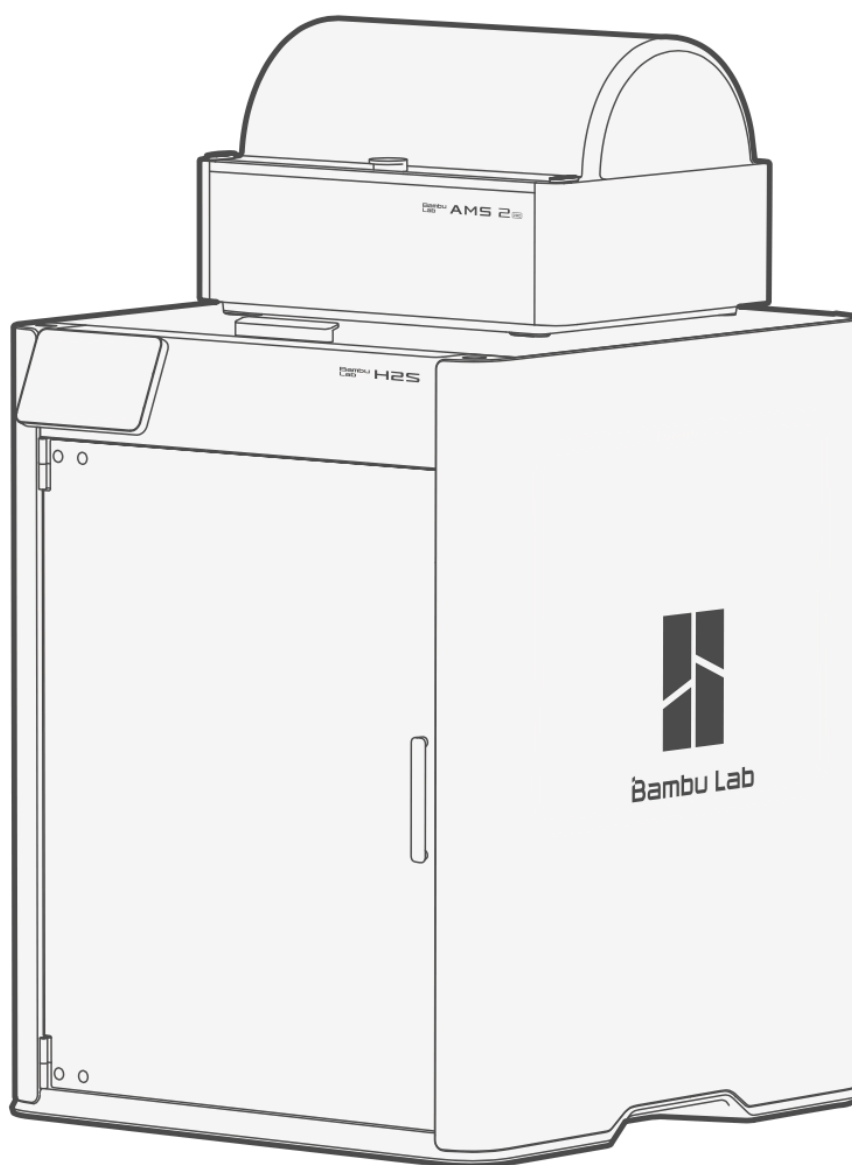


Bambu Lab H2S Laser Full Combo

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-L | SA007

Jeśli chcesz skorzystać z funkcji lasera lub cięcia, zapoznaj się z odpowiednią instrukcją obsługi.



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

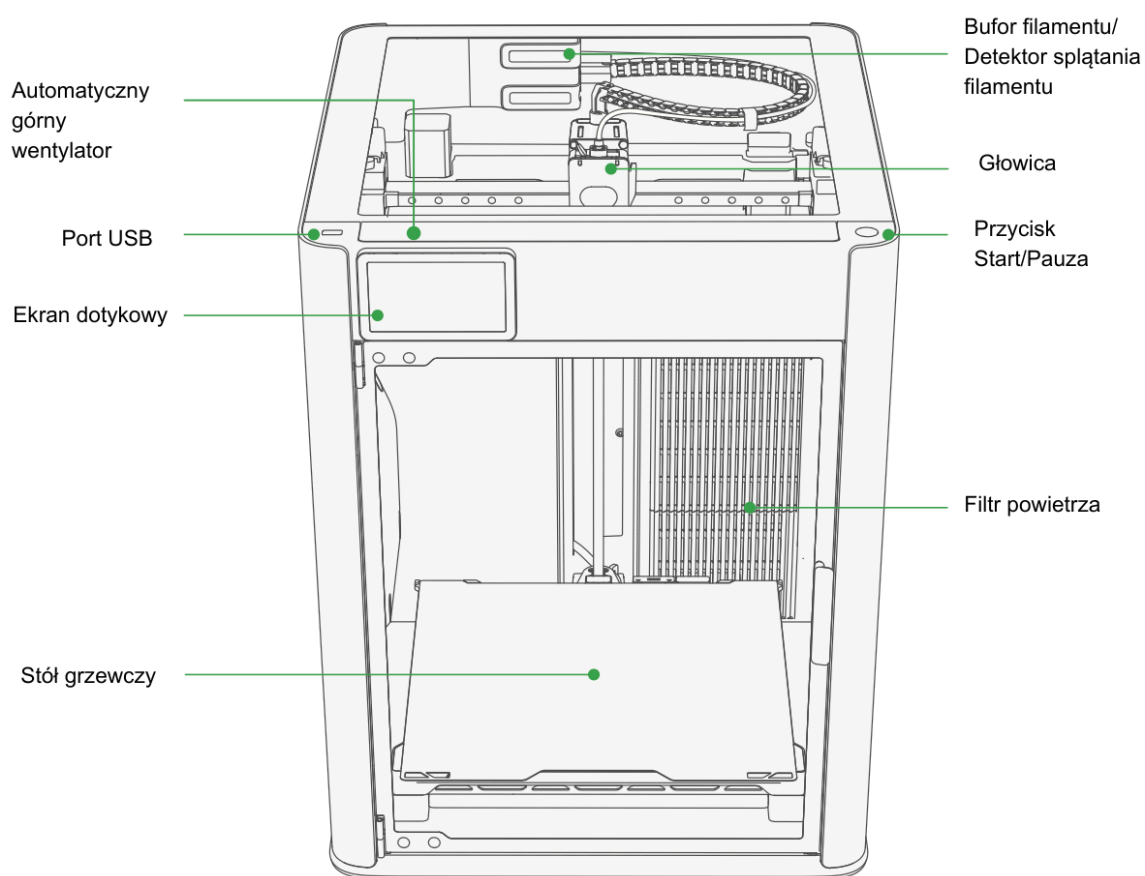
Przeczytaj przed użyciem.



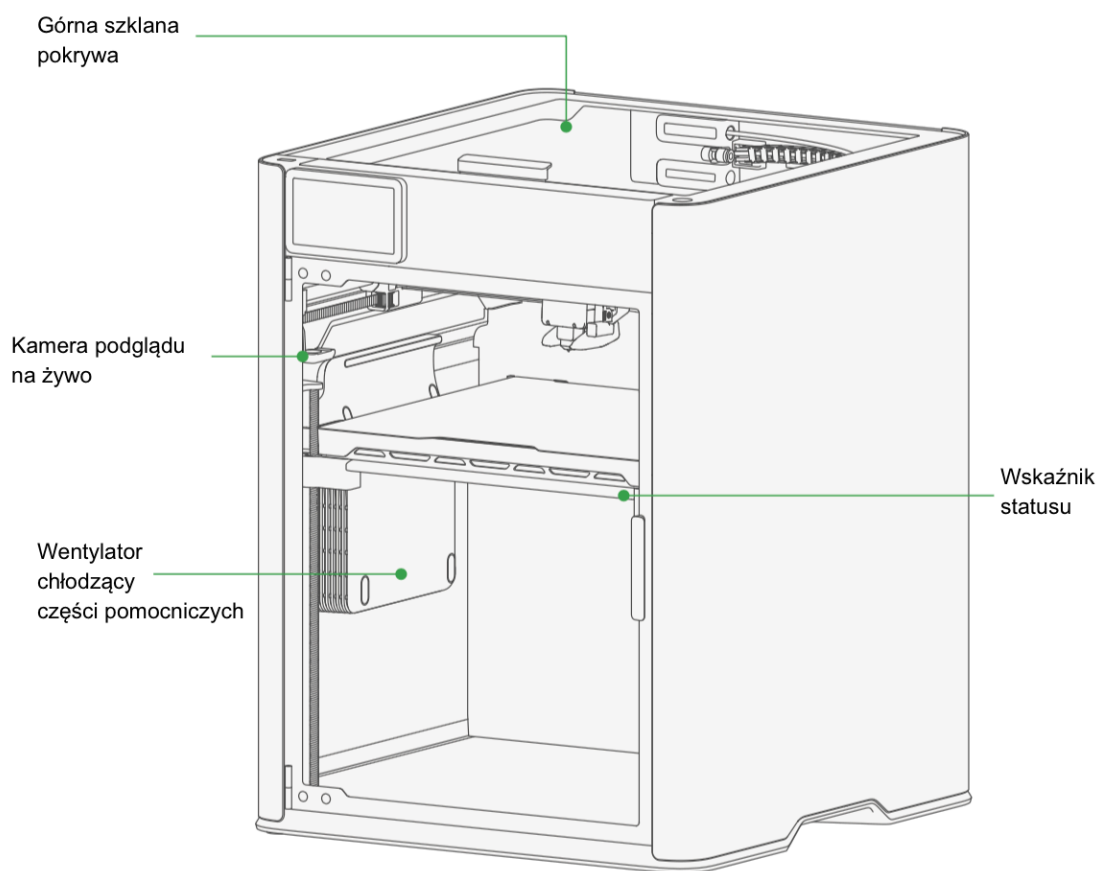
Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność, należy przestrzegać następujących wytycznych:

- 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 „Specyfikacja”.
- 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.
- **Przy druku z TPU wprowadzaj filament bezpośrednio do głowicy i nie korzystaj z bufora filamentu.**
- **Aby zapobiec zacinaniu się filamentu, nie należy drukować filamentów elastycznych, takich jak TPU o twardości 95A lub niższej, ani wilgotnego PVA lub BVOH za pomocą drukarki AMS 2 Pro.**
- Urządzenie AMS 2 Pro obsługuje szpule o szerokości od 50 mm do 68 mm i średnicy od 197 mm do 202 mm. Zalecamy stosowanie szpul z tworzywa sztucznego.
- Funkcję suszenia urządzenia AMS 2 Pro można używać, 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.
- Podczas procesu suszenia filamentu urządzenie AMS 2 Pro usuwa wilgoć poprzez zewnętrzną cyrkulację powietrza przez wloty powietrza. Aby zapewnić optymalną wydajność suszenia, upewnij się, że wlot i wylot powietrza nie są zablokowane.

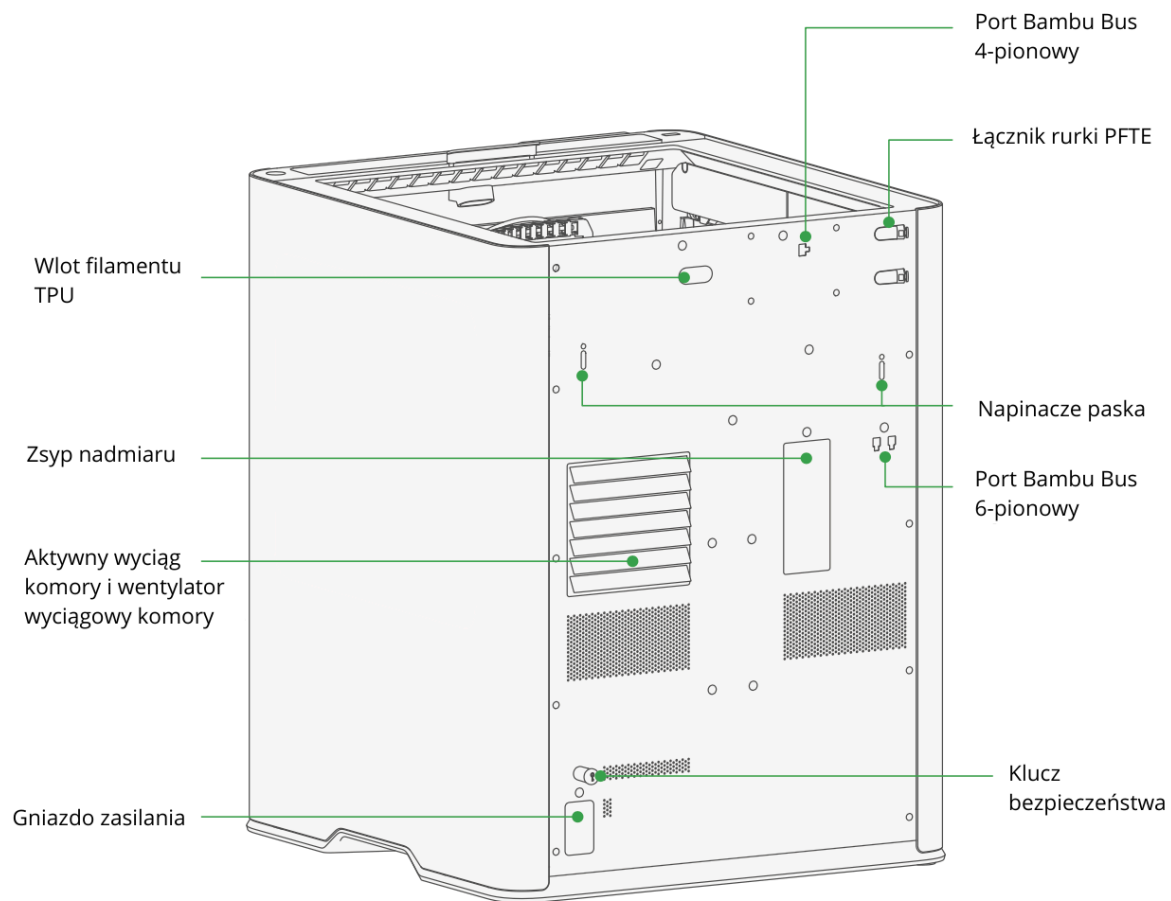
Komponenty drukarki - wprowadzenie



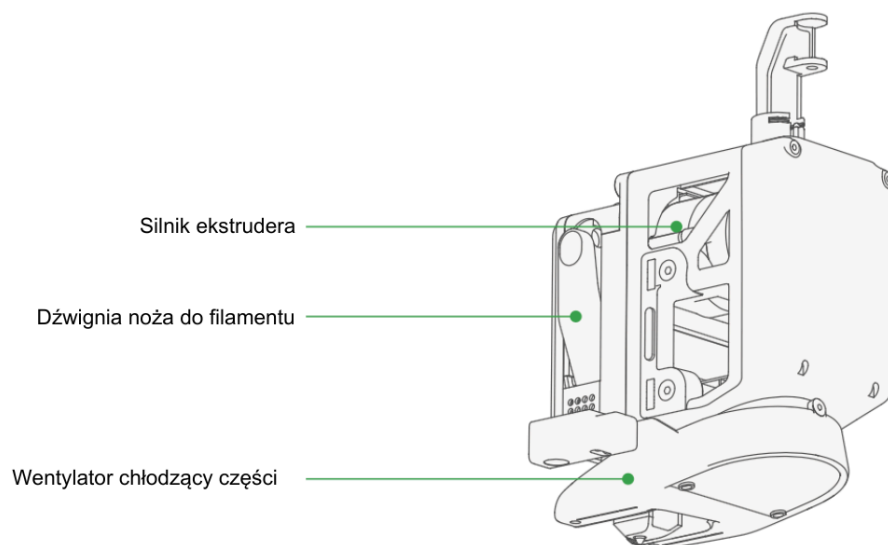
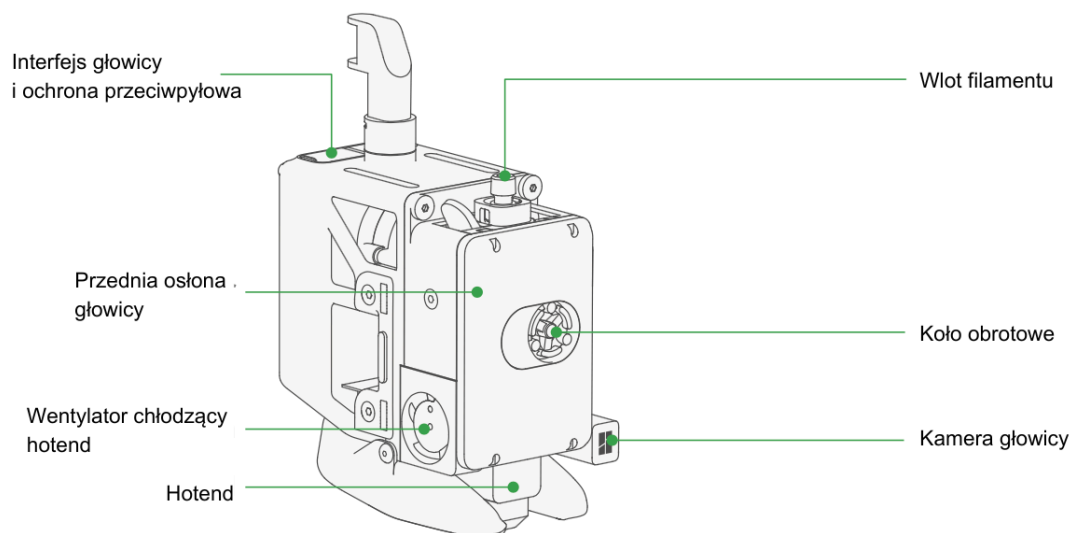
Komponenty drukarki - wprowadzenie



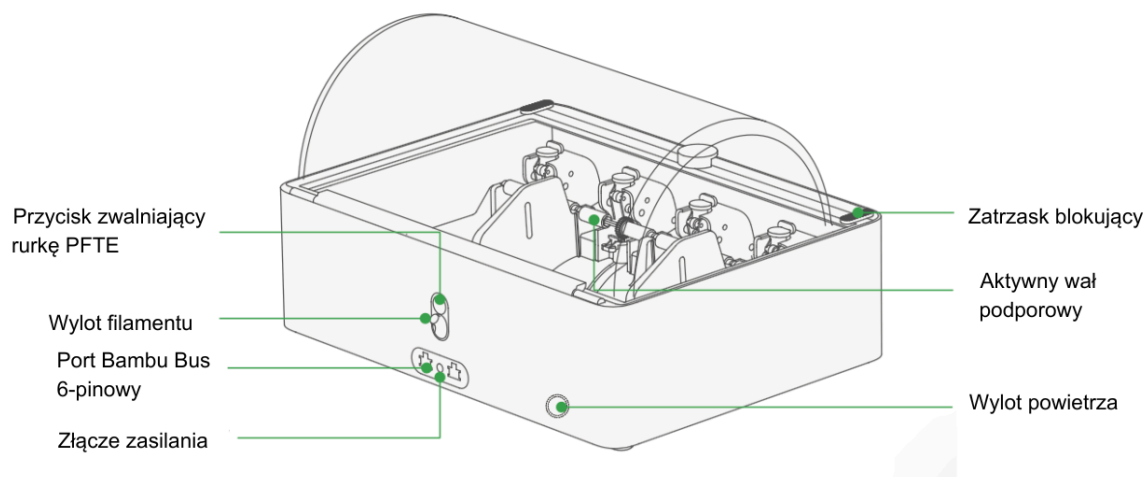
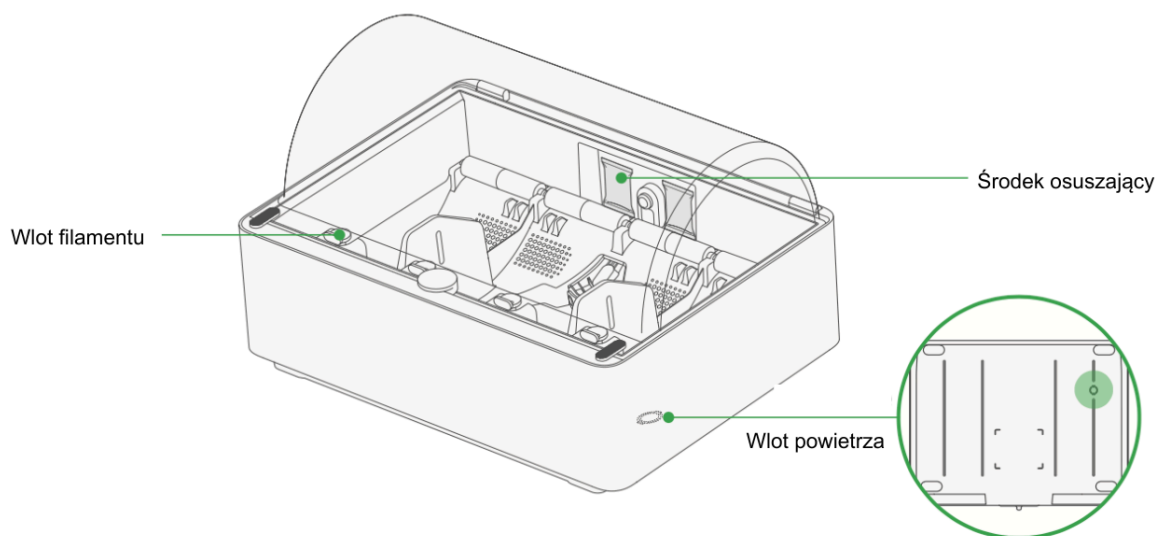
Komponenty drukarki - wprowadzenie



Komponenty głowicy - wprowadzenie



Komponenty AMS 2 Pro - wprowadzenie



Dołączone akcesoria



Uchwyt szpuli



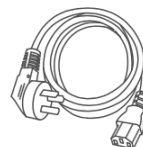
Nóż do filamentu



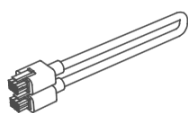
Ścierka



Czyścik dyszy



Przewód zasilający



Kabel Bambu Bus
6-pinowy



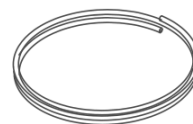
Klucz imbusowy H1.5
Klucz imbusowy H2.0



Szpilka do udrażniania



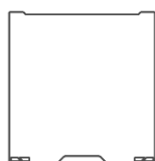
Środek osuszający



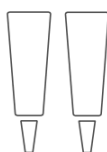
Rurka PTFE



Klucz bezpieczeństwa



Płyta robocza
(wstępnie zainstalowana na
stole grzewczym)



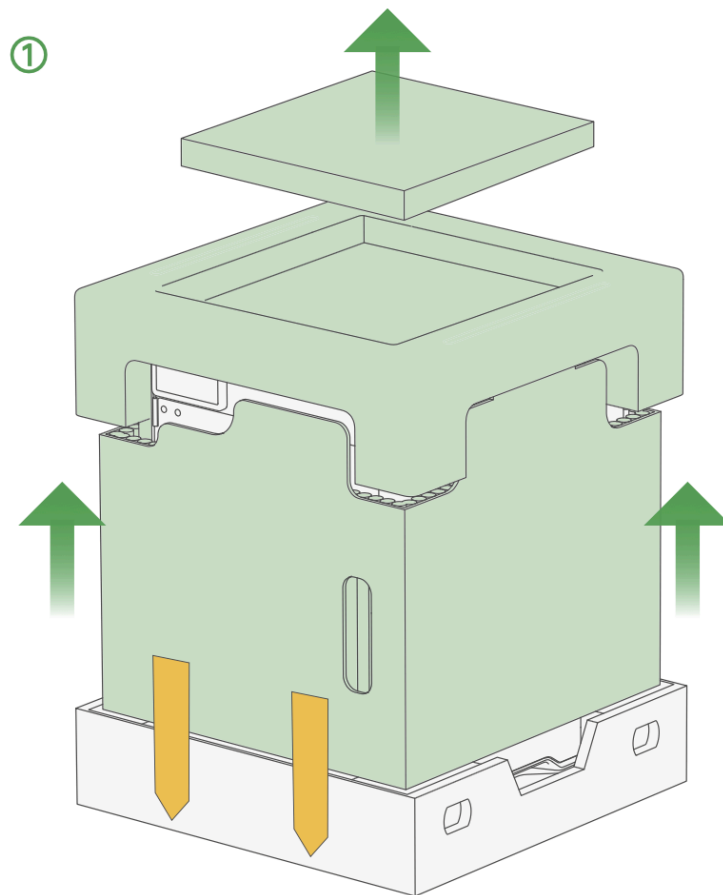
Smar i olej



Ostrze skrobaka

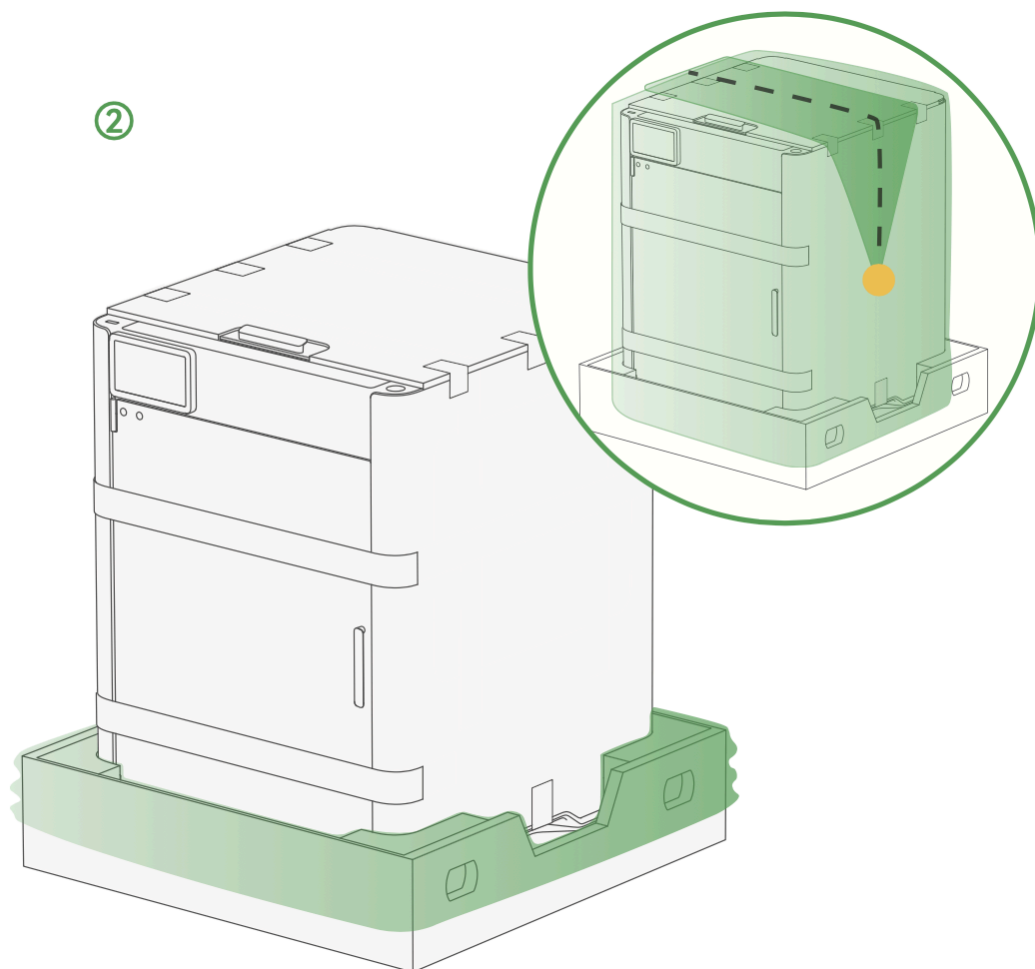
Usuń opakowanie

Zachowaj materiały, opakowaniowe i śruby do wysyłki.



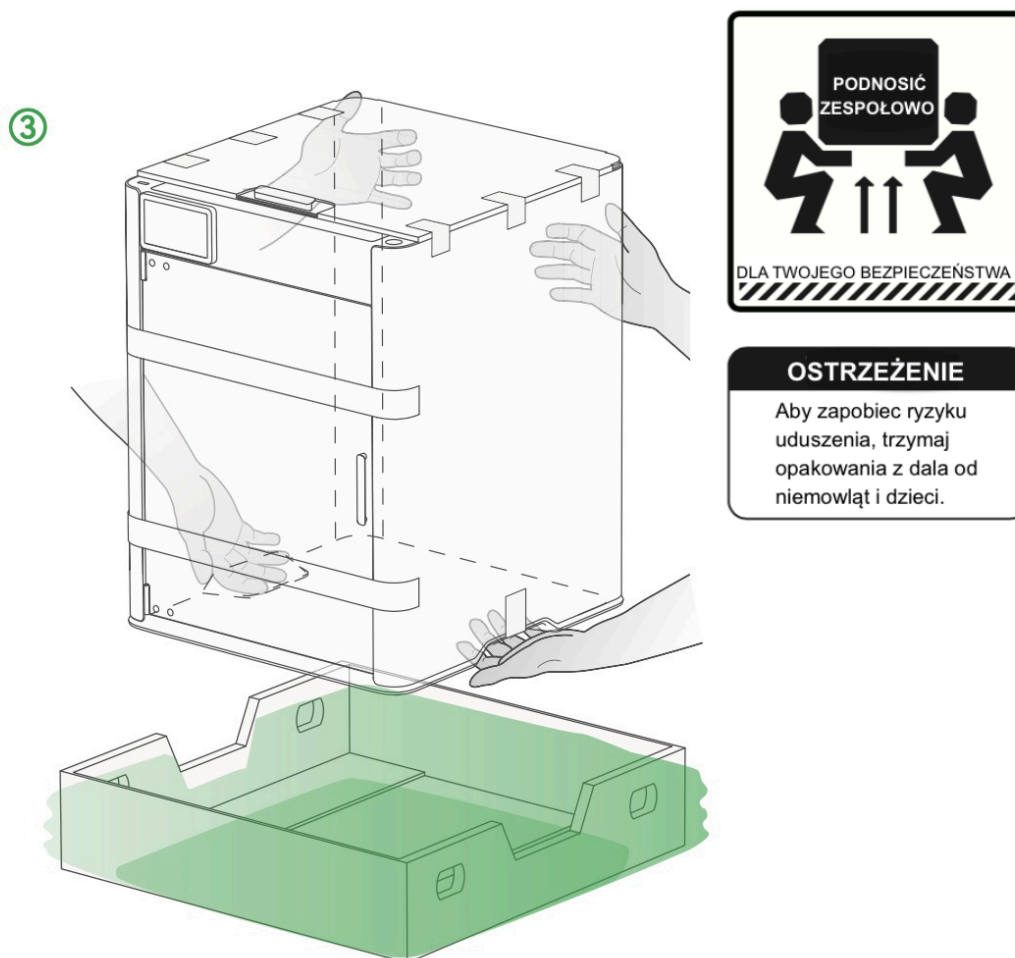
Wyjmij pudełko z akcesoriami i usuń otaczający je karton, piankę i taśmę.

Usuń opakowanie



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

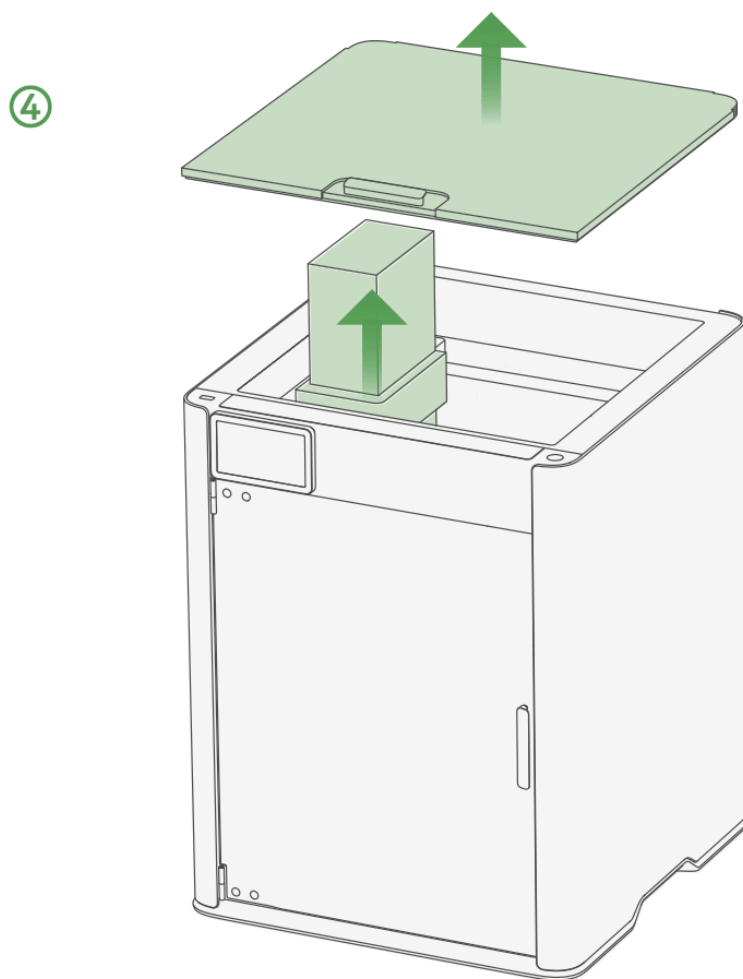
Usuń opakowanie



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.

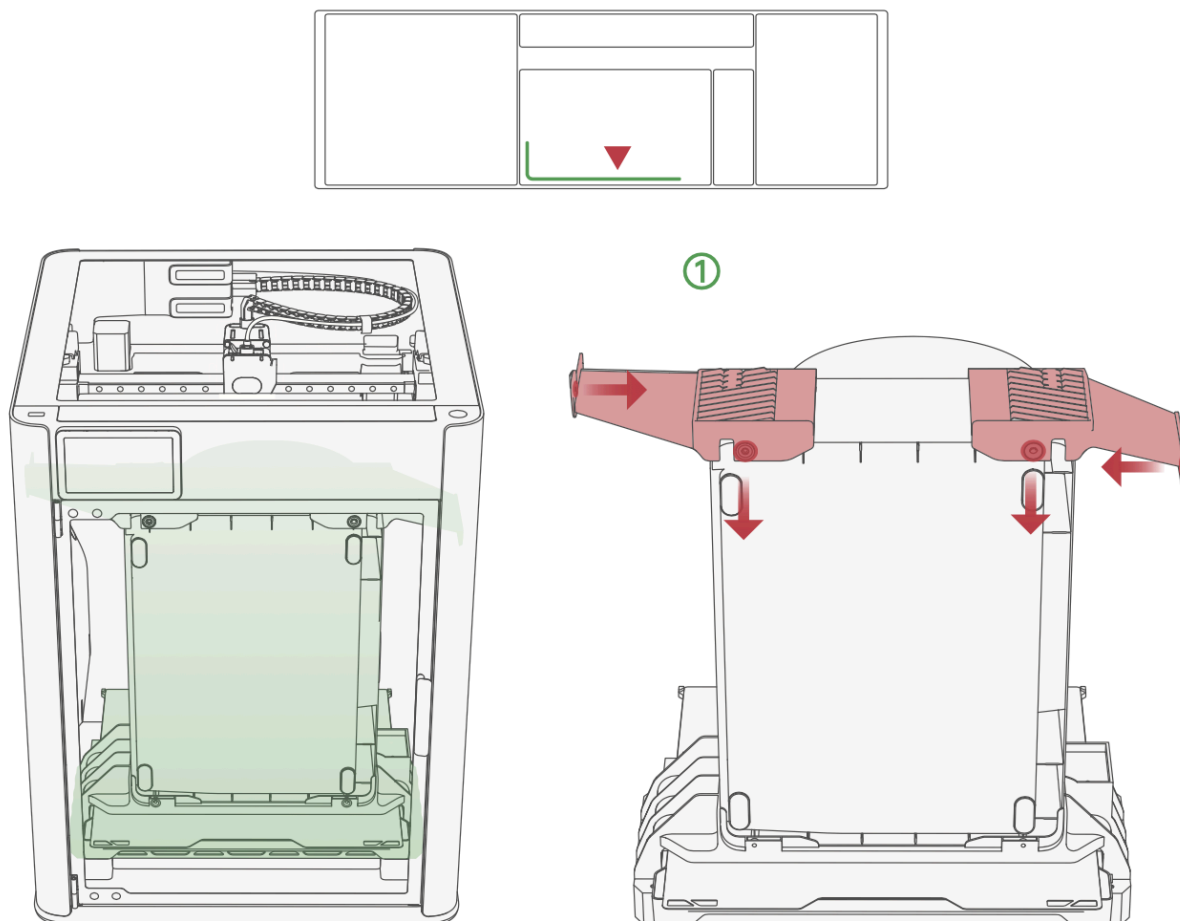
* Z tyłu drukarki należy pozostawić co najmniej 30 cm wolnej przestrzeni, aby później można było zainstalować rurę wentylacyjną.

Usuń opakowanie



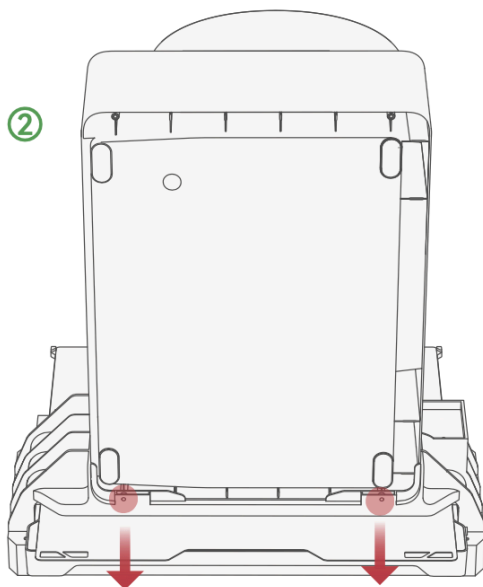
Usuń taśmy klejące i inne materiały opakowaniowe, następnie wyjmij górną szklaną pokrywę oraz pudełko z akcesoriami i odłóż je na bok.

Odblokuj AMS 2 Pro

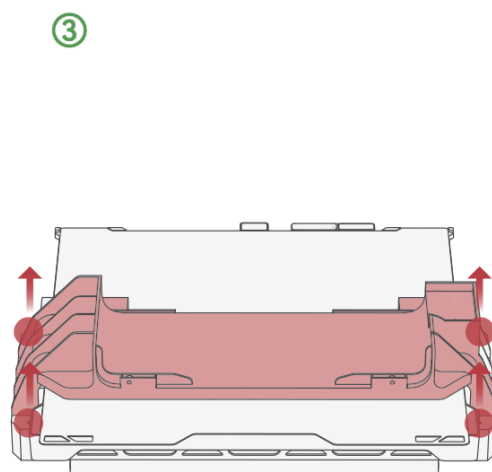


Użyj dłuższego klucza imbusowego H2.0 z zestawu akcesoriów, aby odkręcić 4 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie zdejmij dwa plastikowe elementy z góry.

Odblokuj AMS 2 Pro

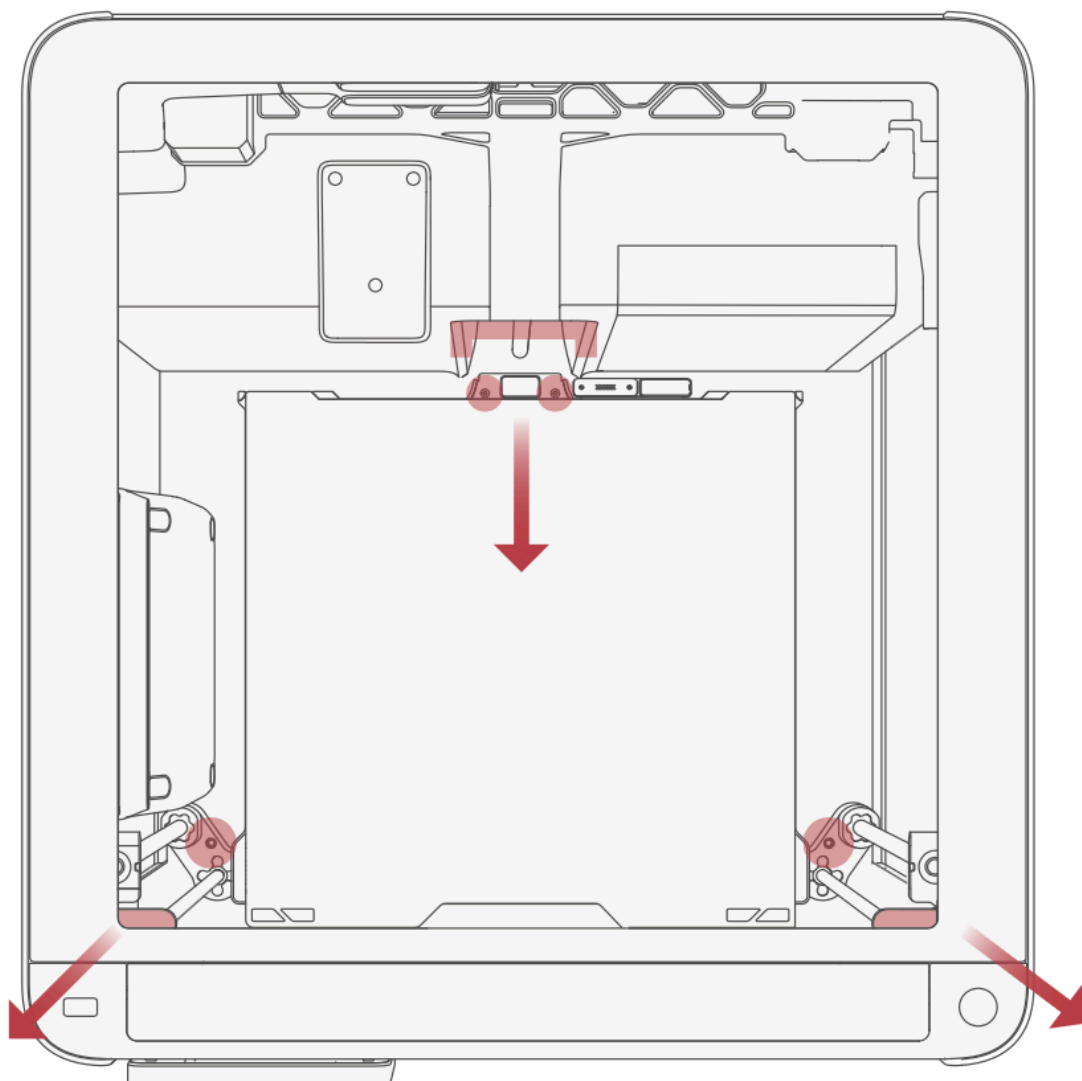


Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 2 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie ostrożnie wyjmij urządzenie AMS 2 Pro.



Za pomocą klucza imbusowego H2.0 odkręć 4 śruby zaznaczone na czerwono. Następnie wyjmij element mocujący i znajdującą się w pobliżu piankę (z wyjątkiem pianki pod stołem grzewczym, którą należy usunąć po kalibracji).

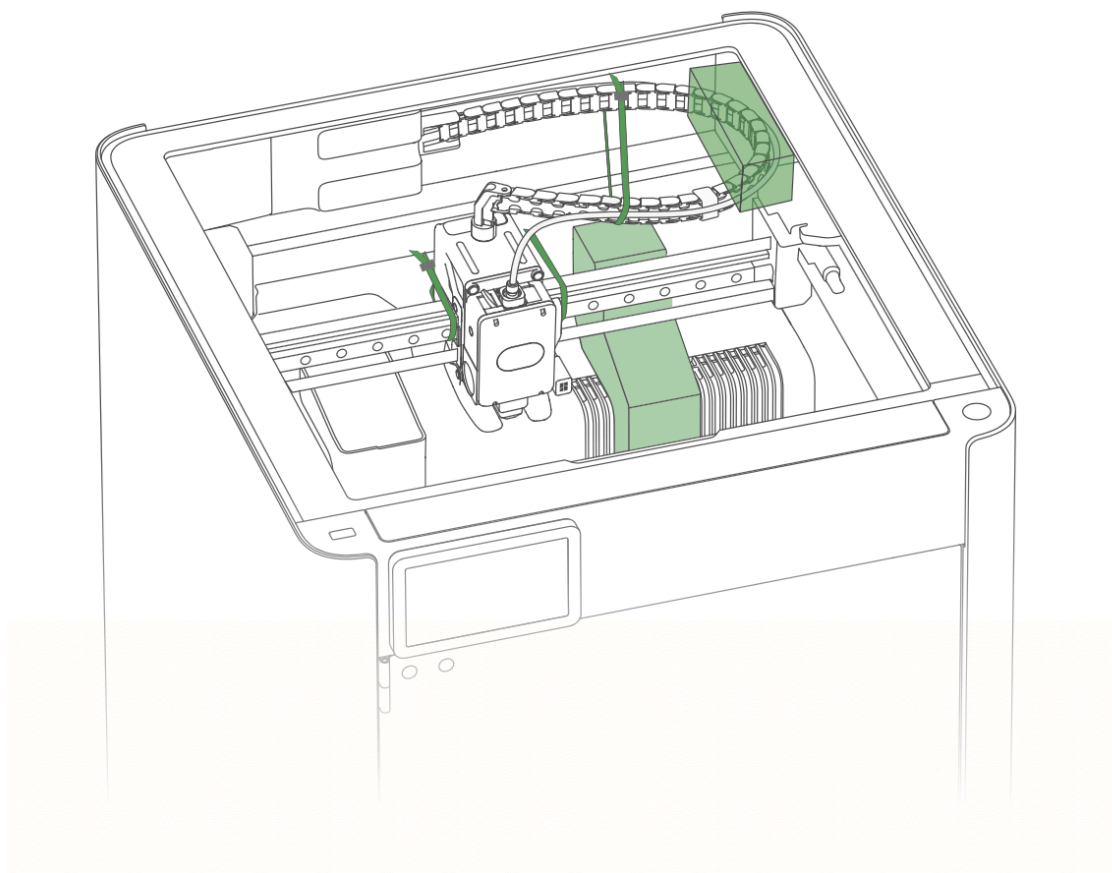
Odblokuj stół grzewczy



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

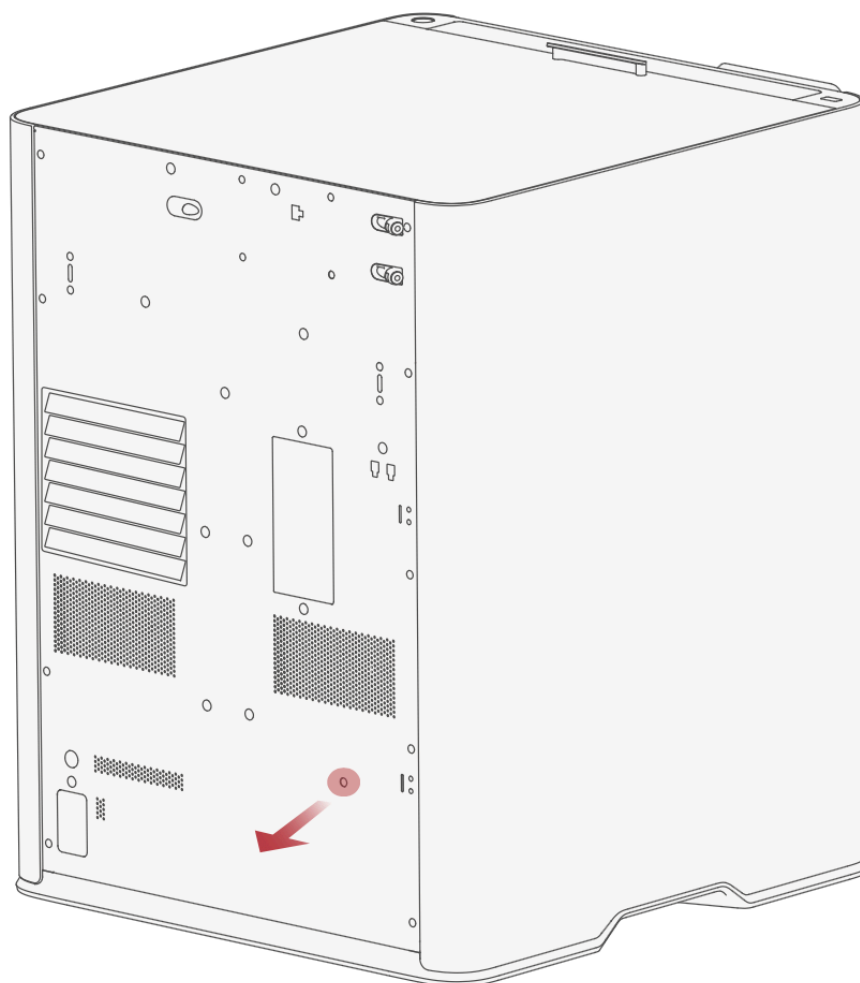
Piankę pod stołem grzewczym należy usunąć po kalibracji.

Odblokuj głowicę



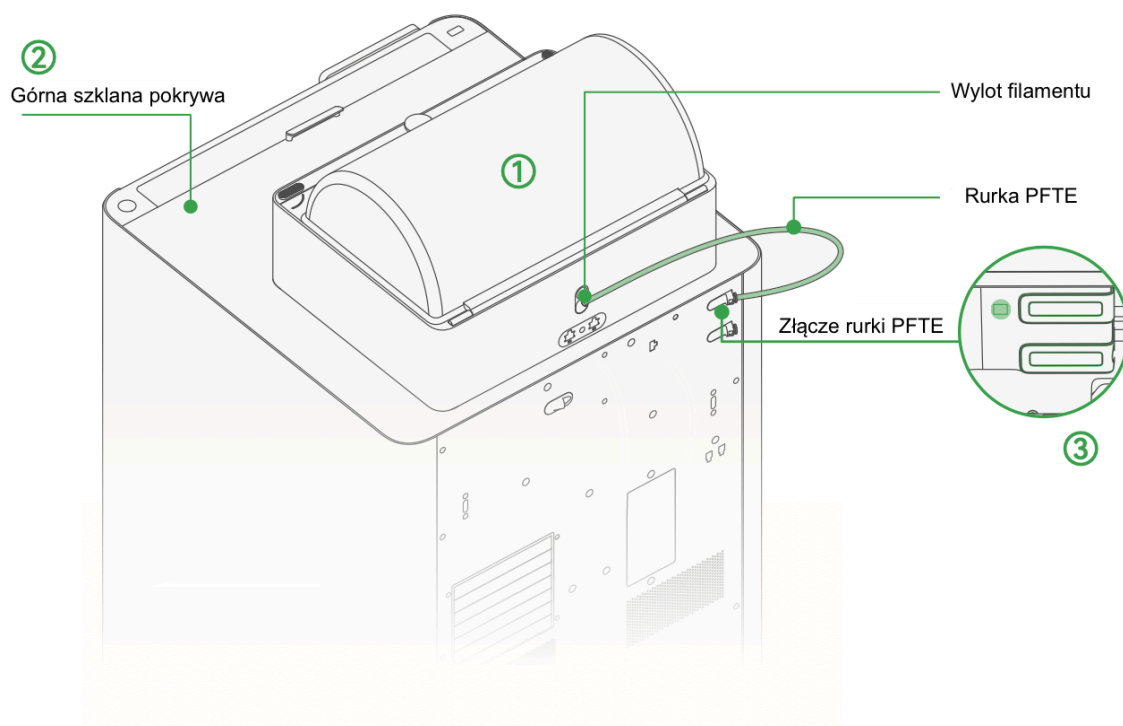
1. Odetnij i usuń wszystkie opaski zaciskowe.
2. Pociągnij głowicę w kierunku przednich drzwi i usuń elementy piankowe zaznaczone na zielono.
3. Usuń pozostałe elementy piankowe i taśmy zaznaczone do usunięcia wewnątrz komory.

Usuń śrubę mocującą pompę powietrza.



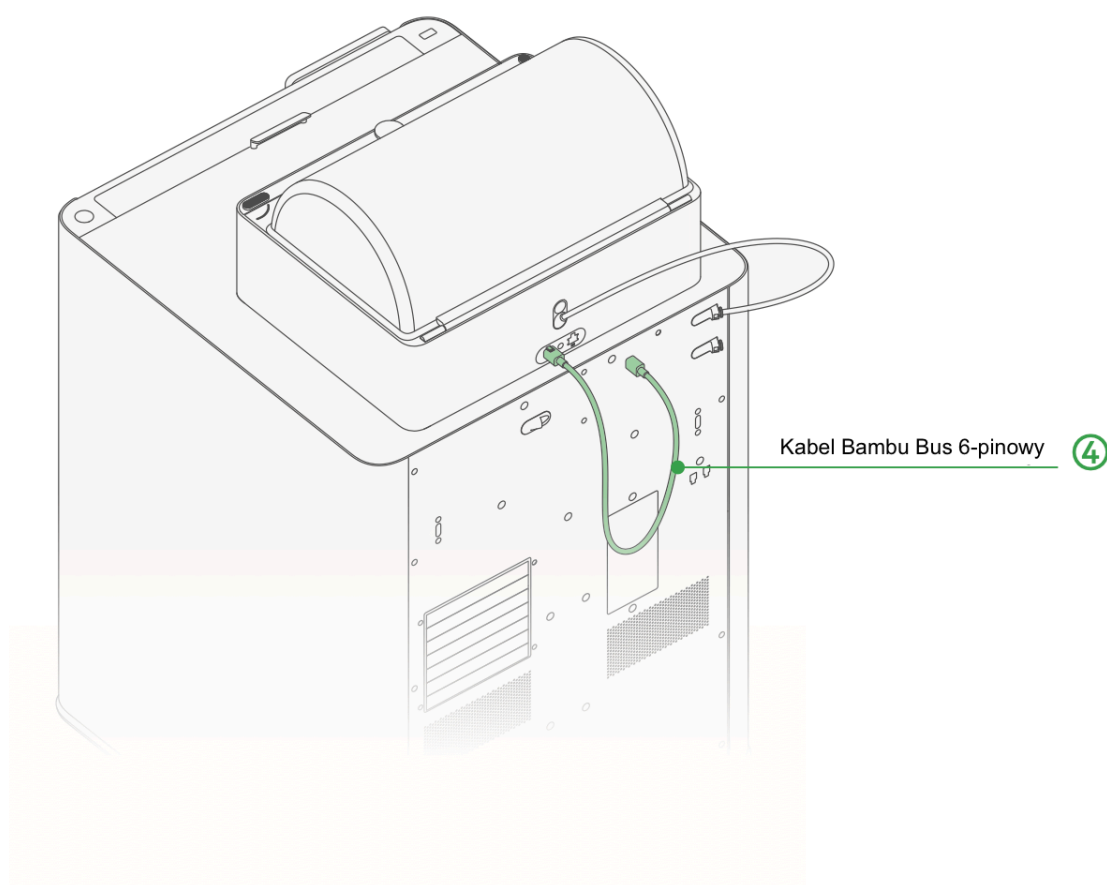
Za pomocą klucza imbusowego H2.0 poluzuj śrubę mocującą pompę powietrza oznaczoną na czerwono, a następnie wyjmij ją powoli, aby nie wpadła do wnętrza drukarki.

Zainstaluj AMS 2 Pro



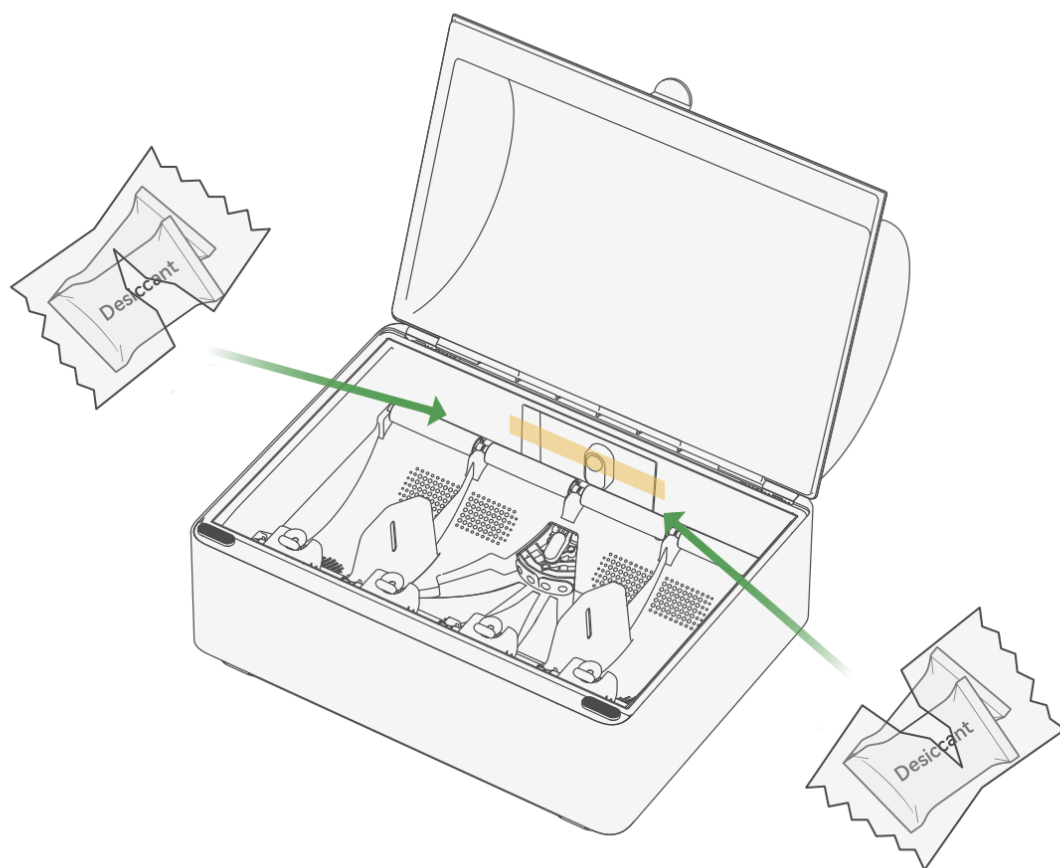
1. Wyjmij akcesoria z urządzenia AMS 2 Pro.
2. Umieść górną szklaną pokrywę i urządzenie AMS 2 Pro na górze drukarki.
3. Wyjmij rurkę PTFE z pudełka z akcesoriami, włóż ją do wylotu filamentu urządzenia AMS 2 Pro i złącza rurki PTFE drukarki, a następnie wsuń rurkę do przodu na około 10 cm, aż się zatrzyma (jeśli rurka PTFE jest widoczna przez okienko obok bufora z przodu drukarki, oznacza to, że została prawidłowo włożona).

Zainstaluj AMS 2 Pro



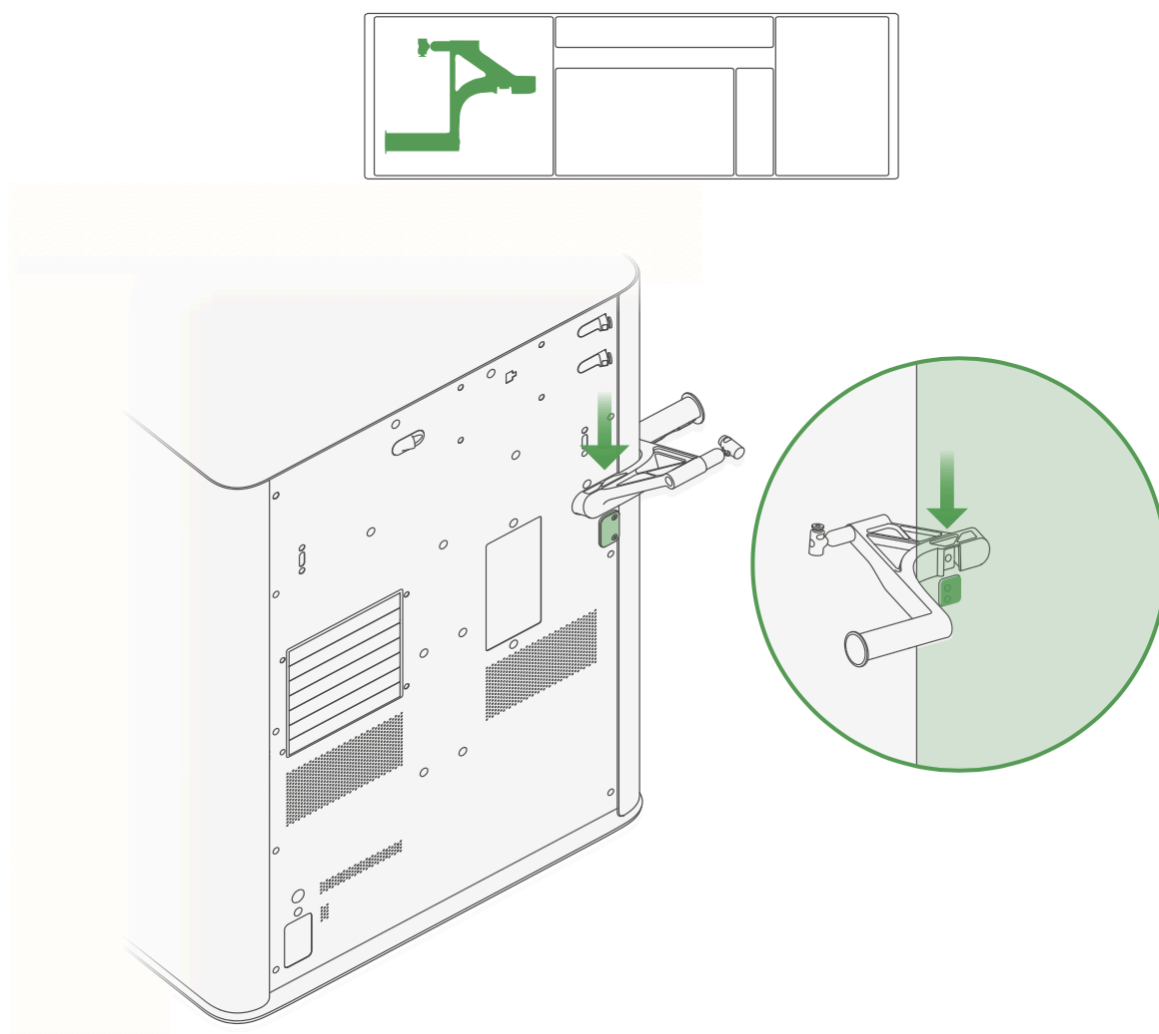
4. Podłącz 6-pinowy kabel Bambu Bus do drukarki i dowolnego 6-pinowego portu urządzenia AMS 2 Pro.

Usuń opakowanie ze środka osuszającego



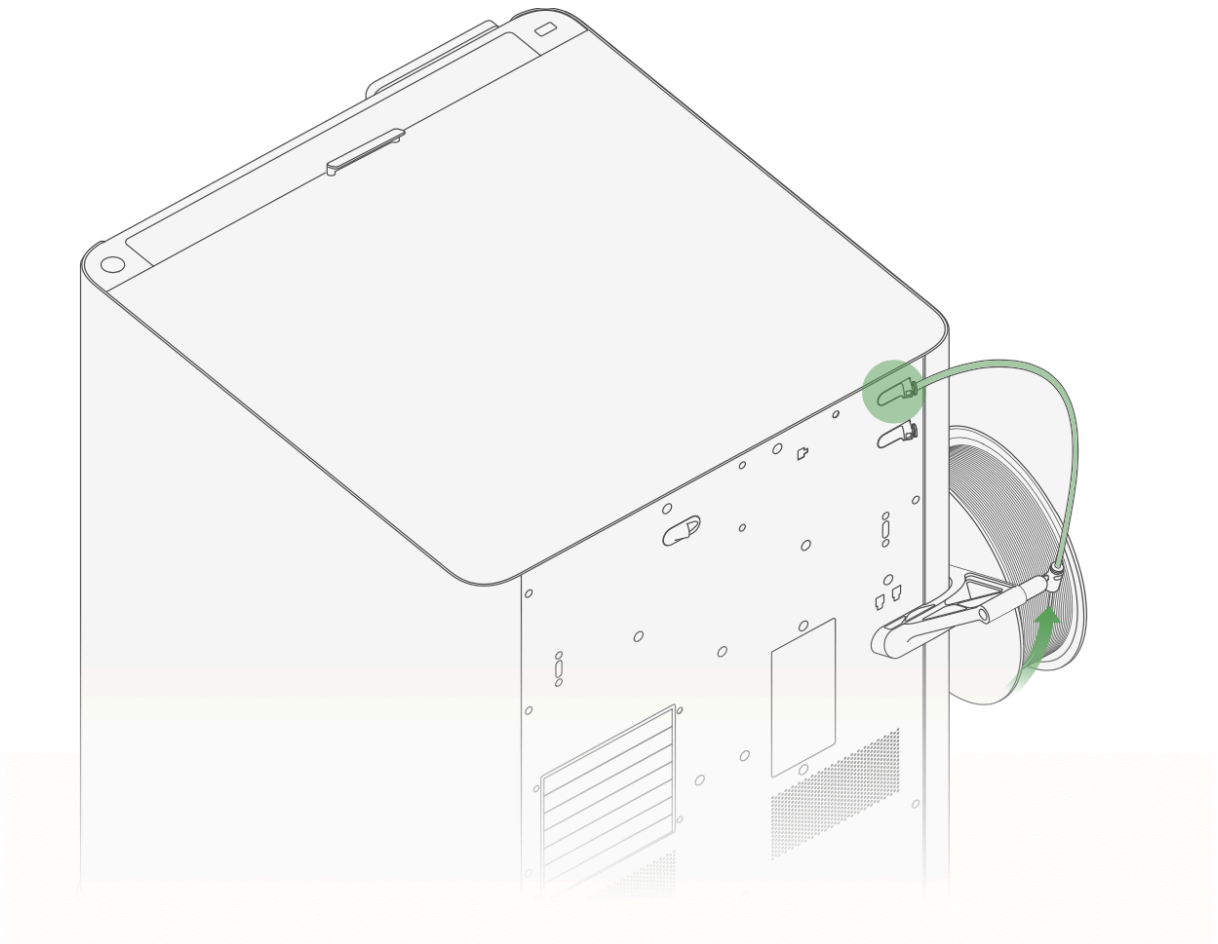
Zdejmij taśmę z tyłu urządzenia AMS 2 Pro i wyjmij opakowania ze środka osuszającego. Usuń zewnętrzne plastikowe opakowanie i umieść 2 opakowania ze środkiem osuszającym po każdej stronie pustej przestrzeni.

Zainstaluj uchwyt szpuli



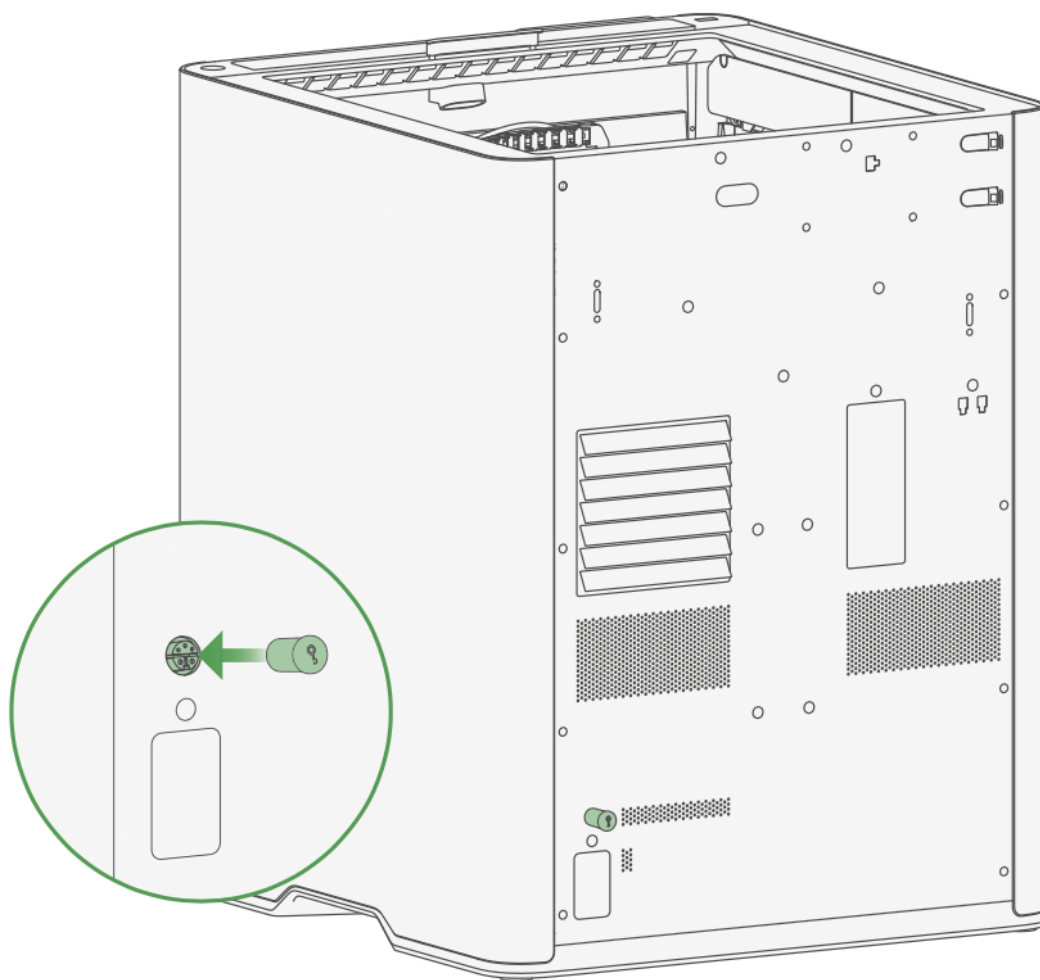
Wymij uchwyt szpuli z pudełka z akcesoriami. Wsuń uchwyt szpuli w kierunku pokazanym powyżej.

Załaduj filament z zewnętrznej szpuli



Gdy drukarka AMS 2 Pro nie jest używana, można podawać filament z zewnętrznej szpuli. Wyjmij krótszą rurkę PTFE z pudełka z akcesoriami. Podłącz jeden koniec rurki PTFE do złącza rurki PTFE uchwyty 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.

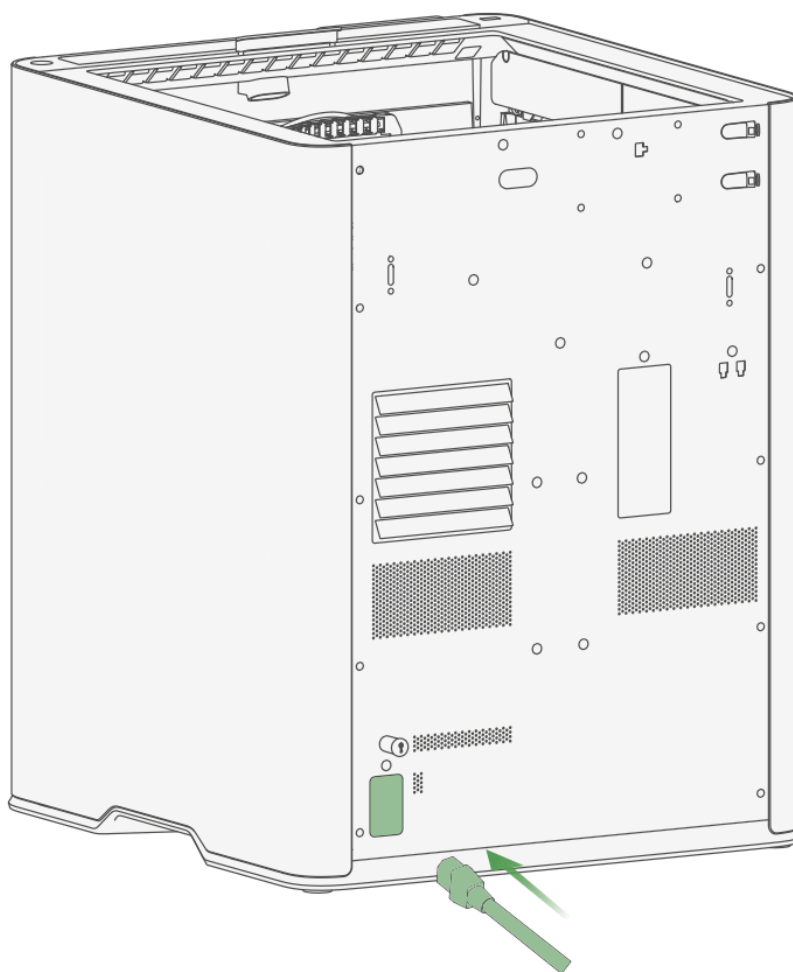
Zainstaluj klucz bezpieczeństwa



Wymij kluczek 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.

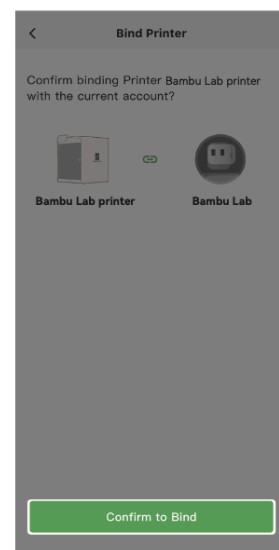
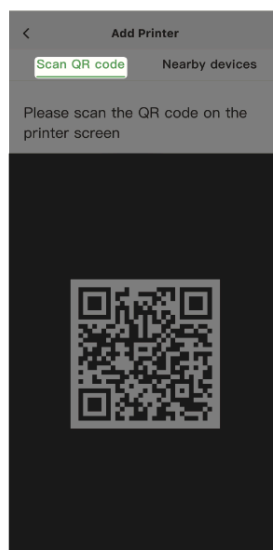
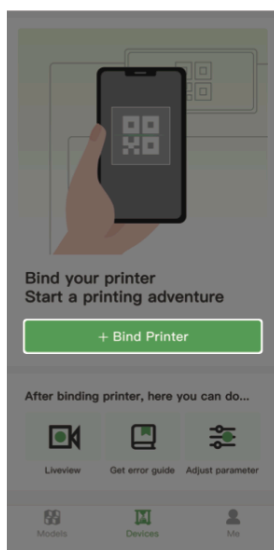
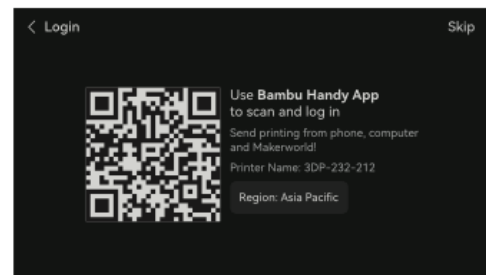
Podłącz kabel zasilający i włącz urządzenie.



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.

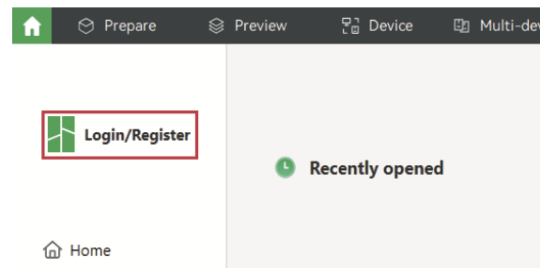
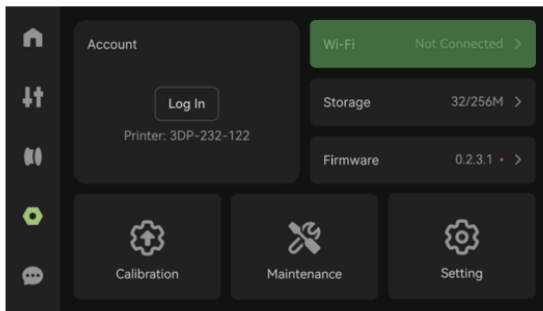


4. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć wstępną kalibrację.

Podczas tego procesu normalne jest występowanie wibracji i hałasu.

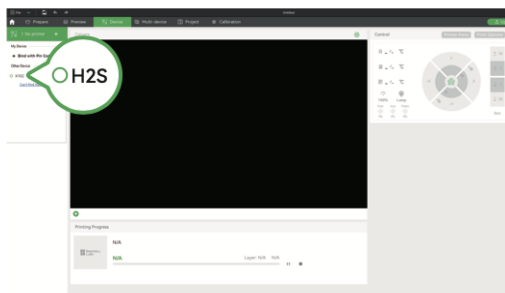
*** NIE WYJMUIJ pianki spod stołu grzewczego przed zakończeniem kalibracji.**

Powiąz drukarkę (sparuj) z Bambu Studio



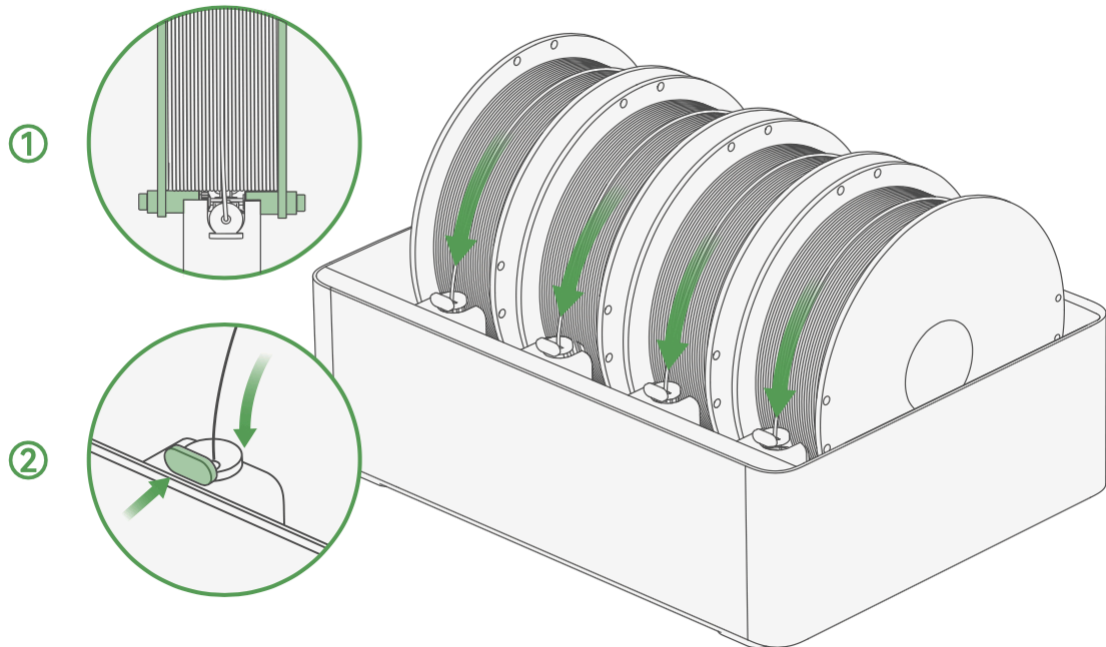
1. Podłącz komputer i drukarkę do tej samej sieci bezprzewodowej. Nie korzystaj z sieci gościnnej, w której włączono opcję oddzielenia urządzeń sieciowych.

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 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 wale podporowym, jak pokazano na ilustracji.
2. Wciśnij zaczep podajnika w kierunku szpuli i włóż filament. AMS 2 Pro wstępnie załaduje go po wykryciu. Gdy dioda LED podajnika pod wlotem filamentu świeci się, AMS 2 Pro jest gotowy do drukowania.

Pierwszy wydruk za pomocą AMS 2 Pro

③



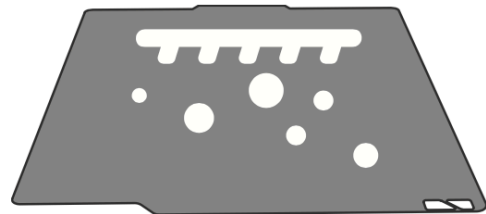
Wybierz opcję  „Drukuj pliki”, a następnie wybierz model, który chcesz wydrukować.

* 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.

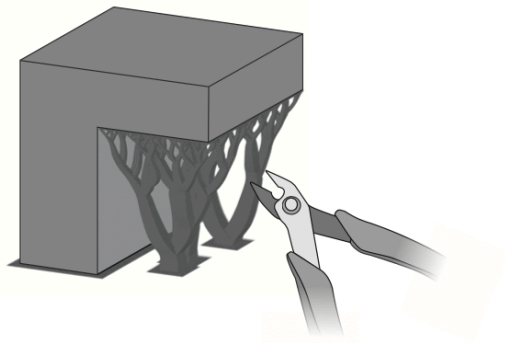
Uwagi po wydrukowaniu



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 pociagowych 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
Drukarka	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	30.5 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 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
		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 z widokiem z góry (BirdsEye)	Wbudowana; 3264*2448
		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 ¹	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

AMS 2 Pro	Korpus	Wymiary	372*280*226 mm ³
		Waga netto	2.5 kg
		Materiał obudowy	ABS/PC
	Druk	Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (wysuszony), BVOH (wysuszony), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF / PAHT-CF / PETG-CF / materiał podporowy dla PLA / PETG oraz TPU do systemu AMS
		Nieobsługiwane filamenty	TPE, standardowy TPU, PVA (wilgotny), BVOH (wilgotny), Bambu PET-CF / TPU 95A oraz inne filamenty zawierające włókno węglowe lub szklane
		Średnica filamentu	1.75 mm
		Wymiary szpuli	Szerokość: 50 mm–68 mm Średnica: 197 mm–202 mm
		Identyfikacja RDIF	Obsługiwana
	Suszenie	Najwyższa temperatura	65 °C
		Obsługiwane filamenty ²	PLA, PETG, materiał podporowy dla PLA/PETG, ABS*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH*, PP, POM*, HIPS*, Bambu PLA-CF* / PAHT-CF* / PETG-CF* oraz TPU do systemu AMS*
		Aktywne odprowadzanie wilgoci	Obsługiwane
		Hermetyczne przechowywanie	Obsługiwane
		Monitorowanie i kontrola temperatury i wilgotności	Obsługiwane. Aktualna temperatura i wilgotność mogą być wyświetlane na ekranie, w Bambu Studio oraz w aplikacji Bambu Handy.
	Zasilanie	Wejście	24 V 4 A

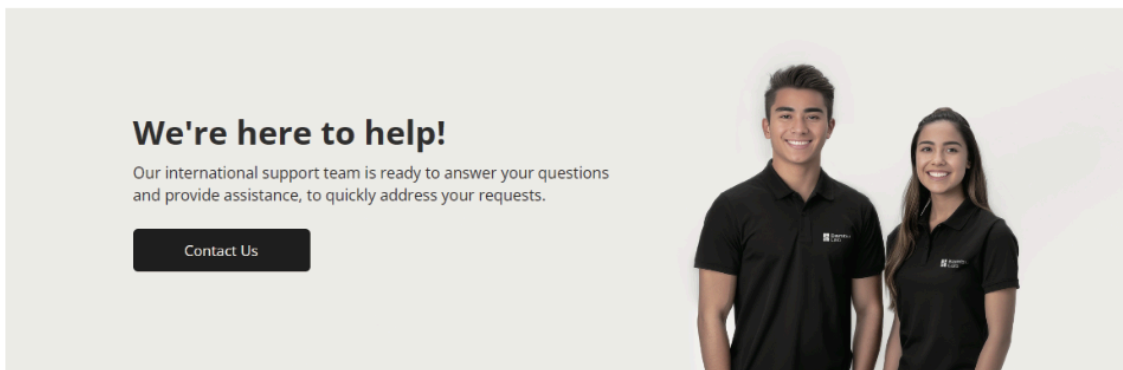
1. Aby zapewnić szybkie osiągnięcie wymaganej temperatury przez stół grzewczy, drukarka będzie utrzymywać maksymalną moc przez około 3 minuty.
2. Filamenty oznaczone symbolem „*” wymagają wyższej temperatury suszenia. Urządzenie AMS 2 Pro nie jest w stanie całkowicie ich wysuszyć. Jeśli zależy Ci na lepszej wydajności suszenia tych filamentów, zalecamy zakup urządzenia AMS HT.

Wsparcie techniczne

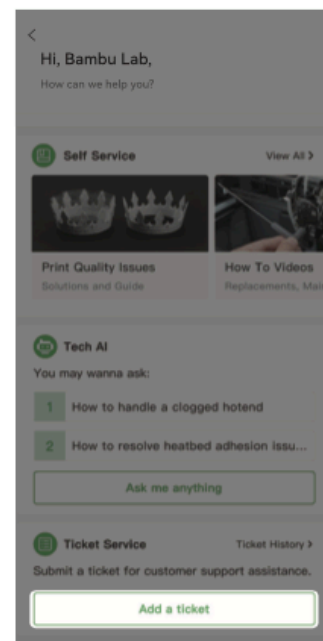
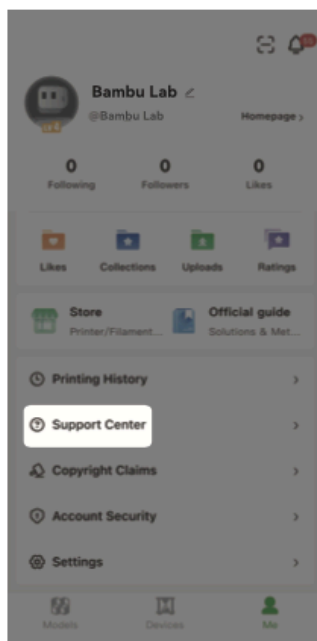
Jeśli potrzebujesz wsparcia technicznego, skorzystaj z jednej z poniższych metod:

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