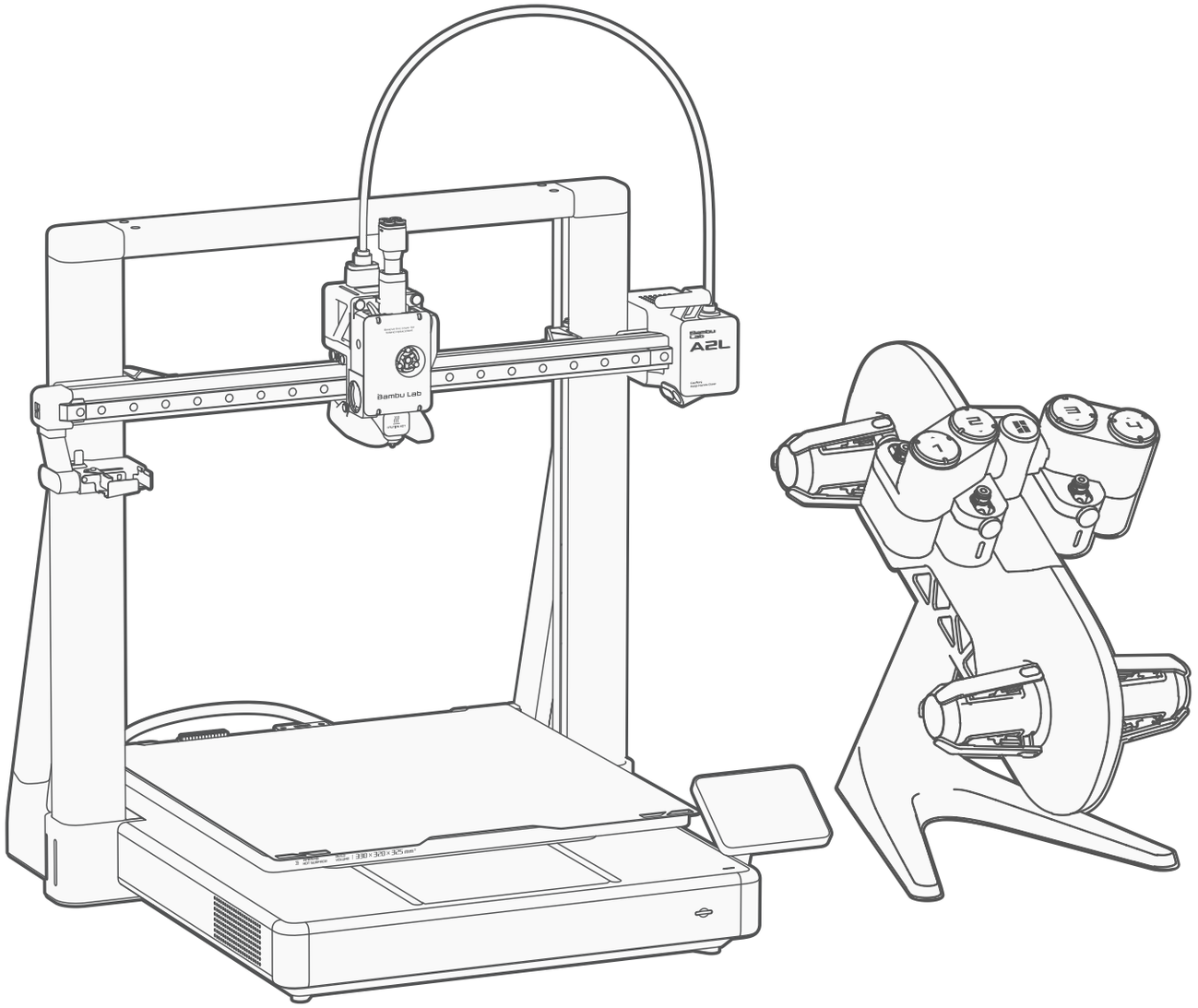
Bambu Lab A2L AMS Combo

Przewodnik Szybkiego Startu

Przed rozpoczęciem korzystania z produktu należy zapoznać się z całą instrukcją.
Uwaga dotycząca bezpieczeństwa: Nie podłączaj urządzenia do zasilania, dopóki montaż nie zostanie całkowicie zakończony.



PF005-L | SA005

Przewodnik wideo
Obejrzyj instruktaż krok po kroku i szybko rozpocznij pracę z urządzeniem.
bambulab.com/a2l-combo-quick-start

Pobierz aplikacje Bambu Handy i Bambu Studio
Zdalnie steruj drukarką oraz monitoruj postęp wydruków w czasie rzeczywistym zarówno na telefonie, jak i na komputerze.
bambulab.com/download

Odkrywaj więcej ciekawych modeli
Odwiedź MakerWorld – naszą społeczność użytkowników i modeli 3D – aby znaleźć szeroki wybór darmowych modeli. Korzystaj z narzędzi kreatywnych MakerLab oraz akcesoriów dostępnych w Maker's Supply, aby realizować swoje pomysły.
makerworld.com

Ucz się z Bambu Academy
Odwiedź Bambu Academy i poznaj kursy dotyczące drukarek oraz oprogramowania – od poziomu początkującego po zaawansowany. Rozwijaj swoje umiejętności w zakresie druku 3D.
bambulab.com/support/academy

Spis treści

1. Przeczytaj przed użyciem 4
2. Wprowadzenie do elementów drukarki 5
3. Wprowadzenie do elementów głowicy drukującej 7
4. Wprowadzenie do elementów AMS Lite 8
5. Dołączone akcesoria 9
6. Rozpakowanie urządzenia 11
7. Zamocowanie stołu grzewczego 14
8. Montaż obudowy podstawy i ramy 15
9. Demontaż górnej osłony osi Y 17
10. Zamocowanie obudowy podstawy 19
11. Smarowanie prowadnicy osi Y 20
12. Montaż górnej osłony osi Y 21
13. Podłączenie przewodu silnika osi Z 22
14. Podłączenie przewodu zintegrowanego 23
15. Usunięcie ograniczników osi Z 24
16. Montaż wycieraka dyszy 25
17. Rozłożenie ekranu dotykowego 28

Spis treści

18. Montaż płyty roboczej 29
19. Montaż AMS Lite 30
20. Korzystanie z innych systemów AMS 34
21. Montaż zewnętrznego uchwytu szpuli (gdy AMS nie jest używany) 35
22. Podłączenie przewodu zasilającego i włączenie urządzenia 36
23. Konfiguracja sieci 37
24. Parowanie drukarki – Bambu Handy 38
25. Parowanie drukarki – Bambu Studio 39
26. Załadunek szpuli filamentu do AMS Lite 40
27. Pierwszy wydruk 42
28. Uwagi po wydruku 43
29. Regularna konserwacja 44
30. Specyfikacja drukarki 45
31. Specyfikacja AMS Lite 48
32. Wsparcie techniczne 49

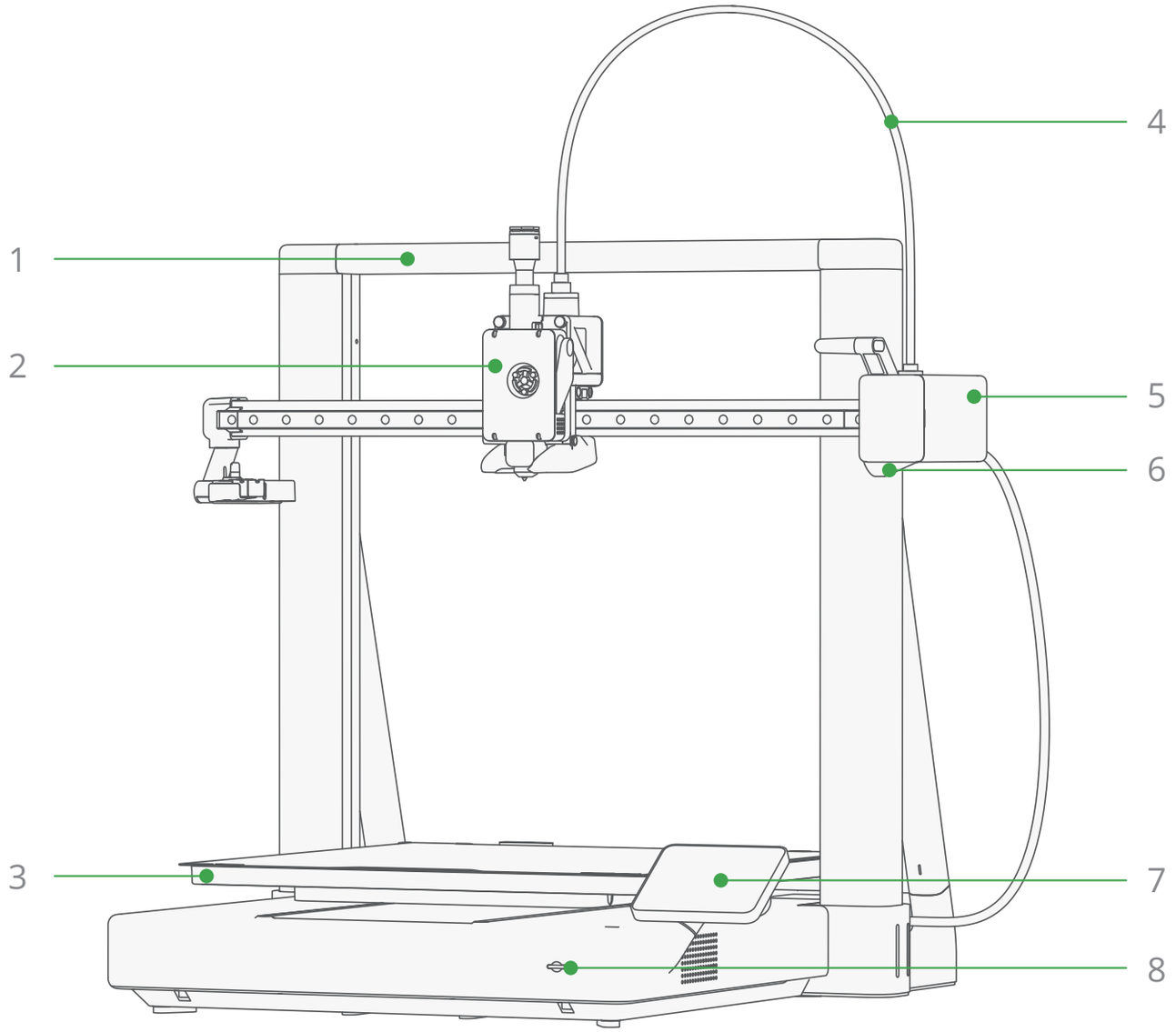
1. Przeczytaj przed użyciem



Aby zapewnić bezpieczeństwo i optymalną wydajność urządzenia, należy przestrzegać poniższych zaleceń:

- Upewnij się, że napięcie zasilania drukarki odpowiada wymaganym parametrom. Pozwoli to uniknąć uszkodzenia urządzenia lub zagrożeń związanych z bezpieczeństwem. Informację tę można sprawdzić na etykiecie znajdującej się obok gniazda zasilania. Szczegóły znajdują się w rozdziale „Specyfikacja drukarki”.
- Podczas pracy stół grzewczy porusza się do przodu i do tyłu. Należy zapewnić odpowiednią ilość wolnej przestrzeni zarówno przed, jak i za drukarką, aby umożliwić jej prawidłowe działanie.
- W trakcie pracy trzymaj dłonie i inne części ciała z dala od zakresu ruchu stołu grzewczego, aby uniknąć uderzeń lub poparzeń.
- Regularna konserwacja jest niezbędna do prawidłowego działania złożonych mechanizmów drukarki. Wskazówki znajdują się w rozdziale „Regularna konserwacja”.
- Aby uzyskać najlepsze rezultaty, zalecamy korzystanie z filamentów Bambu, które zostały rygorystycznie przetestowane pod kątem kompatybilności, bezpieczeństwa i stabilności działania z tym urządzeniem.
- Aby zapobiec zacięciu filamentu, nie używaj w systemie AMS Lite elastycznych filamentów, takich jak TPU o twardości 95A lub niższej, ani zawilgoconych filamentów PVA i BVOH.
- Aby zapobiec zużyciu toru podawania filamentu, nie używaj z AMS Lite filamentów PLA Glow ani filamentów wzmacnianych włóknami od producentów zewnętrznych, takich jak włókno węglowe czy włókno szklane.
- Unikaj nadmiernego zaginania oraz stosowania zbyt długich rurek PTFE, ponieważ może to powodować problemy z podawaniem filamentu.
- System AMS Lite obsługuje szpule o szerokości 40–68 mm oraz średnicy wewnętrznej 53–58 mm.

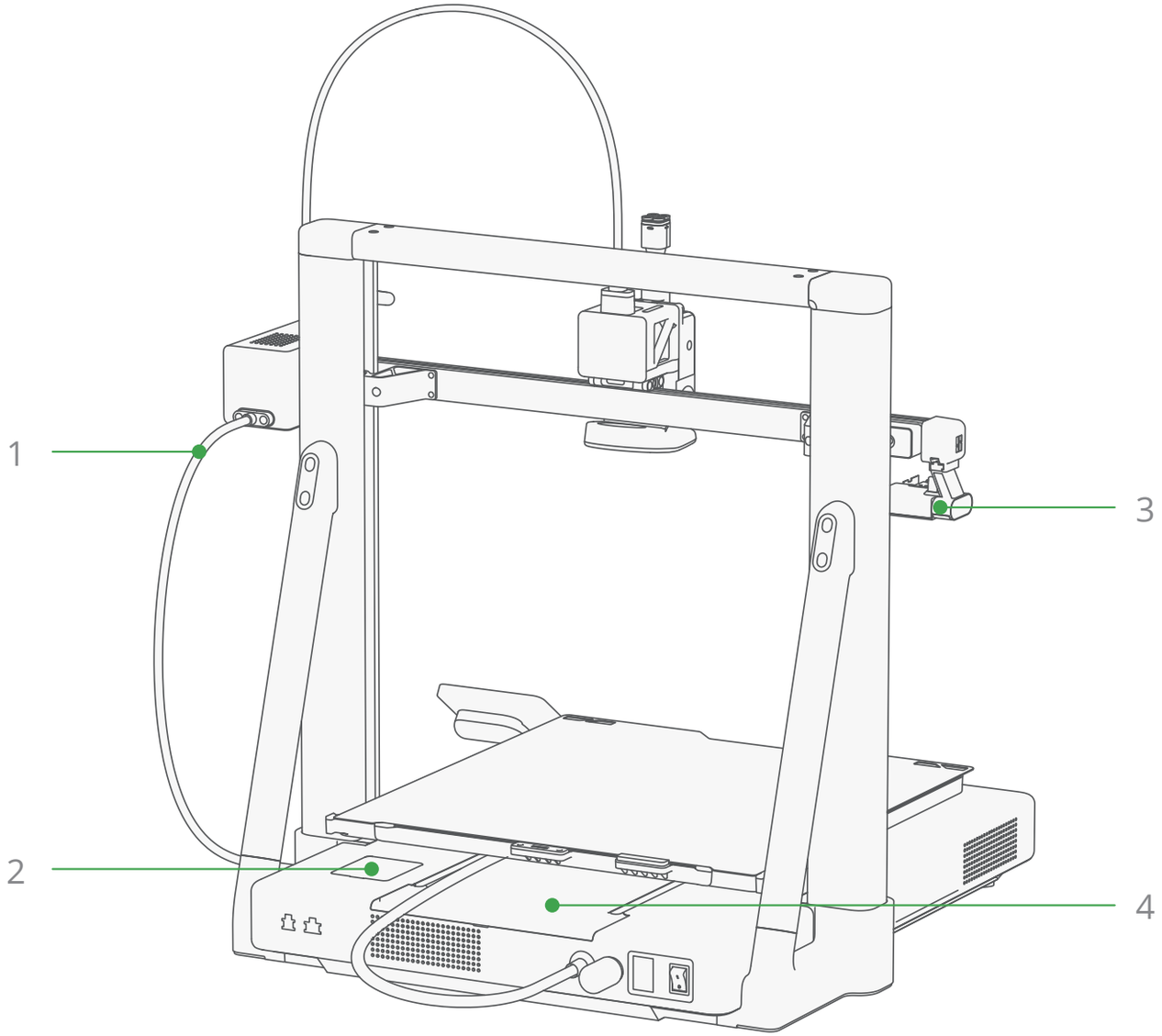
2. Wprowadzenie do elementów drukarki



Rysunek 1

1. Rama drukarki
2. Głowica drukująca
3. Stół grzewczy
4. Przewód głowicy drukującej
5. Osłona silnika osi X
6. Kamera
7. Ekran dotykowy
8. Karta microSD

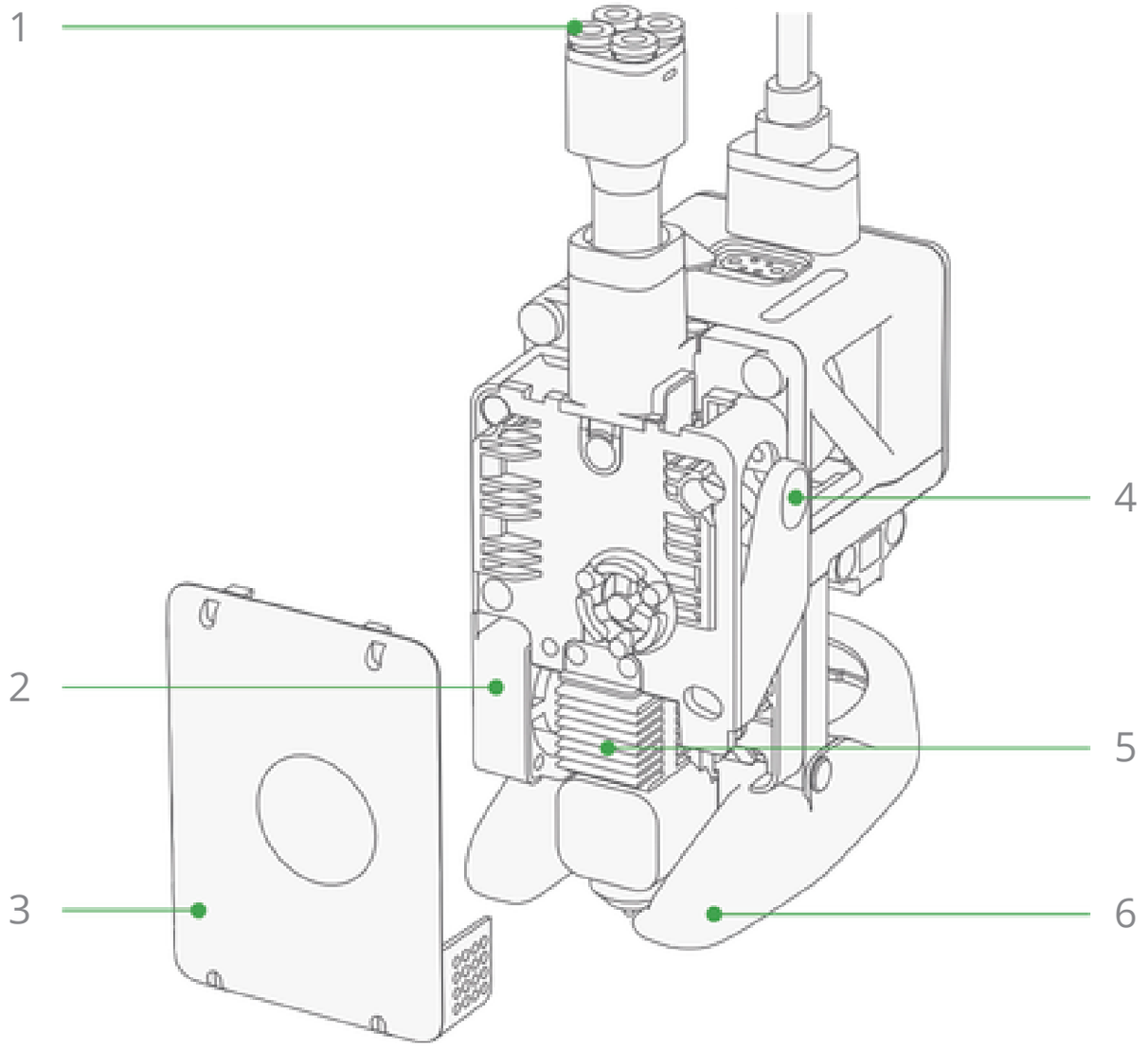
2. Wprowadzenie do elementów drukarki



Rysunek 2

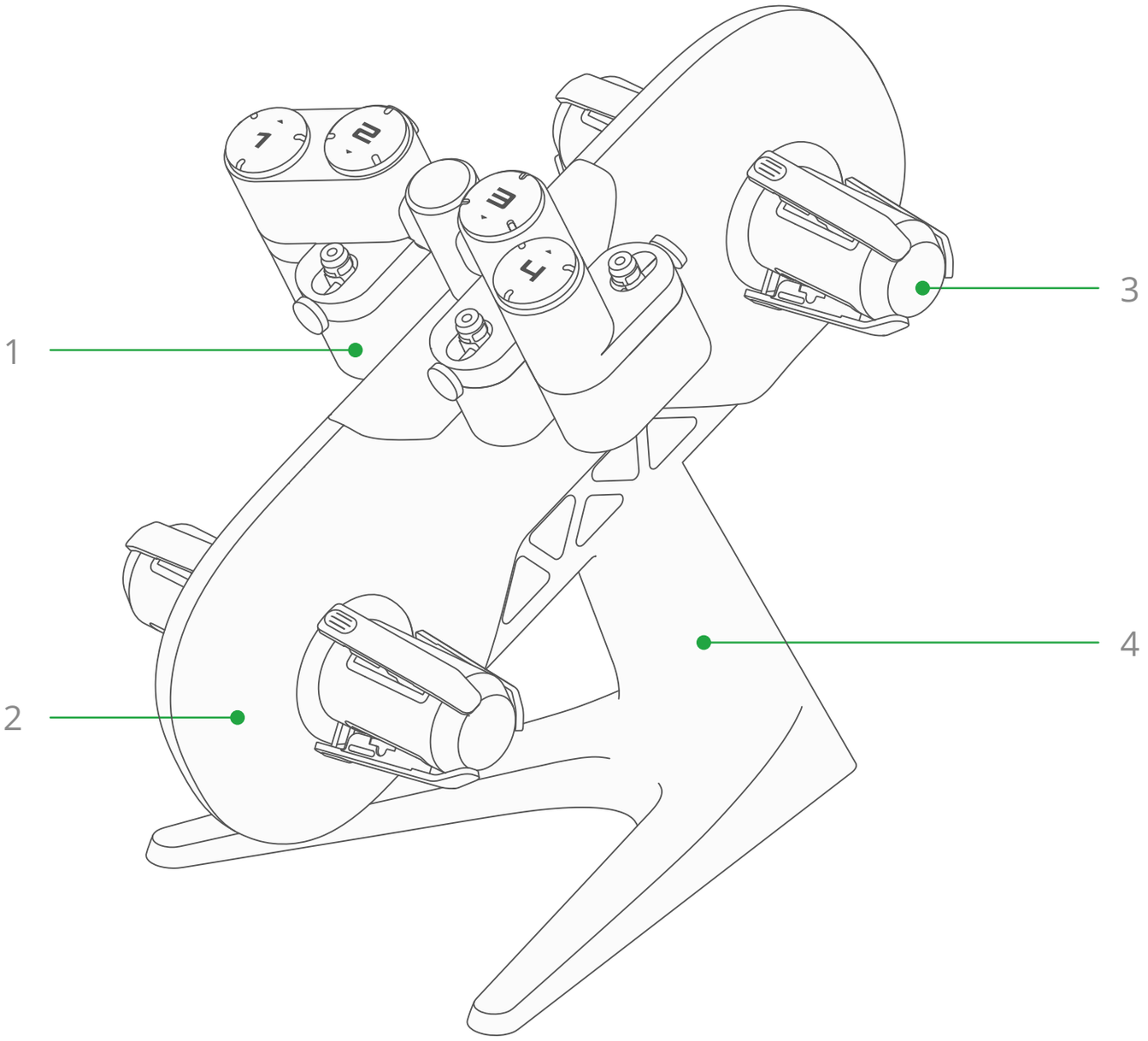
1. Przewód zintegrowany
2. Osłona silnika osi Z
3. Wycierak dyszy
4. Górna osłona osi Y

3. Wprowadzenie do elementów głowicy drukującej



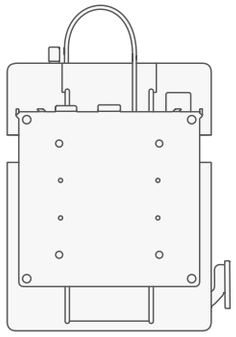
1. Wlot filamentu do głowicy
2. Wentylator chłodzenia hotendu
3. Przednia osłona głowicy
4. Dźwignia obcinaka filamentu
5. Hotend
6. Wentylator chłodzenia wydruku

4. Wprowadzenie do elementów AMS Lite

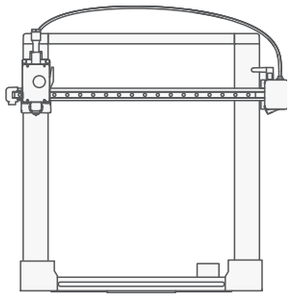


1. Zespół prowadnicy filamentu
2. Korpus AMS Lite
3. Obrotowy uchwyt szpuli
4. Podstawa AMS Lite

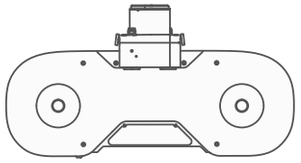
5. Dołączone akcesoria



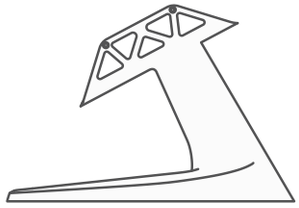
1) Obudowa podstawy A2L



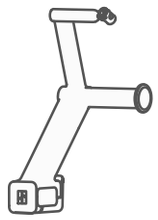
2) Rama drukarki A2L



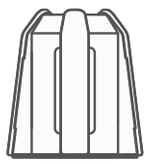
3) Korpus AMS Lite



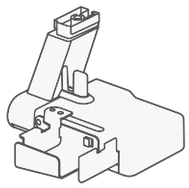
4) Podstawa AMS Lite



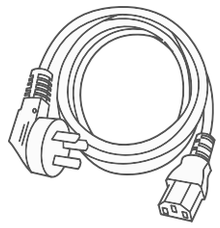
5) Uchwyt szpuli



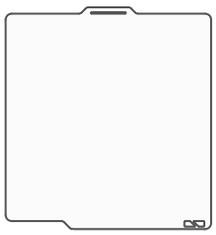
6) Obrotowy uchwyt szpuli AMS Lite



7) Wycierak dyszy



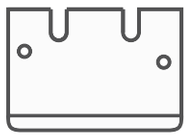
8) Przewód zasilający



9) Płyta robocza



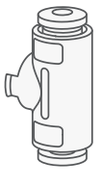
10) Igła do udrażniania dyszy



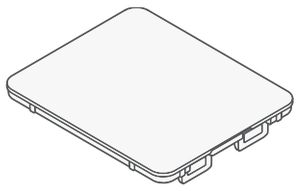
11) Ostrze skrobaka



12) Obcinak filamentu



13) Złączka rurki PTFE



14) Osłona silnika osi Z

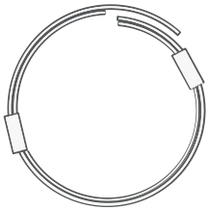


15) Silikonowa podkładka pod nóżkę

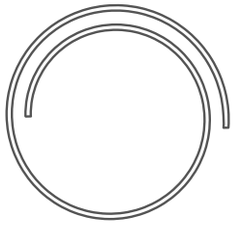


16) Piankowa podkładka pod nóżkę

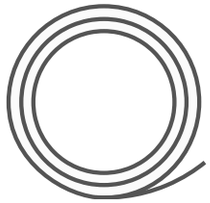
5. Dołączone akcesoria



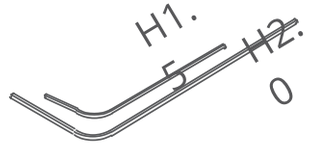
17) Rurki PTFE do AMS Lite (w zestawie silikonowy zacisk do rurki PTFE)



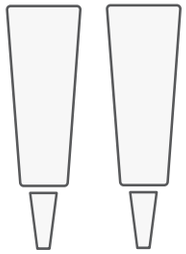
18) Rurka PTFE



19) Próbka filamentu



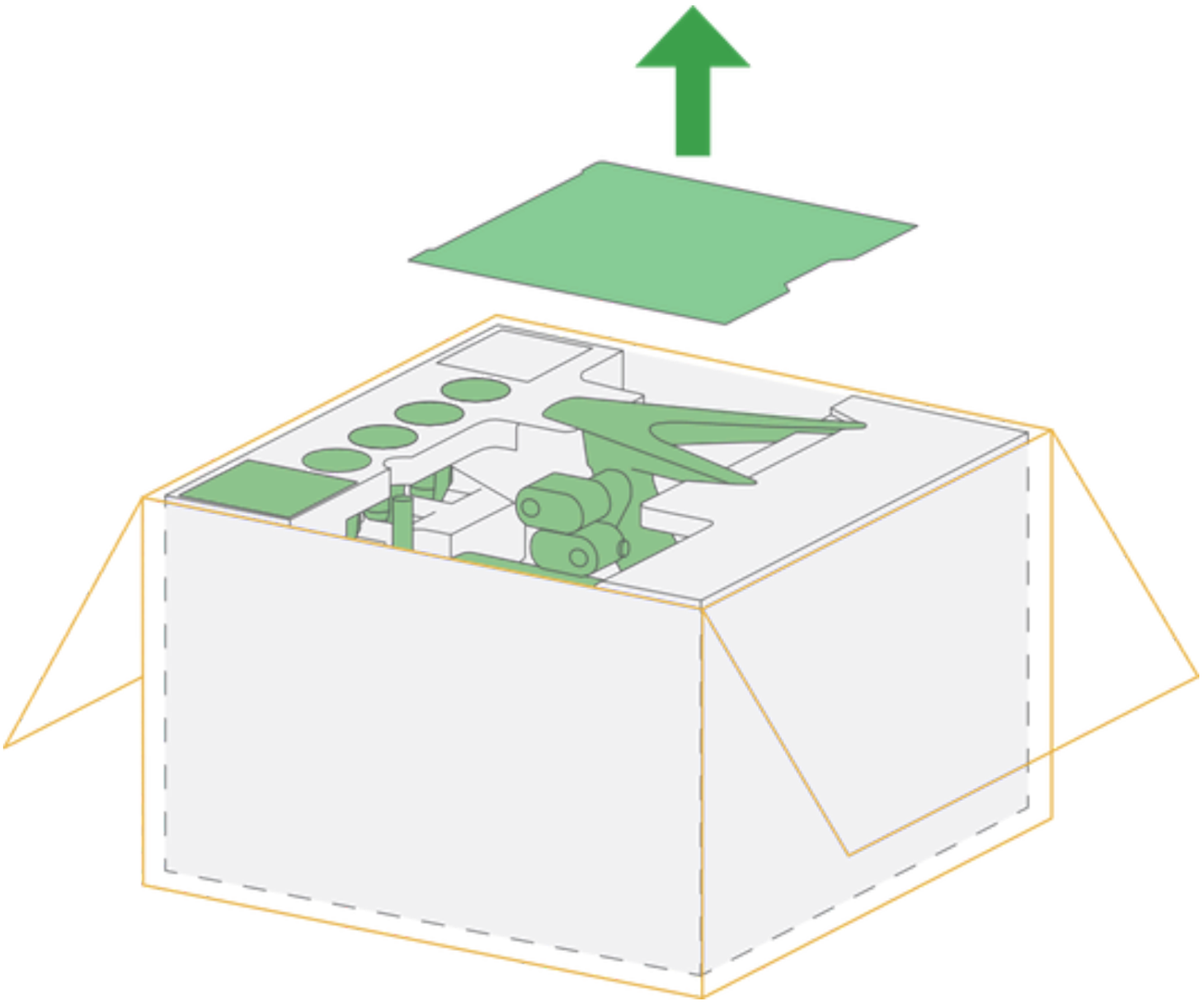
20) Klucz imbusowy H1,5
Klucz imbusowy H2.0



21) Smar i olej

6. Rozpakowanie urządzenia

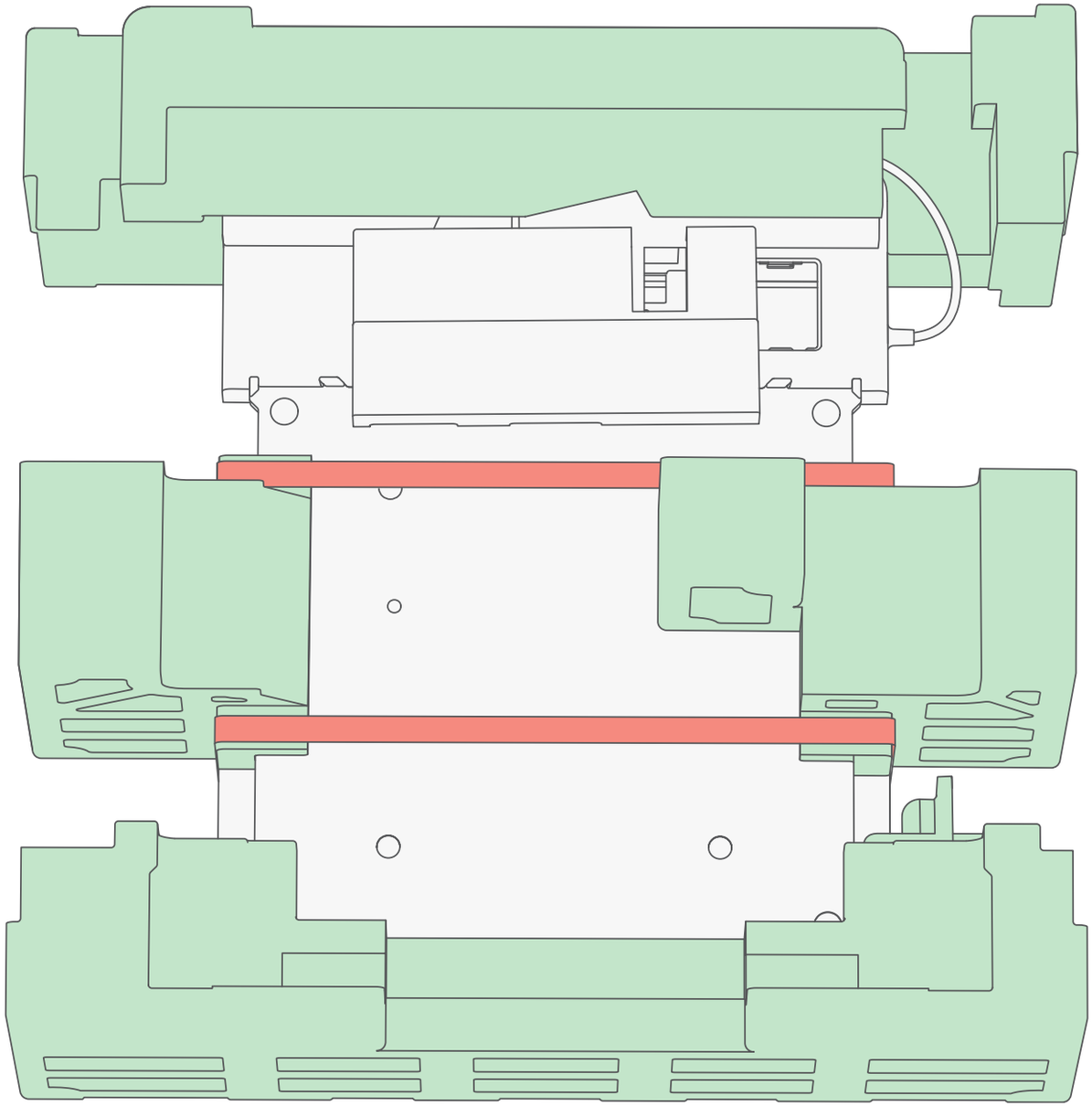
Zachowaj materiały opakowaniowe oraz śruby na potrzeby ewentualnego transportu urządzenia.



1) Otwórz kartonowe opakowanie, rozerwij worek zabezpieczający przed wilgocią i wyjmij kolejno wszystkie akcesoria, w tym elementy umieszczone w piance ochronnej. Odłóż je starannie na bok.

Ostrzeżenie: Podczas wyjmowania obudowy podstawy podtrzymuj ją obiema rękami po lewej i prawej stronie, a następnie unieś ją do góry. Nie wyciągaj jej, ciągnąc za opaski zaciskowe.

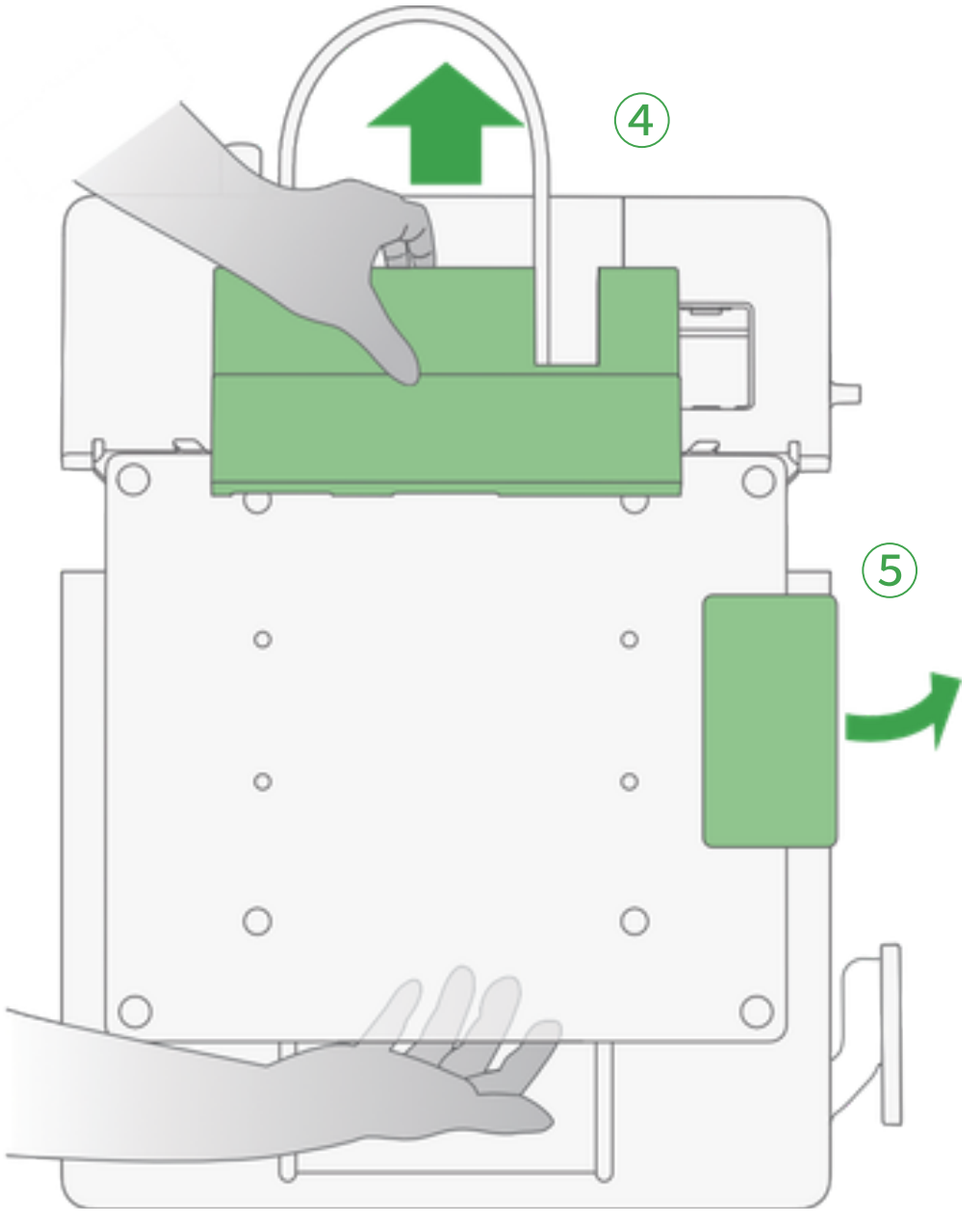
6. Rozpakowanie urządzenia



2) Umieść obudowę podstawy na płaskiej powierzchni.

3) Przetnij opaski zaciskowe i usuń elementy piankowe oznaczone na zielono, znajdujące się wokół obudowy podstawy.

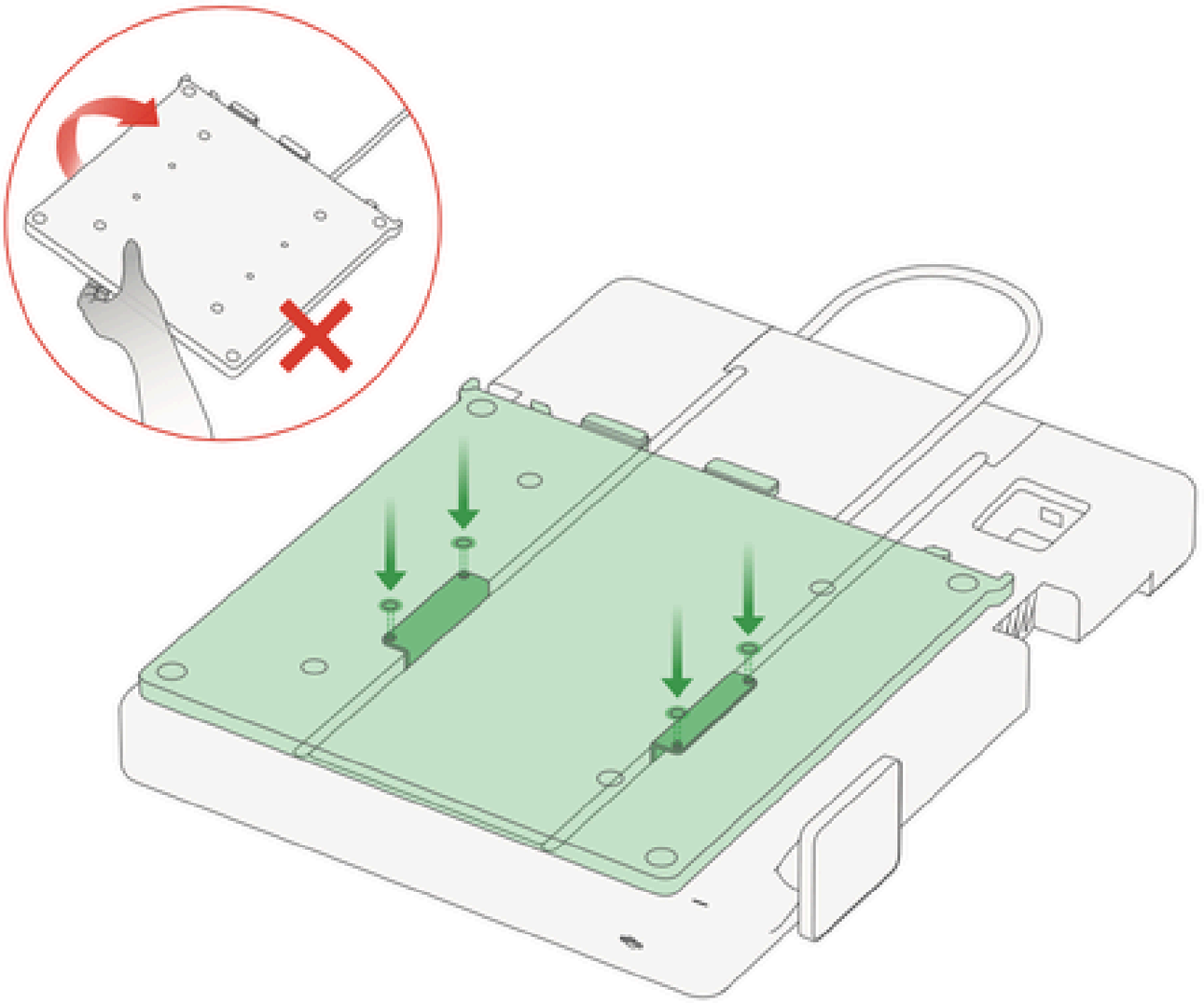
6. Rozpakowanie urządzenia



4) Przytrzymaj stół grzewczy ręką i usuń piankę znajdującą się za stołem grzewczym.

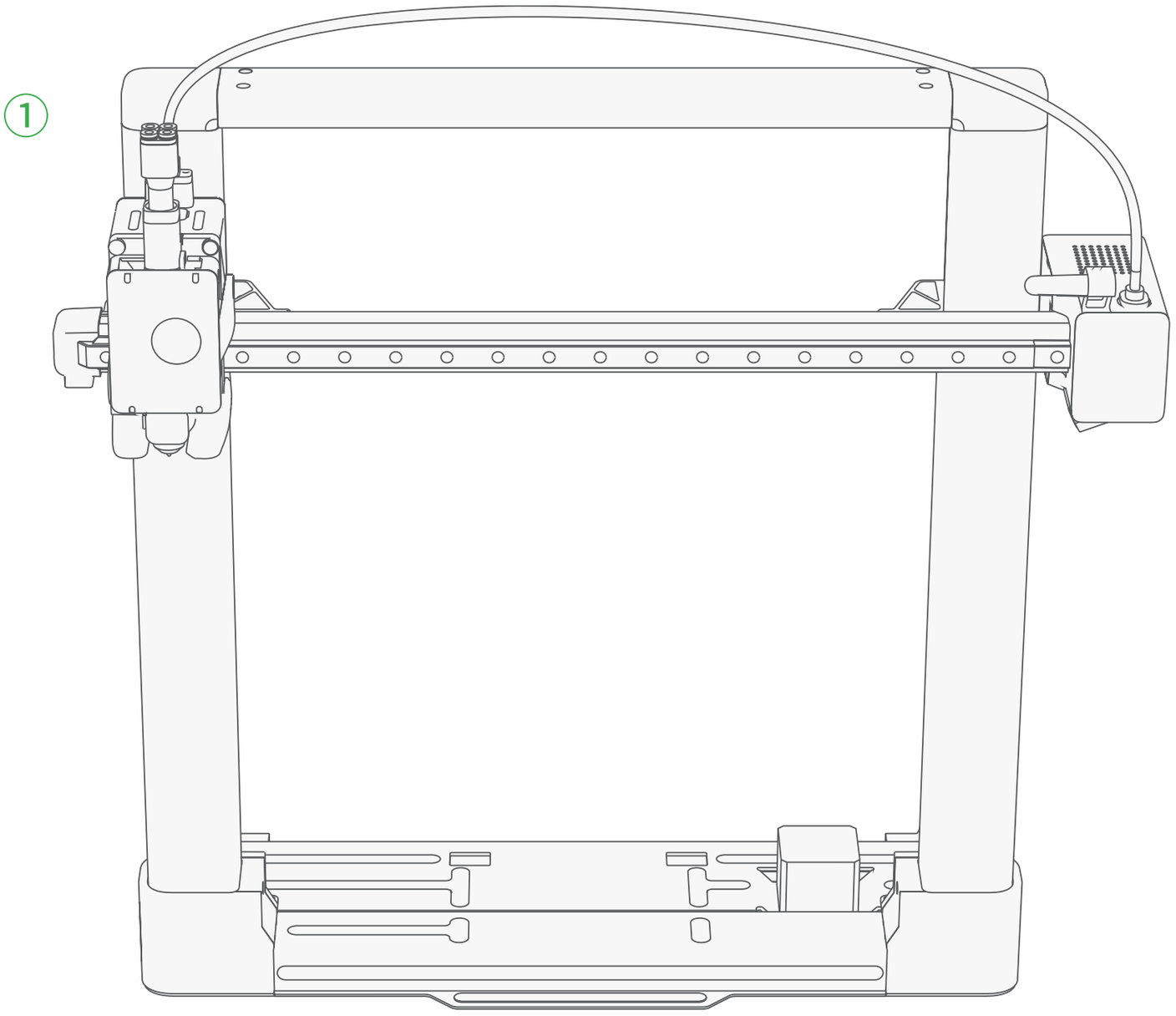
5) Uważnie przeczytaj etykietę ostrzegawczą, a następnie usuń ją ze stołu grzewczego.

7. Zamocowanie stołu grzewczego



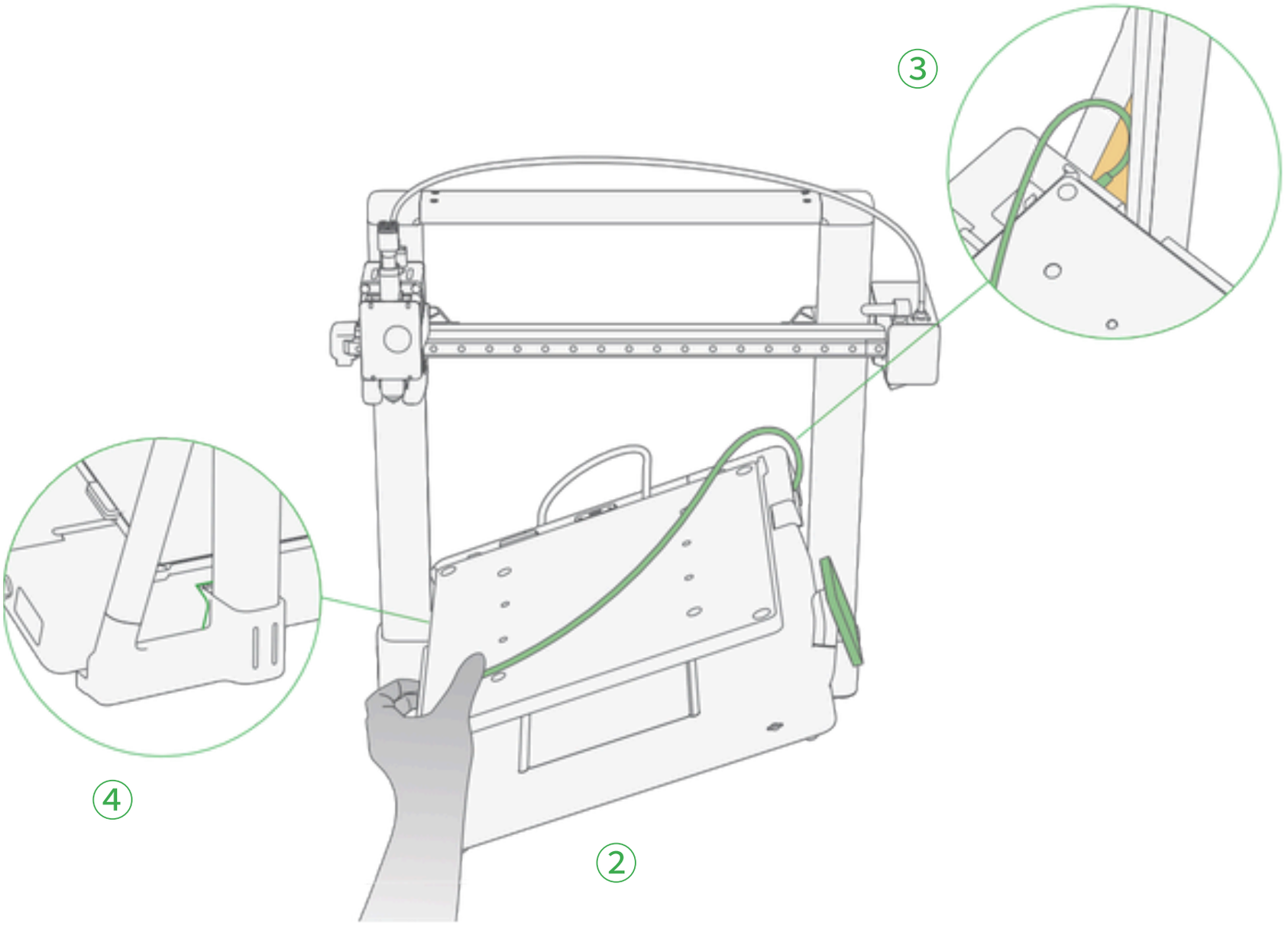
Wyrównaj otwory montażowe stołu grzewczego z otworami w wózku osi Y, a następnie użyj klucza imbusowego H2,0, aby zamontować i dokręcić 4 śruby mocujące stół grzewczy.
Ostrzeżenie: Nie odwracaj stołu grzewczego podczas montażu. Upewnij się, że przewód nie jest skręcony. Wyrównaj otwory montażowe i umieść stół grzewczy na miejscu jednym płynnym ruchem. Unikaj przesuwania go po powierzchni oraz wielokrotnego poprawiania jego położenia.

8. Montaż obudowy podstawy i ramy



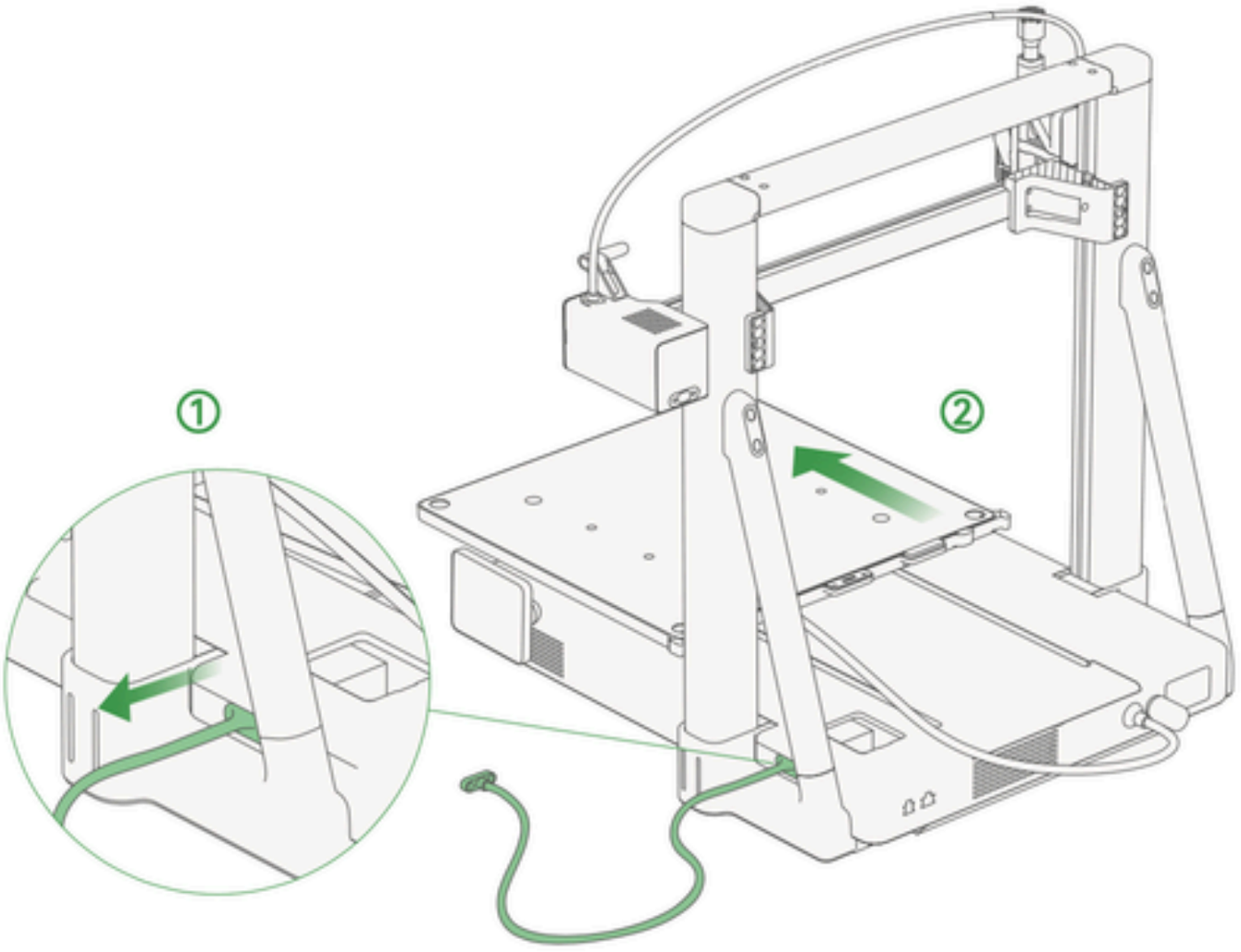
1) Jak pokazano na ilustracji, ustaw ramę pionowo na stole, tak aby głowica drukująca była skierowana w Twoją stronę.

8. Montaż obudowy podstawy i ramy



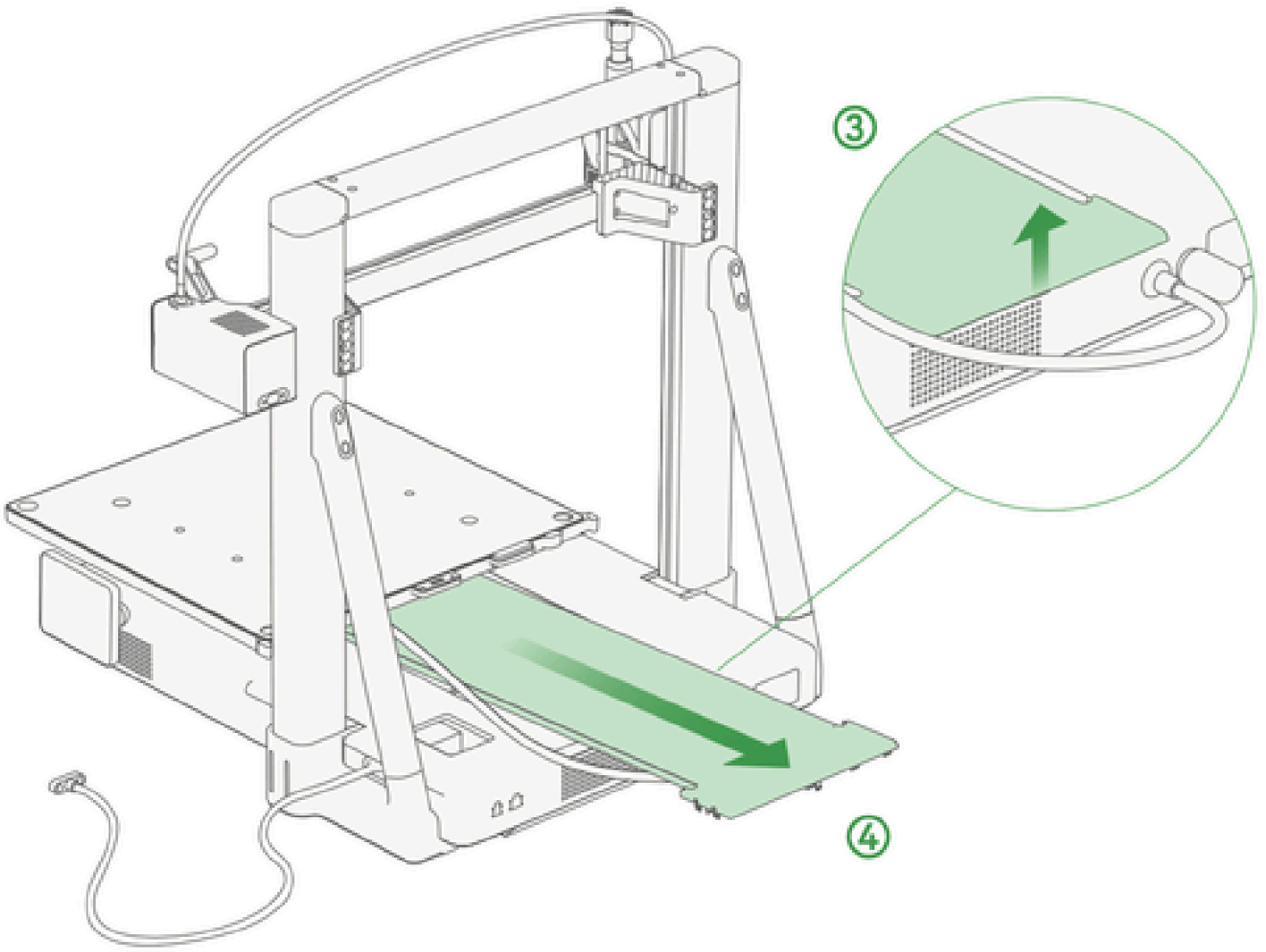
2) Przytrzymując przewód zintegrowany, przechyl obudowę podstawy pod kątem około 45°, aby przeprowadzić przewód przez ramę.
3) Skieruj przewód zintegrowany w stronę trójkątnego otworu. Upewnij się, że nie dotyka on innych elementów.
4) Wyrównaj prowadnicę z ramą. Powoli opuszczaj obudowę podstawy, aż będzie idealnie przylegać do ramy.
Uwaga: W przypadku napotkania problemów podczas montażu skorzystaj z przewodnika wideo.

9. Demontaż górnej osłony osi Y



1) Przeprowadź przewód zintegrowany przez trójkątny otwór w ramie i odłóż go na bok w uporządkowany sposób.
2) Przesuń stół grzewczy maksymalnie do przodu.

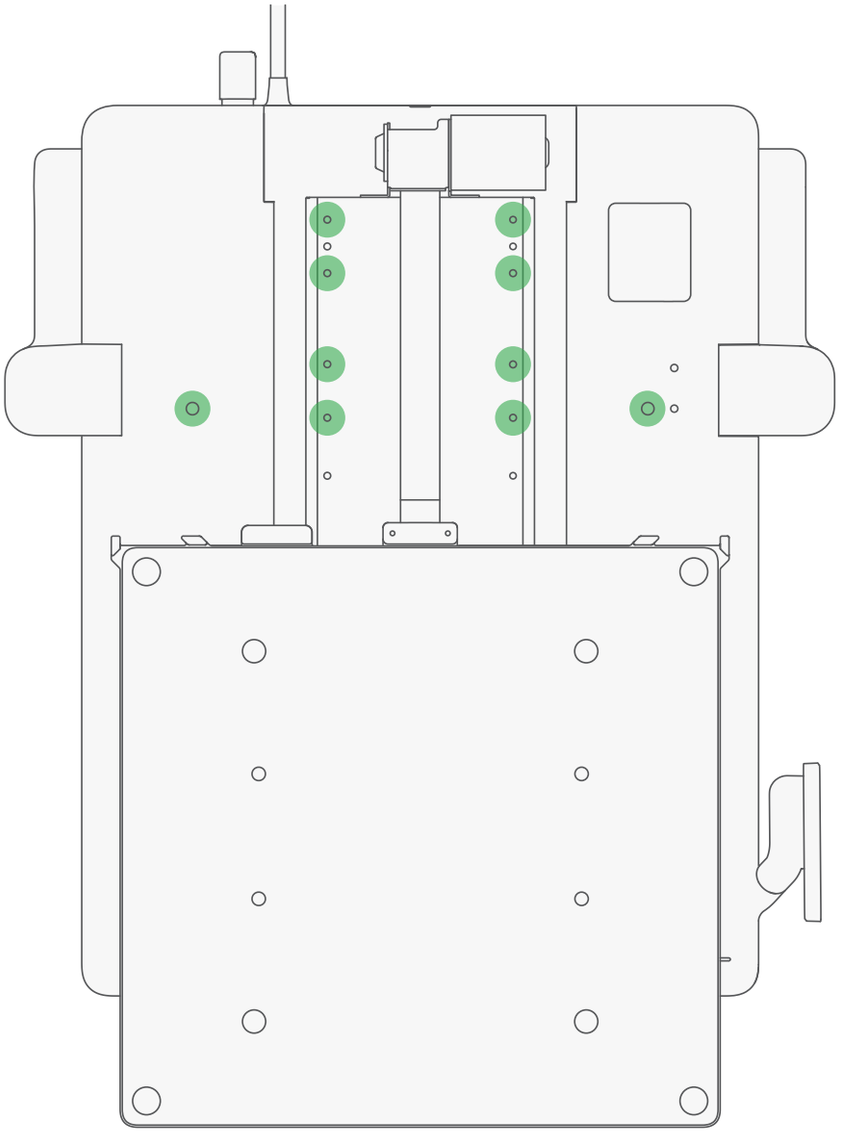
9. Demontaż górnej osłony osi Y



3) Unieś tylną część górnej osłony osi Y do góry.

4) Delikatnie wyjmij górną osłonę osi Y.

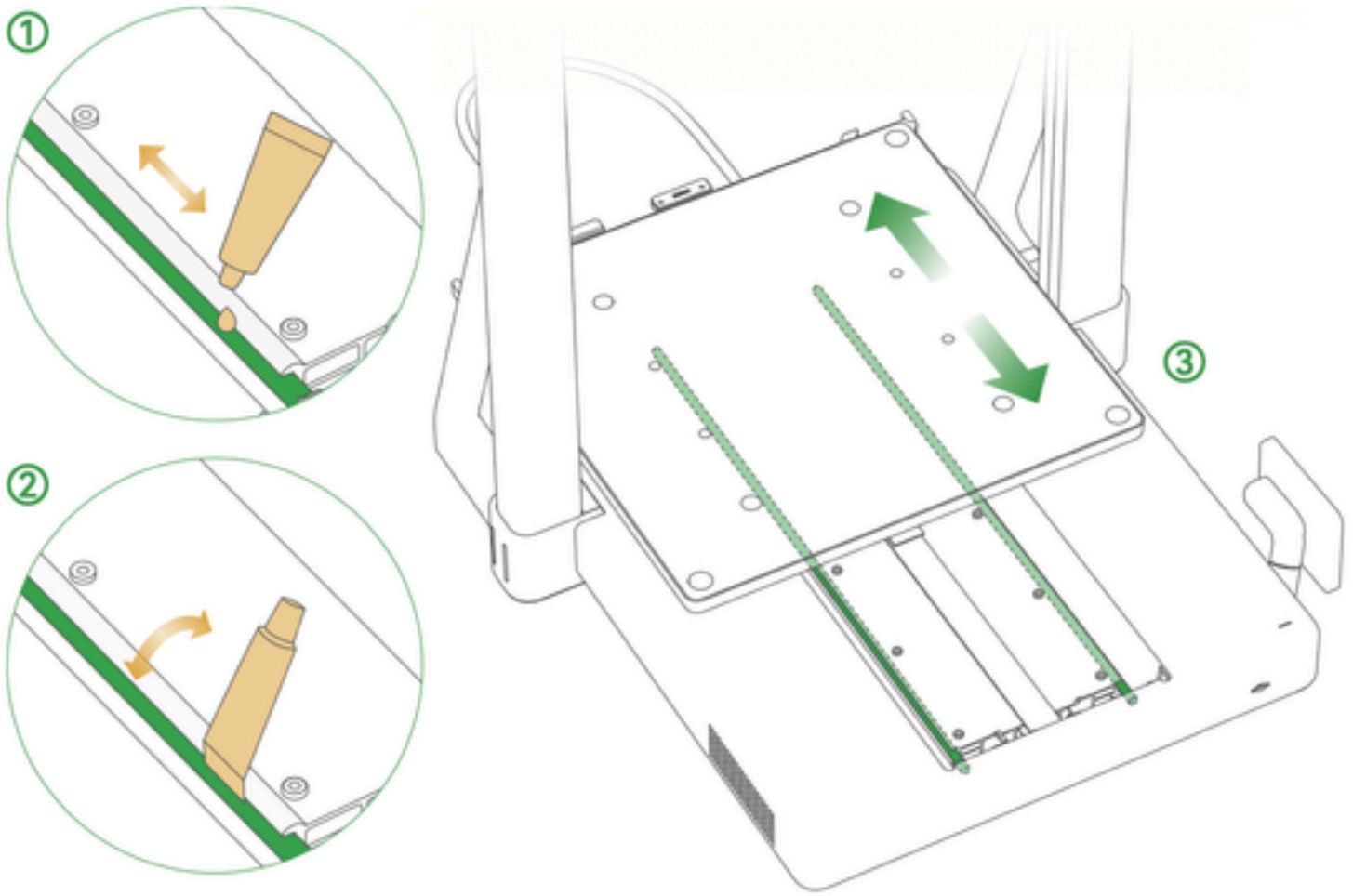
10. Zamocowanie obudowy podstawy



Wyjmij 10 śrub do obudowy podstawy z pudełka z akcesoriami i użyj klucza H2,0, aby zamontować je w otworach oznaczonych na zielono. Dokręć je całkowicie, aby zapewnić stabilne mocowanie podstawy.

Uwaga: Upewnij się, że śruby są dokładnie dokręcone. W przeciwnym razie oś Y może nie poruszać się prawidłowo lub może gubić kroki. Jeśli wystąpi którykolwiek z tych problemów, najpierw sprawdź, czy śruby zostały prawidłowo dokręcone.

11. Smarowanie prowadnicy osi Y

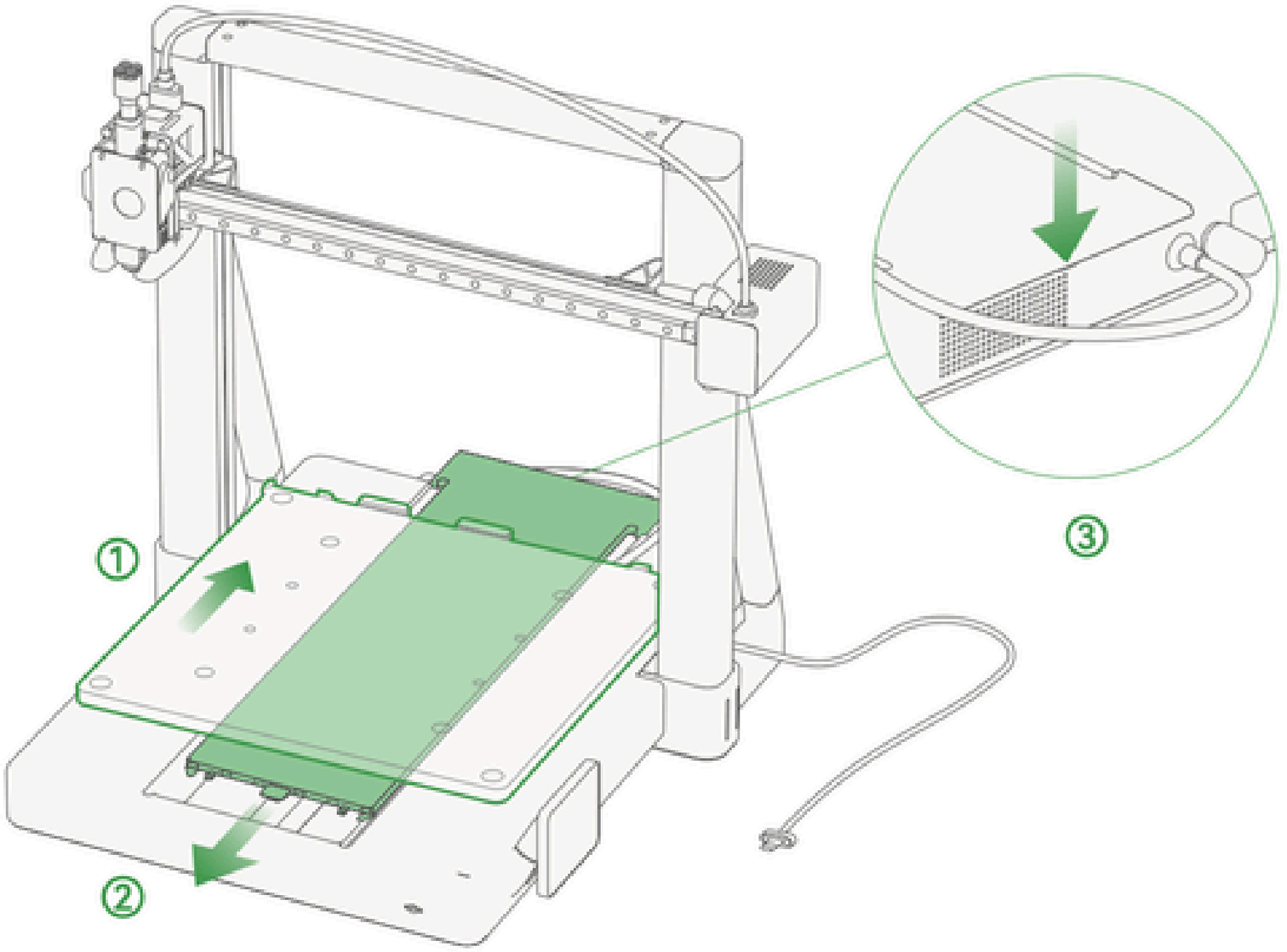


1) Wyjmij olej smarujący z pudełka z akcesoriami i nanieś niewielką ilość wzdłuż górnej krawędzi prowadnicy osi Y.
2) Użyj końcówki opakowania oleju, aby równomiernie rozprowadzić go po zakrzywionej powierzchni prowadnicy.
3) Przesuwaj stół grzewczy w przód i w tył, aby równomiernie rozprowadzić olej smarujący.

Ostrzeżenie: Nie używaj smaru. Stosuj wyłącznie olej smarujący.

Uwaga: W przypadku napotkania problemów podczas pracy skorzystaj z przewodnika wideo.

12. Montaż górnej osłony osi Y

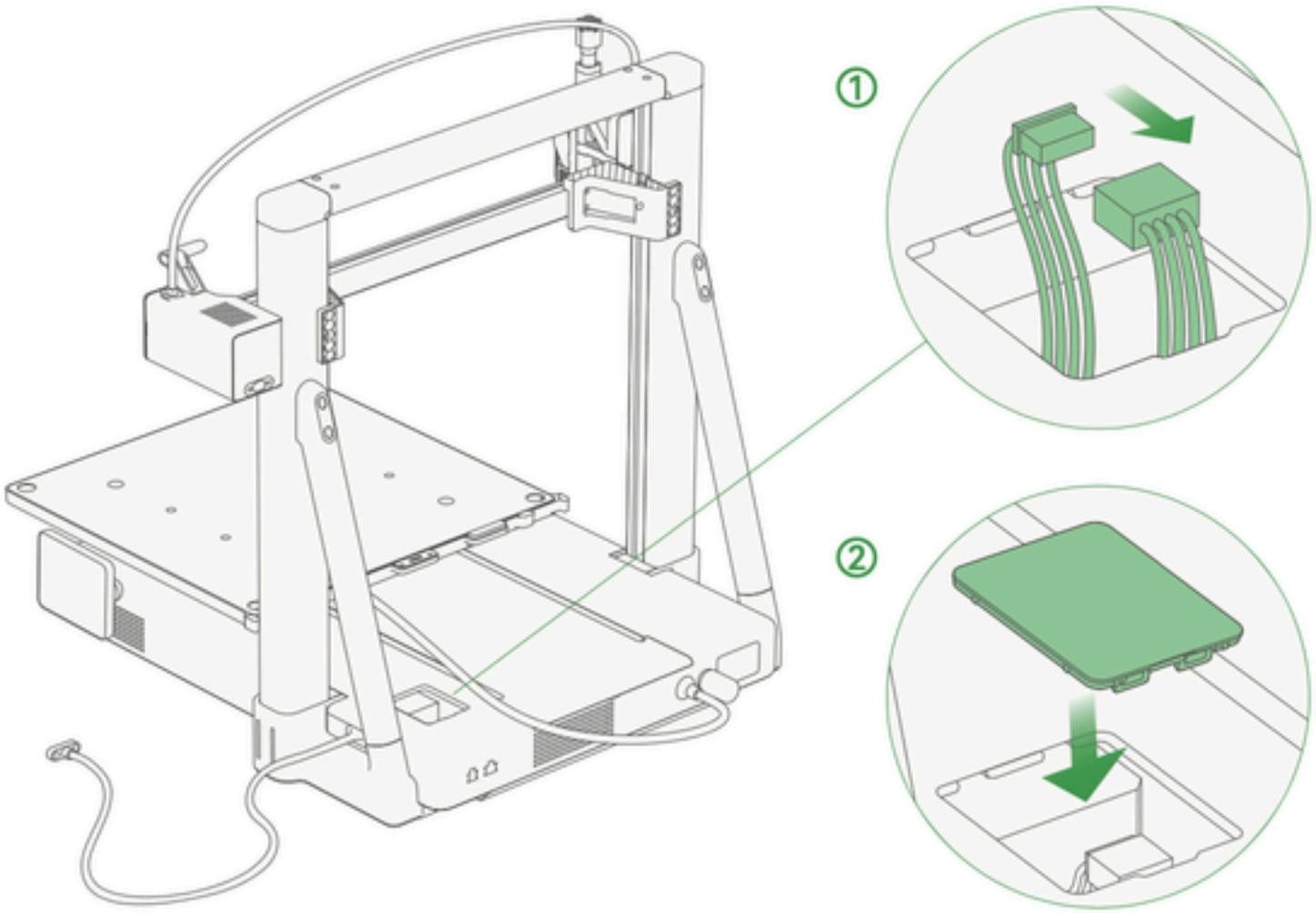


1) Przesuń stół grzewczy do środka.

2) Wyrównaj przedni zaczep górnej osłony osi Y z gniazdem montażowym i delikatnie wsuń ją na miejsce.

3) Dociśnij tylną część górnej osłony osi Y, aby upewnić się, że zaczep jest prawidłowo zablokowany.

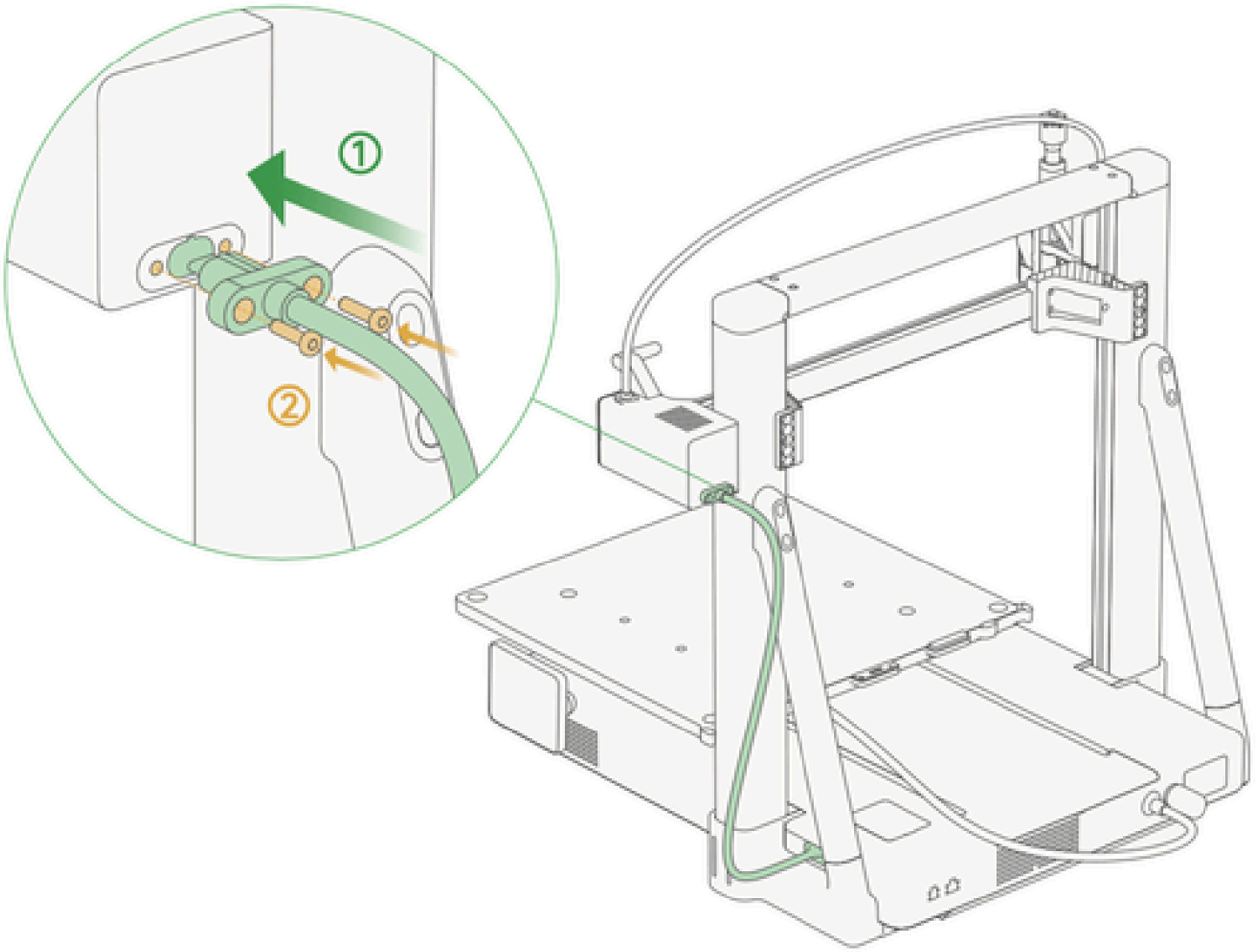
13. Podłączenie przewodu silnika osi Z



1) Podłącz przewód silnika osi Z zgodnie z ilustracją.

2) Wyjmij osłonę silnika osi Z z pudełka z akcesoriami i zamontuj ją na miejscu.

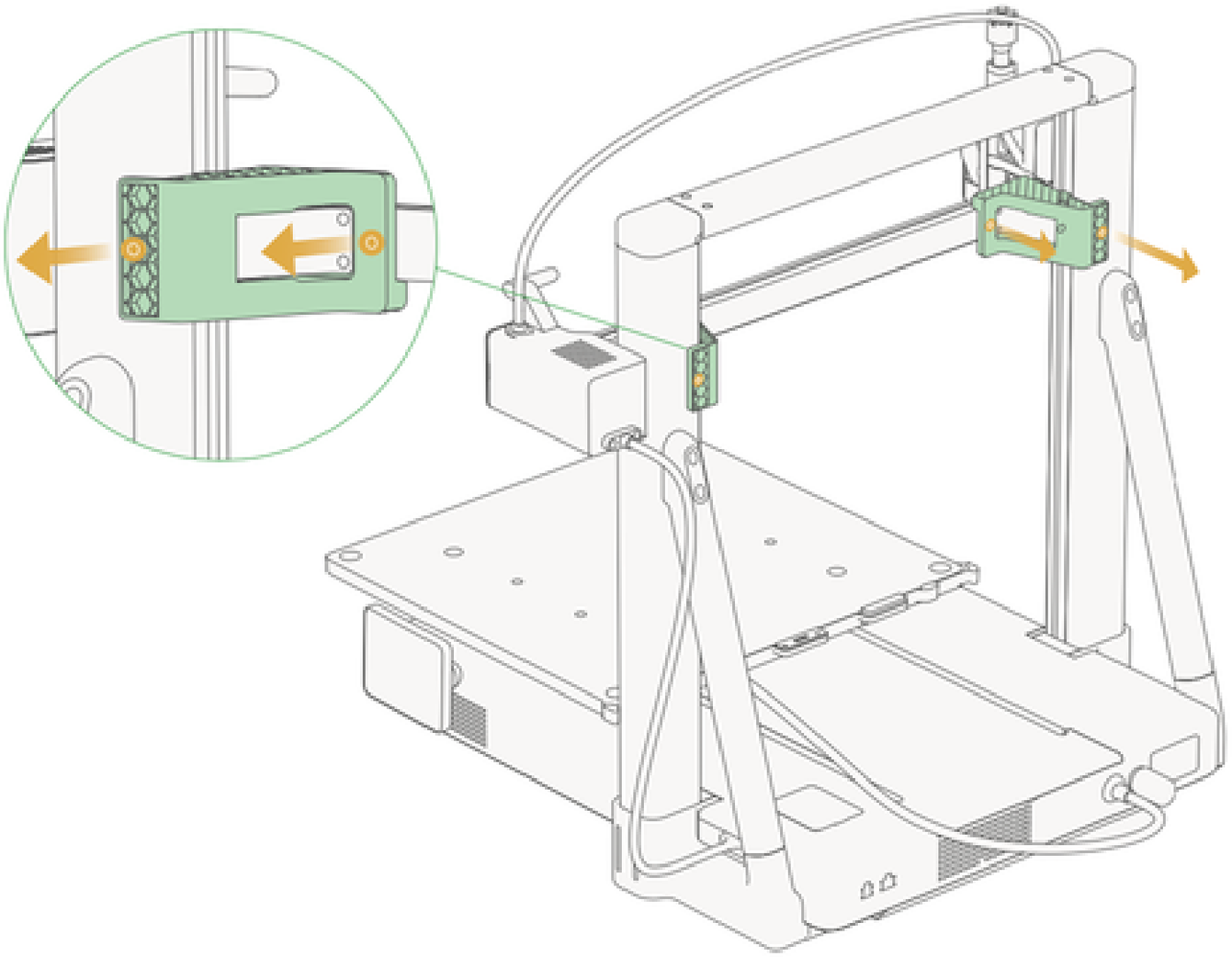
14. Podłączenie przewodu zintegrowanego



1) Włóż przewód zintegrowany do tylnej części osłony silnika osi X zgodnie z ilustracją.
2) Użyj klucza imbusowego H2,0 i dokręć 2 śruby mocujące przewód zintegrowany, aby go zabezpieczyć.

Ostrzeżenie: Upewnij się, że przewód zintegrowany nie jest skręcony.

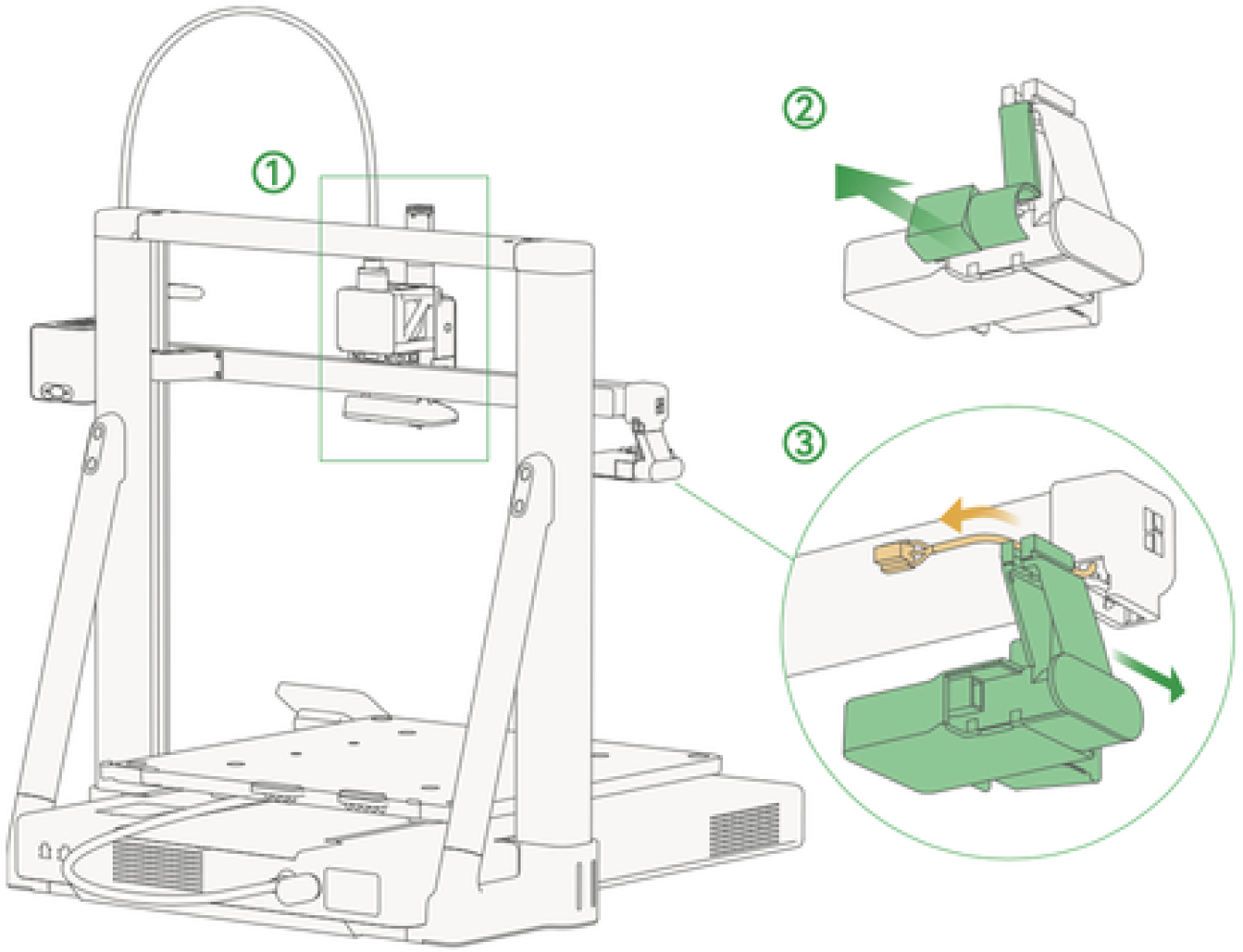
15. Usunięcie ograniczników osi Z



1) Użyj klucza imbusowego H2,0, aby poluzować 4 śruby, a następnie usuń 2 ograniczniki osi Z.

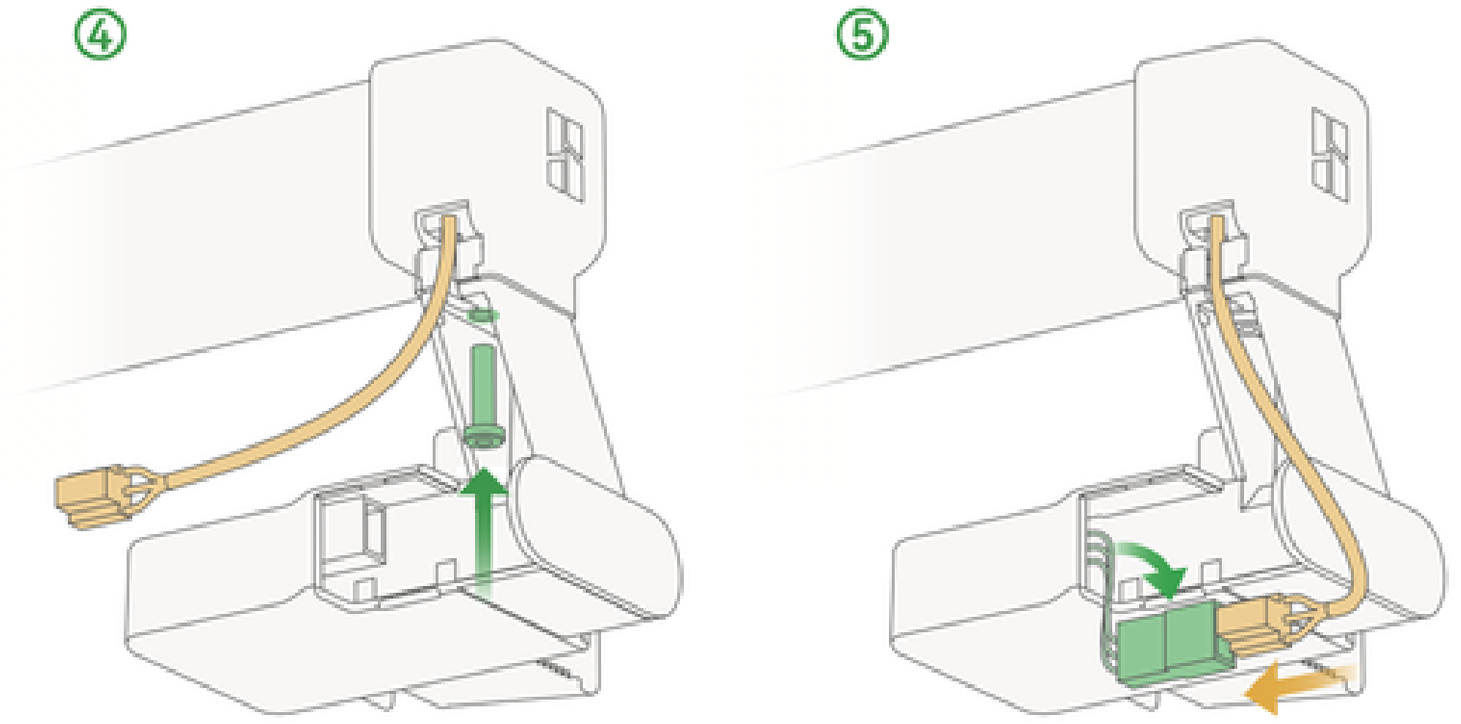
2) Usuń wszystkie taśmy z głowicy drukującej oraz osłony silnika osi X.

16. Montaż wycieraka dyszy



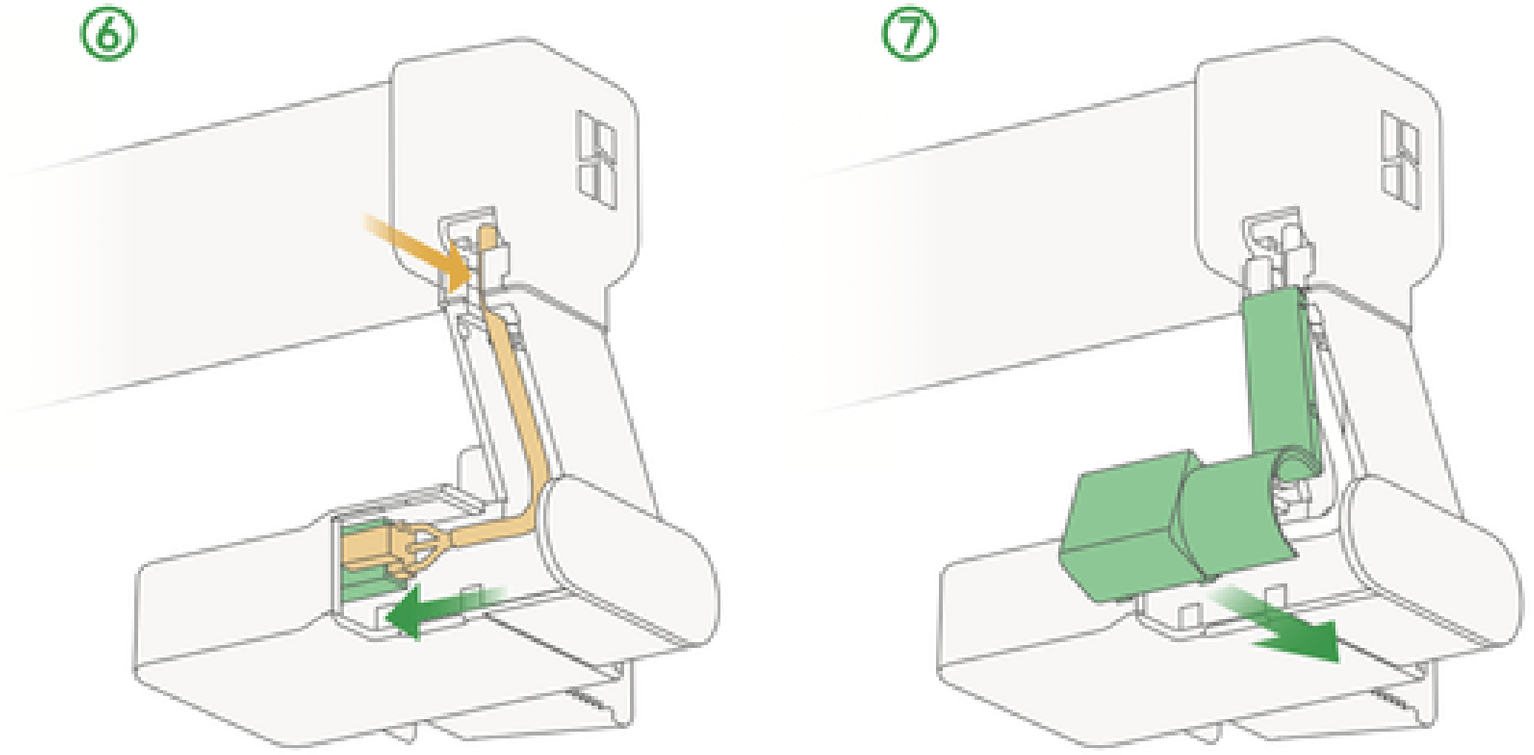
1) Ręcznie przesuń głowicę drukującą na środek prowadnicy, aby zapewnić wystarczającą ilość miejsca do montażu wycieraka dyszy.
2) Wyjmij wycierak dyszy z akcesoriów i otwórz jego tylną pokrywę.
3) Pociągnij przewód czujnika Halla na końcówce osi X do przodu, aby zapobiec jego zakleszczeniu, a następnie wsuń wycierak dyszy w szczelinę końcową osi X.
Uwaga: W przypadku napotkania problemów podczas pracy skorzystaj z przewodnika wideo.

16. Montaż wycieraka dyszy



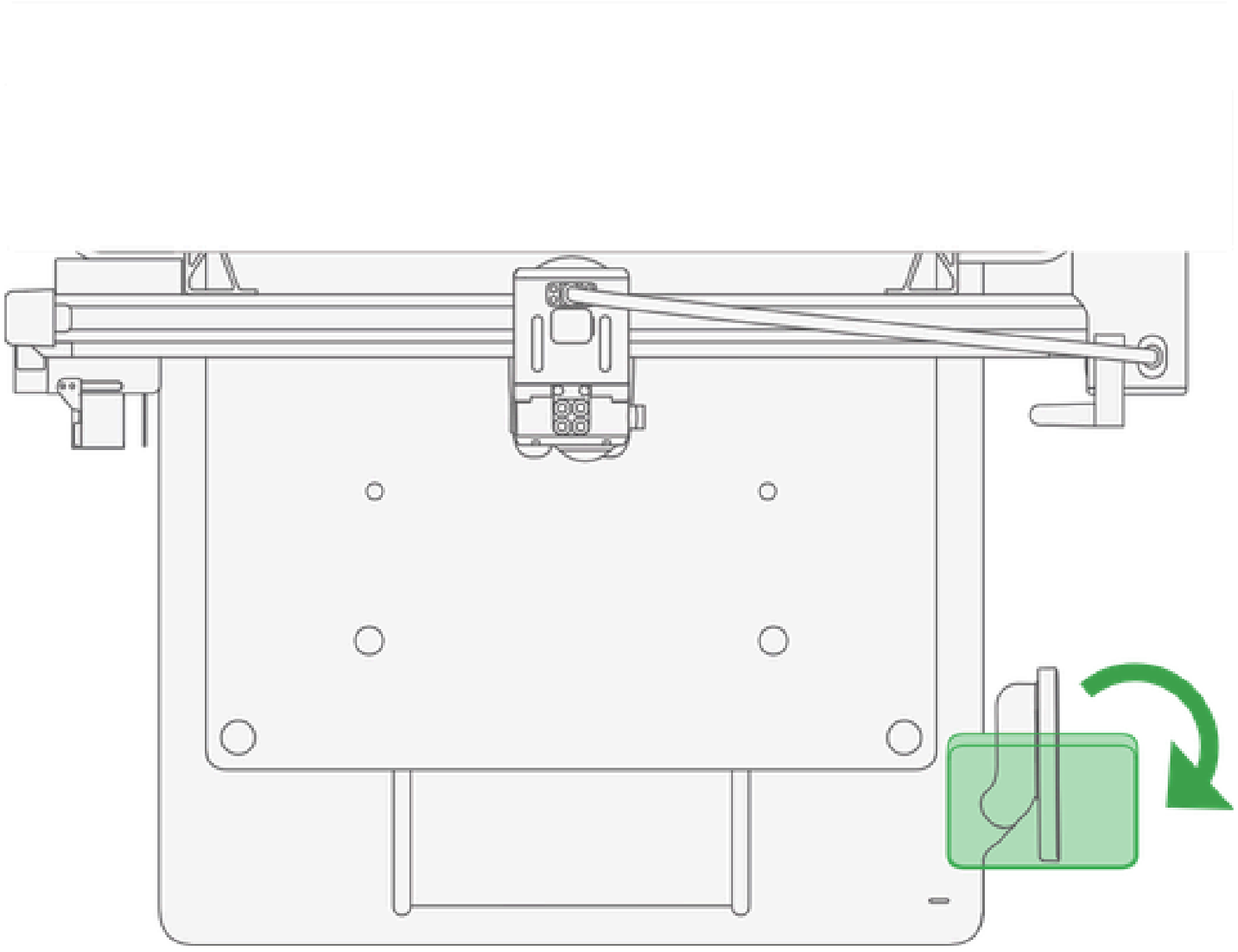
4) Wyjmij 1 śrubę do wycieraka dyszy z pudełka z akcesoriami. Użyj klucza imbusowego H2,0, aby ją dokręcić i zamocować wycierak dyszy.
5) Podłącz przewód czujnika Halla do złącza wycieraka dyszy.

16. Montaż wycieraka dyszy



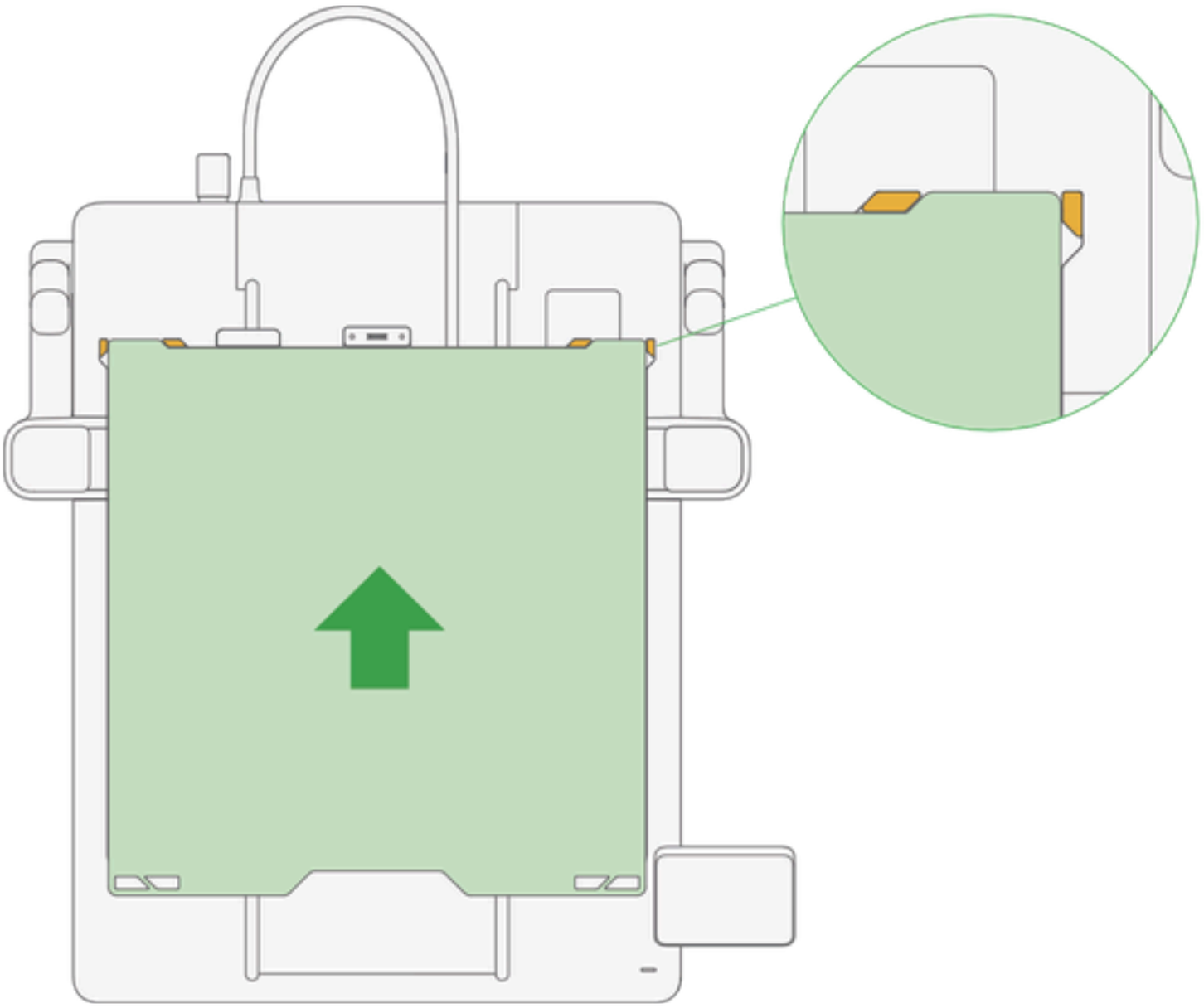
6) Wciśnij przewód w rowek i wyrównaj złącza po lewej stronie. Upewnij się, że przewody nie znajdują się w obszarze montażu tylnej pokrywy.
7) Zamontuj tylną pokrywę wycieraka dyszy.

17. Rozłożenie ekranu dotykowego



Rozłóż ekran dotykowy. Upewnij się, że ekran dotykowy znajduje się na miejscu zgodnie z ilustracją.

18. Montaż płyty roboczej

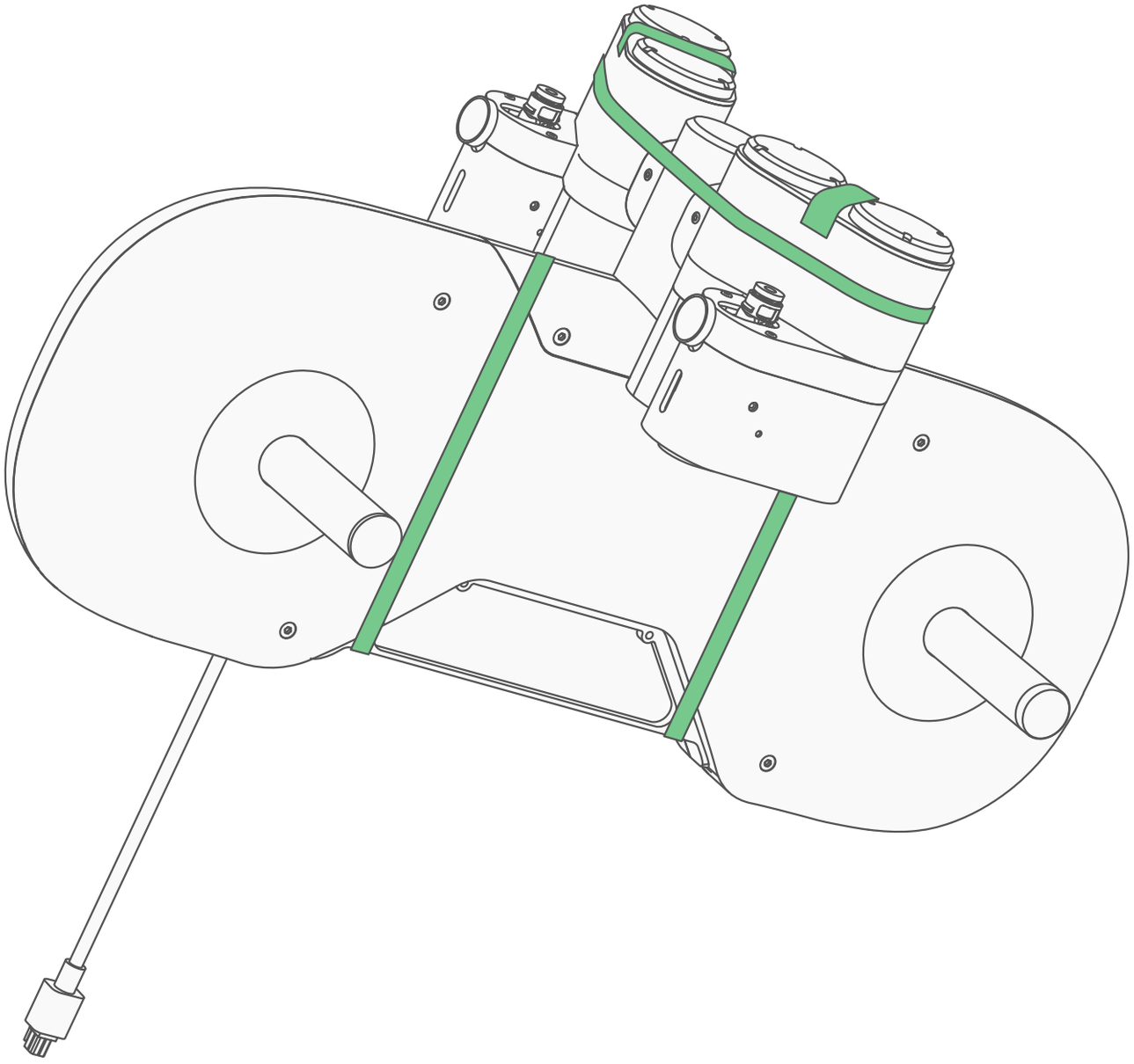


Zamontuj płytę roboczą w prawidłowej orientacji, wyrównując jej krawędzie ze stołem grzewczym.

Ostrzeżenie: Nieprawidłowe ułożenie płyty roboczej może spowodować zarysowanie ekranu dotykowego.

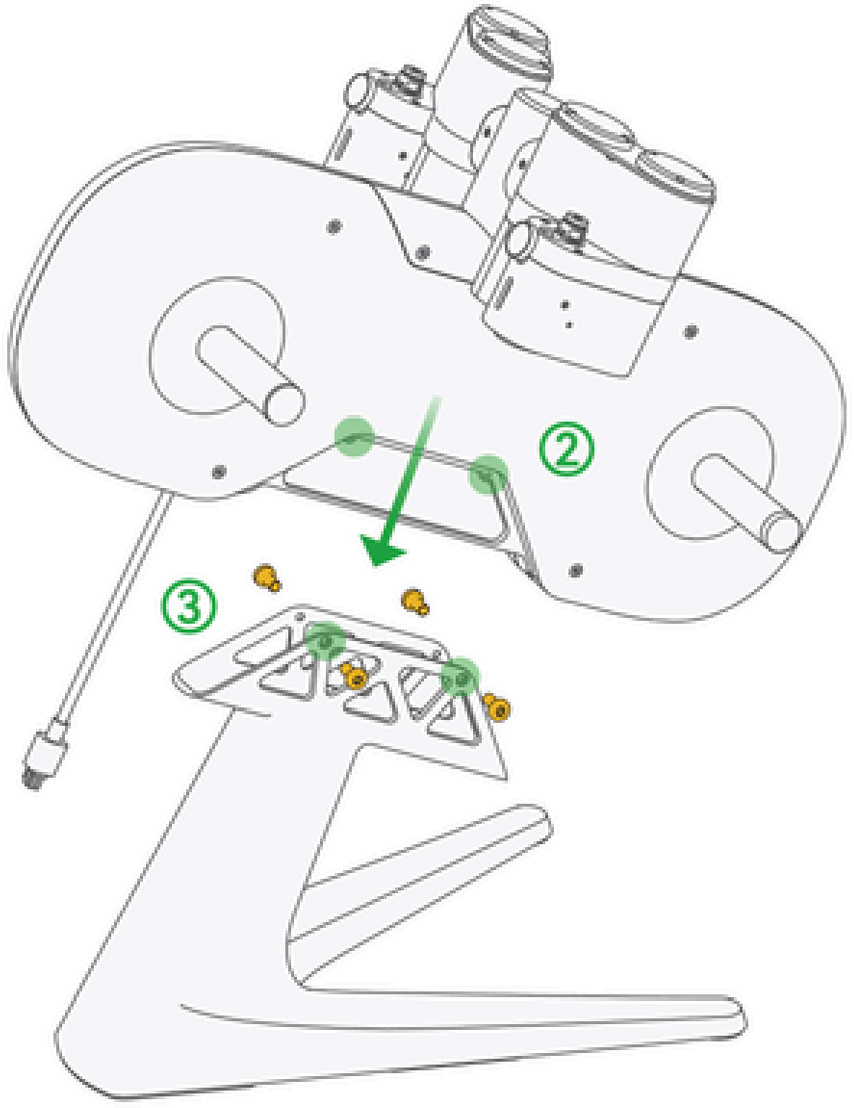
Uwaga: Jeśli dotknąłeś powierzchni płyty roboczej rękami, zalecamy umycie jej gorącą wodą z detergentem, aby zapewnić najlepszą przyczepność.

19. Montaż AMS Lite



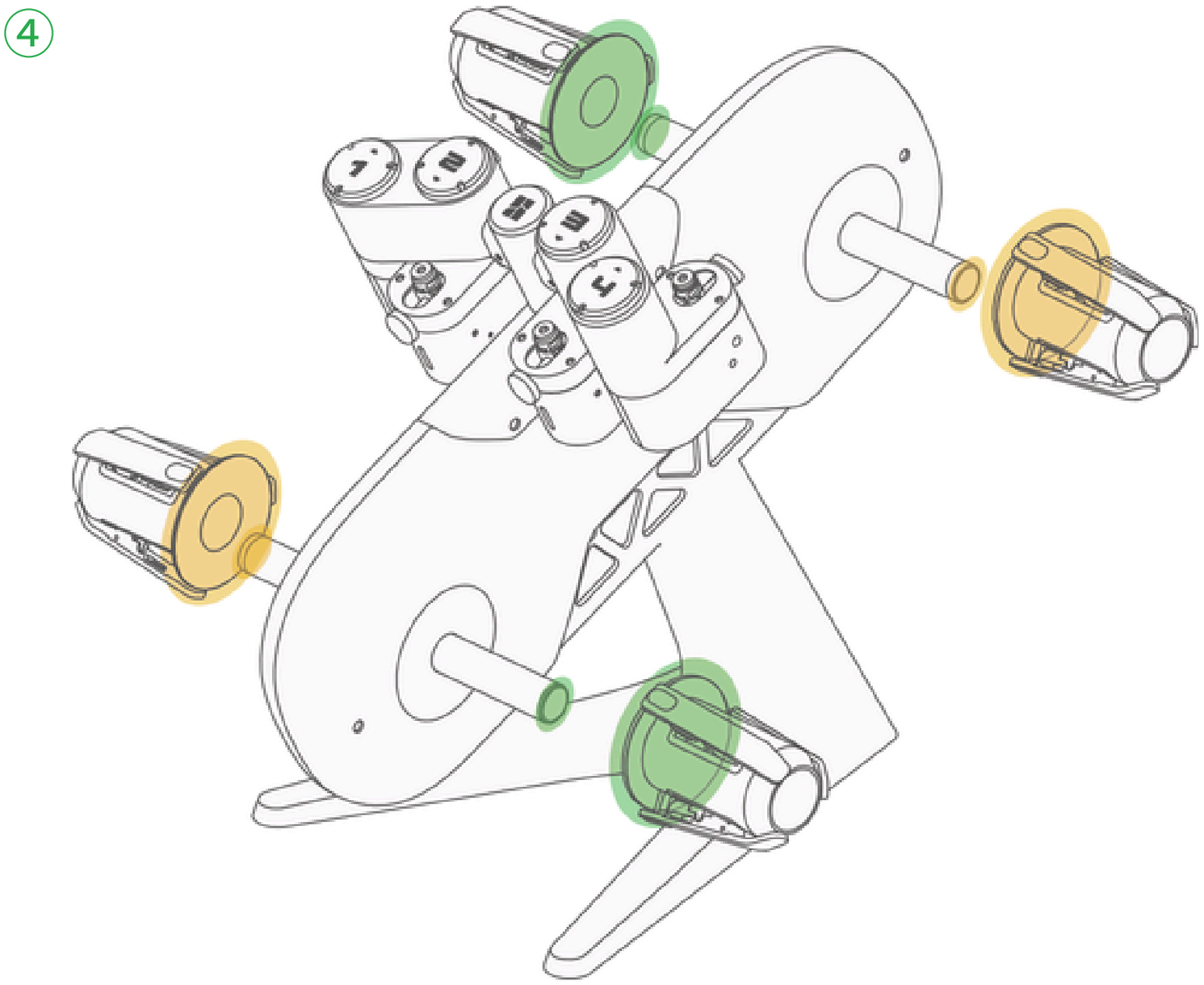
1) Usuń wszystkie opaski zaciskowe i taśmy oznaczone na zielono z korpusu AMS Lite.

19. Montaż AMS Lite



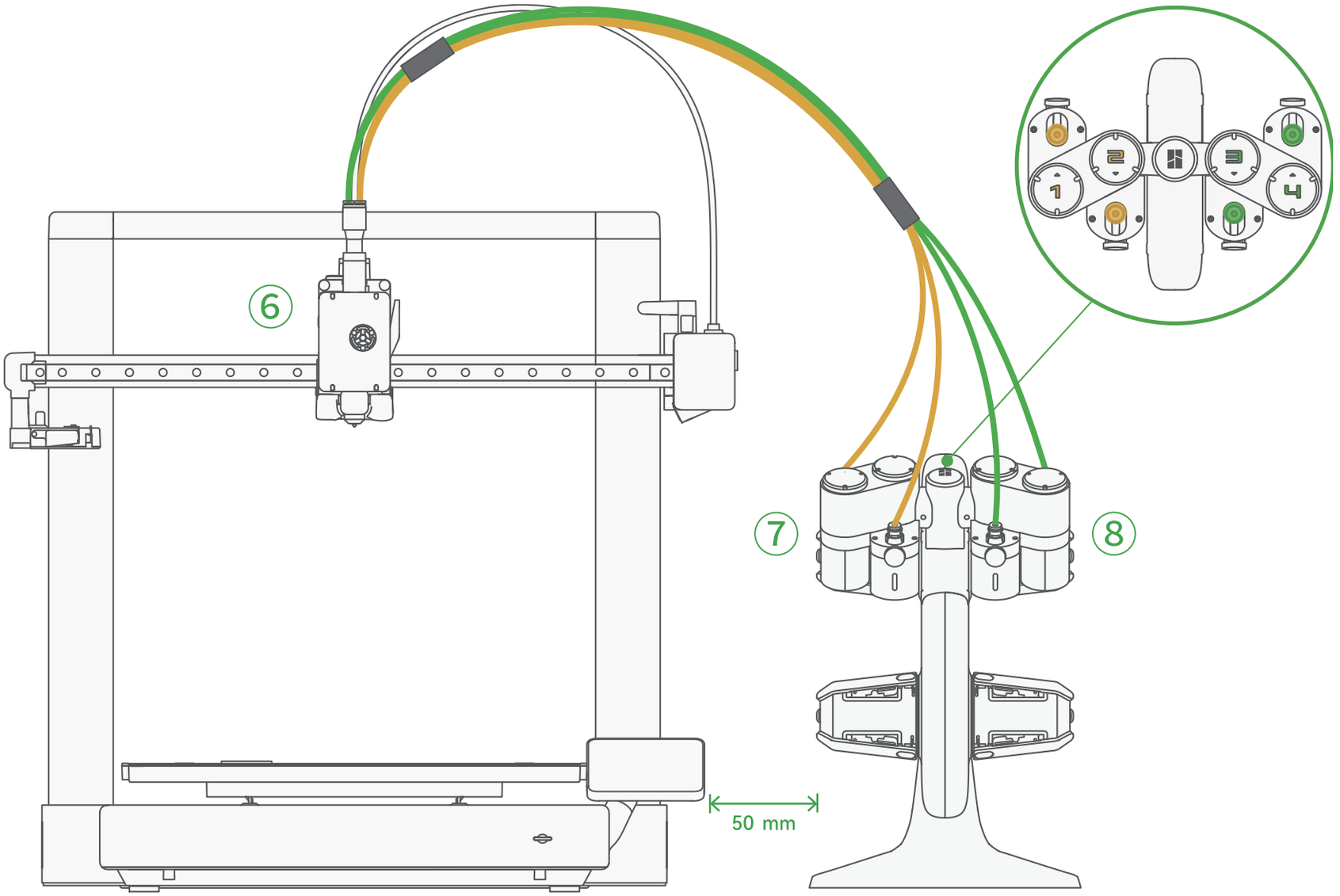
2) Jak pokazano na ilustracji, umieść korpus AMS Lite na podstawie, upewniając się, że koniec przewodu jest prawidłowo skierowany.
3) Użyj klucza imbusowego H2,0, aby dokręcić 4 śruby do podstawy AMS z pudełka z akcesoriami i zabezpieczyć AMS Lite.

19. Montaż AMS Lite



4) Wsuń całkowicie obrotowe uchwyty szpuli, upewniając się, że kolory są dopasowane, aby zapobiec uszkodzeniom.

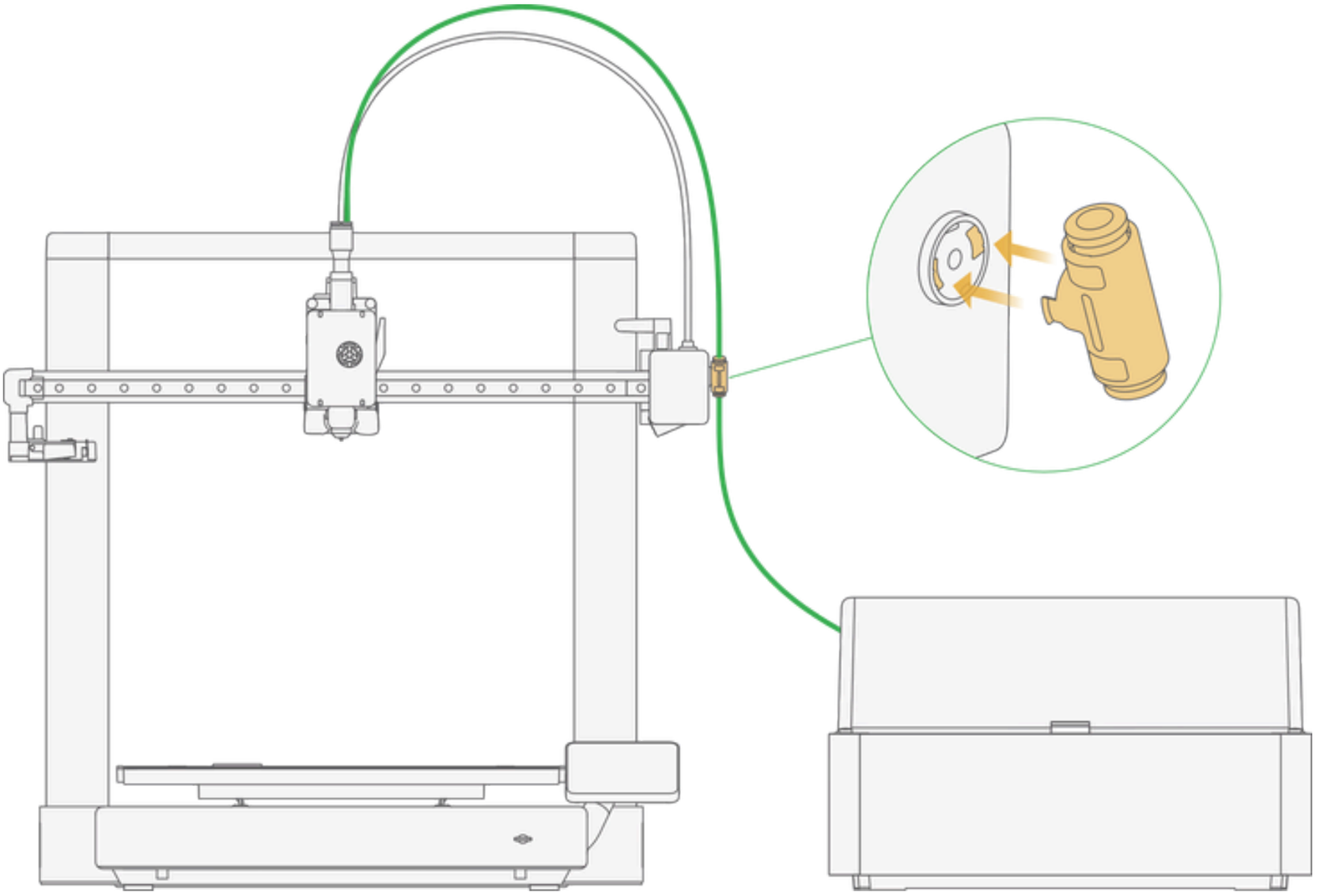
19. Montaż AMS Lite



5) Umieść AMS Lite po prawej stronie A2L.
6) Włóż 4 rurki PTFE, upewniając się, że ich końce są równo osadzone, do wlotu filamentu w głowicy drukującej.
7) Włóż krótkie rurki PTFE do portów 1 i 2.
8) Włóż długie rurki PTFE do portów 3 i 4.

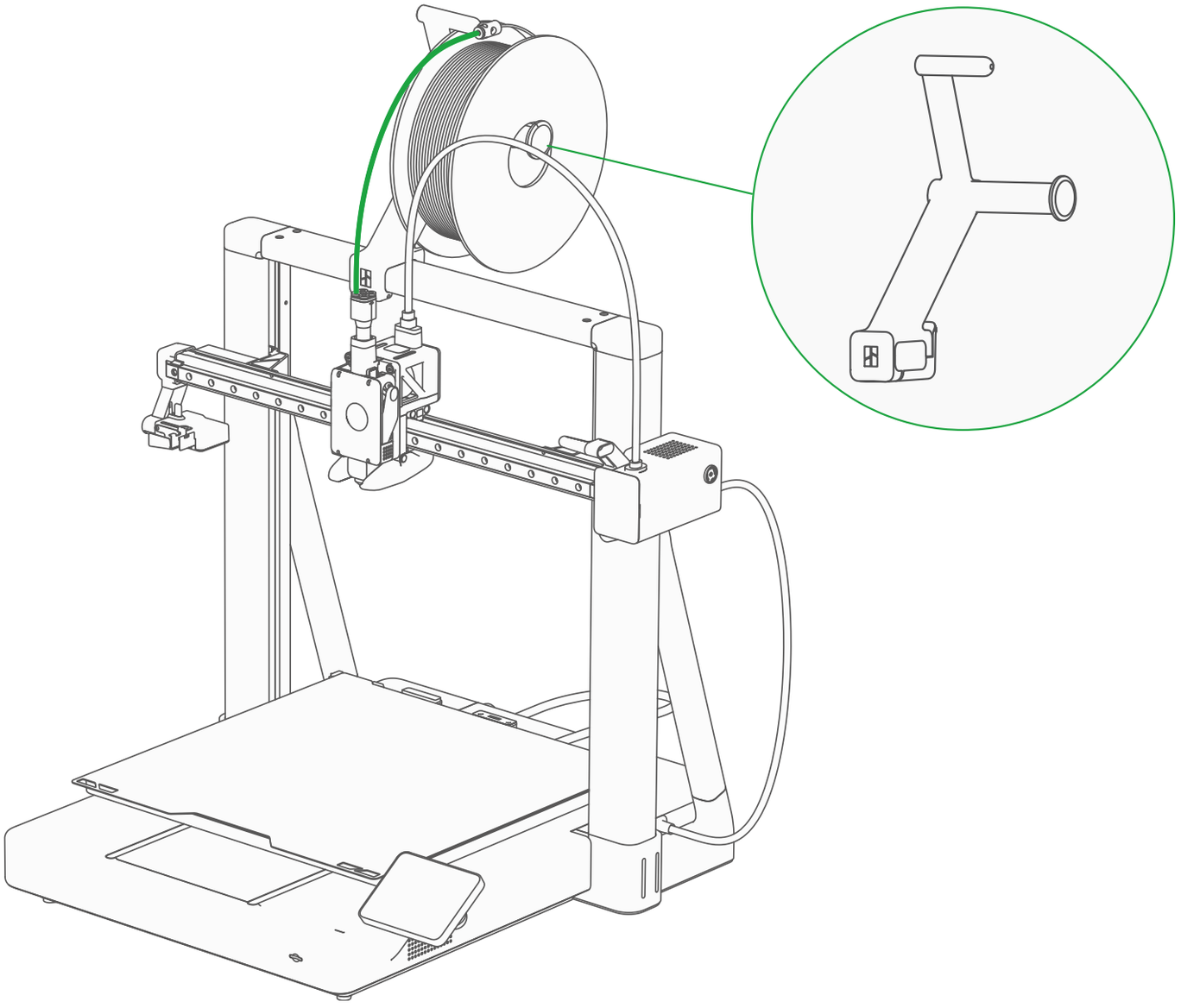
(Zalecana odległość między A2L a AMS Lite wynosi 50 mm, jak pokazano na ilustracji.)

20. Korzystanie z innych systemów AMS



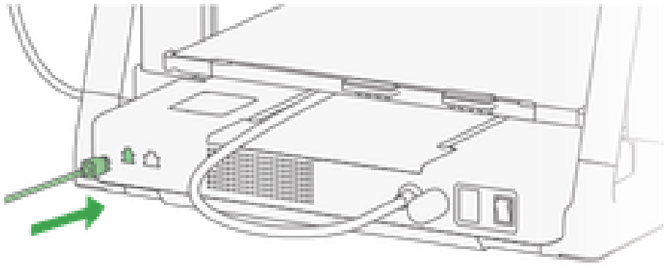
Za pomocą złączki rurki PTFE A2L może być bezpośrednio podłączony do pojedynczego AMS, AMS 2 Pro oraz AMS HT. W przypadku podłączania wielu jednostek AMS lub różnych modeli AMS, odwiedź bambulab.com/a2l-ams-connection, aby uzyskać szczegółowe instrukcje.

21. Montaż zewnętrznego uchwytu szpuli (gdy AMS nie jest używany)

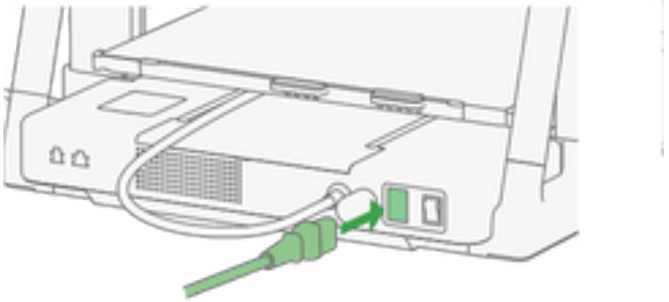


1) Zamontuj uchwyt szpuli.
2) Jak pokazano na ilustracji, użyj rurki PTFE, aby podłączyć dowolny wlot filamentu w głowicy drukującej.
3) Zawieś szpulę filamentu na uchwycie. Następnie włóż filament do rurki PTFE i kontynuuj jego wsuwanie, aż trafi do ekstrudera i nie będzie można go dalej przesuwać.

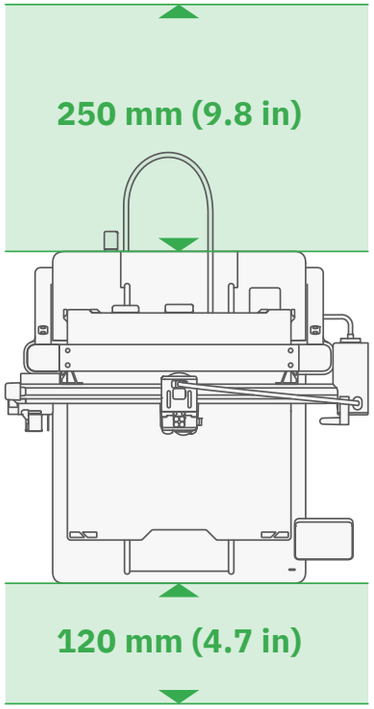
22. Podłączenie przewodu zasilającego i włączenie urządzenia



1) Podłącz 4-pinowe złącze AMS Lite do portu z tyłu drukarki.



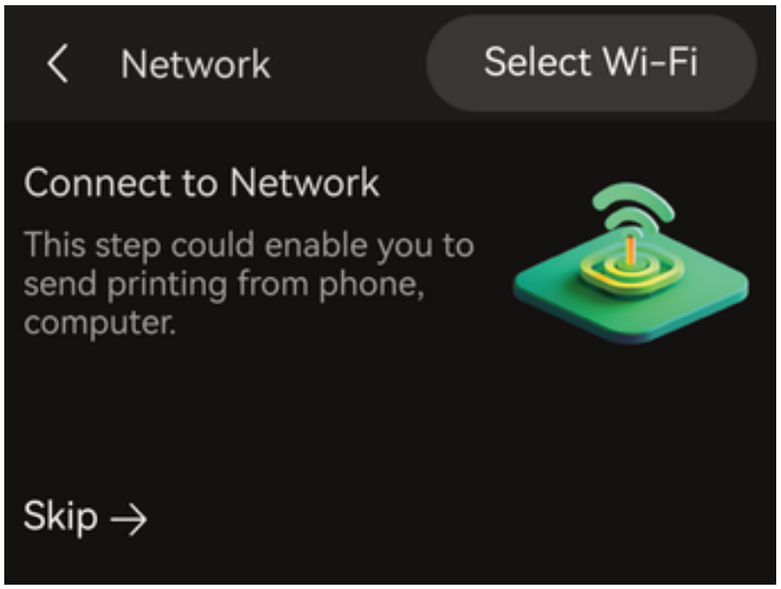
2) Podłącz przewód zasilający i włącz drukarkę za pomocą przełącznika zasilania z tyłu urządzenia.



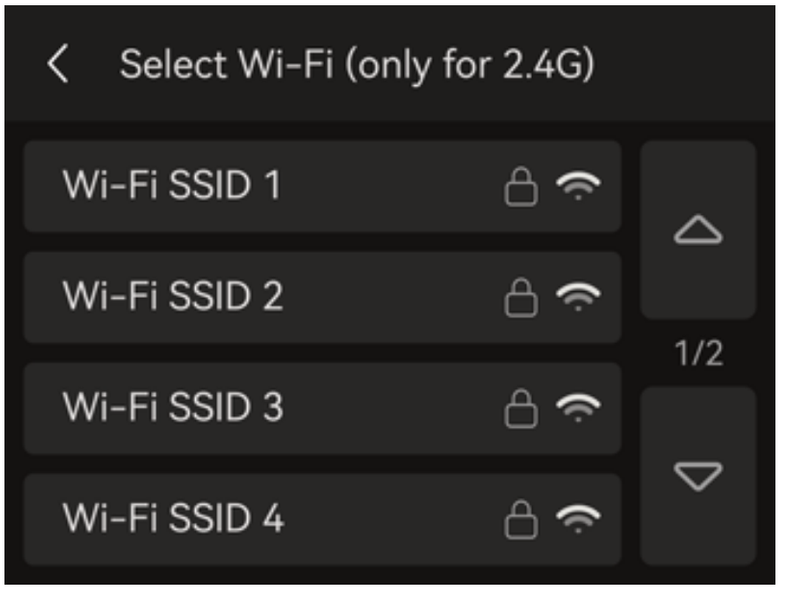
3) Zachowaj wymagane odstępy bezpieczeństwa: 250 mm z tyłu oraz 120 mm z przodu.

Ostrzeżenie: Upewnij się, że przewody nie są splątane ani skrzyżowane, ponieważ może to wpływać na prawidłowe działanie urządzenia.

23. Konfiguracja sieci



1) Postępuj zgodnie z instrukcjami, aż zobaczysz ten ekran. Dotknij „Wybierz Wi-Fi”, aby wyszukać dostępne sieci.



2) Wybierz preferowaną sieć.



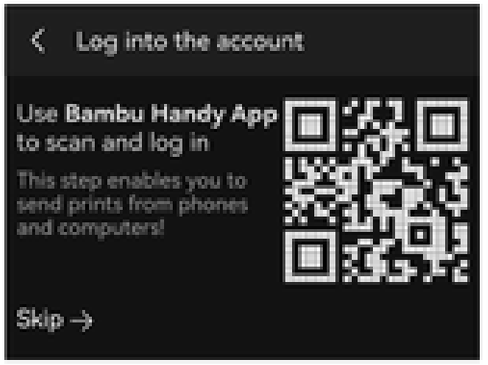
3) Wprowadź hasło, a następnie dotknij „OK”.

24. Parowanie drukarki – Bambu Handy

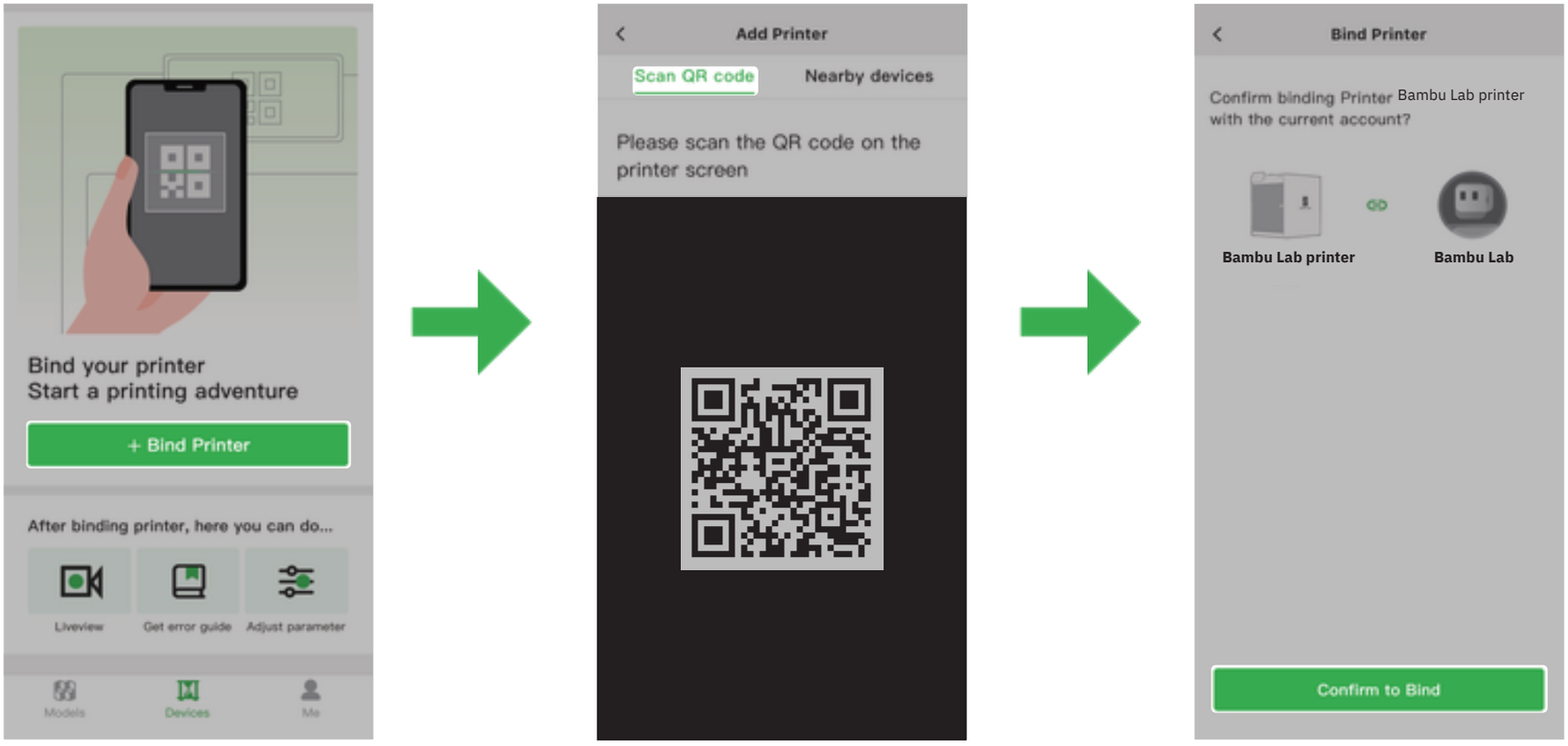
1) Zeskanuj kod QR po prawej stronie, aby pobrać Bambu Handy. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.



2) Postępuj zgodnie z instrukcjami na ekranie, aż pojawi się kod QR.

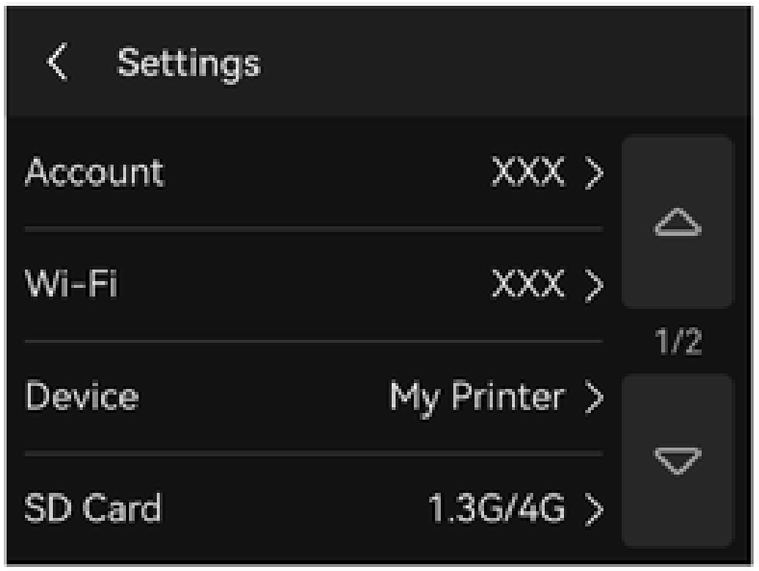


3) Zeskanuj kod QR w aplikacji Bambu Handy, aby powiązać drukarkę ze swoim kontem Bambu Lab.

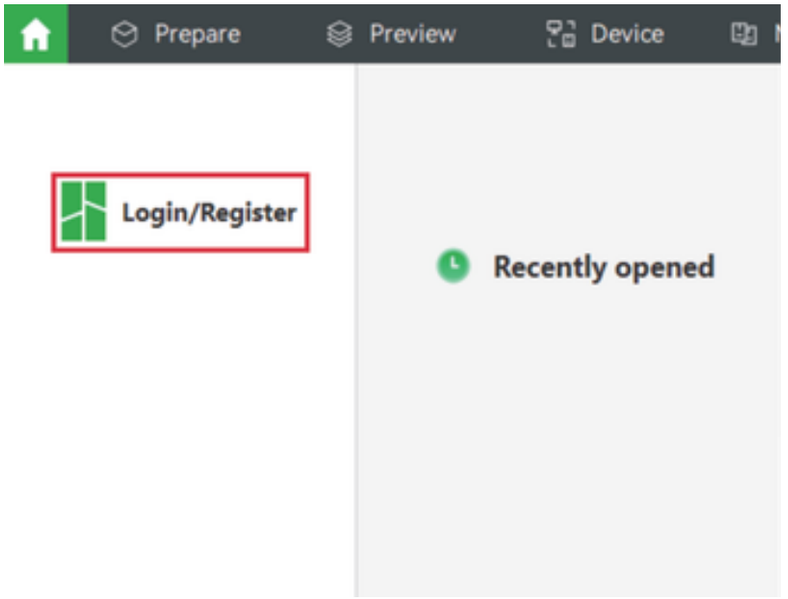


4) Postępuj zgodnie z instrukcjami na ekranie, aby zakończyć kalibrację początkową. Podczas tego procesu mogą występować wibracje i hałas – jest to normalne.

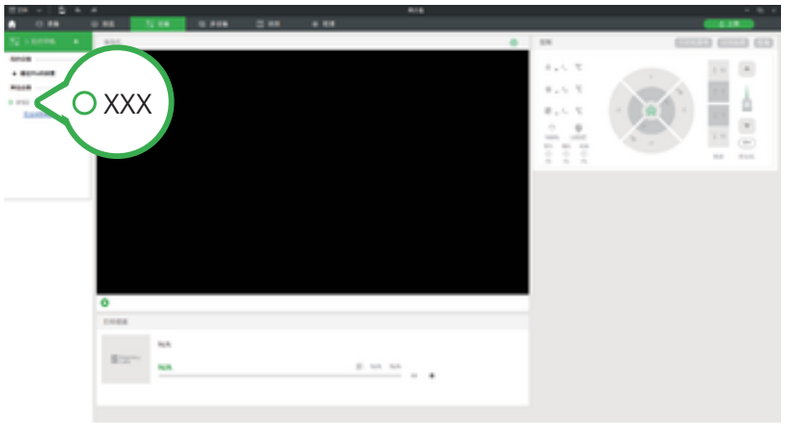
25. Parowanie drukarki – Bambu Studio



1) Połącz komputer i drukarkę z tą samą siecią bezprzewodową i nie używaj sieci gościnnej z włączoną izolacją urządzeń sieciowych.

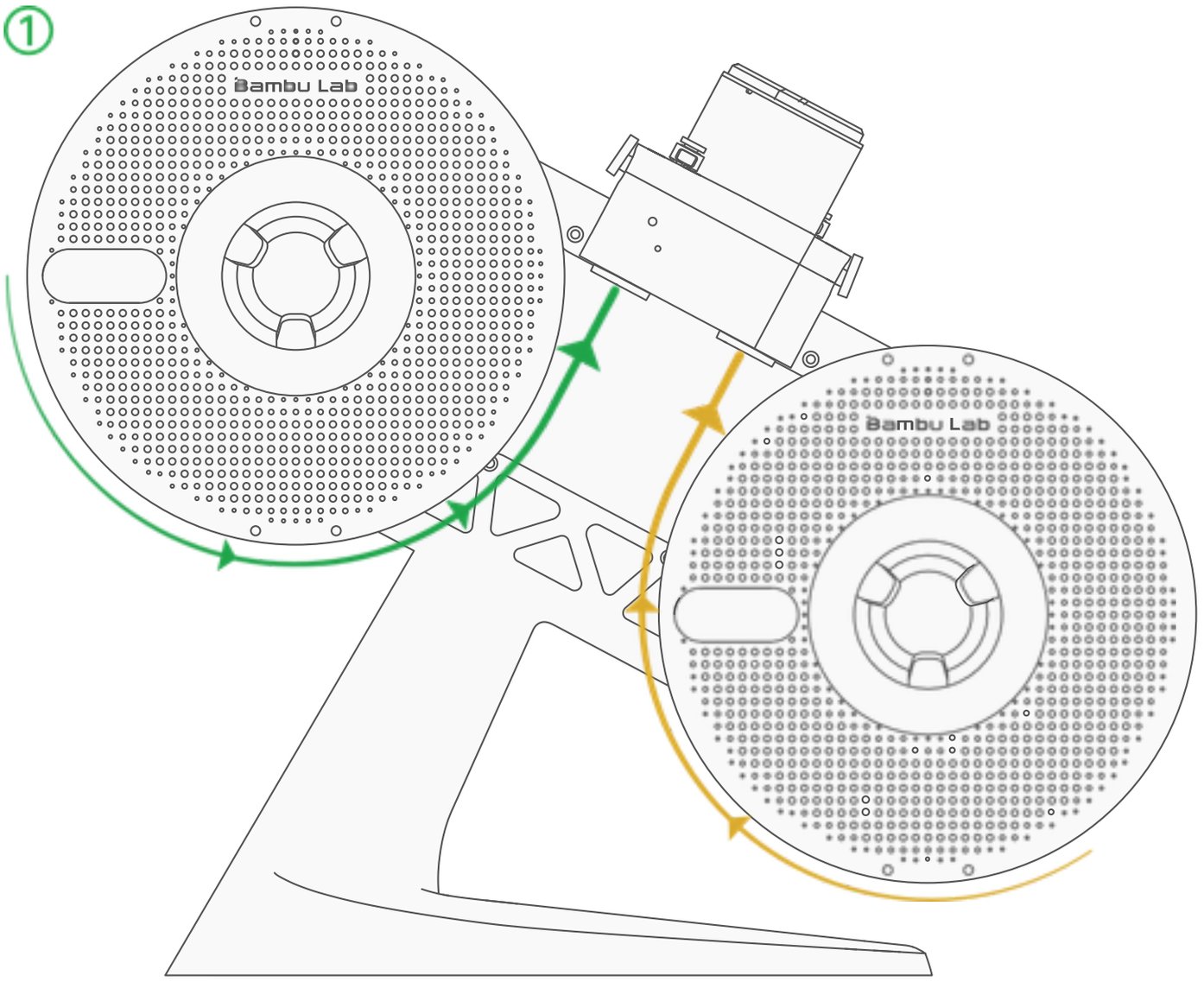


2) Wejdź w link poniżej, aby pobrać i zainstalować Bambu Studio. Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto Bambu Lab.
bambulab.com/download/studio



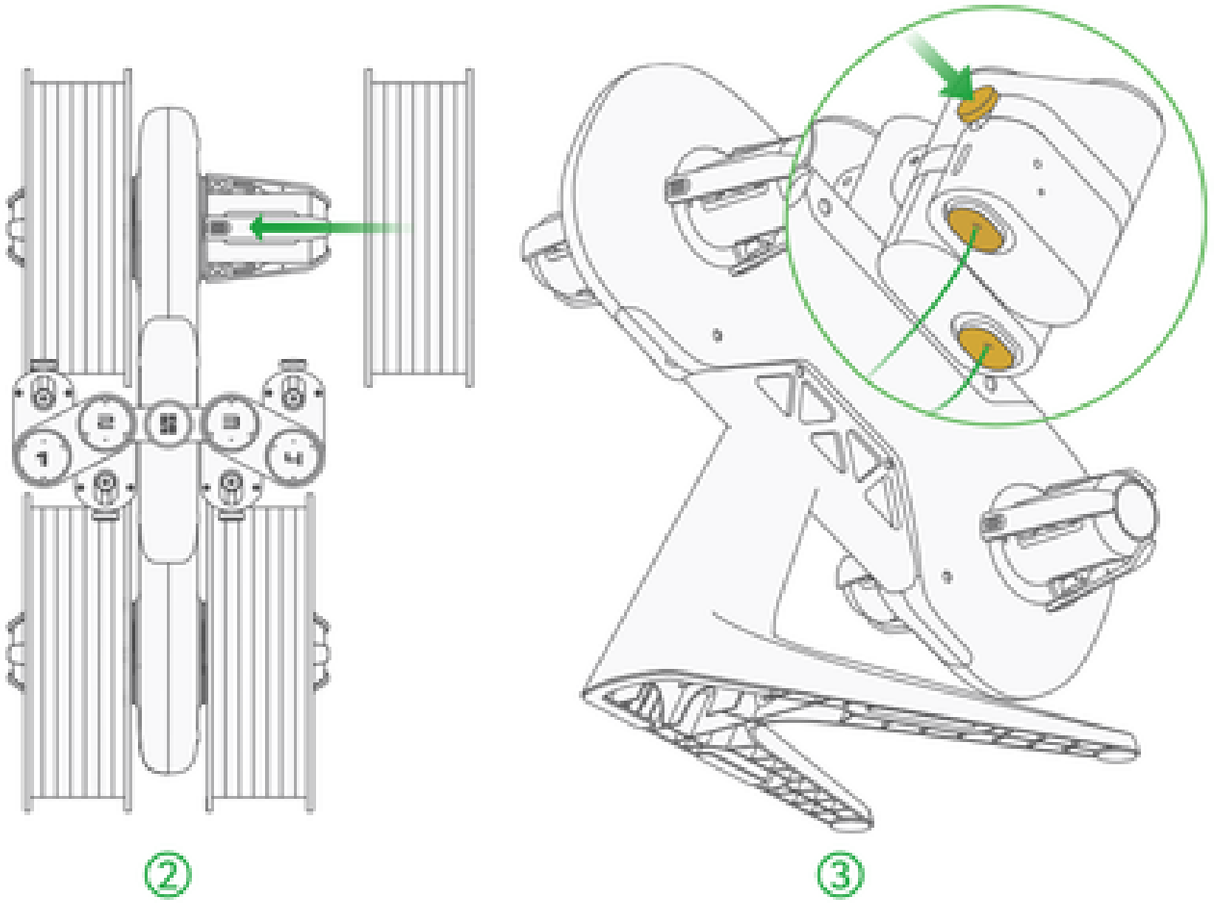
3) Kliknij „+” na stronie urządzeń, a Bambu Studio automatycznie wykryje drukarki w tej samej sieci. Kliknij wykrytą drukarkę, aby powiązać ją ze swoim kontem Bambu Lab.

26. Załadunek szpuli filamentu do AMS Lite



1) Ustaw szpule zgodnie z kierunkiem nawijania filamentu, jak pokazano na ilustracji.

26. Załadunek szpuli filamentu do AMS Lite



2) Wciśnij szpulę do końca na obrotowy uchwyt szpuli. Upewnij się, że wyraźnie zatrzaśnie się na miejscu.

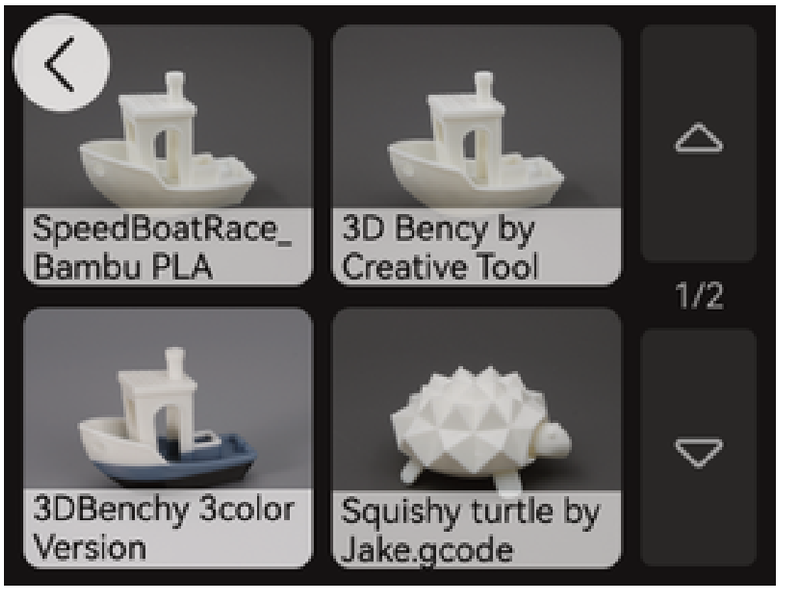
3) Przytrzymuj przycisk zwalniający i ręcznie podawaj filament do wlotu filamentu, aż AMS Lite zacznie go wciągać.

Uwaga: Jeśli filament zablokuje się przed wejściem do ekstrudera, naciśnij przycisk zwalniający, aby go usunąć.

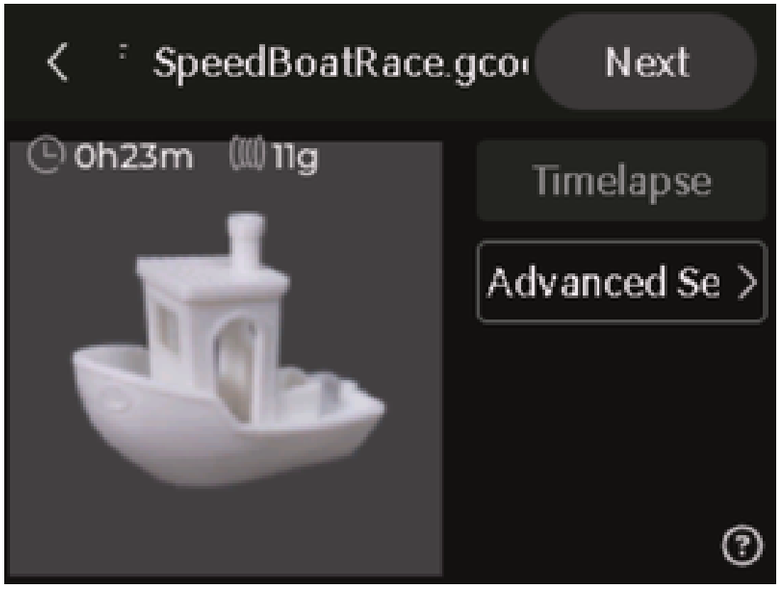
27. Pierwszy wydruk



1) Dotknij „Pliki do druku”, aby uzyskać dostęp do wstępnie załadowanych modeli na karcie SD.



2) Wybierz model, który chcesz wydrukować.



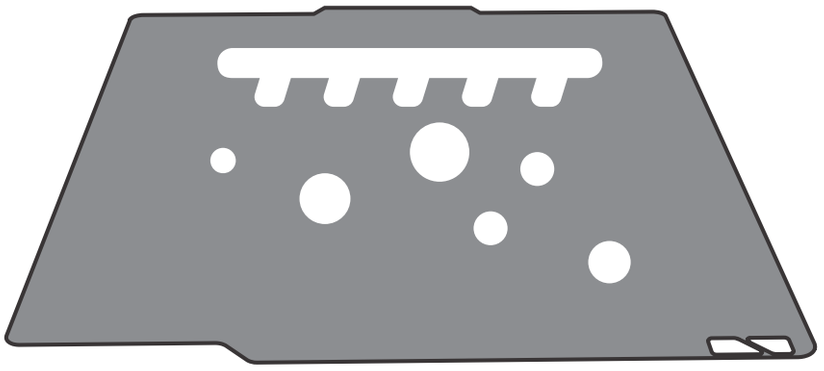
3) Włącz „Timelapse”, aby nagrywać film poklatkowy.

Włącz lub wyłącz inne opcje według potrzeb w „Opcjach druku”.

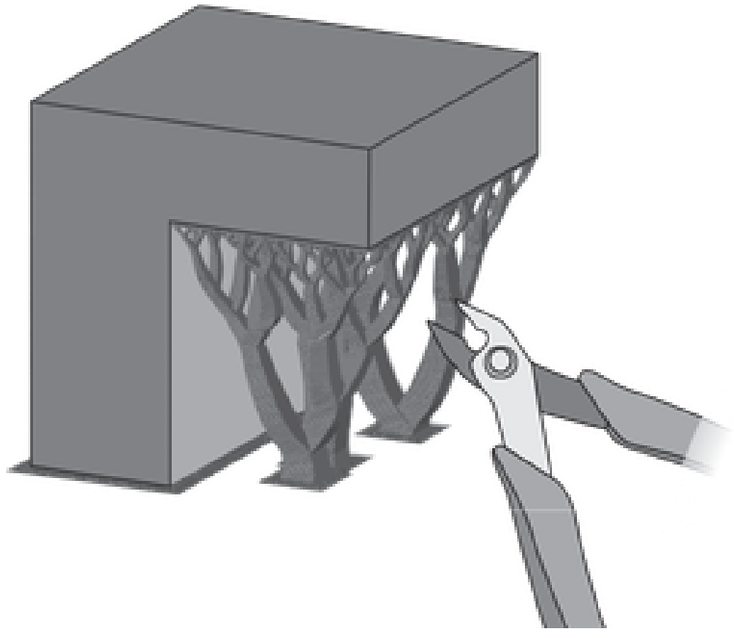
28. Uwagi po wydruku



Poczekaj, aż płyta robocza całkowicie ostygnie, zanim zdejmiesz wydruki.



Regularnie myj płytę roboczą gorącą wodą z detergentem, aby zapewnić najlepszą przyczepność.



Jeśli użyto podpór, usuń je jak najszybciej po wyjęciu wydruku. Ich usunięcie będzie trudniejsze, jeśli filament wchłonie wilgoć.

29. Regularna konserwacja

Drukarka 3D ma złożoną strukturę mechaniczną oraz wiele ruchomych elementów. Regularna konserwacja jest niezbędna, aby zapewnić stabilne działanie i wysoką jakość wydruków.

Elementy metalowe (ruchome):

• Regularnie smaruj szyny, prowadnice, rolki napinające, śruby trapezowe oraz zespół ekstrudera, aby zapobiec korozji.

• Używaj oleju smarującego do szyny osi X, prowadnicy osi Y oraz rolek napinających, natomiast śruby trapezowe i zespół ekstrudera należy smarować smarem.

Materiały eksploatacyjne:

• Regularnie sprawdzaj zużycie i starzenie się elementów (w tym deformacje) takich jak części plastikowe lub gumowe oraz nóż do cięcia filamentu.

• W razie potrzeby wymieniaj części, np. wycierak dyszy stołu grzewczego oraz rurki PTFE.

Pozostałe elementy:

• Sprawdzaj soczewki kamery, wentylatory oraz czujniki filamentu pod kątem kurzu i zanieczyszczeń.

• Regularnie czyść wentylatory; delikatnie przecieraj kamerę włókninową ściereczką zwilżoną bezwodnym alkoholem lub izopropanolem, aby zapewnić optymalną ostrość.

Więcej informacji znajduje się w sekcji „Zalecenia dotyczące regularnej konserwacji” w naszej wiki: bambulab.com/support/maintenance

30. Specyfikacja drukarki

Technologia	
Typ	Fused Deposition Modeling
Obudowa	
Obszar roboczy (szer. × gł. × wys.)	330 × 320 × 325 mm
Konstrukcja	Aluminium i stal
Rama zewnętrzna	Tworzywo sztuczne
Wymiary i masa	
Wymiary urządzenia	544 × 529 × 505 mm
Masa netto	12,8 kg
Głowica	
Przekładnia ekstrudera	Hartowana stal
Dysza	Stal nierdzewna
Maks. temperatura dyszy	300 °C
Obsługiwane średnice dyszy	0,2 / 0,4 / 0,6 / 0,8 mm
Obcinacz filamentu	Wbudowany
Średnica filamentu	1,75 mm
Silnik ekstrudera	Serwosilnik ekstrudera
Stół roboczy	
Materiał płyty roboczej	Elastyczna stal sprężynowa
Dołączona płyta	Teksturowana PEI
Obsługiwane płyty	Teksturowana PEI / Płyta inżynieryjna / płyta Cool Plate Super-Tack
Maks. temperatura stołu	80 °C
Prędkość	
Maks. prędkość głowicy	500 mm/s
Maks. przyspieszenie głowicy	10 m/s^2

30. Specyfikacja drukarki

Maks. przepływ dla hotendu	28 mm³/s (test: model 150 mm z jedną ścianą zewnętrzną; PLA Bambu Lab Basic; 220 °C)
Chłodzenie	
Wentylator chłodzenia wydruku	Sterowanie w pętli zamkniętej
Wentylator chłodzenia hotendu	Sterowanie w pętli zamkniętej
Obsługiwane filamenty	
PLA / PETG / TPU / PVA	Odpowiednie do druku
PLA-CF / PETG-CF	Odpowiednie do druku (wymagana dysza ze stali hartowanej)
Czujniki	
Kamera	Niskoklatkowa, do 1080P, obsługa timelapse
Czujnik końca filamentu	Obsługiwany
Czujnik splątania filamentu	Obsługiwany
Pomiar zużycia filamentu	Obsługiwany
Odzyskiwanie po utracie zasilania	Obsługiwane
Wykrywanie zatorów	Obsługiwane
Wymagania elektryczne[1)]	
Napięcie	Wersja wysokonapięciowa: 200–240 VAC, 50/60 Hz; Wersja niskonapięciowa: 100–120 VAC, 50/60 Hz
Maks. moc[2)]	Wersja wysokonapięciowa: 1000 W@220V Wersja niskonapięciowa: 1000 W@110V
Wymagania środowiskowe	
Temperatura pracy	15–30 °C
Elektronika	
Ekran dotykowy	3,5 cala, 240 × 320

30. Specyfikacja drukarki

Pamięć	Karta MicroSD
Interfejs sterowania	Ekran dotykowy, aplikacja mobilna, aplikacja PC
Sterownik ruchu	Jednordzeniowy Cortex-M4 i jednordzeniowy Cortex-M7
Komunikacja	Wi-Fi, Bambu-Bus
Oprogramowanie	
Slicer	Bambu Studio Obsługuje slicery firm trzecich, które eksportują standardowy kod G, takie jak Super Slicer, PrusaSlicer i Cura, jednak niektóre zaawansowane funkcje mogą być nieobsługiwane.
Obsługiwane systemy	macOS, Windows, Linux
Sieć	
Ethernet	Niedostępny
Sieć bezprzewodowa	Wi-Fi 2,4 GHz
Wyłącznik sieci	Niedostępny
Moduł sieci wymienny	Niedostępny
Kontrola dostępu 802.1X	Niedostępna
Wi-Fi	
Zakres częstotliwości	• 2412–2472 MHz (CE/MIC); • 2412–2462 MHz (FCC); • 2400–2483,5 MHz (SRRC)
Moc nadajnika (EIRP)	≤ 30 dBm (FCC), ≤ 20 dBm (CE/SRRC)
Protokół	IEEE 802.11 b/g/n

1) Specyfikacja napięcia drukarki różni się w zależności od regionu sprzedaży. Przed użyciem sprawdź etykietę obok gniazda zasilania, aby upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada podanej wartości.
2) Aby zapewnić szybkie osiągnięcie wymaganej temperatury stołu grzewczego, drukarka będzie utrzymywać maksymalną moc przez około 3 minuty.

31. Specyfikacja AMS lite

Obudowa	
Wymiary	397 × 208 × 342 mm
Masa netto	1,6 kg
Materiał obudowy	Tworzywo sztuczne
Druk	
Obsługiwane filamenty	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PVA (wysuszony), BVOH (wysuszony), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF / PAHT-CF / PETG-CF / wsparcie PLA/PETG i TPU dla AMS
Niewspierane filamenty	TPE, standardowy TPU, PVA (wilgotny), BVOH (wilgotny), Bambu PET-CF / TPU 95A oraz inne filamenty zawierające włókna węglowe lub szklane
Średnica filamentu	1,75 mm
Wymiary szpuli	Szerokość: 40–68 mm Średnica wewnętrzna: 53–58 mm
Identyfikacja RFID	Obsługiwana
Zasilanie	
Wejście	Zasilanie tylko przez Bambu-Bus, 24 VDC

32. Wsparcie techniczne

Jeśli potrzebujesz wsparcia technicznego, skorzystaj z jednej z poniższych metod:

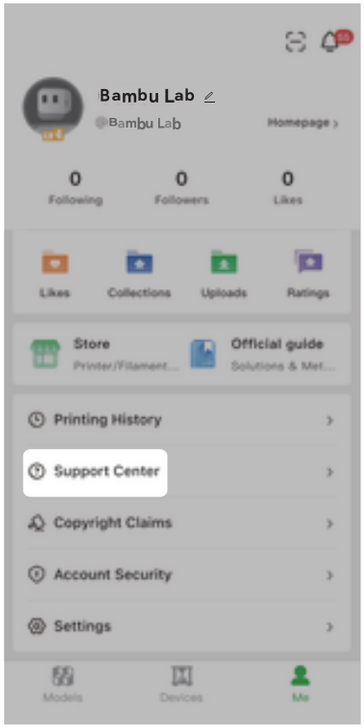
Metoda 1) Odwiedź Bambu Lab Wiki, aby uzyskać poradniki i instrukcje konserwacji.
wiki.bambulab.com/home

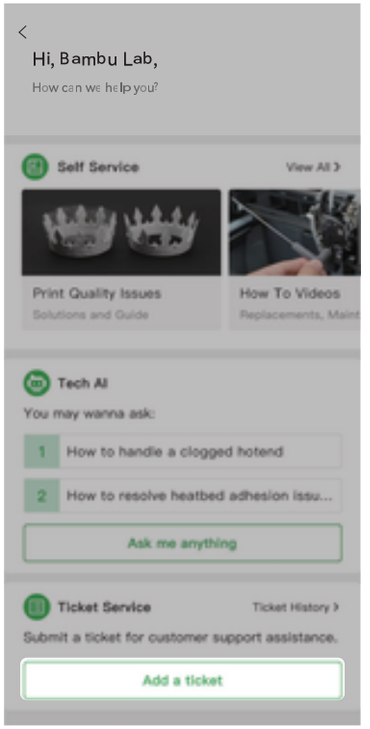
Bambu Lab Wiki

Metoda 2) Skontaktuj się poprzez jedną z opcji dostępnych w sekcji „Kontakt” w Centrum Wsparcia.
bambulab.com/support

Bambu Lab Support Center

Metoda 3) Utwórz zgłoszenie serwisowe w aplikacji Bambu Handy, w sekcji Centrum Wsparcia.





A00416-02

Bambu Lab

www.bambulab.com