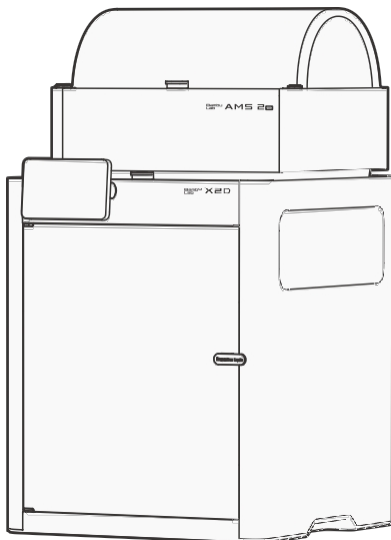


Sada Bambu Lab X2D AMS

Rychlý návod

Před použitím produktu si prosím přečtěte celý návod.

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



PF004-P | SA007



Videonávod

Podívejte se na video s podrobným návodem a rychle se pusťte do práce. bambulab.com/x2d-combo-quick-start



Stáhněte si aplikace Bambu Handy a Bambu Studio

Ovládejte tiskárnu na dálku a sledujte tisk v reálném čase na telefonu i počítači.

bambulab.com/download



Objevte další skvělé modely

Navštivte MakerWorld, naši komunitu modelů, kde najdete řadu bezplatných modelů a můžete své nápady přivést k životu pomocí kreativních nástrojů v MakerLab a příslušenství v Maker's Supply.



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 oblasti 3D tisku. bambulab.com/support/academy

Obsah

1. Přečtěte si před použitím.	6
2. Úvod do součástí tiskárny.....	6
3. Úvod do součástí tiskové hlavy.	9
4. Představení komponent AMS 2 Pro.....	10
5. Součástí balení.....	11
6. Vybalení balení.	13
7. Odemkněte AMS 2 Pro.	16
8. Odemkněte vyhřívanou podložku.	19
9. Sejměte kryty vodicího šroubu.	20
10. Odblokujte nástrojovou hlavu.	21
11. Namontujte dotykovou obrazovku.	22
12. Namontujte pomocný extruder.....	24
16. Odstraňte obalový materiál vysoušedla.....	27
19. Nainstalujte AMS 2 Pro.	28
15. Namontujte sestavu držáku cívký.	30
46. Použijte externí cívku.	31
17. Namontujte sadu externího odtahového ventilátoru.	32

Obsah

18. Zapojte napájecí kabel a zapněte zařízení.	33
19. Připojte tiskárnu – Bambu Handy.	3k
20. Připojit tiskárnu – Bambu Studio.	35
21. Vložte filament do AMS 2 Pro.	36
22. První tisk.	37
23. Poznámky po tisku.	38
2/+. Pravidelná údržba.	39
25. Technické údaje tiskárny. 4.	0
26. Specifikace AMS 2 Pro.	k5
27. Technická podpora.	k7

1. Přečtěte si před použitím



Pro zajištění bezpečnosti a optimálního výkonu dodržujte prosím následující pokyny:

- Ověřte, zda provozní napětí tiskárny odpovídá stanoveným požadavkům, aby nedošlo k poškození nebo ohrožení bezpečnosti. Tuto informaci najdete na štítku vedle napájecí zásuvky. Podrobnosti najdete v části „Technické údaje tiskárny“.
- Pravidelná údržba je nezbytná pro hladký chod složitých mechanismů tiskárny. Pokyny najdete v části „Pravidelná údržba“.
- Pro dosažení nejlepších výsledků doporučujeme používat filamente Bambu, které byly důkladně testovány z hlediska kompatibility, bezpečnosti a stability s tímto produktem.
- **Aby nedocházelo k ucpávání trysky a dosáhli jste optimálních výsledků, použijte prosím hlavní hotend k**
.
- **Při tisku s pomocným hotendem používejte pouze podporované filamente** **Použití**
nepodporovaného filamentu může vést k ucpání trysky a dalším **Podrobnosti** najdete v
části „Technické parametry tiskárny“.
- **Aby se filament nezachytával, nepoužívejte flexibilní filamente, jako je TPU s tvrdostí 95A nebo nižší, ani vlhké**
PVA a **v AMS 2 Pro.**
- AMS 2 Pro podporuje šířku cívky v rozmezí 50 mm až 68 mm a průměr v rozmezí 197 mm až 202 mm.
Doporučujeme používat plastové cívky.
- Funkci sušení AMS 2 Pro můžete používat pouze s 6pinovým kabelem pro připojení k tiskárně. Pokud potřebujete sušit filamente ve více jednotkách AMS 2 Pro, musíte si zakoupit oficiální napájecí adaptéry Bambu Lab pro napájení funkce sušení ostatních jednotek AMS 2 Pro.
Během sušení filamentu odstraňuje AMS 2 Pro vlhkost prostřednictvím cirkulace vnějšího vzduchu pomocí

1. Přečtěte si před použitím

vzduchových vstupů. Ujistěte se, že přívod a odvod vzduchu nejsou blokovány, aby byla zajištěna optimální účinnost sušení.

2. Printer Component Introduction

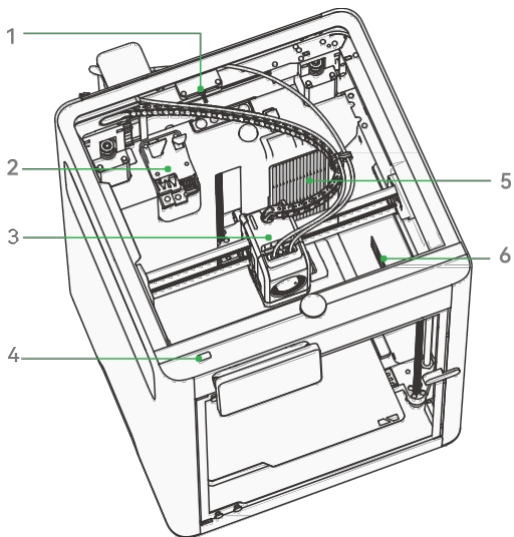
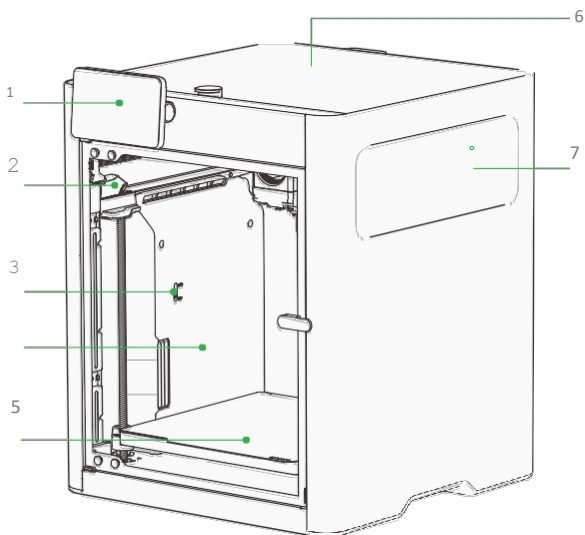


Figure 1

- 1) Filament Cutter Stopper
- 2) Purge Wiper
- 3) Toolhead

- 4) USB Port
- 5) Air Filter
- 6) Adaptive Airflow Switching Unit

2. Představení součástí tiskárny



Obrázek 2

- | | |
|--|------------------------|
| 1) Dotykový displej | 5) Vyhřívaná podložka |
| 2) Kamera s živým náhledem | 6) Horní skleněný kryt |
| 3) Indikátor režimu cirkulace* | 7) Boční okénko |
| 4) Ventilátor pro cirkulaci tepla v komoře | |

* Automatické přepínání, není třeba ruční nastavení

2. Printer Component Introduction

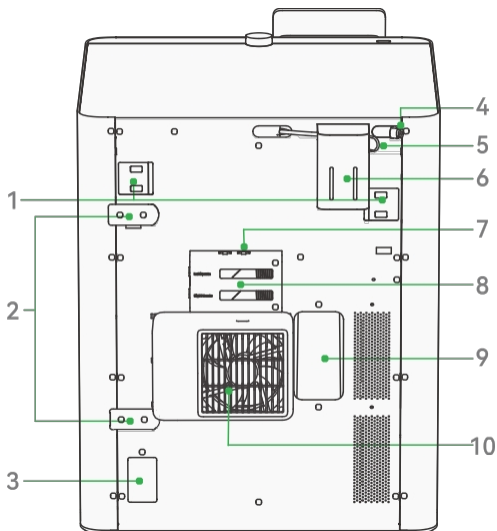
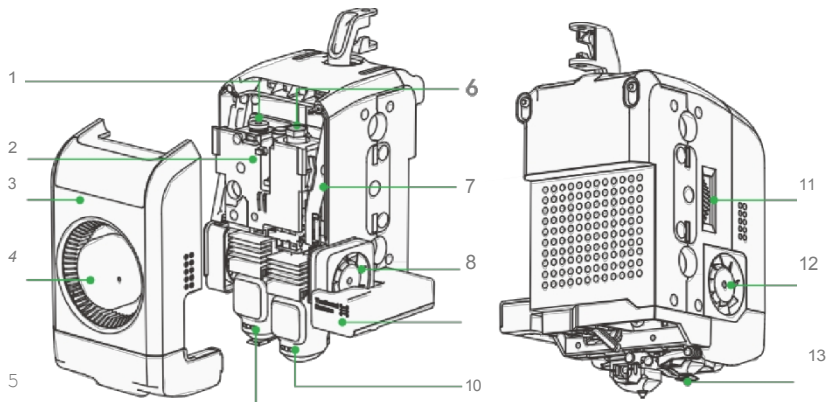


Figure 3

- | | |
|--|--------------------------|
| 1) Belt Tensioners | 6) Auxiliary Extruder |
| 2) Spool Holder Base | 7) Bambu Bus Port 6-pin |
| 3) Power Socket | 8) Filament Buffer |
| 4) PTFE Tube Bracket - Main Extruder | 9) Purge Chute |
| 5) PTFE Tube Bracket- Auxiliary Extruder | 10) External Exhaust Fan |

3. Představení součástí nástrojové hlavy



1) Vstup filamentu do hlavice – hlavní hotend

2) Hlavní extrudér

3) Přední kryt tiskové hlavy

4) Ventilátor chlazení dílu

5) Hlavní hotend

6) Vstup filamentu do tiskové hlavy – pomocný hotend

7) Páčka řezače filamentu

8) Pomocný chladič ventilátor hotendů

9) Kamera hlavice

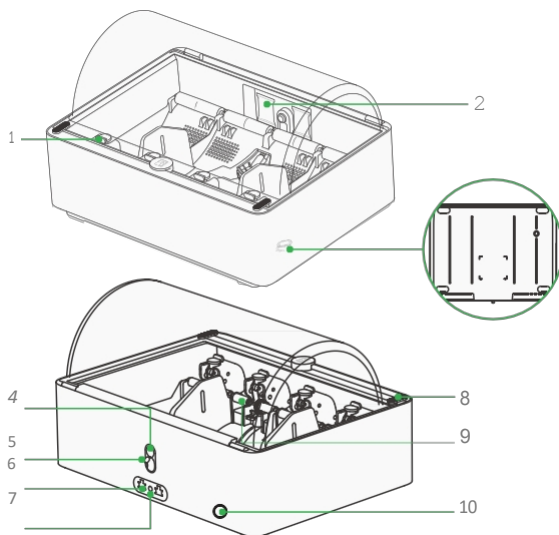
10) Pomocný hotend

11) Ozubené kolo hlavního extruderu

12) Ventilátor chlazení hlavního hotendů

13) Blokátor průtoku

4. Představení komponentů AMS 2 Pro



1) Vstup vlákna

2) Vysoušecí prostředek

3) Přívod vzduchu

4) PTFE trubice Uvolňovací tlačítko

5) Výstup filamentu

6) 6pinový port Bambu Bus

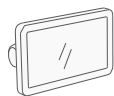
7) Napájecí konektor

8) Zajišťovací jazýček

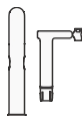
9) Aktivní opěrná hlídka

10) Větrací otvor

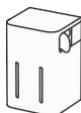
5. Součástí balení



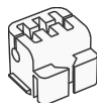
1) Dotykový displej



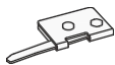
2) Držák cívky



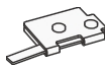
3) Pomocný extrudér



k) Čistící podložka trysky



5) Řezačka filamentu – levá



6) Řezačka filamentu – pravá



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



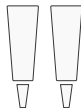
8) Čistící kolík



9) PTFE trubice



10) Stavební deska
(předinstalovaná na vyhřívané podložce)



11) Mazivo a mazací olej



12) Škrabka

5. Součástí balení



13) Silikonový návlek na hotend



14) Náhradní hotend



15) Blokátor průtoku



16) Otevřený klíč



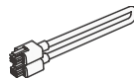
17) Napájecí kabel



18) Sada externího odtahového ventilátoru



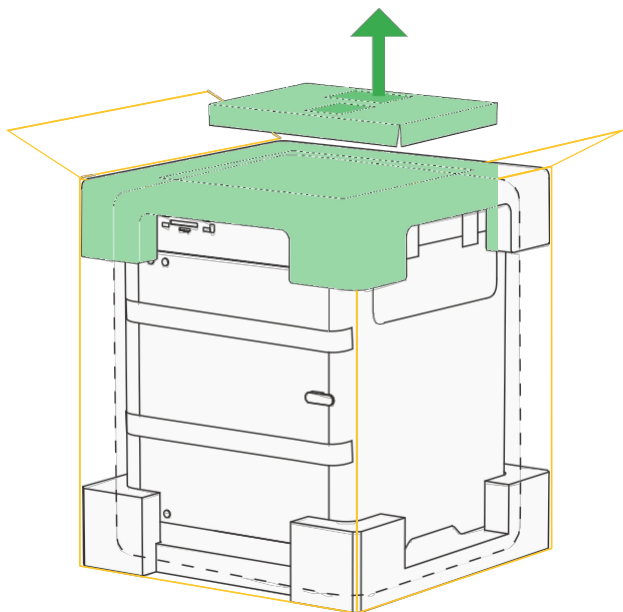
19) PTFE trubka
Zajišťovací matice



20) 6pinový kabel
Bambu Bus

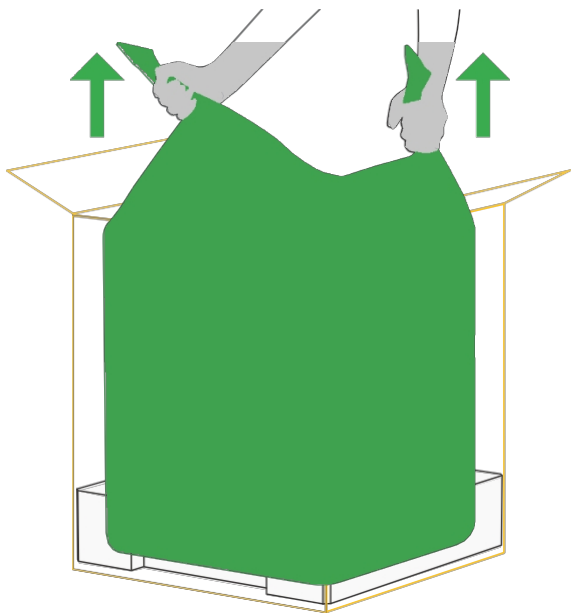


21) Vysoušecí prostředek



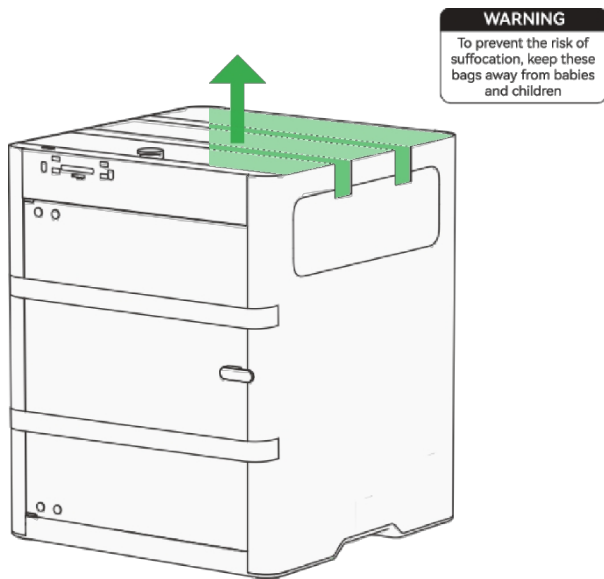
- 1) Otevřete balení, vyjměte sadu nářadí a stručný návod k použití a odstraňte karton a horní pěnovou výplň.

6. Vyměte balení



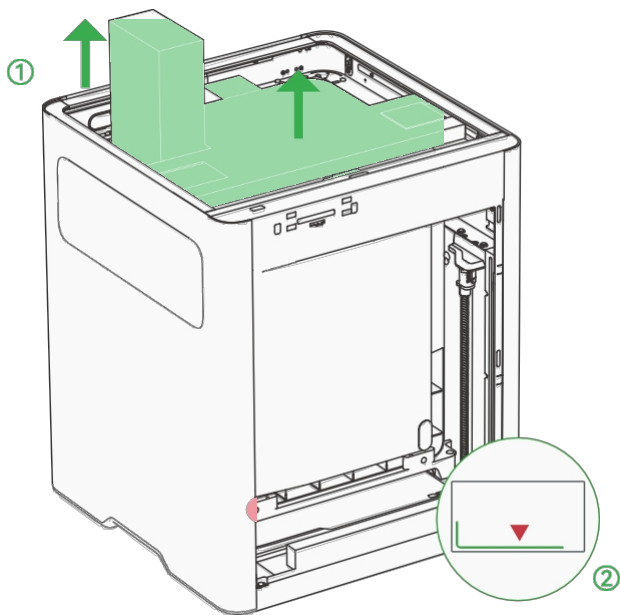
- 2) Uchopte horní rohy vlhkosti odolného sáčku a zvedněte tiskárnu, kterou umístíte na stabilní povrch

6. Vyměňte balení



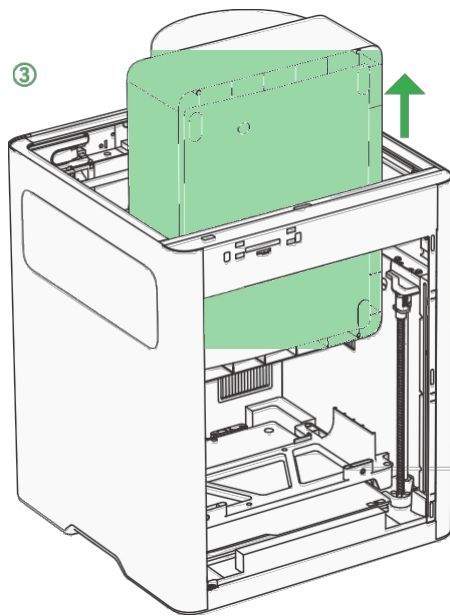
- 3) Odstraňte vlhkosti odolný obal a vyjměte PTFE trubičky. Poté odstraňte všechny lepicí pásky z tiskárny, opatrně sejměte horní skleněný kryt a odložte jej stranou.

7. Odemkněte AMS 2 Pro



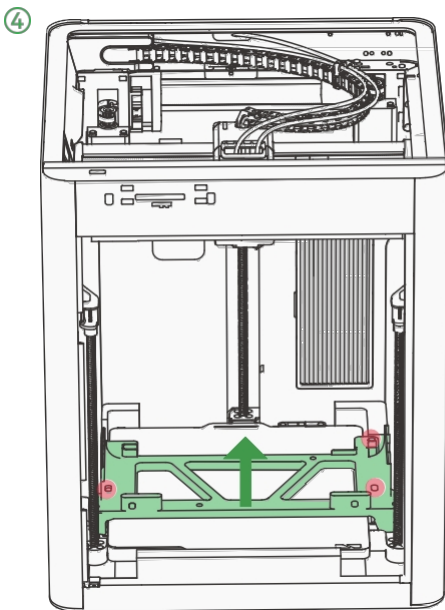
- 1) Vyjměte krabičku s příslušenstvím a odstraňte veškerou homí pěnu.
- 2) Otevřete přední dvířka a odstraňte ochranný obal. Poté pomocí delšího imbusového klíče H2.0 z krabice s nářadím odšroubujte 2 šrouby označené červeně. **(Pěnu na dně komory zatím nechte na místě. Odstraňte ji až po počáteční kalibraci.)**

7. Odemkněte AMS 2 Pro



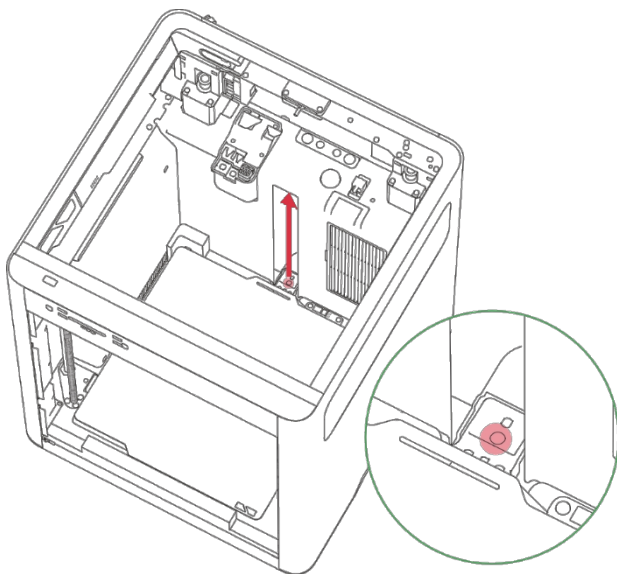
- 3) Vjměte AMS 2 Pro a odstraňte pěnovou ochranu po stranách AMS.

7. Unlock the AMS 2 Pro



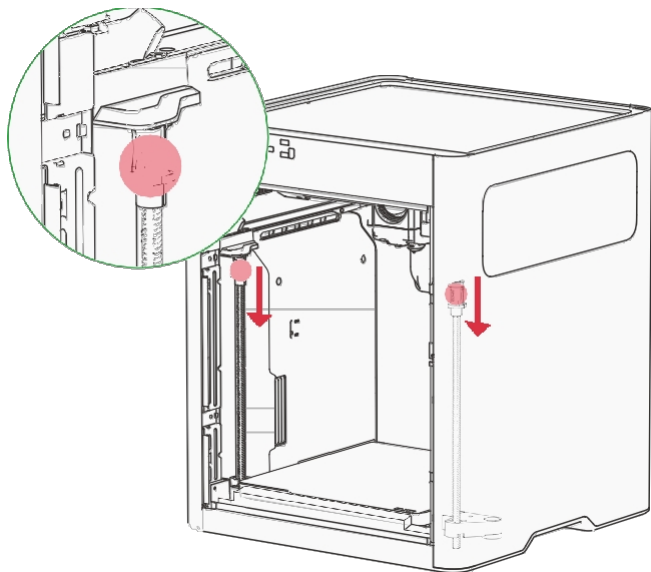
- 4) Use the H2.0 allen key to remove the 3 screws marked in red, then take out the transport fixture.

8. Odemkněte vyhřívanou
podložku



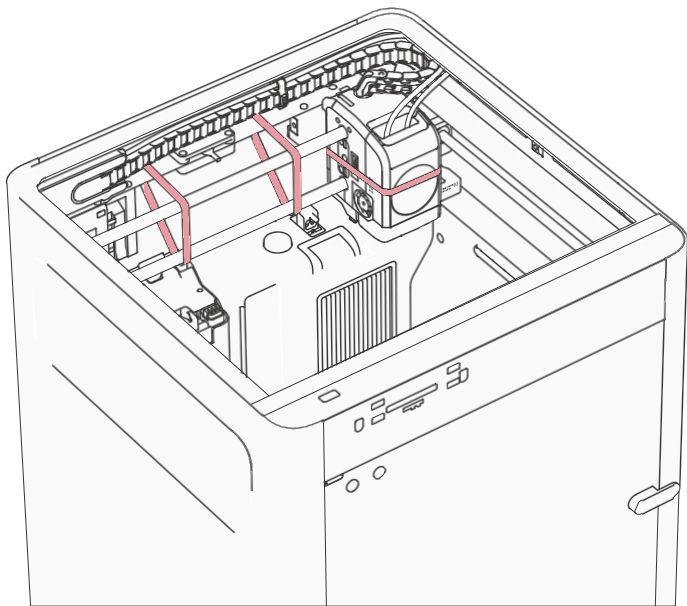
Use the H2.0 (al) key to remove the screw marked (zadejte tento příkaz v červeném poli, abyste odemkli vyhřívanou podložku). **Pěnu pod vyhřívanou podložkou lze odstranit až po dokončení kalibrace**

9. Demontáž krytů vodicích šroubů



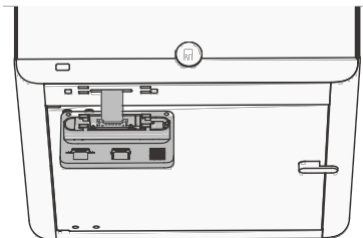
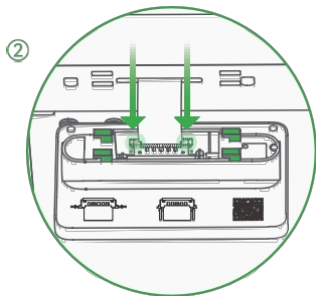
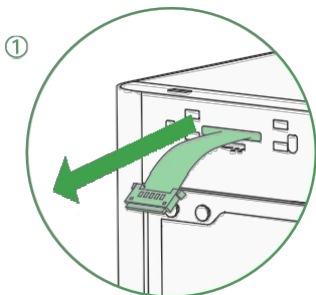
Pull Stiskněte červené plastové kryty v horní části levého i pravého vodicího šroubu osy Z, otevřete je a sejměte. Během této operace si můžete všimnout, že se vodicí šrouby osy Z pohybují. Toto chování je očekávané a neznamená žádný problém.

10. Odblokujte upínací hlavu



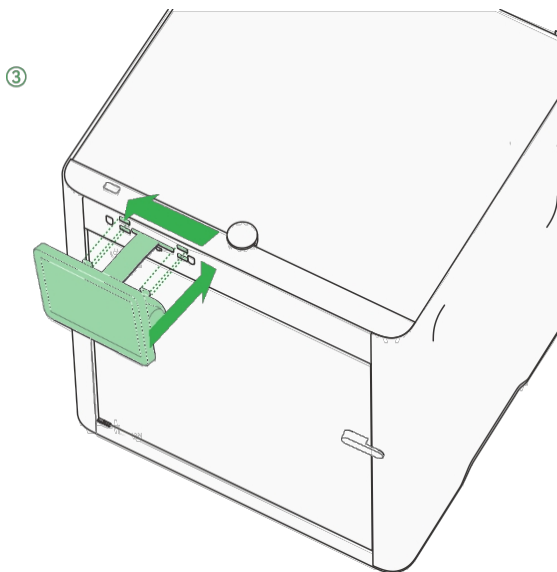
Odstřihněte a odstraňte všechny stahovací pásky a nasadte horní skleněný kryt na tiskárnu.

11. Install the Touchscreen



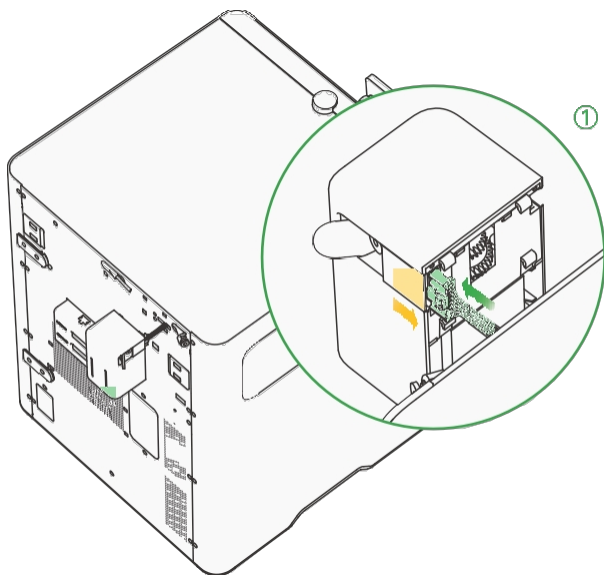
- 1) Remove the tape and gently pull the flexible cable out about 50 mm.
- 2) Take the screen from the accessory box and orient it as pictured. Then press the terminals on both sides of the flexible cable and insert it into the screen port.

11. Nainstalujte dotykovou obrazovku



- 3) Zatlačte ohebný kabel zpět do slotu tiskárny. Poté vložte displej a posuňte jej doleva, aby se zajistil.

12. Namontujte pomocný extruder

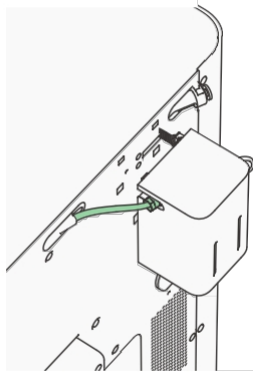
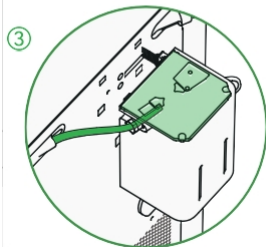
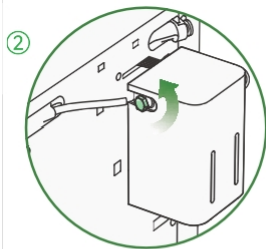


- 1) Vyměňte pomocný extruder z krabice s příslušenstvím. Jemně vytáhněte kabel ze zadní části tiskárny a připojte jej k pomocnému extruderu.

(Pro snazší přístup vysuňte **žlutý kryt**, abyste mohli kabel **zasunout**

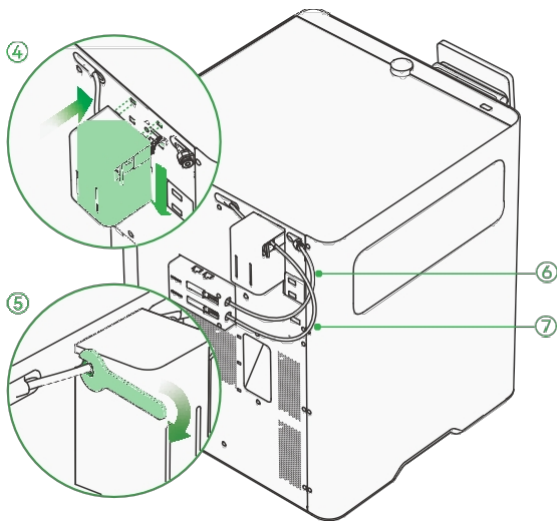
a poté ji **zasuňte zpět**.)

12. Install the Auxiliary Extruder



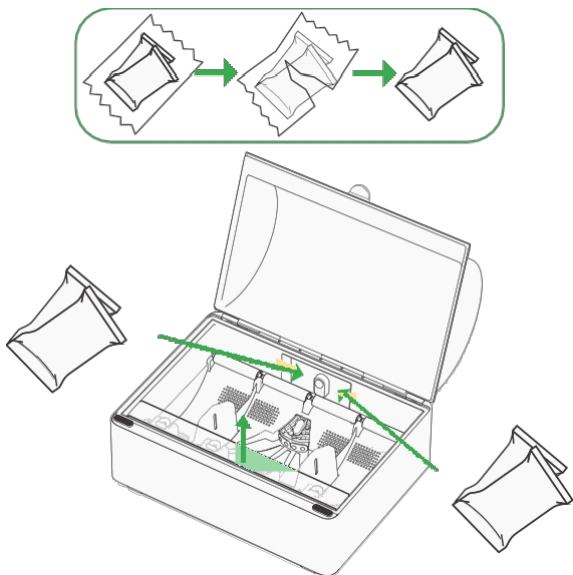
- 2) Loosen the nut on the left connector of the auxiliary extruder.
- 3) Insert the PTFE tube located at the top center of the rear panel about 22 mm into the connector. (Ensure the tube is fully inserted, or the filament may curl inside the extruder.)

12. Namontujte pomocný extruder



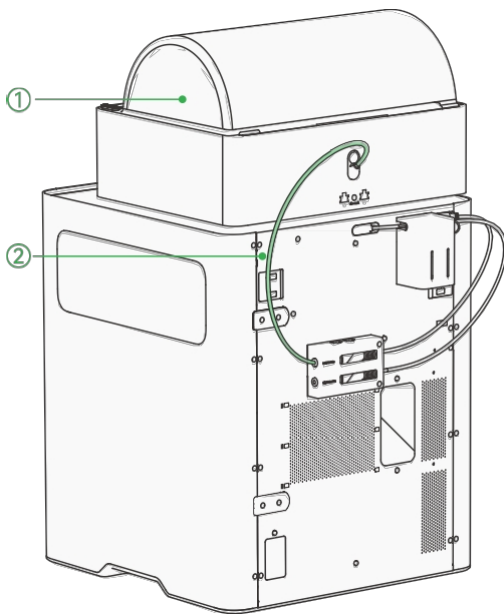
- 4) **Push theble** ujte zpět do slotu, poté vložte pomocný extruder a zatlačte dolů, aby zapadl na místo.
- 5) Zkontrolujte, zda je levá PTFE trubice zcela zasunuta, a poté pomocí otevřeného klíče z krabice s nářadím utáhněte matici, dokud neuslyšíte cvaknutí.
- 6) Odstraňte pásku, která zajišťuje trubice z PTFE připojené k pravé straně vyrovnávacího zásobníku filamentu. Poté připojte volný konec šedé trubice k držáku trubice z PTFE na tiskárně.
- 7) Připojte volný konec bílé trubice k pravé straně pomocného extruderu.

13. Vyměňte vysoušecí materiál z obalu

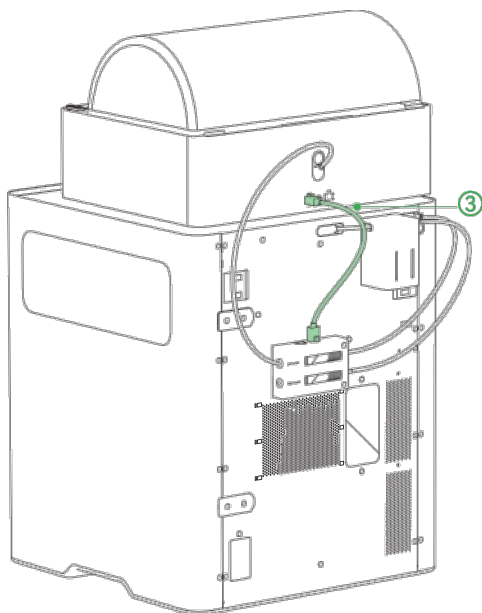


- 1) Vyměňte svazek externích odtahových ventilátorů z AMS 2 Pro.
- 2) Vyměňte pěnu z vnitřku AMS 2 Pro.
- 3) Odstraňte pásku ze zadní strany AMS 2 Pro a vyměňte vysoušecí sáčky. Poté odstraňte vnější plastový obal. Nainstalujte 2 vysoušecí sáčky na každou stranu prázdného oddílu.

14. Install the AMS 2 Pro

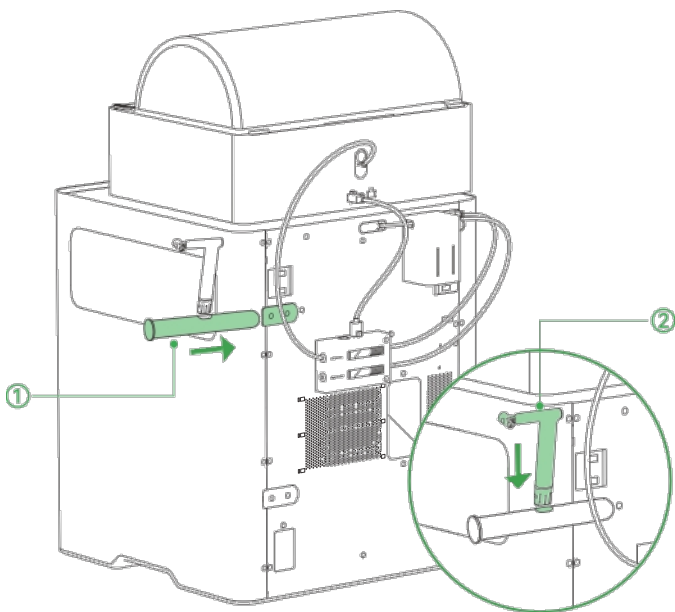


- 1) Place the AMS 2 Pro on top of the printer.
- 2) Remove the tape securing the PTFE tubes connected to the left side of the filament buffer. Then connect the free end of the grey tube to the AMS 2 Pro's filament outlet.



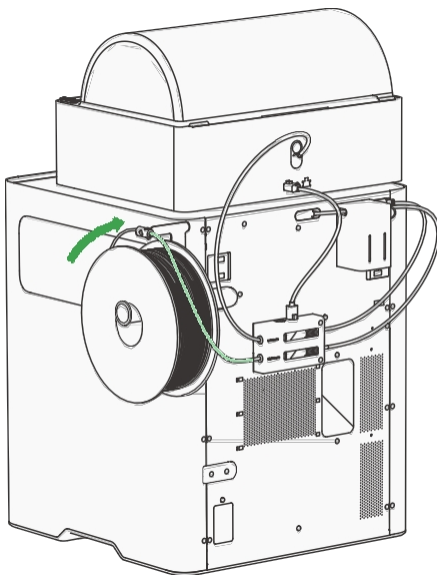
- 3) Vyměňte 6pinový kabel Bambu Bus z krabice s příslušenstvím a zapojte každý konec do 6pinových portů na vyrovnávací paměti filamentu a na zařízení AMS 2 Pro.

15. Nainstalujte sestavu držáku cívky



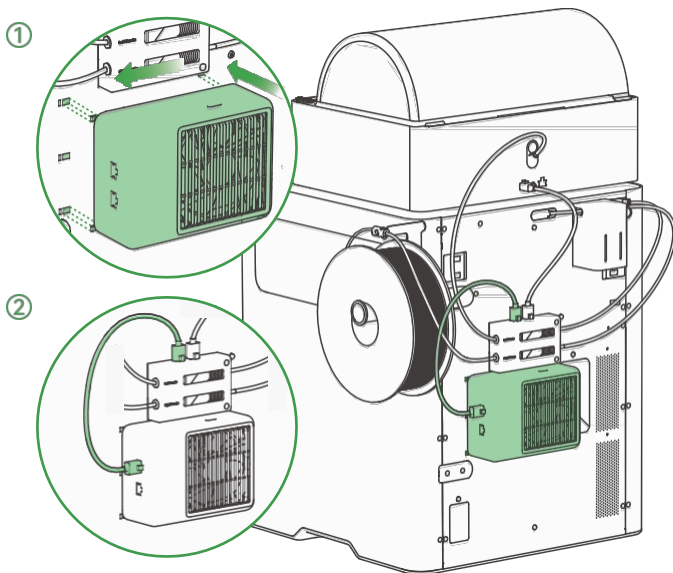
- 1) Take the **pool holder** and Držák trubice z PTFE z krabice s příslušenstvím. Nasuňte držák cívky do základny, dokud neuslyšíte cvaknutí.
- 2) Vyrovnajte držák trubice z PTFE se štěrbinou na držáku cívky, jak je znázorněno na obrázku, a zasuňte jej visle, dokud neuslyšíte cvaknutí.

J6. Použijte externí spool



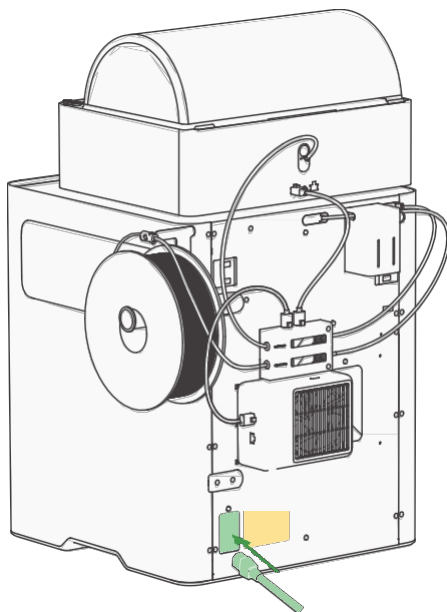
Pokud je vaše tiskárna připojena k AMS 2 Pro, můžete vložit filament z externí cívky pomocí přídavného konektoru na zásobníku filamentu. Připojte volný konec bílé PTFE trubice k držáku cívky a poté vtáhněte filament do PTFE trubice, dokud nedosáhne extruderu a nezastaví se.

17. Install the External Exhaust Fan Bundle



- 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.

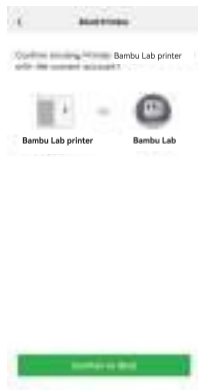
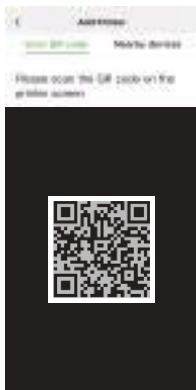
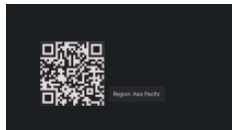
18. Připojte napájecí kabel a zapněte zařízení



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

19. Propojte tiskárnu – Bambu Handy

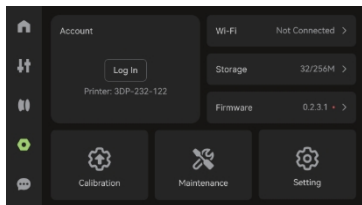
- 1) Naskenujte QR kód vpravo a stáhněte si aplikaci Bambu Handy. Zaregistrujte se a přihlaste se ke svému účtu Bambu Lab.
- 2) Postupujte podle pokynů na obrazovce, dokud se nezobrazí QR kód.
- 3) Naskenujte QR kód v aplikaci Bambu Handy a propojte tiskárnu se svým účtem Bambu Lab.



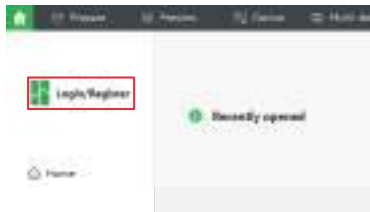
- k) Postupujte podle pokynů na obrazovce a dokončete počáteční kalibraci. Během tohoto procesu je normální, že dochází k vibracím a hluku.

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

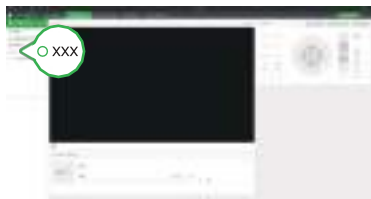
20. Připojení tiskárny – Bambu Studio



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

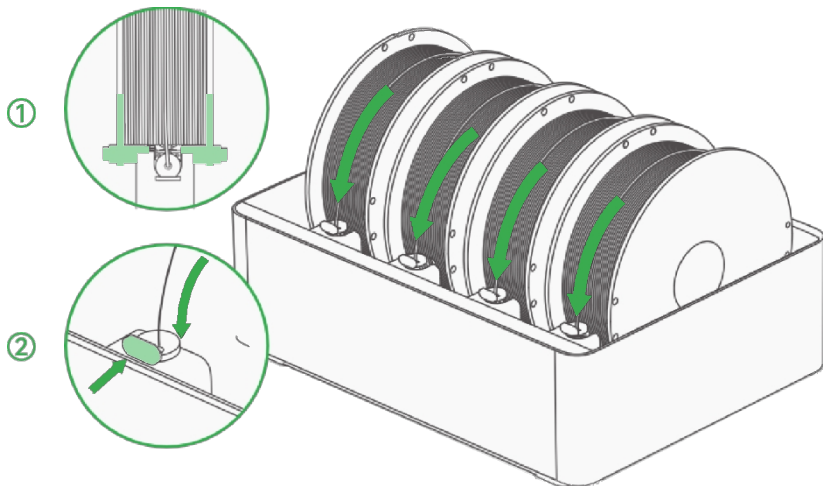


- 2) Navštivte níže uvedený odkaz, abyste si stáhli a nainstalovali Bambu Studio. Zaregistrujte se a přihlaste se ke svému účtu Bambu Lab.
bambulab.com/download/studio



- 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.

21. Vložte filament do zařízení AMS 2 Pro



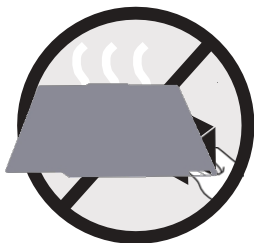
- 1) Zapněte tiskárnu a vložte cívku s filamentem do některého ze čtyř slotů. Ujistěte se, že je cívka správně umístěna na aktivní podpěrné hřídeli, jak je znázorněno na obrázku.
- 2) Zatlačte jazýček podavače směrem ke cívce a vložte filament. AMS 2 Pro jej přednačte poté, co jej detekuje. Když svítí 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, 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 čisticím prostředkem.

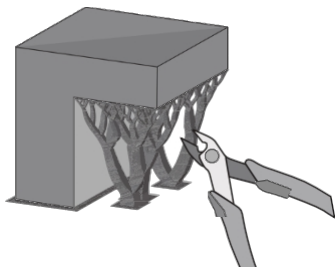
23. Poznámky po tisku



Počkejte, až stavěcí deska zcela vychladne horkou vodou přílnavost.



Pro nejlepší přílnavost desku pravidelně umývejte a čistícím prostředkem, abyste zajistili nejlepší



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

24. 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.
- Vyměňte 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.

25. Technické parametry tiskárny

Technologie tisku	
Typ	Modelování fúzním nanášením
Tělo	
Objem tiskové komory (Š × H × V)	Tisk hlavní tryskou: 256 × 256 × 260 mm Tisk pomocnou tryskou: 235,5 × 256 × 256 mm Tisk dvěma tryskami: 235,5 × 256 × 256 mm Celkový objem pro dvě trysky: 256 × 256 × 260 mm
Podvozek	Plast a ocel
Vnější rám	Plast, sklo a kov
Rozměry a hmotnost	
Fyzické rozměry	392 × 406 × 478 mm
Hmotnost	16,25 kg
Hlava nástroje	
Převodovka extrudéru	Kalená ocel
Tryska	Kalená ocel
Max. teplota trysky	300 °C
Průměr trysky v balení	0,4 mm
Podporované průměry trysek	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
Řezačka filamentu	Integrovaný
Průměr vlákna	1,75 mm
Motor extruderu	Vysoce přesný synchronní motor s permanentními magnety od Bambu Lab
Pomocný extrudér	
Převodovka extruderu	Kalená ocel
Motor extrudéru	Krokový motor
Vyhřívání podložka	

25. Technické parametry

tiskárny

Materiál tiskové desky	Ohebná ocelová deska
Typ tiskové desky v balení	Texturovaná deska z PEI
Podporované typy tiskové desky	Texturovaná deska z PEI, hladká deska z PEI, chladicí deska SuperTack, technická deska
Maximální teplota tiskové desky	120 °C
Rychlost	
Maximální rychlost tiskové hlavy	1 000 mm/s
Maximální zrychlení tiskové 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)
Regulace teploty komory	
Aktivní vyhřívání komory	Podporováno
Maximální teplota	65 °C
Čištění vzduchu	
Třída předfiltru	G3
Třída filtru HEPA	H12
Typ filtru s aktivním uhlím	granulovaná kokosová skořápka
Filtrace VOC	Podporováno
Filtrace částic	Podporováno
Chlazení	
Ventilátor chlazení	Regulace v uzavřené smyčce
Ventilátor chlazení hotendu	Řízení v uzavřené smyčce
Ventilátor hlavní řídicí desky	Řízení v uzavřené smyčce

25. Technické parametry tiskárny

Ventilátor pro cirkulaci tepla v komoře	Řízení v uzavřené smyčce
Ventilátor pro chlazení pomocných součástí	Řízení v uzavřené smyčce
Externí odlahový ventilátor	Řízení v uzavřené smyčce
Podpora filamentů (hlavní hotend)	
Typ	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, podpora pro PLA, podpora pro PLA/PETG, podpora pro ABS, podpora pro PA/PET, PET, PA, PC, PVA; PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET vyztužené uhlíkovými a skleněnými vlákny
Podporované filamenty (pomocný hotend)	
Typ	PLA (kromě PLA Aero), PETG, ABS, ASA, TPU pro AMS, podpora pro PLA, podpora pro PLA/PETG, podpora pro ABS, podpora pro PA/PET, PET, PA, PC, PVA; PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET vyztužené uhlíkovými/skleněnými vlákny
Tisk s opatrností	PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU pro AMS, Podpora pro PA/PET
Senzor	
Kamera s živým náhledem	Vestavěná; 1920*1080
Kamera na tiskové hlavě	Vestavěná; 1600 × 1200
Senzor dveří	Podporováno
Senzor vyčerpání filamentu	Podporováno
Senzor zamotání filamentu	Podporováno
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

25. Technické parametry

tiskárny

Maximální výkon)	Vysokonapěťová verze: 1600 W při 220 V Nizkonapěťová verze: 1100 W při 110 V
Trvalý výkon	Vysokonapěťová verze: <ul style="list-style-type: none">• PLA (25 °C): 250 W 220 V• PC (25 °C): 550 W při 220 V Nizkonapěťová verze: <ul style="list-style-type: none">• PLA (25 °C): 250 W, 110 V• PC (25 °C): 550 W, 110 V
Požadavky na prostředí	
Provozní teplota	10 °C–30 °C
Elektronika	
Dotykový displej	5palcový dotykový displej s rozlišením 1280 × 720
Úložiště	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 procesor ARM s vyhrazenou jednotkou NPU
Software	
Slicer	BambuStudio 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
Síťové ovládání	
Ethernet	Není k dispozici
Bezdrátová síť	Dvoupásmové Wi-Fi
Síťový kill switch	Není k dispozici

25. Technické parametry tiskárny

Odnímatelný síťový modul	Není k dispozici
Řízení přístupu k síti 802.1X	Není k dispozici
Wi-Fi	
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) Pásmo 5 GHz 3: < 30 dBm (CE); < 24 dBm (FCC) Pásmo 5 GHz 4: < 23 dBm (FCC/SRRC); < 14 dBm (CE)
Protokol Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n

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

26. Technické parametry AMS 2 Pro

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/PAHT-CF/PETG-CF/ Podpora pro PLA/ PETG a TPU pro AMS
Nepodporované filameny	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

26. Specifikace AMS 2 Pro

* Filamenty označené * vyžadují vyšší teplotu sušení. AMS 2 Pro je nedokáže zcela vysušit. Pokud chcete pro tyto filamenty lepší sušicí výkon, doporučujeme zakoupit AMS HT.

27. 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

