. Usuń taśmę i delikatnie wyciągnij elastyczny przewód na około 50 mm.
2. Wyjmij ekran z pudełka z akcesoriami i ustaw go zgodnie z ilustracją. Następnie dociśnij końcówki po obu stronach przewodu i włóż go do złącza ekranu.

# 11. **Montaż ekranu dotykowego**




3. Wsuń elastyczny przewód z powrotem do wnętrza drukarki. Następnie umieść ekran i przesuń go w lewo, aby go zablokować.

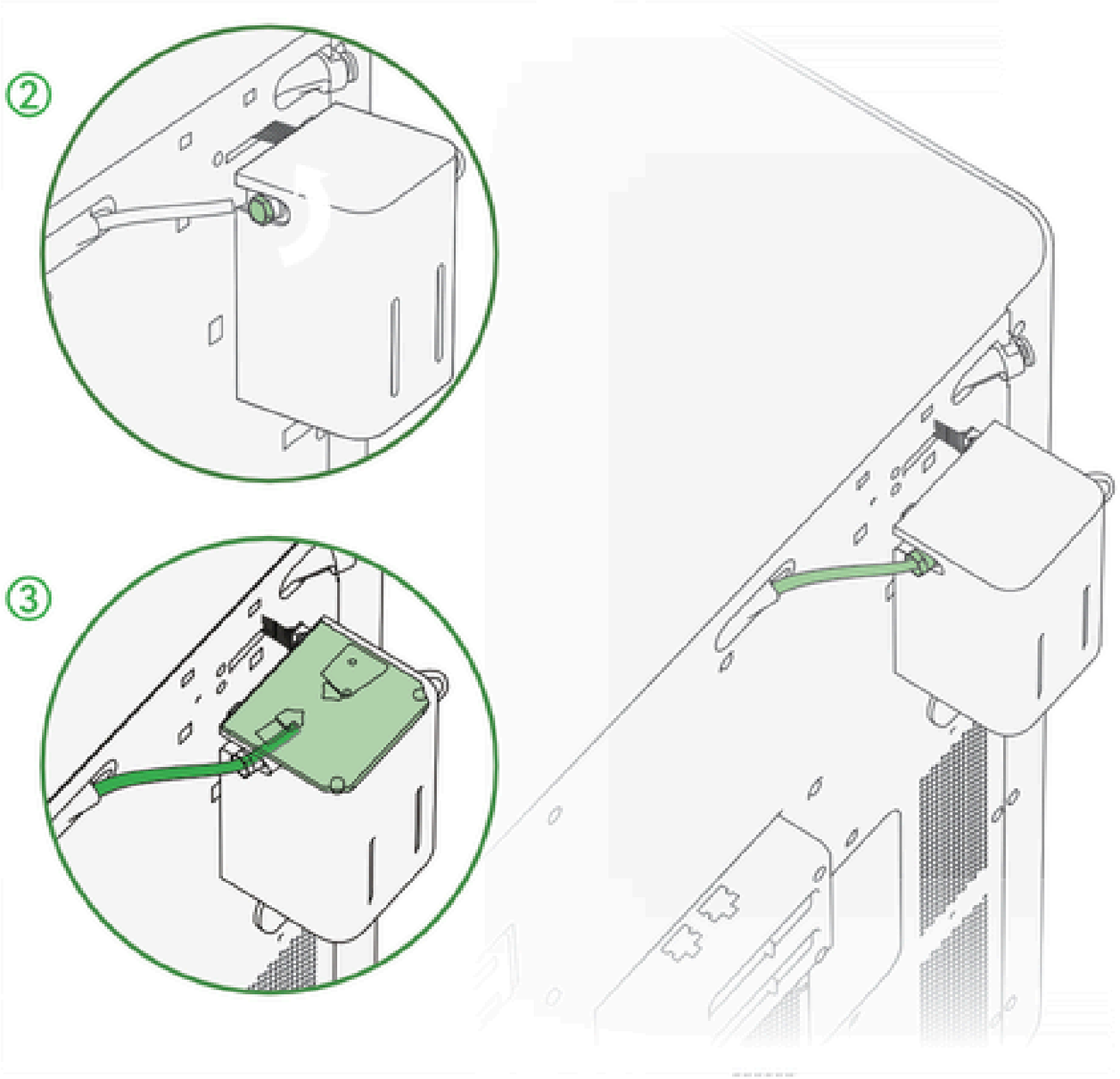
# 12. **Montaż pomocniczego ekstrudera**




1. Wyjmij pomocniczy ekstruder z pudełka z akcesoriami. Delikatnie wyciągnij kabel z tylnej części drukarki i podłącz go do pomocniczego ekstrudera.

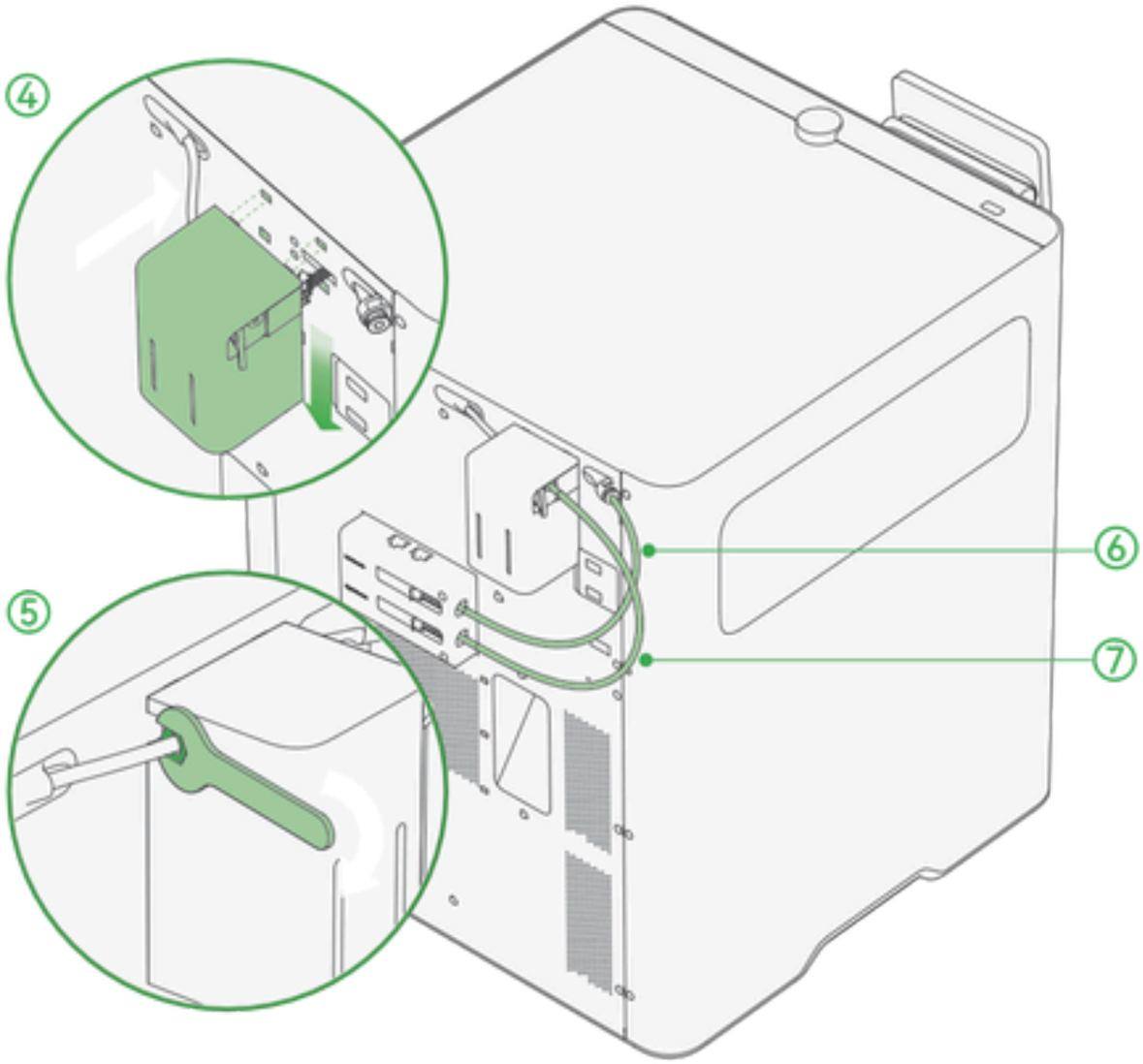
(Dla łatwiejszego dostępu wysuń żółtą płytkę osłonową, aby włożyć kabel, a następnie wsuń ją z powrotem.)

# 12. **Montaż pomocniczego ekstrudera**



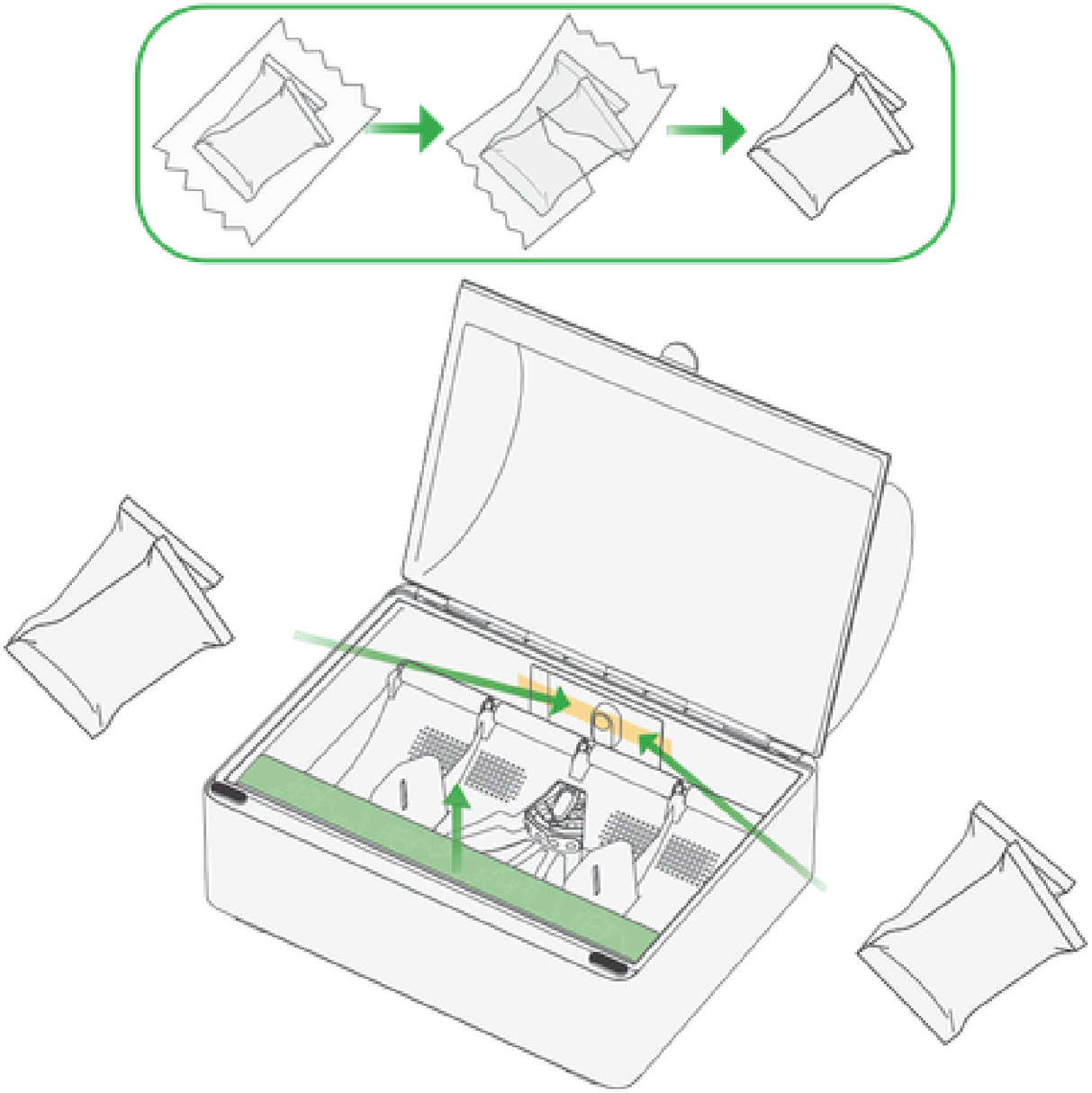

2. Poluzuj nakrętkę na lewym złączu pomocniczego ekstrudera.
3. Wsuń rurkę PTFE znajdującą się w górnej środkowej części tylnego panelu na głębokość około 22 mm do złącza. (Upewnij się, że rurka jest całkowicie wsunięta — w przeciwnym razie filament może się zawijać wewnątrz ekstrudera.)

# 12. **Montaż pomocniczego ekstrudera**



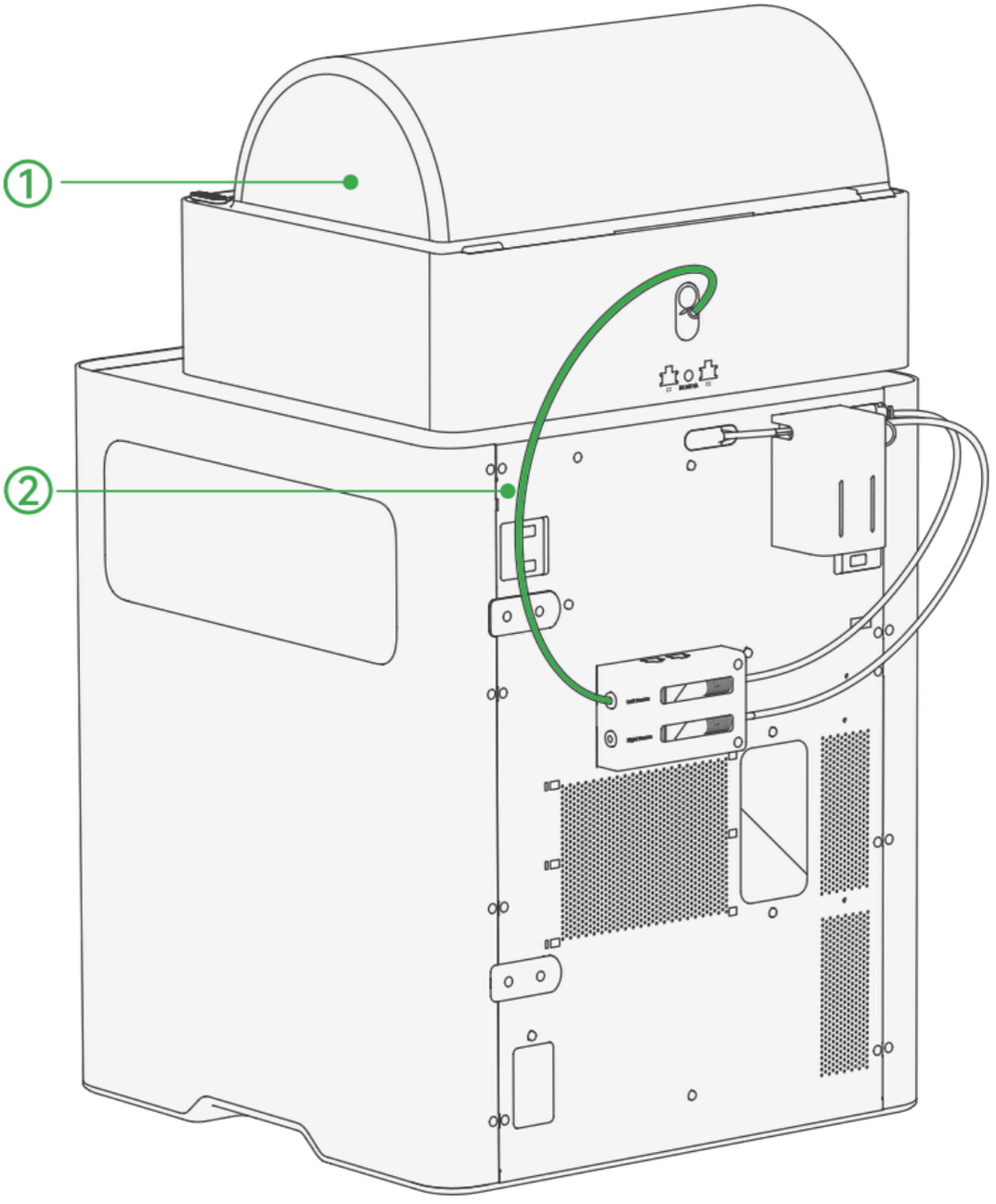

4. Wsuń kabel z powrotem do gniazda, a następnie włóż pomocniczy ekstruder i dociśnij go w dół, aby zablokować na miejscu.
5. Upewnij się, że lewa rurka PTFE jest całkowicie wsunięta, a następnie użyj klucza płaskiego z zestawu narzędzi, aby dokręcić nakrętkę, aż usłyszysz charakterystyczne kliknięcie.
6. Usuń taśmę mocującą rurki PTFE podłączone do prawej strony bufora filamentu. Następnie podłącz wolny koniec szarej rurki do uchwytu rurki PTFE na drukarce.
7. Podłącz wolny koniec białej rurki do prawej strony pomocniczego ekstrudera.

## 13. Usunięcie materiału opakowaniowego pochłaniacza wilgoci



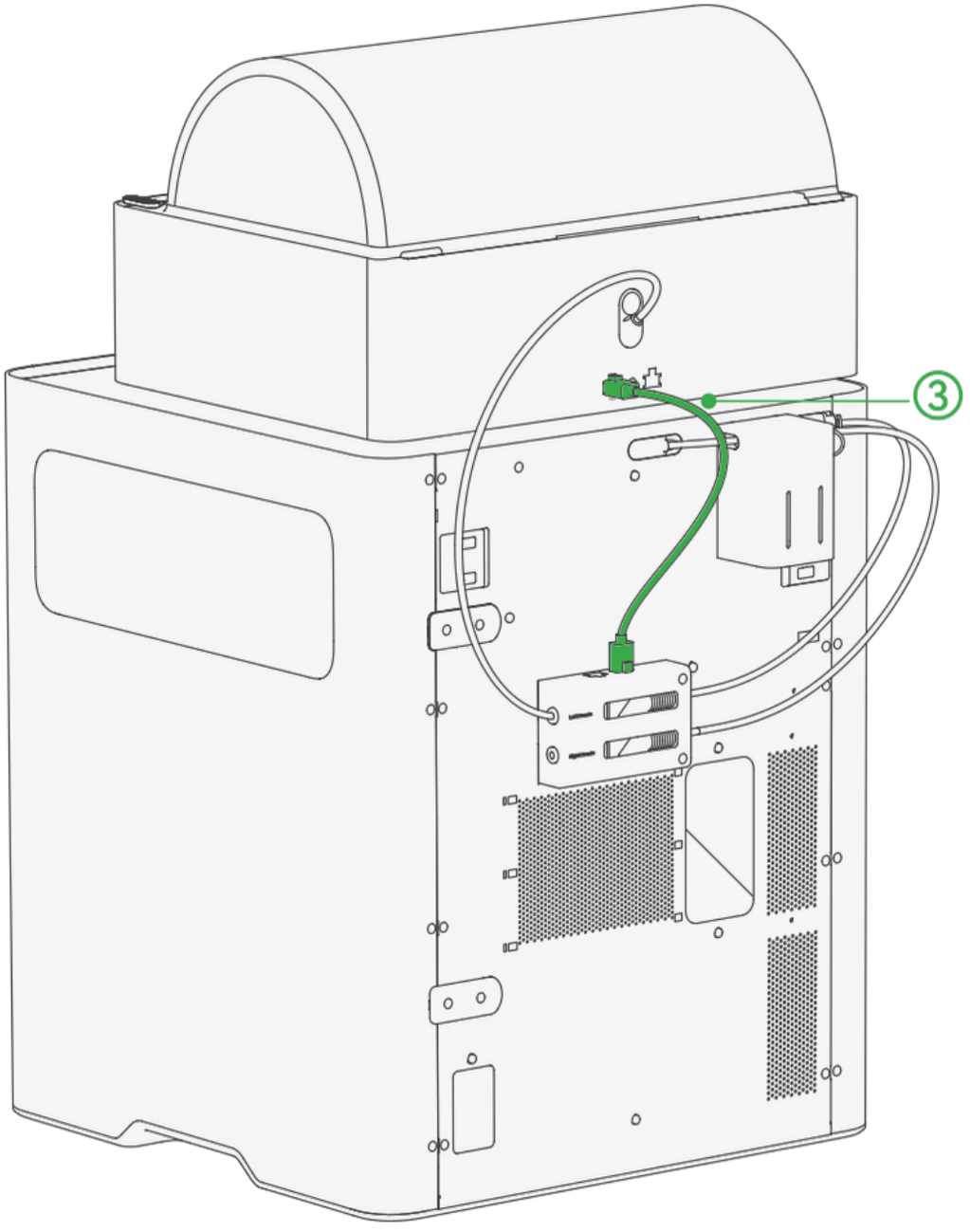
1. Wyjmij zestaw zewnętrznego wentylatora wyciągowego z AMS 2 Pro.
2. Usuń piankę znajdującą się wewnątrz AMS 2 Pro.
3. Usuń taśmę z tylnej części AMS 2 Pro i wyjmij saszetki z pochłaniaczem wilgoci. Następnie usuń zewnętrzne opakowanie plastikowe. Zamontuj po 2 saszetki pochłaniacza wilgoci po każdej stronie pustej komory.

# 14. **Montaż AMS 2 Pro**



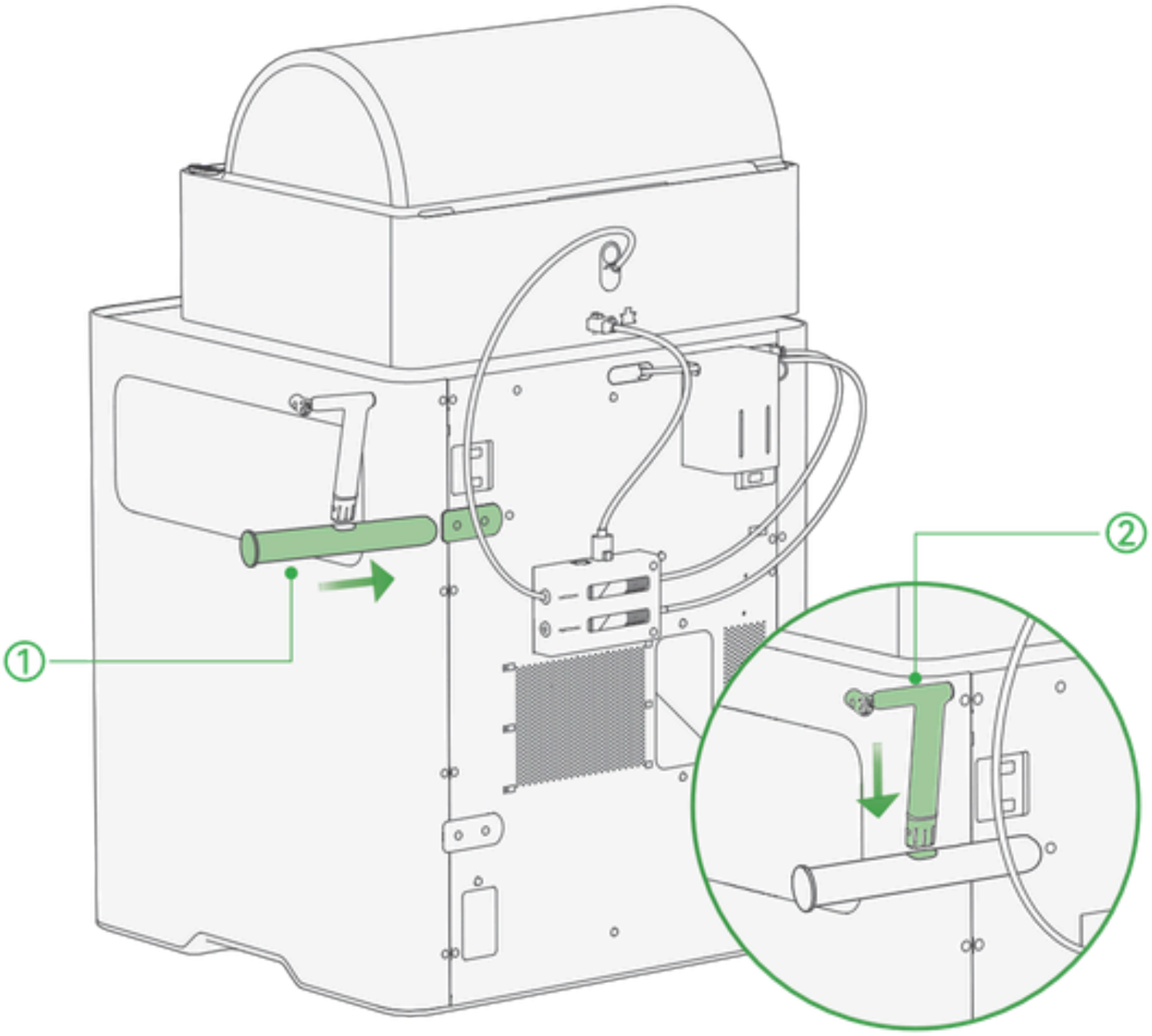

1. Umieść AMS 2 Pro na górze drukarki.
2. Usuń taśmę mocującą rurki PTFE podłączone do lewej strony bufora filamentu. Następnie podłącz wolny koniec szarej rurki do wyjścia filamentu AMS 2 Pro.

# 14. **Montaż AMS 2 Pro**



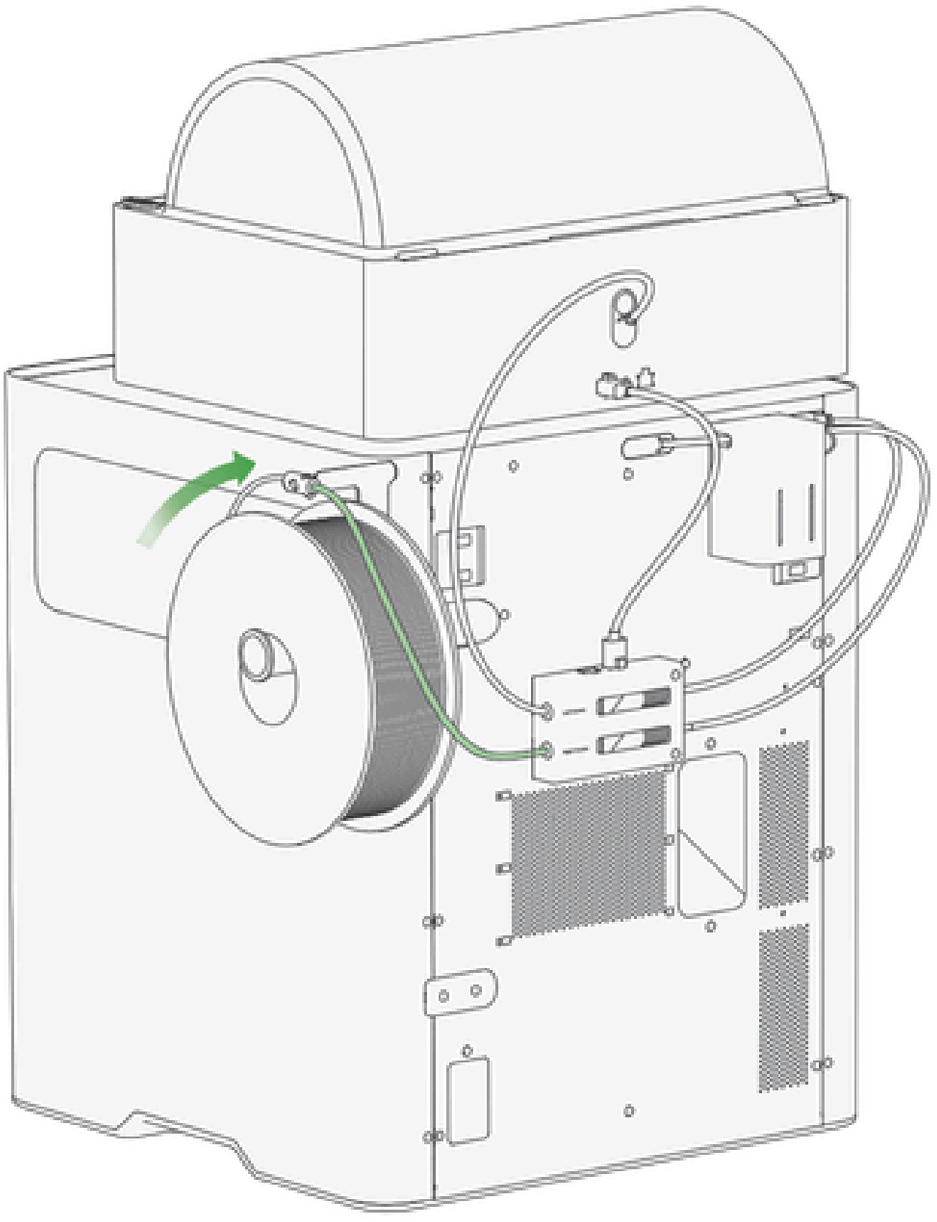

3. Wyjmij kabel Bambu Bus (6-pinowy) z pudełka z akcesoriami i podłącz jego końce do portów 6-pinowych w buforze filamentu oraz w AMS 2 Pro.

# 15. **Montaż uchwytu na szpulę**



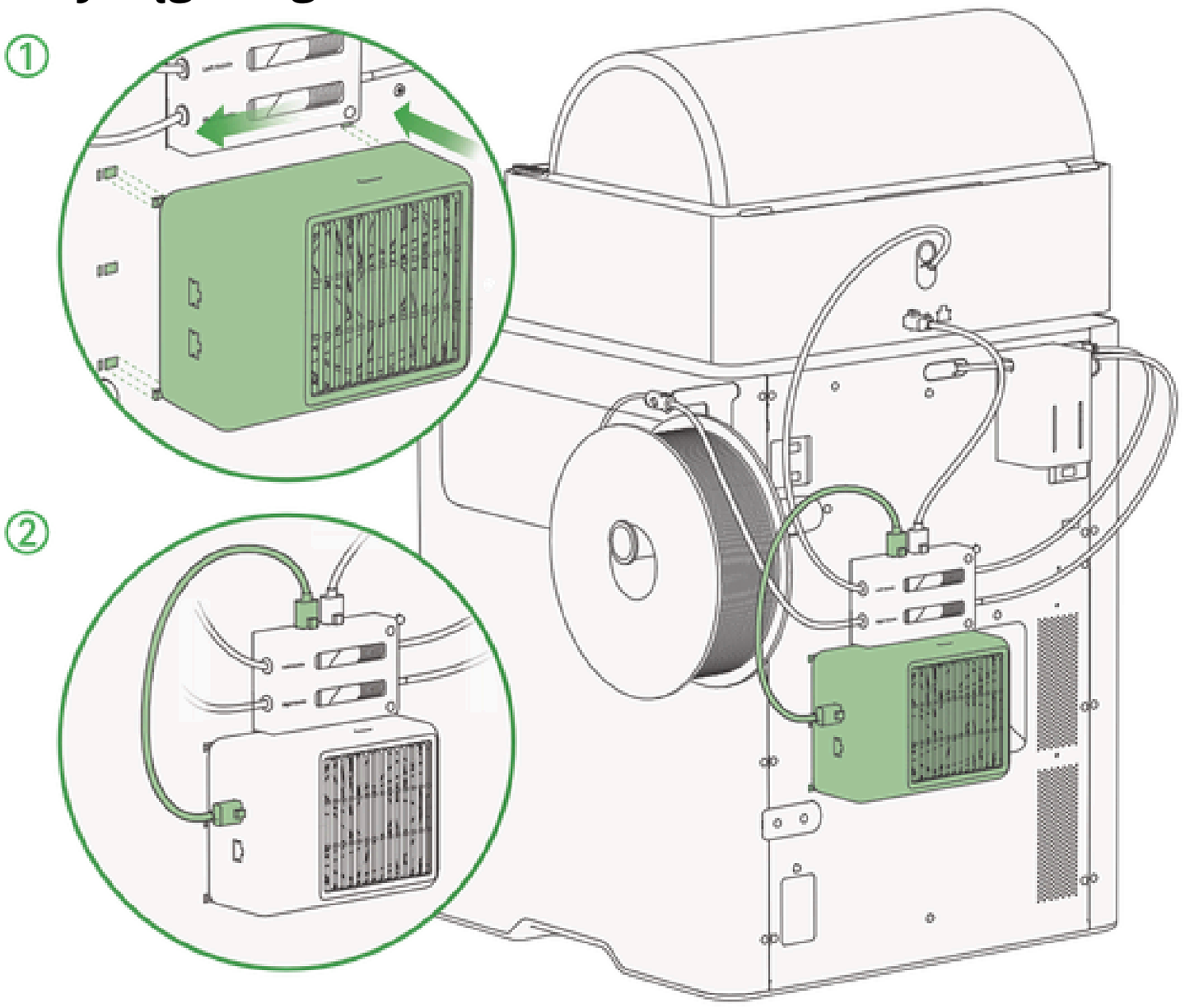

1. Wyjmij uchwyt na szpulę oraz uchwyt rurki PTFE z pudełka z akcesoriami. Wsuń uchwyt na szpulę do podstawy, aż usłyszysz kliknięcie.
2. Wyrównaj uchwyt rurki PTFE z gniazdem na uchwycie szpuli zgodnie z ilustracją i włóż go pionowo, aż usłyszysz kliknięcie.

# 16. **Korzystanie z zewnętrznej szpuli**



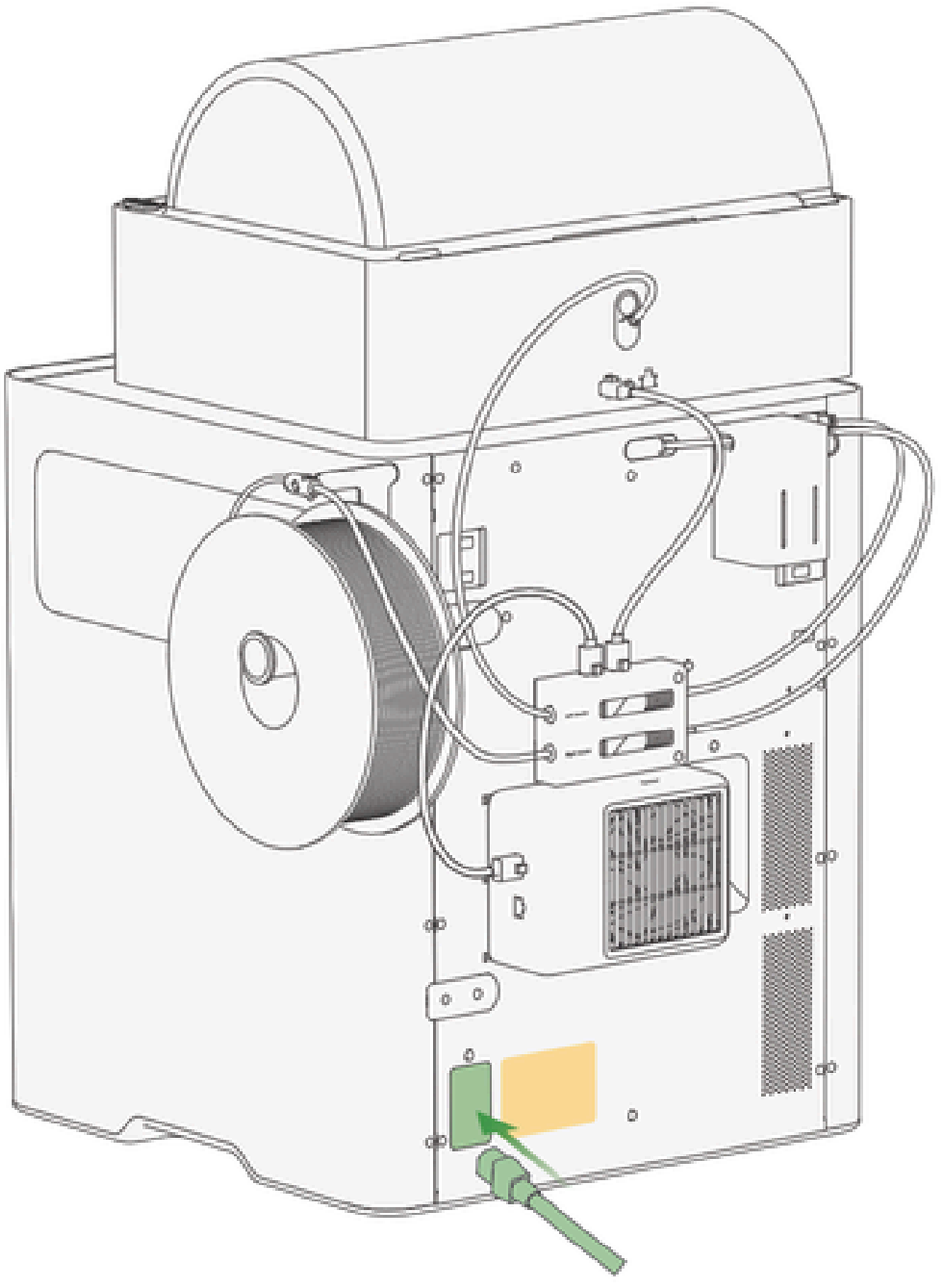
Jeśli drukarka jest podłączona do AMS 2 Pro, możesz ładować filament z zewnętrznej szpuli, korzystając z dodatkowego złącza w buforze filamentu. Podłącz wolny koniec białej rurki PTFE do uchwytu szpuli, a następnie wprowadź filament do rurki PTFE, aż dotrze do ekstrudera i zatrzyma się.

## 17. Montaż zestawu zewnętrznego wentylatora wyciągowego




1. Włóż zewnętrzny wentylator wyciągowy do gniazda z tyłu drukarki i przesuń go w lewo, aby go zablokować.
2. Podłącz oba końce kabla Bambu Bus (6-pinowego) do portów 6-pinowych w buforze filamentu oraz w zewnętrznym wentylatorze wyciągowym.

# 18. **Podłączenie zasilania i włączenie drukarki**



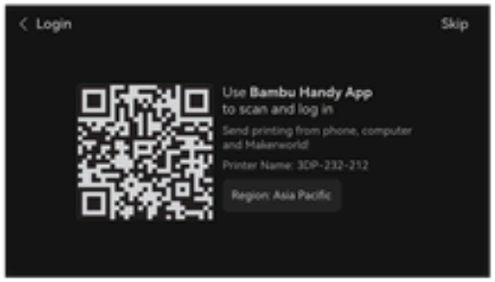
Przed włączeniem urządzenia upewnij się, że oznaczenie napięcia przy gnieździe zasilania odpowiada Twojemu regionowi. Następnie podłącz kabel zasilający i włącz drukarkę.

# 19. **Parowanie drukarki – Bambu Handy**

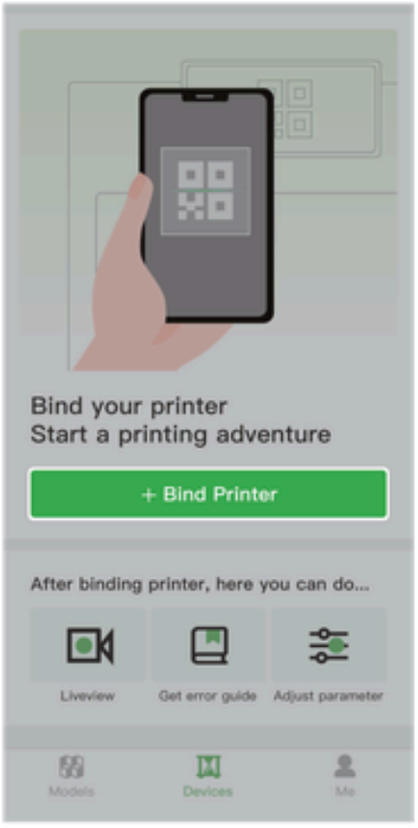
1. Zeskanuj kod QR po prawej stronie, aby pobrać aplikację Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.




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

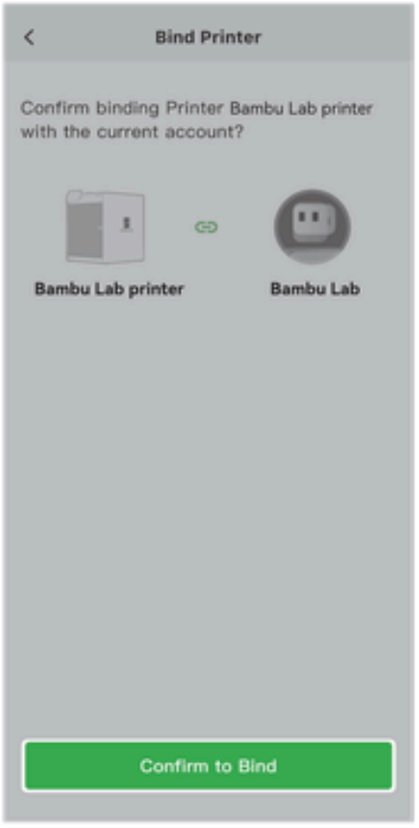



3. Zeskanuj kod QR w aplikacji Bambu Handy, aby powiązać drukarkę z kontem Bambu Lab.





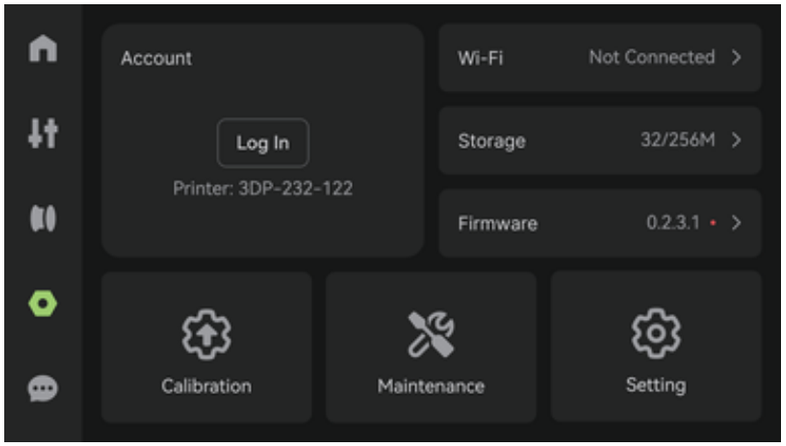




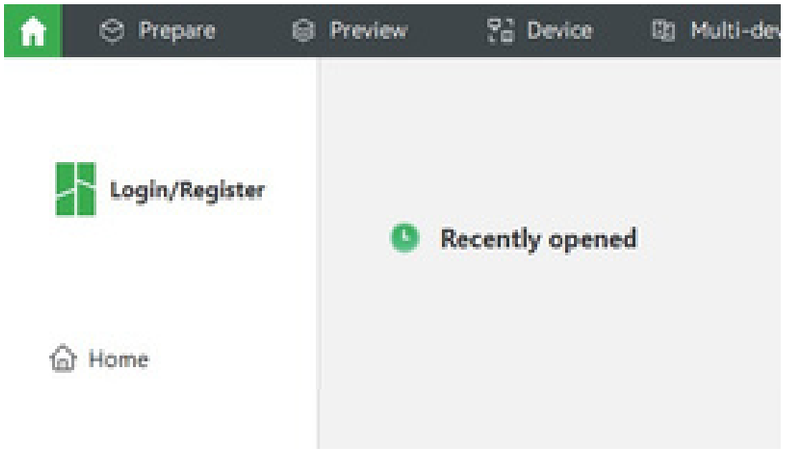

4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację.
Podczas tego procesu normalne jest występowanie wibracji i hałasu.

* NIE WYJMUJ pianki spod stołu grzewczego przed zakończeniem kalibracji.

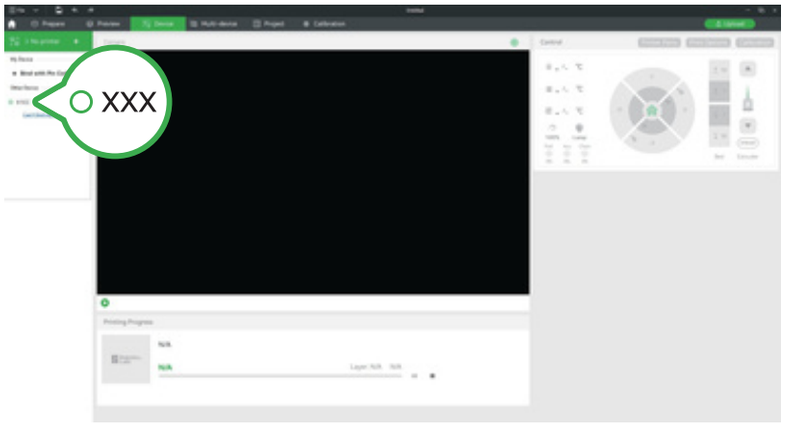
# 20. **Parowanie drukarki – Bambu Studio**




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

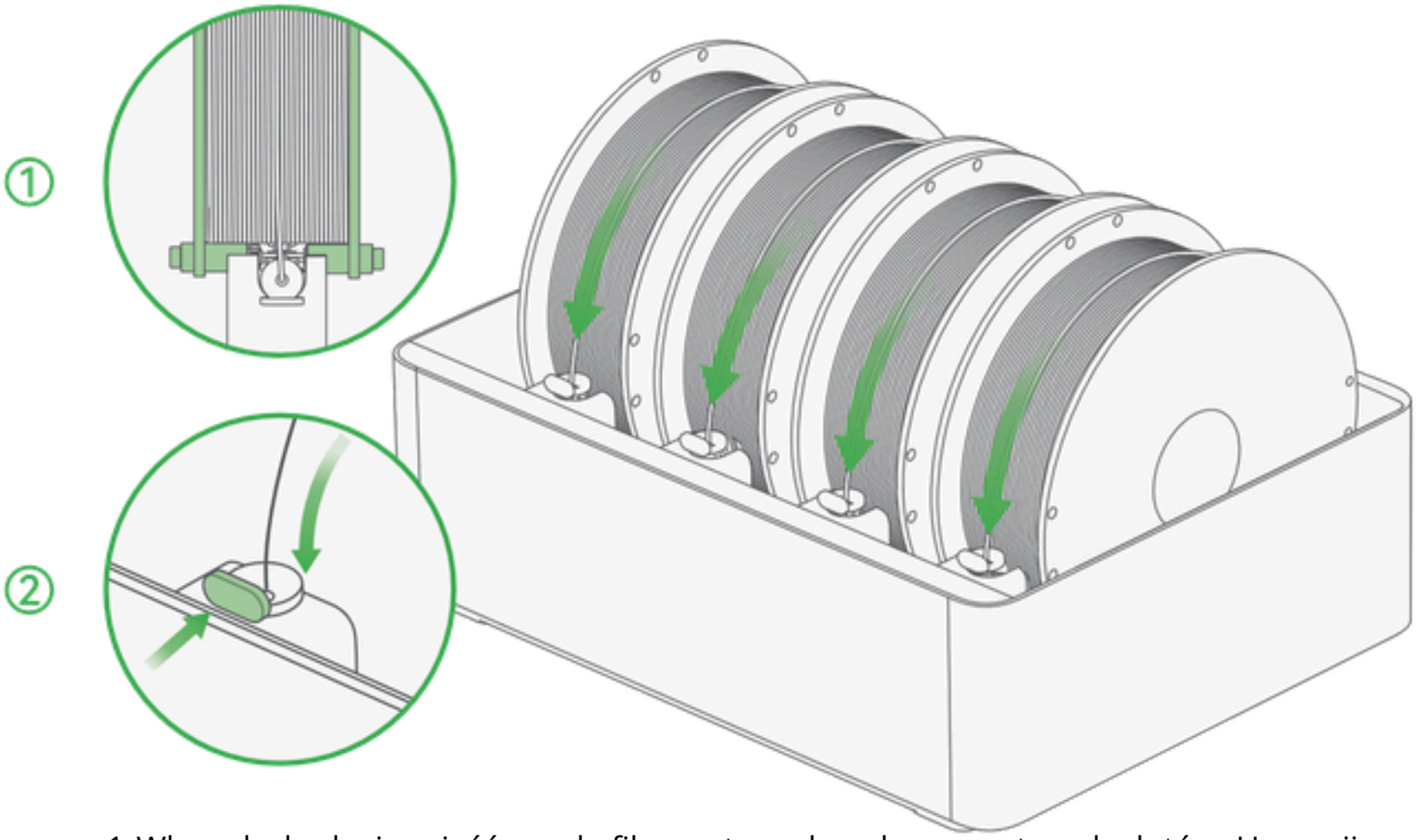



2. Odwiedź poniższy link, aby pobrać i zainstalować Bambu Studio. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab. bambulab.com/download/studio




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.

# 21. **Ładowanie filamentu do AMS 2 Pro**




1. Włącz drukarkę i umieść szpulę filamentu w dowolnym z czterech slotów. Upewnij się, że szpula jest poprawnie założona na aktywnym wałku podporowym, jak pokazano na ilustracji.
2. Naciśnij zaczep podajnika w stronę szpuli i włóż filament. AMS 2 Pro załaduje go automatycznie po wykryciu. Gdy dioda LED pod wlotem filamentu się zaświeci, AMS 2 Pro jest gotowy do drukowania.

# 22. **Pierwszy wydruk**

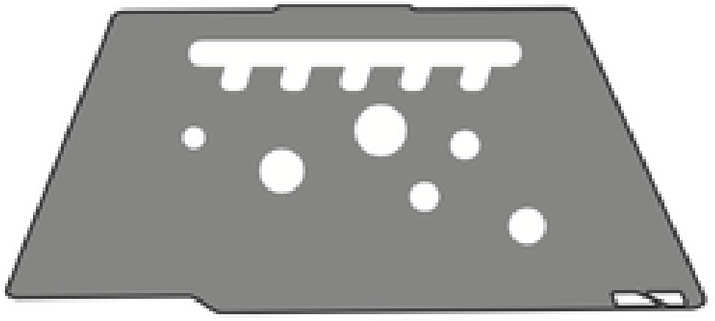



3. Wybierz - drukuj pliki, a następnie wybierz model, który chcesz wydrukować.
*Teksturowana płyta PEI dołączona do drukarki jest wrażliwa na zabrudzenia i tłuszcz. Jeśli dotkniesz jej powierzchni rękami, tłuszcz może przenieść się na płytę i pogorszyć przyczepność wydruku. Zaleca się umycie płyty gorącą wodą z detergentem przed użyciem, aby zapewnić najlepszą przyczepność.

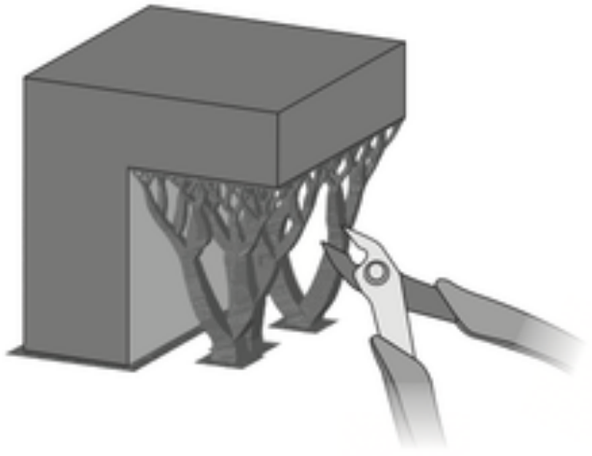
# 23. **Uwagi po wydruku**



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.

# 24. **Regularna konserwacja**

Drukarka 3D posiada złożoną konstrukcję mechaniczną oraz wiele ruchomych elementów. Regularna konserwacja jest niezbędna, aby zapewnić stabilną pracę oraz wysoką jakość wydruków.

**Metalowe elementy ruchome:**

- Regularnie smaruj śruby pociągowe, prowadnice liniowe, rolki napinające oraz koła zębate ekstrudera, aby zapobiec korozji.
- Do prowadnic liniowych i rolek napinających używaj oleju smarowego, a do śrub pociągowych i kół zębatych ekstrudera stosuj smar.

**Elementy eksploatacyjne:**

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

**Pozostałe komponenty:**

- Sprawdzaj obiektywy kamery, wentylatory oraz czujniki filamentu pod kątem kurzu i zanieczyszczeń.
- Regularnie czyść wentylatory, a obiektyw kamery delikatnie przecieraj ściereczką z mikrofibry zwilżoną alkoholem izopropylowym lub bezwodnym, aby zapewnić optymalną przejrzystość.

bambulab.com/support/x2d/maintenance

Więcej informacji znajduje się w sekcji „Zalecenia dotyczące regularnej konserwacji” na naszej wiki.

# 25. **Specyfikacja drukarki**

| | |
|---|---|
| **Technologia druku** | |
| Typ | FDM – Fused Deposition Modeling |
| **Konstrukcja** | |
| Objętość robocza (S×G×W) | Główna dysza 256 × 256 × 260 mm<br>Dysza pomocnicza 235,5 × 256 × 256 mm<br>Dwie dysze 235,5 × 256 × 256 mm<br>Łączna objętość dla dwóch dysz 256 × 256 × 260 mm |
| Podwozie | Tworzywo sztuczne i stal |
| Obudowa zewnętrzna | Tworzywo sztuczne, szkło i metal |
| **Wymiary i masa** | |
| Wymiary fizyczne | 392 × 406 × 478 mm |
| Masa netto | 16,25 kg |
| **Głowica narzędziowa** | |
| Koło zębate ekstrudera | Stal hartowana |
| Dysza | Stal hartowana |
| Maksymalna temperatura dyszy | 300 °C |
| Średnica dołączonej dyszy | 0,4 mm |
| Obsługiwane średnice dysz | 0,2 mm / 0,4 mm / 0,6 mm / 0,8 mm |
| Obcinak filamentu | Wbudowany |
| Średnica filamentu | 1,75 mm |
| Silnik ekstrudera | Wysokoprecyzyjny synchroniczny silnik z magnesami trwałymi Bambu Lab |
| **Ekstruder pomocniczy** | |
| Koło zębate ekstrudera | Stal hartowana |
| Silnik ekstrudera | Silnik krokowy |

# 25. **Specyfikacja drukarki**

| | |
|---|---|
| **Stół grzewczy** | |
| Materiał płyty roboczej | Elastyczna płyta stalowa |
| Dołączony typ płyty roboczej | Teksturowana płyta PEI |
| Obsł. typy płyt roboczych | Teksturowana płyta PEI, gładka płyta PEI, Cool Plate SuperTack, płyta inżynieryjna |
| Maks. temperatura stołu | 120 °C |
| **Prędkość** | |
| Maks. prędkość głowicy | 1 000 mm/s |
| Maks. przyspieszenie głowicy | 20 000 $mm/s^2$ |
| Maks.przepływ hotendu | 40 $mm^3/s$ (parametry testowe: model okrągły 250 mm z jedną zewnętrzną ścianką; materiał Bambu Lab ABS; temperatura druku 280 °C) |
| **Kontrola temperatury komory** | |
| Aktywne ogrzewanie komory | Obsługiwane |
| Maks. temperatura komory | 65 °C |
| **Oczyszczanie powietrza** | |
| Klasa filtra wstępnego | G3 |
| Klasa filtra HEPA | H12 |
| Typ filtra z węglem aktywnym | Granulat z łupin kokosa |
| Filtracja VOC | Obsługiwana |
| Filtracja cząstek stałych (PM) | Obsługiwana |
| **Chłodzenie** | |
| Wentylator chłodzenia wydruku | Sterowanie w pętli zamkniętej |
| Wentylator chłodzenia hotendu | Sterowanie w pętli zamkniętej |
| Wentylator płyty głównej | Sterowanie w pętli zamkniętej |

# 25. **Specyfikacja drukarki**

| | |
|---|---|
| Wentylator cyrkulacji ciepła w komorze | Sterowanie w pętli zamkniętej |
| Dodatkowy wentylator chłodzenia wydruku | Sterowanie w pętli zamkniętej |
| Zewn. wentylator wyciągowy | Sterowanie w pętli zamkniętej |
| **Obsługiwane filamenty (główny hotend)** | |
| Typ | PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, materiał podporowy dla PLA, materiał podporowy dla PLA/PETG, materiał podporowy dla ABS, materiał podporowy dla PA/PET, PET, PA, PC, PVA; wzmocnione włóknem węglowym/szklanym PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET |
| **Obsługiwane filamenty (pomocniczy hotend)** | |
| Typ | PLA (z wyłączeniem PLA Aero), PETG, ABS, ASA, TPU do AMS, materiał podporowy dla PLA, materiał podporowy dla PLA/PETG, materiał podporowy dla ABS, materiał podporowy dla PA/PET, PET, PA, PC, PVA; wzmocnione włóknem węglowym/szklanym PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET |
| Druk z zachowaniem ostrożności[1] | PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU dla AMS, materiał podporowy do PA/PET |
| **Sensor** | |
| Kamera podglądu na żywo | Wbudowana; 1920 × 1080 |
| Kamera głowicy | Wbudowana; 160 × 1200 |
| Czujnik drzwi | Obsługiwany |
| Czujnik końca filamentu | Obsługiwany |
| Czujnik splątania filamentu | Obsługiwany |
| Pomiar zużycia filamentu | Obsługiwany z AMS |
| Odzyskiwanie po zaniku zasilania | Obsługiwane |
| **Wymagania elektryczne[2]** | |
| Napięcie | Wersja wysokiego napięcia: 200–240 V AC, 50/60 Hz<br>Wersja niskiego napięcia: 100–120 V AC, 50/60 Hz |

# 25. Specyfikacja drukarki

| | |
|---|---|
| Maksymalna moc[3] | Wersja wysokonapięciowa: 1600 W @ 220 VWersja niskonapięciowa: 1100 W @ 110 V |
| Moc w stanie ustalonym | Wersja wysokonapięciowa:<br>• PLA (25°C): 250 W @ 220 V• PC (25°C): 550 W @ 220V<br>Wersja niskonapięciowa:<br>• PLA (25°C): 250 W @ 110 V• PC (25°C): 550 W @ 110 V |
| **Wymagania środowiskowe** | |
| Temperatura pracy | 10°C – 30°C |
| **Elektronika** | |
| Ekran dotykowy | 5 cali, 1280 × 720 |
| Pamięć | Wbudowana 8 GB eMMC + port USB |
| Interfejs sterowania | Ekran dotykowy, aplikacja mobilna, komputer |
| Kontroler ruchu | Dwurdzeniowy Cortex-M4 + jednordzeniowy Cortex-M7 |
| Procesor aplikacyjny | Czterordzeniowy ARM z dedykowanym NPU |
| **Oprogramowanie** | |
| Slicer | Bambu StudioObsługuje także slicery firm trzecich eksportujące standardowy G-code (np. Super Slicer, PrusaSlicer, Cura), ale niektóre zaawansowane funkcje mogą być niedostępne |
| Obsługiwane systemy | macOS, Windows, Linux |
| **Sieć** | |
| Ethernet | Brak |
| Łączność bezprzewodowa | Dwuzakresowe Wi-Fi |
| Wyłącznik sieciowy | Brak |

# 25. Specyfikacja drukarki

| | |
|---|---|
| Wymienny moduł sieciowy | Brak |
| Kontrola dostępu 802.1X | Brak |
| **Wi-Fi** | |
| Częstotliwość pracy | 2412–2472 MHz, 5150–5850 MHz (FCC/CE)<br>2400–2483.5 MHz, 5150–5850 MHz (SRRC) |
| Moc nadajnika (EIRP) | 2.4 GHz: < 23 dBm (FCC); < 20 dBm (CE/SRRC/MIC)<br>5 GHz pasmo 1/2: < 23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC)<br>5 GHz pasmo 3: < 30 dBm (CE); < 24 dBm (FCC)<br>5 GHz pasmo 4: < 23 dBm (FCC/SRRC); < 14 dBm (CE) |
| Protokół | IEEE 802.11 a/b/g/n |

1. Aby uzyskać optymalną jakość wydruku, używaj głównego hotendu do drukowania tych filamentów.
2. Specyfikacja napięcia drukarki różni się w zależności od regionu sprzedaży. Przed użyciem sprawdź etykietę znajdującą się obok gniazda zasilania, aby upewnić się, że dostarczane napięcie odpowiada oznaczonemu napięciu.
3. Aby stół grzewczy szybko osiągnął wymaganą temperaturę, drukarka będzie utrzymywać maksymalną moc przez około 3–5 minut.

# 26. Specyfikacja AMS 2 Pro

| | |
|---|---|
| **Obudowa** | |
| Wymiary | 372 × 280 × 226 mm |
| Waga netto | 2,5 kg |
| Materiał obudowy | ABS/PC |
| **Drukowanie** | |
| Obsługiwane filamenty | PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (suszone), BVOH (suszone), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF, materiał podporowy dla PLA/PETG oraz TPU dla AMS |
| Nieobsługiwane filamenty | TPE, ogólny TPU, PVA (wilgotne), BVOH (wilgotne), Bambu PET-CF/TPU 95A oraz inne filamenty zawierające włókno węglowe lub szklane |
| Średnica filamentu | 1,75 mm |
| Wymiary szpuli | Szerokość: 50–68 mm<br>Średnica: 197–202 mm |
| Identyfikacja RFID | Obsługiwana |
| **Suszenie** | |
| Maks. temperatura suszenia | 65°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 usuwanie wilgoci | Obsługiwane |
| Szczelne przechowywanie | Obsługiwane |
| Wykrywanie i kontrola temperatury oraz wilgotności | Obsługiwane (podgląd w czasie rzeczywistym na ekranie, w Bambu Studio i Bambu Handy) |
| **Zasilanie** | |
| Wejście | 24 V / 4 A |

# 26. **Specyfikacja AMS 2 Pro**

Filamenty oznaczone symbolem * wymagają wyższej temperatury suszenia. AMS 2 Pro nie jest w stanie całkowicie ich wysuszyć. Jeśli chcesz uzyskać lepszą skuteczność suszenia tych filamentów, zalecamy zakup AMS HT.

# 27. **Wsparcie techniczne**

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

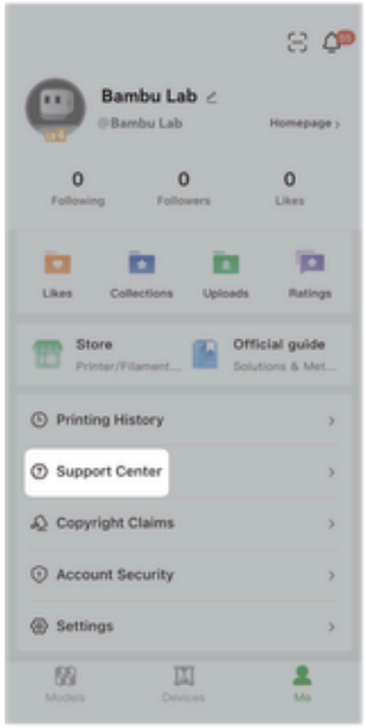
Metoda 1: Odwiedź Bambu Lab Wiki, aby uzyskać poradniki i instrukcje konserwacji.
wiki.bambulab.com/home

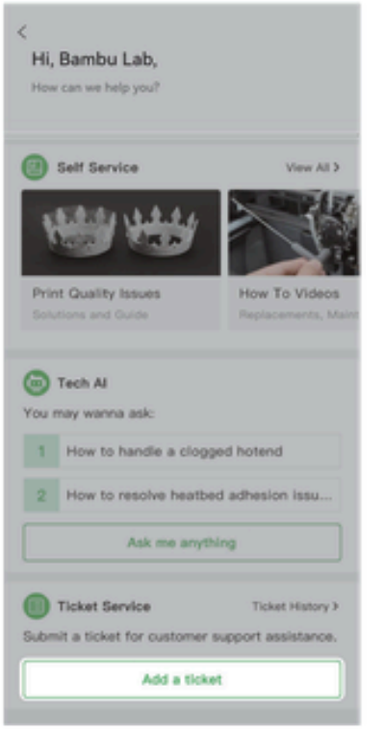
Bambu Lab Wiki

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.



A00291-08

Bambu Lab

www.bambulab.com