

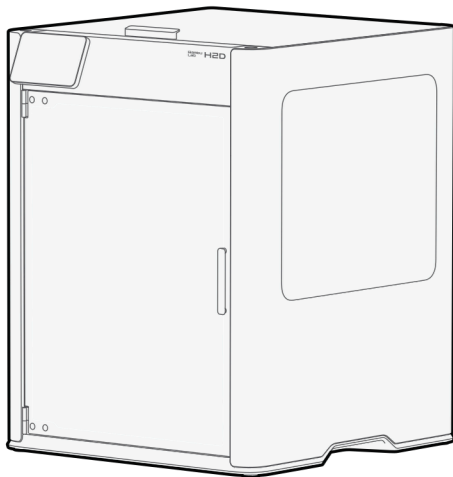
Bambu Lab H2D

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.





Instrukcja rozpakowania

Zeskanuj kod QR, aby uzyskać dostęp do naszych internetowych poradników ze szczegółowymi instrukcjami dotyczącymi rozpakowania, 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

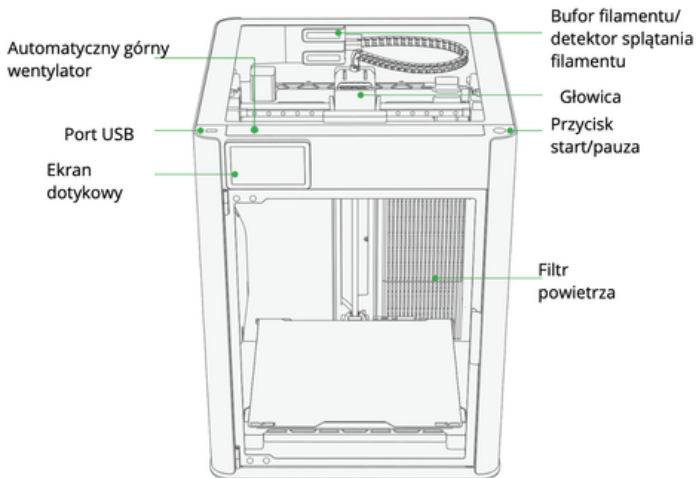
Przeczytaj przed użyciem



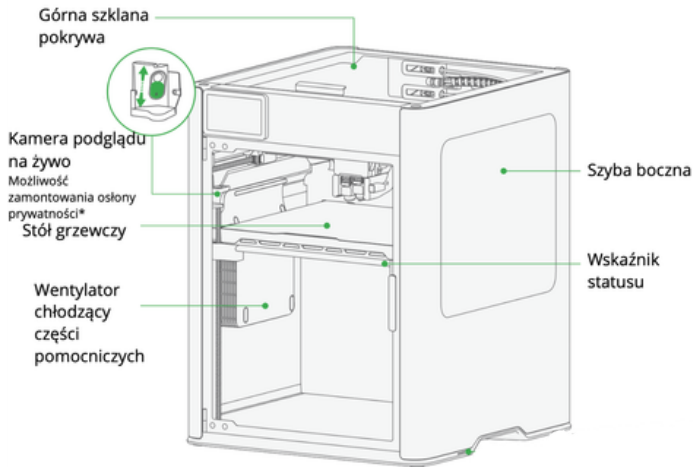
Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność, należy przestrzegać poniższych wytycznych:

- Sprawdź, czy napięcie robocze drukarki odpowiada wymaganym parametrom, aby uniknąć uszkodzeń lub zagrożeń dla bezpieczeństwa. Informację tę można znaleźć na etykiecie obok gniazda zasilania. Szczegółowe dane znajdują się w sekcji „Specyfikacja”.
- Regularna konserwacja jest niezbędna, aby zapewnić prawidłowe działanie 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. W przypadku innych typów filamentów nie ma takich ograniczeń. Zalecamy zapoznanie się z naszym Wiki, aby uzyskać więcej informacji i poprawić jakość drukowania.
- Drukarka automatycznie przełącza hotendy; należy unikać ręcznego przełączania, aby zapobiec ewentualnym uszkodzeniom.
- Aby uzyskać najlepsze rezultaty, zalecamy korzystanie z filamentów Bambu, które zostały rygorystycznie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności działania z drukarką.

Komponenty drukarki - wprowadzenie

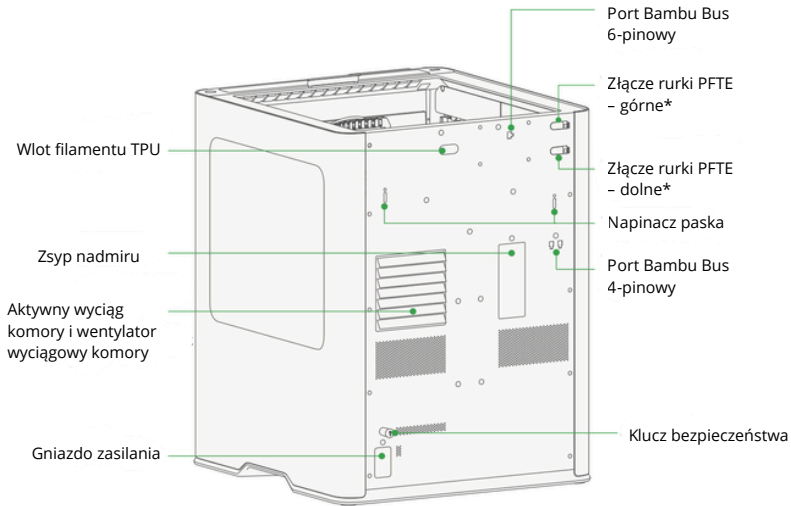


Komponenty drukarki - wprowadzenie



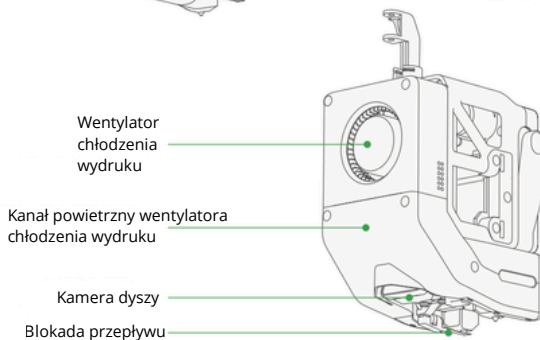
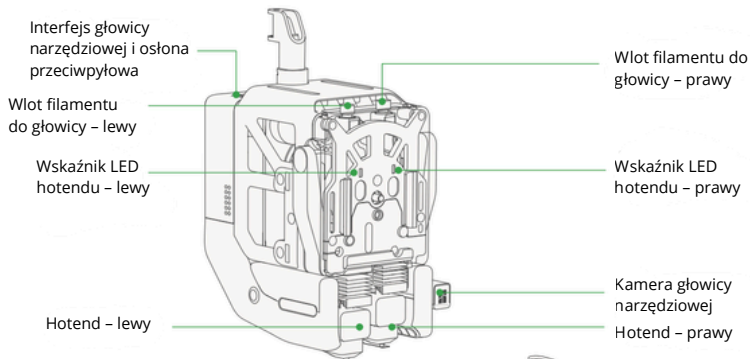
*Osłona prywatności znajduje się w pudełku z akcesoriami. Można ją zamontować magnetycznie na kamerze podglądu na żywo.

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. Użycie 2 szpul umożliwia jednocześnie drukowanie obiema hotendami.

Komponenty głowicy - wprowadzenie



Dołączone akcesoria



Uchwyt szpuli



Nóż do
filamentu



Ściereczka
do dyszy



Blokada
przepływu



Przewód
zasilający



Szpilka do
udrażniania



Klucz imbusowy H1.5
Klucz imbusowy H2.0



Rurka PTFE



Ośłona
prywatności



Klucz
bezpieczeństwa



Ostrze
skrobaka



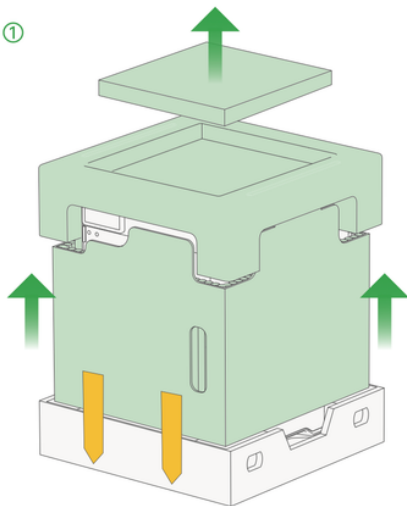
Płyta robocza
(wstępnie
zainstalowana na
stole grzewczym)



Smar i olej

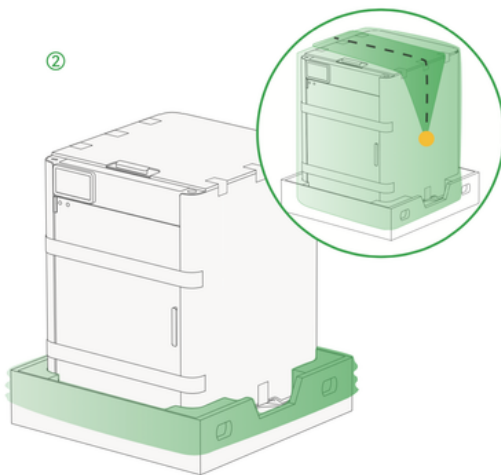
Usuń opakowanie

Zachowaj materiały, opakowaniowe i śruby do wysyłki.



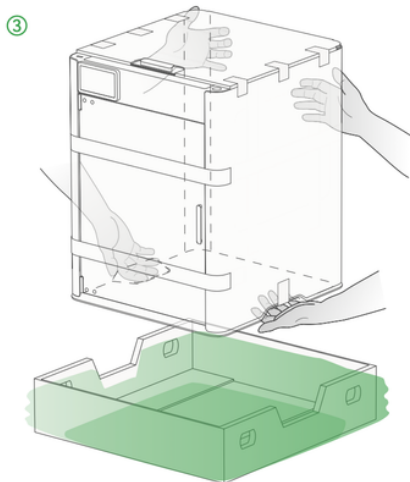
Wyjmij pudełko z akcesoriami i usuń otaczający je karton, piankę i taśmę.

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

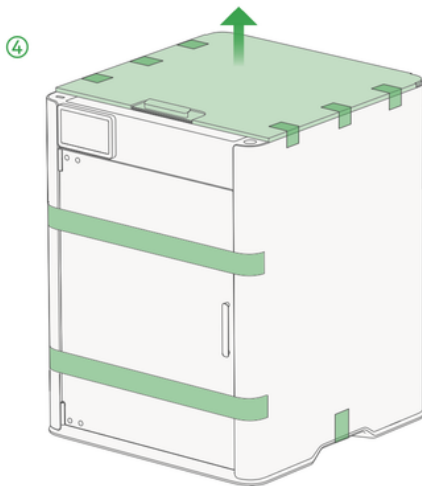


OSTRZEŻENIE

Aby zapobiec ryzyku uduszenia, trzymaj opakowania z dala od niemowląt i dzieci.

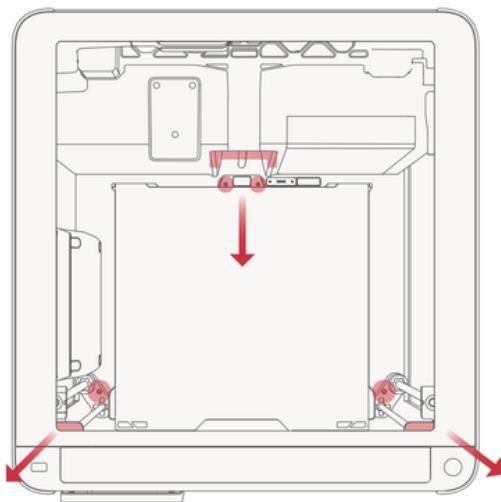
Jak pokazano na ilustracji, upewnij się, że dolna część kartonu pozostaje na swoim miejscu. We dwójkę ostrożnie wyjmij drukarkę z kartonu i torby chroniącej przed wilgocią, a następnie umieść ją na stabilnej powierzchni.

Usuń opakowanie



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

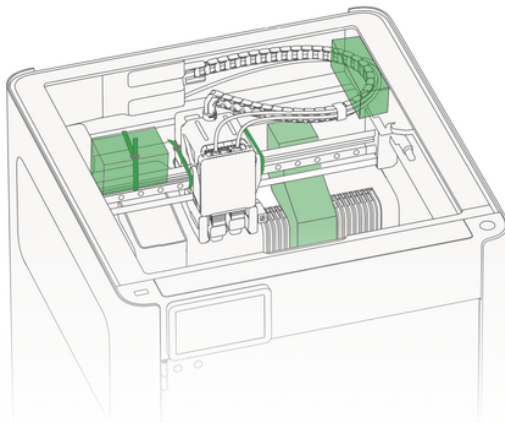
Odblokuj stół grzewczy



Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 4 śruby zaznaczone na czerwono, aby odblokować stół grzewczy.

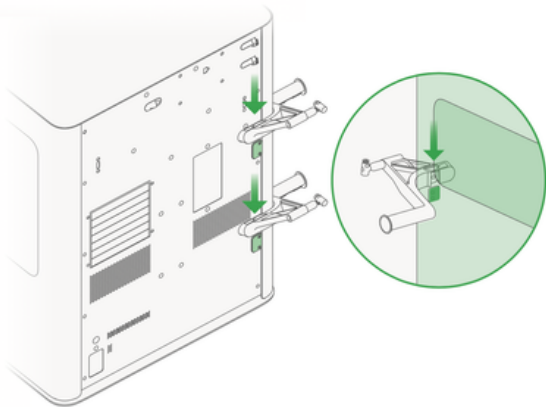
Piankę pod stołem grzewczym należy usunąć po kalibracji.

Odblokuj głowicę



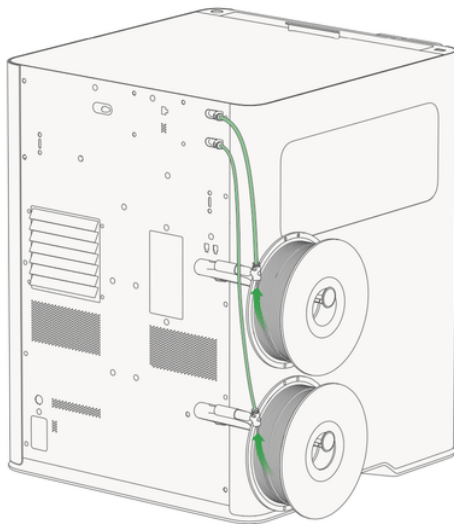
1. Odetnij i usuń wszystkie opaski zaciskowe.
2. Wyjmij pudełko zawierające przewód zasilający. Następnie pociągnij głowicę w kierunku przednich drzwi i usuń elementy piankowe zaznaczone na zielono.
3. Usuń pozostałe elementy piankowe i taśmy zaznaczone do usunięcia wewnątrz komory.

Zainstaluj uchwyt szpuli



Wyjmij uchwyt szpuli z pudełka z akcesoriami. Wsuń uchwyt szpuli w kierunku pokazanym powyżej.

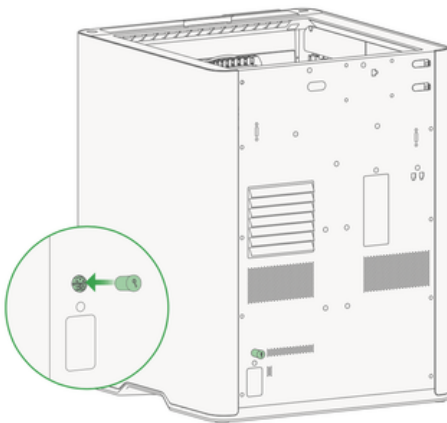
Załaduj filament z zewnętrznych szpul



Podłącz jeden koniec rurki PTFE do złączki PTFE uchwytu na szpulę, a drugi koniec do złączki w drukarce (zalecamy podłączenie górnej szpuli do górnej złączki, a dolnej szpuli do dolnej złączki), wciskając rurkę aż do oporu.

Następnie wprowadź filament do rurki PTFE i popychaj go, aż wejdzie do ekstrudera i nie będzie można przesunąć go dalej.

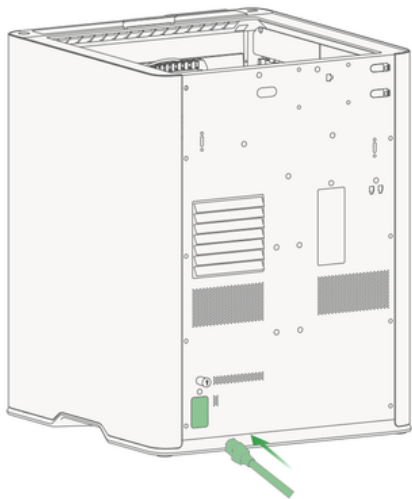
Zainstaluj klucz bezpieczeństwa



Wyjmij klucz zabezpieczający z tylnego panelu i włóż go do gniazda instalacyjnego znajdującego się nad gniazdem zasilania.

Nie pomijaj tego kroku, ponieważ bez niego drukarka nie może zostać włączona.

Podłącz kabel zasilający i włącz urządzenie



Podłącz przewód zasilający do gniazda zasilania z tyłu urządzenia. Następnie włącz przełącznik zasilania.

Powiąz drukarkę - Bambu Handy

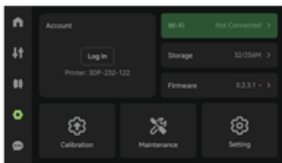
1. Zeskanuj kod QR po prawej stronie, aby pobrać aplikację Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.
2. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aż pojawi się kod QR.
3. Zeskanuj kod QR w aplikacji Bambu Handy, aby powiązać drukarkę z kontem Bambu Lab.



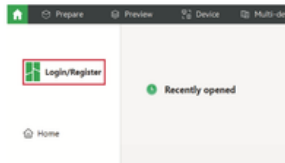
4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację. Podczas tego procesu normalne jest występowanie wibracji i hałasu.

* NIE WYJMUJ pianki spod stołu grzewczego przed zakończeniem kalibracji.

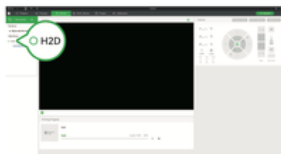
Powiąż drukarkę - Bambu Studio



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

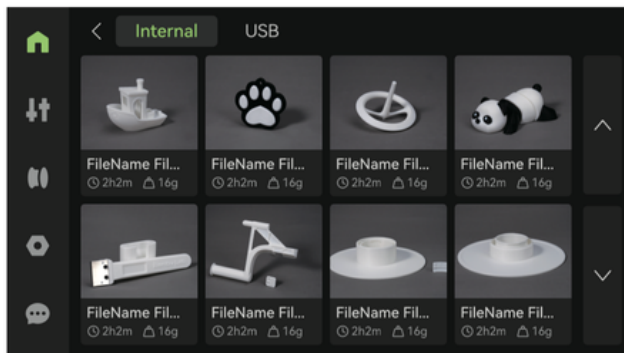


2. Odwiedź poniższy link, aby pobrać i zainstalować Bambu Studio. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab. bambulab.com/download/studio



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

Pierwszy wydruk



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.

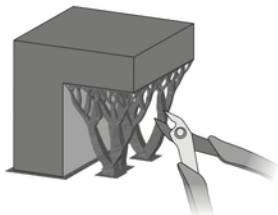
Uwagi po wydrukowaniu



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 części ruchome:

- Regularnie smaruj śruby pociągowe, pręty liniowe, szyny prowadzące, koła pasowe i koła zębate ekstrudera, aby zapobiec rdzewieniu.
- Do szyn prowadzących, prętów liniowych i kół pasowych należy stosować olej smarowy, a do śrub pociągowych i kół zębatach ekstrudera smar.

Materiały eksploatacyjne:

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

Inne komponenty:

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



bambulab.com/support/maintenance

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

Specyfikacje

Przedmiot		Specyfikacja
Technologia drukowania		Druk 3D metodą FDM
Korpus	Objętość robocza (szer. x gł. x wys.)	Drukowanie jedną dyszą: 325*320*325 mm³ Drukowanie dwiema dyszami: 300*300*325 mm³ Łączna objętość dla dwóch dysz: 350*320*325 mm³
	Obudowa	Aluminium i stal
	Rama zewnętrzna	Plastik i szkło
Wymiary	Wymiary	492*514*626 mm³
	Waga netto	31 kg
Głowica	Hotend	Metalowy
	Zębatka ekstrudera	Hartowana stal
	Dysza	Hartowana stal
	Max. temp. dyszy	350 °C
	Średnica dołączonej dyszy	0.4 mm
	Obsługiwana średnica dyszy	0.2 mm, 0.4 mm, 0.6 mm, 0.8 mm
	Nóż do filamentu	Wbudowany
	Średnica filamentu	1.75 mm
Stół grzewczy	Słinek ekstrudera	Wysokoprecyzyjny słinek synchroniczny z magnesami trwałymi Bambu Lab
	Materiał stołu roboczego	Elastyczna płyta stalowa
	Typ dołączonego stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI
	Obsługiwany typ stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI, gładka płyta PEI
Prędkość	Max. temp. stołu grzewczego	120 °C
	Max. prędkość głowicy	1000 mm/s
	Max. przyspieszenie głowicy	20,000 mm/s²
	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

Specyfikacje

	Rodzaj filtra węglowego	Granulowana skorupa kokosa
	Filtracja LZO	Wysokiej jakości
	Filtracja cząstek stałych	Obsługiwana
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
Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, TPU, PVA, BV0H	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-GF/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 spłatania 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*	2200 W@220 V / 1320 W@110 V
	Średnia moc	1050 W@220 V / 1050 W@110V
Elektronika	Ekran dotykowy	5-calowy ekran dotykowy 720*1280
	Pamięć wewnętrzna	Wbudowana pamięć 5 GB EMMC oraz port USB
	Panel sterowania	Ekran dotykowy, aplikacja mobilna, aplikacja na komputer
	Sterownik ruchu	Dwurdzeniowy Cortex-M4 i jednorzeniowy Cortex-M7
	Procesor aplikacyjny	Czterordzeniowy ARM A7 1,5 GHz

Specyfikacje

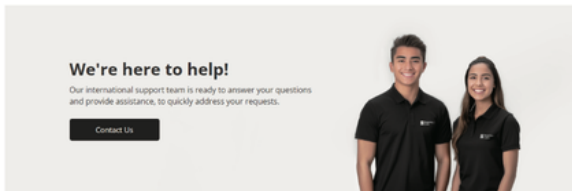
	Procesor neuronowy	2 TOPS
Oprogramowanie	Program do cięcia modeli	Bambu Studio Obsługuje zewnętrzne programy typu slicer, które eksportują standardowy kod G, takie jak SuperSlicer, PrusaSlicer i Cura, jednak niektóre zaawansowane funkcje mogą nie być obsługiwane.
	Obsługiwane systemy operacyjne	MacOS, Windows
Sterowanie sieciowe	Ethernet	Niedostępny
	Sieć bezprzewodowa	Wi-Fi
	Wyłącznik sieciowy	Niedostępny
	Odłączany moduł sieciowy	Niedostępny
	Kontrola dostępu do sieci 802.1X	Niedostępna
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.

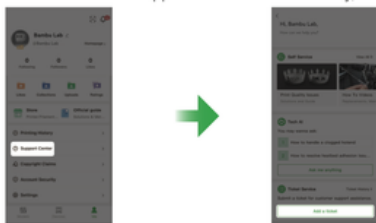
Wsparcie techniczne

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

Metoda 1: Skontaktuj się z nami, używając przycisku Kontakt w naszym centrum wsparcia:
bambulab.com/support



Metoda 2: Utwórz zgłoszenie serwisowe w aplikacji Bambu Handy, w sekcji centrum wsparcia.



Możesz również odwiedzić Bambu Lab Wiki, aby znaleźć więcej poradników i wskazówek dotyczących konserwacji:
wiki.bambulab.com/home





Bambu Lab

Udanych wydruków!

www.bambulab.com