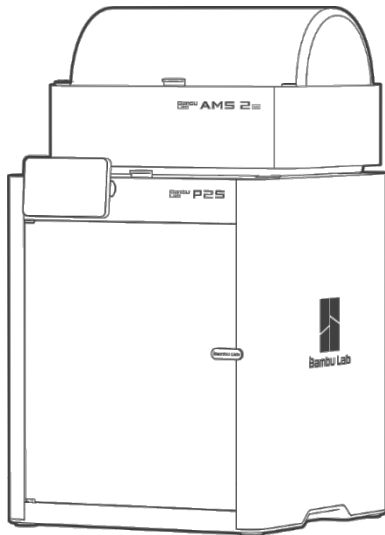


Bambu Lab P2S AMS Combo

Rychlý návod

Před použitím produktu si prosím přečtěte celou příručku.

Bezpečnostní upozornění: Nepřipojujte k napájení, dokud není sestavení dokončeno.





Videonávod

Podívejte se na video s podrobným návodem a rychle se pusťte do práce. bambulab.com/p2s-quick-start



Stáhněte si Bambu Handy a Bambu Studio
Ovládejte tiskárnu na dálku a sledujte tisk v reálném čase
telefonu i počítači. bambulab.com/download



Učte se s Bambu Academy

Navštivte Bambu Academy a prozkoumejte kurzy o tiskárnách a softwaru od začátečnické až po pokročilou úroveň, abyste vylepšili své dovednosti v 3D tisku.
bambulab.com/support/academy

1. Přečtěte si před použitím



Pro zajištění bezpečnosti a optimálního výkonu dodržujte prosím následující 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 parametry tiskárny“.
- Pravidelná údržba je nezbytná pro hladký chod složitých mechanismů tiskárny . Pokyny najdete v části „Pravidelná údržba“.
- Pro dosažení nejlepších výsledků doporučujeme používat filamentey Bambu, které byly důkladně testovány z hlediska kompatibility, bezpečnosti a stability s tímto produktem.
- **Při tisku s TPU vkládejte filament přímo do tiskové hlavy a nepoužívejte zásobník filamentu**

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

AMS 2 Pro podporuje šířku cívky od 50 mm do 68 mm a průměr od 197 mm do 202 mm. Doporučujeme používat plastové cívky.

Funkci sušení zařízení AMS 2 Pro můžete používat pouze s 6pinovým kabelem pro připojení k tiskárně. Pokud potřebujete sušit filamentey ve více jednotkách AMS 2 Pro, musíte si zakoupit originální napájecí adaptéry Bambu Lab pro napájení funkce sušení ostatních jednotek AMS 2 Pro.

Během sušení filamentu odstraňuje zařízení AMS 2 Pro vlhkost pomocí cirkulace vnějšího vzduchu přes přírodní otvory. Pro zajištění optimální účinnosti sušení se ujistěte, že přívod a odvod vzduchu nejsou ucpané.

2. Printer Component Introduction

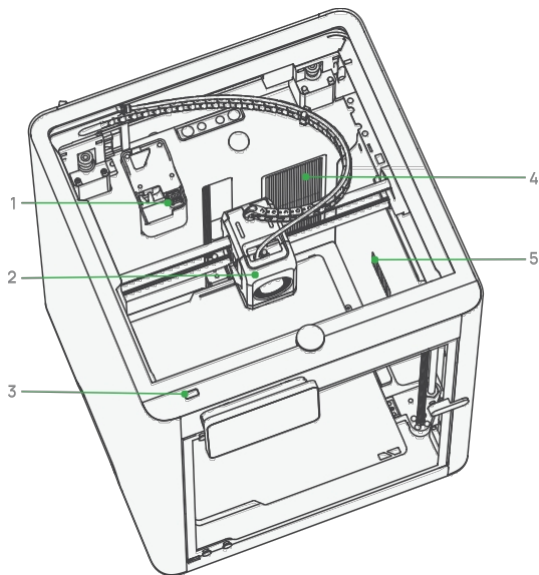
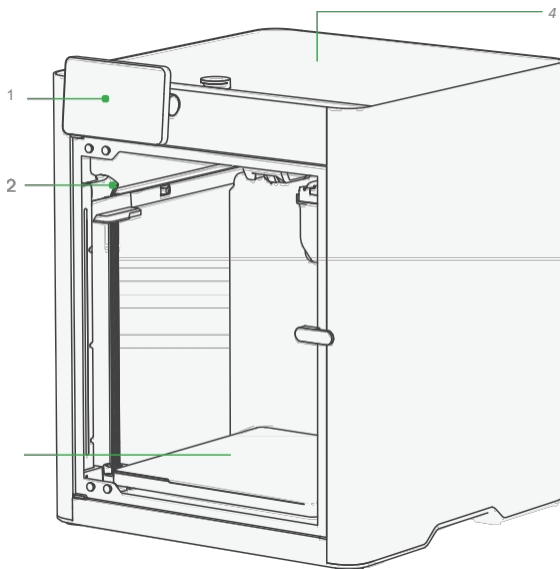


Figure 1

- 1) Purge Wiper
- 2) Toolhead
- 3) USB Port

- 4) Air Filter
- 5) Adaptive Airflow Switching Unit

2. Úvod do komponent tiskárny

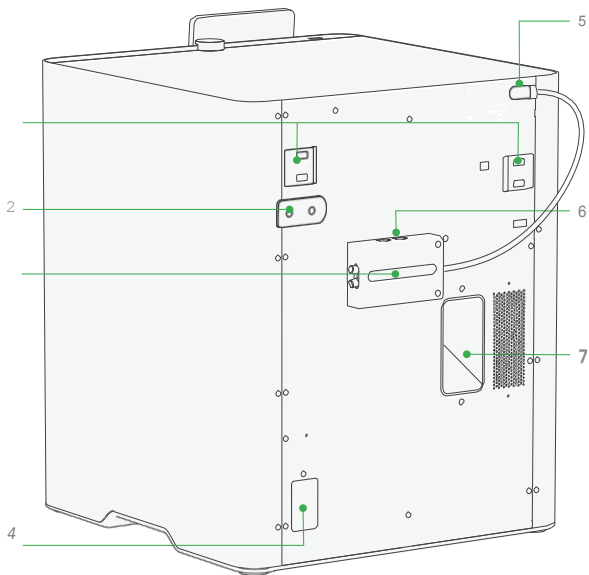


Obrázek 2

- 1) Dotykový displej
- 2) Fotoaparát s živým náhledem

- 3) Vyhřívaná podložka
- 4) Horní skleněný kryt

2. Úvod do komponent tiskárny

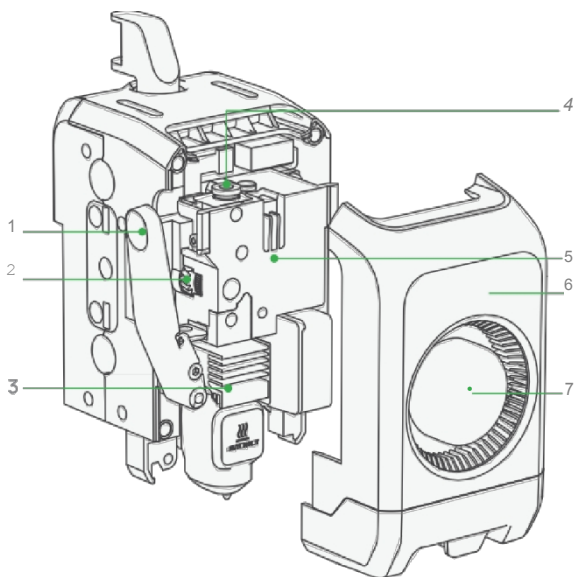


Obrázek 3

- 1) Napínáky řemenů
- 2) Základna držáku cívky
- 3) Nárazník vlákna
- 4) Napájecí zásuvka

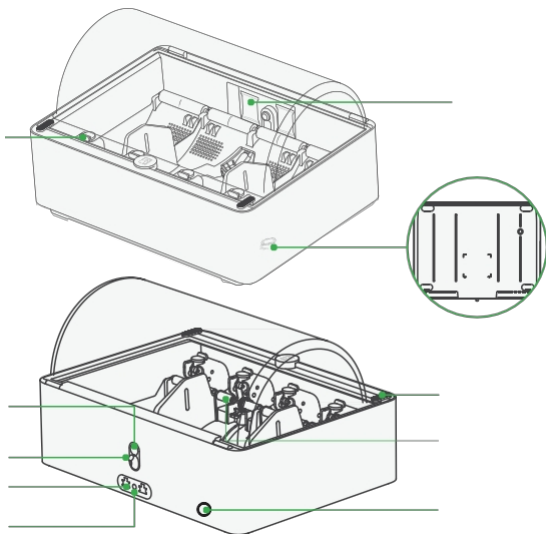
- 5) Držák trubice z PTFE
- 6) 6pinový port Bambu Bus
- 7) Odvzdušňovací komín

3. Představení součástí nástrojové hlavy

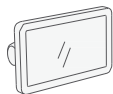


- 1) Páčka řezače filamentu
- 2) Ozubené kolo extruderu
- 3) Hotend
- 4) Vstup filamentu do hlavice

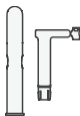
- 5) Extrudér
- 6) Přední kryt tiskové hlavy
- 7) Chladicí ventilátor dílu



5. Součástí balení



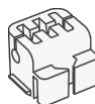
1) Dotykový displej



2) Držák cívky



3) Řezačka filamentu



4) Čistící podložka na trysku



5) Silikonový návlek na hotend



6) Napájecí kabel



7) Imbusový klíč
H1,5 Imbusový klíč
H2,0



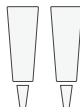
8) Čistící kolík



9) PTFE trubice



10) Stavební deska
(předinstalovaná
na vyhříváním
loží)



11) Mazivo a mazací olej

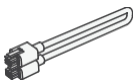


12) Škrabka

5. Součástí balení

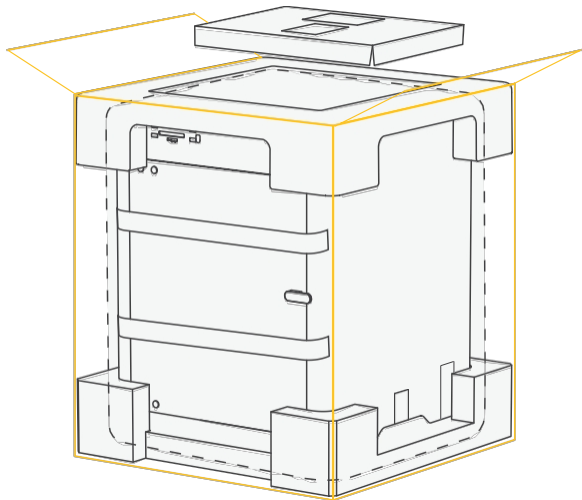


13) Vysoušecí prostředek

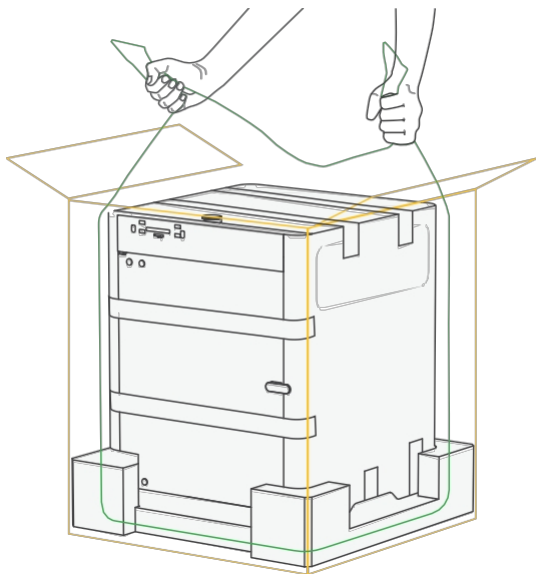


14) BambuBus
Kabel 6-pin

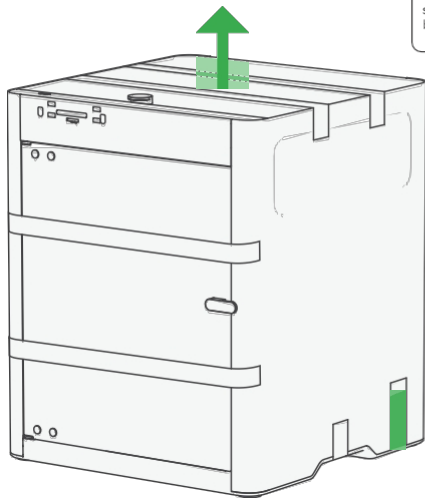
6. Vyjměte balení



6. Vyjměte balení



6. Vyjměte balení

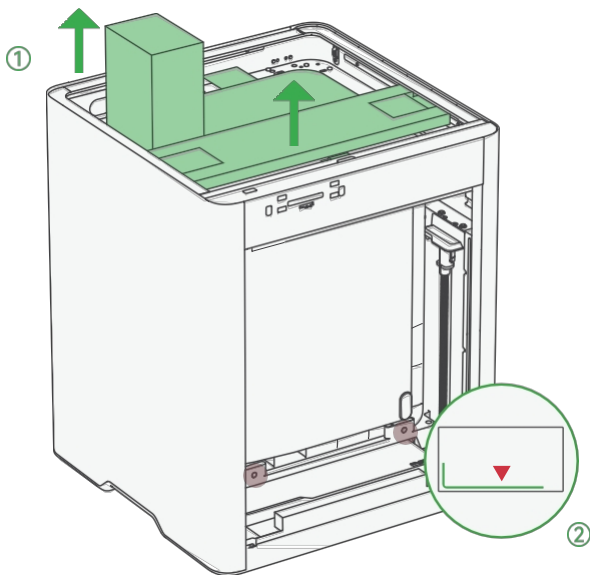


WARNING

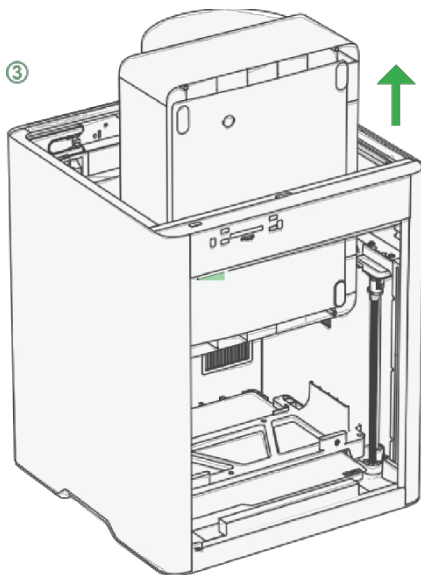
To prevent the risk of suffocation, keep these bags away from babies and children

- 3) Odstraňte tepelně odolné lepicí pásky z horní, přední a zadní strany tiskárny. Poté opatrně sejměte horní skleněný kryt a odložte jej stranou

7. Unlock the AMS 2 Pro

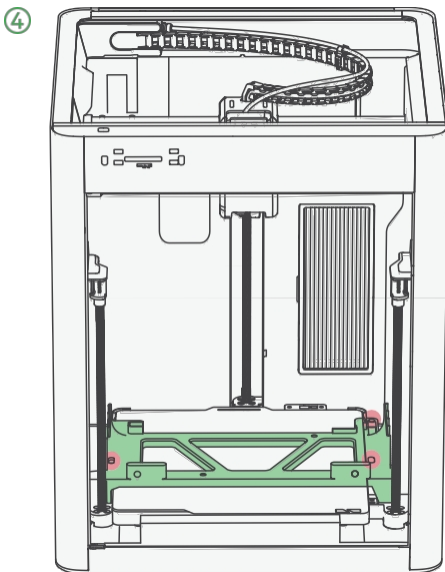


- 1) Take out the accessory box and remove all the top foam.
- 2) Open the front door and remove the protective bag from it. Then use the longer H2.0 allen key from the toolbox to remove the 2 screws marked in red.



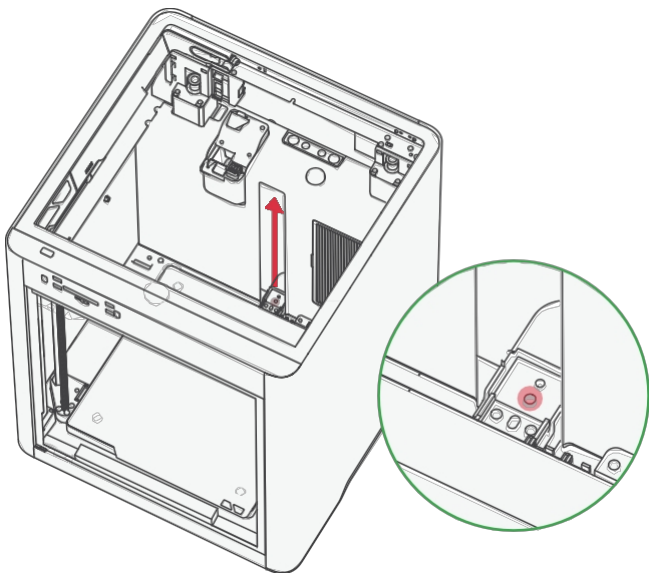
- 3) Vyjměte E4 z AVS 2 Pro a odstraňte ochrannou pěnu kolem stran AVS
Pěnu kolem vyhřívané podložky prozatím nechte na místě. Odstraňte ji v pozdějším kroku

7. Unlock the AMS 2 Pro



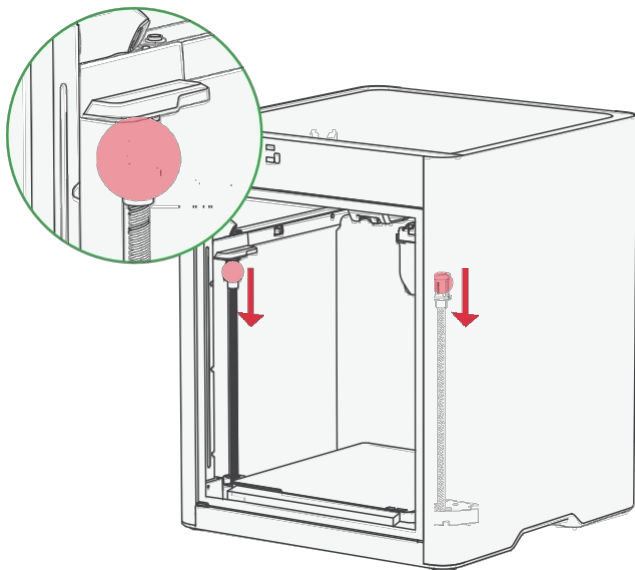
- 4) Use the H2.0 allen key to remove the 3 screws marked in red. Then take out the transport fixture.

8. Unlock the Heatbed



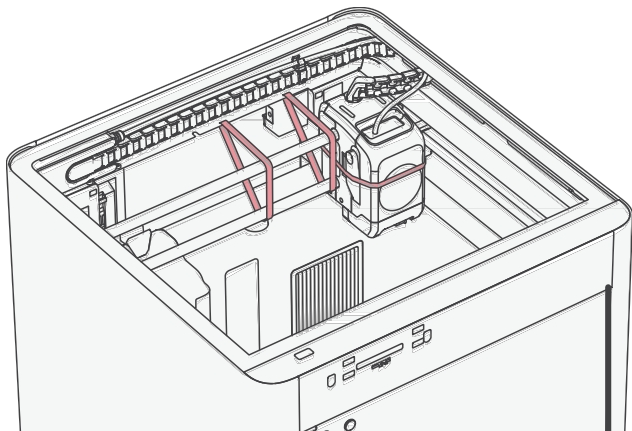
Use the H2.0 allen key to remove the screw marked in red to unlock the heatbed.
The foam under the heatbed can be removed only after the calibration process is completed.

9. Sejměte kryty vodicích šroubů



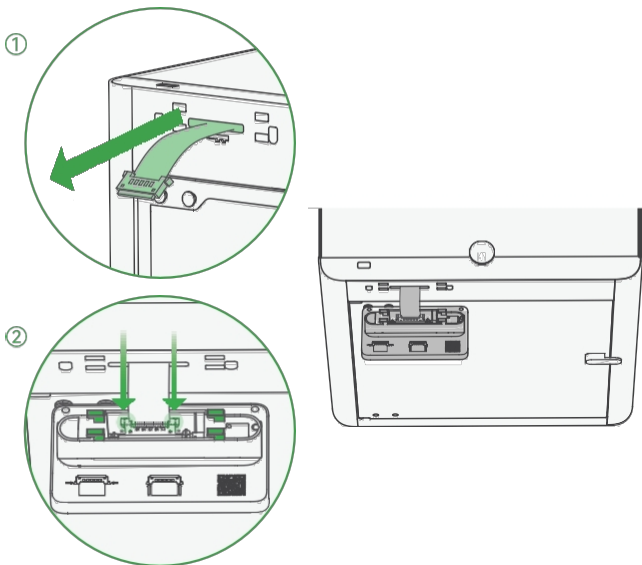
Pull **Odšroubujte** červené plastové kryty v horní části levého i pravého vodicího šroubu osy Z, otevřete je a sejměte. Během této operace si můžete všimnout, že se vodicí šrouby osy Z pohybují. Toto chování je očekávané a neznamená žádný problém.

10. Unlock the Toolhead



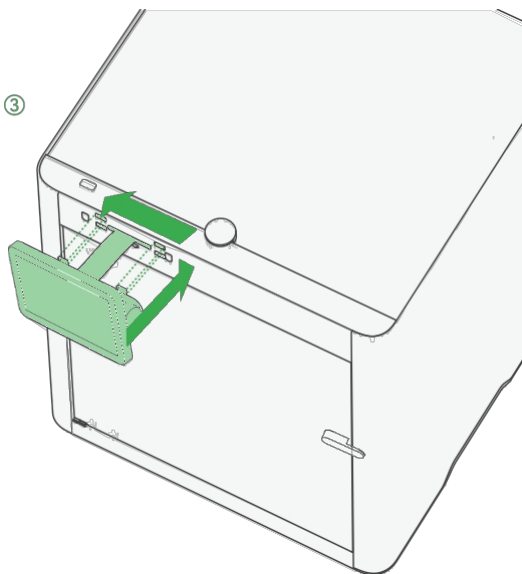
Cut and remove all zip ties, then place the glass top cover onto the printer.

11. Install the Touchscreen



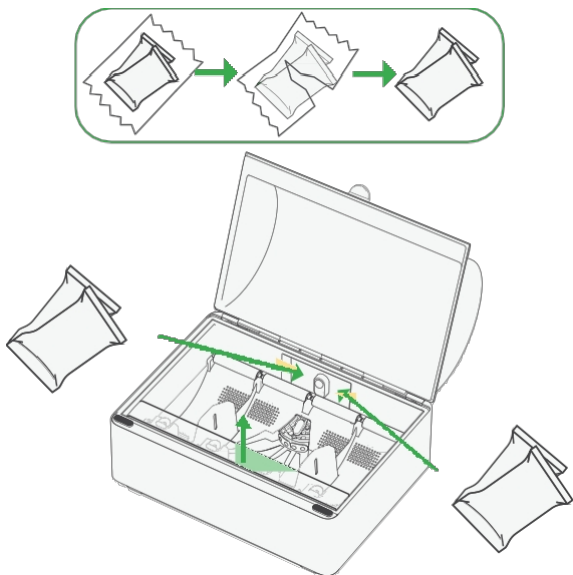
- 1) Remove the tape and gently pull the flexible cable out about 50 mm.
- 2) Take the touchscreen from the accessory box and orient it as pictured. Then press the terminals on both sides of the flexible cable and insert it into the screen port.

11. Nainstalujte dotykovou obrazovku



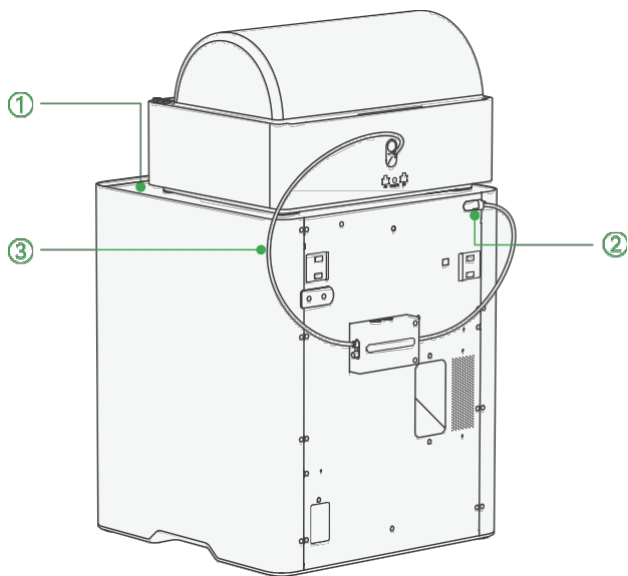
3P Zasuňte ohebný kabel zpět do slotu tiskárny. Poté vložte kryt a posuňte jej doleva, aby se zajistil.

J2. Vyměte vysoušecí materiál z obalu



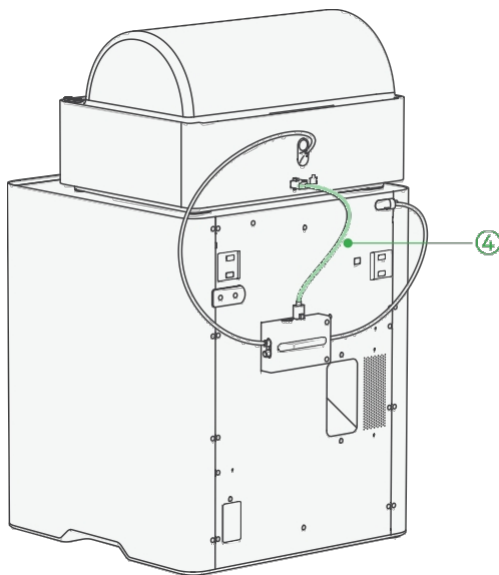
- 1) Vyměte pěnu z vnitřku zařízení AMS 2 Pro.
- 2) Odstraňte pásku ze zadní strany zařízení AMS 2 Pro a vyměte vysoušecí sáčky. Poté odstraňte vnější plastový obal. Umístěte 2 vysoušecí sáčky na každou stranu prázdného prostoru.

13. Nainstalujte AMS 2 Pro



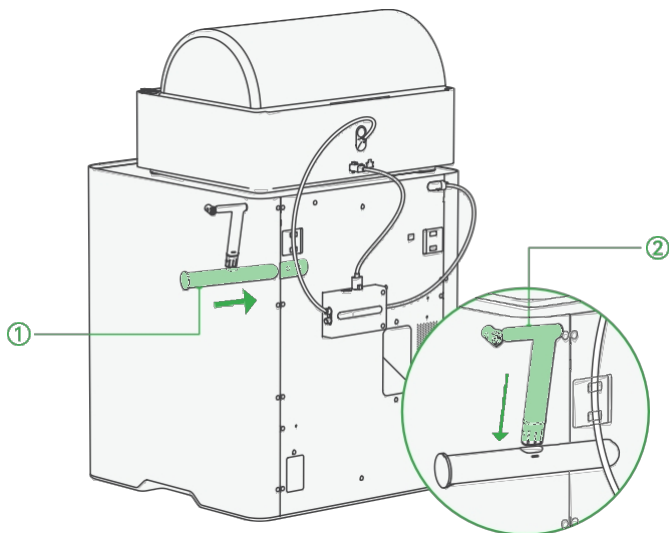
- 1) Umístěte zařízení AMS 2 Pro na horní část tiskárny.
- 2) Uvolněte PTFE trubici připevněnou na zadní straně tiskárny a zasuňte její volný konec do spojky PTFE trubice na tiskárně.
- 3) Vyberte nejdelší PTFE trubici z krabice s příslušenstvím, zasuňte ji do výstupu filamentu zařízení AMS 2 Pro a do jedné ze spojek PTFE trubice na kupě filamentu.

13. Nainstalujte AMS 2 Pro



k) Vyjměte 6pinový kabel Bambu Bus z krabice s příslušenstvím a zapojte každý konec do jednoho z 6pinových portů na zásobníku filamentu a na zařízení AMS 2 Pro.

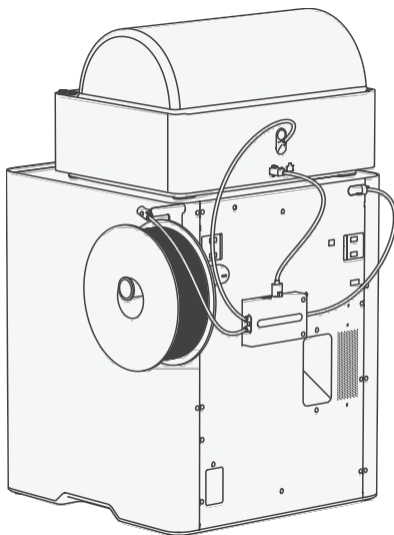
14. Namontujte sestavu držáku cívky



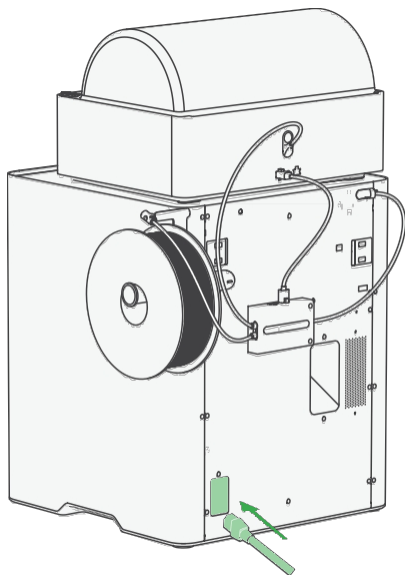
- 1) **Take out the spool** držák cívky a držák PTFE trubice. Zasuňte držák cívky do základové desky, dokud neuslyšíte cvaknutí.
- 2) Vyrovnajte držák PTFE trubice se štěrbinou na držáku cívky, jak je znázorněno na obrázku, a zasuňte jej svisle, dokud neuslyšíte cvaknutí.

*Základní deska držáku cívky je předem nainstalována v doporučené poloze. K dispozici jsou také dvě další polohy, na obrázku označené žlutě. Základní desku a délku trubice z PTFE můžete podle potřeby upravit.

15. Použijte externí spool



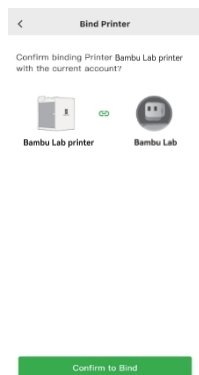
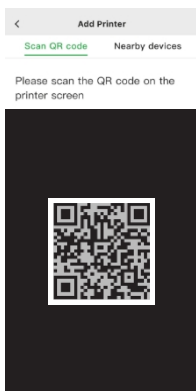
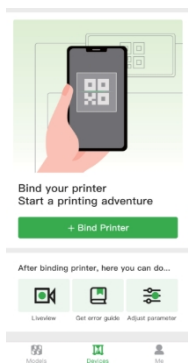
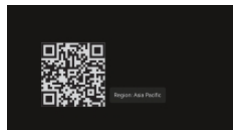
16. Připojte napájecí kabel a zapněte zařízení



Před zapnutím se ujistěte, že štítek s napětím v blízkosti napájecí zásuvky odpovídá vaší oblasti. Poté připojte napájecí kabel a zapněte napájení.

17. Propojení tiskárny – Bambu Handy

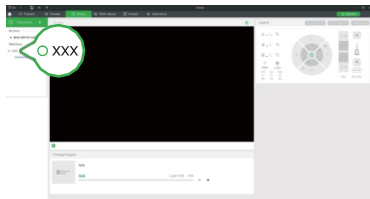
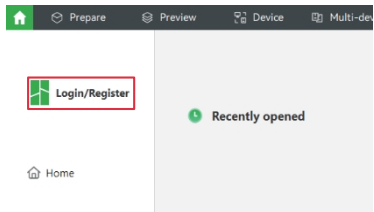
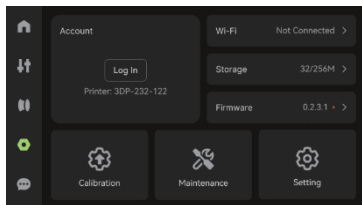
- 1) Naskenujte QR kód vpravo a stáhněte si aplikaci Bambu Handy. Zaregistrujte se a přihlaste se ke svému účtu Bambu Lab.
- 2) Postupujte podle pokynů na obrazovce, dokud se nezobrazí QR kód.
- 3) Naskenujte QR kód v aplikaci Bambu Handy a připojte tiskárnu ke svému účtu Bambu Lab.



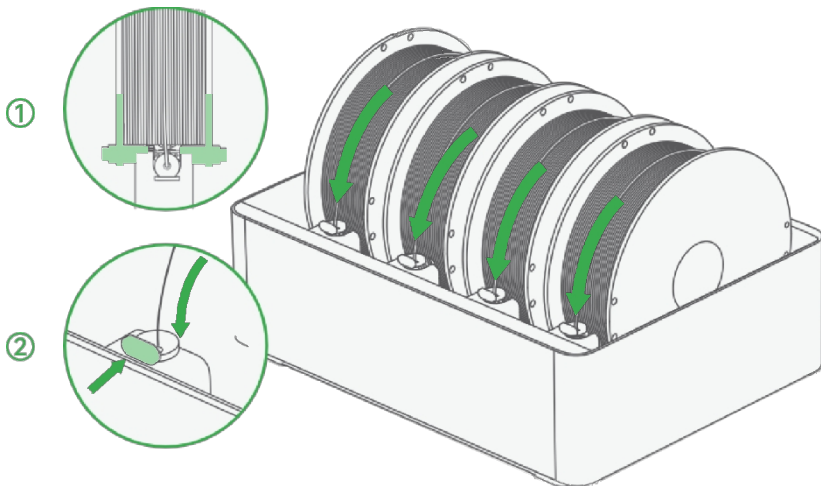
- k) Postupujte podle pokynů na obrazovce a dokončete počáteční kalibraci. Během tohoto procesu je normální, že dojde k vibračním a hluku.

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

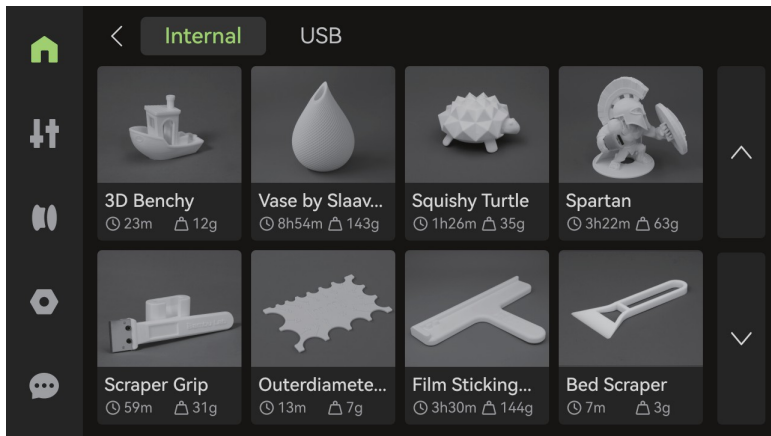
18. Připojení tiskárny – Bambu Studio



19. Vložte filament do zařízení AMS 2 Pro



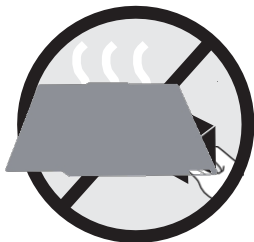
- 1) Zapněte tiskárnu a vložte cívku s filamentem do některého ze čtyř slotů. Ujistěte se, že je cívka správně umístěna na aktivním podpěrném hřídeli, jak je znázorněno na obrázku.
- 2) Ztlačte jazyček podavače směrem ke cívce a vložte filament. AMS 2 Pro jej po detekci předem načte. Když svítí kontrolka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



Vyberte možnost  – „Print Files“, poté vyberte model, který chcete vytisknout, a postupujte podle pokynů na obrazovce.

* Texturovaná deska PEI dodávaná s tiskárnou 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 čisticím prostředkem.

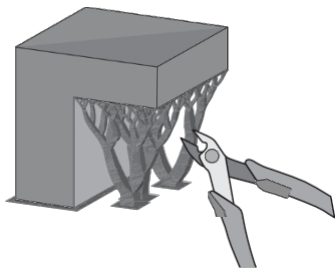
21. Poznámky po tisku



Počkejte, až stavěcí deska zcela vychladne, a teprve poté ji omyjte horkou vodou a čisticím prostředkem, abyste zajistili nejlepší přílnavost.



a čisticím prostředkem pro nejlepší přílnavost.



Pokud byla použita podpůrná struktura, odstraňte ji co nejdříve po vyjmutí výtisku. Odstraňování bude obtížnější, pokud filament absorbuje vlhkost.

22. Pravidelná údržba

3D tiskárna má složitou mechanickou konstrukci a četné pohyblivé části. Pravidelná údržba je nezbytná pro zajištění stabilního provozu a vysoce kvalitních výtisků.

Kovové pohyblivé části:

- Pravidelně promazávejte vodicí šrouby, lineární tyče, napínací kladky a ozubená kola extruderu, abyste zabránili korozi.
- Pro lineární tyče a napínací kladky použijte mazací olej a na vodicí šrouby a ozubená kola extruderu naneste 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 objektivě kamer, ventilátorech a senzorech filamentu není prach nebo nečistoty. Ventilátory pravidelně čistěte a objektivy kamery jemně otírejte mikrovláknovým hadříkem namočeným v isopropanolu nebo bezvodém alkoholu, abyste dosáhli optimální čistoty.



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

23. Technické parametry tiskárny

Položka	Specifikace	
Technologie tisku	Modelování s fúzním nanášením	
Tělo	Objem tiskové komory (Š*H*V)	256 × 256 × 256 mm
	Šasi	Plast a ocel
	Vnější rám	Plast a sklo
Fyzické rozměry	Rozměry	392 × 406 × 478 mm
	Hmotnost	14,9 kg
Hlava nástroje	Převodovka extruderu	Kalená ocel
	Tryska	Kalená ocel
	Max. teplota trysky	300 °C
	Průměr trysky v balení	0,4 mm
	Podporovaný průměr trysky 0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
	Řezačka filamentu	Vestavěný
	Průměr filamentu	1,75 mm
	Motor extruderu	Výsoce přesný synchronní motor s permanentními magnety od Bambu Lab
Vyhřívání podložka	Materiál tiskové desky	Ohebná ocelová deska
	Typ dodávané tiskové desky	Texturovaná deska z PEI
	Podporované typy tiskové desky	Texturovaná deska PEI, hladká deska PEI, chladičí deska SuperTack, technická deska
	Maximální teplota vyhřívání podložky	110 °C

23. Technické parametry tiskárny

Položka		Specifikace
Rychlost	Max. rychlost nástroje hlavy	600 mm/s
	Maximální zrychlení hlavy	20 000 mm/s ²
	Maximální průtok pro hotend	40 mm ³ /s (Testovací parametry: kulatý model o průměru 250 mm s jednou vnější stěnou; Bambu Lab ABS; teplota tisku 280 °C)
Čištění vzduchu	Filtr s aktivním uhlím	podporováno
	Filtrace VOC	Podporováno
	Filtrace částic	podporováno
Chlazení	Chladicí ventilátor	Řízení v uzavřené smyčce
	Ventilátor chlazení hotendu	Regulace v uzavřené smyčce
	Pomocné chlazení dílů	regulace v uzavřené smyčce Ventilátor
Filament Support	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, podpora pro PLA. Podpora pro PLA/PETG, podpora s portem pro ABS, PET, PA, PC, PVA, PLA-CF, PETG-CF, ABS-GF, ASA-CF, PA6-CF, PA6-GF, PAHT-CF, PPA-CF, PET-CF	

23. Technické parametry tiskárny

Položka	Specifikace	
Senzor	Kamera Live View	Integrovaná; 1920 × 1080
	Senzor dveří	Podporováno
	Senzor vyčerpání filamentu	podporováno SOA
	Senzor zamotání filamentu	podporováno SOA
	Odometrie filamentu	Podporováno s AMS
	Obnova po výpadku napájení	Podporováno
Elektrické požadavky	Napětí	Vysokonapěťová verze: 200–240 V střídavého proudu, 50/60 Hz Nízkonapěťová verze: 100–120 V střídavého proudu, 50/60 Hz
	Max. Výkon ²⁾	Vysokonapěťová verze: 1200 W, 220 V Nízkonapěťová verze: 1000 W, 110 V
	Trvalý výkon	Vysokonapěťová verze: 200 W@220 V (tisk PLA) Nízkonapěťová verze: 200 W při 110 V (tisk PLA)
Pracovní teplota	10 °C – 30 °C	
Elektronika	Dotykový displej	5palcový dotykový displej 854*480
	Úložišťe	Vestavěná paměť EMMC 8 GB a port USB
	Ovládací rozhraní	Dotykový displej, mobilní aplikace, aplikace pro PC
	Řídicí procesor	Dvojjádrový Cortex-M4 a jednojádrový Cortex-M7
	Aplikační procesor	Čtyřjádrový ARM s vyhrazenou NPU
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, Linux	

23. Technické parametry tiskárny

Položka		Specifikace
Síťové ovládání	Ethernet	Není k dispozici
	Bezdrátová síť	Dvoupásmové Wi-Fi
	Síťový kill switch	Není k dispozici
	Odnímatelný síťový modul	Není k dispozici
	Síť 802.1X Ac-řízení přístupu	není k dispozici
Výkon	Provozní frekvence	2412–2472 MHz, 5150–5850 MHz (FCC/CE) 2400–2483,5 MHz, 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/MIC) 5 GHz pásmo 3: < 30 dBm (CE); < 24 dBm (FCC) Pásmo 5 GHz: < 23 dBm (FCC/SRRC); < 14 dBm (CE)
	Protokol Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n

- 1) Specifikace napětí tiskárny se liší podle prodejní oblasti. Před použitím zkontrolujte štítek vedle napájecí zásuvky na tiskárně, abyste se ujistili, že napájecí napětí odpovídá uvedenému napětí.
- 2) Aby se zajistilo, že vyhřívaná podložka rychle dosáhne požadované teploty, bude tiskárna udržovat maximální výkon po dobu asi 3–5 minut.

24. Technické parametry AMS 2 Pro

Položka		Specifikace
Tělo	Rozměry	372 × 280 × 226 mm
	Hmotnost	2,5 kg
	Kryt	ABS/PC
Tisk	Podporované filameny	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (vysušené), BVOH (vysušené), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PANT-CF/PETG-CF/ Podpora pro PLA/PETG a TPU pro AMS
	Nepodporovaná vlákna	TPE, generické TPU, PVA (vlhké), BVOH (vlhké), Bambu PET-CF/TPU 95A a další značky filamentů obsahující uhlíková nebo skleněná vlákna
	Průměr filamentu	1,75 mm
	Rozměry cívky	Šířka: 50–68 mm Průměr: 197–202 mm
	Identifikace RFID	Podporováno
Sušení	Maximální teplota sušení	65 °C
	Podporované filameny	PLA, PETG, podpora pro PLA/PETG, ABS*, ASA*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH*, PP, POM*, HIPS*, Bambu PLA-CF*/PAHT-CF*/PETG-CF* a TPU pro AMS*
	Aktivní odvod vlhkosti	Podporováno
	Uzavřené skladování	Podporováno
	Detekce a udržování teploty a vlhkosti	Podporováno. Teplota a vlhkost v reálném čase mohou být zobrazeny na obrazovce, v Bambu Studio a Bambu Handy.
Napájení	Vstup	24 V 4 A

„Filameny označené * vyžadují vyšší teplotu sušení. AMS 2 Pro je nedokáže zcela vysušit. Pokud chcete pro tyto filameny lepší sušící výkon, doporučujeme zakoupit AMS HT.“

25. Technická podpora

Pokud potřebujete technickou podporu, postupujte podle některého z následujících postupů:

Způsob 1: Navštivte Bambu Lab Wiki, kde najdete návody a pokyny k údržbě.

wiki.bambulab.com/home



Způsob 2: Kontaktujte nás prostřednictvím jedné z možností uvedených v sekci Kontaktujte nás v našem centru podpory.

bambulab.com/support



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





Bambu Lab

www.bambulab.com

