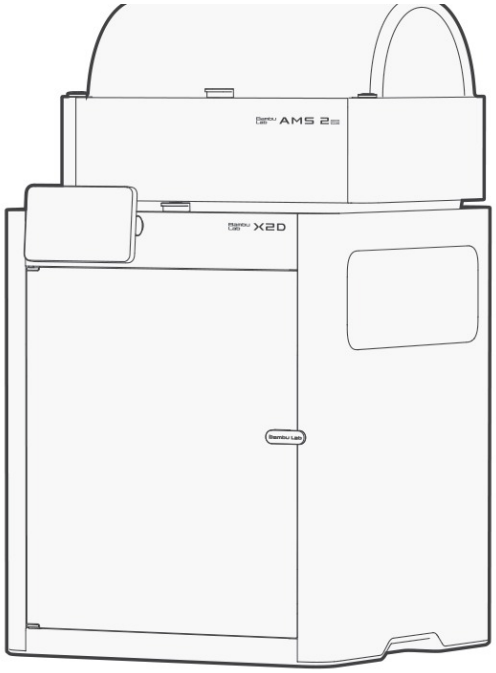
Bambu Lab X2D AMS Combo

Rychlý návod k uvedení do provozu



PF004-P I SA007

Originální návod Bambu Lab • český překlad pro zákazníky

Model: **PF004-P / SA007** | Převzato z nahraného originálního dokumentu.

Před použitím přečtěte celý návod. Nepřipojujte přístroj k napájení před dokončením montáže.

Neoficiální český překlad. Nejde o dokument schválený výrobcem. V případě rozporu postupujte podle aktuální originální dokumentace Bambu Lab.

Online návody a podpora výrobce



Videonávod

Bambulab rychlý start krok za krokem

https://bambulab.com/x2d-combo-quick-start



Aplikace Bambu

Bambu Handy a Bambu Studio

https://bambulab.com/download





MakerWorld

Knihovna modelů a nástrojů



https://makerworld.com



Bambu Academy

Kurzy tiskáren a softwaru

https://bambulab.com/support/academy

1

Obsah – 1. část

1. Přečtěte před použitím (str. 4 originálu)

2. Popis součástí tiskárny (str. 6 originálu)

3. Popis tiskové hlavy (str. 9 originálu)

4. Součásti AMS 2 Pro (str. 10 originálu)

5. Dodané příslušenství (str. 11 originálu)

6. Vybalení tiskárny (str. 13 originálu)

7. Odjištění AMS 2 Pro (str. 16 originálu)

8. Odjištění podložky (str. 19 originálu)

9. Kryty vodicích šroubů (str. 20 originálu)

10. Odjištění tiskové hlavy (str. 21 originálu)

11. Instalace displeje (str. 22 originálu)

12. Montáž pomocného extruderu (str. 24 originálu)

13. Vybalení vysoušedla (str. 27 originálu)

14. Instalace AMS 2 Pro (str. 28 originálu)

Obsah – 2. část

15. Držák cívky (str. 30 originálu)

16. Externí cívka (str. 31 originálu)

17. Odtahový ventilátor (str. 32 originálu)

18. Zapnutí a napájení (str. 33 originálu)

19. Spárování Bambu Handy (str. 34 originálu)

20. Spárování Bambu Studio (str. 35 originálu)

21. Zavedení filamentu (str. 36 originálu)

22. První tisk (str. 37 originálu)

23. Po dokončení tisku (str. 38 originálu)

24. Pravidelná údržba (str. 39 originálu)

25. Technické parametry tiskárny (str. 40 originálu)

26. Technické parametry AMS (str. 45 originálu)

27. Technická podpora (str. 47 originálu)

1. Přečtěte před použitím

Před připojením zařízení zkontrolujte, zda napětí uvedené na štítku u napájecí zásuvky odpovídá místní elektrické síti. Podrobnosti najdete v technických parametrech tiskárny.

Pravidelná údržba je pro správnou funkci složitých mechanických součástí nezbytná. Řiďte se oddílem „Pravidelná údržba“.

Pro co nejlepší výsledky výrobce doporučuje filamenty Bambu, které byly otestovány z hlediska kompatibility, bezpečnosti a stability.

Abyste předešli ucpání trysky a dosáhli optimální kvality, tiskněte TPU pomocí hlavního hotendu.

Při tisku pomocným hotendem používejte pouze podporované materiály. Nevhodný filament může způsobit ucpání trysky nebo poruchu. Viz „Technické parametry tiskárny“.

Do systému AMS 2 Pro nevkládejte ohebné filamenty, zejména TPU tvrdosti 95A nebo nižší, ani navlhlé PVA a BVOH: může dojít k zaseknutí podávání.

AMS 2 Pro podporuje cívky o šířce **50–68 mm** a průměru **197–202 mm**. Doporučené jsou plastové cívky.

Pro použití sušení při připojení jednoho AMS 2 Pro stačí 6pinový kabel Bambu Bus. Pro souběžné sušení ve více jednotkách AMS 2 Pro je nutné dokoupit napájecí adaptéry Bambu Lab pro další jednotky.

Podklad: originální návod, strana 5. Montážní obrázek je zachován z originálu.

1. Přečtěte před použitím – dokončení

Při sušení filamentů AMS 2 Pro odvádí vlhkost prouděním vzduchu. Nezakrývejte přívody ani výdechy vzduchu, aby se nesnížila účinnost sušení.

Podklad: originální návod, strana 6. Montážní obrázek je zachován z originálu.

2. Součásti tiskárny – obrázek 1

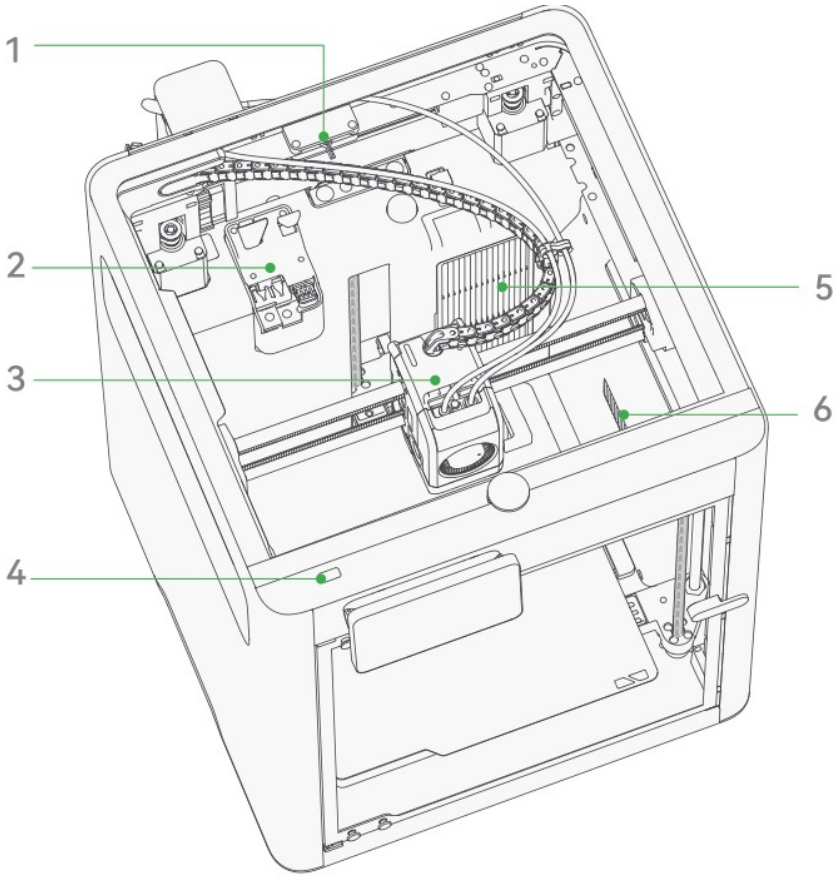


Figure 1

1) Filament Cutter Stopper
2) Purge Wiper
3) Toolhead
4) USB Port
5) Air Filter
6) Adaptive Airflow Switching Unit

1. Zarážka řezačky filamentu; **2.** stěrač odpadního filamentu; **3.** tisková hlava; **4.** USB port; **5.** vzduchový filtr; **6.** přepínací jednotka adaptivního proudění vzduchu.

Podklad: originální návod, strana 7. Montážní obrázek je zachován z originálu.

2. Součásti tiskárny – obrázek 2

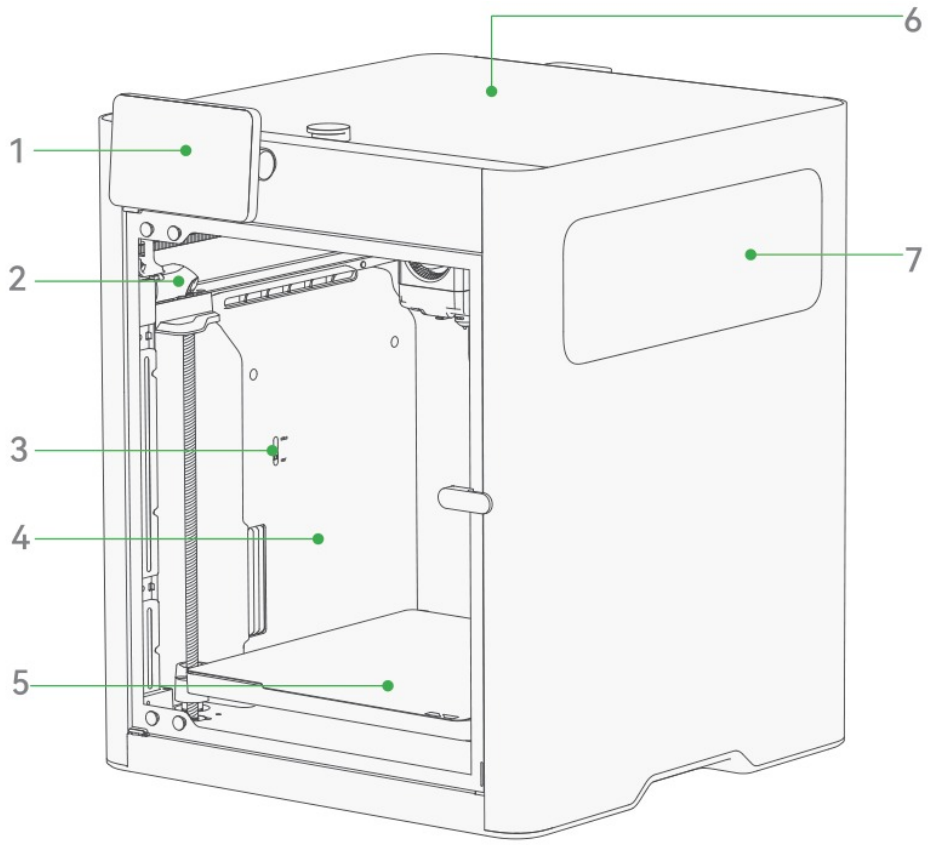


Figure 2

1) Touchscreen
2) Live View Camera
3) Circulation Mode Indicator*
4) Chamber Heat Circulation Fan
5) Heatbed
6) Top Glass Cover
7) Side Window

1. Dotykový displej; **2.** kamera živého náhledu; **3.** ukazatel režimu cirkulace (přepíná se automaticky); **4.** ventilátor cirkulace teplého vzduchu v komoře; **5.** vyhřívaná tisková podložka; **6.** horní skleněný kryt; **7.** boční průhledové okno.

Podklad: originální návod, strana 8. Montážní obrázek je zachován z originálu.

2. Součásti tiskárny – obrázek 3

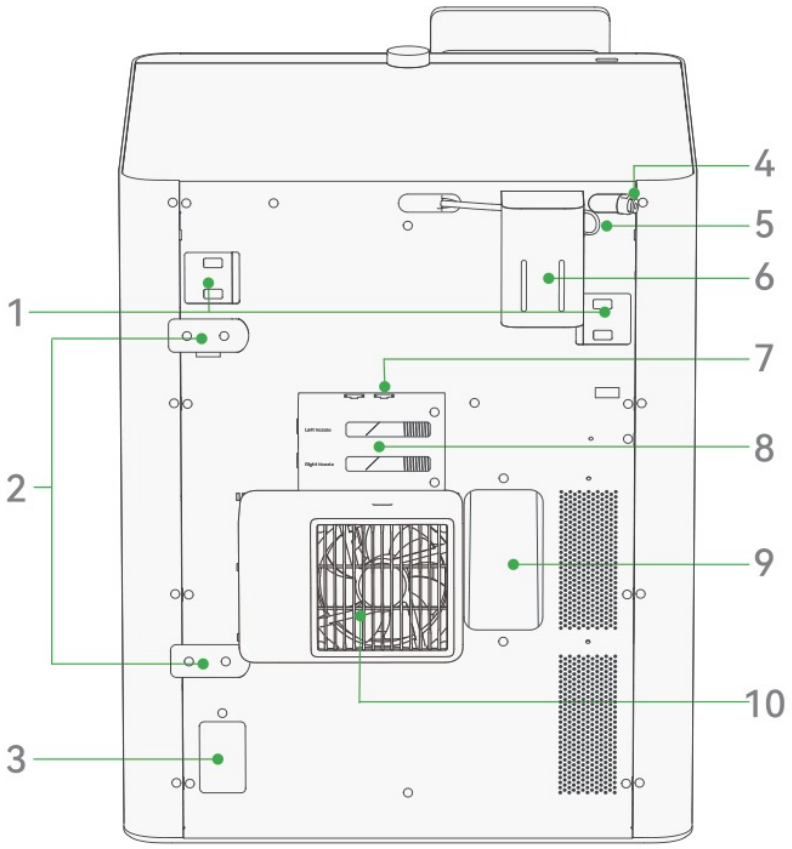


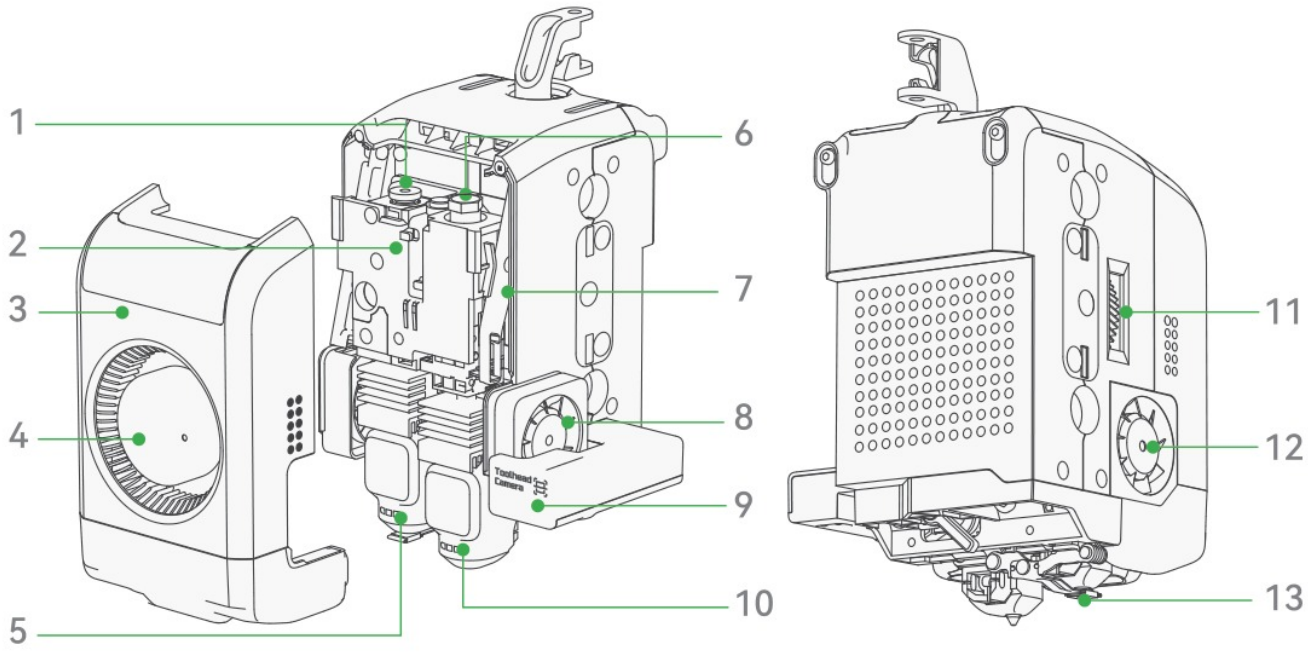
Figure 3

1) Belt Tensioners
2) Spool Holder Base
3) Power Socket
4) PTFE Tube Bracket - Main Extruder
6) Auxiliary Extruder
7) Bambu Bus Port 6-pin
8) Filament Buffer
9) Purge Chute

1. Napínače řemenů; **2.** základna držáku cívky; **3.** napájecí zásuvka; **4.** držák PTFE trubičky hlavního extruderu; **5.** držák PTFE trubičky pomocného extruderu; **6.** pomocný extruder; **7.** 6pinový port Bambu Bus; **8.** vyrovnávací zásobník filamentu (buffer); **9.** výhoz odpadního materiálu; **10.** externí odtahový ventilátor.

Podklad: originální návod, strana 9. Montážní obrázek je zachován z originálu.

3. Součásti tiskové hlavy

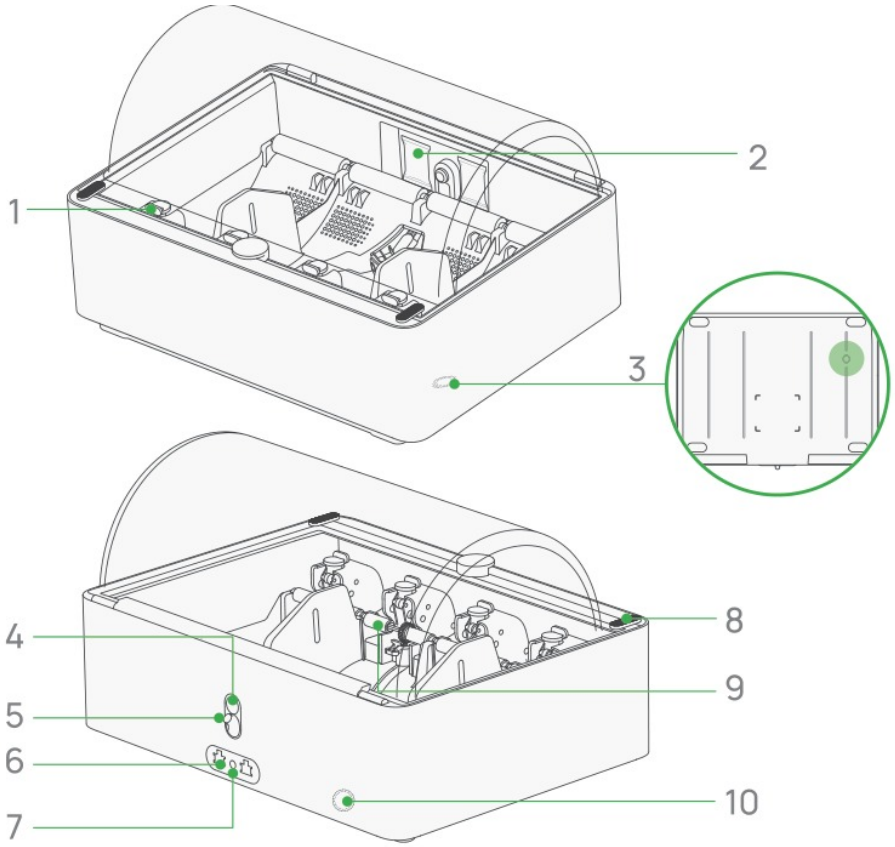


1) Toolhead Filament Inlet - Main Hotend
2) Main Extruder
3) Toolhead Front Cover
4) Part Cooling Fan
5) Main Hotend
6) Toolhead Filament Inlet - Auxiliary Hotend
7) Filament Cutter Lever
8) Auxiliary Hotend Cooling Fan
9) Toolhead Camera
10) Auxiliary Hotend
11) Main Extruder Gear
12) Main Hotend Cooling Fan
13) Flow Blocker

1. Vstup filamentu pro hlavní hotend; **2.** hlavní extruder; **3.** přední kryt tiskové hlavy; **4.** ventilátor chlazení výtisku; **5.** hlavní hotend; **6.** vstup filamentu pro pomocný hotend; **7.** páčka řezačky filamentu; **8.** ventilátor chlazení pomocného hotendu; **9.** kamera tiskové hlavy; **10.** pomocný hotend; **11.** ozubené kolo hlavního extruderu; **12.** ventilátor chlazení hlavního hotendu; **13.** blokátor vytékání filamentu (Flow Blocker).

Podklad: originální návod, strana 10. Montážní obrázek je zachován z originálu.

4. Součásti AMS 2 Pro

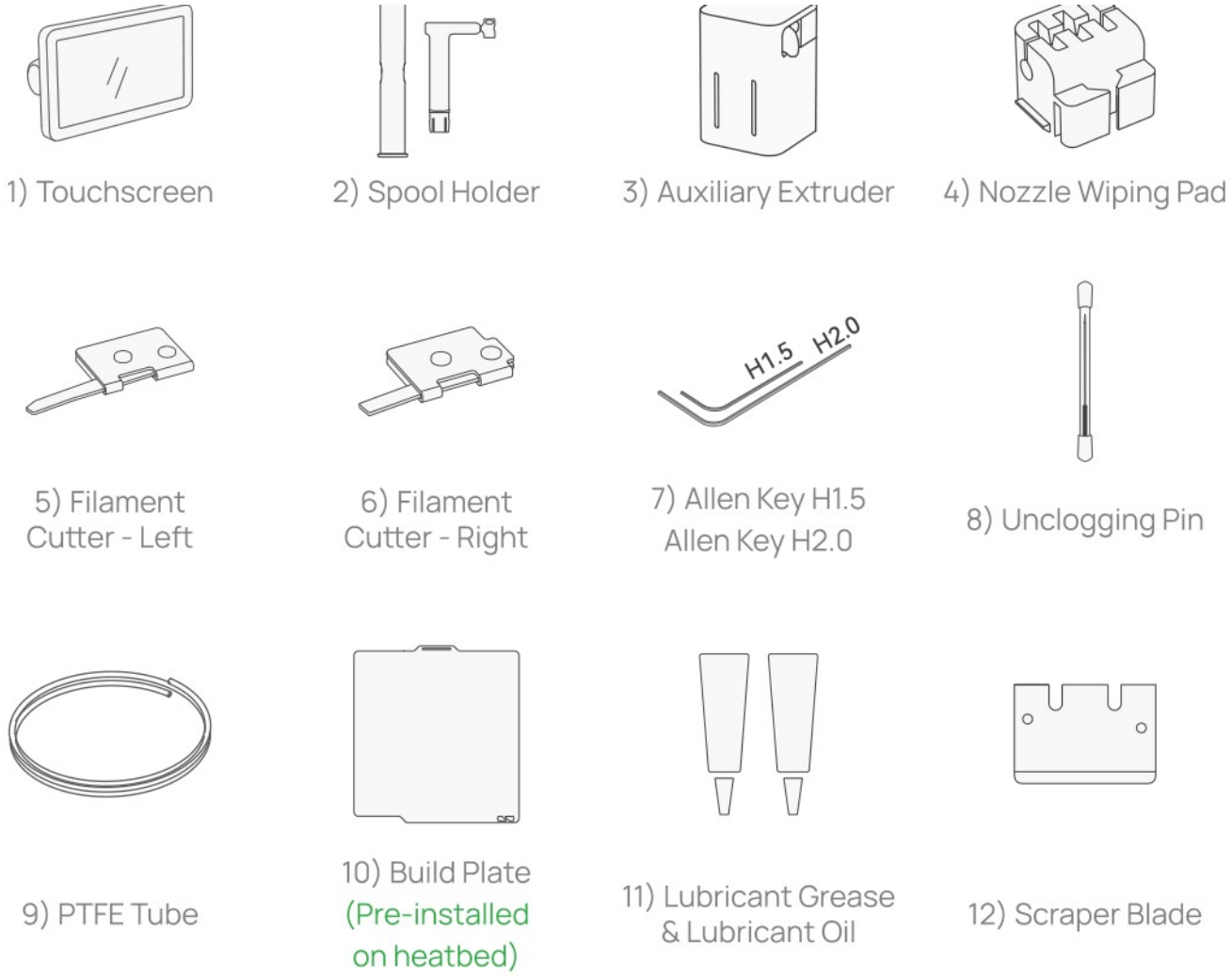


1) Filament Inlet
2) Desiccant
3) Air Intake
4) PTFE Tube Release Button
5) Filament Outlet
6) Bambu Bus Port 6-pin
7) Power Connector
8) Locking Tab
9) Active Support Shaft
10) Air Vent

1. Vstup filamentu; **2.** vysoušedlo; **3.** přívod vzduchu; **4.** tlačítko pro uvolnění PTFE trubičky; **5.** výstup filamentu; **6.** 6pinový port Bambu Bus; **7.** napájecí konektor; **8.** zajišťovací jazýček; **9.** aktivní podpěrná hřídel cívky; **10.** výdech vzduchu.

Podklad: originální návod, strana 11. Montážní obrázek je zachován z originálu.

5. Dodané příslušenství – část 1



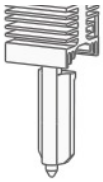
1. Dotykový displej; **2.** držák cívky; **3.** pomocný extruder; **4.** čisticí podložka trysky; **5.** řezačka filamentu – levá; **6.** řezačka filamentu – pravá; **7.** imbusové klíče H1.5/H2.0; **8.** jehla pro uvolnění ucpané trysky; **9.** PTFE trubička; **10.** tiskový plát (předinstalován); **11.** mazací tuk a olej; **12.** čepel škrabky.

Podklad: originální návod, strana 12. Montážní obrázek je zachován z originálu.

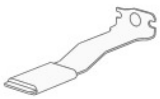
5. Dodané příslušenství – část 2



13) Hotend Silicone Sock



14) Spare Hotend



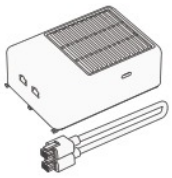
15) Flow Blocker



16) Open-end Wrench



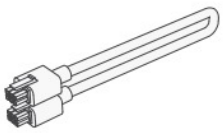
17) Power Cord



18) External Exhaust Fan Bundle



19) PTFE Tube Locking Nut



20) Bambu Bus Cable 6-pin

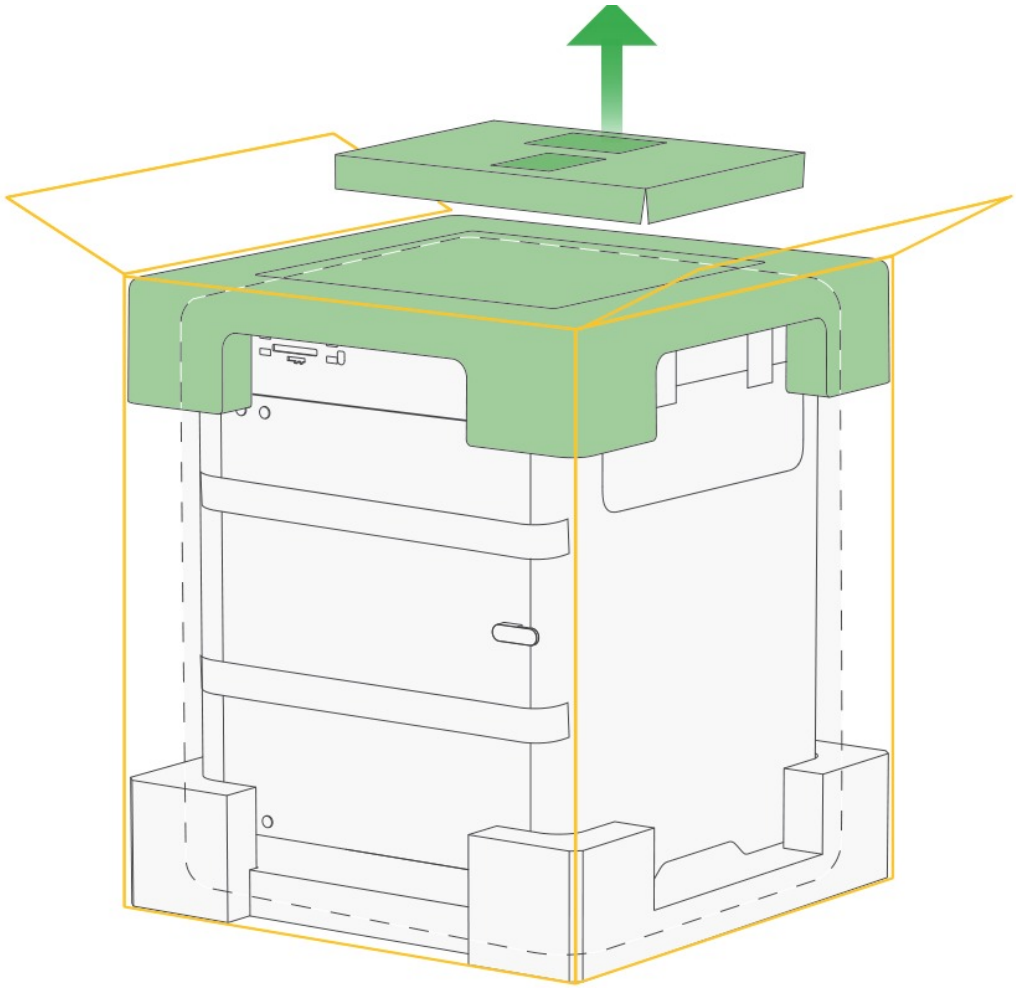


21) Desiccant

13. Silikonový návlek hotendu; **14.** náhradní hotend; **15.** blokátor vytékání filamentu; **16.** vidlicový klíč; **17.** napájecí kabel; **18.** sestava externího odtahového ventilátoru; **19.** pojistná matice PTFE trubičky; **20.** 6pinový kabel Bambu Bus; **21.** vysoušedlo (součást sady AMS Combo).

Podklad: originální návod, strana 13. Montážní obrázek je zachován z originálu.

6. Vybalení tiskárny – krok 1



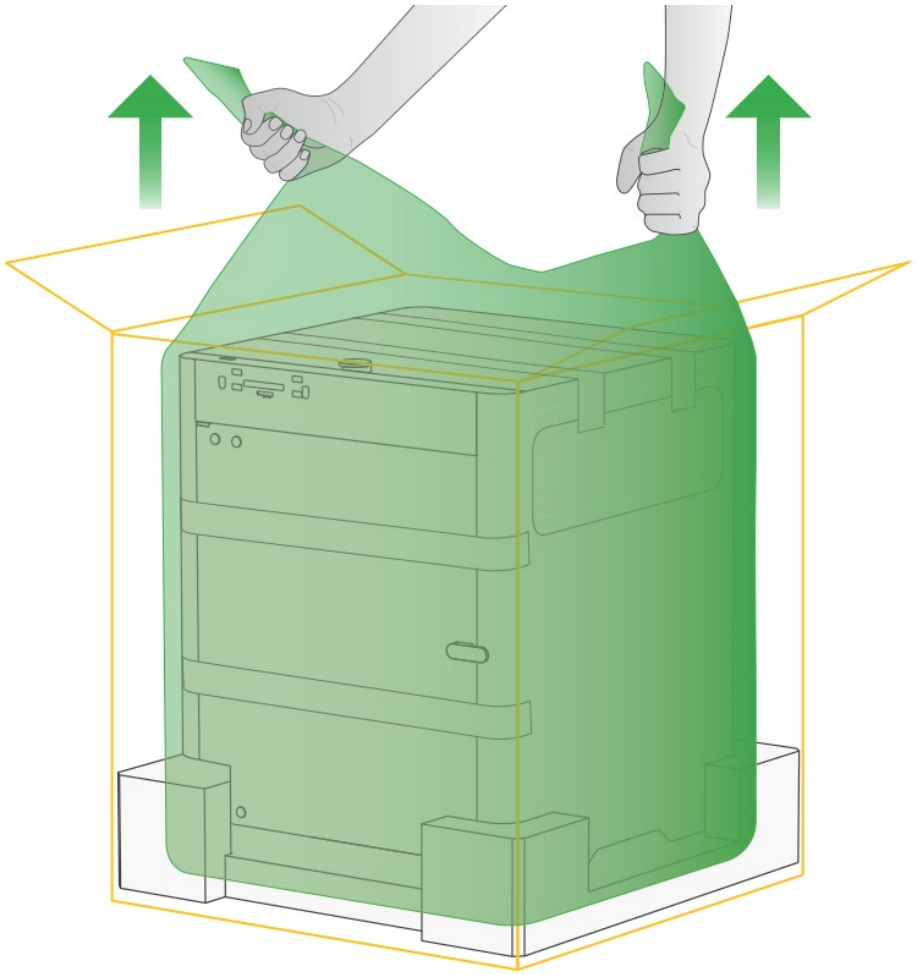
1) Open the packaging box, take out the toolbox and quick start guide, and remove the cardboard and top foam.

1. Otevřete přepravní krabici, vyjměte sadu nářadí a rychlý návod a odstraňte kartonový kryt a horní pěnovou výplň.

Uschovejte obalový materiál a šrouby pro případnou další přepravu.

Podklad: originální návod, strana 14. Montážní obrázek je zachován z originálu.

6. Vybalení tiskárny – krok 2

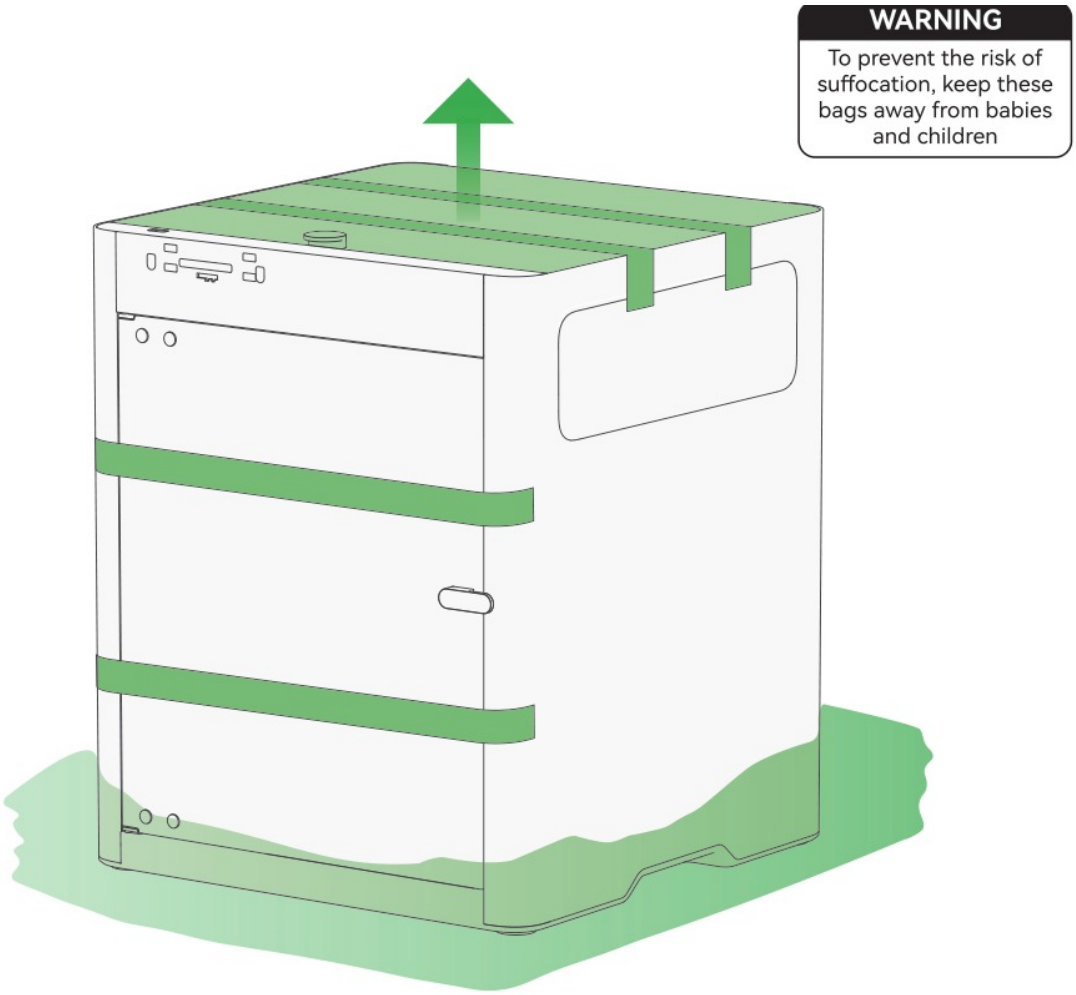


2) Grip the top corners of the moisture-proof bag and lift the printer, placing it on a stable surface.

2. Uchopte horní rohy nepromokavého ochranného sáčku a vyzvedněte tiskárnu z krabice. Položte ji na stabilní rovnou plochu.

Podklad: originální návod, strana 15. Montážní obrázek je zachován z originálu.

6. Vybalení tiskárny – krok 3



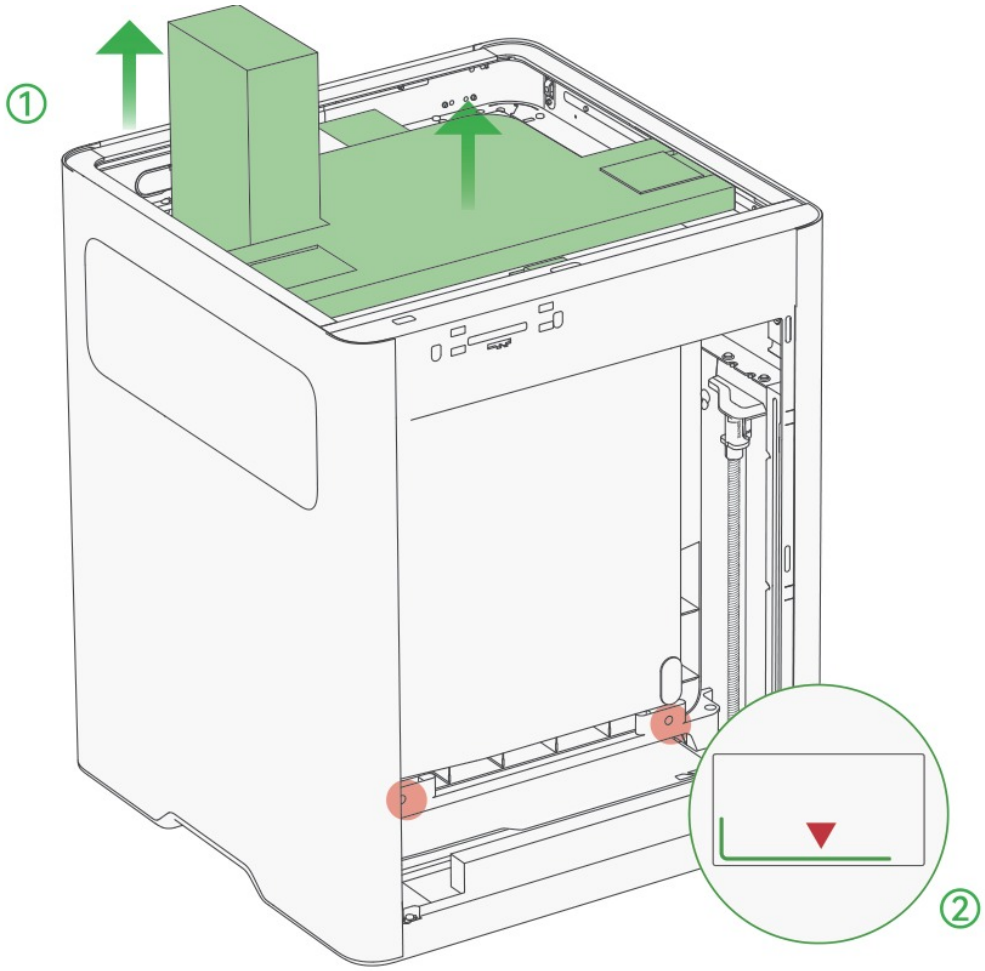
3) Remove the moisture-proof bag and take out the PTFE tubes. Then remove all adhesive tapes from the printer, carefully lift off the top glass cover, and set it aside.

3. Sejměte ochranný sáček proti vlhkosti a vyjměte PTFE trubičky. Odlepte všechny pásky z tiskárny, opatrně zvedněte horní skleněný kryt a odložte jej.

Plastové sáčky a obaly uchovávejte mimo dosah malých dětí kvůli nebezpečí udušení.

Podklad: originální návod, strana 16. Montážní obrázek je zachován z originálu.

7. Odjištění AMS 2 Pro – kroky 1–2



1) Take out the accessory box and remove all the top foam.
2) Open the front door and remove the protective bag. Then use the longer H2.0 allen key from the toolbox to remove the 2 screws marked in red. (Leave the foam at the bottom of the

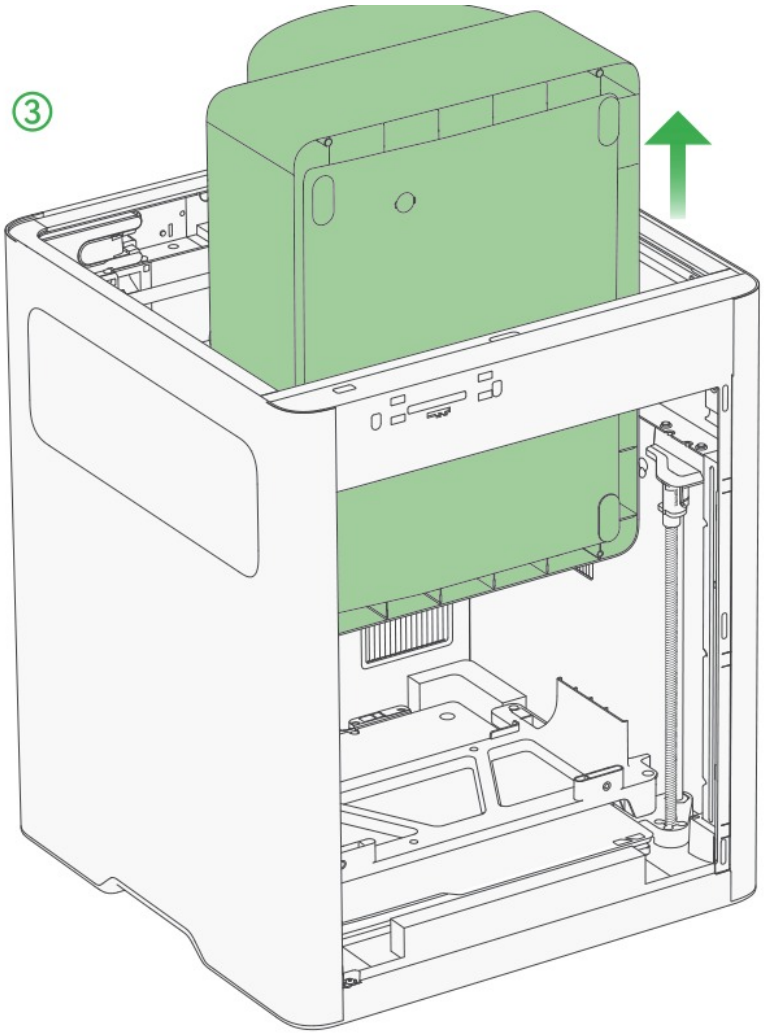
1. Vyjměte krabici s příslušenstvím a odstraňte všechny horní pěnové výplně.

2. Otevřete přední dvířka a odstraňte ochranný sáček. Delším imbusovým klíčem **H2.0** vyšroubujte dva červeně označené šrouby.

Pěnu ve spodní části tiskové komory zatím ponechte. Odstraňte ji až po úvodní kalibraci.

Podklad: originální návod, strana 17. Montážní obrázek je zachován z originálu.

7. Odjištění AMS 2 Pro – krok 3

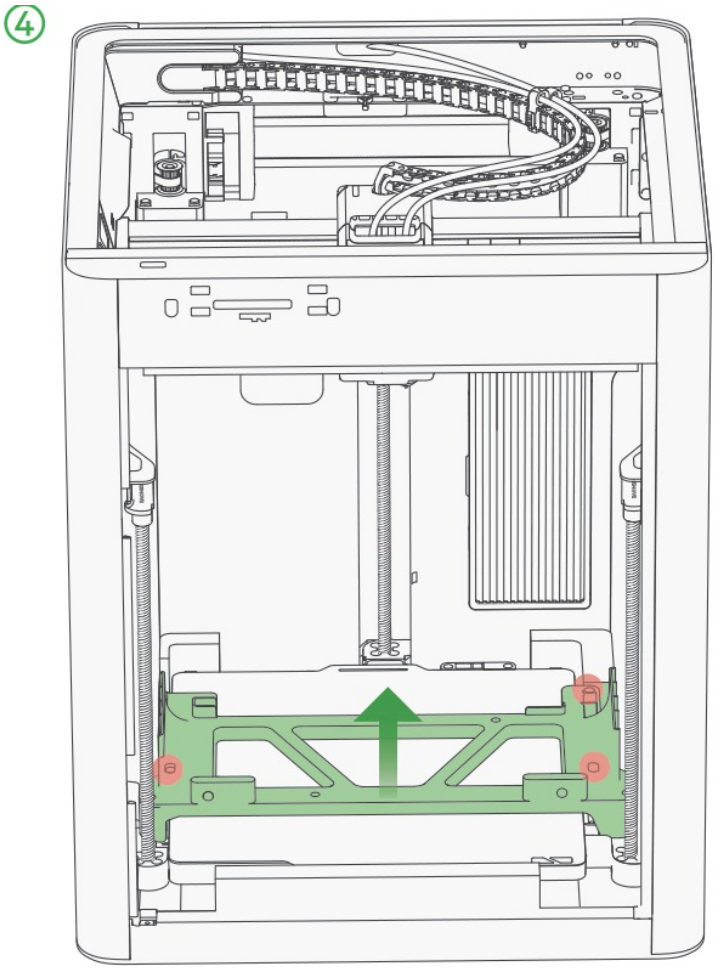


3) Lift out the AMS 2 Pro, and remove the foam protection around the AMS sides.

3. Vyjměte AMS 2 Pro zevnitř tiskárny a odstraňte ochranné pěnové výplně okolo jeho stran.

Podklad: originální návod, strana 18. Montážní obrázek je zachován z originálu.

7. Odjištění AMS 2 Pro – krok 4

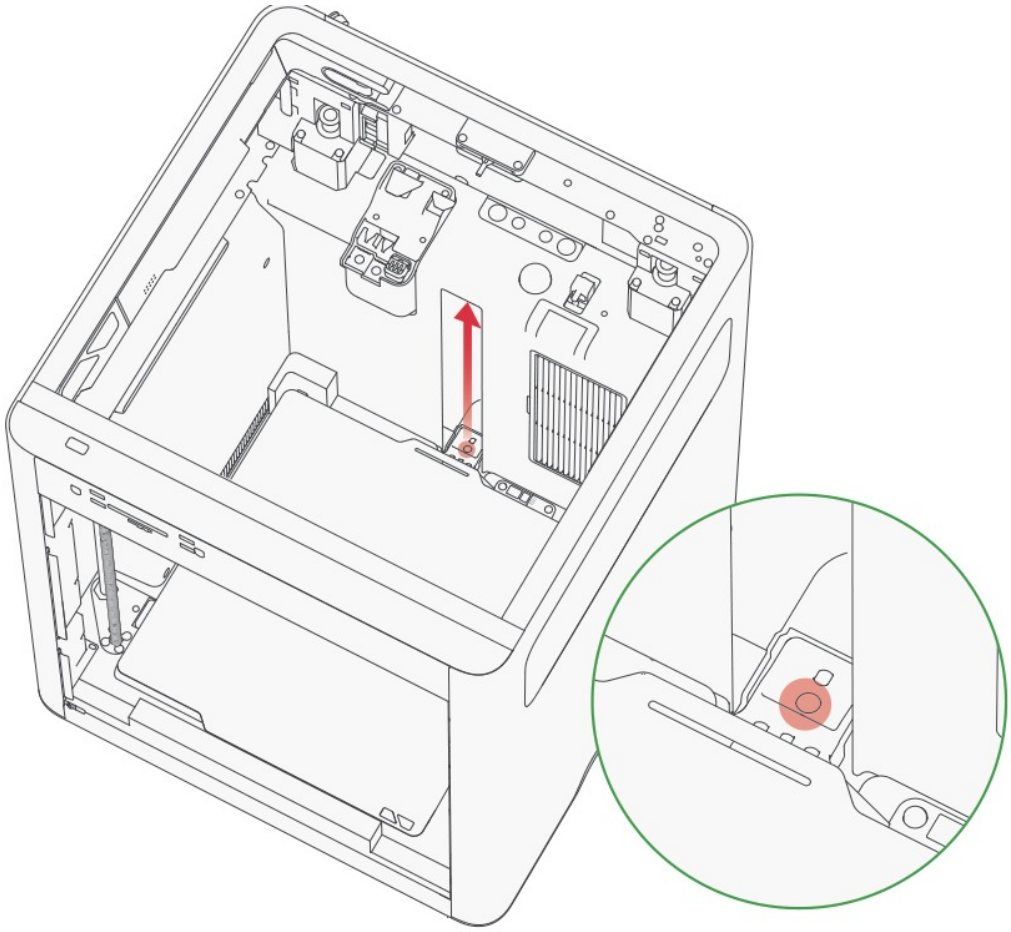


4) Use the H2.0 allen key to remove the 3 screws marked in red, then take out the transport fixture.

4. Imbusovým klíčem **H2.0** vyjměte tři červeně označené šrouby a vyjměte přepravní úchyt.

Podklad: originální návod, strana 19. Montážní obrázek je zachován z originálu.

8. Odjištění vyhřívané podložky



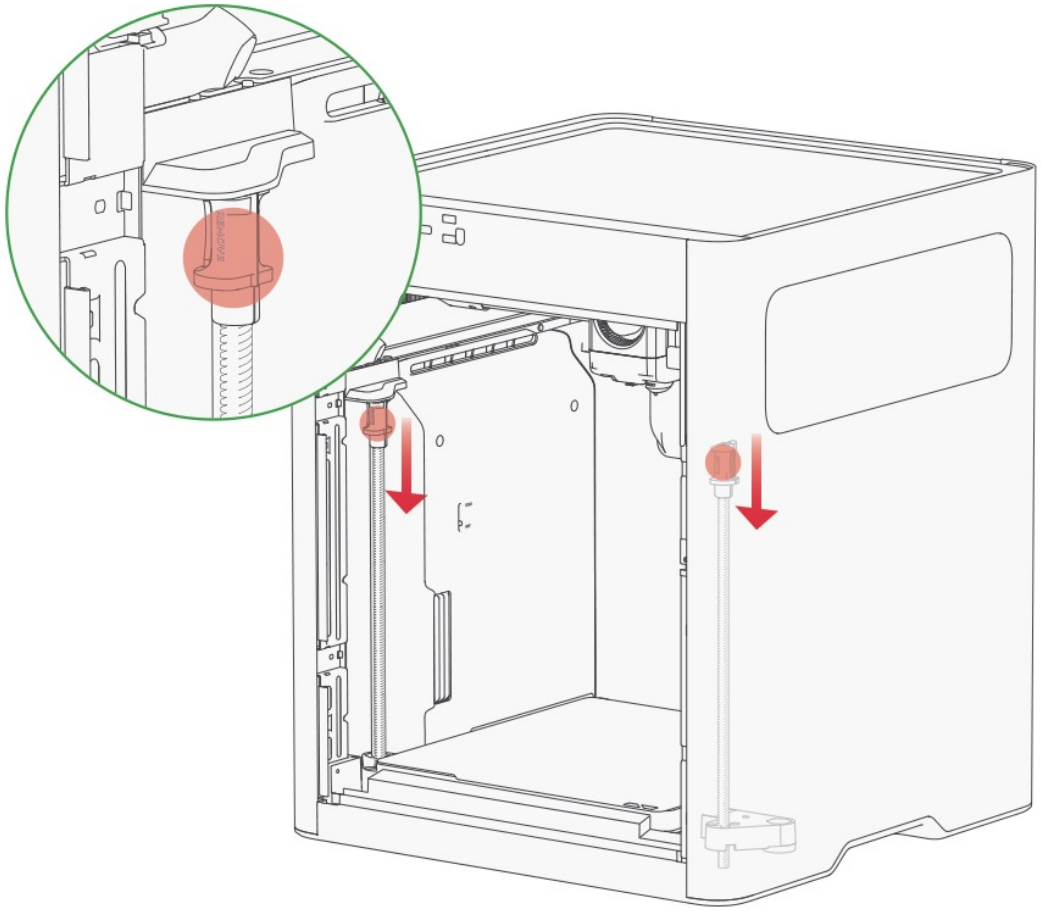
Use the H2.0 allen key to remove the screw marked in red to unlock the heatbed.
The foam under the heatbed can be removed only after the calibration process is completed.

Imbusovým klíčem **H2.0** odstraňte červeně označený šroub, který zajišťuje vyhřívanou tiskovou podložku.

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

Podklad: originální návod, strana 20. Montážní obrázek je zachován z originálu.

9. Odstranění krytů vodicích šroubů osy Z



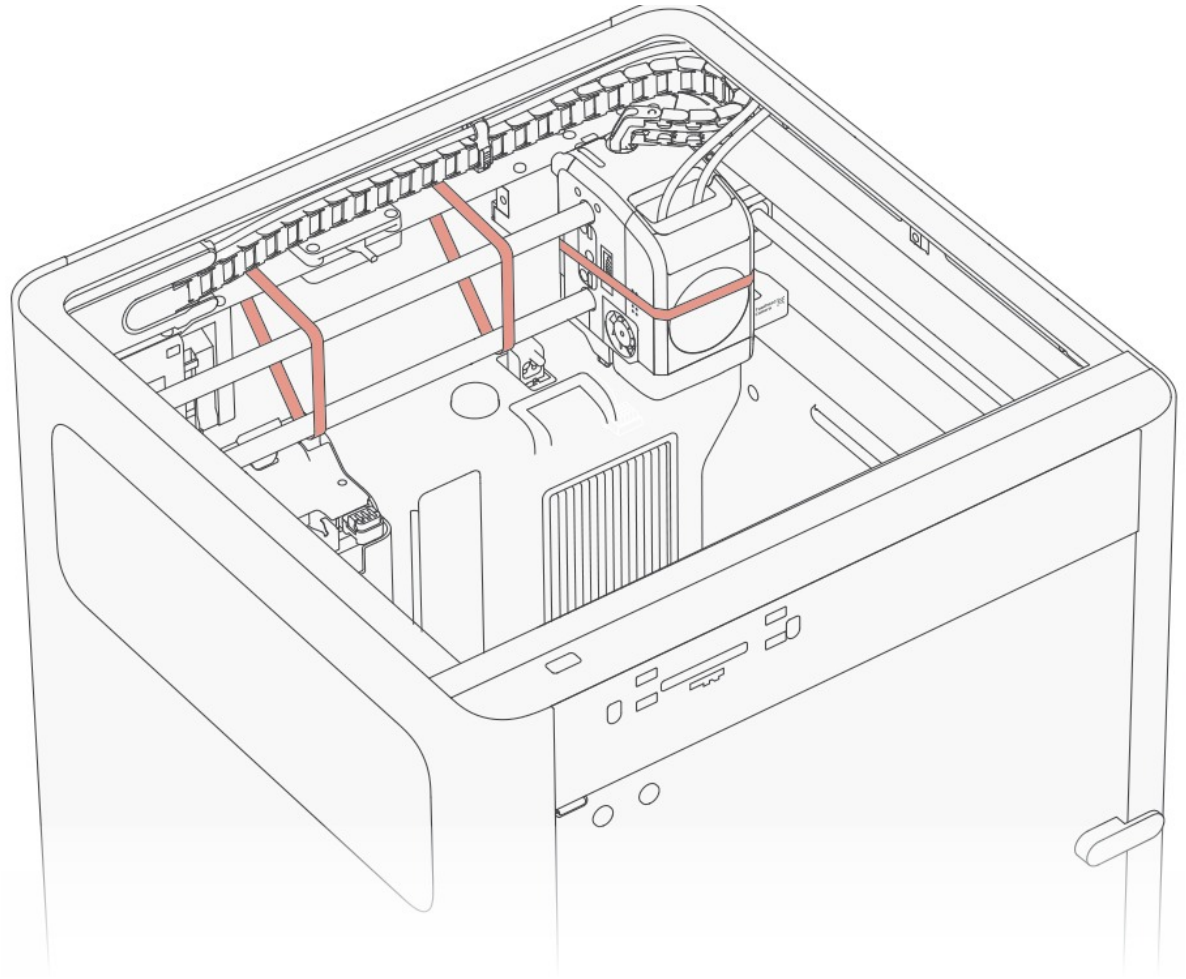
Pull down the red plastic protectors at the top of both left and right Z-axis lead screws, open and remove them.
During this operation, you may notice the Z-axis lead screws moving. This behavior is expected and does not indicate a problem.

Z horní části pravého a levého šroubu osy Z stáhněte červené plastové přepravní kryty. Otevřete je a odstraňte.

Během úkonu se mohou vodicí šrouby osy Z pohybovat. Je to očekávané a neznamená to závadu.

Podklad: originální návod, strana 21. Montážní obrázek je zachován z originálu.

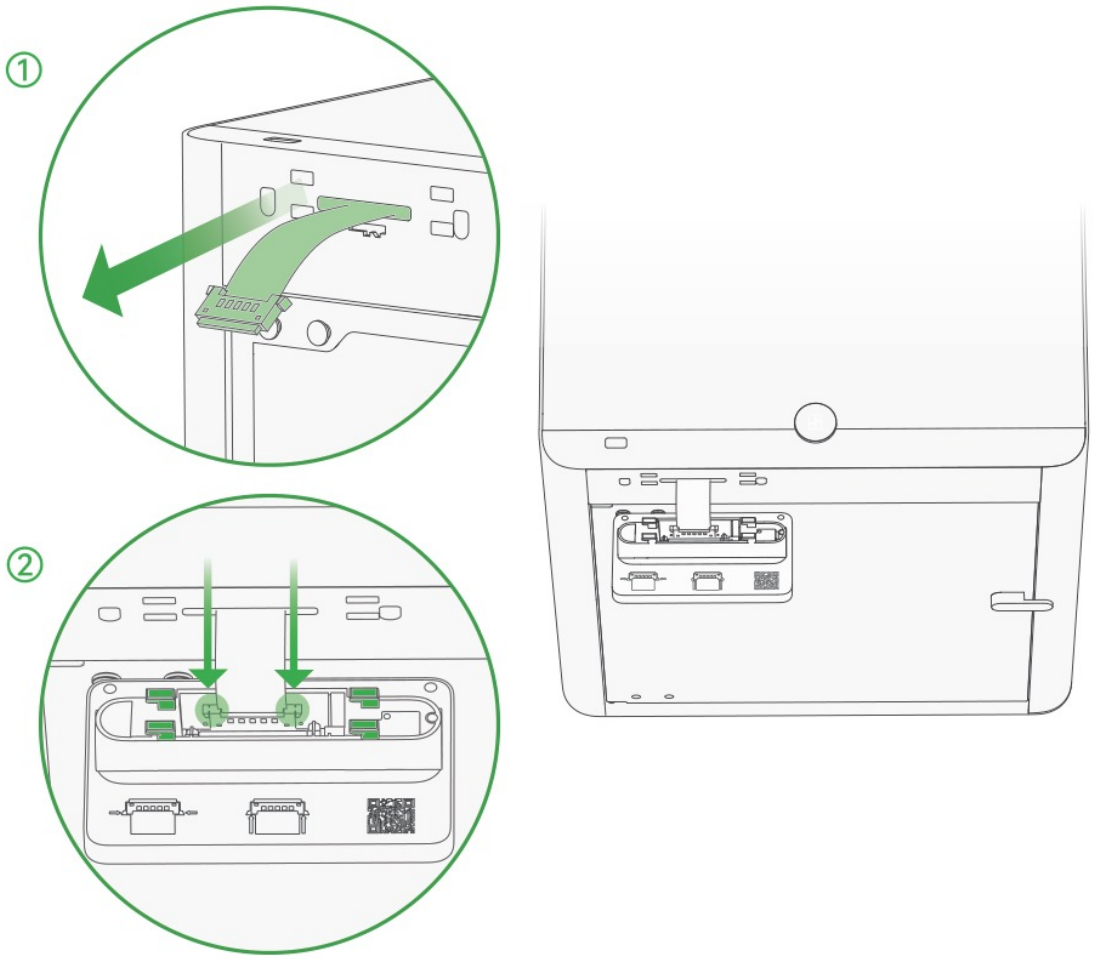
10. Odjištění tiskové hlavy



Přestřihněte a odstraňte všechny stahovací pásky. Potom nasaďte horní skleněný kryt na tiskárnu.

Podklad: originální návod, strana 22. Montážní obrázek je zachován z originálu.

11. Instalace dotykového displeje – kroky 1–2



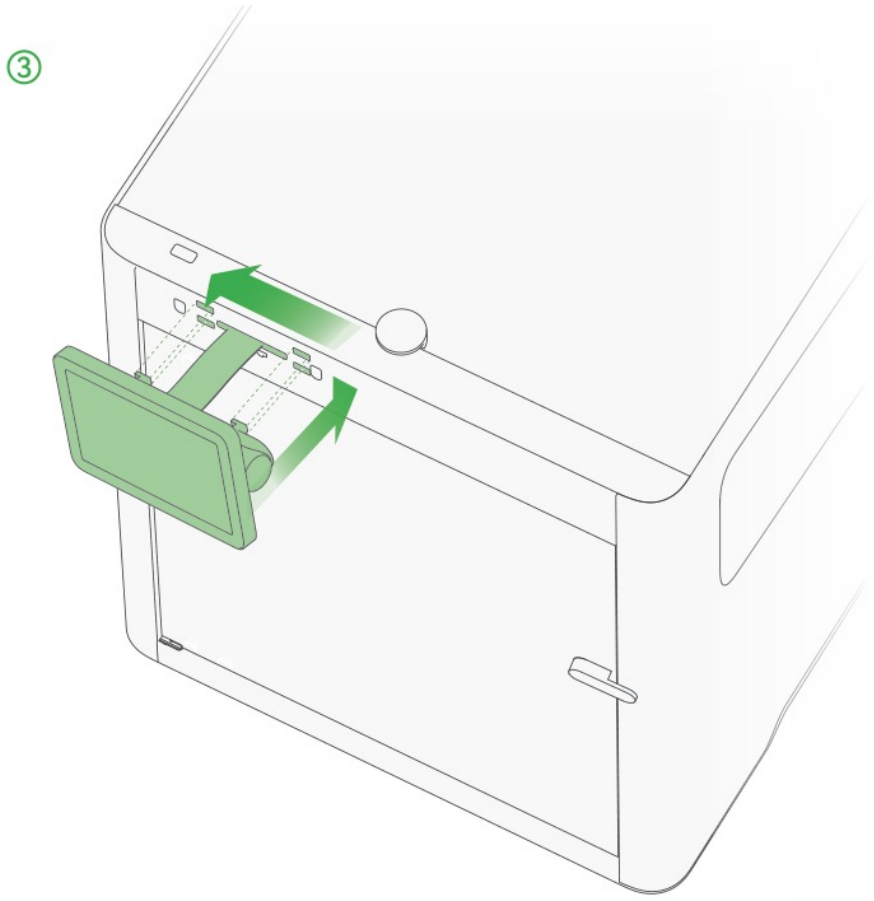
1) Remove the tape and gently pull the flexible cable out about 50 mm.
2) Take the screen from the accessory box and orient it as pictured. Then press the terminals on both sides of the flexible cable and insert it into the screen port.

1. Odstraňte pásku a jemně povytáhněte plochý kabel asi o **50 mm**.

2. Vyjměte displej z balení a natočte jej dle obrázku. Stiskněte pojistky po obou stranách plochého kabelu a kabel připojte ke konektoru displeje.

Podklad: originální návod, strana 23. Montážní obrázek je zachován z originálu.

11. Instalace dotykového displeje – krok 3

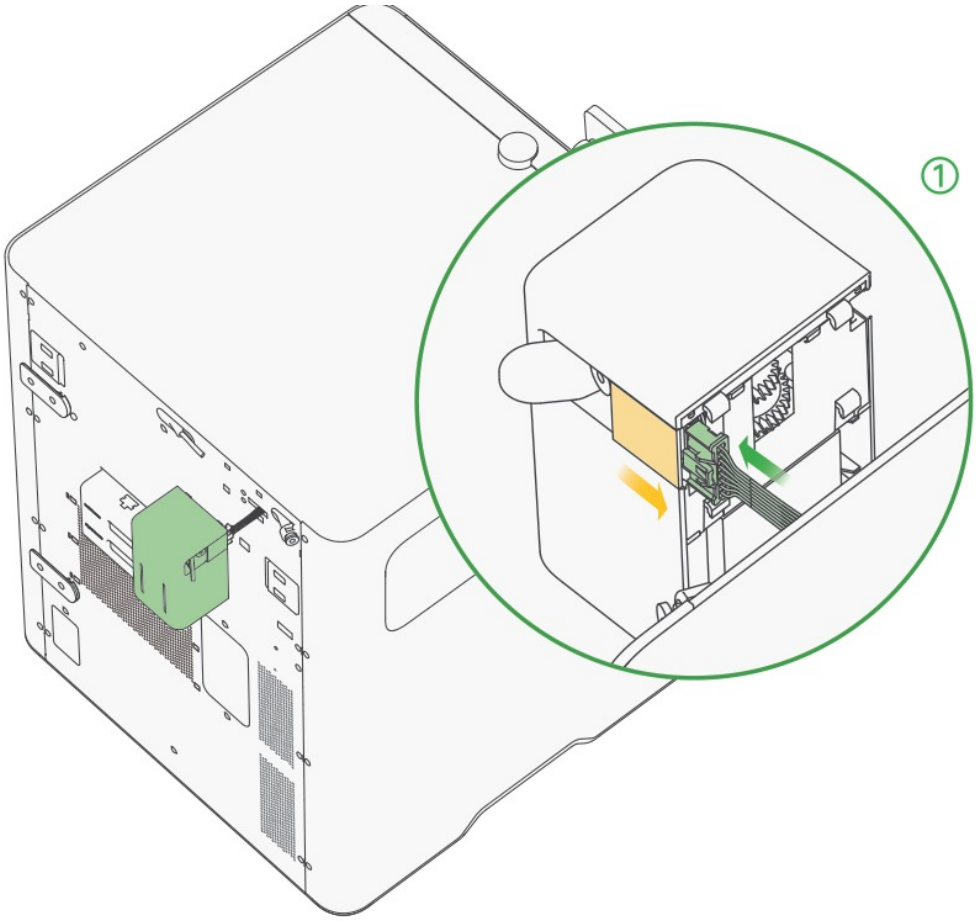


3) Push the flexible cable back into the printer slot. Then insert the screen and slide left to lock.

3. Plochý kabel zatlačte zpět do otvoru v tiskárně. Displej nasaďte a posunutím doleva jej zajistěte.

Podklad: originální návod, strana 24. Montážní obrázek je zachován z originálu.

12. Instalace pomocného extruderu – krok 1



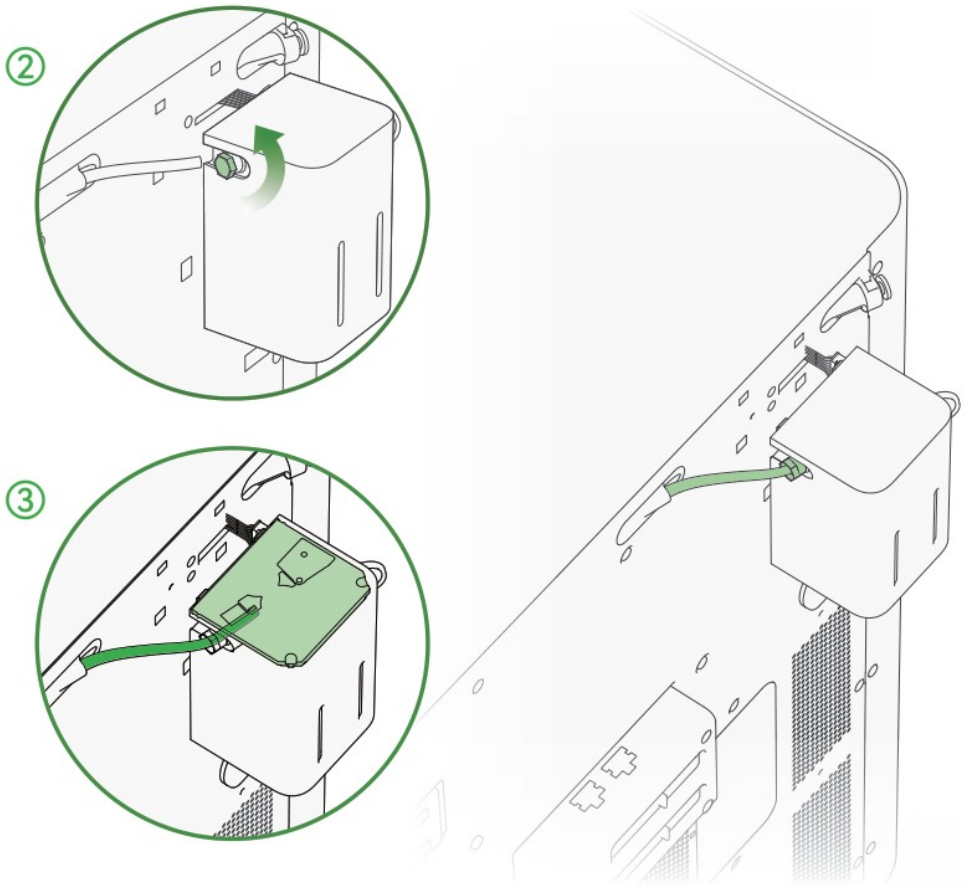
1) Take the auxiliary extruder from the accessory box. Gently pull out the cable from the back of the printer and connect it to the auxiliary extruder.
(For easier access, slide out the yellow cover plate to insert the cable, then slide it back.)

1. Vyjměte pomocný extruder z krabice s příslušenstvím. Opatrně povytáhněte kabel ze zadní části tiskárny a připojte jej k pomocnému extruderu.

Pro snadnější přístup vysuňte žlutou krycí destičku, připojte kabel a destičku zasuňte zpět.

Podklad: originální návod, strana 25. Montážní obrázek je zachován z originálu.

12. Instalace pomocného extruderu – kroky 2–3



2) Loosen the nut on the left connector of the auxiliary extruder.
3) Insert the PTFE tube located at the top center of the rear panel about 22 mm into the connector. (Ensure the tube is fully inserted, or the filament may curl inside the extruder.)

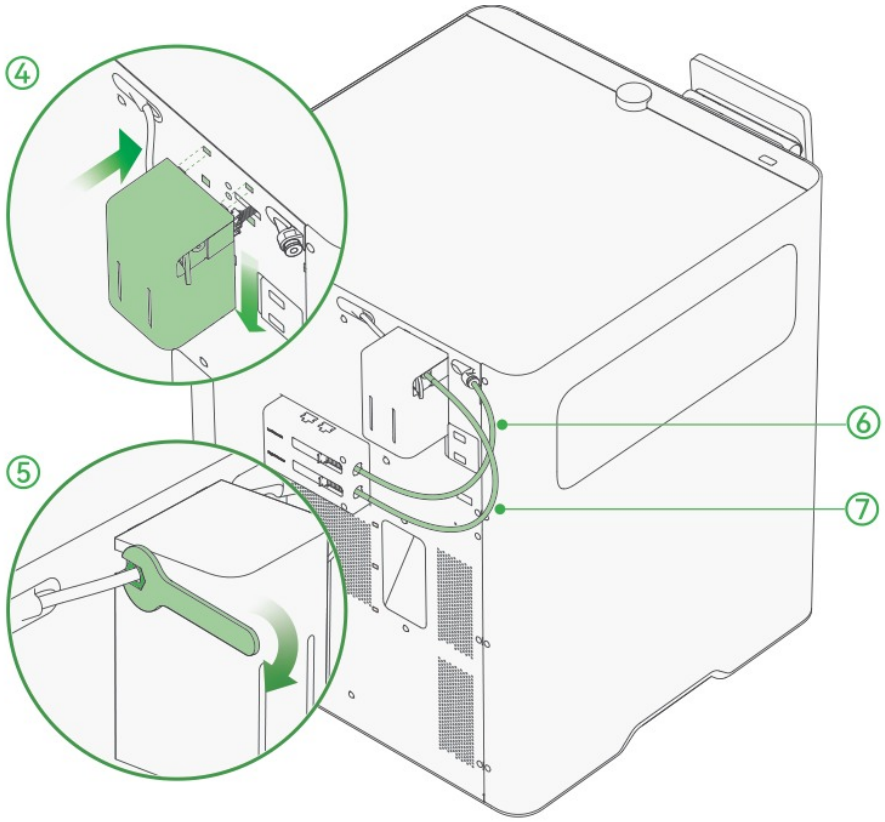
2. Povolte matici na levém konektoru pomocného extruderu.

3. Do konektoru zasuňte přibližně **22 mm** PTFE trubičky, která vychází z horního prostředního místa zadního panelu.

Trubička musí být zasunuta až na doraz, jinak může filament v extruderu tvořit smyčku.

Podklad: originální návod, strana 26. Montážní obrázek je zachován z originálu.

12. Instalace pomocného extruderu – kroky 4–7



4) Push the cable back into the slot, then insert the auxiliary extruder and press down to lock it in place.
5) Confirm that the left PTFE tube is fully inserted, then use the open-end wrench from the toolbox to tighten the nut until you hear a clicking sound.
6) Remove the tape securing the PTFE tubes connected to the right side of the filament buffer. Then connect the free end of the grey tube to the PTFE tube bracket on the printer.

4. Vraťte kabel do otvoru. Pomocný extruder vložte do držáku a zatlačením dolů jej zajistěte.

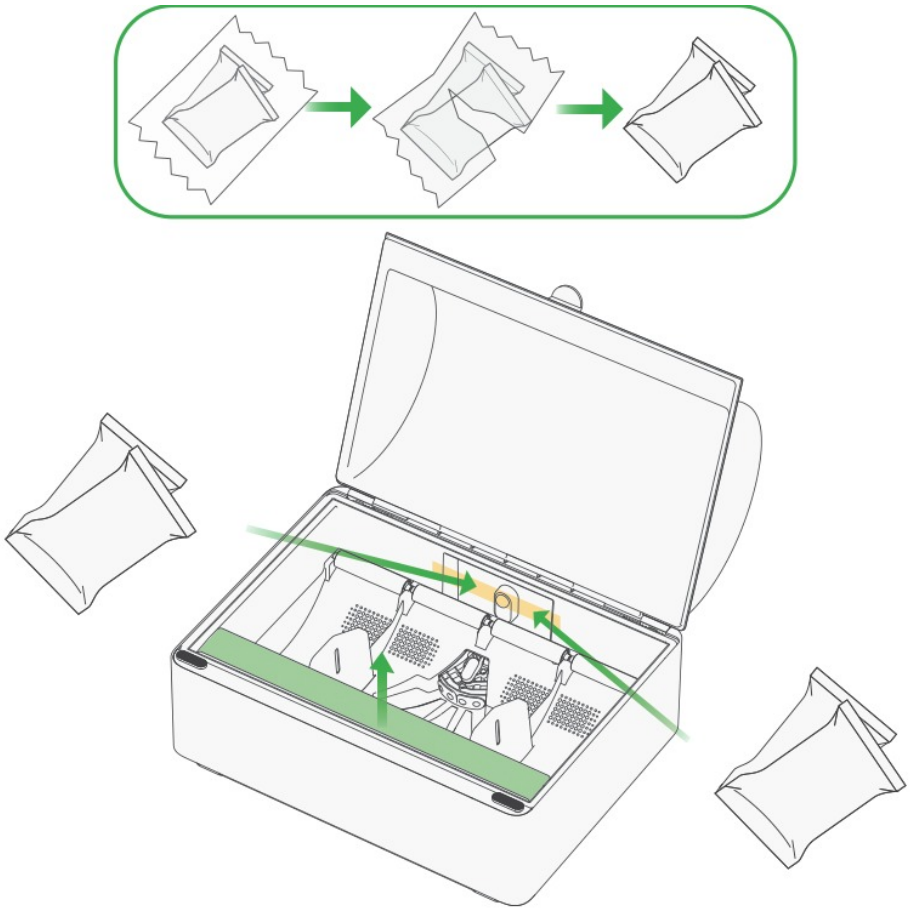
5. Ověřte, že levá PTFE trubička je plně zasunuta; vidlicovým klíčem z příslušenství dotáhněte matici, dokud neuslyšíte cvaknutí.

6. Odlepte pásku z PTFE trubiček na pravé straně filamento-vého bufferu. Volný konec šedé trubičky připojte k držáku PTFE trubičky na tiskárně.

7. Volný konec bílé trubičky připojte k pravé straně pomocného extruderu.

Podklad: originální návod, strana 27. Montážní obrázek je zachován z originálu.

13. Vybalení vysoušedla AMS 2 Pro



1) Take out the external exhaust fan bundle in the AMS 2 Pro.
2) Remove the foam from inside the AMS 2 Pro.
3) Remove the tape from the back of the AMS 2 Pro and take out the desiccant packs. Then, remove the outer plastic packaging. Install 2 desiccant packs on each side of the empty

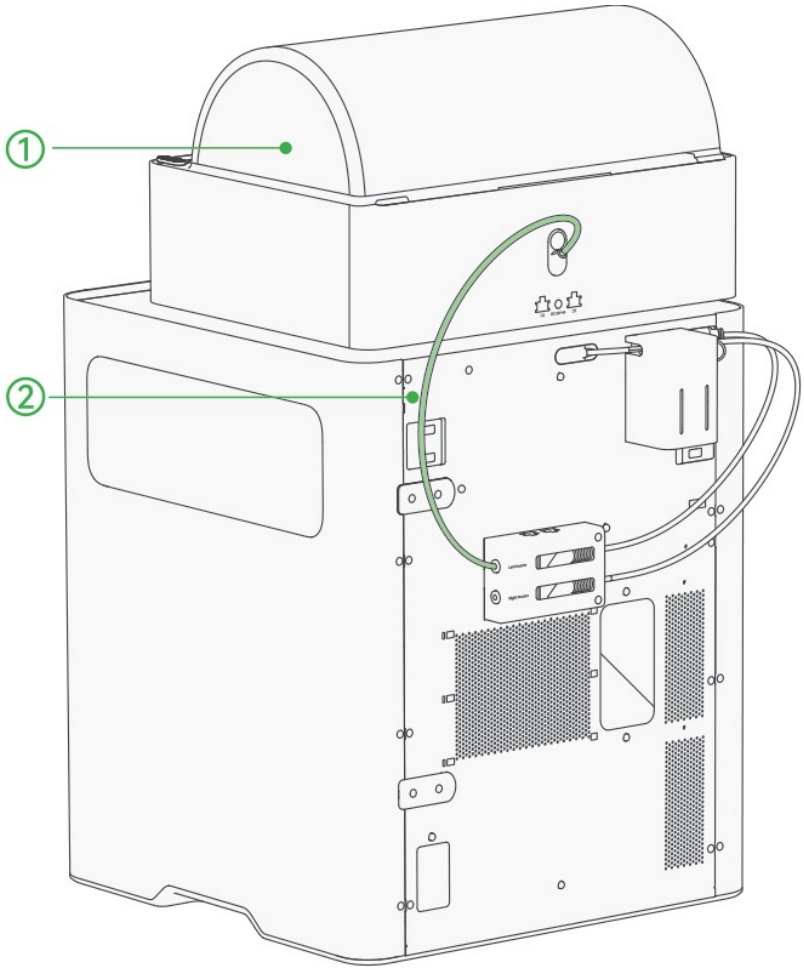
1. Vyjměte sestavu externího odtahového ventilátoru uloženou uvnitř AMS 2 Pro.

2. Odstraňte pěnové výplně z AMS 2 Pro.

3. Odstraňte pásku na zadní straně AMS 2 Pro a vyjměte sáčky s vysoušedlem. Zbavte je vnějšího plastového obalu. Do každé ze dvou prázdných přihrádek vraťte dva sáčky vysoušedla.

Podklad: originální návod, strana 28. Montážní obrázek je zachován z originálu.

14. Instalace AMS 2 Pro – kroky 1–2



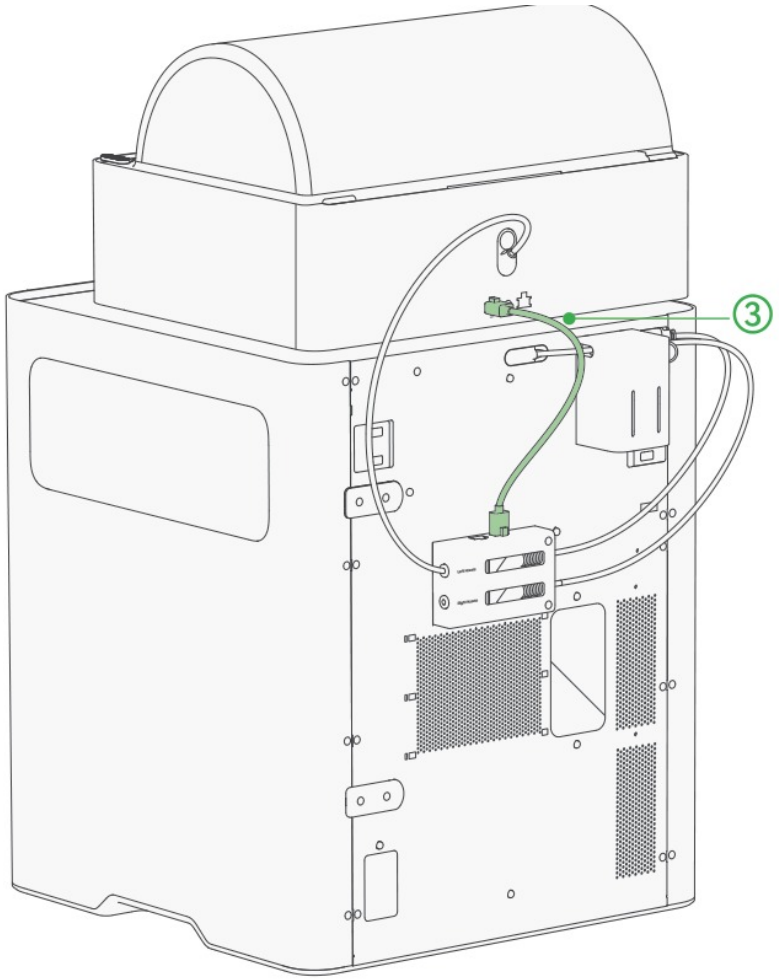
1) Place the AMS 2 Pro on top of the printer.
2) Remove the tape securing the PTFE tubes connected to the left side of the filament buffer. Then connect the free end of the grey tube to the AMS 2 Pro's filament outlet.

1. Umístěte AMS 2 Pro na horní stranu tiskárny.

2. Odstraňte pásku z PTFE trubiček připojených na levé straně filamento-vého bufferu. Volný konec šedé trubičky připojte k výstupu filamentu z AMS 2 Pro.

Podklad: originální návod, strana 29. Montážní obrázek je zachován z originálu.

14. Instalace AMS 2 Pro – krok 3

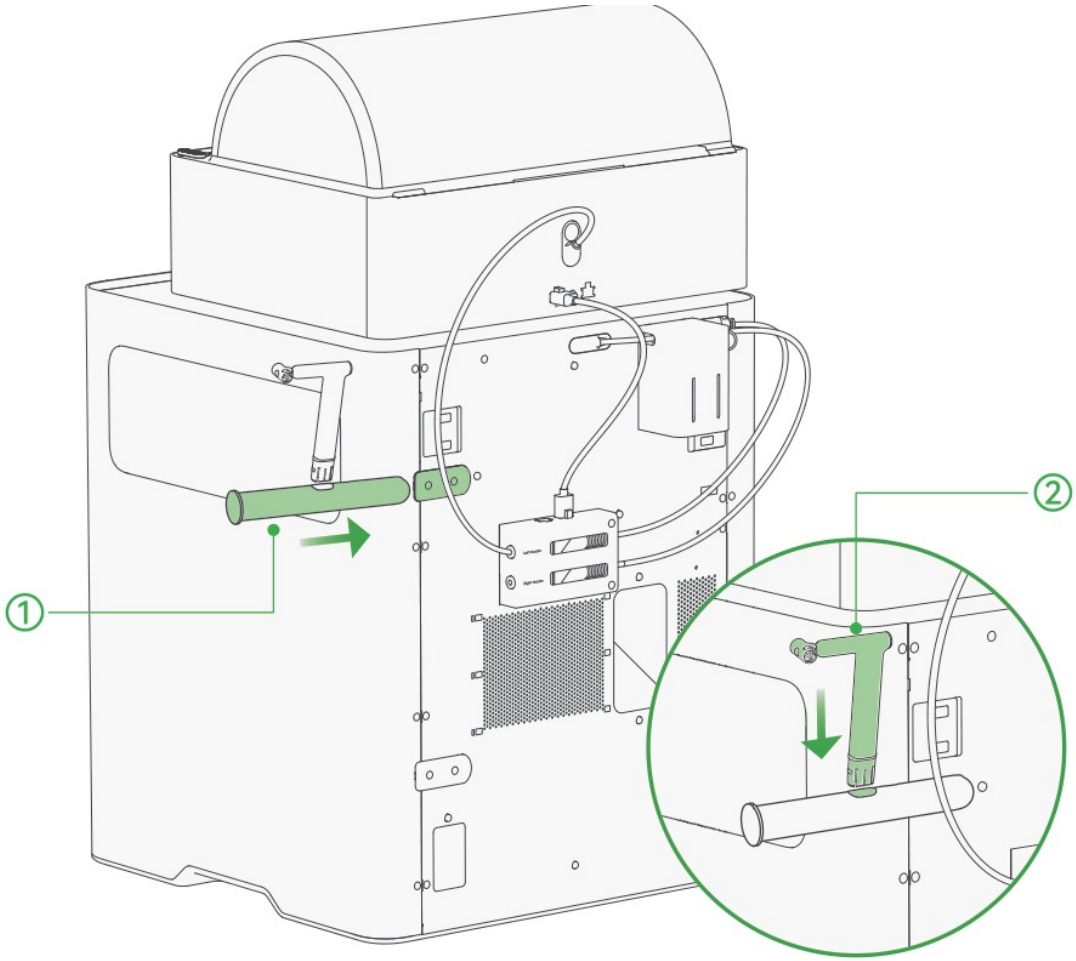


3) Take out the Bambu Bus Cable 6-pin from the accessory box, and plug each end into the 6-pin ports on the filament buffer and the AMS 2 Pro.

3. Vyjměte 6pinový kabel Bambu Bus z příslušenství a připojte jeho konce k 6pinovým portům na filamento-vém bufferu a AMS 2 Pro.

Podklad: originální návod, strana 30. Montážní obrázek je zachován z originálu.

15. Instalace držáku cívky



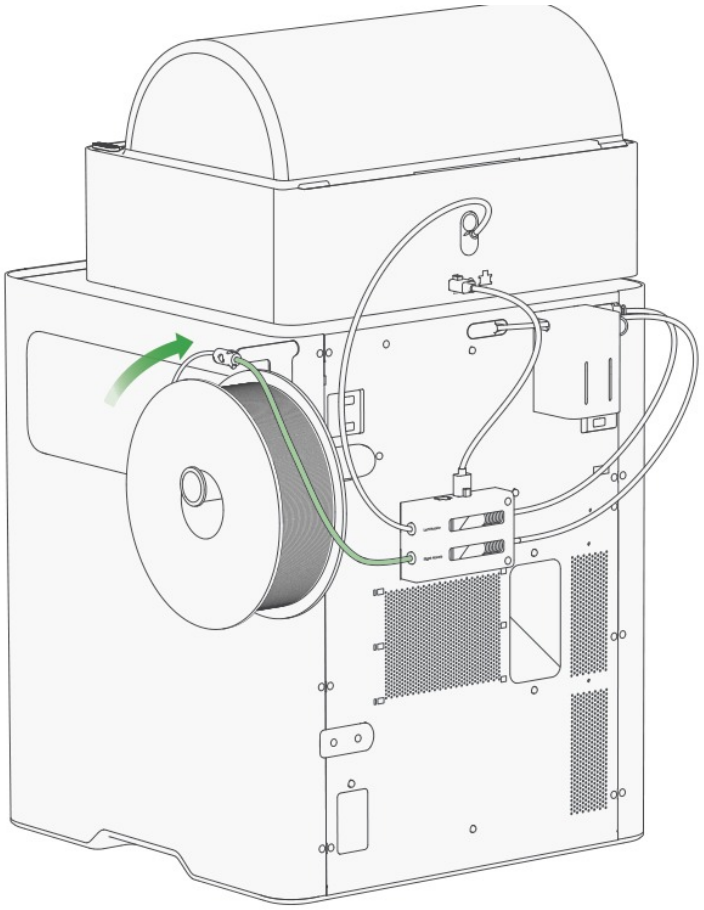
1) Take the spool holder and PTFE tube holder from the accessory box. Slide the spool holder into the base until you hear a click.
2) Align the PTFE tube holder with the slot on the spool holder as pictured, and insert it verti-

1. Vyjměte držák cívky a PTFE držák z balení. Držák cívky zasuňte do základny až do zacvaknutí.

2. Srovnejte PTFE držák s drážkou v držáku cívky a zasuňte jej svisle až do zacvaknutí.

Podklad: originální návod, strana 31. Montážní obrázek je zachován z originálu.

16. Použití externí cívky

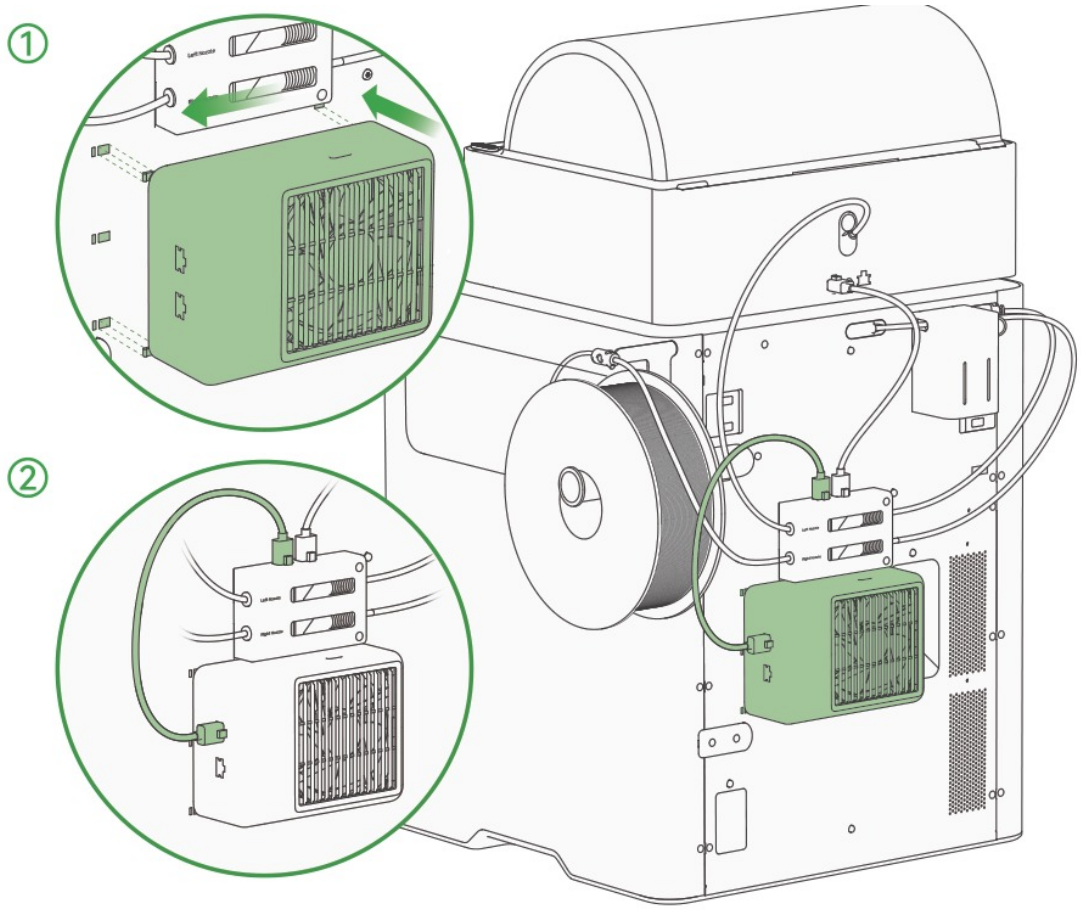


If your printer is connected to the AMS 2 Pro, you can load filament from an external spool using the extra connector on the filament buffer. Connect the free end of the white PTFE tube to the spool holder, then feed the filament into the PTFE tube until it reaches the extruder and stops.

Pokud je tiskárna propojena s AMS 2 Pro, můžete zavádět filament také z externí cívky přes vnější konektor bufferu. Připojte volný konec bílé PTFE trubičky k držáku cívky a zasuňte filament až k extruderu, kde se zastaví.

Podklad: originální návod, strana 32. Montážní obrázek je zachován z originálu.

17. Instalace externího odtahového ventilátoru



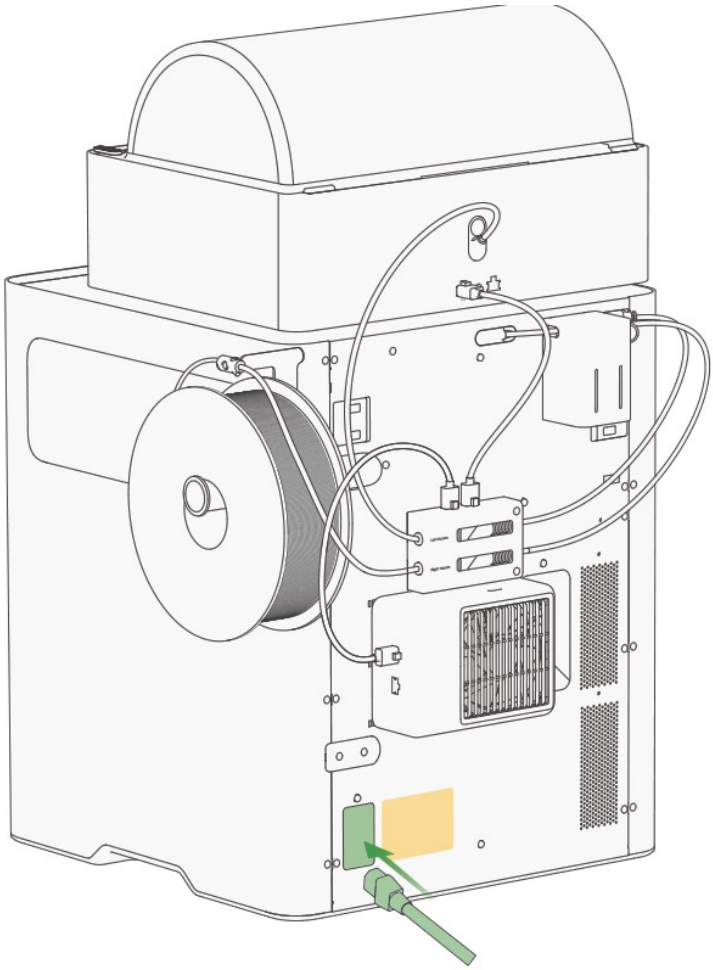
1) Insert the external exhaust fan into the slot on the back of the printer and slide left to lock it in place.
2) Plug each end of the Bambu Bus Cable 6-pin into the 6-pin ports on the filament buffer and the external exhaust fan.

1. Vložte externí odtahový ventilátor do otvoru v zadní části tiskárny a posunutím doleva jej zajistěte.

2. Připojte oba konce 6pinového kabelu Bambu Bus k portům na filamento-vém bufferu a na externím odtahovém ventilátoru.

Podklad: originální návod, strana 33. Montážní obrázek je zachován z originálu.

18. Napájecí kabel a zapnutí



Before powering on, ensure the voltage label near the power socket matches your region. Then connect the power cord and switch on the power.

Před zapnutím ověřte napětí uvedené na štítku vedle zásuvky tiskárny. Připojte napájecí kabel a zapněte hlavní vypínač.

Podklad: originální návod, strana 34. Montážní obrázek je zachován z originálu.

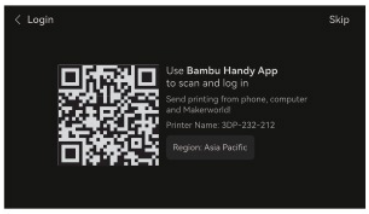
19. Spárování tiskárny – Bambu Handy

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.







4) Follow the instructions on the screen to complete the initial calibration. It is normal to have vibration and noise during the process.

1. Pomocí QR kódu nainstalujte Bambu Handy, vytvořte účet Bambu Lab a přihlaste se.

2. Postupujte podle pokynů na obrazovce tiskárny, dokud se neobjeví QR kód.

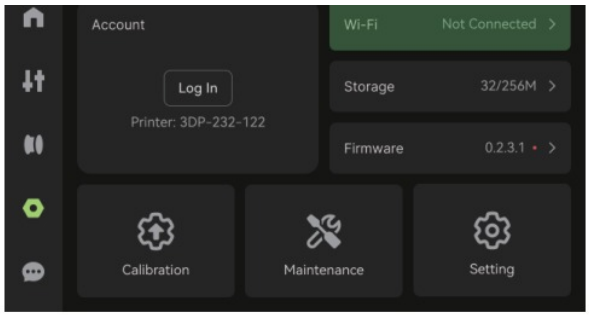
3. Naskenujte QR kód v aplikaci Bambu Handy a přiřaďte tiskárnu k účtu.

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

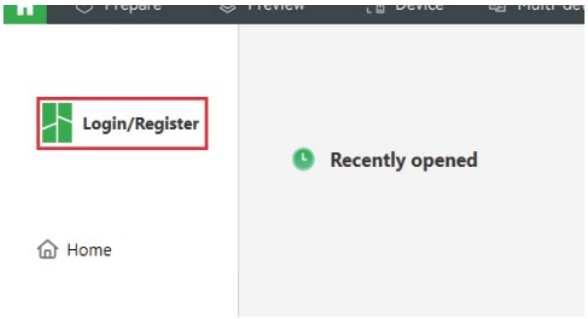
NEODSTRAŇUJTE pěnovou výplň pod tiskovou podložkou před dokončením kalibrace.

Podklad: originální návod, strana 35. Montážní obrázek je zachován z originálu.

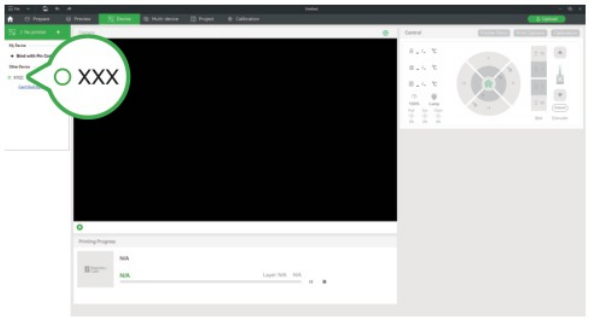
20. Spárování tiskárny – Bambu Studio



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



3) Click “+” on the device page, and Bambu Studio automatically discovers printers on the same network. Click the detected printer to bind it to your Bambu Lab account.

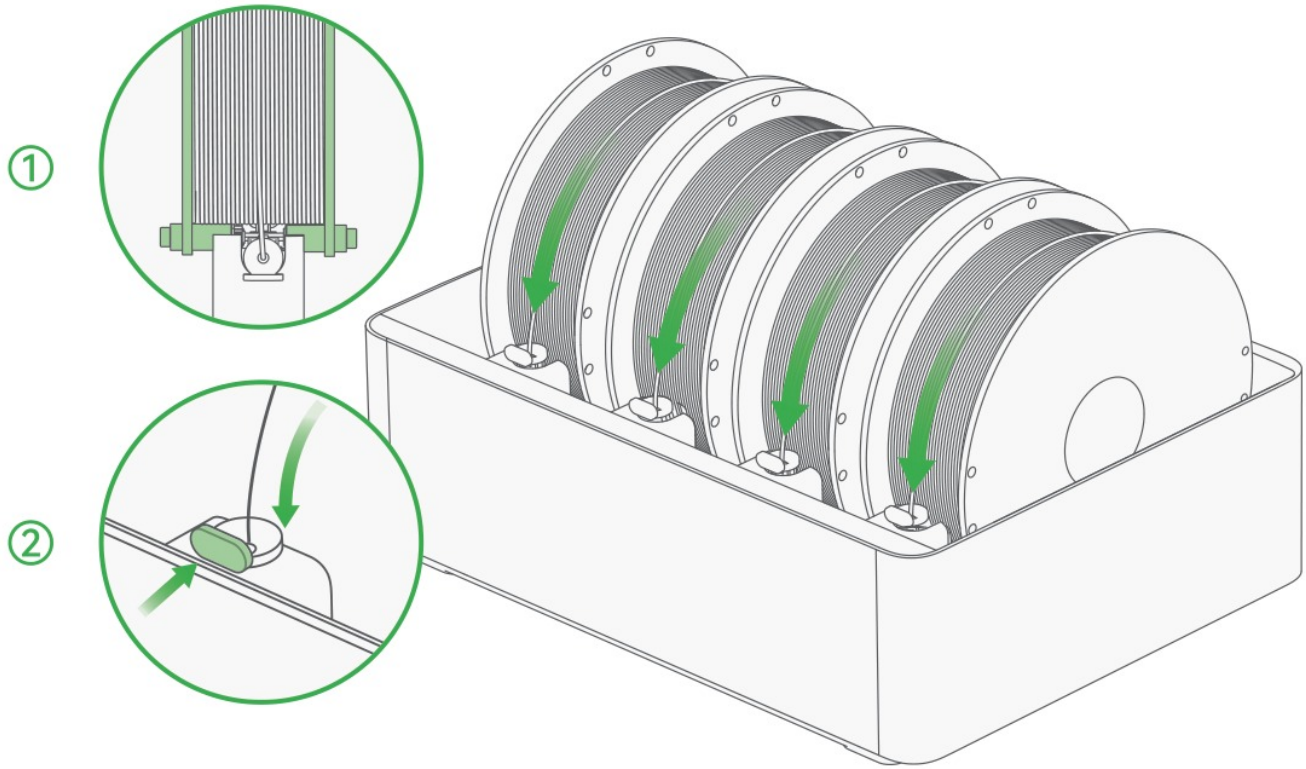
1. Tiskárnu i počítač připojte ke stejné bezdrátové síti; nepoužívejte hostovskou síť se zapnutou izolací zařízení.

2. Stáhněte a nainstalujte Bambu Studio z **bambulab.com/download/studio** a přihlaste se ke svému účtu Bambu Lab.

3. Na kartě Zařízení klikněte na **+**. Bambu Studio automaticky najde tiskárny v síti. Vyberte tiskárnu a připojte ji ke svému účtu.

Podklad: originální návod, strana 36. Montážní obrázek je zachován z originálu.

21. Zavedení filamentu do AMS 2 Pro



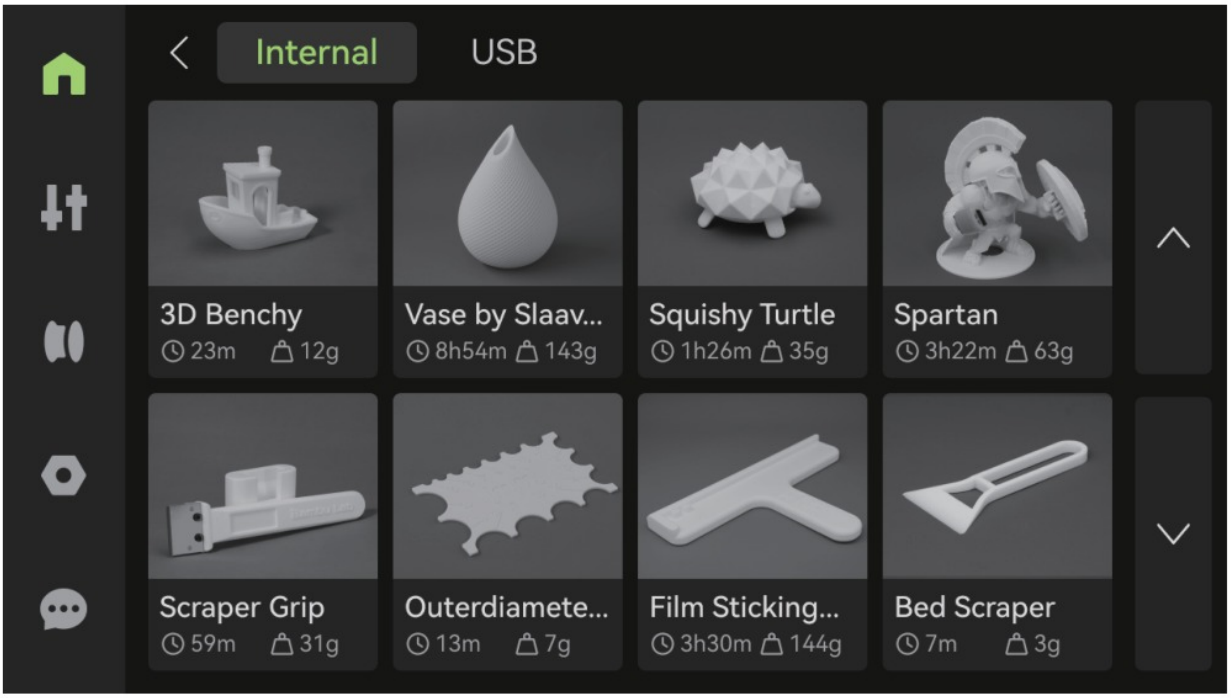
1) Power on the printer and place a spool of filament in any of the four slots. Make sure the spool is correctly placed on the active support shaft as shown in the picture.
2) Push the feeder tab towards the spool, and insert the filament. The AMS 2 Pro will pre-load it after it is detected. When the feeder LED light under the filament inlet is on, the AMS 2 Pro is ready to print.

1. Zapněte tiskárnu a vložte cívku do libovolné ze čtyř pozic AMS. Ověřte, že správně spočívá na aktivních podpěrných hřídelích.

2. Zatlačte vodicí jazýček směrem k cívce a zasuňte filament. AMS 2 Pro po jeho rozpoznání provede předběžné zavedení. Jakmile svítí LED pod vstupem filamentu, je AMS 2 Pro připraveno k tisku.

Podklad: originální návod, strana 37. Montážní obrázek je zachován z originálu.

22. První tisk



Select - Print Files, then select a model you wish to print and follow the on-screen steps .
* The textured PEI plate that comes with the printer is sensitive to dirt and oil. If you have touched the surface of the plate with your hands, oils from your hands can transfer to the surface and impact the plate's adhesion properties. It is recommended to wash it with hot water and detergent first to ensure the best adhesion.

Na displeji zvolte **Tiskové soubory (Print Files)**, vyberte model a pokračujte podle pokynů na obrazovce.

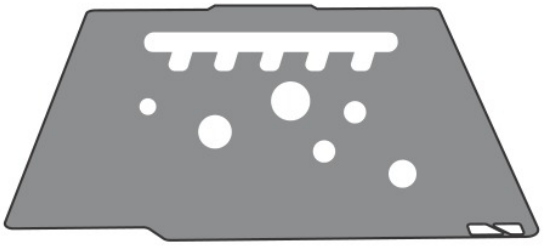
Dodávaný texturovaný PEI plát je citlivý na nečistoty a mastnotu. Pokud jste se jej dotýkali, může se zhoršit přilnavost výtisku. Před tiskem se doporučuje plát omýt teplou vodou a prostředkem na nádobí.

Podklad: originální návod, strana 38. Montážní obrázek je zachován z originálu.

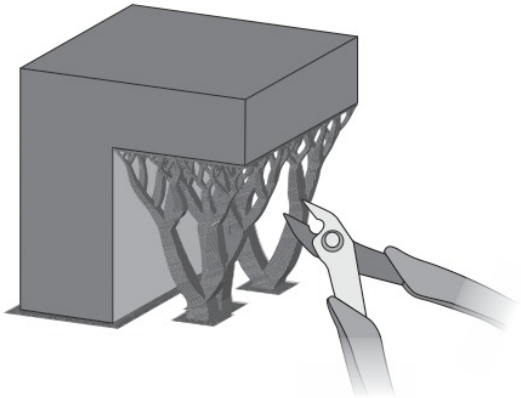
23. Pokyny po dokončení tisku



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



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



If there is a support structure used, remove it as soon as possible after taking out the print. It will be harder to remove if the filament absorbs moisture.

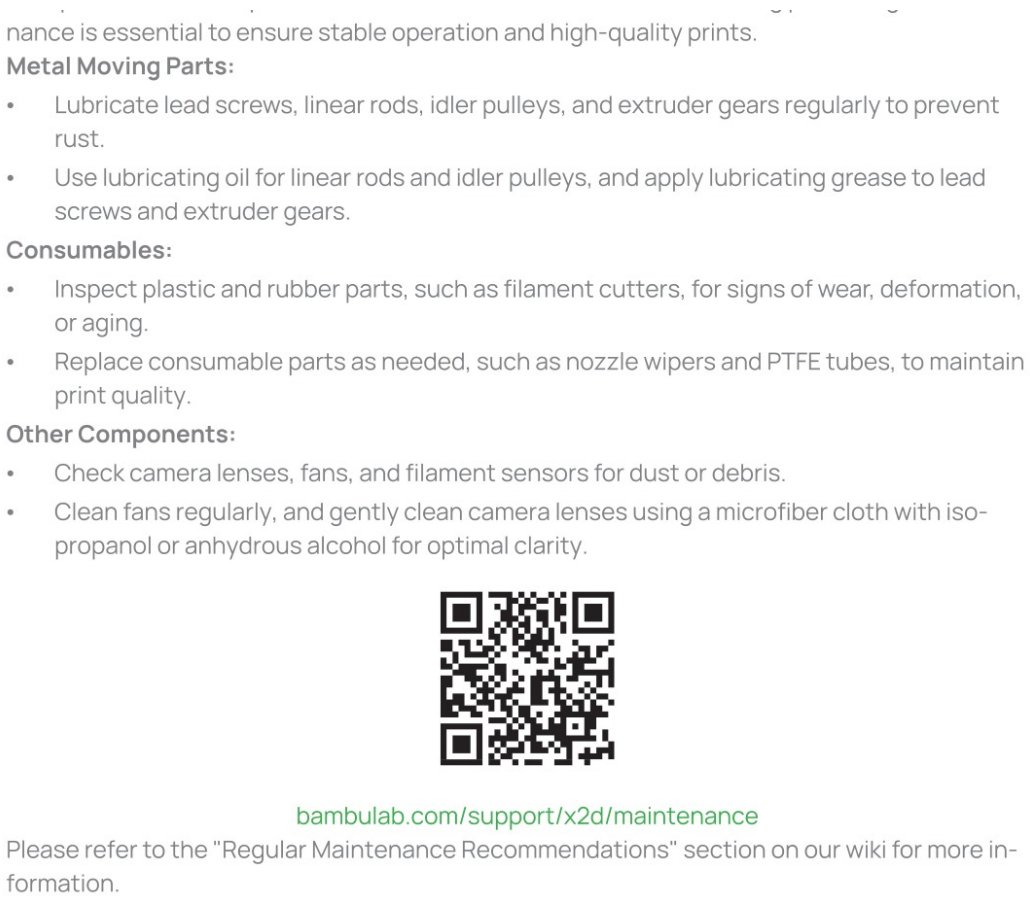
Před sejmutím výtisku nechte tiskový plát úplně vychladnout.

Pravidelně myjte tiskový plát horkou vodou a prostředkem na nádobí, abyste zachovali přilnavost.

Pokud tisk obsahuje podpory, odstraňte je co nejdříve po vyjmutí výtisku. Filament časem absorbuje vlhkost a podpory mohou jít hůře odstranit.

Podklad: originální návod, strana 39. Montážní obrázek je zachován z originálu.

24. Pravidelná údržba


nance is essential to ensure stable operation and high-quality prints.

Metal Moving Parts:

- Lubricate lead screws, linear rods, idler pulleys, and extruder gears regularly to prevent rust.
- Use lubricating oil for linear rods and idler pulleys, and apply lubricating grease to lead screws and extruder gears.

Consumables:

- Inspect plastic and rubber parts, such as filament cutters, for signs of wear, deformation, or aging.
- Replace consumable parts as needed, such as nozzle wipers and PTFE tubes, to maintain print quality.

Other Components:

- Check camera lenses, fans, and filament sensors for dust or debris.
- Clean fans regularly, and gently clean camera lenses using a microfiber cloth with isopropanol or anhydrous alcohol for optimal clarity.

bambulab.com/support/x2d/maintenance

Please refer to the "Regular Maintenance Recommendations" section on our wiki for more information.

3D tiskárna obsahuje složitou mechanickou soustavu a řadu pohyblivých dílů. Pro stabilní provoz a kvalitní tisk je nezbytná pravidelná údržba.

Kovové pohyblivé díly: Pravidelně mažte vodicí šrouby, lineární tyče, vodicí kladky a ozubená kola extruderu, aby nekorodovaly. Na tyče a kladky používejte mazací olej, na vodicí šrouby a ozubená kola mazací tuk.

Spotřební díly: Kontrolujte plastové a pryžové součásti, například řezačky filamentu, zda nejsou opotřebované, deformované nebo zestárlé. Podle potřeby vyměňujte stěrače trysky a PTFE trubičky.

Další součásti: Pravidelně kontrolujte objektivy kamer, ventilátory a snímače filamentu. Čistěte ventilátory a jemně otírejte objektivy kamer utěrkou z mikrovlákna navlhčenou isopropylalkoholem nebo bezvodým alkoholem.

Více informací: **bambulab.com/support/x2d/maintenance**.

Podklad: originální návod, strana 40. Montážní obrázek je zachován z originálu.

25. Technické parametry tiskárny – část 1

Tisková technologie

Parametr	Hodnota
Technologie	FDM / FFF – postupné nanášení roztaveného materiálu

Tiskárna

Parametr	Hodnota
Tiskový prostor – hlavní tryska	256 × 256 × 260 mm
Tiskový prostor – pomocná tryska	235,5 × 256 × 256 mm
Tiskový prostor – dvě trysky	235,5 × 256 × 256 mm
Celkový prostor dvou trysek	256 × 256 × 260 mm
Šasi	Plast a ocel
Vnější rám	Plast, sklo a kov

Rozměry a hmotnost

Parametr	Hodnota
Rozměry	392 × 406 × 478 mm
Čistá hmotnost	16,25 kg

Tisková hlava

Parametr	Hodnota
Materiál ozubených kol extruderu	Kalená ocel
Materiál trysky	Kalená ocel
Max. teplota trysky	300 °C
Předinstalovaný průměr trysky	0,4 mm
Podporované průměry trysky	0,2 / 0,4 / 0,6 / 0,8 mm
Řezačka filamentu	Vestavěná
Průměr filamentu	1,75 mm
Motor extruderu	Vysoce přesný synchronní motor s permanentními magnety Bambu Lab

25. Technické parametry tiskárny – část 2

Pomocný extruder

Parametr	Hodnota
Ozubená kola extruderu	Kalená ocel
Motor	Krokový motor

Vyhřívaná tisková podložka

Parametr	Hodnota
Materiál tiskového plátu	Pružný ocelový plát
Přiložený tiskový plát	Texturovaný PEI
Podporované typy	Texturovaný PEI, hladký PEI, Cool Plate SuperTack, Engineering Plate
Max. teplota podložky	120 °C

Rychlost

Parametr	Hodnota
Max. rychlost tiskové hlavy	1 000 mm/s
Max. zrychlení tiskové hlavy	20 000 mm/s²
Max. průtok hotendu	40 mm³/s (test: model 250 mm s jedinou vnější stěnou; Bambu Lab ABS; 280 °C)

Regulace teploty komory

Parametr	Hodnota
Aktivní vytápění	Podporováno
Maximální teplota	65 °C

Čištění vzduchu

Parametr	Hodnota
Stupeň předfiltrace	G3
Stupeň HEPA filtru	H12
Aktivní uhlí – typ filtru	Granulované kokosové skořápky
Filtrace VOC	Podporována
Filtrace částic	Podporována

25. Technické parametry tiskárny – část 3

Chlazení

Parametr	Hodnota
Ventilátor výtisku	Regulace v uzavřené smyčce
Ventilátor hotendu	Regulace v uzavřené smyčce
Ventilátor základní desky	Regulace v uzavřené smyčce
Ventilátor cirkulace tepla v komoře	Regulace v uzavřené smyčce
Pomocný ventilátor chlazení výtisku	Regulace v uzavřené smyčce
Externí odtahový ventilátor	Regulace v uzavřené smyčce

Materiály – hlavní hotend

Parametr	Hodnota
Podporované filamenty	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, podpory pro PLA, PLA/PETG, ABS, PA/PET, PET, PA, PC, PVA; uhlíkovými/skleněnými vlákny plněné PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET

Materiály – pomocný hotend

Parametr	Hodnota
Podporované filamenty	PLA (bez PLA Aero), PETG, ABS, ASA, TPU for AMS, podpory pro PLA, PLA/PETG, ABS, PA/PET, PET, PA, PC, PVA; vlákny plněné PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET
Tisk se zvýšenou opatrností[1]	PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU for AMS, podpory PLA/PET

Senzory a funkce

Parametr	Hodnota
Kamera živého náhledu	Vestavěná; 1920 × 1080
Kamera tiskové hlavy	Vestavěná; 1600 × 1200
Senzor dveří	Podporován
Detekce vyjetí filamentu	Podporována
Detekce zamotání filamentu	Podporována
Odometr filamentu	Podporován s AMS
Pokračování po výpadku napájení	Podporováno

25. Technické parametry tiskárny – část 4

Napájení

Parametr	Hodnota
Vstupní napětí[2]	Vysokonapěťová verze: 200–240 V AC, 50/60 Hz; nízkonapěťová verze: 100–120 V AC, 50/60 Hz
Maximální příkon[3]	1 600 W při 220 V; 1 100 W při 110 V
Příkon v ustáleném stavu	Při PLA 25 °C: 250 W / 220 V nebo 250 W / 110 V; při PC 25 °C: 550 W / 220 V nebo 550 W / 110 V

Prostředí

Parametr	Hodnota
Provozní teplota	10–30 °C

Elektronika

Parametr	Hodnota
Dotykový displej	5 palců, 1280 × 720
Úložiště	Vestavěná eMMC 8 GB a USB port
Ovládání	Dotykový displej, mobilní aplikace, PC aplikace
Řídicí procesory	Dvoujádrový Cortex-M4 a jednojádrový Cortex-M7
Procesor aplikací	Čtyřjádrový ARM s vyhrazenou NPU

Software

Parametr	Hodnota
Slicer	Bambu Studio; kompatibilita se slicery exportujícími standardní G-code, např. SuperSlicer, PrusaSlicer a Cura, avšak některé pokročilé funkce nemusí být podporovány
Operační systémy	macOS, Windows, Linux

25. Technické parametry tiskárny – část 5

Síťové funkce

Parametr	Hodnota
Ethernet	Není dostupný
Bezdrátová síť	Dvoupásmová Wi-Fi
Síťový odpojovací přepínač	Není dostupný
Odnímatelný síťový modul	Není dostupný
Řízení přístupu 802.1X	Není dostupné

Wi-Fi

Parametr	Hodnota
Provozní frekvence	2412–2472 MHz, 5150–5850 MHz (FCC/CE); 2400–2483,5 MHz, 5150–5850 MHz (SRRC)
Vysílací výkon (EIRP)	2,4 GHz <23 dBm (FCC), <20 dBm (CE/SRRC/MIC); 5 GHz pásmo 1–2 <23 dBm, pásmo 3 <30 dBm (FCC), <24 dBm (CE), pásmo 4 <23 dBm (FCC/SRRC), <14 dBm (CE)
Wi-Fi protokol	IEEE 802.11 a/b/g/n

Poznámky k technickým parametrům

[1] Pro optimální kvalitu tisku používejte pro tyto filamenty hlavní hotend.

[2] Napětí se liší podle regionu prodeje. Před použitím porovnejte štítek u napájecí zásuvky s napětím elektrické sítě.

[3] Pro rychlý ohřev vyhřívané podložky může tiskárna pracovat na maximální příkon přibližně **3–5 minut**.

26. Technické parametry AMS 2 Pro – část 1

Konstrukce

Parametr	Hodnota
Rozměry	372 × 280 × 226 mm
Čistá hmotnost	2,5 kg
Materiál skříně	ABS/PC

Tisk a filament

Parametr	Hodnota
Podporované materiály	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (vysušené), BVOH (vysušené), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF, podpory pro PLA, PETG a TPU for AMS
Nepodporované materiály	TPE, obecný TPU, navlhlé PVA/BVOH, Bambu PET-CF/TPU 95A, další materiály s uhlíkovými nebo skleněnými vlákny od jiných značek
Průměr filamentu	1,75 mm
Rozměry cívky	Šířka 50–68 mm; průměr 197–202 mm
Identifikace RFID	Podporována

Sušení

Parametr	Hodnota
Maximální teplota sušení	65 °C
Podporované materiály	PLA, PETG, podpory pro PLA/PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA, BVOH, PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF a TPU for AMS
Aktivní odvod vlhkosti	Podporován
Utěsněné skladování	Podporováno
Monitorování teploty a vlhkosti	Podporováno; stav v reálném čase na displeji, v Bambu Studio a Bambu Handy

Napájení

Parametr	Hodnota
Vstup	24 V / 4 A

26. Technické parametry AMS 2 Pro – poznámka

Poznámka k sušení filamentů

* Filamenty označené hvězdičkou vyžadují vyšší teplotu sušení. AMS 2 Pro je nedokáže důkladně vysušit. Pro vyšší účinnost sušení výrobce doporučuje AMS HT.

27. Technická podpora

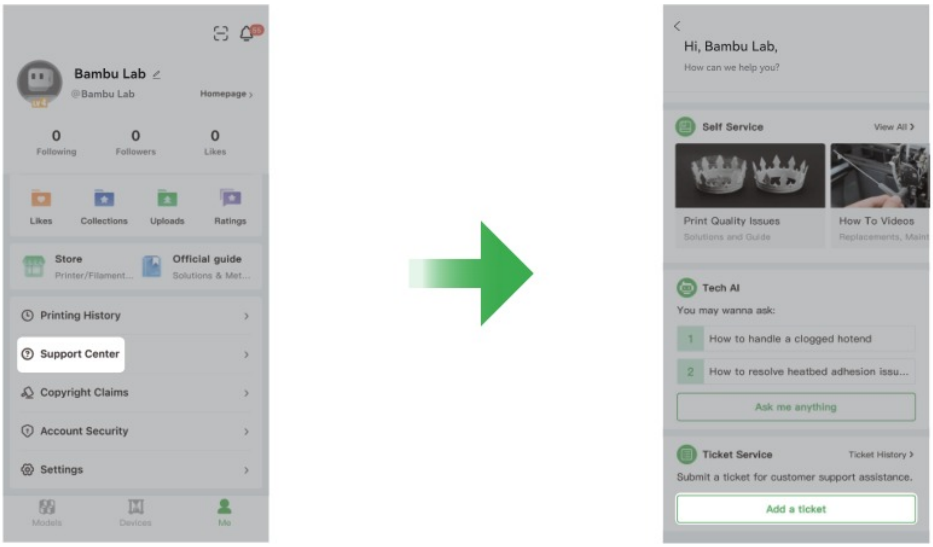
Method 1: Visit the Bambu Lab Wiki for tutorials and maintenance guidance.
wiki.bambulab.com/home

Bambu Lab Wiki

Method 2: Get in touch through one of the options listed in the Contact Us section of our Support Center.
bambulab.com/support

Bambu Lab Support Center

Method 3: Create a support ticket on Bambu Handy, from the Support Center section.



1. Návody a návody k údržbě najdete na Bambu Lab Wiki: **wiki.bambulab.com/home**.

2. Kontakty na technickou podporu výrobce najdete v sekci „Contact Us“ na **bambulab.com/support**.

3. Servisní požadavek lze vytvořit v aplikaci Bambu Handy v sekci Support Center.

Podklad: originální návod, strana 48. Montážní obrázek je zachován z originálu.