

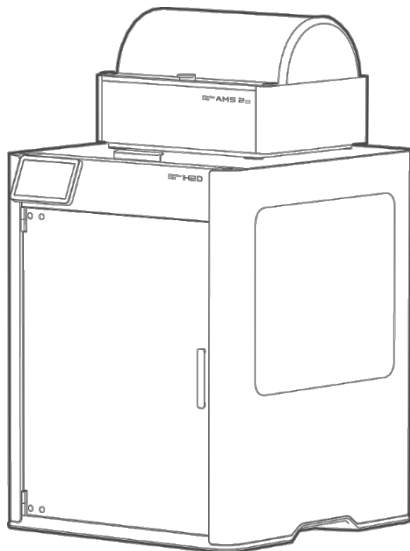
Bambu Lab H2D Laser – kompletní sada

Rychlý návod

Před použitím produktu si prosím přečtete celý návod.

Bezpečnostní upozornění: 1. Nepřipojujte k napájení, dokud není montáž dokončena.

2. Vzhledem k vysoké hmotnosti tiskárny jsou k jejímu přenášení zapotřebí dvě nebo více osob.



PFO03-M + SA007

Pokud chcete používat laserovou nebo řezací funkci, přečtěte si příslušný průvodce rychlým spuštěním.



Průvodce vybalením

Naskenujte QR kód a získáte přístup k našim online návodům s podrobnými informacemi o tom, jak vybalit, sestavit a nastavit tiskárnu a zahájit první tisk.

bambulab.com/support/unboxing



Stáhněte si Bambu Handy a Bambu Studio

Naskenujte QR kód a stáhněte si aplikaci Bambu Handy, nebo navštivte níže uvedený odkaz a stáhněte si aplikaci Bambu Studio. Můžete tak tiskárnu ovládat na dálku a sledovat tisk v reálném čase na svém telefonu nebo počítači.

bambulab.com/download



Objevte další skvělé modely

Naskenujte QR kód a navštivte MakerWorld, naši komunitu modelů, kde najdete řadu bezplatných modelů a můžete rychle realizovat své nápady pomocí kreativních nástrojů v MakerLab a příslušenství v Maker's Supply.

makerworld.com

Získejte pomoc

. Naskenujte QR kód a navštivte naše centrum podpory, kontaktujte technickou podporu a získáte přístup k dalším užitečným návodům.



bambulab.com/support



- Pro zajištění bezpečnosti a optimálního výkonu dodržujte prosím tyto pokyny:

Ověřte, zda provozní napětí tiskárny odpovídá stanoveným požadavkům, abyste předešli poškození nebo bezpečnostním rizikům. Tuto informaci najdete na štítku vedle napájecí zásuvky. Podrobnosti najdete v části „Technické údaje“.

Pravidelná údržba je nezbytná pro hladký chod složitých mechanismů tiskárny. Pokyny najdete v části „Pravidelná údržba“.

Levý hotend by se neměl používat pro tisk z TPU, protože by mohlo dojít k ucpání trysky. Pro dosažení optimálních výsledků používejte při tisku z TPU pravý hotend.

Tiskárna přepíná hotendy automaticky; vyhněte se prosím ručnímu přepínání, abyste předešli možnému poškození.

Pro dosažení nejlepších výsledků doporučujeme používat filamentsy Bambu, které byly důkladně testovány z hlediska kompatibility, bezpečnosti a stability s tiskárnou AMS 2 Pro.

Aby se filament nezachytil, nepoužívejte v tiskárně AMS 2 Pro flexibilní filamentsy, jako je TPU, s tvrdostí nižší než 95A nebo vlhké PVA.

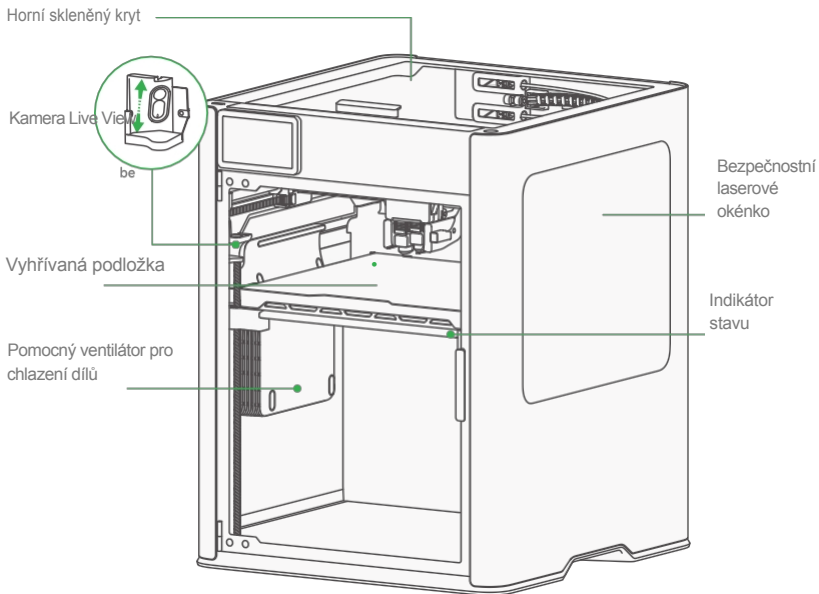
AMS 2 Pro podporuje šířku cívky od 50 mm do 68 mm a průměr od 197 mm do 202 mm. Doporučujeme používat plastové cívky. Pokud používáte filamentsy s kartonovými cívkami, doporučujeme je kombinovat s adaptérem na cívky, aby se snížilo prokluzování cívky a tvorba nečistot.

Přečtěte si před použitím

Funkci sušení zařízení AMS 2 Pro můžete používat pouze s 6pinovým kabelem pro připojení k tiskárně řady H2. Pokud potřebujete sušit filameny ve více jednotkách AMS 2 Pro, musíte si zakoupit oficiální napájecí adaptéry Bambu Lab pro napájení funkce sušení ostatních jednotek AMS 2 Pro. Pokud používáte tiskárny řady X1 nebo P1 s jednou nebo více jednotkami AMS 2 Pro, bude každá jednotka vyžadovat oficiální napájecí adaptér Bambu Lab pro napájení funkce sušení.

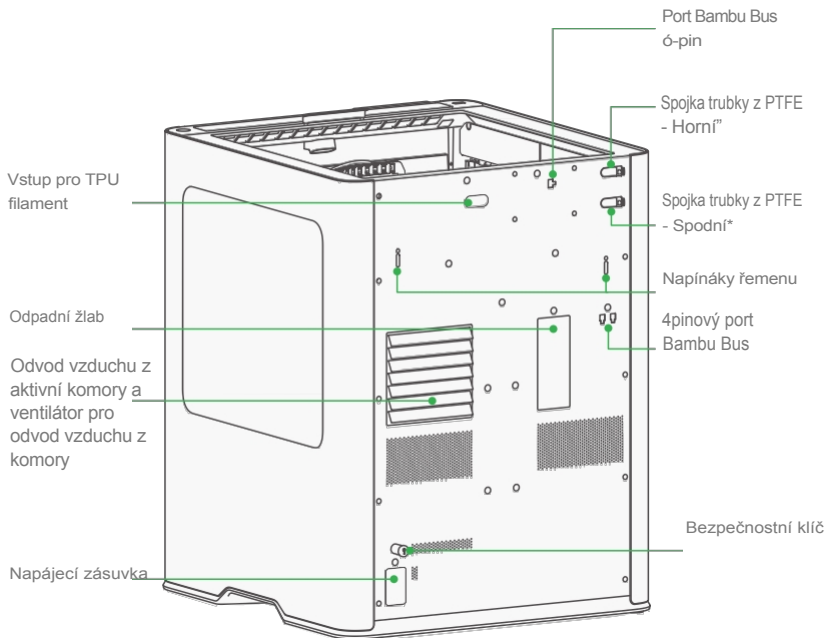
Během procesu sušení filamentu odstraňuje AMS 2 Pro vlhkost prostřednictvím cirkulace vnějšího vzduchu přes přívody vzduchu. Ujistěte se, že přívod a odvod vzduchu nejsou blokovány, aby byla zajištěna optimální účinnost sušení.

Představení součástí tiskárny



* Kryt pro ochranu soukromí se nachází v krabici s příslušenstvím. Můžete jej magneticky připevnit na kameru s živým přenosem.

Představení komponent tiskárny



„Horní a spodní spojky PTFE trubek odpovídají různým hotendům. Připojením AMS 2 Pro k horní spojce umožníte pravému hotendu tisknout vícebarevně. Připojením k spodní spojce umožňuje vícebarevný tisk s levým hotendem. Použití dvou jednotek AMS 2 Pro umožňuje oběma hotendům podporovat vícebarevný tisk nezávisle.

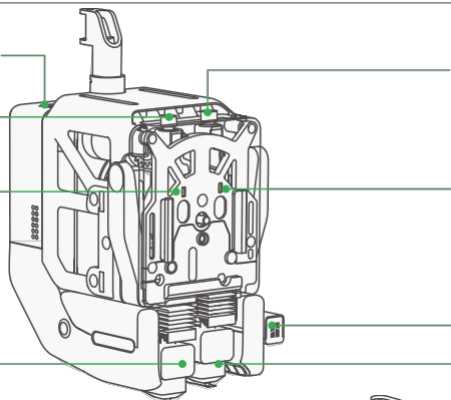
Představení komponent tiskové hlavy

Rozhraní tiskové hlavy
a ochrana proti prachu
Cover

Vstup filamentu
do tiskové
hlavy
– levá

LED indikátor
hotendy – levý

Hotend – vlevo

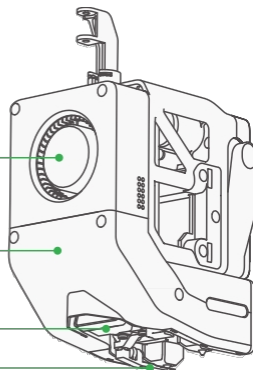


Ventilátor chlazení dílu

Vzduchový kanál ventilátoru pro
chlazení dílu

Kamera trysky

Blokátor

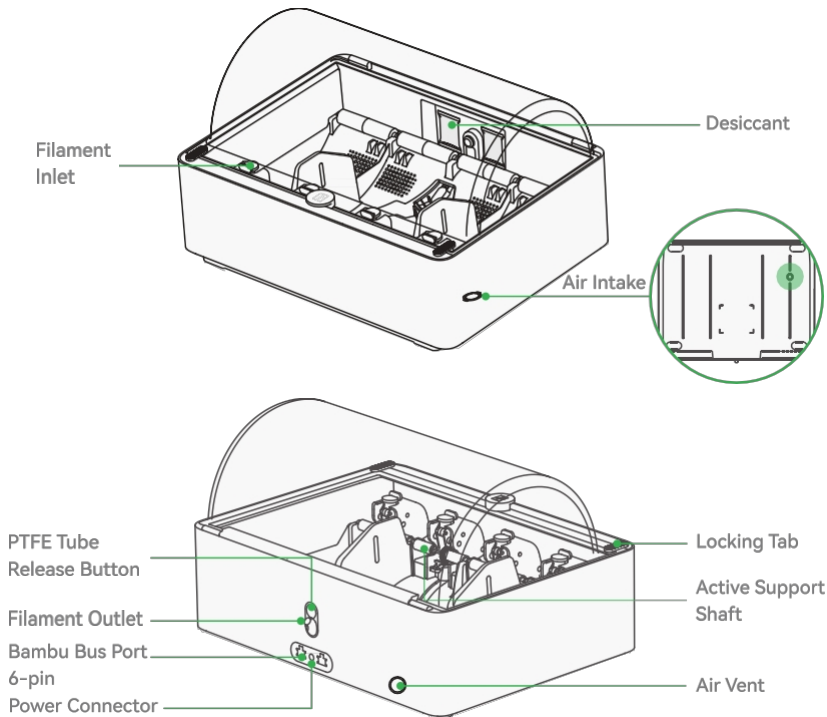


Vstup filamentu do hlavice – pravý

LED indikátor hotendu – vpravo

Kamera hlavice Hotend – vpravo

AMS 2 Pro component introduction



Součástí balení



Držák cívky



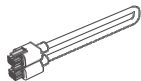
Čištění trysky
Podložka



Blokátor průtoku



Napájecí kabel



Bambu Kabel
s konektorem
6-pin



Imbusový klíč H1,5
prostředek Imbusový klíč H2,0



Čistící kolík



Vysoušecí



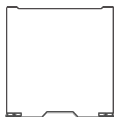
PTFE trubička



Kryt pro ochranu
soukromí



Bezpečnost
ní klíč



Stavební deska
(předinstalovaná na & Mazací olej
vyhřívána deska)

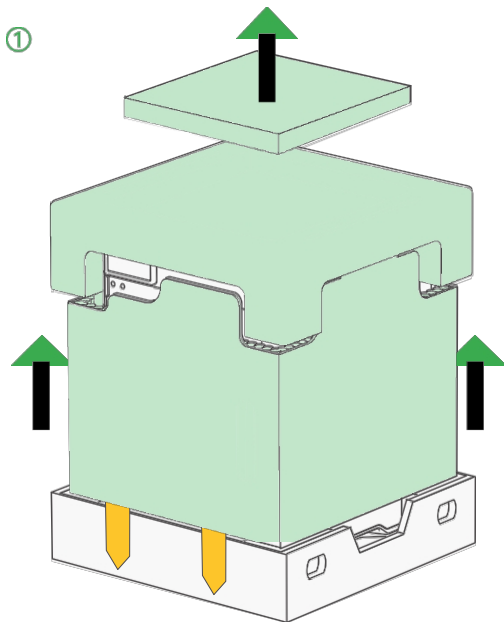


Mazací tuk

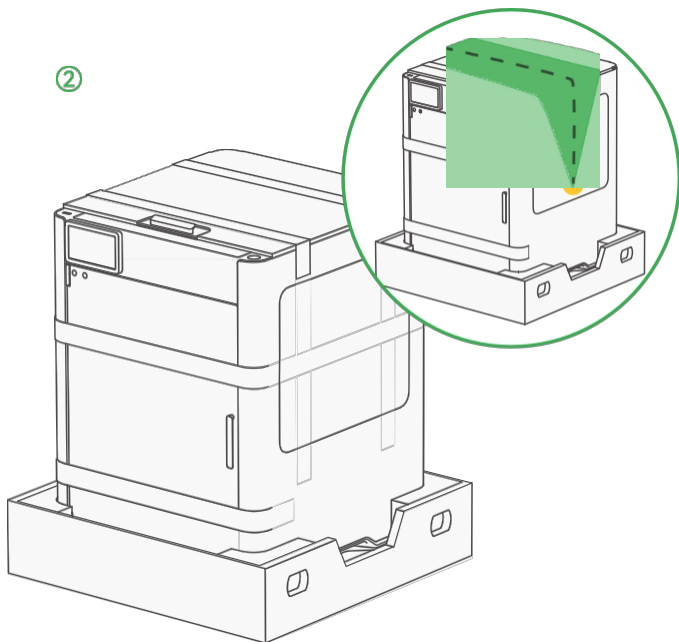


Škrabka
Čepel

Vyjměte balení. Obalové materiály a šrouby si uschovejte pro případnou přepravu.

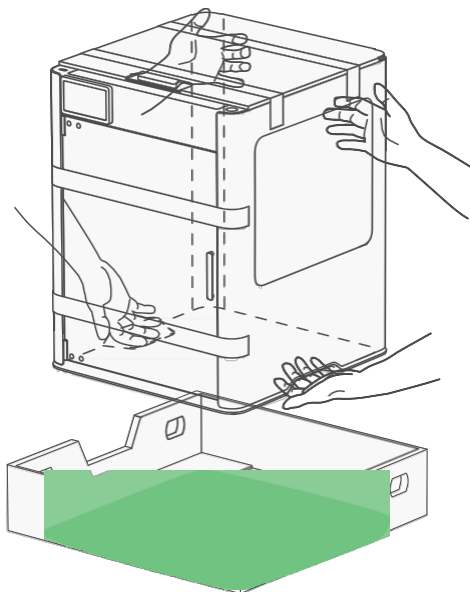


Vyjměte dodávkovou krabici a odstraňte okolní lepenku, pěnu a lepicí pásku.



Odstraňte nálepky z boků a horního otvoru vlhkosti odolného sáčku. Poté sáček zatáhněte dolů a přehněte jej přes všechny čtyři rohy spodní lepenky.

3



WARNING

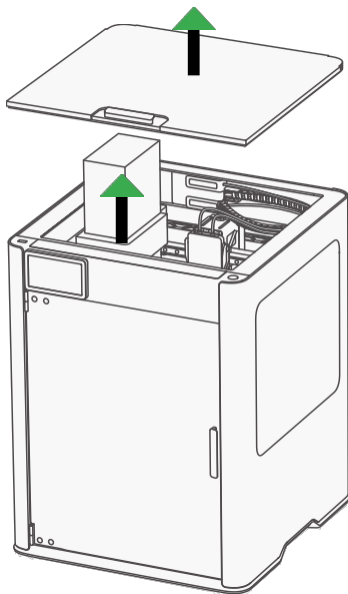
To prevent the risk of suffocation, keep these bags away from babies and children

Jak je znázorněno na obrázku, ujistěte se, že spodní karton zůstane na svém místě. Ve dvou lidech opatrně vyjměte tiskárnu z kartonu a vlhkosti odolného sáčku a umístěte ji na stabilní povrch.

* V zadní části tiskárny ponechte alespoň 30 cm volného prostoru pro pozdější instalaci odvodního potrubí kouře.

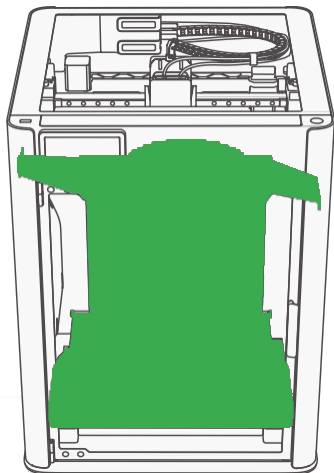
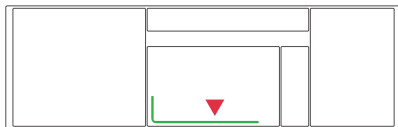
Odstraňte obal

④

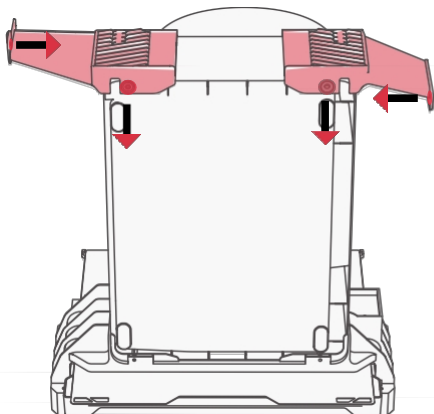


Odstraňte lepicí pásy a další obalové materiály, poté vyjměte horní skleněný kryt a krabici s příslušenstvím a odložte je stranou.

Unlock the AMS 2 Pro

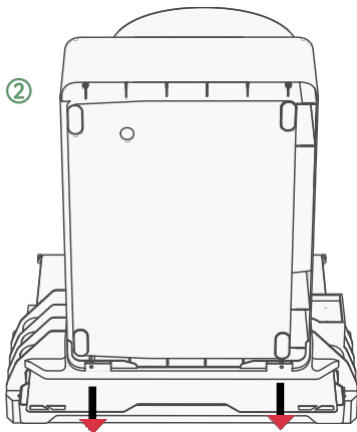


①

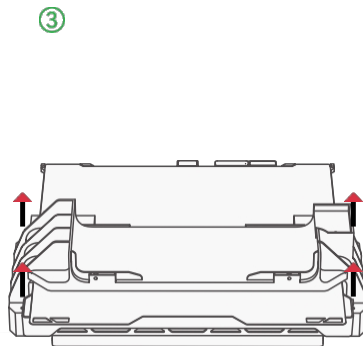


Use the longer H2.0 allen key from the accessory box to remove the 4 screws marked in red. Next, detach the two plastic parts from the top.

Odemkněte AMS 2 Pro

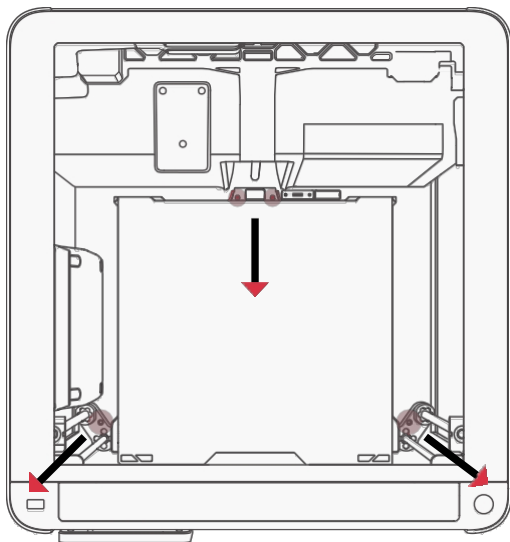


Pomocí imbusového klíče H2.0 odšroubujte 2 šrouby označené červeně. Poté opatrně vyjměte ABS 2 Pro.



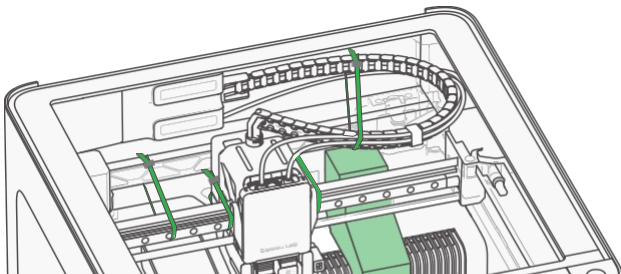
Pomocí imbusového klíče H2.0 odšroubujte 4 šrouby označené červeně. Poté vyjměte upevňovací prvek a přilehlou pěnu (kromě pěny pod vyhřívanou podložkou).

Unlock the heatbed



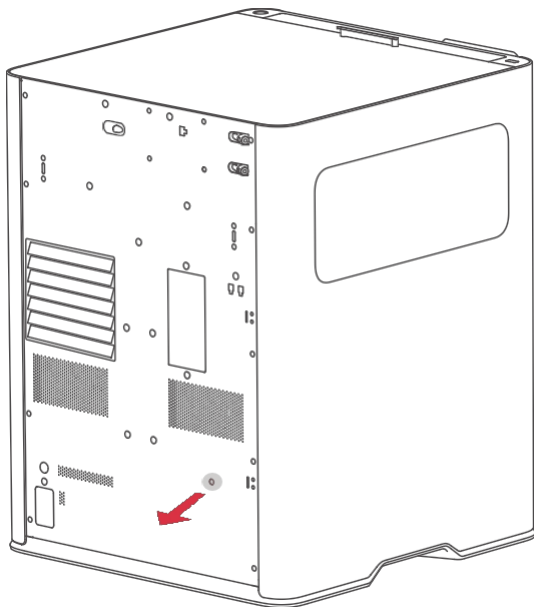
Use the H2.0 allen key to remove the 4 screws marked in red to unlock the heatbed.
Do not remove the foam under the heatbed. This can be removed after the calibration.

Unlock the toolhead



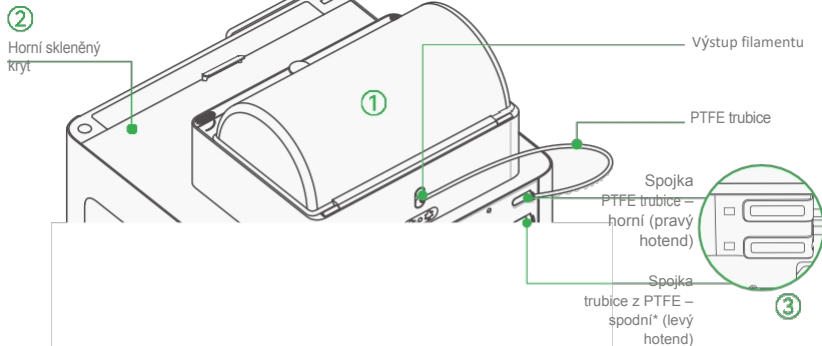
Cut and remove 4 zip ties. Pull the toolhead toward the front of the printer, then remove the foam piece marked in green.

Remove the screw fixing the air pump



Use the H2.0 allen key to loosen the air pump fixing screw marked in red, and then take it out slowly to prevent it from falling into the inside of the printer.

Nainstalujte AMS 2 Pro

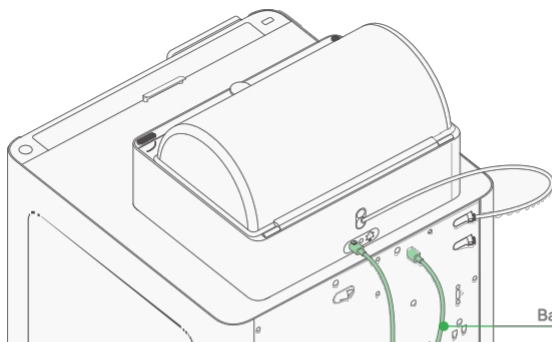


AMS 2 Pro.

- Vyměte příslušenství ze
② Place the top g skleněného krytu a AMS 2 Pro on top z nter.
③ Insert the PTFE trubici do AMS výstupu filamentu tiskárny 2 Pro a jakékoli spojky trubice z PTFE z tiskárny a zatlačte trubici forward for přibližně 10 cm, dokud se nezastaví (pokud vidíte trubici z PTFE z okénka vedle to pufru z přední strany tiskárny, je správně zasunutá rted).

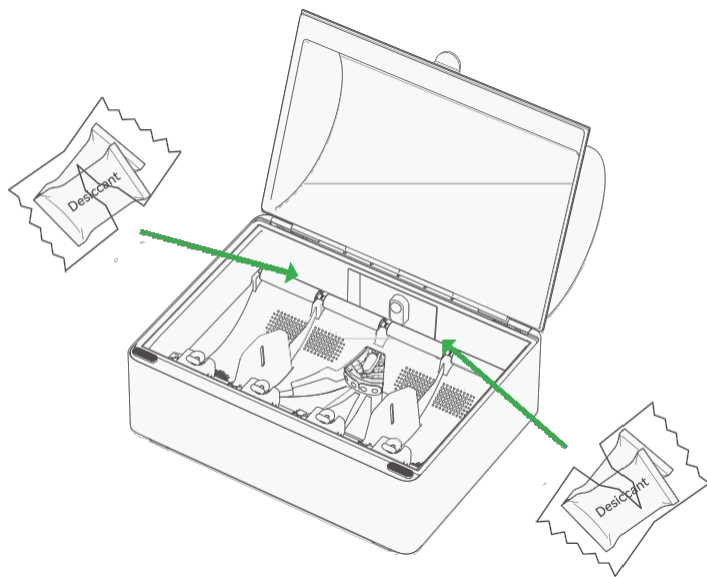
* Horní a dolní spojky trubek z PTFE odpovídají různým hot-endům. Připojení AMS 2 Pro k horní spojce umožňuje pravému hot-endu tisknout vícebarevně. Připojení k dolní spojce umožňuje vícebarevný tisk s levým hotendem. Použití dvou jednotek ANIS 2 Pro umožňuje oběma hotendům podporovat vícebarevný tisk nezávisle.

Install the AMS 2 Pro



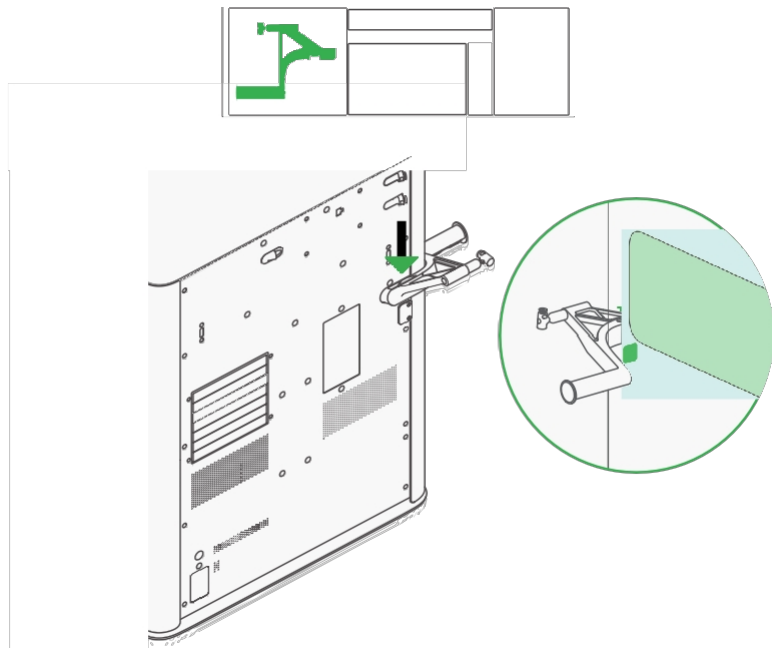
- ④ Connect the Bambu Bus Cable 6-pin to the printer and either 6-pin port of the AMS 2 Pro.

Odstraňte obalový materiál s vysoušedlem



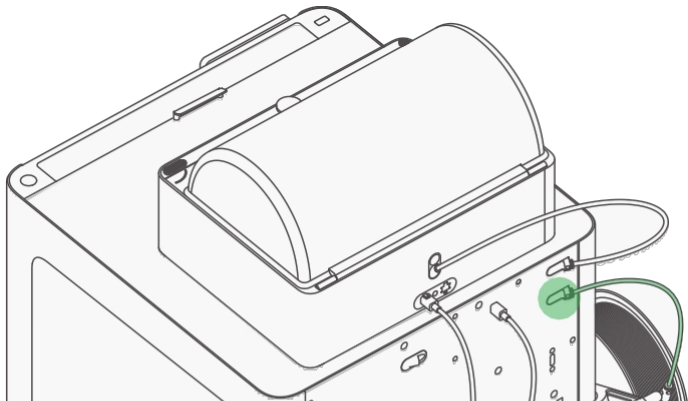
Odstraňte pásku ze zadní strany AMS 2 Pro a vyjměte balíčky s vysoušedlem. Odstraňte vnější plastový obalový materiál a nainstalujte 2 balíčky s vysoušedlem na každou stranu prázdného prostoru.

Nainstalujte držák cívky



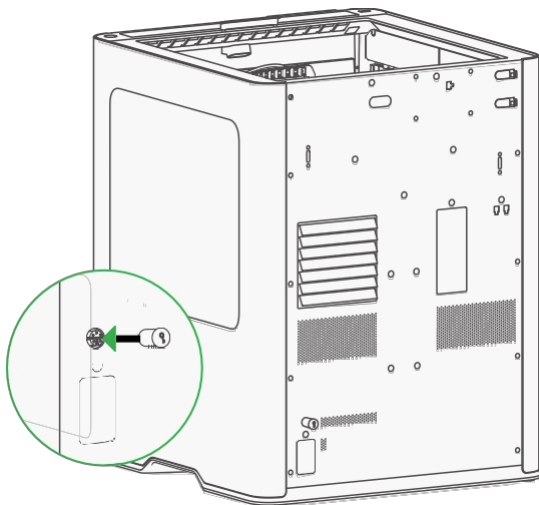
Tak Vyjměte držák cívky z krabice s příslušenstvím. Zasuňte držák cívky ve směru znázorněném výše. „Šroubové otvory označené zeleně v dolní části tiskárny lze také použít k instalaci základové desky držáku cívky, což vám umožní přidat další držák cívky. Toto nastavení vám umožní tisknout současně ze dvou externích cívek filamentu. Balení standardně obsahuje 1 základovou desku a držák cívky.

Load filament from an external spool



If the printer is connected to the AMS 2 Pro on a coupler, you can feed filament from an external spool using the additional coupler. Connect one end of the PTFE tube to the spool holder's PTFE tube coupler and the other end to the printer's other coupler, pushing it in until it stops. Next, insert the filament into the PTFE tube and continue pushing until it enters the extruder and can no longer move forward.

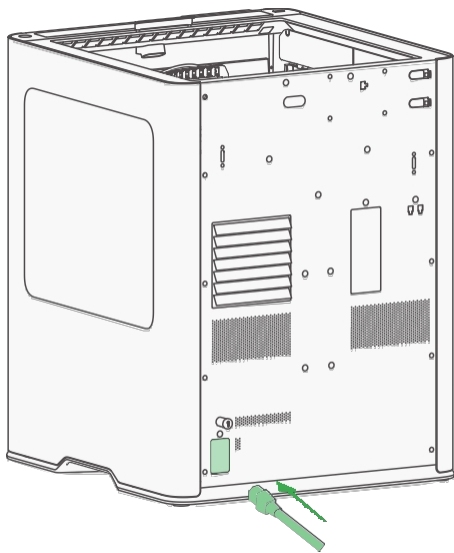
Nainstalujte bezpečnostní klíč



Vyměňte bezpečnostní klíč ze zadního panelu a vložte jej do instalačního slotu umístěného nad napájecí zásuvkou.

Tento krok prosím nevynechávejte, protože bez něj nelze tiskárnu zapnout.

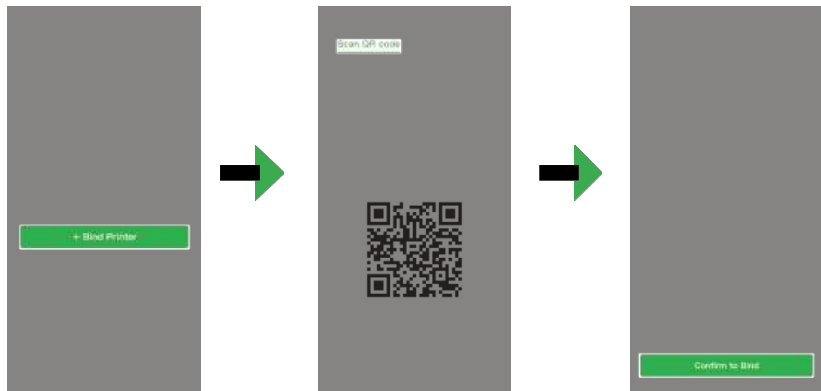
Plug in the power cable and power on



Plug the power cord in the power socket on the back. Then, turn on the power switch.

Připojte tiskárnu – Bambu Handy

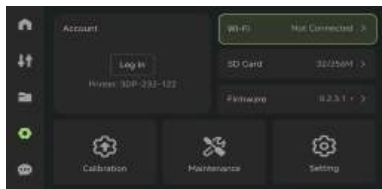
1. Naskenujte QR kód vpravo a stáhněte si aplikaci Bambu Handy. Zaregistrujte se a přihlaste se ke svému účtu Bambu Lab.
2. Postupujte podle pokynů na obrazovce, dokud se nezobrazí QR kód.
3. Naskenujte QR kód v aplikaci Bambu Handy a připojte tiskárnu ke svému účtu Bambu Lab.



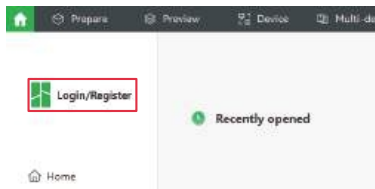
4. Postupujte podle pokynů na obrazovce a dokončete počáteční kalibraci. Během tohoto procesu je normální, že dochází k vibracím a hluku.

* NEODSTRAŇUJTE pěnu pod vyhřívanou podložkou, dokud není kalibrace dokončena.

Připojte tiskárnu – Bambu Studio



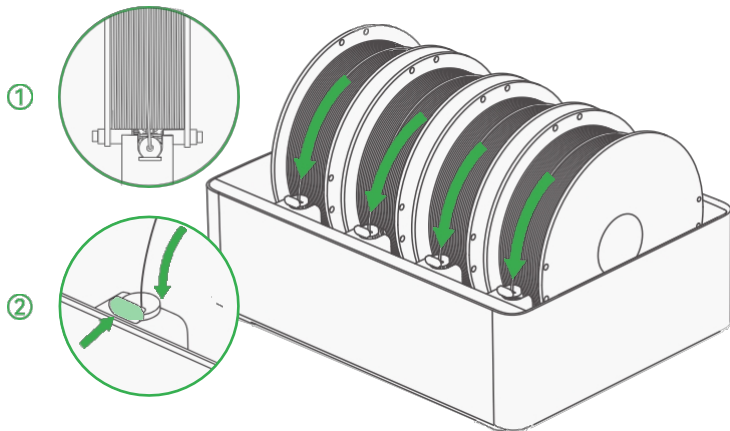
1. Připojte počítač i tiskárnu ke stejné bezdrátové síti a nepoužívejte síť pro hosty, ve které je povoleno oddělení síťových zařízení.



2. Navštivte níže uvedený odkaz, abyste si stáhli a nainstalovali Bambu Studio. Zaregistrujte se a přihlaste se ke svému účtu Bambu Lab. bambulab.com/download/studio

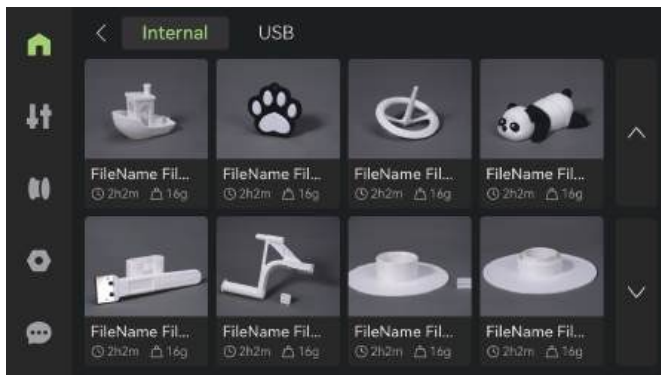


3. Klikněte na „+“ na stránce zařízení a Bambu Studio automaticky vyhledá tiskárny ve stejné síti. Klikněte na detekovanou tiskárnu a propojte ji se svým účtem Bambu Lab.



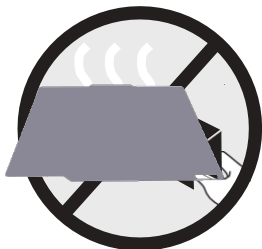
- @ Zapněte tiskárnu a vložte cívku s filamentem do některého ze čtyř slotů. Ujistěte se, že je cívka správně umístěna na aktivní podpěrné hřídeli, jak je znázorněno na obrázku.
- @ Zatlačte jazýček podavače směrem ke cívce a vložte filament. AMS 2 Pro jej po detekci předem načte. Když svítí kontrolka podavače pod vstupem filamentu, je AMS 2 Pro připravena k tisku.

③



Vyberte možnost „“ – „Print Files“ a poté vyberte model, který chcete vytisknout.

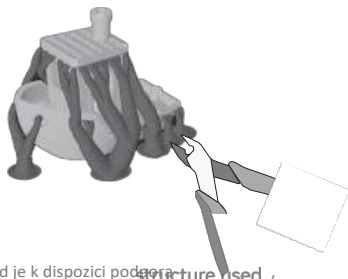
„Texturovaná deska PEI, která je součástí tiskárny, je citlivá na nečistoty a mastnotu. Pokud jste se dotkli povrchu desky rukama, může se mastnota z rukou přenést na povrch a ovlivnit adhezní vlastnosti desky. Pro zajištění nejlepší přilnavosti se doporučuje desku nejprve omýt horkou vodou a čistícím prostředkem.



Počkejte, až deska pro tisk zcela vychladne
to remove prints.



Pro nejlepší přilnavost desku
pravidelně umývejte horkou vodou a
čisticím prostředkem.



Pokud je k dispozici podstavec **structure used**,
odstraňte ji co nejdříve po úplném vychladnutí
vyhřívané podložky. Odstraňování bude
obtížnější, pokud filament absorbuje vlhkost.

Pravidelná údržba

3D tiskárna má složitou mechanickou konstrukci a mnoho pohyblivých částí. Pravidelná údržba je nezbytná pro zajištění stabilního provozu a vysoce kvalitních výtisků.

Kovové pohyblivé části:

Pravidelně promazávejte vodící šrouby, lineární tyče, vodící lišty, napínací kladky a ozubená kola extruderu, abyste zabránili korozi.

Pro vodící lišty, lineární tyče a napínací kladky použijte mazací olej a na vodící šrouby a ozubená kola extruderu nanášejte mazací tuk.

Spotřební materiál:

Zkontrolujte plastové a gumové součásti, jako jsou řezačky filamentu, zda nevykazují známky opotřebení, deformace *nebo* stárnutí.

Vyměňujte spotřební díly podle potřeby, jako jsou stírací lišty trysky a PTFE trubky, aby byla zachována kvalita tisku.

Ostatní součásti:

- Zkontrolujte, zda na objektivách kamer, ventilátorech a senzorech filamentu není prach nebo nečistoty. Ventilátory vyčistíte stlačeným vzduchem a objektivy kamery jemně otřete mikrovláknovým hadříkem namočeným v isopropylalkoholu, abyste dosáhli optimální čistoty.



bambulab.com/support/maintenance

Další informace naleznete v části „Doporučení pro pravidelnou údržbu“ na naší wiki.

Technické údaje

| Položka | | Specifikace |
|--|----------------------------------|---|
| Technologie tisku | | Fused Deposition Modeling |
| Tělo | Objem tiskové komory (Š x H x V) | Tisk s jednou tryskou: 325 × 320 × 325 mm Tisk se dvěma tryskami: 300 × 320 × 325 mm Celkový objem pro dvě trysky: 350 × 320 × 325 mm |
| | Podvozek | Hliník a ocel |
| | Vnější rám | Plast a sklo |
| Fyzické rozměry | Rozměry | 492 × 514 × 2 mm |
| | Hmotnost | 31 kg |
| Hlava | Hotend | All Metal |
| | Ozubené kolo extruderu | Kalená ocel |
| | Tryska | Kalená ocel |
| | Max. teplota trysky | 350 °C |
| | Průměr trysky v balení | 0,4 mm |
| | Předpokládaný průměr trysky | 0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm |
| | Řezačka filamentu | Integrovaný |
| Vyhřívaná podložka | Průměr filamentu | 1,75 mm |
| | Motor extruderu | Vysoce přesný synchronní motor s permanentními magnety od Bambu Lab |
| | Materiál tiskové desky | Ohebná ocelová deska |
| | Typ tiskové desky v balení | Texturovaná deska z PEI |
| | Podporovaný typ tiskové desky | Texturovaná deska z PEI, hladká deska z PEI |
| | Maximální teplota tiskové desky | 120 °C |
| | Rychlost | Maximální rychlost tiskové hlavy |
| I lax Zrychlení tiskové hlavy | | 20 000 mm/s |
| Průtok pro hotend (standardní Hotend s průtokem) | | 40 mm ³ /s (Testovací parametry: kulatý model o průměru 250 mm s jednou vnější stěnou; Bambu Lab ABS; teplota tisku 280 °C) |
| Regulace teploty komory | Aktivní vyhřívání komory | Předpokládaná |
| | Teplota v komoře | ±5 °C |
| Čištění vzduchu | Třída předfiltru | G3 |
| | Třída filtru HEPA | H12 |
| | Typ filtru s aktivním uhlím | Granulovaná kokosová skořápka |

Technické parametry

| | | |
|-----------------------------|---|---|
| Čištění vzduchu | Filtrace VOC | Vynikající |
| | Filtrace částic | Předpokládaná |
| Chlazení | Chladicí ventilátor | Řízení v uzavřené smyčce |
| | Chladicí ventilátor pro hotend | Řízení v uzavřené smyčce |
| | Ventilátor hlavní řídicí desky | Řízení v uzavřené smyčce |
| | Odsávací ventilátor komory | Řízení v uzavřené smyčce |
| | Ventilátor pro cirkulaci tepla v komoře | Řízení v uzavřené smyčce |
| | Pomocný ventilátor pro chlazení součástí | Řízení v uzavřené smyčce |
| Předpokládaný typ filamentu | PLA, PETG, TPU, PVA, BVOH | Optimální |
| | ABS, ASA, PC, PA, PET | Superior |
| | PLA, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA vyztužené uhlíkovými/skleněnými vlákny | Superior |
| | PPA-CF/GF, PPS, PPS-CF/GF | Ideální |
| Senzor | Kamera s živým náhledem | Integrovaná; 1920 × 1080 |
| | Kamera trysky | Vestavěná; 1920 × 1080 |
| | Kamera BirdsEye | Integrovaná; 3264 × 2448 |
| | Kamera na hlavici nástroje | Vestavěný; 1920 × 1080 |
| | Senzor dveří | Předpokládaný |
| | Senzor vyhoření žárovky | Předpokládaný |
| | Senzor zamotání vlákna | Předpokládaný |
| | Odometrie filamentu | Podporováno s AMS |
| Elektrické požadavky | Obnova po výpadku napájení | Podporováno |
| | Napětí | 100–120 V střídavého proudu / 200–240 V střídavého proudu, 50/60 Hz |
| | „Maximální výkon“ | 2200 W při 220 V / 1320 W při 110 V |
| Elektronika | Průměrný příkon | 1050 W při 220 V / 1050 W při 110 V |
| | Dotykový displej | 5palcový dotykový displej s rozlišením 720 × 1280 |
| | Úložiště | Vestavěná paměť EMMC 8 GB a port USB |
| | Ovládací rozhraní | Dotykový displej, mobilní aplikace, aplikace pro PC |
| | Řídicí procesor | Dvoujádrový Cortex-M4 a jednojádrový Cortex-M7 |
| | Aplikační procesor | Čtyřjádrový 1,5 GHz ARI 1 A7 |
| | Neurální procesorová jednotka | 2 TOPS |

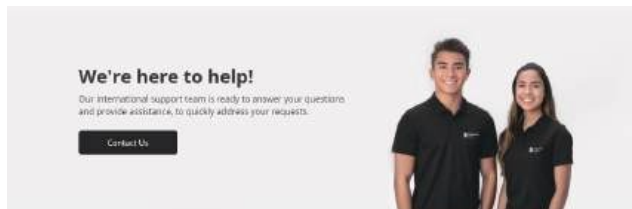
Technické parametry

| | | |
|-----------------|-------------------------------|---|
| Software | Slicer | Bambu Studio Podporuje řezací programy třetích stran, které exportují standardní G-kód, jako jsou Super Slicer, PrusaSlicer a Cura, ale některé pokročilé funkce nemusí být podporovány. |
| | Podporované operační systémy | MacOS, Windows |
| Síťové ovládání | Ethernet | Není k dispozici |
| | Bezdrátová síť | Wi-Fi |
| | Síťový kill switch | Není k dispozici |
| | Odnímatelný síťový modul | Není k dispozici |
| | Řízení přístupu k síti 802.1X | Není k dispozici |
| W' – F' | Provozní frekvence | 2412–2472 MHz, 5150–5850 MHz (FCC/CE) 2400–2483,5 I 1 Hz, 5150–5850 MHz (SRRC) |
| | Výkon vysílače Wi-Fi (EIRP) | 2,4 GHz: <23 dBm (FCC); <20 dBm (CE/SRRC/MIC) Pásmo 5 GHz 1/2: <23 dBm (FCC/CE/SRRC/f11C) 5 GHz pásmo 3: <30 dBm (CE); *24 dBm (FCC) 5 GHz pásmo 4: <23 dBm (FCC/SRRC); <14 dBm (CE) |
| | Protokol Wi-Fi | IEEE 802.11 a/b/g/n |

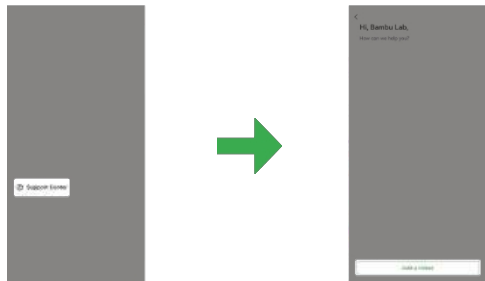
„Aby se zajistilo, že vyhřívaná podložka rychle dosáhne požadované teploty, tiskárna bude udržovat maximální výkon po dobu přibližně 3 minut.

Pokud potřebujete technickou podporu, postupujte podle jednoho z následujících způsobů:

Způsob 1: Kontaktujte nás pomocí tlačítka „Kontaktujte nás“ v našem centru podpory bambulab.com/support



Method 2: Create a support ticket on Bambu Handy, from the Support Center section.



Další návody a pokyny k údržbě najdete také na stránkách Bambu Lab Wiki.
wiki.bambulab.com/home





Bambu Lab

Enjoy!

www.bambulab.com