

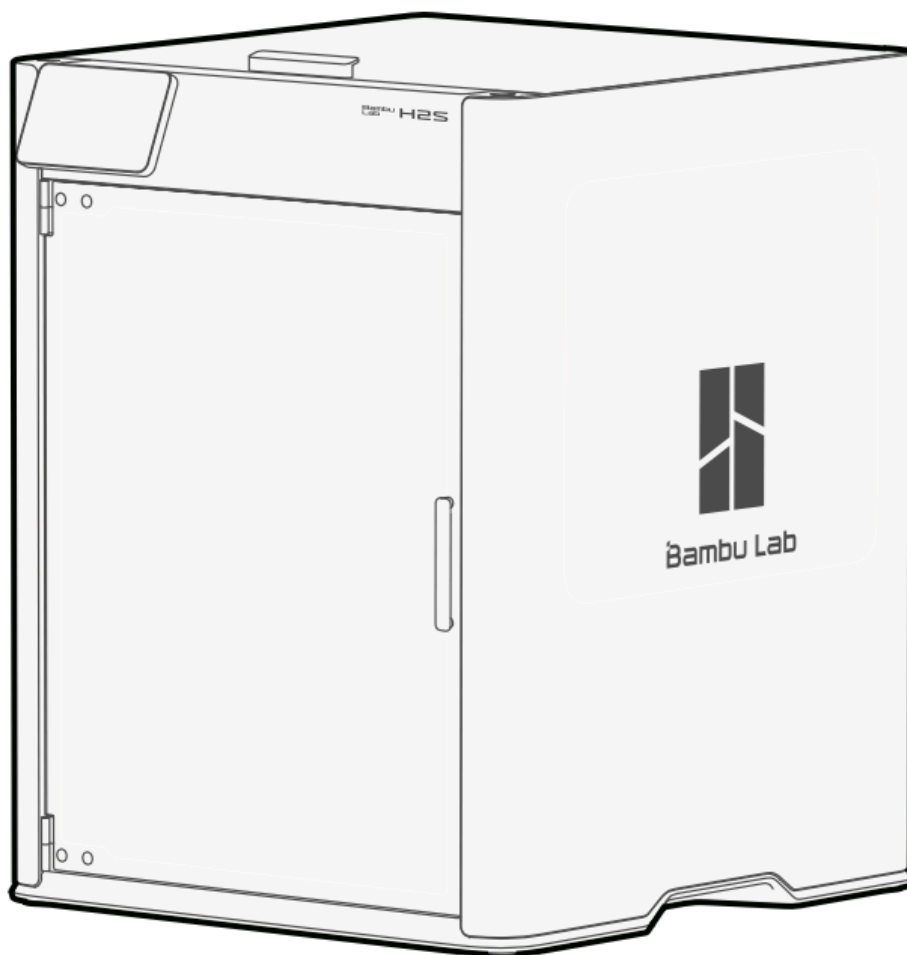
Bambu Lab H2S

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-S



Przewodnik wideo

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

bambulab.com/h2s-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 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

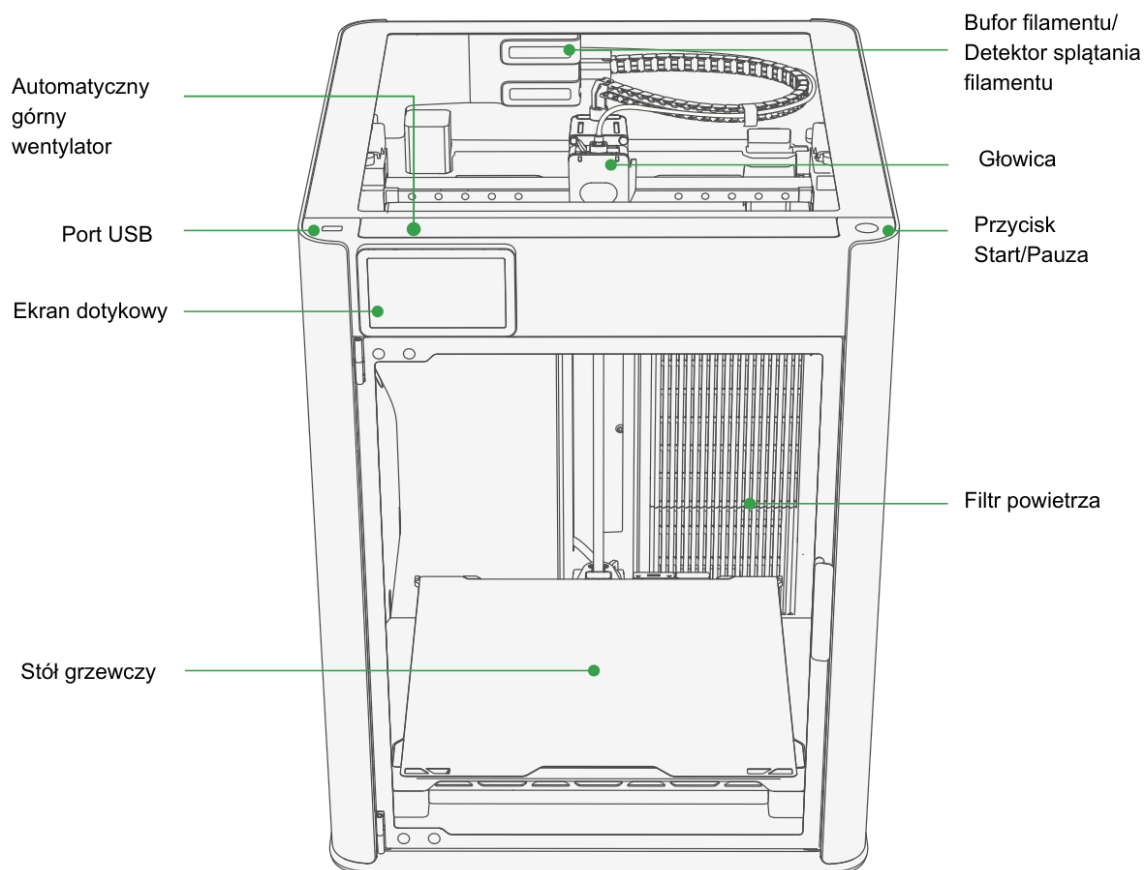
Przeczytaj przed użyciem.



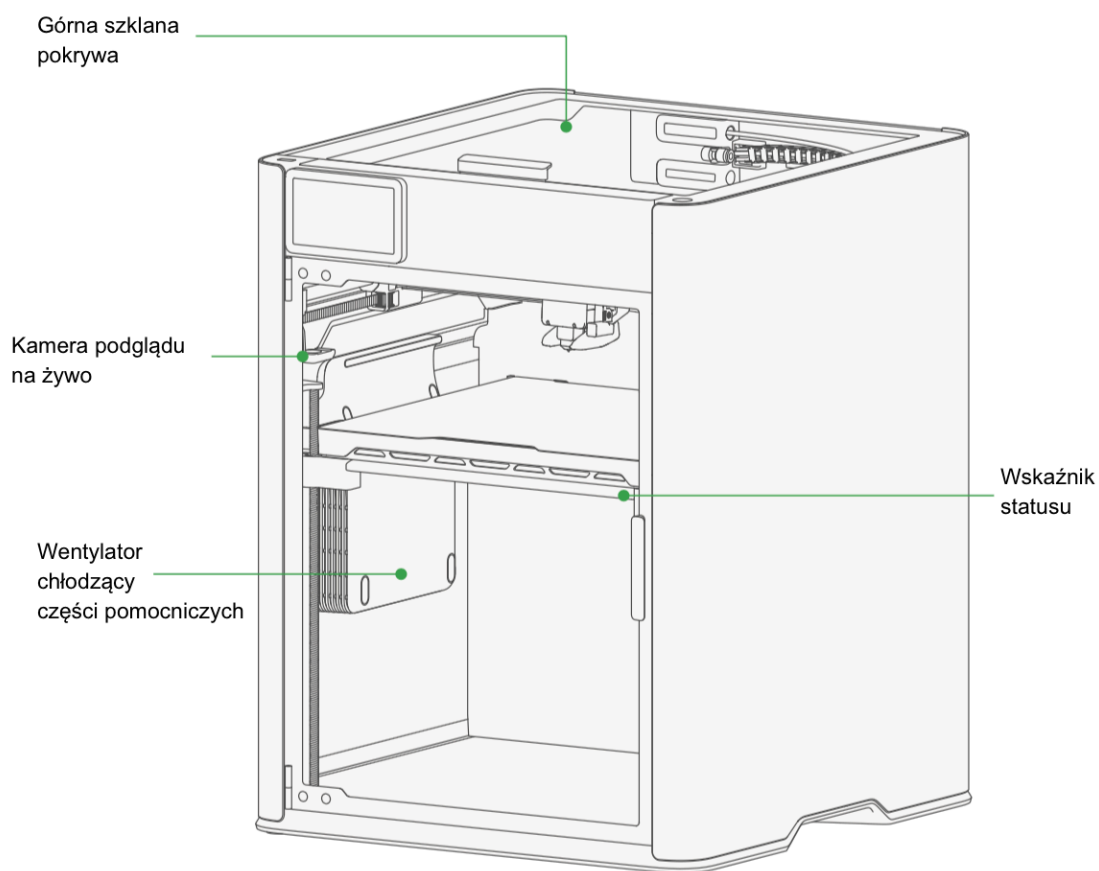
Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność, należy przestrzegać następujących wytycznych:

- Należy sprawdzić, czy napięcie robocze drukarki jest zgodne z określonymi wymaganiami, aby uniknąć uszkodzeń lub zagrożeń dla bezpieczeństwa. Informację tę można sprawdzić 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”.
- Aby uzyskać najlepsze wyniki, zalecamy stosowanie filamentów Bambu, które zostały rygorystycznie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności z produktem.

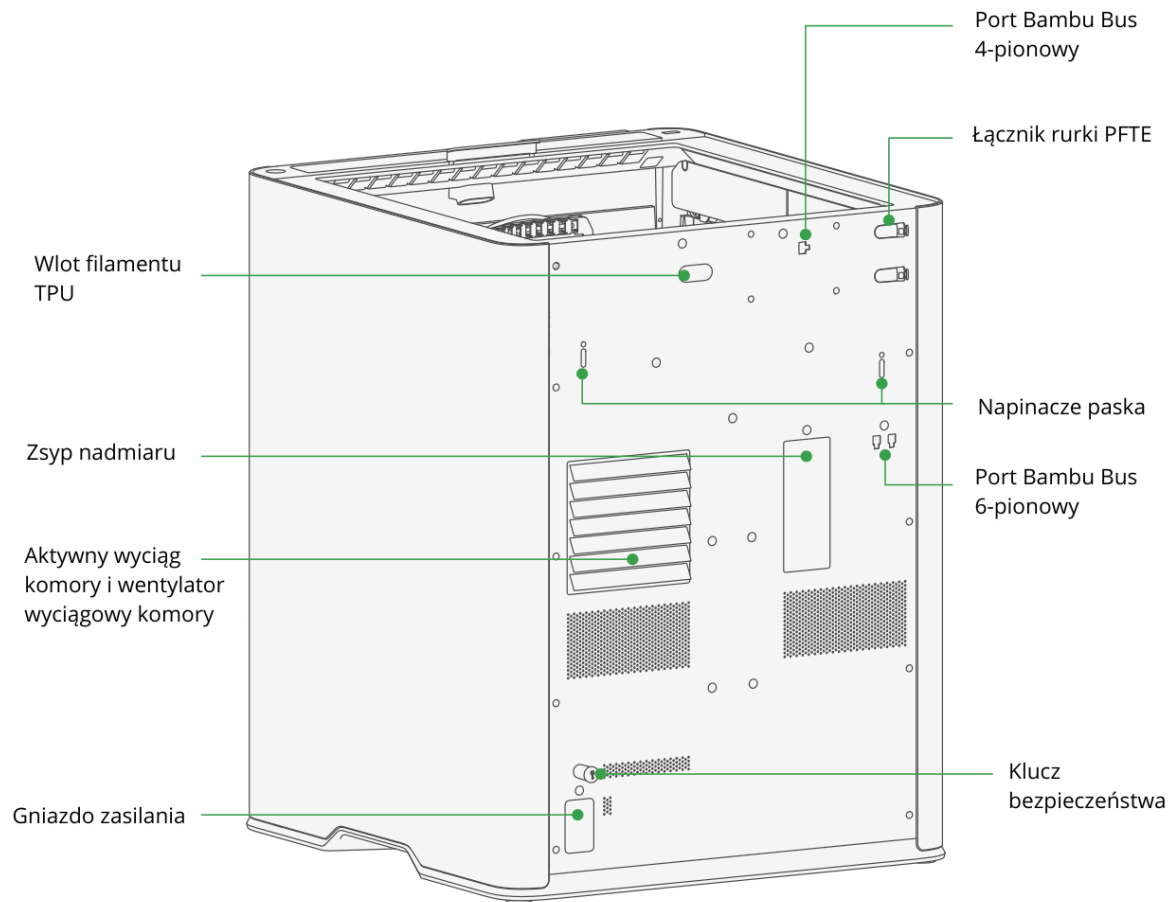
Komponenty drukarki - wprowadzenie



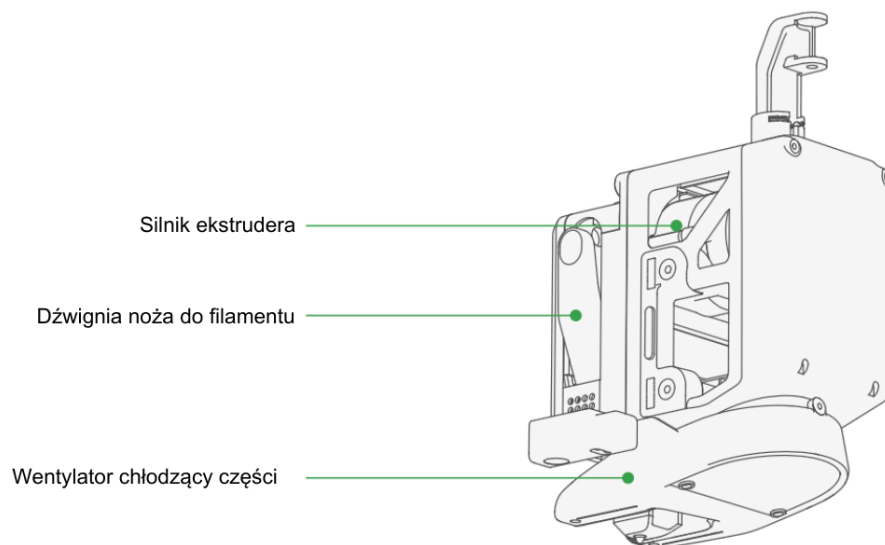
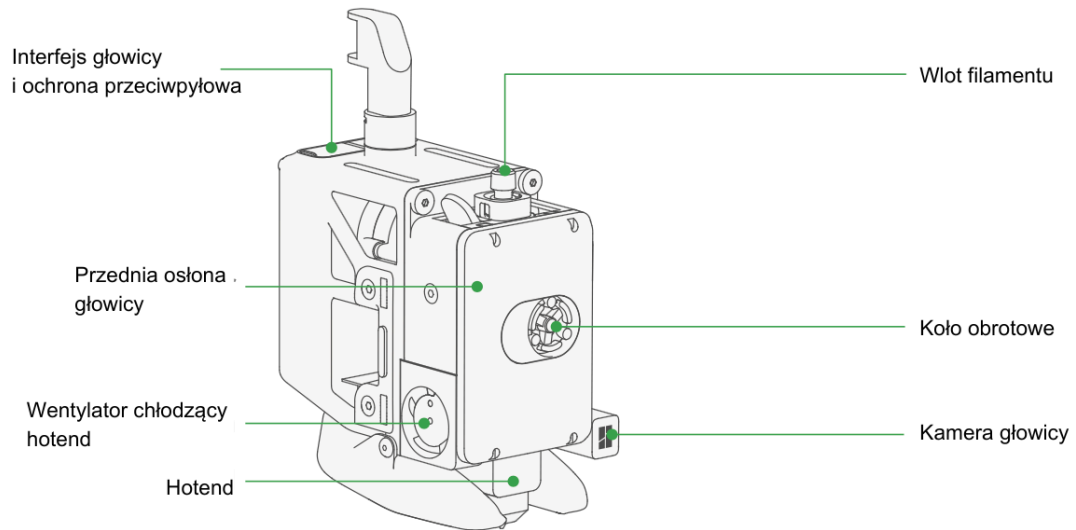
Komponenty drukarki - wprowadzenie



Komponenty drukarki - wprowadzenie



Komponenty głowicy - wprowadzenie



Dołączone akcesoria



Uchwyt szpuli



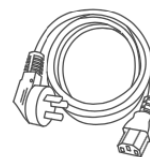
Nóż do filamentu



Ścierka



Czyścik dyszy



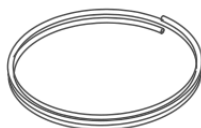
Przewód zasilający



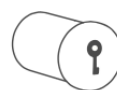
Szpilka do
udrażniania



Klucz imbusowy H1.5
Klucz imbusowy H2.0



Rurka PTFE



Klucz bezpieczeństwa



Płyta robocza
(wstępnie
zainstalowana na
stole grzewczym)



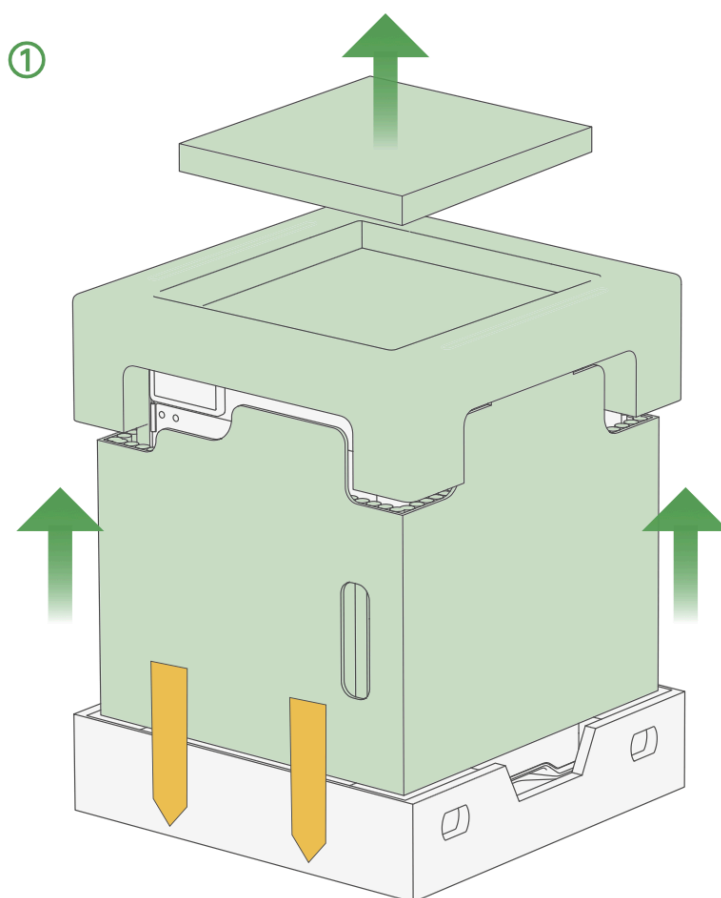
Smar i olej



Ostrze skrobaka

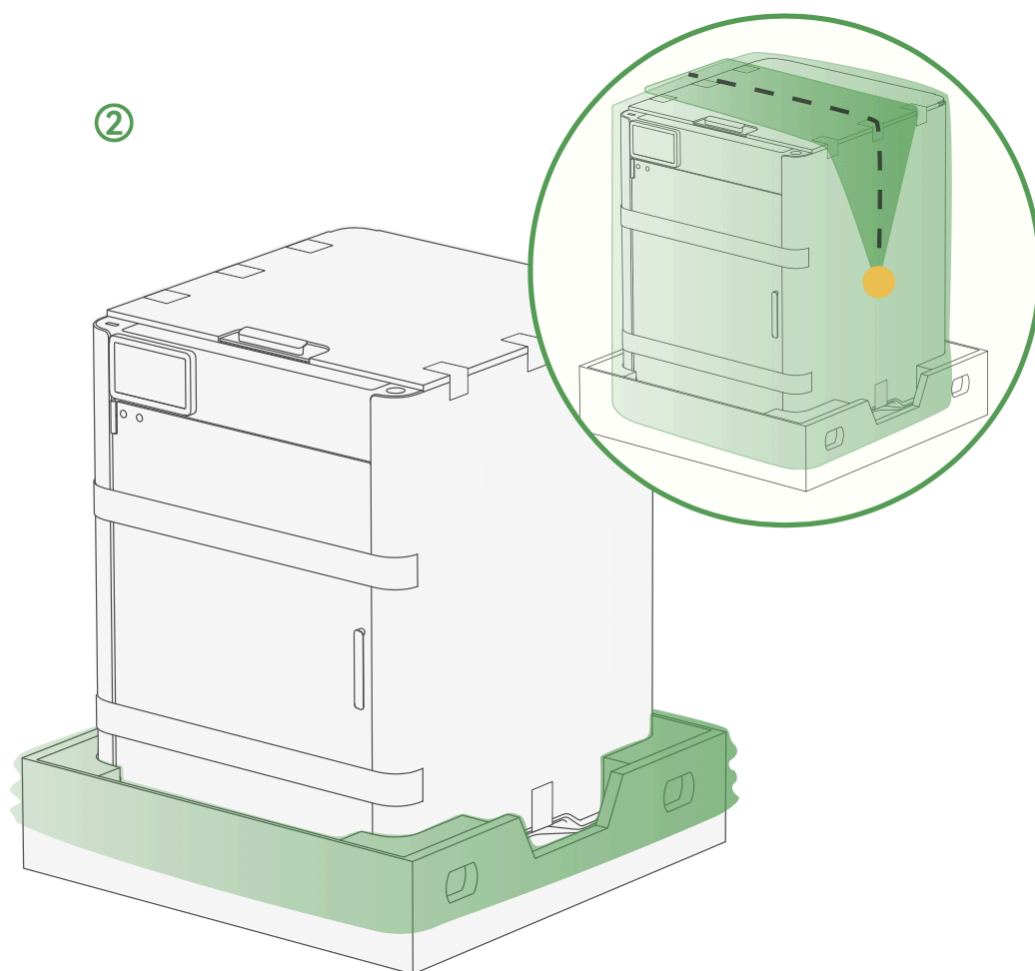
Usuń opakowanie

Zachowaj materiały, opakowaniowe i śruby do wysyłki.



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

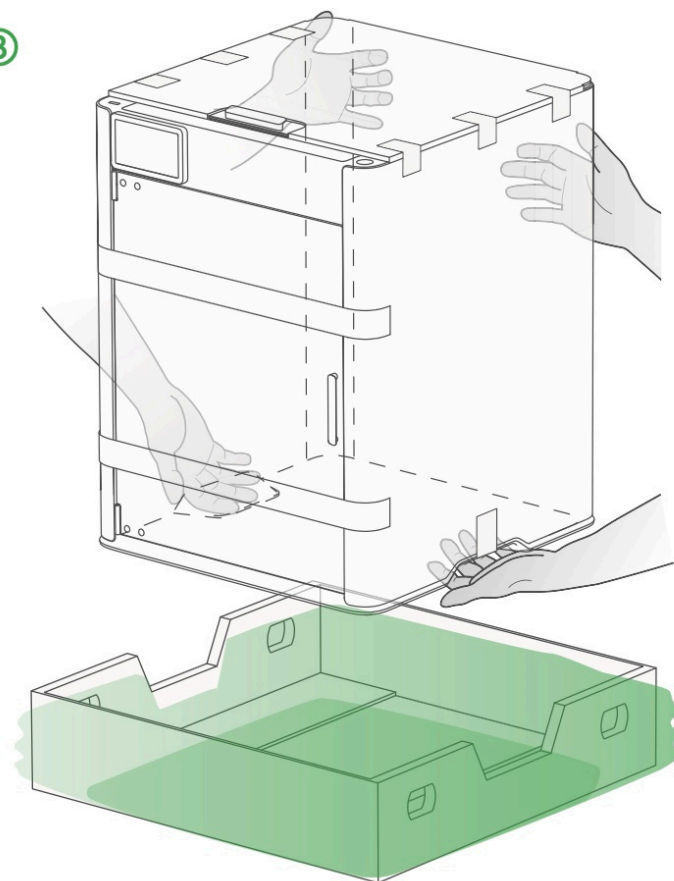
Usuń opakowanie



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

Usuń opakowanie

③

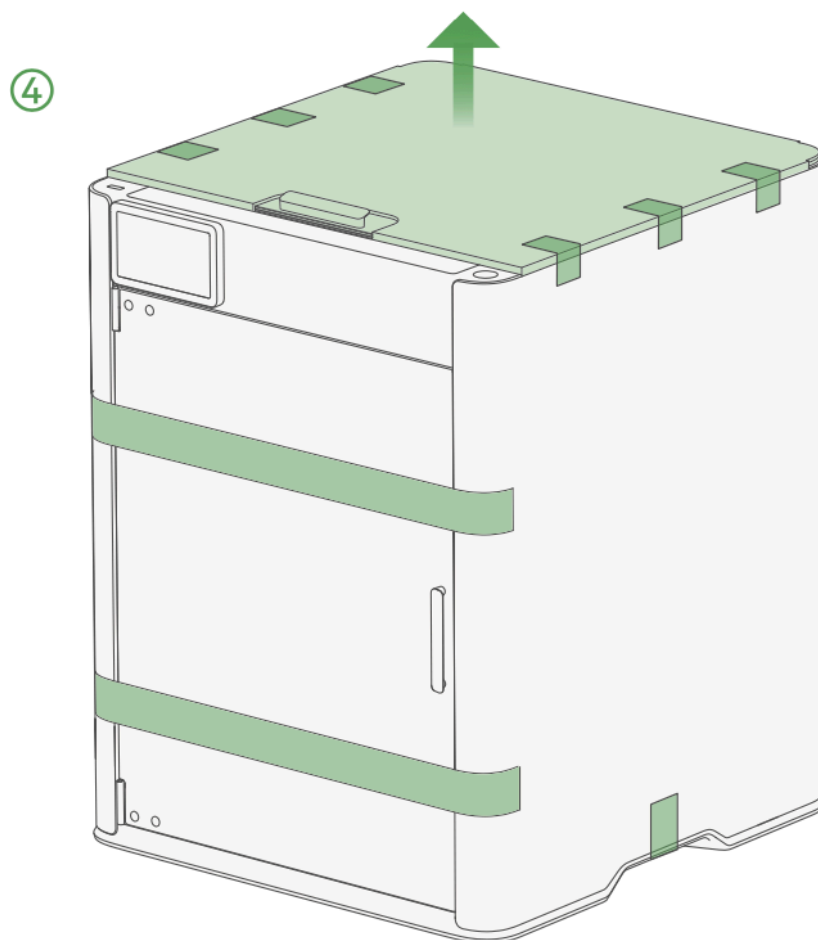


OSTRZEŻENIE

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

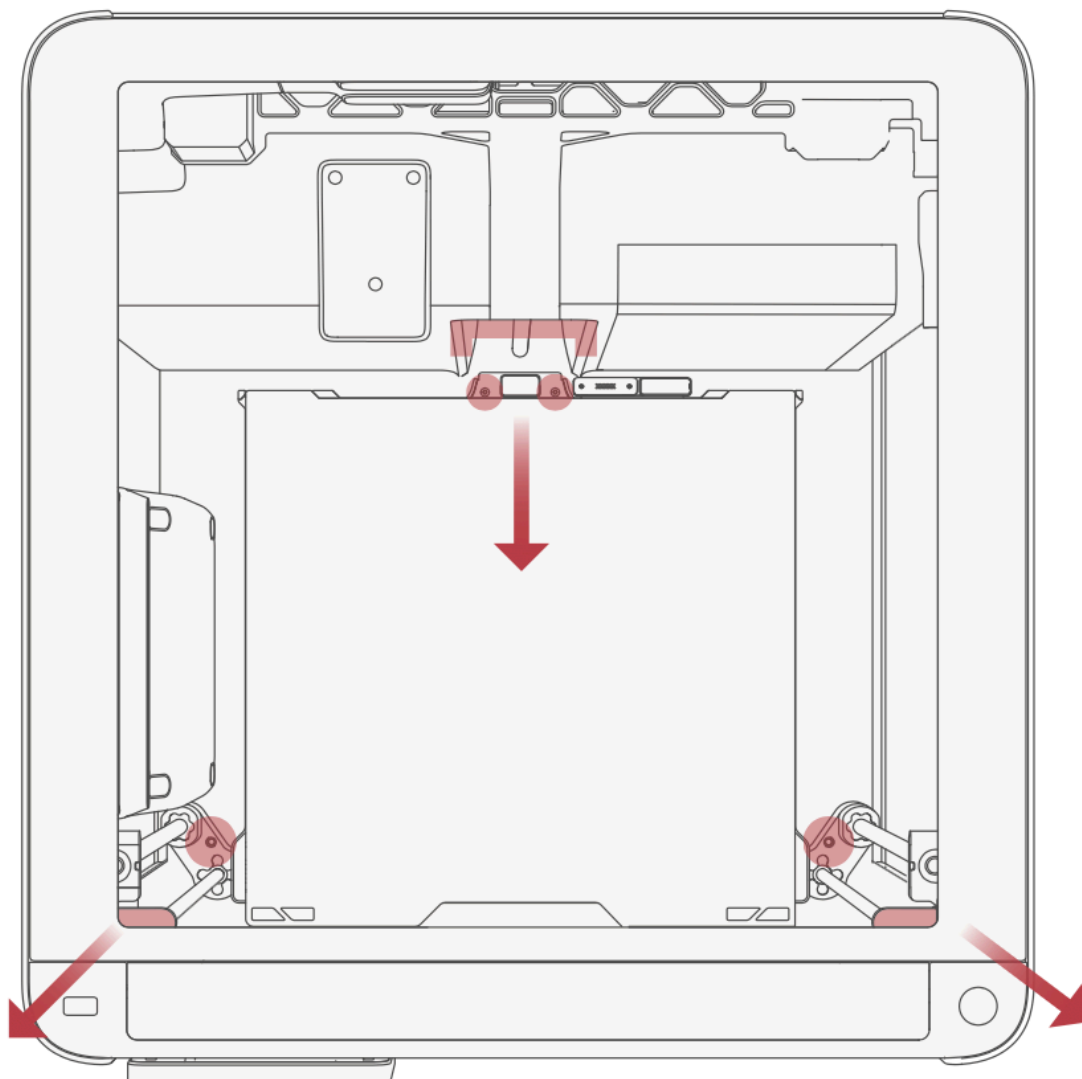
Jak pokazano na obrazku, upewnij się, że dolna część kartonu pozostaje na swoim miejscu. We dwójkę ostrożnie wyjmij drukarkę z kartonu i torby chroniącej przed wilgocią, a następnie umieść ją na stabilnej powierzchni.

Usuń opakowanie



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

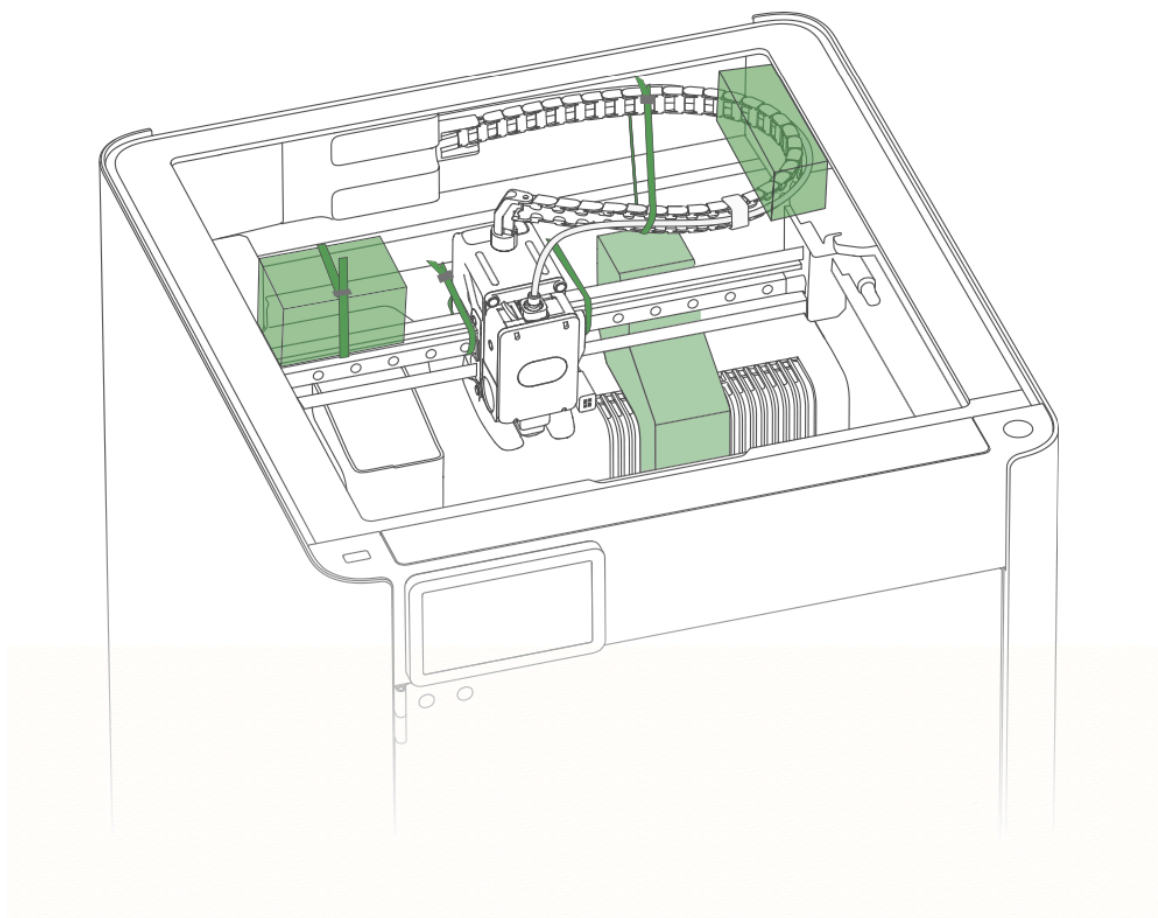
Odblokuj stół grzewczy



Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 4 śruby zaznaczone na czerwono, a następnie wyjmij pianki zaznaczone na czerwono, mocujące śruby prowadzące.

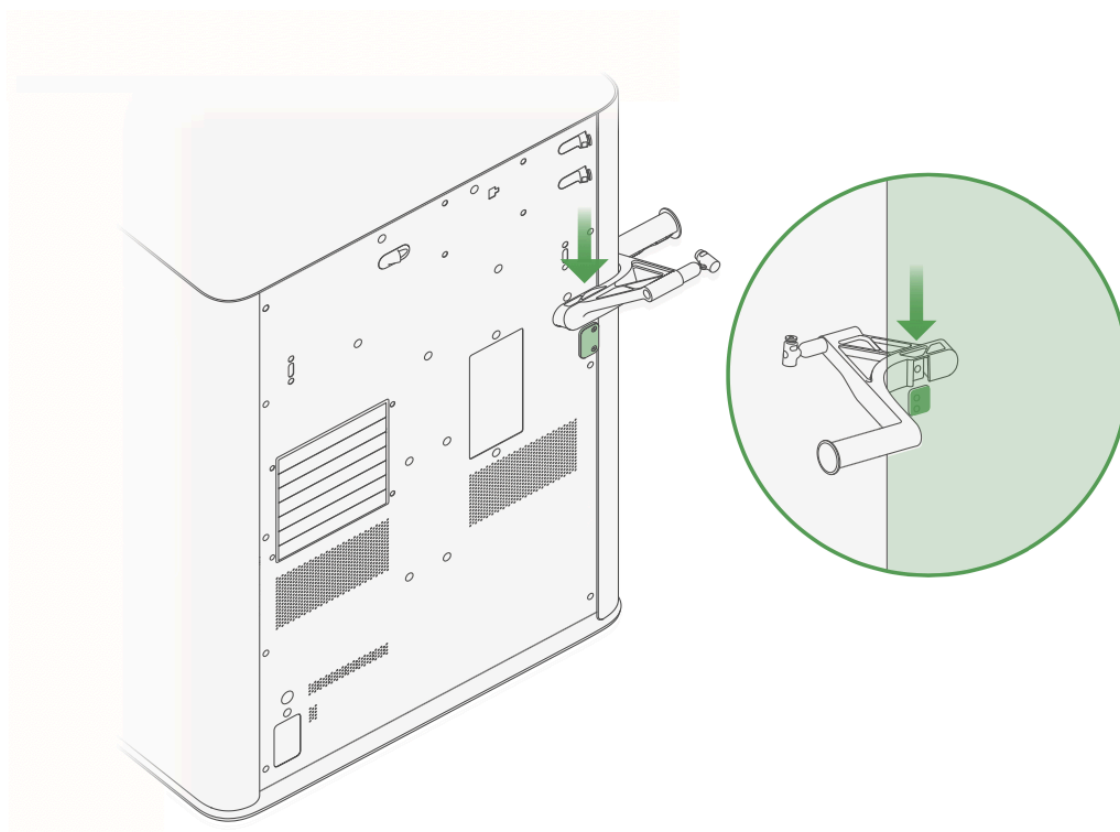
Piankę pod stołem grzewczym należy usunąć po kalibracji.

Odblokuj głowicę



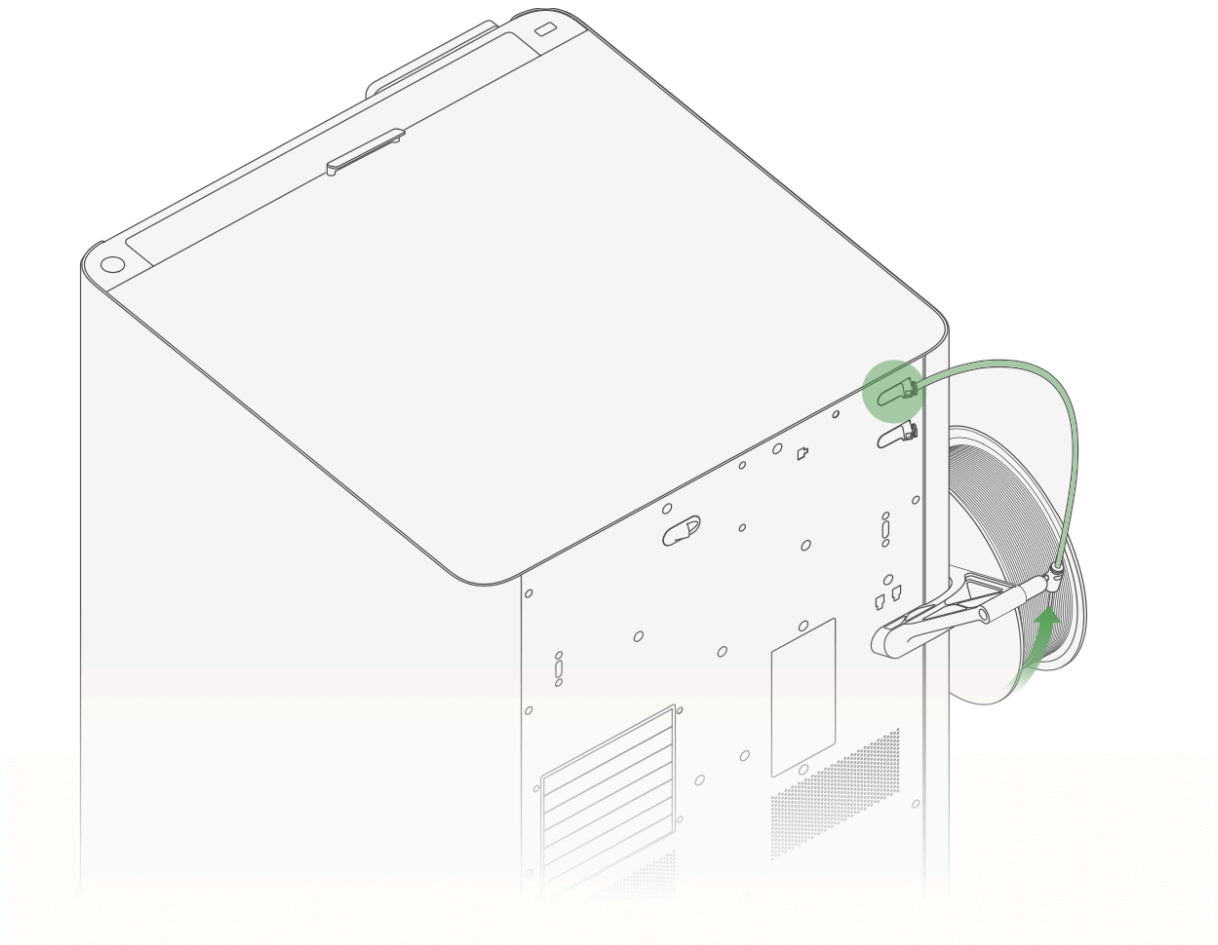
1. Odetnij i usuń wszystkie opaski zaciskowe.
2. Wyjmij pudełko zawierające przewód zasilający a następnie pociągnij głowicę w kierunku przednich drzwi i usuń elementy piankowe zaznaczone na zielono.
3. Usuń pozostałe elementy piankowe i taśmy zaznaczone do usunięcia wewnątrz komory.

Zainstaluj uchwyt szpuli



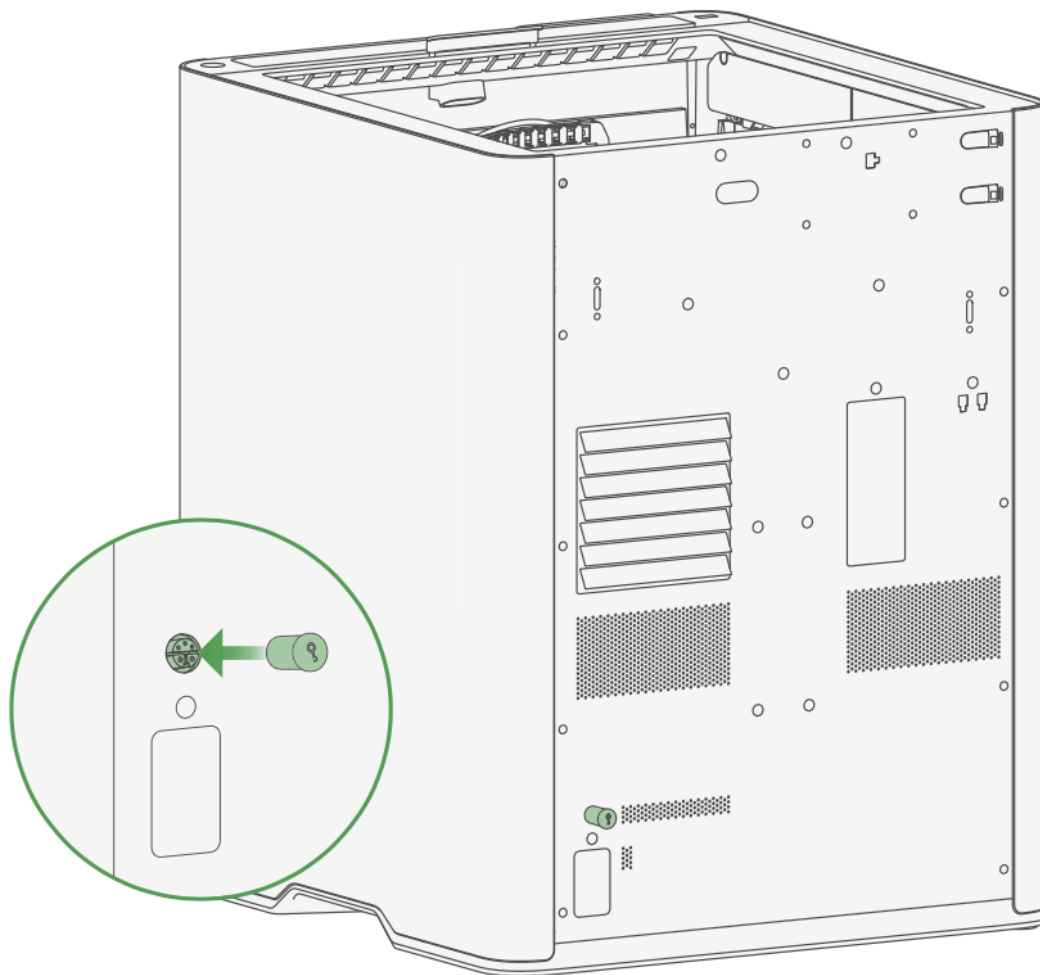
Wyjmij uchwyt szpuli z pudełka z akcesoriami. Wsuń uchwyt szpuli w kierunku pokazanym powyżej.

Załaduj filament z zewnętrznej szpuli



Podłącz jeden koniec rurki PTFE do złącza rurki PTFE uchwytu szpuli, a drugi koniec do 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.

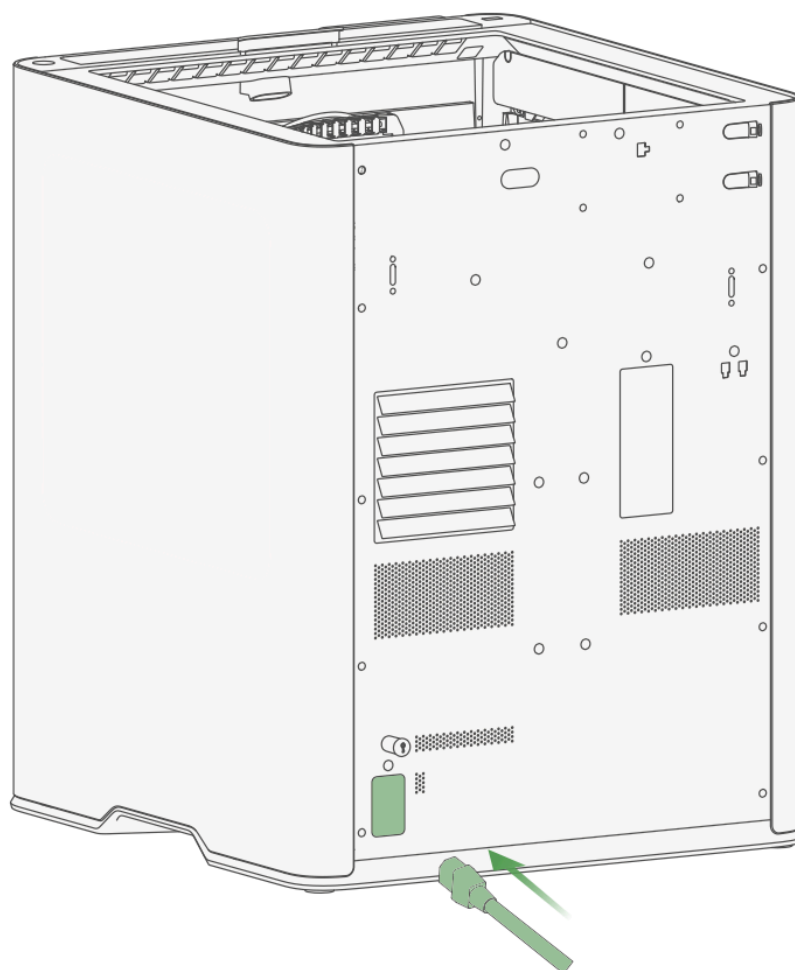
Zainstaluj klucz bezpieczeństwa\



Wyjmij klucz 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.

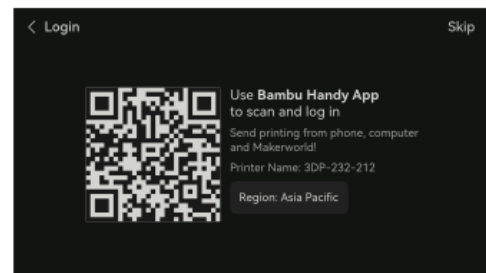
Podłącz kabel zasilający i włącz urządzenie



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

Powiąz (sparuj) drukarkę z 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.

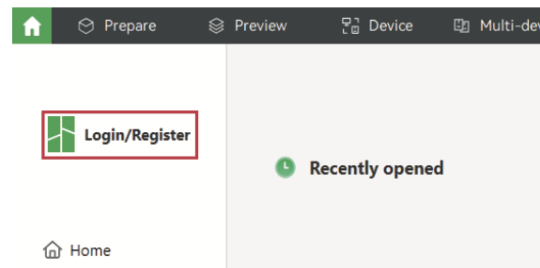
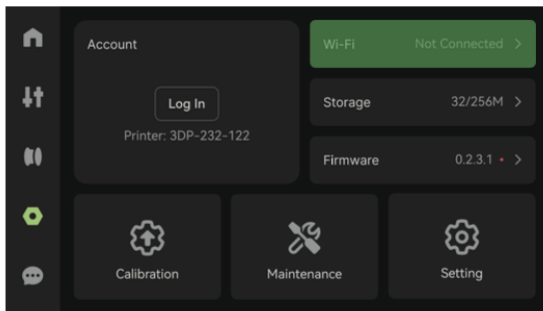


4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację.

Podczas tego procesu normalne jest występowanie wibracji i hałasu.

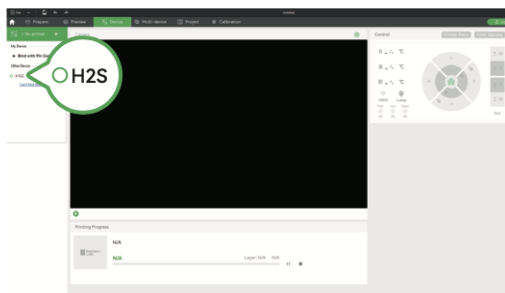
*** NIE WYJMUIJ pianki spod stołu grzewczego przed zakończeniem kalibracji.**

Powiąz drukarkę (sparuj) z Bambu Studio



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

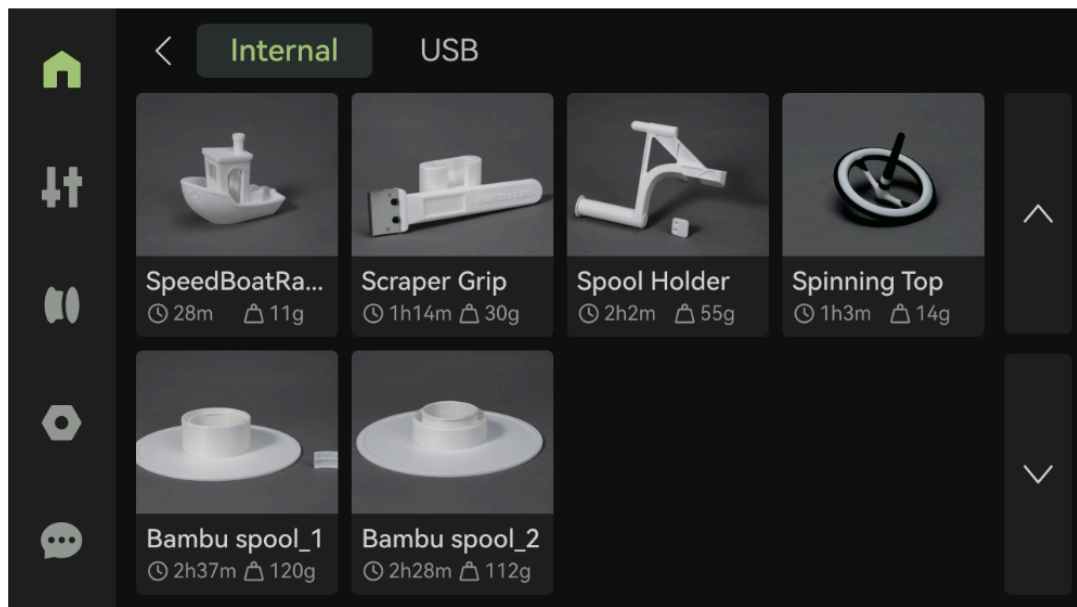
2. Odwiedź poniższy link, aby pobrać i zainstalować Bambu Studio. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab. bambulab.com/download/studio



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.

Pierwszy wydruk

③



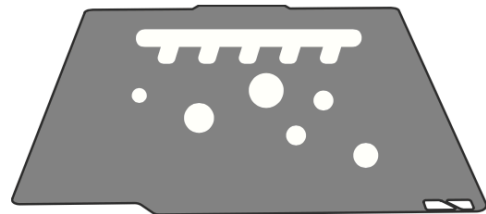
Wybierz opcję  „Drukuj pliki”, a następnie wybierz model, który chcesz wydrukować.

* Teksturowana płyta PEI dołączona do drukarki jest wrażliwa na zabrudzenia i tłuszczy. Jeśli dotknąłeś powierzchni płyty rękami, tłuszczy 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.

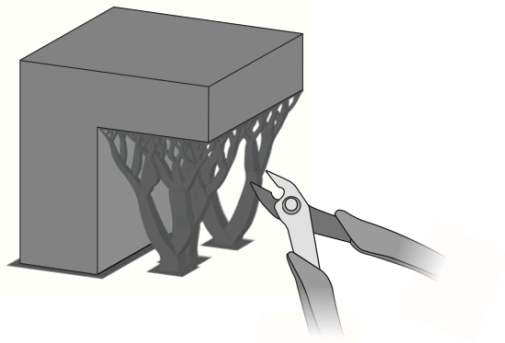
Uwagi po wydrukowaniu



Poczekaj, aż płyta robocza całkowicie ostygnie, aby usunąć wydruki.



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



Jeśli używana jest struktura wspierająca, należy ją usunąć jak najszybciej po zdjęciu wydruku. 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.

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 zębatych 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.

Specyfikacja

Przedmiot		Specyfikacja
Technologia drukowania		Druk 3D metodą FDM
Korpus	Objętość robocza (szer. x gł. x wys.)	340*320*340 mm ³
	Obudowa	Aluminium i stal
	Rama zewnętrzna	Plastik i szkło
Wymiary	Wymiary	492*514*626 mm ³
	Waga netto	30 kg
Głowica	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
	Silnik ekstrudera	Wysokoprecyzyjny silnik synchroniczny z magnesami trwałymi Bambu Lab
Stół grzewczy	Materiał stołu roboczego	Elastyczna płyta stalowa
	Typ dołączonego stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI
	Obsługiwany typ stołu roboczego	Teksturowana płyta PEI, gładka płyta PEI
	Max. temp. stołu grzewczego	120 °C
Prędkość	Max. prędkość głowicy	1000 mm/s
	Max. przyspieszenie głowicy	20,000 mm/s ²
	Max. przepływ hotendu (standardowy hotend)	40 mm ³ /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
	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, BVOH, ABS, ASA, PC, PA, PET; wzmocnione włóknem szklanym/węglowym PLA, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA, PPA, PPS, PPS	
Czujnik	Kamera podglądu na żywo	Wbudowana; 1920*1080
	Kamera głowicy	Wbudowana; 1600*1200
	Czujnik drzwi	Obsługiwany
	Czujnik braku filamentu	Obsługiwany
	Czujnik splątania 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*	2050 W@220 V / 1170 W@110 V
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 ARM A7 1,5 GHz
	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, Linux
Sterowanie sieciowe	Port sieciowy	Niedostępny
	Sieć bezprzewodowa	Wi-Fi
	Wyłącznik sieciowy	Niedostępny
	Odłączany moduł sieciowy	Niedostępny
	Kontrola dostępu do sieci 802.1X	Niedostępny
Wi-Fi	Częstotliwość pracy	2412-2472 MHz (CE/FCC), 2400-2483.5 MHz (SRRC) 5150-5850 MHz
	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

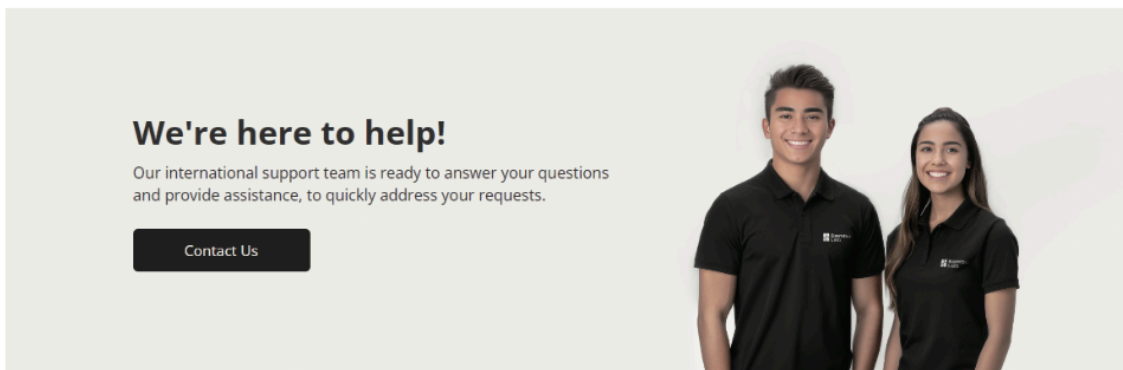
* Aby zapewnić szybkie osiągnięcie wymaganej temperatury przez stół grzewczy, drukarka będzie utrzymywać maksymalną moc przez około 3 minuty.

Wsparcie techniczne

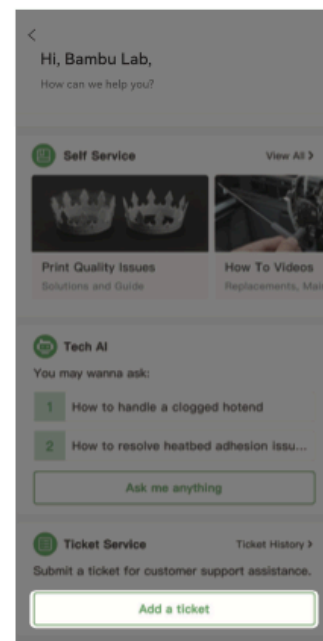
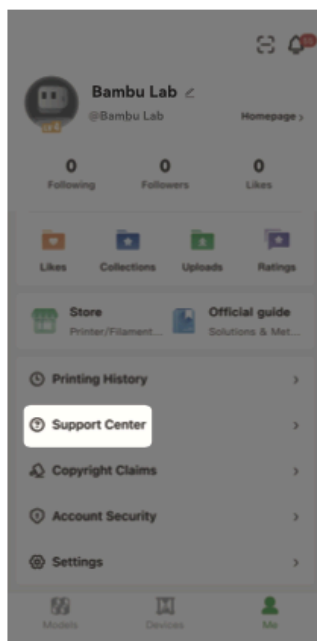
Jeśli potrzebujesz wsparcia technicznego, skorzystaj z jednej z poniższych metod:

Metoda 1: Skontaktuj się z nami, korzystając z przycisku „Skontaktuj się z nami” w naszym Centrum pomocy technicznej.

bambulab.com/support



Metoda 2: Utwórz zgłoszenie do pomocy technicznej w Bambu Handy, w sekcji Centrum pomocy technicznej.



Więcej poradników i wskazówek dotyczących konserwacji można znaleźć w serwisie Bambu Lab Wiki.
wiki.bambulab.com/home





Udanych wydruków!

www.bambulab.com