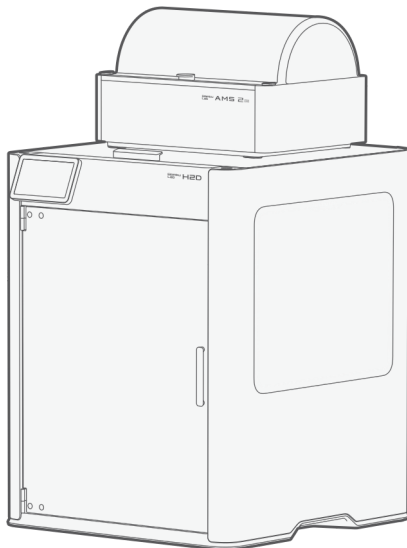


Bambu Lab H2D Laser Full Combo

Skrócona instrukcja obsługi

Przed użyciem produktu należy zapoznać się z całą instrukcją.

- Uwagi dotycząca bezpieczeństwa: 1. Nie podłączaj zasilania przed zakończeniem montażu.
2. Ze względu na dużą wagę do przenoszenia drukarki potrzebne są co najmniej dwie osoby.



PF003-D + SA007

Jeśli chcesz skorzystać z funkcji lasera lub cięcia, zapoznaj się z odpowiednim przewodnikiem użytkownika.



Instrukcja rozpakowywania

Zeskanuj kod QR, aby uzyskać dostęp do naszych instrukcji online zawierających szczegółowe informacje na temat rozpakowywania, montażu, konfiguracji drukarki i 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/support/download



Odkryj więcej ciekawych modeli

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić MakerWorld, naszą społeczność, gdzie znajdziesz wiele modeli i szybko zrealizujesz swoje pomysły, korzystając z narzędzi kreatywnych w MakerLab oraz 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 samouczków.

bambulab.com/support

Przeczytaj przed użyciem



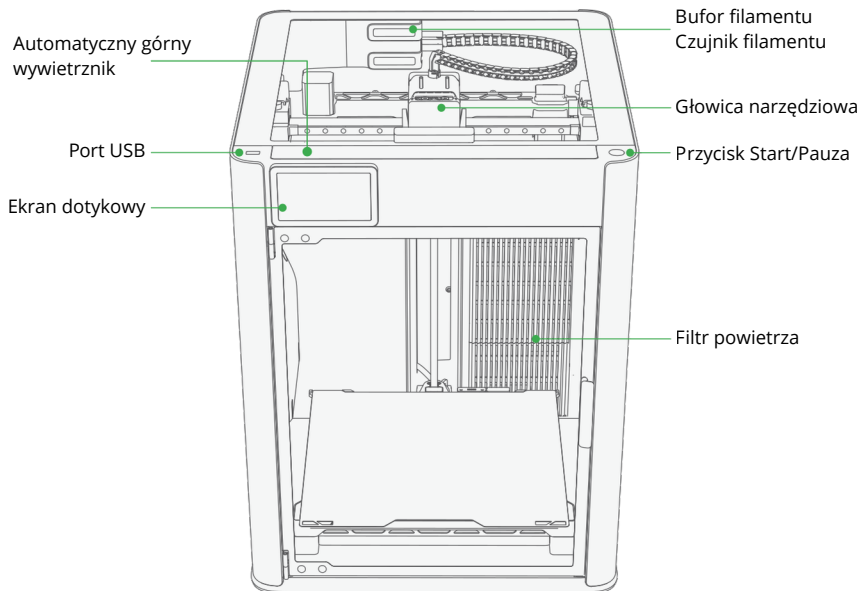
Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność, należy przestrzegać poniższych wytycznych:

- Sprawdź, czy napięcie robocze drukarki jest zgodne z określonymi wymaganiami, aby uniknąć uszkodzeń lub zagrożeń dla bezpieczeństwa. Informację tę można znaleźć na etykiecie umieszczonej obok gniazda zasilania. Szczegółowe informacje znajdują się w sekcji „Specyfikacje”.
- Regularna konserwacja jest niezbędna do zapewnienia sprawnego działania złożonych mechanizmów drukarki. Wskazówki można znaleźć w sekcji „Regularna konserwacja”.
- **Lewego hotendu nie należy używać do drukowania z TPU, ponieważ może to prowadzić do zatykania dyszy. Aby uzyskać optymalne wyniki, podczas drukowania z TPU należy używać prawego hotendu.**
- Drukarka automatycznie przełącza głowice; proszę unikać ręcznego przełączania ich, aby zapobiec potencjalnym uszkodzeniom.
- Aby uzyskać najlepsze wyniki, zalecamy stosowanie filamentów Bambu, które zostały rygorystycznie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności z AMS 2 Pro.
- **Aby zapobiec zacinananiu się filamentu, nie należy używać w drukarce AMS 2 Pro filamentów elastycznych, takich jak TPU o twardości poniżej 95A lub wilgotnego PVA.**
- AMS 2 Pro obsługuje szpule o szerokości od 50 mm do 68 mm i średnicy od 197 mm do 202 mm. Zalecamy stosowanie szpul plastikowych. W przypadku stosowania filamentów na szpulach kartonowych zaleca się użycie adaptera szpuli, aby ograniczyć ślizganie się rolki i powstawanie zanieczyszczeń.

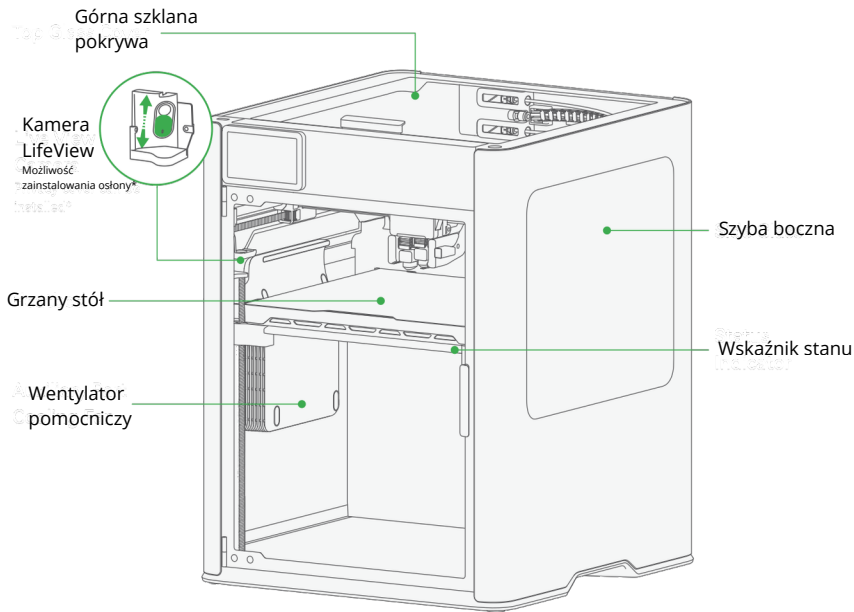
Przeczytaj przed użyciem

- Funkcję suszenia urządzenia AMS 2 Pro można wykorzystać, podłączając je do drukarki serii H2 za pomocą 6-pinowego kabla. Jeśli chcesz suszyć filamenty w wielu urządzeniach AMS 2 Pro, musisz zakupić oficjalne zasilacze Bambu Lab, aby zasilić funkcję suszenia pozostałych urządzeń AMS 2 Pro. W przypadku korzystania z drukarek serii X1 lub P1 z jednym lub kilkoma urządzeniami AMS 2 Pro, każde urządzenie będzie wymagało oficjalnego zasilacza Bambu Lab do zasilania funkcji suszenia.
- Podczas procesu suszenia filamentu urządzenie AMS 2 Pro usuwa wilgoć poprzez zewnętrzną cyrkulację powietrza za pomocą wlotów powietrza. Aby zapewnić optymalną wydajność suszenia, należy upewnić się, że wlot i wylot powietrza nie są zablokowane.

Wprowadzenie do komponentów drukarki

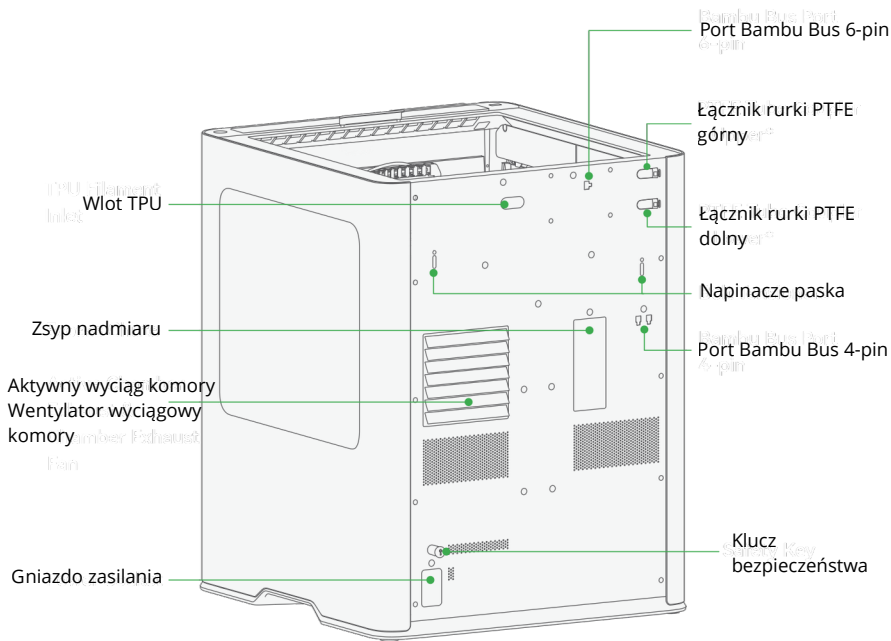


Wprowadzenie do komponentów drukarki



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

Wprowadzenie do komponentów drukarki



*Górne i dolne złącza rurki PTFE odpowiadają różnym głowicom drukującym. Podłączenie urządzenia AMS 2 Pro do górnego złącza umożliwia drukowanie wielokolorowe za pomocą prawej głowicy drukującej. Podłączenie do dolnego złącza umożliwia drukowanie wielokolorowe za pomocą lewej głowicy drukującej. Zastosowanie dwóch urządzeń AMS 2 Pro pozwala obu głowicom drukującym na niezależne drukowanie wielokolorowe.

Wprowadzenie do komponentów drukarki

Interfejs głowicy narzędziowej i
osłona przeciwpyłowa

Wlot filamentu
lewa strona

Wskaźnik LED
lewa strona

Hotend
lewa strona

Wlot filamentu
prawa strona

Wskaźnik LED
prawa strona

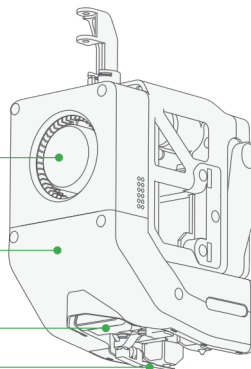
Kamera głowicy
Hotend
prawa strona

Wentylator chłodzący

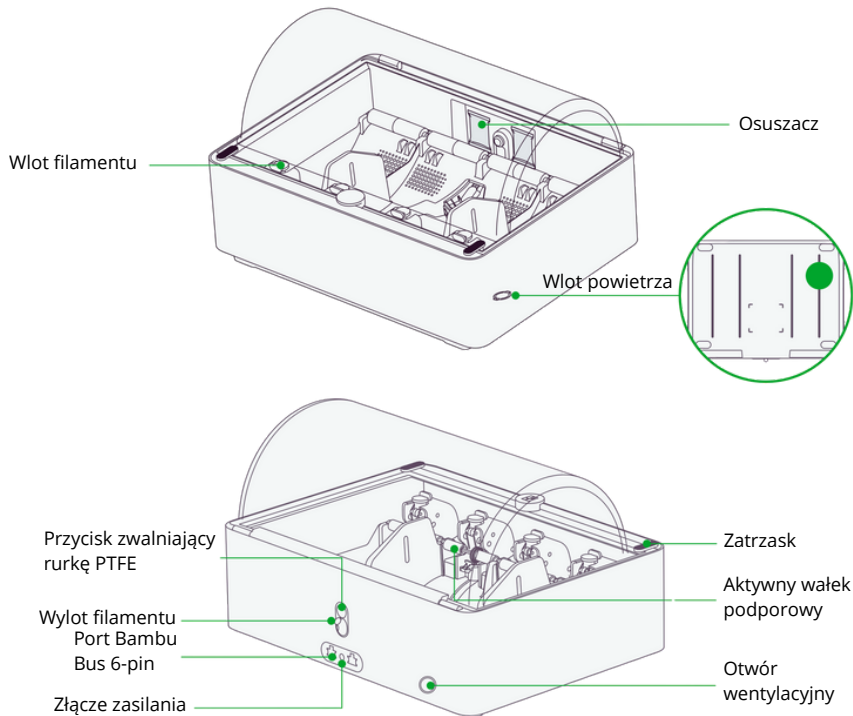
Kanał powietrzny
wentylatora chłodzącego

Kamera dyszy

Blokada przepływu



Wprowadzenie do komponentów AMS 2 Pro



Dołączone akcesoria



Uchwyt szpuli



Obcinak filamentu



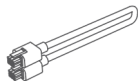
Czyścik do dyszy



Blokada
przepływu



Przewód zasilający



Kabel Bambu Bus
6-pinowy



Klucz imbusowy H1.5
Klucz imbusowy H2.0



Igła do
czyszczenia



Osuszacz



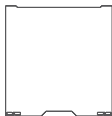
Rurka PTFE



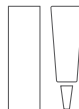
Osłona
prywatności



Przycisk
bezpieczeństwa (wstępnie zainstalowana
na podgrzewanej platformie)



Płyta robocza



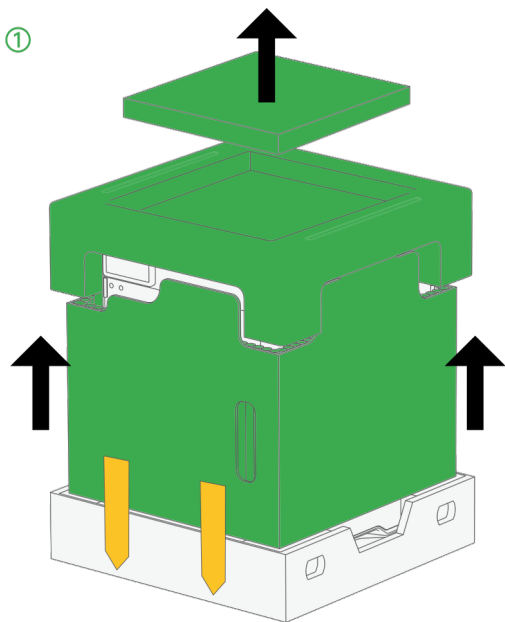
Smar i olej



Ostrze skrobaka

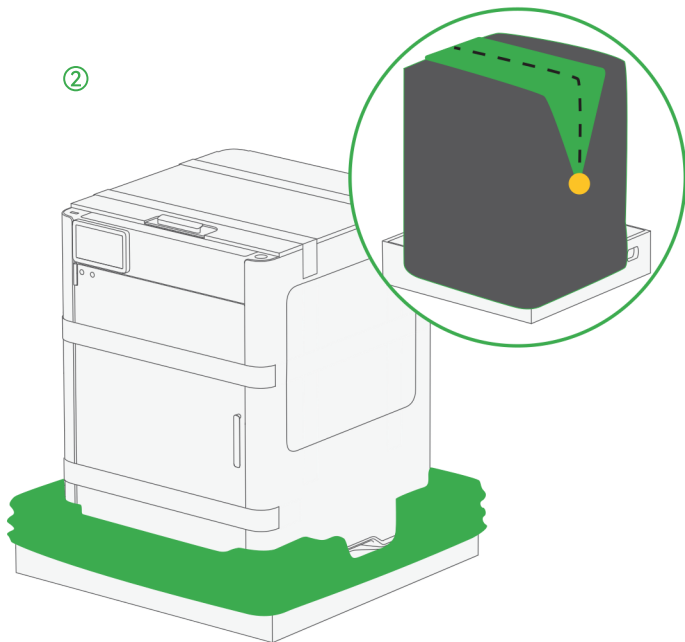
Wyjmij opakowanie

Zachowaj opakowanie i śrubki do wysyłki.



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

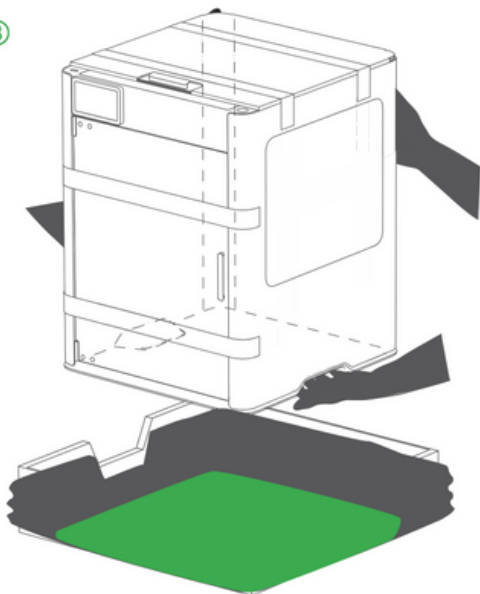
Wyjmij opakowanie



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

Wyjmij opakowanie

③

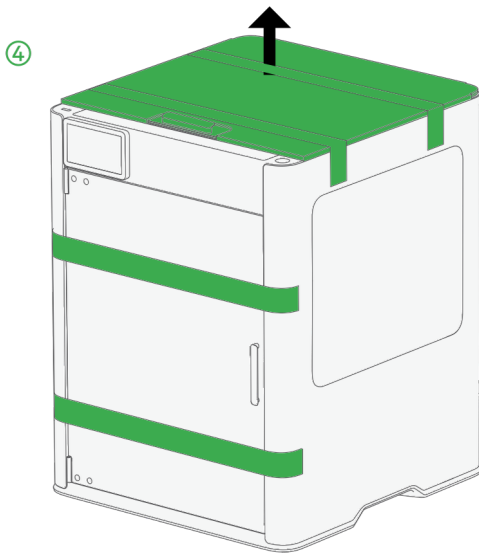


OSTRZEŻENIE

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

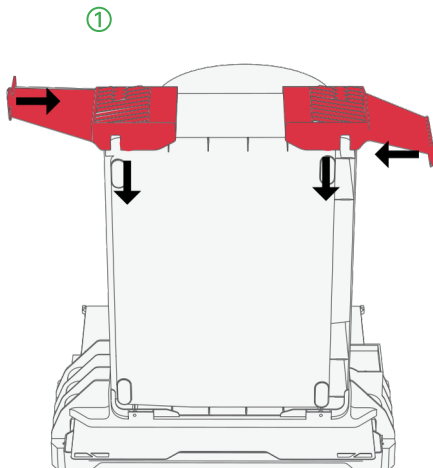
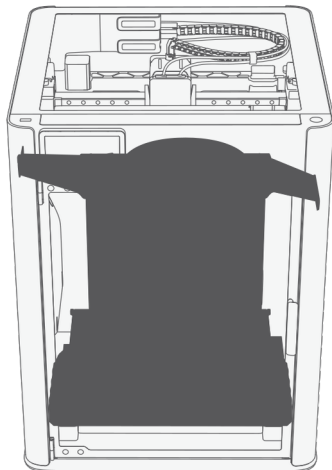
Jak pokazano na zdjęciu, upewnij się, że dolna część kartonu pozostaje na swoim miejscu. We dwójkę ostrożnie wyjmij drukarkę z kartonu i worka chroniącego przed wilgocią, a następnie umieść ją na stabilnej powierzchni.

Wyjmij opakowanie



Usuń taśmy klejące i inne materiały opakowaniowe, a następnie wyjmij górną szklaną pokrywę i odłóż ją na bok.

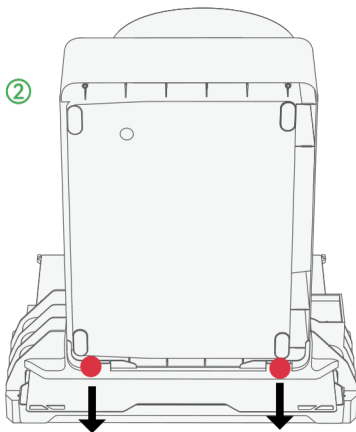
Odblokuj AMS 2 Pro



Użyj dłuższego klucza imbusowego H2.0 z zestawu akcesoriów, aby odkręcić 4 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie odłącz dwie plastikowe części od górnej części.

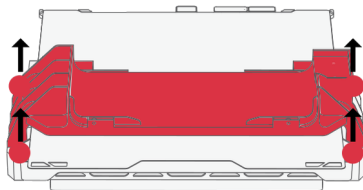
Odblokuj AMS 2 Pro

②



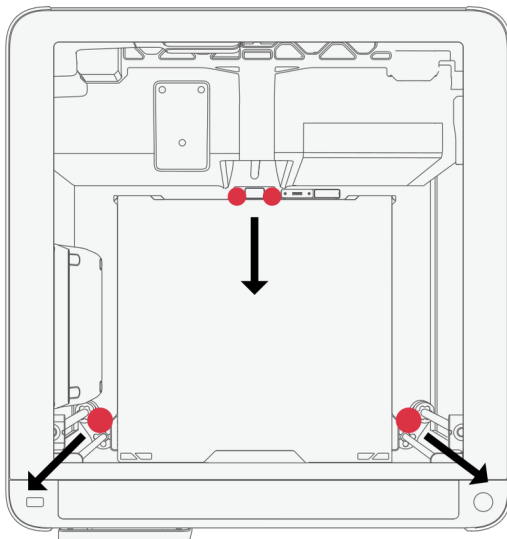
Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 2 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie ostrożnie wyjmij AMS 2 Pro.

③



Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 4 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie wyjmij uchwyt i znajdującą się w pobliżu piankę (z wyjątkiem pianki pod platformą grzewczą).

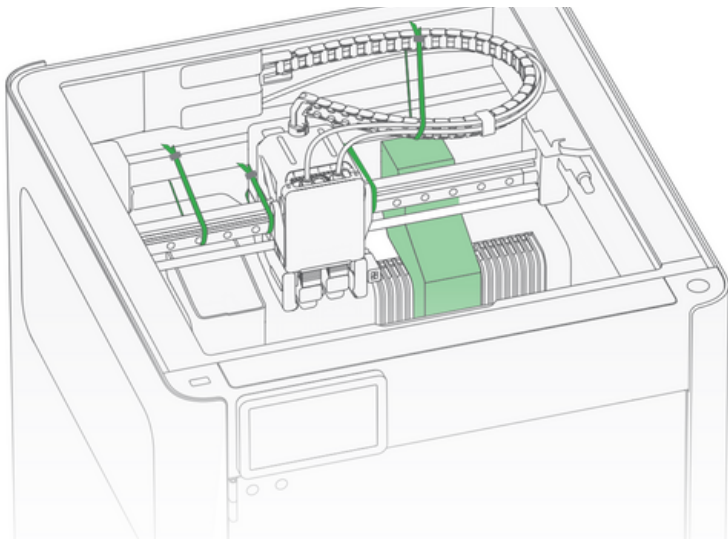
Odblokuj stół grzewczy



Użyj klucza imbusowego H2.0, aby odkręcić 4 śruby zaznaczone na czerwono i odblokować stół grzewczy.

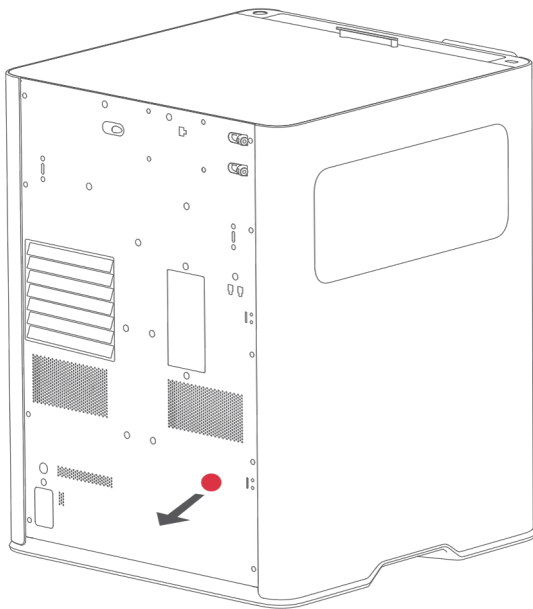
Nie usuwaj pianki pod stołem grzewczym. Można ją usunąć po kalibracji.

Odblokuj głowicę



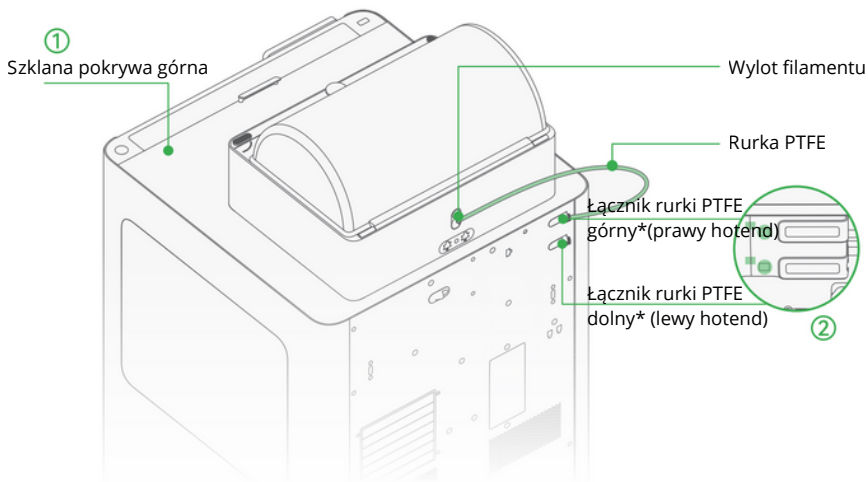
Przetnij i usuń 4 opaski zaciskowe. Pociągnij głowicę narzędziową w kierunku przedniej części drukarki, a następnie usuń kawałek pianki zaznaczony na zielono.

Odkręć śrubę mocującą pompę powietrza.



Za pomocą klucza imbusowego H2.0 poluzuj śrubę mocującą pompę powietrza oznaczoną na czerwono, a następnie wyjmij ją powoli, aby nie wpadła do wnętrza drukarki.

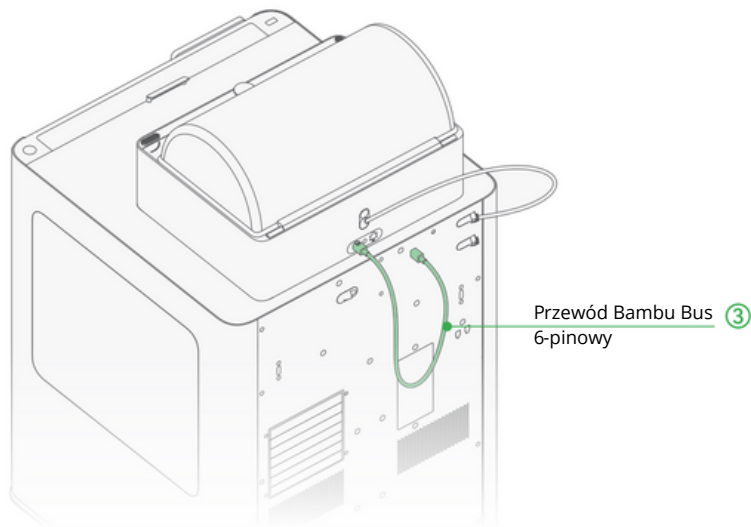
Zainstaluj AMS 2 Pro



1. Umieść górną szklaną pokrywę i AMS 2 Pro na górze drukarki.
2. Wyjmij rurkę PTFE z pudełka z akcesoriami, włóż ją do wylotu filamentu AMS 2 Pro i dowolnego łącznika rurki PTFE drukarki, a następnie popchnij rurkę do przodu o około 10 cm, aż się zatrzyma (jeśli widzisz rurkę PTFE przez okienko obok bufora z przodu drukarki, oznacza to, że została prawidłowo włożona).

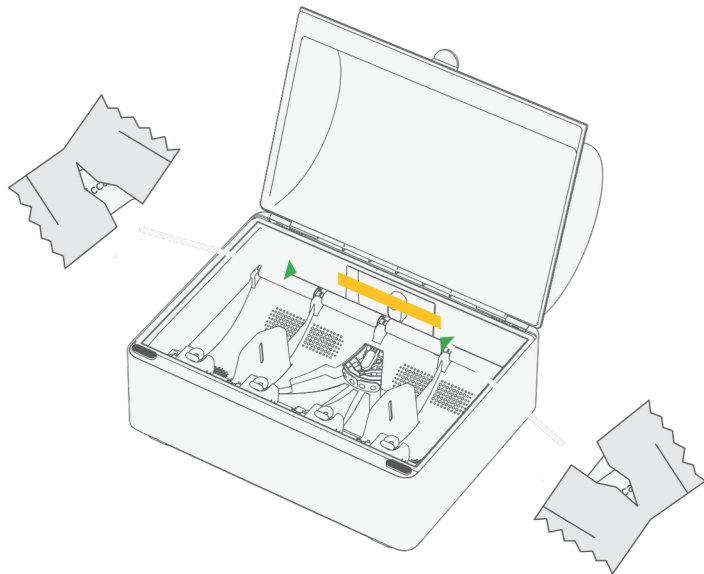
**Górne i dolne złącza rurki PTFE odpowiadają różnym głowicom. Podłączenie AMS 2 Pro do górnego złącza umożliwia drukowanie w wielu kolorach za pomocą prawej głowicy. Podłączenie do dolnego złącza umożliwia drukowanie w wielu kolorach za pomocą lewej głowicy. Zastosowanie dwóch urządzeń AMS 2 Pro pozwala obu głowicom na niezależne drukowanie w wielu kolorach.*

Zainstaluj AMS 2 Pro



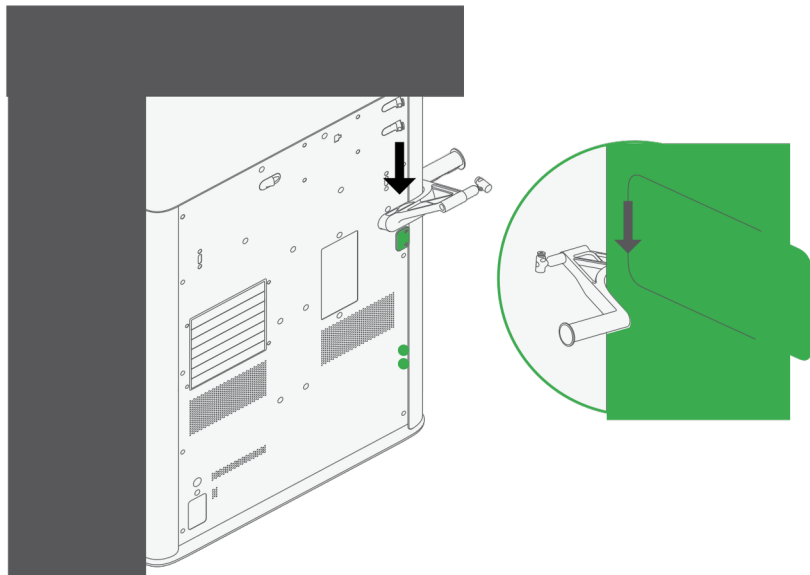
3. Wyjmij 6-pinowy kabel Bambu Bus z pudełka z akcesoriami i podłącz go do drukarki oraz dowolnego 6-pinowego portu urządzenia AMS 2 Pro.

Usuń opakowanie z pochłaniaczem wilgoci



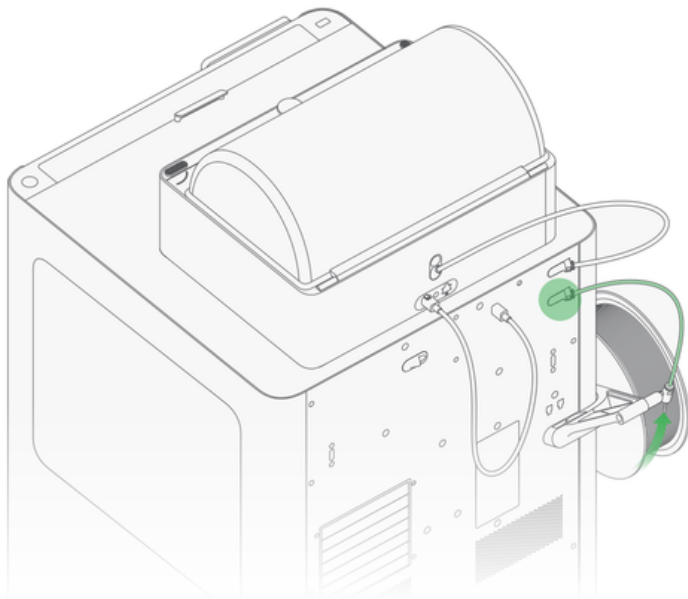
Usuń taśmę z tyłu urządzenia AMS 2 Pro i wyjmij opakowania z pochłaniaczem wilgoci. Usuń zewnętrzne opakowanie z tworzywa sztucznego i umieść 2 opakowania z pochłaniaczem wilgoci po każdej stronie pustej przestrzeni.

Zainstaluj uchwyt szpuli



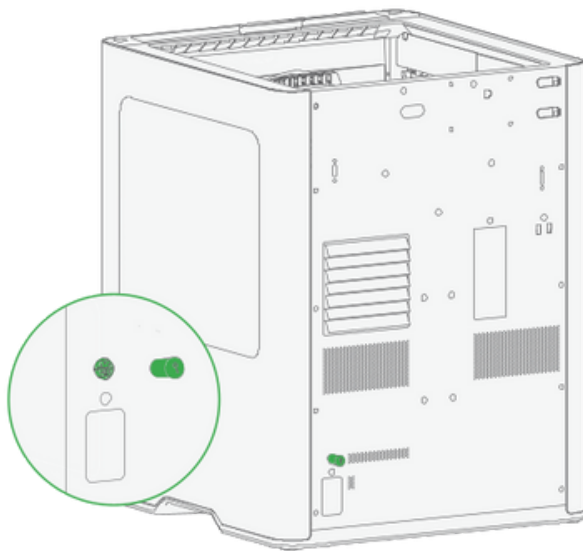
Wyjmij uchwyt szpuli z pudełka z akcesoriami. Wsuń uchwyt szpuli w kierunku pokazanym powyżej.

Załaduj filament z zewnętrznej szpuli



Jeśli drukarka jest podłączona do AMS 2 Pro za pomocą złącza, można podawać filament z zewnętrznej szpuli za pomocą dodatkowego złącza. Podłącz jeden koniec rurki PTFE do złącza rurki PTFE uchwytu szpuli, a drugi koniec do drugiego złącza drukarki, wciskając go do oporu. Następnie włóż filament do rurki PTFE i kontynuuj wciskanie, aż wejdzie on do ekstrudera i nie będzie można go dalej przesunąć.

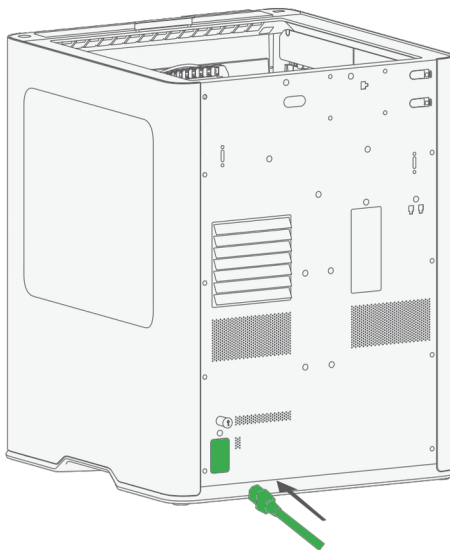
Zainstaluj klucz bezpieczeństwa



Wyjmij klucz bezpieczeństwa 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.

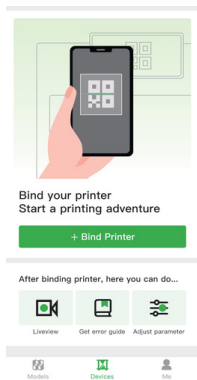
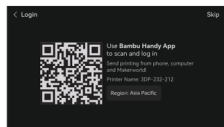
Podłącz kabel zasilający i włącz urządzenie



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

Podłącz drukarkę – Bambu Handy

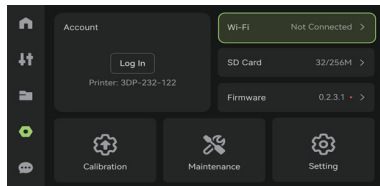
1. Zeskanuj kod QR po prawej stronie, aby pobrać aplikację Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.
2. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aż pojawi się kod QR.
3. Zeskanuj kod QR w aplikacji Bambu Handy, aby połączyć drukarkę z kontem Bambu Lab.



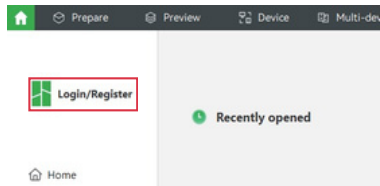
4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację. Podczas tego procesu mogą wystąpić wibracje i hałas.

***NIE usuwaj pianki spod platformy grzewczej przed zakończeniem kalibracji.**

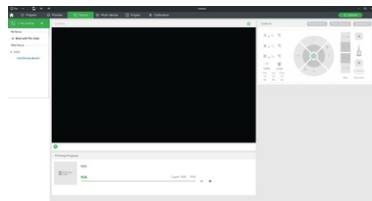
Podłącz drukarkę – Bambu Studio



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

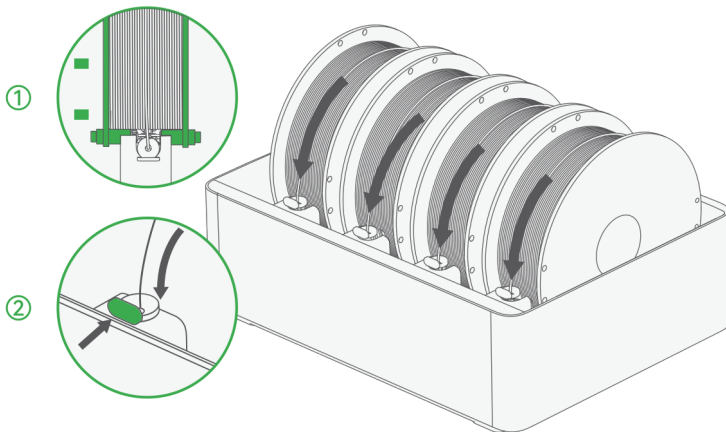


2. Odwiedź poniższy link, aby pobrać i zainstalować Bambu Studio. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab. bambulab.com/download/studio



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

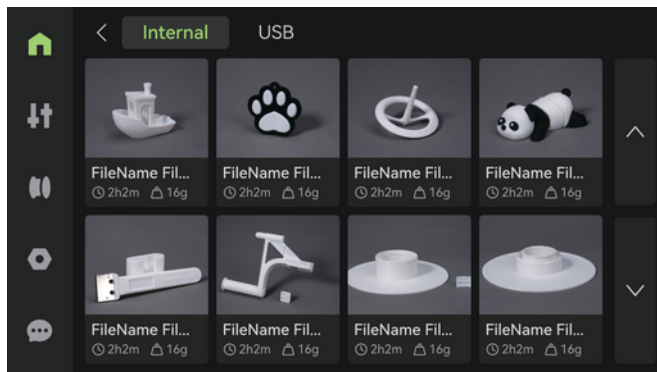
Pierwsze drukowanie za pomocą AMS 2 Pro



1. Włącz drukarkę i umieść szpulę filamentu w dowolnym z czterech gniazd. Upewnij się, że szpula jest prawidłowo umieszczona na aktywnym wałku podtrzymującym, jak pokazano na zdjęciu.
2. Wciśnij zaczep podajnika w kierunku szpuli i włóż filament. AMS 2 Pro wstępnie go załaduje po usunięciu. Gdy dioda LED podajnika pod wlotem filamentu świeci się, AMS 2 Pro jest gotowy do pracy.

Pierwsze drukowanie za pomocą AMS 2 Pro

③



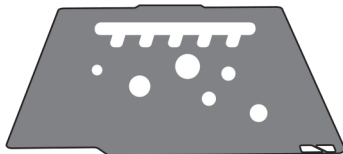
Wybierz  - Drukuj pliki, a następnie wybierz model, który chcesz wydrukować.

*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.

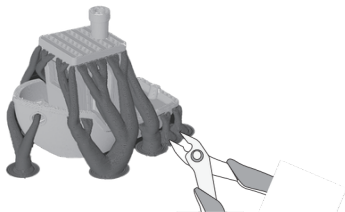
Uwagi po wydrukowaniu



Przed wyjęciem wydruków należy poczekać, aż płyta robocza całkowicie ostygnie.



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



Jeśli zastosowano strukturę podporową, należy ją usunąć jak najszybciej po całkowitym ostygnięciu płyty grzewczej.

Usunięcie jej będzie trudniejsze, jeśli filament wchłonie wilgoć.

Regularna konserwacja

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

Ruchome części metalowe:

- Regularnie smaruj śruby pociągowe, pręty liniowe, szyny prowadzące, koła pasowe i koła zębate ekstrudera, aby zapobiec rdzewieniu.
- Używaj oleju smarującego do szyn prowadzących, szyn liniowych, kół pasowych i smaruj śruby pociągowe i koła zębate ekstrudera smarem.

Materiały eksploatacyjne:

- Sprawdź, czy nie ma śladów zużycia, deformacji lub starzenia się części z tworzyw sztucznych i gumy, takich jak nożyce do filamentu.
- W razie potrzeby wymień części eksploatacyjne, takie jak wycieraczki dysz i rurki PTFE.

Inne komponenty:

- Sprawdzaj obiektywy kamer, wentylatory i czujniki filamentu pod kątem obecności kurzu lub zanieczyszczeń.
- Wyczyść wentylatory sprężonym powietrzem i delikatnie wyczyść obiektywy kamer za pomocą ściereczki z mikrofibry nasączonej alkoholem izopropylowym, aby uzyskać optymalną przejrzystość.



bambulab.com/support/maintenance

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

Specyfikacja

Element		Specyfikacja
Technologia druku		FDM
Korpus	Objętość robocza (szer. x gł. x wys.)	Pojedyncza dysza: 325 x 320 x 325 mm ³ Dwie dysze: 300 x 320 x 325 mm ³ Całkowita objętość: 350 x 320 x 325 mm ³
	Rama	Aluminium i stal
	Konstrukcja zewnętrzna	Plastik i szkło
Wymiary	Wymiary fizyczne	492 x 514 x 626 mm ³
	Waga netto	31 kg
Głowica	Głowica drukująca	Całkowicie metalowa
	Przekładnia ekstrudera	Stal hartowana
	Dysza	Stal hartowana
	Max temperatura dyszy	350 °C
	Średnica dyszy w zestawie	0,4 mm
	Obsługiwane średnice dysz	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
	Obcinacz filamentu	Wbudowany
Grzany stół	Średnica filamentu	1,75 mm
	Silnik ekstrudera	BambuLab Precyzyjny silnik synchroniczny z magnesami trwałymi
	Materiał płyty roboczej	Elastyczna płyta stalowa
	Płyta robocza w zestawie	Teksturowana płyta PEI
	Obsługiwane typy płyt	Teksturowana płyta PEI, gładka płyta PEI
Prędkość	Max temperatura płyty	120 °C
	Max prędkość głowicy	1000 mm/s
	Max przyspieszenie głowicy	20 000 mm/s ²
	Max przepływ dla głowicy	40 mm ³ /s
Temperatura komory	(Parametry testowe: model okrągły o średnicy 250 mm z pojedynczą ścianką zewnętrzną; Bambu Lab ABS; temperatura drukowania 280 °C)	
	Aktywne grzanie komory	Obsługiwane
Oczyszczanie powietrza	Maksymalna temperatura	65 °C
	Klasa filtra wstępnego	G3
	Klasa filtra HEPA	H12
Filtr z węglem aktywnym		Granulowana łupina kokosa

Specyfikacja

Oczyszczanie powietrza	Filtracja VOC	Najwyższa jakość
	Filtracja cząstek stałych	Obsługiwany
Chłodzenie	Wentylator chłodzący części	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator płyty głównej	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator chłodzący hotend	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator wyciągowy	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator cyrkulacji ciepła	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Drugi wentylator chłodzący	Sterowanie w pętli zamkniętej
Obsługiwany typ filamentu	PLA, PETG, TPU, PVA, GVOH	Optymalne
	ABS, ASA, PC, PA, PET	Najwyższa jakość
	Wzmocnione włóknem węglowym/szklanym PLA, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA	Najwyższa jakość
	PPA-CF/GF, PPS, PPS-CF/GF	Idealne
Czujniki	Kamera z podglądem na żywo	Wbudowana; 1920 x 1080
	Kamera dyszy	Wbudowana; 1920 x 1080
	Kamera głowicy narzędziowej	Wbudowana; 1920 x 1080
	Czujnik drzwi	Obsługiwany
	Czujnik końca filamentu	Obsługiwany
	Czujnik splątania filamentu	Obsługiwany
	Odometria filamentu	Obsługiwany z AMS
Wymogi elektryczne	Odzyskiwanie zasilania	Obsługiwany
	Napięcie	100-120 V AC / 200-240 V AC / 50/60 Hz
	Maksymalna moc*	2200 W przy 220 V / 1320 W przy 110 V
	Średnia moc	1050 W przy 220 V / 1050 W przy 110 V
Elektronika	Ekran dotykowy	5-calowy ekran dotykowy 720 x 1280
	Pamięć masowa	Wbudowana pamięć eMMC 8 GB i port USB
	Interfejs sterowania	Wyświetlacz, aplikacja mobilna / komputerowa
	Kontroler ruchu	Dual-core Cortex-M4 and Single-core Cortex-M7
	Procesor aplikacji	Quad-core 1,5 GHz ARM A7
	Jednostka neuronowa	2 TOPS

Specyfikacja

Program	Slicer	BambuStudio Obsługuje zewnętrzne programy do cięcia, które eksportują standardowy G-code, takie jak Super Slicer, Prusa Slicer i Cura, ale niektóre zaawansowane funkcje mogą nie być obsługiwane.
	System operacyjny	MacOS, Windows
Sieć	Ethernet	Niedostępny
	Sieć bezprzewodowa	Wi-Fi
	Wyłącznik sieciowy	Niedostępny
	Wyjmowany moduł sieciowy	Niedostępny
Wi-Fi	Kontrola dostępu 802.1X	Niedostępny
	Częstotliwość robocza	2412–2472 MHz, 5150–5850 MHz (FCC/CE) 2400–2483,5 MHz, 5150–5850 MHz (SRRC)
	Moc nadajnika Wi-Fi (EIRP)	Pasmo 2,4 GHz: <23 dBm (FCC); <20 dBm (CE/SRRC/MIC) Pasmo 5 GHz 1/2: <23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC) Pasmo 5 GHz 3: <30 dBm (CE); <24 dBm (FCC) Pasmo 5 GHz 4: <23 dBm (FCC/SRRC); <14 dBm (CE)
	Protokół Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n

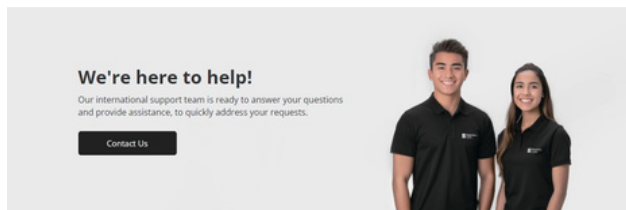
⚠️ To ensure the heated quickly reaches the needed temperature, the printer will maintain maximum power for 30 min. If the printer is not used for 30 min, the power will be reduced to 50%.

Wsparcie techniczne

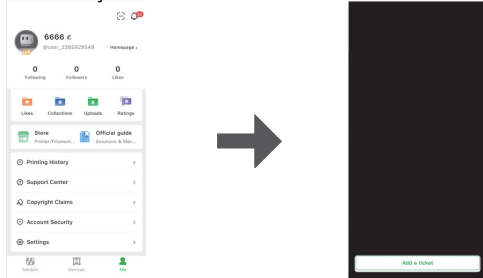
Jeśli potrzebujesz pomocy technicznej, skorzystaj z jednej z poniższych metod:

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 pomocy technicznej w Bambu Handy, w sekcji Centrum pomocy technicznej.



Możesz również odwiedzić stronę Bambu Lab Wiki, aby uzyskać więcej samouczków i wskazówek dotyczących konserwacji.

wiki.bambulab.com/home





Bambu Lab

Enjoy!

www.bambulab.com