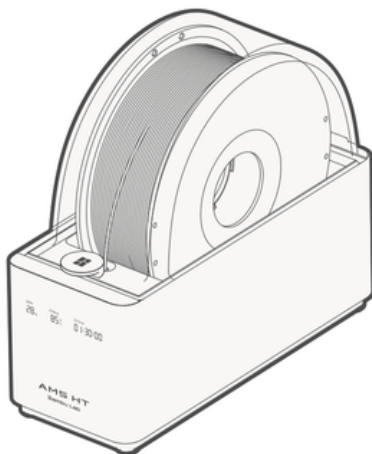


Bambu Lab **AMS HT**

Przewodnik szybkiego startu

Proszę dokładnie zapoznać się z całym przewodnikiem przed użyciem produktu.
Nie podłączaj do zasilania, dopóki montaż nie zostanie zakończony.



SA008



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 Studio i Bambu Handy

Zeskanuj kod QR, aby pobrać aplikacje Bambu Studio i Bambu Handy, które umożliwiają zdalne sterowanie drukarką oraz monitorowanie wydruków w czasie rzeczywistym.

bambulab.com/download



Odkryj więcej ciekawych modeli

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić MakerWorld – naszą społeczność modeli 3D, gdzie znajdziesz wiele darmowych modeli oraz stworzysz wysokiej jakości projekty przy użyciu zaawansowanych narzędzi, takich jak MakerLab i Maker's Supply.

makerworld.com



Uzyskaj pomoc

Zeskanuj kod QR, aby odwiedzić nasze centrum wsparcia, skontaktować się z pomocą techniczną oraz uzyskać dostęp do dodatkowych przydatnych poradników.

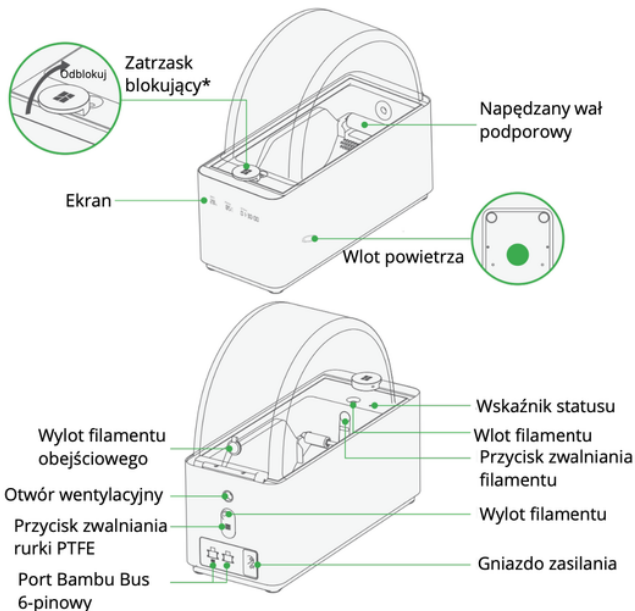
bambulab.com/support

Przeczytaj przed użyciem



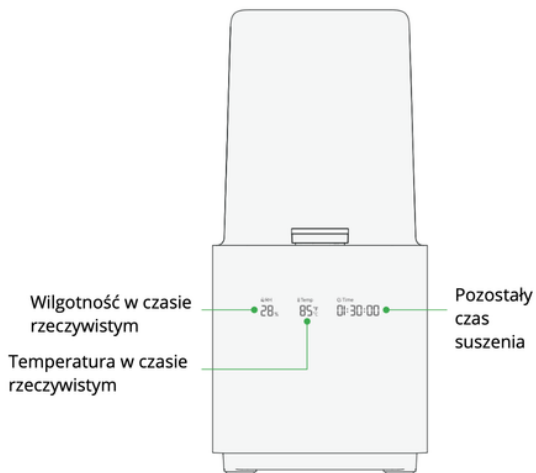
- Aby uzyskać najlepsze rezultaty, zalecamy korzystanie z filamentów Bambu, które zostały rygorystycznie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności z AMS HT.
- Aby zapobiec zablokowaniu filamentu, nie drukuj elastycznych filamentów, takich jak TPU o twardości poniżej 95A, ani wilgotnego PVA w wlocie filamentu AMS HT.
- AMS HT obsługuje szpule o szerokości od 50 mm do 68 mm oraz średnicy od 197 mm do 202 mm. Zalecamy stosowanie plastikowych szpul w AMS HT. W przypadku filamentów na szpulach kartonowych zaleca się użycie adaptera szpuli, aby zmniejszyć poślizg i powstawanie zanieczyszczeń.
- Jeśli chcesz korzystać z funkcji suszenia w AMS HT, należy podłączyć do niego dołączony przewód zasilający.
- Podczas procesu suszenia filamentu AMS HT usuwa wilgoć poprzez cyrkulację powietrza z zewnątrz przez wloty powietrza. Upewnij się, że wloty i wyloty powietrza nie są zablokowane, aby zapewnić optymalną efektywność suszenia.

Komponenty – wprowadzenie

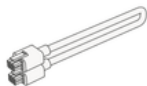


*AMS HT może wykrywać, czy górna pokrywa jest zamknięta. Jeśli podczas uruchamiania suszenia nie jest ona zamknięta, na ekranie drukarki zostanie wyświetlony komunikat.

Komponenty – wprowadzenie



Dołączone akcesoria



Kabel Bambu Bus
6- pinowy



Środek osuszający

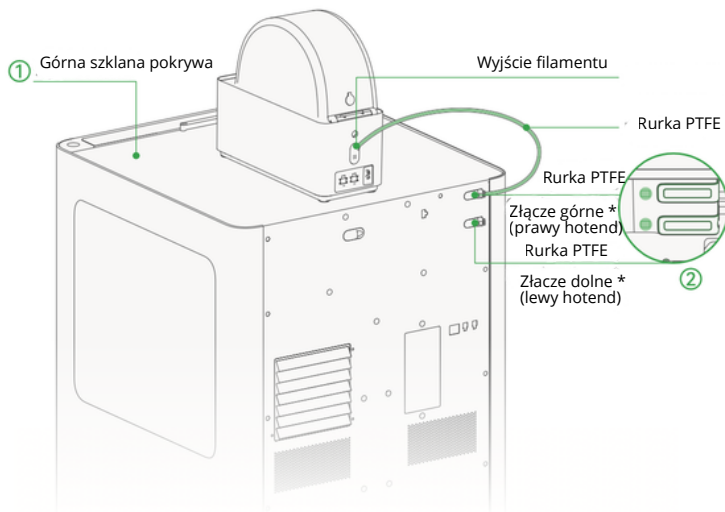


Rurka PTFE



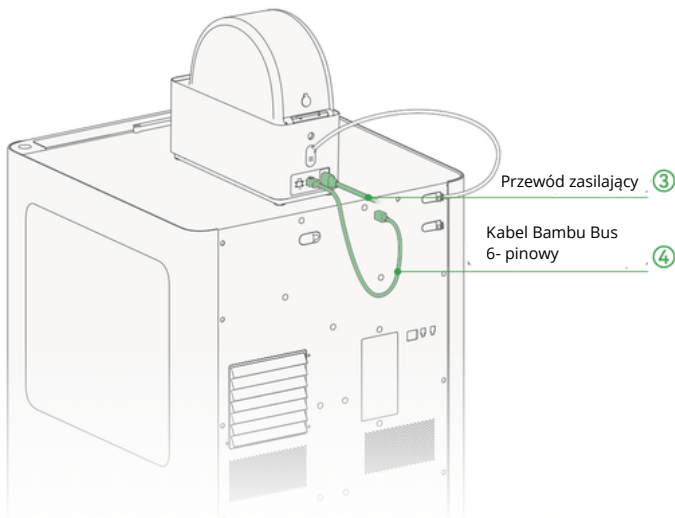
Przewód zasilający

Podłączanie AMS HT do drukarki serii H2



1. Umieścić górną szklaną pokrywę oraz AMS HT na górze drukarki.
2. Włożyć jeden koniec rurki PTFE do wyjścia filamentu AMS HT, a drugi koniec do dowolnego złącza rurki PTFE w drukarce. Wsuń rurkę do przodu na około 10 cm, aż do oporu (jeśli rurka PTFE jest widoczna przez okienko obok bufora z przodu drukarki, oznacza to, że została prawidłowo włożona).

Podłączanie AMS HT do drukarki serii H2

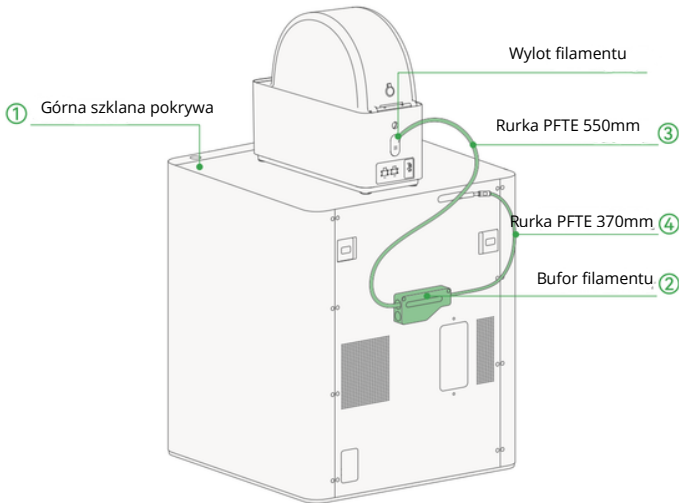


3. Podłącz przewód zasilający do gniazda zasilania w AMS HT.

4. Podłącz 6-pinowy przewód Bambu Bus do drukarki oraz do dowolnego 6-pinowego portu w AMS HT.

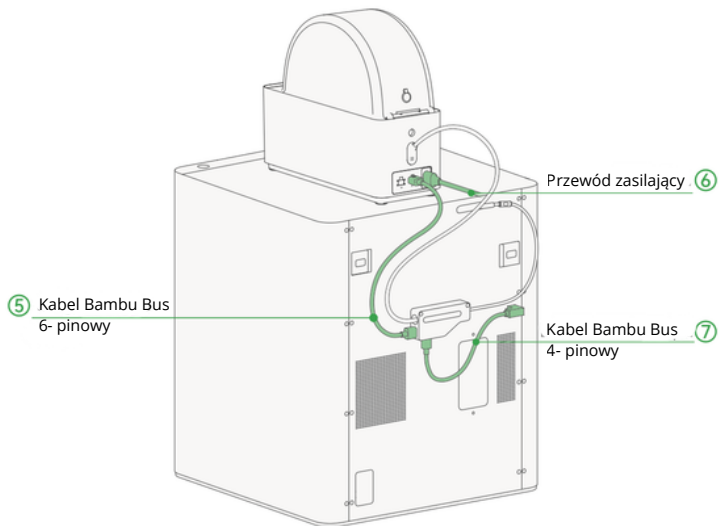
* Górne i dolne złącza rurek PTFE odpowiadają różnym hotendom. Podłączenie do górnego złącza umożliwia drukowanie prawym hotendem z użyciem AMS HT, natomiast podłączenie do dolnego złącza umożliwia drukowanie lewym hotendem z użyciem AMS HT.

Podłączanie AMS HT do drukarek serii X1 i P1



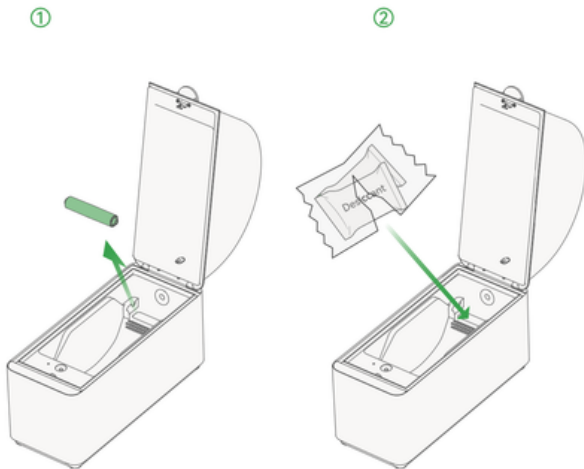
1. Umieścić górną szklaną pokrywę oraz AMS HT na górze drukarki.
2. Użyć 2 śrub M3×21,5, aby przymocować bufor filamentu do drukarki.
3. Włożyć jeden koniec rurki PTFE o długości 550 mm do wyjścia filamentu AMS HT, a drugi koniec do lewej strony bufora filamentu.
4. Włożyć jeden koniec rurki PTFE o długości 370 mm do złącza rurki PTFE w drukarce, a drugi koniec do prawej strony bufora filamentu.

Podłączanie AMS HT do drukarek serii X1 i P1



5. Podłącz jeden koniec 6-pinowego przewodu Bambu Bus do dowolnego 6-pinowego portu w AMS HT, a drugi koniec do lewej strony bufora filamentu.
6. Podłącz przewód zasilający do gniazda zasilania w AMS HT.
7. Podłącz końcówkę w kształcie litery L 4-pinowego przewodu Bambu Bus do drukarki, a drugi koniec do dolnej części bufora filamentu.

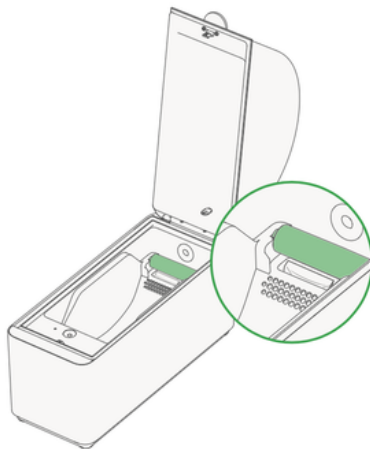
Umieszczanie środka osuszającego



1. Usuń taśmę z napędzanego wałka podtrzymującego. Następnie ostrożnie wysuń wałek, upewniając się, że łożyska po obu stronach pozostają stabilne.
2. Wyjmij środek osuszający z zewnętrznego plastikowego opakowania i umieść go w pustej przestrzeni pod napędzanym wałkiem podtrzymującym.

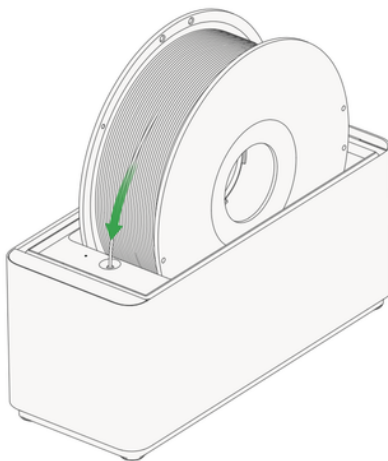
Umieszczanie środka osuszającego

③



Zamontuj napędzany wałek podtrzymujący, naciskając mocno na oba końce, aż zatrzaśnie się na miejscu.

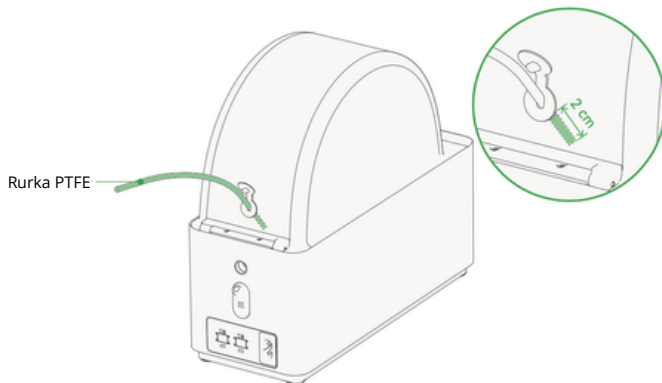
Jak załadować filament do AMS HT



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

Jak używać filamentu TPU w AMS HT

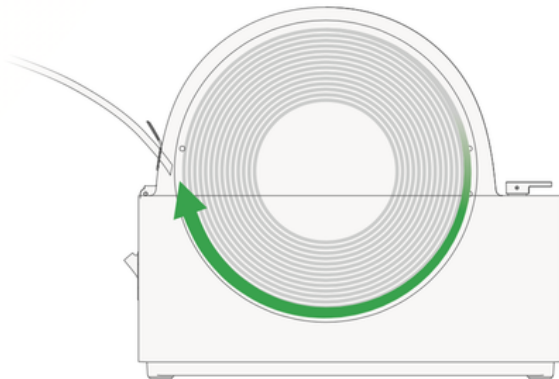
①



Filament TPU o twardości poniżej 95A należy podawać przez wylot TPU na tylnej części górnej pokrywy. Włóż rurkę PTFE do wylotu TPU i wsuwaj ją na około 2 cm.
* Gdy nie używasz filamentu TPU, trzymaj wylot TPU zamknięty, aby chronić filament przed wilgocią.

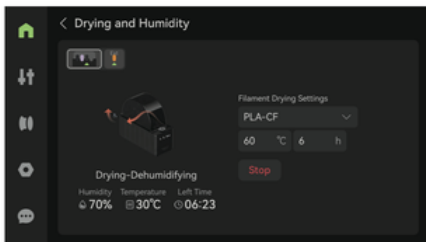
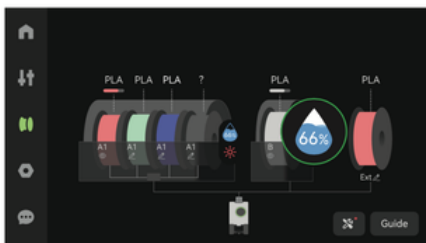
Jak używać filamentu TPU w AMS HT

②



Umieść szpulę filamentu TPU w AMS HT, upewniając się, że obraca się w kierunku wskazanym na ilustracji. Ręcznie poprowadź filament przez rurkę PTFE, kontynuując podawanie, aż filament dotrze do ekstrudera i nie będzie się dalej przesuwac.

Jak korzystać z funkcji suszenia AMS HT w drukarkach serii H2 i X1

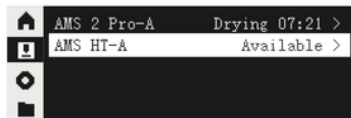


Zamknij górną pokrywę. Stuknij ikonę wilgotności , aby przejść do ekranu funkcji suszenia. Wybierz typ filamentu. Ustaw żadaną temperaturę oraz czas suszenia. Stuknij Start, aby rozpocząć proces.

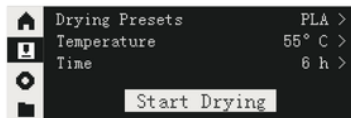
Jak korzystać z funkcji suszenia AMS HT w drukarkach serii P1



Zamknij górną pokrywę. Na ekranie wybierz  - AMS Dry.



Wybierz AMS HT. Filament znajdujący się w środku obróci się jeden raz, aby potwierdzić wybór.



Wybierz typ filamentu, ustaw temperaturę oraz czas suszenia, a następnie wybierz Start Drying, aby rozpocząć proces.

Regularna konserwacja

AMS HT firmy Bambu Lab to inteligentny system, który wymaga regularnej konserwacji, aby zapewnić optymalną wydajność i długowieczność.

- **Rurka PTFE:** Z czasem rurka PTFE może ulegać zużyciu w wyniku przepływu filamentu, co może prowadzić do problemów z podawaniem lub zatorów. Regularnie sprawdzaj rurkę pod kątem uszkodzeń i wymieniaj ją w razie potrzeby, aby zapewnić płynne podawanie filamentu.
- **Złącze pneumatyczne:** Jeśli rurka PTFE poluzuje się lub filament napotyka trudności w przejściu przez złącze pneumatyczne, spróbuj ponownie osadzić złącze lub je wymienić, aby przywrócić prawidłowy przepływ filamentu.
- **Jednostka podajnika:** Aby uniknąć nadmiernego oporu podczas ładowania lub wyjmowania filamentu, regularnie usuwaj pozostałości pyłu filamentowego z jednostki podajnika.
- **Jednostka grzewcza:** Utrzymuj jednostkę grzewczą w czystości, w tym wentylator i radiator, aby skutecznie suszyła filament i zapobiegała gromadzeniu się zabrudzeń, które mogą obniżyć wydajność.
- **Zespół aktywnego wałka podtrzymującego:** Jeśli zespół aktywnego wałka podtrzymującego jest źle ustawiony lub uszkodzony, może powodować nieprawidłowe zazębianie się kół zębatych. W takim przypadku postępuj zgodnie z instrukcjami dostępnymi w Wiki, aby ponownie zamontować lub wymienić zespół.
- **Saszetki ze środkiem osuszającym:** Pomagają utrzymać suchą atmosferę wewnątrz AMS HT i zapobiegają wchłanianiu wilgoci przez filament. Regularnie sprawdzaj saszetki i wymieniaj je, jeśli straciły skuteczność.



bambulab.com/support/maintenance

Więcej szczegółowych informacji na temat konserwacji, procedur i sugerowanych odstępów czasowych znajdziesz w sekcji „Zalecenia dotyczące regularnej konserwacji” na naszym wiki.

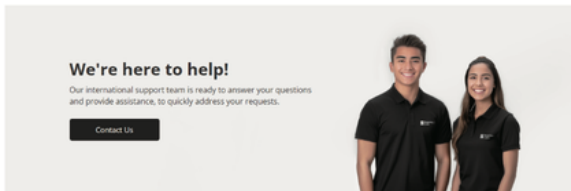
Specyfikacja

	Przedmiot	Specyfikacja
Korpus	Wymiary	114*280*245 mm ³
	Waga netto	1,21 kg
	Materiał obudowy	PC/PA
	Klasa ogniodporności	UL 94 V-0
	Ekran	Obsługuje wyświetlanie rzeczywistej temperatury i wilgotności oraz pozostałego czasu suszenia.
Druk	Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (wysuszone), BVOH (wysuszone), PP, POM, HIPS, Bambu PLS-CF/PATH-CF/PETG-CF/Wsparcie do PLA/PETG oraz TPU do AMS.
	Nieobsługiwane filamenty	TPE, standardowe TPU, PVA (wilgotne), BVOH (wilgotne), PET-CF/TPU 95A oraz inne filamenty zawierające włókno węglowe lub włókno szklane.
	Średnica filamentu	1,75 mm
	Wymiary szpuli	Szerokość: 50 mm - 68 mm Średnica: 197 mm - 202 mm
	Identyfikacja RFID	Obsługiwane
	Odometria filamentu	Obsługiwane
Suszenie	Maksymalna temperatura	85 °C
	Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, materiał podporowy dla PLA/PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA, BVOH, PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF / PAHT-CF / PETG-CF oraz TPU dla AMS
	Aktywne odprowadzanie wilgoci	Obsługiwane
	Tryb suszenia obrotowego	Obsługiwane
	Hermetyczne przechowywanie	Obsługiwane
	Czujnik otwartej górnej pokrywy	Obsługiwane
	Monitorowanie i kontrola temperatury i wilgotności	Obsługiwane. Informacje w czasie rzeczywistym mogą być wyświetlane na ekranie drukarki, ekranie AMS HT, w Bambu Studio oraz w aplikacji Bambu Handy.
	Napięcie	DC: 24 V AC: 100 V-240V ~, 50 Hz/60 Hz
	Średnia moc	150 W

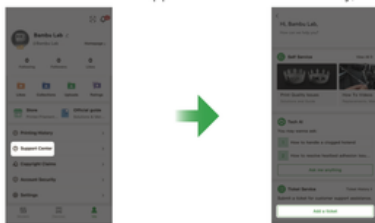
Wsparcie techniczne

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

www.bambulab.com