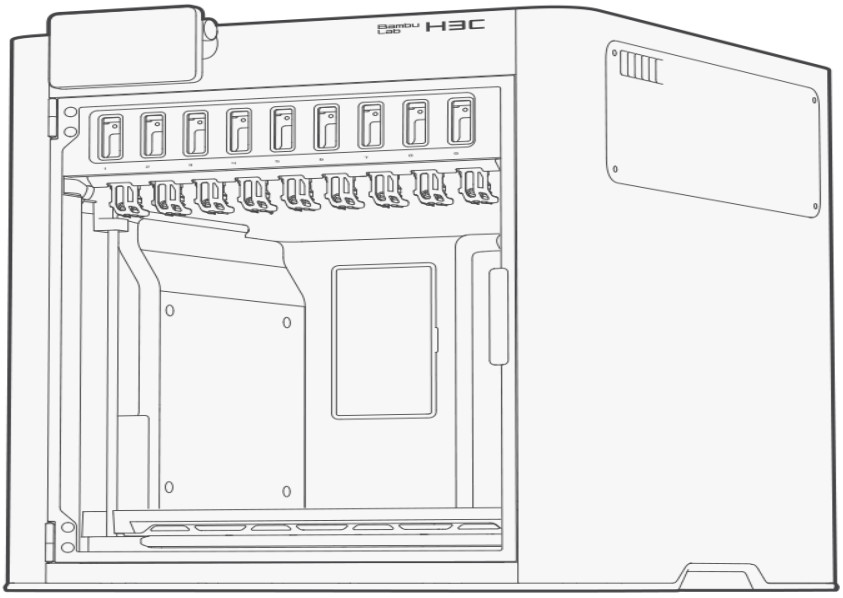
Bambu Lab H3C

Rychlý průvodce uvedením do provozu

Model: **PF008-P** | Podklad: **Quick Start Guide V2.1**

Český překlad originálního rychlého návodu včetně montážních ilustrací. Označení dílů SwapTek, PrintTool, AMS 3H a Bambu Bus jsou ponechána podle originálu, aby je bylo možné snadno najít na výrobku.



Důležité upozornění

Tento dokument je **neoficiální český překlad** původní dokumentace Bambu Lab. Není vydán ani schválen výrobcem. Při nejasnostech, technických změnách a bezpečnostních otázkách má přednost aktuální originální návod výrobce.

Originální návody: bambulab.com/support/documentation

Doprovodné materiály výrobce

Videonávod prvního spuštění – e.bambulab.com/bambulabh3c-quick-start

Bambu Academy – kurzy – bambulab.com/academy

Oficiální dokumentace – bambulab.com/support/documentation

MakerWorld – knihovna modelů – makerworld.com

QR kódy a video od výrobce



Video Guide
Watch a step-by-step video and get started quickly.
e.bambulab.com/bambulabh3c-quick-start



Learn with Bambu Academy
Visit Bambu Academy and explore printer and software courses from beginner to advanced levels to enhance your 3D printing skills.
bambulab.com/academy



Get Online Manuals
Browse and download the latest product documentation in multiple languages.
bambulab.com/support/documentation



Explore More Cool Models
Visit MakerWorld, our models community, to find a variety of free models and bring your ideas to life using the creativity tools in MakerLab and accessories in Maker's Supply.
makerworld.com

Obsah českého návodu

1. Bezpečnost a doporučení před prvním použitím

2. Popis součástí tiskárny, hlavy a SwapTek

3. Dodané příslušenství

4. Vybalení a instalace

5. Instalace AMS 3H

6. První zapnutí a připojení k účtu

7. Zavedení filamentu a první tisk

8. Pravidelná údržba

9. Technické specifikace a podpora

Pro orientaci lze jednotlivé ilustrace porovnat s originálním návodem. U montážních kroků jsou zachovány odkazy na původní čísla stran.

1. Přečtěte před použitím

• Obalové materiály a příslušenství se mohou průběžně měnit; rozhodující je skutečně dodaná verze.

• Zkontrolujte, že provozní napětí tiskárny odpovídá elektrické síti. Údaj je na štítku vedle napájecí zásuvky a v technických specifikacích.

• Pravidelná údržba je nutná pro spolehlivý chod mechanických součástí. Řiďte se částí „Pravidelná údržba tiskárny“.

• Výrobce pro optimální výsledky doporučuje filamenty Bambu, které byly testovány na kompatibilitu, bezpečnost a stabilitu.

• Každý PrintTool musí být na správném místě. Pokud systém ohlásí chybné umístění, nástroj zkontrolujte a bezodkladně vraťte do správného doku.

• AMS 3H je vybaveno obtokovými vstupy. Při tisku TPU s tvrdostí **95A nebo nižší** připojte filament přímo k PrintTool přes bypass, nikoli přes automatický podavač.

• PVA silně pohlcuje vlhkost. Před tiskem jej důkladně vysušte, aby vlhkost nezpůsobovala selhání tisku.

• Filamenty PLA Glow a materiály plněné uhlíkovými či skleněnými vlákny mohou při průchodu vstupní nálevkou AMS 3H klást velký odpor. Výrobce doporučuje jejich zavádění z externí cívky ze zadní strany tiskárny. PPA-CF se může při podávání přes AMS 3H lámat; použijte externí cívku.

• Netiskněte současně z filamentů s výrazně odlišnými teplotními požadavky. Nízkoteplotní filament se může ve vysokoteplotním prostředí předčasně změkčit nebo roztavit a ucpat trysku.

• Při tisku nesahejte do oblasti pohybu vyhřívané podložky, tiskové hlavy ani zásobníku SwapTek – hrozí popálení nebo skřípnutí.

• Zásobník SwapTek je vpředu. Oranžový pulzující indikátor doku znamená zahřívání hotendu; trvale svítící oranžový indikátor znamená, že zahřátí skončilo. V obou případech se hotendu nedotýkejte.

• AMS 3H obsahuje dvě pozice pro sušení filamentu i během tisku. Po vložení cívky zavřete víko sušicího boxu, jinak se zhorší účinnost sušení.

• Na zadním panelu AMS 3H je ventilátor, který přivádí chladný vzduch k horní části komory. Nezakrývejte jeho zadní stranu a neumisťujte poblíž výfukové otvory jiných zařízení.

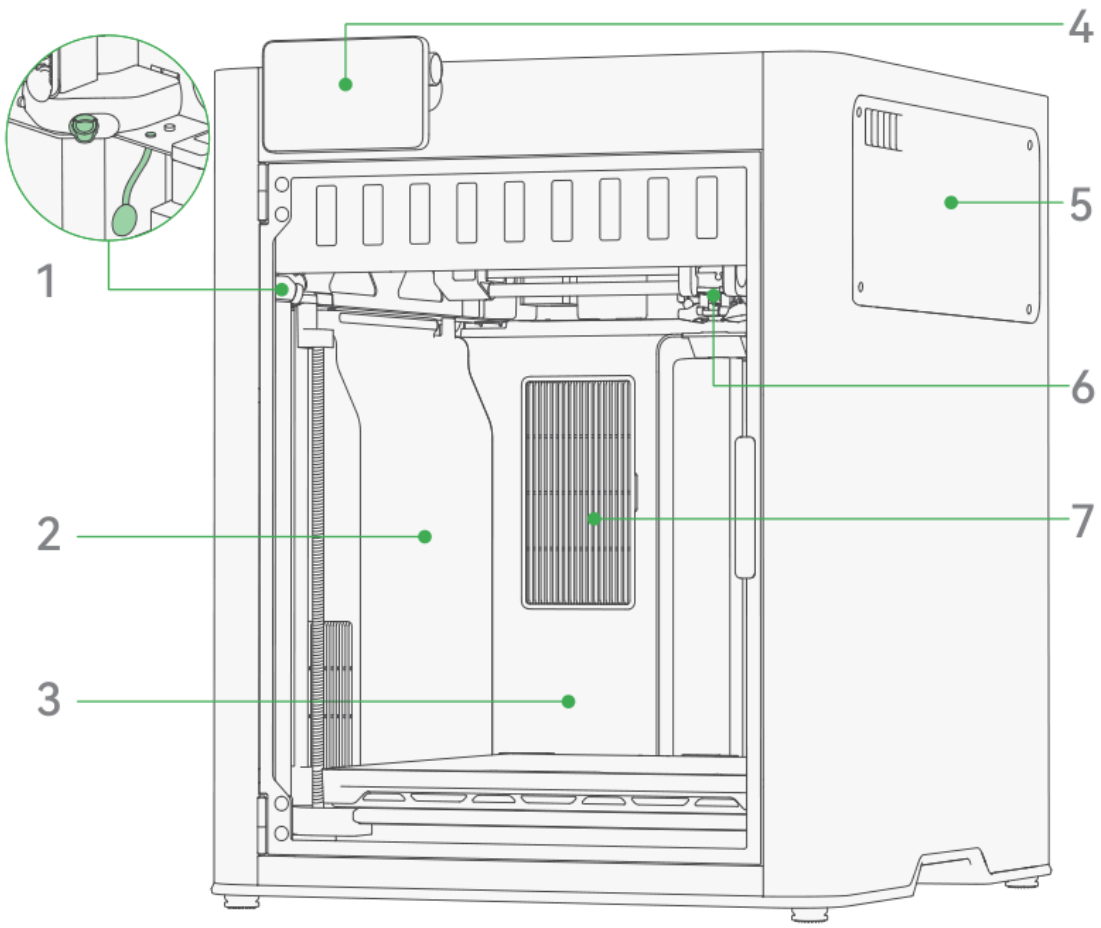
• Přes volitelný buffer pro externí AMS lze připojit další jednotky AMS, AMS 2 Pro a AMS HT.

• Celkový počet externích zařízení je nejvýše **8**, z toho maximálně **4 jednotky AMS**.

Důležité

Při obsluze zařízení věnujte pozornost horkým a pohyblivým součástem, napájení a umístění filamentů podle pokynů výrobce. Současně si přečtěte samostatné bezpečnostní pokyny k zařízení.

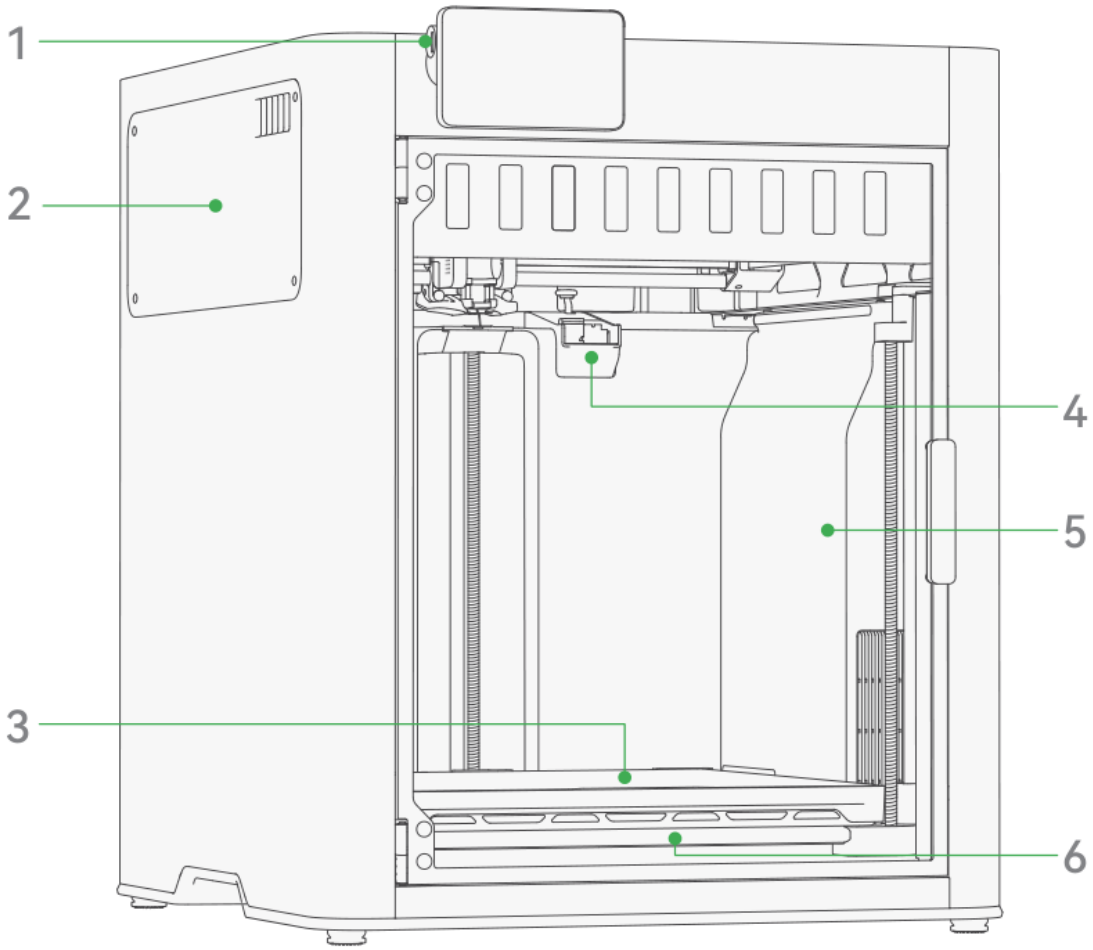
Popis součástí tiskárny – pohled zepředu (obr. 1)



1. Kamera živého náhledu a krytka soukromí; **2.** levý přídavný ventilátor chlazení výtisku; **3.** zadní sestava adaptivního proudění vzduchu; **4.** dotyková obrazovka; **5.** pravé boční okno; **6.** tisková hlava; **7.** vzduchový filtr.

Původní dokument – strana 7.

Popis součástí tiskárny – boční pohled (obr. 2)



1. USB port; **2.** levé boční okno; **3.** vyhřívaná tisková podložka; **4.** stěrač odpadního materiálu; **5.** pravá sestava adaptivního proudění vzduchu; **6.** stavový indikátor.

Původní dokument – strana 8.

Popis součástí tiskárny – zadní pohled (obr. 3)

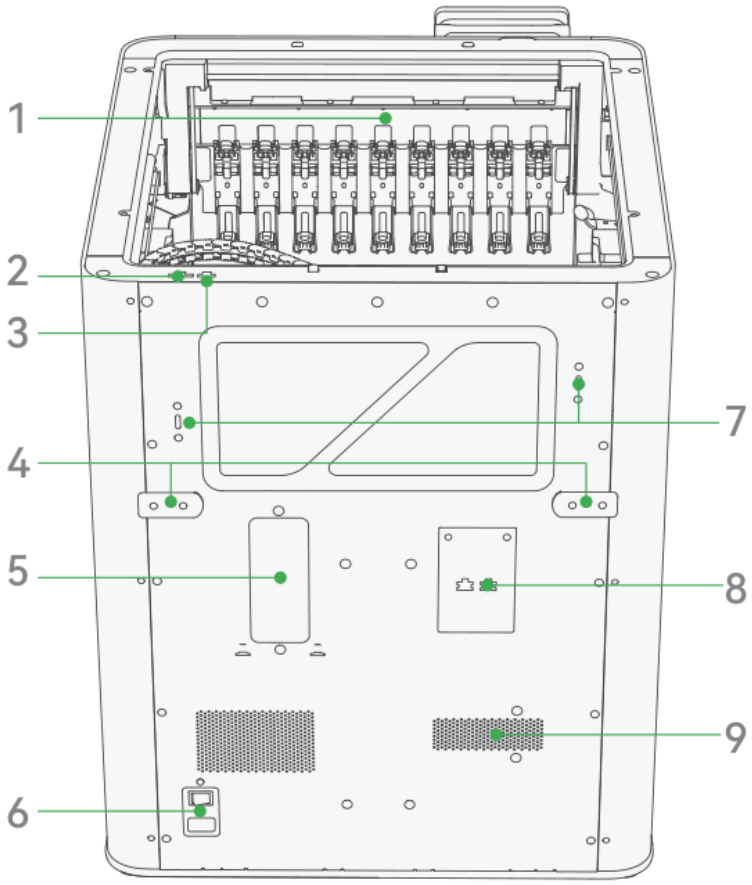
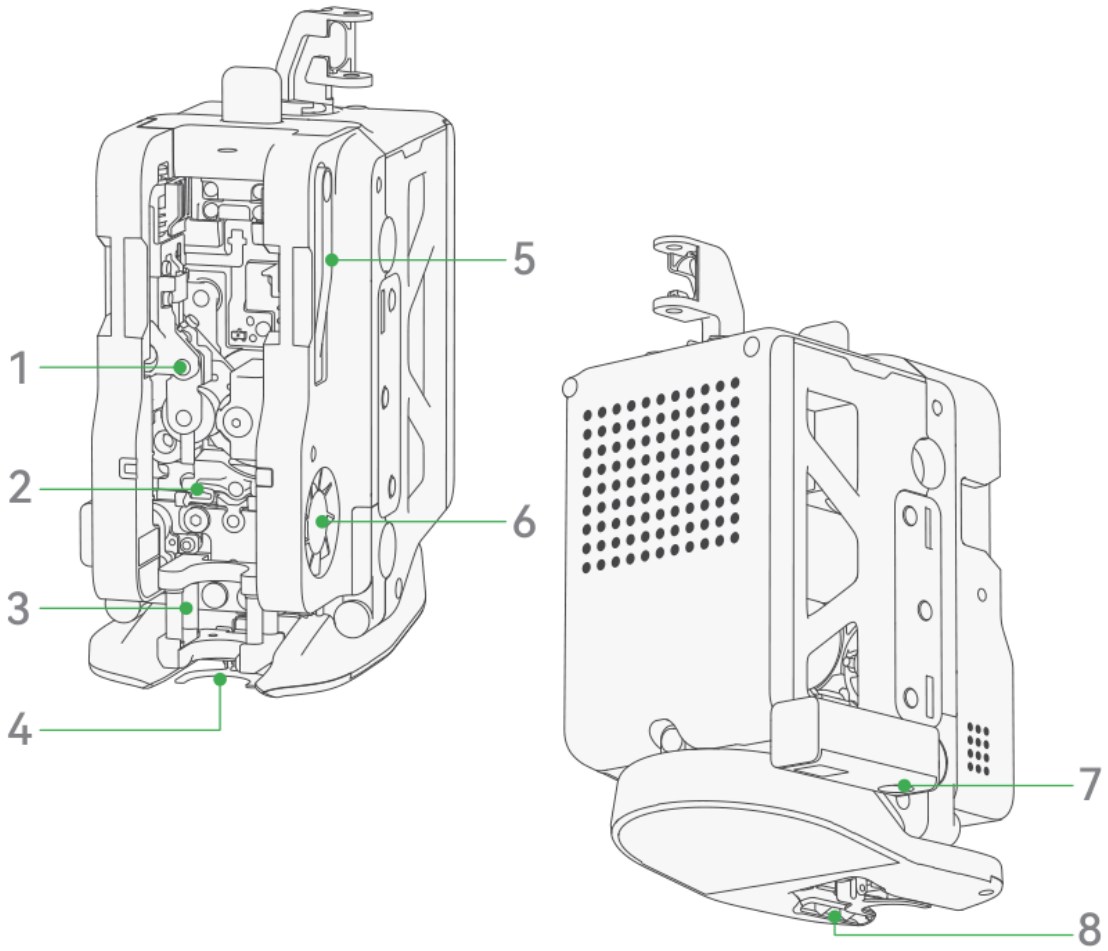


Figure 3

1. Zásobník SwapTek; **2.** konektor řídicí desky nástrojů; **3.** konektor ventilátoru chlazení komory; **4.** držáky cívek; **5.** výhoz odpadu; **6.** napájecí zásuvka; **7.** napínače řemenů; **8.** 6pinový port Bambu Bus; **9.** výfukový otvor.

Původní dokument – strana 9.

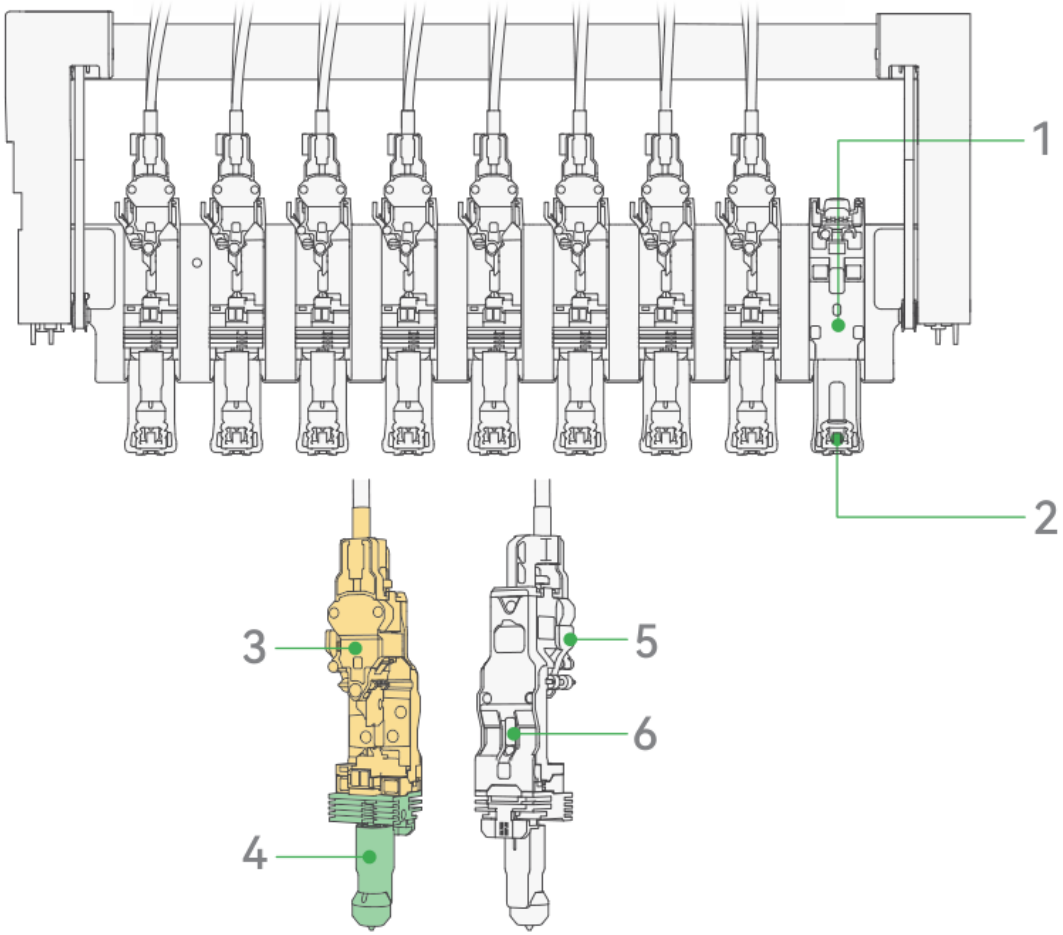
Součásti tiskové hlavy



1. Sestava přítlačného mechanismu; **2.** zajišťovací mechanismus ToolLock; **3.** držák nástroje; **4.** snímač shlukování materiálu u trysky; **5.** raménko ovládání řezačky filamentu; **6.** chladicí ventilátor hotendu; **7.** kamera tiskové hlavy; **8.** ventilátor chlazení výtisku.

Původní dokument – strana 10.

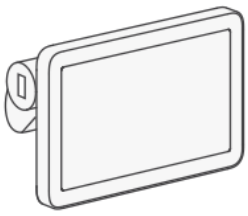
Součásti zásobníku SwapTek a výměnného PrintTool



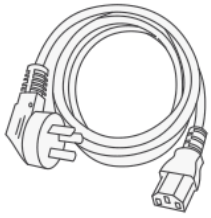
1. Dokovací sestava; **2.** sestava blokátoru vytékání materiálu; **3.** základna PrintTool; **4.** hotend; **5.** ovladač řezačky; **6.** FeedView (průhled pro kontrolu podávání).

Původní dokument – strana 11.

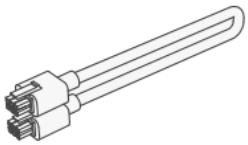
Dodané příslušenství – část 1



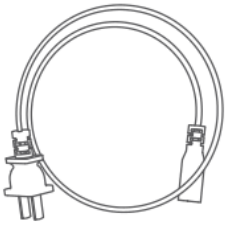
1) Touchscreen



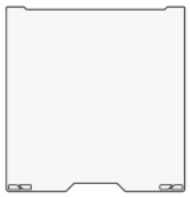
2) Printer Power Cord



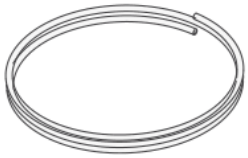
3) Bambu Bus Cable 6-pin



4) Dryer Module Power Cord



5) Build Plate (Pre-installed on the heatbed)



6) FEP Tube



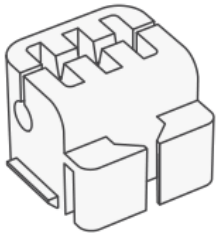




1. Dotykový displej; **2.** napájecí kabel tiskárny; **3.** 6pinový kabel Bambu Bus; **4.** napájecí kabel sušicího modulu; **5.** tiskový plát (předinstalovaný na vyhřívané podložce); **6.** FEP trubička; **7.** PTFE spojka pro externí držák cívky; **8.** mazací tuk a mazací olej; **9.** mazivo pro tiskovou hlavu.

Původní dokument – strana 12.

Dodané příslušenství – část 2

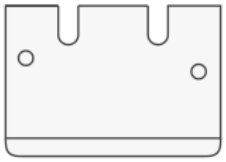


10) Nozzle Wiping Pad



11) Allen Key H1.5
Allen Key H2.0

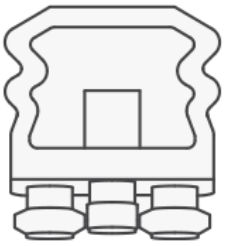
12) Unclogging Pin



13) Scraper Blade



14) Toolhead Motor
Release Socket

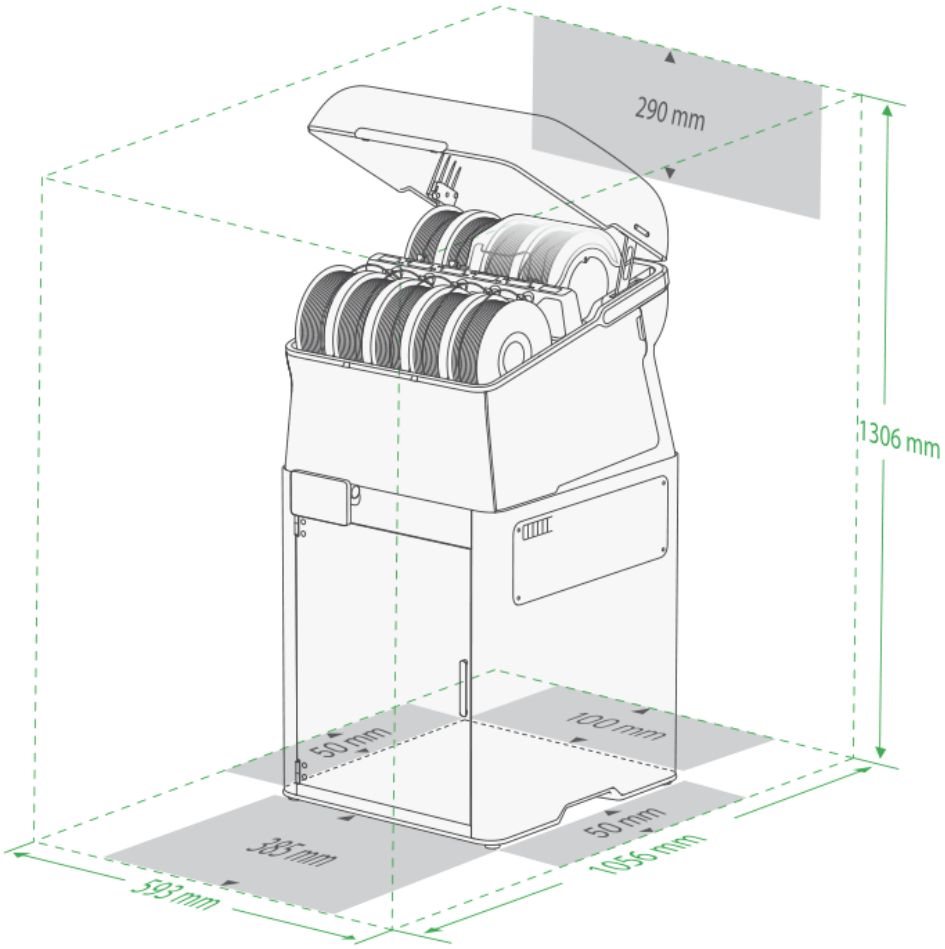


15) Flow Blocker Pad

10. Čisticí podložka trysky; **11.** imbusové klíče H1.5 a H2.0; **12.** jehla k uvolnění ucpané trysky; **13.** čepel škrabky; **14.** nástavec pro uvolnění motoru tiskové hlavy; **15.** podložka blokátoru vytékání materiálu.

Původní dokument – strana 13.

Vybalení a instalace – prostorové požadavky

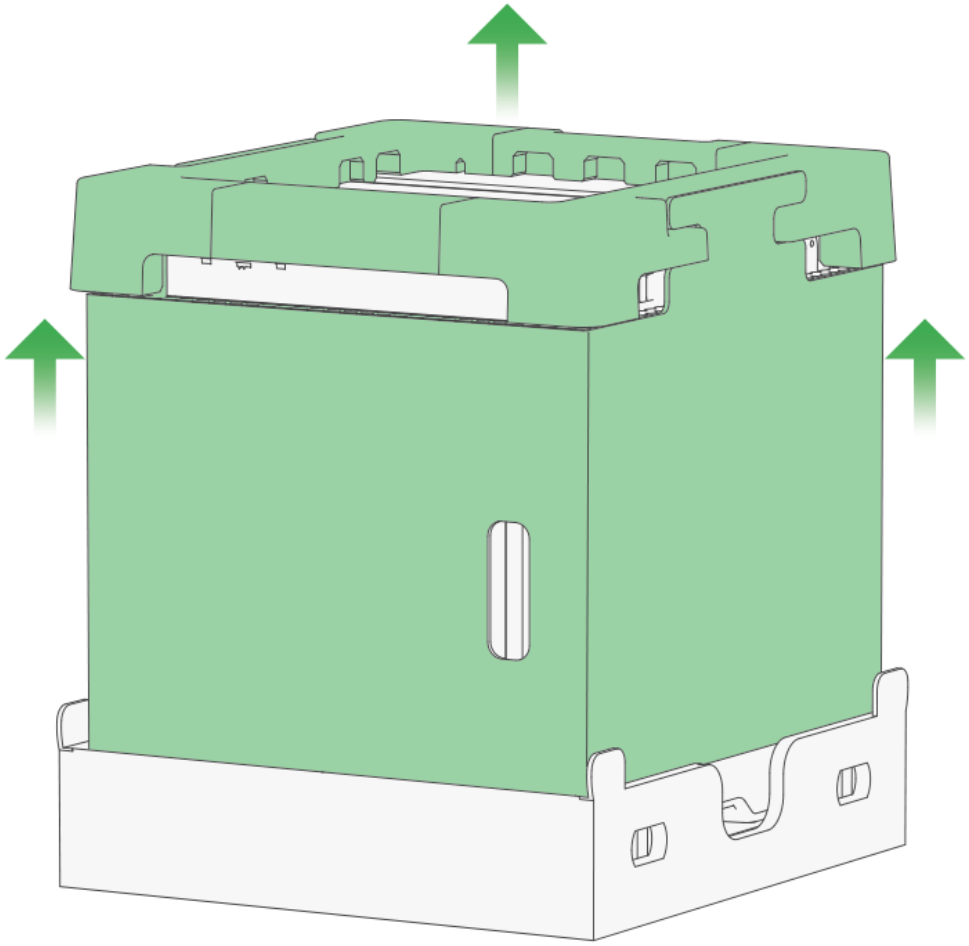


Sestavená tiskárna má rozměry **493 × 571 × 1 016 mm**. Postavte ji na podlahu nebo nízký stabilní podklad a zajistěte provozní prostor alespoň **593 × 1 056 × 1 306 mm**.

Pokud jste zakoupili Bambu Station L, nejprve ji sestavte podle příslušného návodu a potom na ni tiskárnu umístěte. Uschovejte obalové materiály a šrouby pro případnou přepravu.

Původní dokument – strana 14.

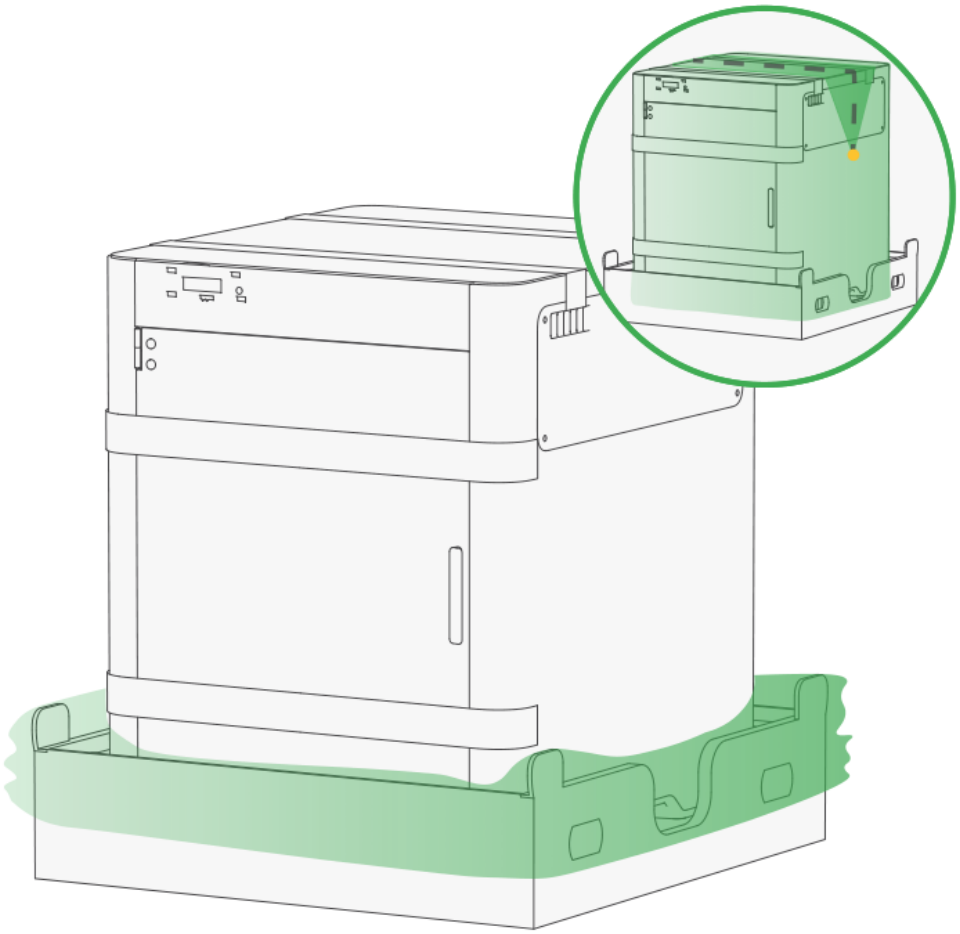
6.1 Vybalení tiskárny – krok 1



Odstraňte karton, pěnové díly a vzduchové ochranné výplně z horní a bočních částí tiskárny.

Původní dokument – strana 15.

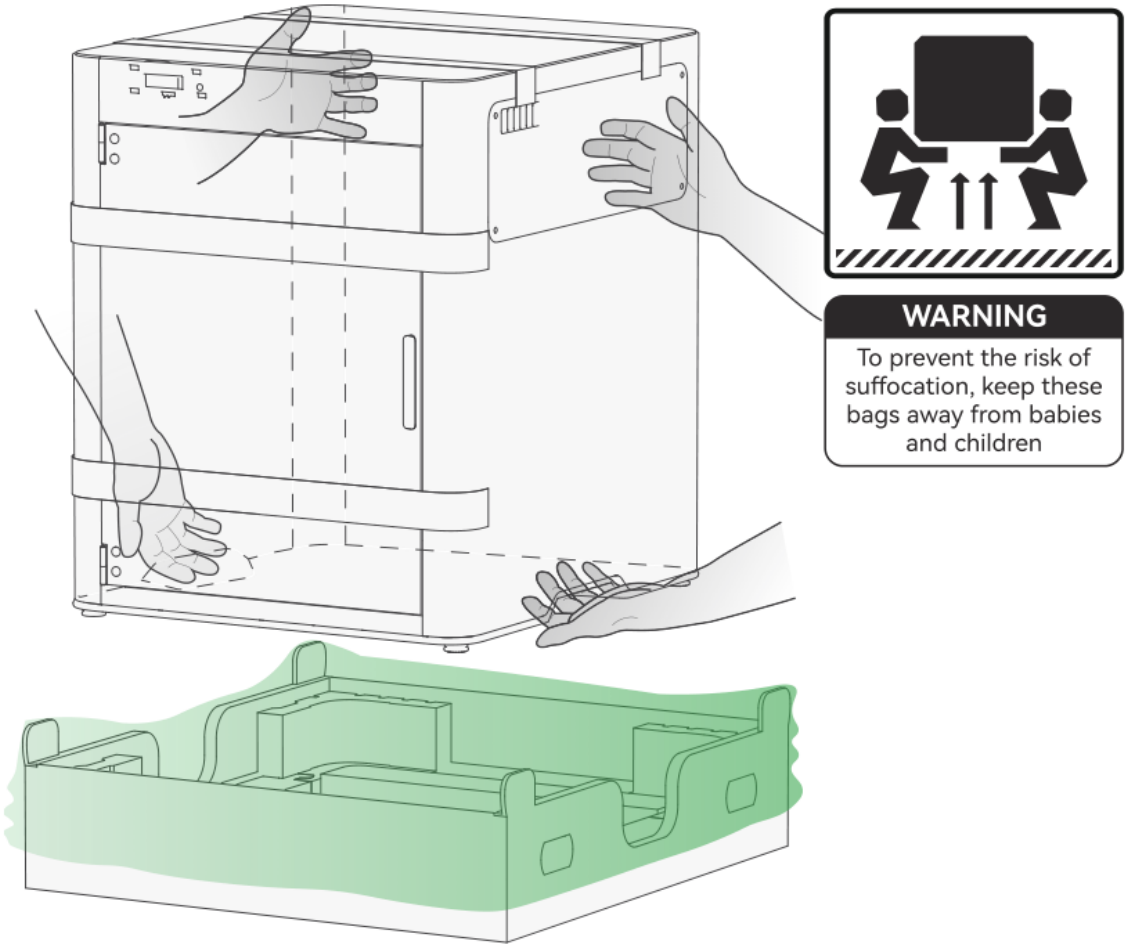
6.1 Vybalení tiskárny – krok 2



Zatáhněte ochranný sáček proti vlhkosti dolů přes všechny čtyři rohy kartonového podstavce.

Původní dokument – strana 16.

6.1 Vybalení tiskárny – krok 3

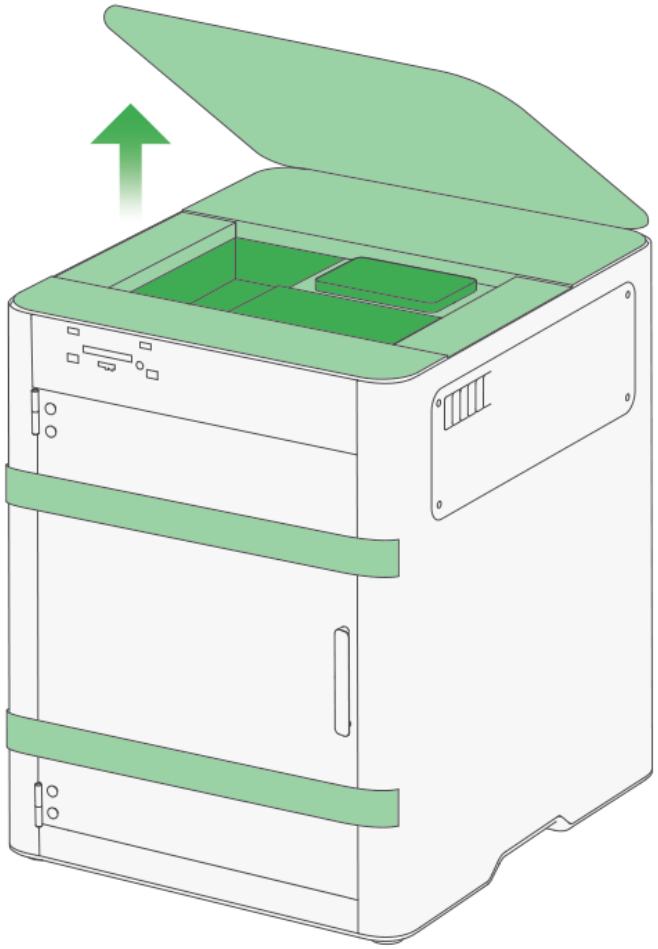


Kartonový podstavec zatím ponechte na místě. **Dvě osoby** musí společně tiskárnu zvednout z obalu a položit ji na podlahu nebo na stabilní nízkou plochu.

Obalové fólie a sáčky uchovávejte mimo dosah dětí, aby nehrozilo udušení.

Původní dokument – strana 17.

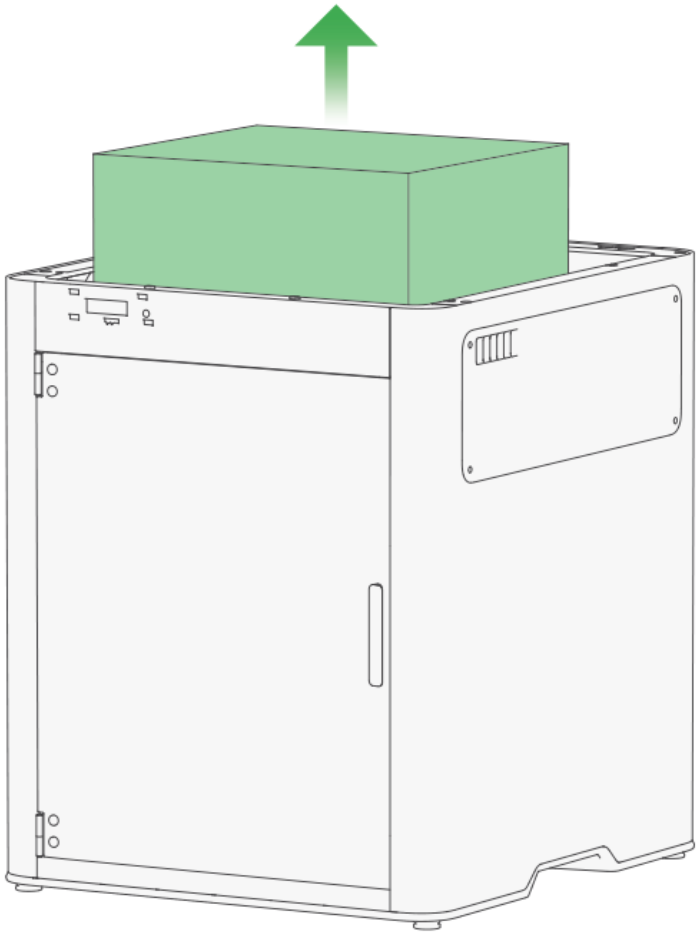
6.1 Vybalení tiskárny – krok 4



Odstraňte všechny pásky a ochranné fólie z tiskárny. Z horního kartonového dílu vyjměte sadu nářadí a veškeré vložené příslušenství, poté karton vyjměte.

Původní dokument – strana 18.

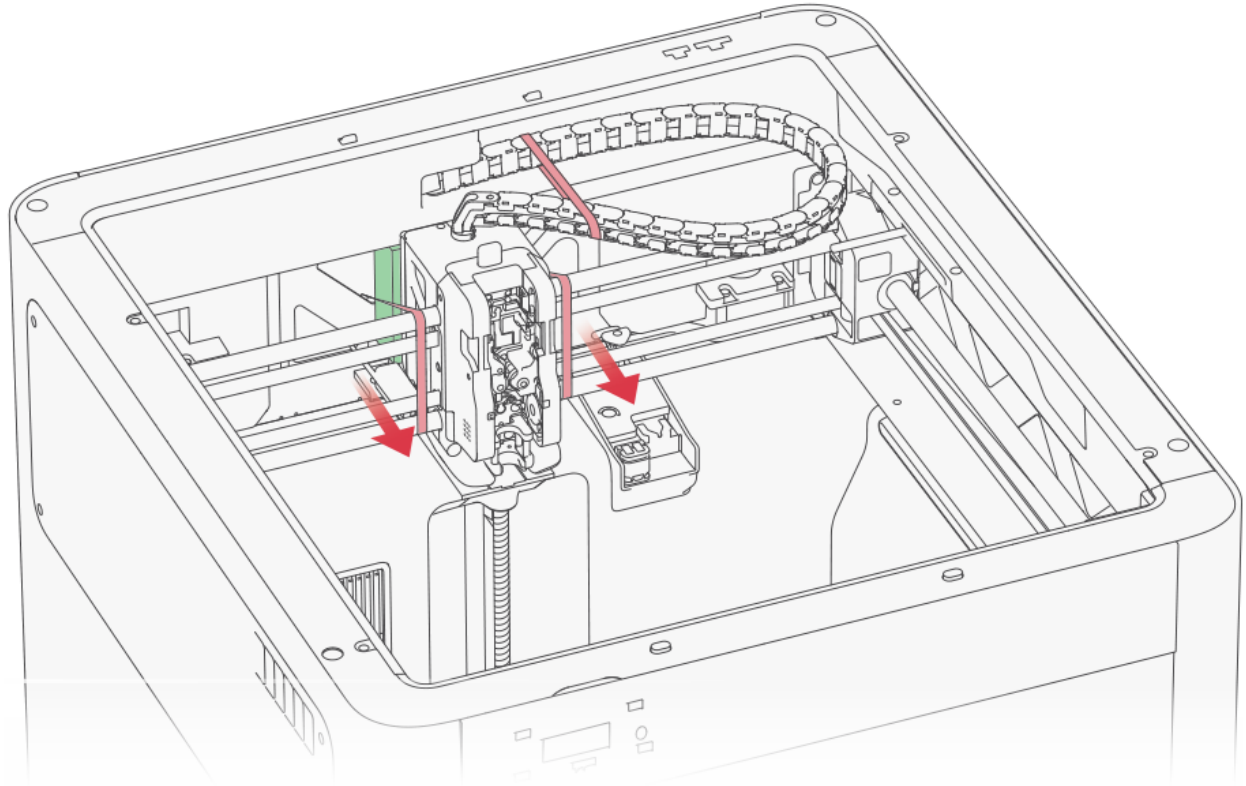
6.1 Vybalení tiskárny – krok 5



Vyjměte kartonovou přepravní podpěru z tiskové komory.

Původní dokument – strana 19.

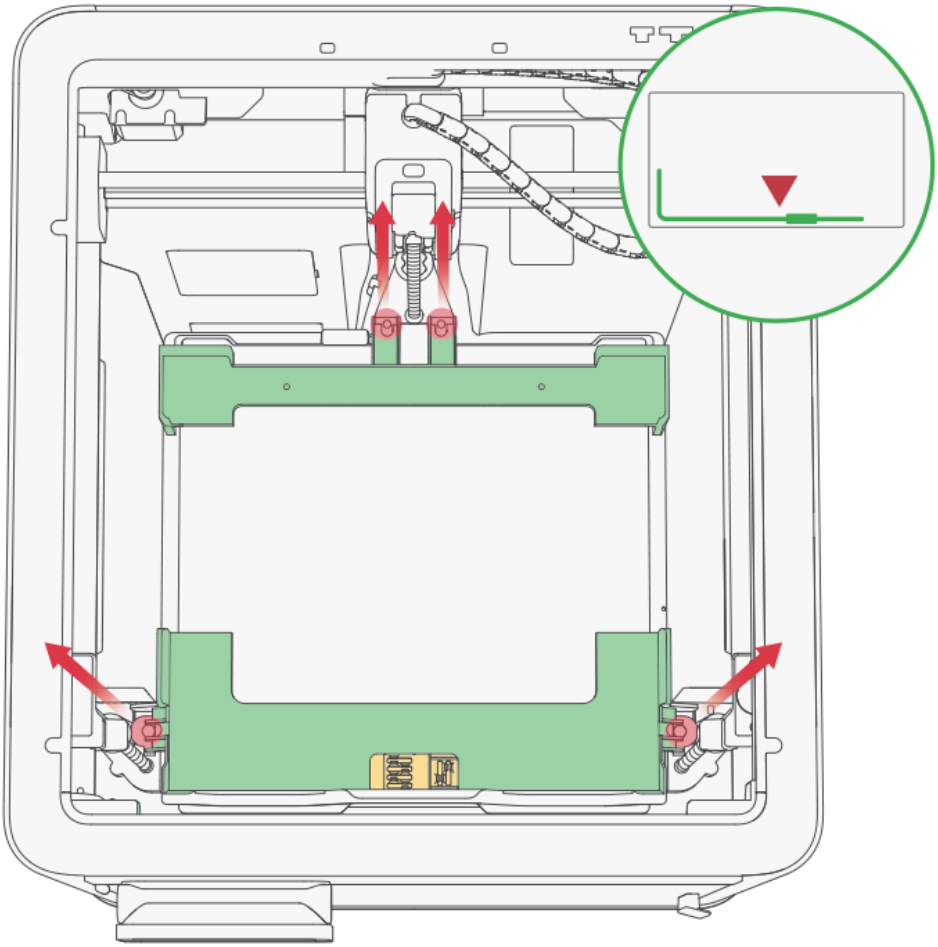
6.2 Odjištění tiskové hlavy



Přestřihněte a odstraňte všechny stahovací pásky z tiskové hlavy a lineárních tyčí. Přesuňte tiskovou hlavu směrem k předním dvířkům a vyjměte pěnovou výplň za ní. Potom hlavu posuňte zpět do zadní části komory.

Původní dokument – strana 20.

6.3 Odjištění vyhřívané tiskové podložky



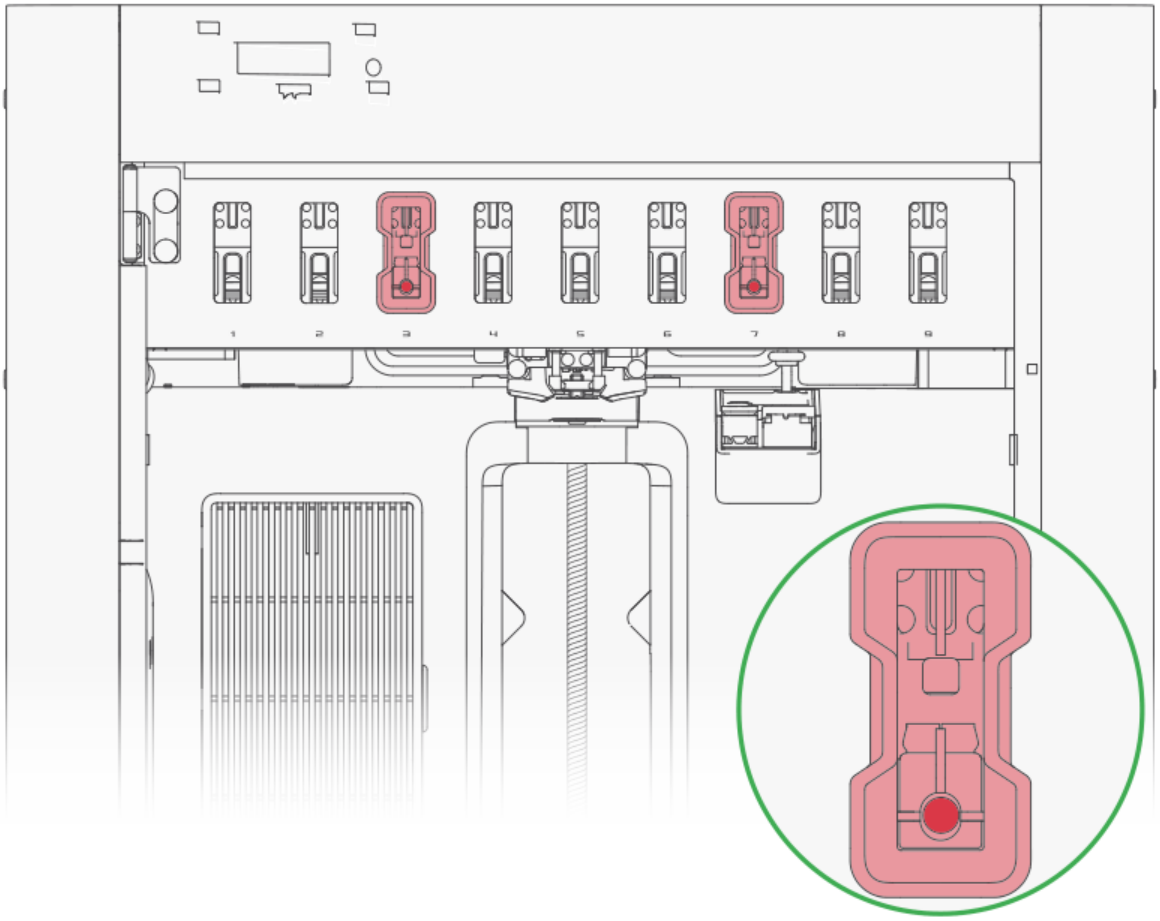
Imbusovým klíčem **H2.0** ze sady nářadí odšroubujte **4 červeně označené šrouby**. Poté vyjměte zeleně označené přepravní úchyty podle obrázku. Šrouby uložte do žlutě vyznačeného místa na úchytu.

Pěnovou výplň pod vyhřívanou podložkou odstraňte až po dokončení úvodní kalibrace.

Magnet na imbusovém klíči H2.0 zachycuje šrouby, aby při práci nespadly. Magnet z klíče neodstraňujte.

Původní dokument – strana 21.

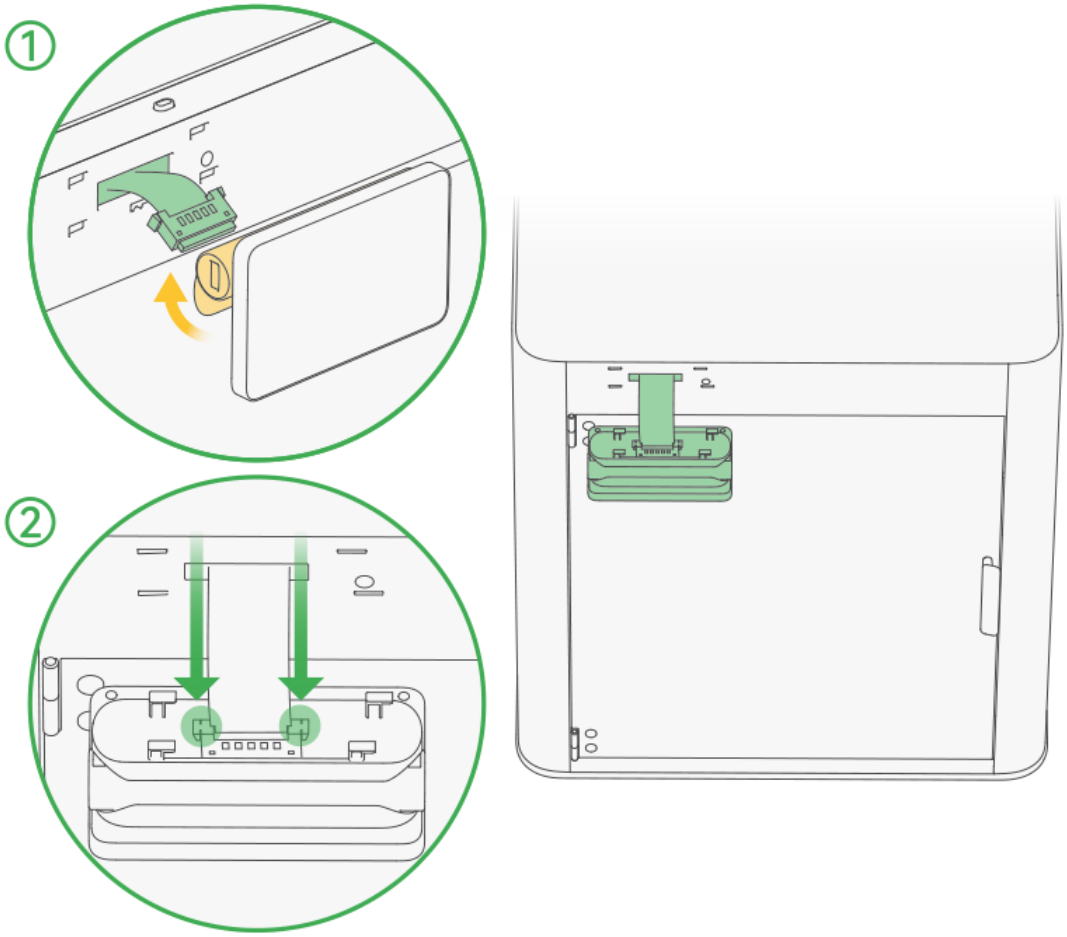
6.4 Odjištění zásobníku SwapTek



Otevřete přední dvířka. Imbusovým klíčem **H2.0** vyjměte **2 šrouby** a následně odstraňte **2 červené přepravní pojistky**.

Původní dokument – strana 22.

6.5 Instalace dotykového displeje – kroky 1–2



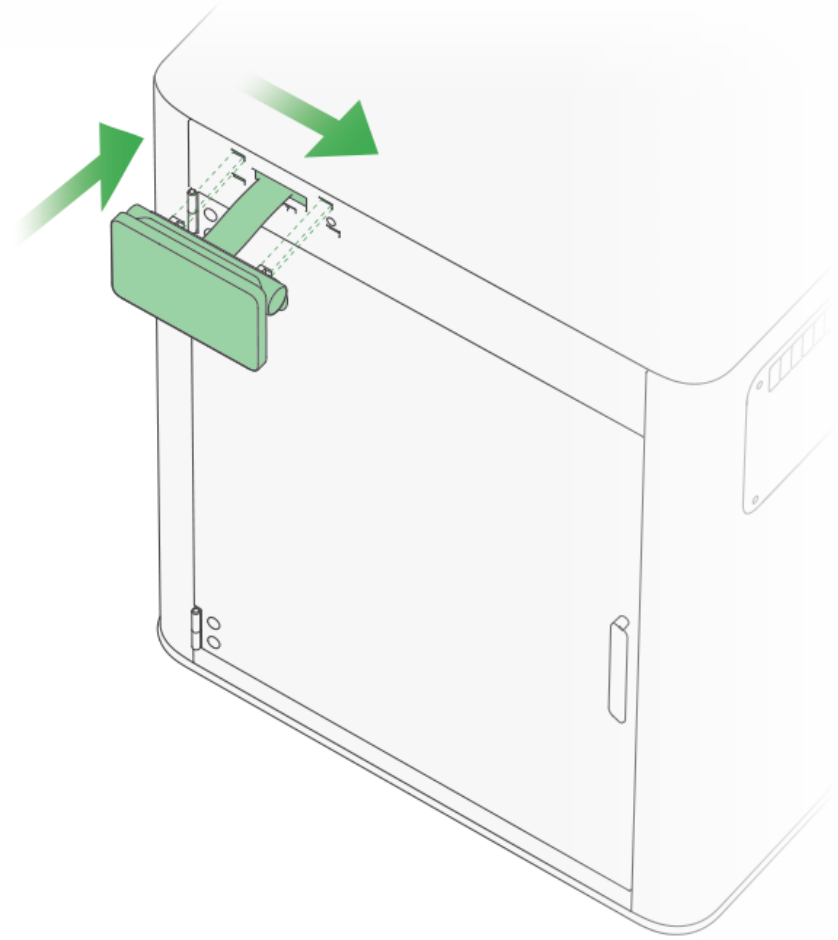
1. Odstraňte pásku zajišťující plochý kabel. Natočte displej tak, aby byl USB port směrem doleva, a vyklopte zadní pant displeje nahoru, dokud nebude konektor zcela přístupný.

2. Zasuňte plochý kabel do konektoru displeje.

Netahejte za kabel silou – mohlo by dojít k poškození.

Původní dokument – strana 23.

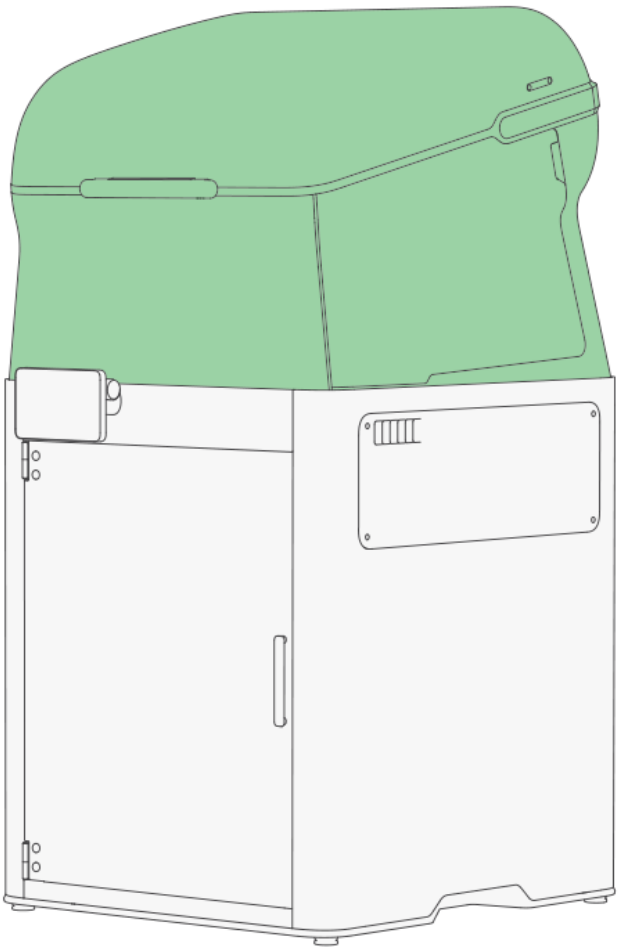
6.5 Instalace dotykového displeje – krok 3



Plochý kabel opatrně uložte zpět do otvoru v tiskárně, displej vyrovnejte podle upevňovacích otvorů a zasuňte jej. Posuňte pant displeje doprava, dokud neuslyšíte cvaknutí. Lehce ověřte stabilitu displeje – nesmí být uvolněný.

Původní dokument – strana 24.

6.6 Instalace systému AMS 3H

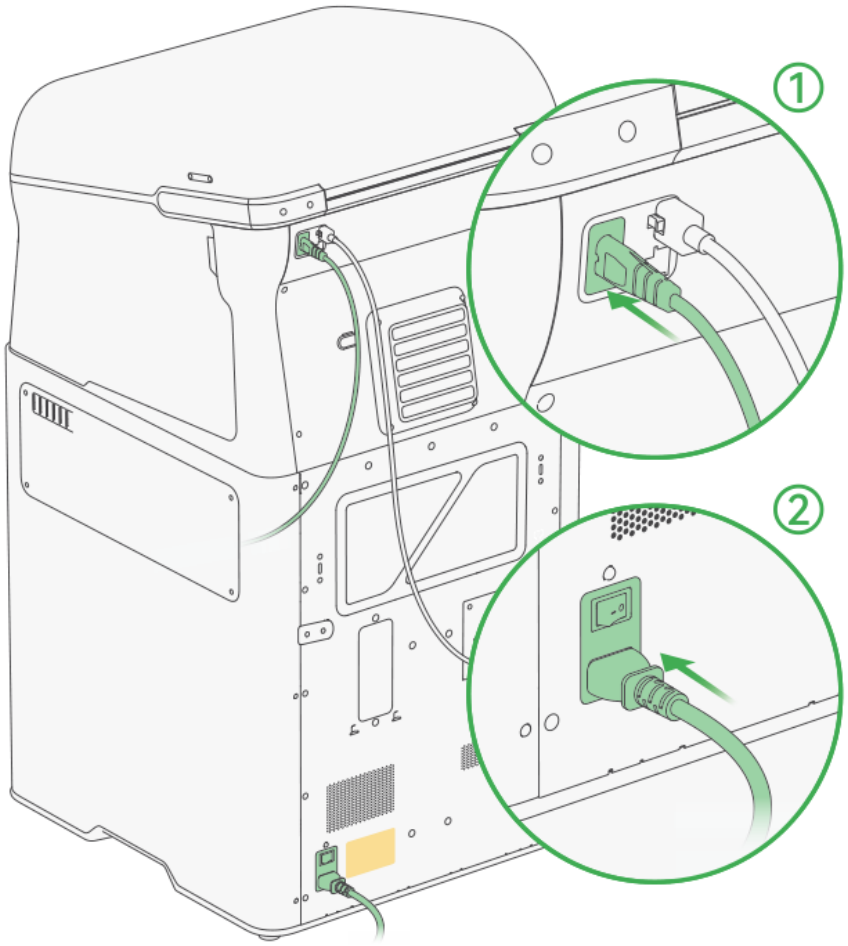


Tiskárna vyžaduje systém AMS 3H. Před připojením napájecího kabelu a zapnutím tiskárny jej nainstalujte podle samostatného rychlého návodu pro AMS 3H.

Sadu nářadí a zbývající příslušenství uschovejte pro instalaci AMS 3H.

Původní dokument – strana 25.

7. Připojení napájení a zapnutí



1. Jeden konec napájecího kabelu sušicího modulu AMS připojte k AMS 3H, druhý do elektrické zásuvky.

2. Ověřte, že napětí uvedené na štítku u napájecí zásuvky tiskárny odpovídá místní elektrické síti. Poté připojte napájecí kabel tiskárny a zapněte hlavní vypínač.

Původní dokument – strana 26.

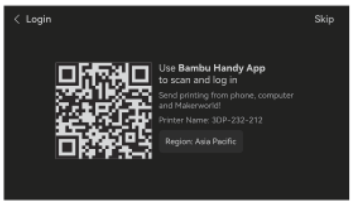
8. Připojení tiskárny přes Bambu Handy

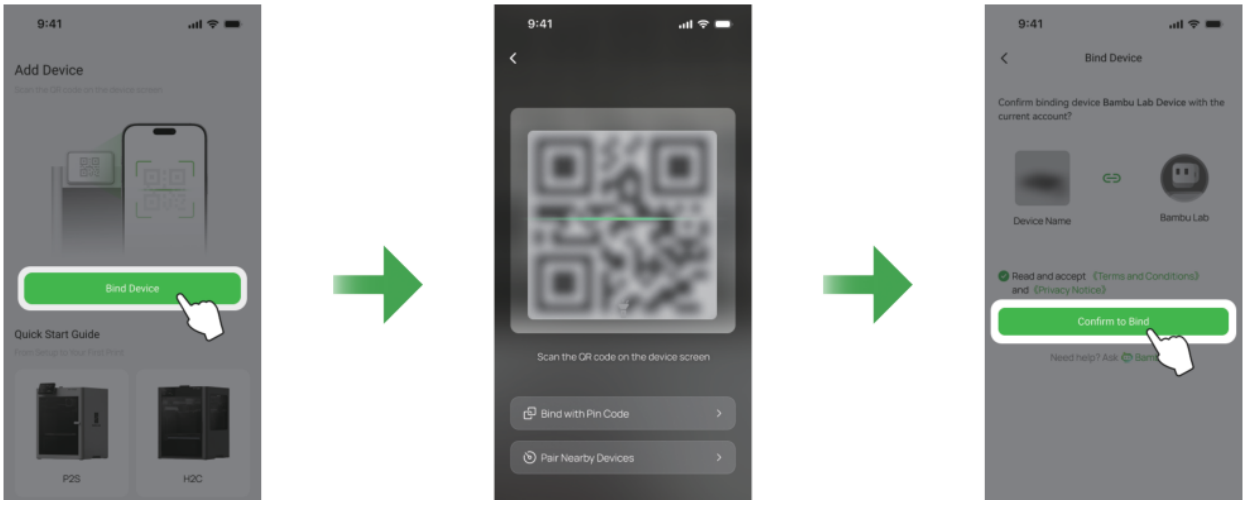
1) Scan the QR code on the right to download Bambu Handy. Register and log in to your Bambu Lab account.

2) Follow the instructions on the screen until a QR code appears.

3) Scan the QR code on Bambu Handy to bind the printer to your Bambu Lab account.







1. Naskenujte zobrazený QR kód, nainstalujte aplikaci Bambu Handy a přihlaste se do svého účtu Bambu Lab.

2. Postupujte podle pokynů aplikace, dokud se na tiskárně neobjeví QR kód.

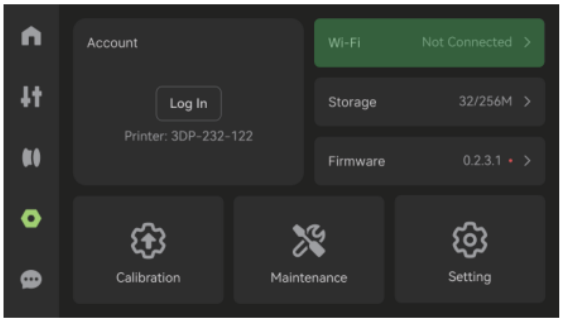
3. Tento QR kód naskenujte aplikací Bambu Handy, čímž tiskárnu připojíte ke svému účtu.

4. Dokončete úvodní kalibraci podle pokynů na displeji. Vibrace a hluk během kalibrace jsou běžné.

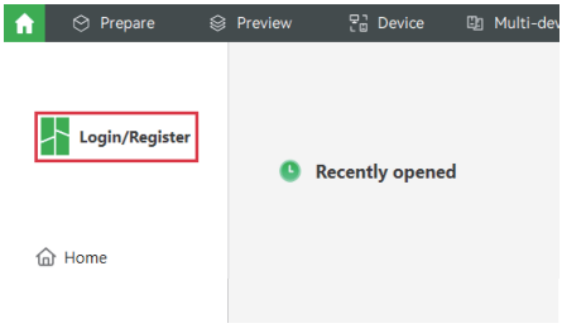
5. Pěnovou výplň pod vyhřívanou podložkou odstraňte až po dokončení úvodní kalibrace.

Původní dokument – strana 27.

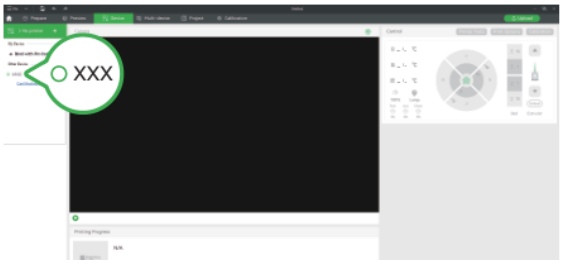
9. Připojení tiskárny přes Bambu Studio



1) Connect both the computer and printer to the **same wireless network**, and do not use a **guest network** that has network device separation enabled.



2) Visit the link below to download and install Bambu Studio. Register and log in to your Bambu Lab account.
bambulab.com/download/studio



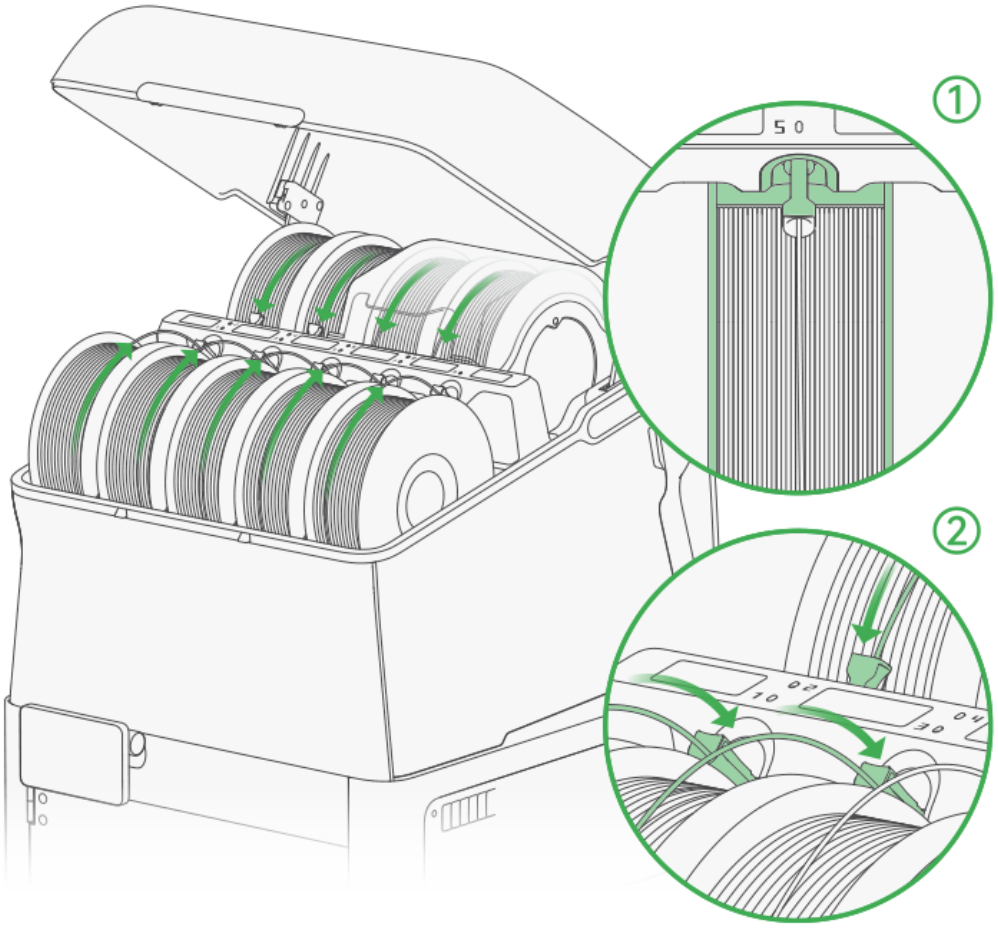
1. Počítač i tiskárnu připojte ke stejné bezdrátové síti. Nepoužívejte hostovskou síť s izolací síťových zařízení.

2. Z adresy bambulab.com/download/studio stáhněte a nainstalujte Bambu Studio, zaregistrujte se a přihlaste se k účtu Bambu Lab.

3. Na stránce zařízení klikněte na **„+“**. Bambu Studio automaticky vyhledá tiskárny v téže síti. Zvolte rozpoznanou tiskárnu a přiřaďte ji ke svému účtu.

Původní dokument – strana 28.

10. Zavedení filamentu

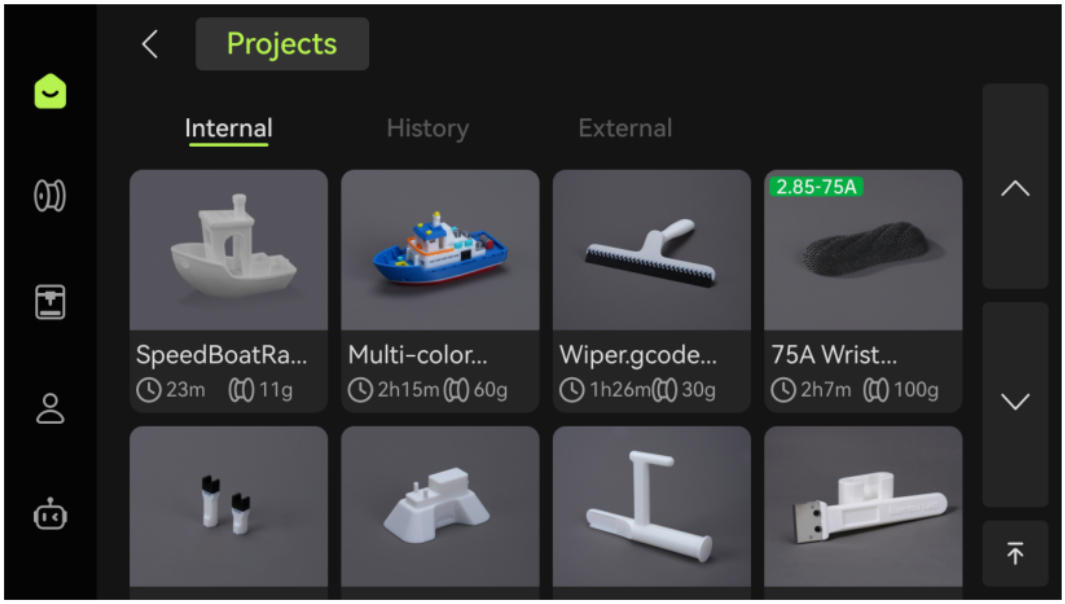


1. Zapněte tiskárnu a vložte cívku s filamentem do libovolné pozice. Ověřte správné usazení cívky.

2. Zasuňte filament do vstupní nálevky alespoň **70 mm**. Systém AMS po detekci filament předběžně zavede. Když svítí odpovídající LED indikátor, je AMS 3H připraven k tisku.

Původní dokument – strana 29.

11. První tisk



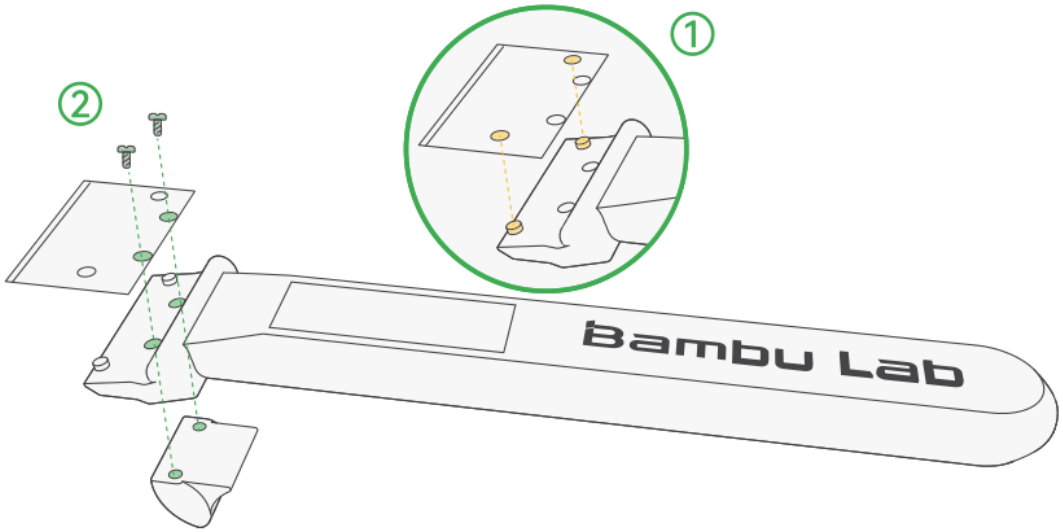
Tap - File, select a model, and follow the on-screen instructions.
* The included textured PEI plate is sensitive to dirt and oil. If you touch the plate, oil from your

Na displeji otevřete seznam souborů, vyberte požadovaný model a postupujte podle pokynů na obrazovce.

Přiložený texturovaný plát PEI je citlivý na nečistoty a mastnotu. Dotyk rukou může zhoršit přilnavost výtisku. Před tiskem jej pro optimální přilnavost umyjte teplou vodou a prostředkem na nádobí.

Původní dokument – strana 30.

12. Sestavení škrabky (volitelné)



The scraper helps remove models and clean the prime line. We recommend this built-in model for your first print.

Škrabka slouží k odstranění modelů a očištění zaváděcí čáry. Výrobce doporučuje vytisknout její rukojeť jako jeden z prvních modelů.

1. Vytiskněte rukojeť škrabky a zacvakněte čepel do vyvýšené části rukojeti. Pokud nezacvakne, je obráceně – otočte ji. Musí být nasazena správně, jinak se může uvolnit a způsobit poranění.

2. Srovnejte otvory v čepeli, rukojeti a opěrce prstu. Imbusovým klíčem **H2.0** dotáhněte **2 šrouby**.

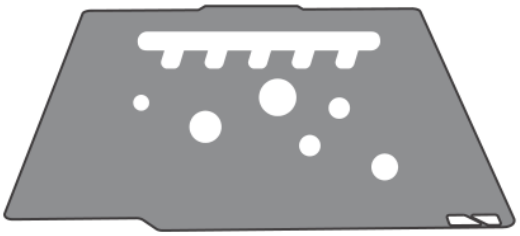
Čepel je ostrá. Při montáži postupujte opatrně a škrabku uchovávejte mimo dosah dětí.

Původní dokument – strana 31.

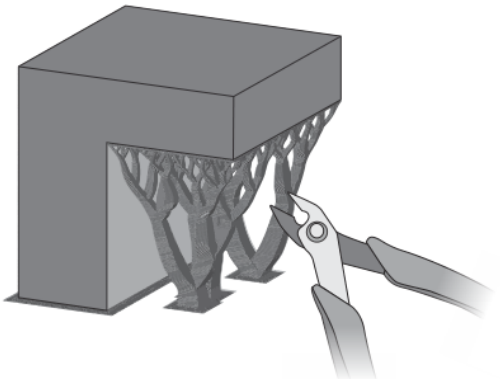
13. Pokyny po dokončení tisku



Wait until the build plate fully cools down to remove prints.



Wash the build plate regularly with hot water and detergent for best adhesion.



Sejmutí výtisku: Počkejte, až tiskový plát zcela vychladne, a teprve pak model sundejte.

Čištění plátu: Pro dobrou přilnavost myjte plát pravidelně horkou vodou a čisticím prostředkem.

Odstranění podpor: Jsou-li použity podpory, odstraňte je co nejdříve po vyjmutí výtisku. Pokud filament absorbuje vlhkost, mohou jít později hůře odstranit.

Původní dokument – strana 32.

Pravidelná údržba tiskárny H3C

Zařízení obsahuje mnoho pohyblivých a elektronických součástí. Pravidelná údržba pomáhá udržet spolehlivý provoz, kvalitu tisku a dlouhou životnost.

Pohyblivé kovové součásti

• Pravidelně mazejte vodicí šrouby, lineární tyče, volnoběžné kladky a ozubená kola extruderu, aby nedocházelo ke korozi.

• Na lineární tyče a volnoběžné kladky nanášejte mazací olej; na vodicí šrouby a ozubená kola extruderu mazací tuk.

• Na vačku mechanismu FlexFeed a čep ToolLock na tiskové hlavě nanášejte příslušné mazivo pro tiskovou hlavu.

Spotřební díly

• Kontrolujte řezačku filamentu a plastové či pryžové součásti, zda nevykazují opotřebení, deformaci nebo stárnutí.

• Podle potřeby měňte čisticí podložku trysky, trubičky FEP/PTFE a podložky blokátoru vytékání materiálu. Náhradní trubičky zkraťte na původní délku; příliš dlouhé či krátké mohou negativně ovlivnit tisk.

Hotend

• Zbytky filamentu ulpělé na povrchu hotendu pravidelně odstraňujte kartáčkem pomocí čisticí houbičky na trysku navlhčené vodou.

Ostatní součásti

• Kontrolujte objektivy kamer, ventilátory a snímače filamentu, zda na nich není prach a nečistoty.

• Ve vhodných intervalech čistěte ventilátory. Objektivy kamer opatrně otírejte utěrkou z mikrovlákna navlhčenou isopropylalkoholem nebo bezvodým alkoholem.

Podrobná doporučení výrobce k údržbě:

e.bambulab.com/bambulabh3c-maintenance

Technické specifikace Bambu Lab H3C

Hodnoty jsou přeloženy z technických tabulek dodané originální verze V2.1. Podrobnosti a podmínky uvedené ve zdrojovém dokumentu zůstávají rozhodující.

Technologie a konstrukce

Parametr	Specifikace
Technologie tisku	Fused Filament Fabrication (FFF/FDM)
Tiskový prostor (d × š × v)	330 × 320 × 325 mm
Typ krytu	Uzavřená konstrukce
Systém výměny hotendů	Bambu Lab SwapTek – výměna 9 nástrojů
Šasi	Ocel
Vnější rám	Plast
Rozměry balení	600 × 630 × 700 mm
Rozměry samotné tiskárny	493 × 571 × 587 mm
Doporučený provozní prostor	593 × 1056 × 1306 mm
Čistá hmotnost	36,28 kg včetně AMS 3H

Tisková hlava a extruze

Parametr	Specifikace
Ozubená kola extruderu	Kalená ocel
Materiál dodané trysky	Kalená ocel
Nejvyšší teplota trysky	350 °C
Průměr dodané trysky	0,4 mm
Podporované průměry trysek	0,2 / 0,4 / 0,6 / 0,8 mm
Řezačka filamentu	Vestavěná v PrintTool
Rozšiřující nástroje	Podpora CraftTool (CutTool, DrawTool a další možnosti rozšíření)
Průměr filamentu	1,75 mm; 2,85 mm pouze s obtokovým podáváním
Motor extruderu	Vysoce přesný bezkartáčový servomotor Bambu Lab s planetovou převodovkou

Tisková podložka

Parametr	Specifikace
Materiál plátu	Pružný ocelový plát
Dodávaný plát	Texturovaný PEI
Podporované pláty	Texturovaný PEI, Cool Plate SuperTack, Engineering Plate
Nejvyšší teplota podložky	120 °C

Rychlost a teplota komory

Parametr	Specifikace
Nejvyšší rychlost tiskové hlavy	1 400 mm/s
Nejvyšší zrychlení tiskové hlavy	25 000 mm/s^2
Maximální průtok hotendu	40 mm^3/s (zkouška: kruhový model Ø 250 mm, 1 vnější stěna, Bambu Lab ABS, tryska 280 °C)
Aktivní vyhřívání komory	Podporováno
Maximální teplota komory	65 °C

Filtrace a chlazení

Parametr	Specifikace
Třída HEPA filtru	H11
Uhlíkový filtr	Granulované kokosové uhlí
Filtrace VOC	Výborná (hodnocení výrobce)
Filtrace částic	Podporováno
Ventilátory chlazení výtisku, hotendu, řídicí desky, cirkulace tepla, pomocného chlazení a odsávání	Uzavřená regulační smyčka

Podporované materiály

Parametr	Specifikace
Běžné filamenty	PLA, PETG, PCTG, TPU, EVA, PE, PP, PHA
Rozpustné podpory	PVA, BVOH a podpůrné filamenty
Konstrukční filamenty	ABS, ASA, HIPS, PA, PAHT, PC, PET, PPA, PPS
Filamenty s uhlíkovými/skleněnými vlákny	PLA, PETG, ABS, ASA, HIPS, PA, PAHT, PC, PET, PPA, PPS
Sušení filamentu	Podporováno

Kamera, čidla a bezpečnost

Parametr	Specifikace
Kamera živého náhledu	Vestavěná, 1920 × 1080
Kamera tiskové hlavy	Vestavěná, 1920 × 1080
Kamera BirdsEye	Volitelná, 3264 × 2448
Senzor dvířek	Podporováno
Senzor konce filamentu	Podporováno
Senzor shlukování filamentu u trysky	Podporováno
Měření průchodu filamentu	Podporováno; viz poznámka 1
Obnovení tisku po výpadku proudu	Podporováno

Napájení

Parametr	Specifikace
Napětí (verze pro vysoké napětí)	200–240 V AC, 50/60 Hz
Napětí (nízkonapěťová verze)	100–120 V AC, 50/60 Hz
Maximální příkon – 220 V	2 250 W
Maximální příkon – 110 V	1 850 W
Pohotovostní příkon bez Wi-Fi	11,7–12,2 W
Pohotovostní příkon s Wi-Fi	12,2–12,7 W
Trvalý příkon PLA při 25 °C	240 W při 220 V nebo 110 V
Trvalý příkon PC při 25 °C	540 W při 220 V nebo 110 V
Režim sníženého příkonu	1 050 W

Elektronika, software a síť

Parametr	Specifikace
Displej	Dotykový 5″, 854 × 480
Úložiště	Vestavěná eMMC 64 GB a USB port
Ovládání	Dotykový displej, mobilní aplikace, PC aplikace
Řadič pohybu	Jednojádrový Cortex-M4 a jednojádrový Cortex-M7
Aplikační procesor	Čtyřjádrový ARM s vyhrazeným NPU
Slicer	Bambu Studio; jiný software se standardním G-code může mít omezené pokročilé funkce (např. SuperSlicer, PrusaSlicer, Cura)
Ethernet	Není dostupný
Bezdrátová síť	Wi-Fi 6
Fyzický vypínač sítě	Není dostupný
Vyměnitelný síťový modul	Není dostupný
Ověřování 802.1X	Není dostupné

Bezdrátové rozhraní

Parametr	Specifikace
Frekvence FCC/CE	2412–2472 MHz a 5150–5850 MHz
Frekvence SRRC	2400–2483,5 MHz a 5150–5850 MHz
Vysílací výkon 2,4 GHz	< 23 dBm FCC; < 20 dBm CE/SRRC/MIC
Vysílací výkon 5 GHz – pásma 1/2	< 23 dBm FCC/CE/SRRC/MIC
Vysílací výkon 5 GHz – pásmo 3	< 30 dBm CE; < 24 dBm FCC
Vysílací výkon 5 GHz – pásmo 4	< 23 dBm FCC/SRRC; < 14 dBm CE
Standardy Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n/ac/ax

Poznámky k technickým údajům

1. U filamentu Bambu lze počáteční hmotnost získat automaticky přes RFID nebo ji zadat ručně. U filamentu jiných výrobců ji zadejte ručně.

2. Napájecí napětí se liší podle prodejního regionu. Před použitím zkontrolujte štítek vedle napájecí zásuvky tiskárny.

3. Pro rychlé zahřátí tiskové podložky bude tiskárna pracovat přibližně **3–5 minut** na maximální příkon.

4. Je-li napájecí okruh výkonově omezený, lze zapnout režim sníženého příkonu. Celková spotřeba energie se tím nemění; ohřev podložky a komory trvá déle.

Technická podpora a servis

Oficiální technická podpora je dostupná následujícími způsoby:

1. Návody, servisní a údržbové postupy na wiki.bambulab.com.

2. Kontakty podpory v oficiálním centru bambulab.com/support.

3. V aplikaci Bambu Handy lze v sekci podpory vytvořit servisní požadavek (ticket).

Zdroj dokumentace

Česká verze vychází z originálu **Bambu Lab H3C Quick Start Guide, V2.1** (PF008-P). Ilustrace pocházejí z dodaného souboru výrobce. Jedná se o neoficiální překlad, nikoli o samostatné schválení či certifikaci výrobce.