Bambu Lab H3C Combo · AMS 3H

قبل ما تشغّل الطابعة: افتح الأقفال الثلاثة.

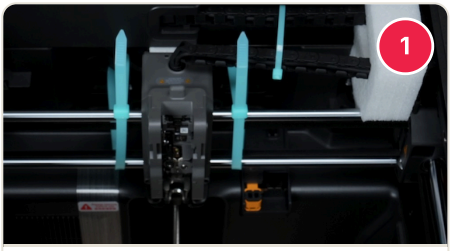
Before you power on: release the three transport locks.

الطابعة تجي مثبّتة للشحن: رأس الطباعة بأربطة، والسرير بأربع براغي، والرف (SwapTek Rack) بمثبّتين أحمرين. هذي خطوات أساسية في دليل Bambu، وبعدها التشغيل والمعايرة.

The printer ships locked: toolhead zip ties, four heatbed screws and two red retainers on the SwapTek Rack. Core steps in Bambu's unboxing guide — power-on and calibration come after.

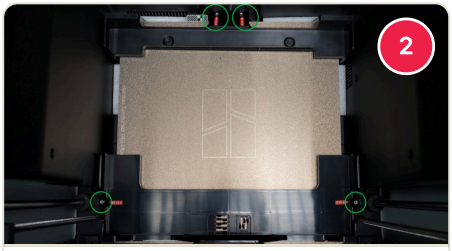


الأقفال الثلاثة — طريقة Bambu · THE THREE LOCKS — BAMBU'S METHOD



رأس الطباعة: شيل الإسفنج اللي يثبّت سلسلة الكيبلات، وقص كل الأربطة اللي تمسك القضبان ورأس الطباعة. انتبه ما تقص السيور ولا الكيبلات. بعدين اسحب الرأس لقدّام، شيل الإسفنج اللي وراه، وادفعه لورا.

Toolhead: remove the foam holding the cable chain and cut every zip tie on the rods and toolhead — don't cut belts or cables. Pull the toolhead forward, take out the foam behind it, then push it back.



السرير: شيل الشريط من الفلتر، وفك البراغي الأربع المعلّمة بالأحمر بمفتاح H2.0 من صندوق الأدوات، وشيل مثبّتات النقل. **إسفنجة تحت السرير لا تشيلها الحين** — بعد المعايرة الأولى.

Heatbed: peel the tape off the air filter, remove the four red-marked screws with the H2.0 Allen key from the toolbox, take off the transport fixtures. **Leave the foam under the heatbed** until after the first calibration.



رف SwapTek: افتح الباب الأمامي، فك البرغيين بمفتاح H2.0 وشيل المثبّتين الأحمرين. امسك الجزء الخلفي بيدك الثانية وقت الفك. خزّن البراغي على مثبّت السرير عشان ما تضيع.

SwapTek Rack: open the front door, remove the two screws with the H2.0 key and take out both red retainers. Hold the rear part with your other hand while unscrewing. Keep the screws on the heatbed fixture.

شيلها بشخصين، واحتفظ بالتغليف والبراغي.

وزن الطابعة مع AMS 3H حوالي 36.28 كغ. Bambu تنصح تحتفظ بكل مواد التغليف: لو احتجت تنقل الطابعة، الصندوق الأصلي أفضل حماية.

Lift it with two people and keep the packaging and screws. The printer with the AMS 3H weighs about 36.28 kg. Bambu recommends keeping all packaging — the original box is the best protection if you ever move it.

المكان والتهوية · WHERE TO PUT IT

المقاس Size

بعد التركيب: 1016 × 571 × 493 ملم. اترك مساحة لا تقل عن 1306 × 1056 × 593 ملم.

Assembled: 493 × 571 × 1016 mm. Leave at least 593 × 1056 × 1306 mm around it.

الفراغات Clearance

قدّام 385 ملم (الباب)، الجنبين 50 ملم لكل جهة، ورا 100 ملم، فوق 290 ملم (غطاء AMS).

Front 385 mm (door), 50 mm each side, rear 100 mm, top 290 mm (AMS lid).

الجو Room

حرارة الغرفة من 10 إلى 30 درجة، والرطوبة أقل من 85%. سطح ثابت، وارفع الطابعة كاملة بدل ما تجرّها (الأرجل المانعة للاهتزاز).

10–30 °C, humidity under 85%. A stable surface; lift the whole printer rather than dragging it (anti-vibration feet).

Source: wiki.bambulab.com — H3C AMS Combo Unboxing Guide · H3C FAQ

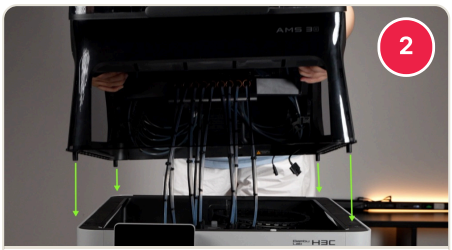
من الصندوق للتشغيل الأول

From the box to the first start-up



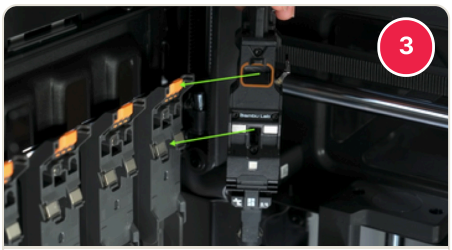
الشاشة: شيل الشريط عن الكيبل، ولف المفصلة اللي ورا الشاشة لفوق. دخّل الكيبل بيدينك الثنتين بضغط متساوي — لا تسحب الكيبل بقوة. بعدها دخّل الشاشة وادفعها يمين لين تسمع «كليك».

Screen: remove the tape from the cable and flip the hinge up. Insert the cable with both hands, even pressure — don't pull it hard. Then seat the screen and push it right until it clicks.



AMS 3H: والطابعة مطفية، ركّبه **فوق** الطابعة (ما ينفع جنبها). طابق دبابيس التثبيت مع الفتحات، ارفع الجهة اليمنى الخلفية ووصّل كيبل مروحة التبريد وكيبل لوحة التحكم، وثبّته بـ 4 براغي بمفتاح H1.5. راجع الكيبلات.

AMS 3H: with the printer off, mount it **on top** (it can't sit beside the printer). Align the locating pins, lift its right rear side, plug in the chamber-fan and tool-control cables, and fix it with 4 screws using the H1.5 key. Check no cable is pinched.



أدوات الطباعة (PrintTools): ركّب التسع واحدة واحدة. طابق الإطار البرتقالي مع الخطاف البرتقالي في الرف وخلّه يلتصق بالمغناطيس. تأكد أنها جالسة صح والأنابيب ما تتشابك. الفوهة لازم تضغط على وسادة الحاجز — لا تسحب الوسادة.

PrintTools: install all nine one by one. Match the orange frame to the orange hook on the rack and let the magnet seat it. Check each is seated and the tubes aren't tangled. The nozzle should press on the flow-blocker pad — don't pull it.



السيليكا: افتح غطاء AMS لآخره، شيل الشريط وإسفنج الخانات. طلّع أكياس السيليكا من غلافها الخارجي (الشفاف) وحطها مكانها وفي غطاء صندوق التجفيف. افتح الغطاء لآخره وسكّره بهدوء — انتبه لأصابعك.

Desiccant: open the AMS lid fully, remove tape and slot foam. Take each desiccant pack out of its sealed bag and place it back, including in the dry-box cover. Open the lid fully, then close it gently — mind your fingers.

الكيبلات والتشغيل: وصّل كيبل 6-pin بين أي منفذ ورا AMS 3H وأي منفذ ورا الطابعة. **تأكد أن الفولتية على الملصق جنب مقبس الطاقة تناسب مقبس بيتك.** وصّل كيبل مجفف AMS (دخّله وطلّعه مستقيم)، وبعدين كيبل الطابعة وشغّلها. اتبع الشاشة للمعايرة الأولى، وبعدها شيل إسفنجة السرير.

Cables and power: connect the 6-pin cable between any port on the AMS 3H and any on the printer. **Check the voltage on the label next to the power socket matches your outlet.** Plug in the AMS dryer cord (straight in, straight out), then the printer cable and switch on. Follow the screen for the first calibration, then remove the heatbed foam.

نسختين للفولتية.

الطابعة و AMS 3H لهم نسخة 200–240 V ونسخة 100–120 V. لو الفولتية ما تناسب، التجفيف ما يشتغل (وضع حماية مع رسالة خطأ). إذا ما كنت متأكد، اكتب لنا واتساب قبل التشغيل.

Two voltage versions. The printer and the AMS 3H each come as 200–240 V or 100–120 V. With a mismatch, drying is blocked (protection mode and an error). Not sure? Message us on WhatsApp before switching on.

اللي في الصندوق · WHAT'S IN THE BOX

الأساسي Main

طابعة H3C، و AMS 3H، و 8 أدوات للفيلامنت 1.75 ملم، وأداة 2.85 ملم (في الموضع 8)، وصفيحة Textured PEI على السرير. كل أداة بفوهة 0.4 ملم فولاذ مقوّى.

H3C, AMS 3H, 8 PrintTools for 1.75 mm filament, 1 for 2.85 mm (position 8), Textured PEI plate on the heatbed. Every tool has a 0.4 mm hardened-steel hotend.

الملحقات Accessories

الشاشة، الكيبلات (الطابعة والمجفف و 6-pin)، أنبوب FEP، صندوق أدوات (مفاتيح H1.5 و H2.0، مغناطيس، دبوس تنظيف، شفرة مكشطة، شحوم وزيوت)، و 4 أكياس سيليكا. براغي AMS 3H في صندوق الأدوات أو فوق صندوق AMS.

Screen, cables (printer, dryer, 6-pin), FEP tube, toolbox (H1.5/H2.0 keys, magnet, unclogging pin, scraper blade, grease and oil), 4 desiccant packs. AMS 3H screws: toolbox or on top of the AMS box.

Source: wiki.bambulab.com — H3C AMS Combo Unboxing Guide · H3C FAQ · AMS 3H workflow

اربط الطابعة وابدأ أول طبعة

Connect the printer and run your first print

الاتصال · CONNECT

1. **الواي فاي:** الطابعة تتصل لاسلكي (Wi-Fi 6). من الشاشة: Settings › Wi-Fi، اختر شبكتك وأدخل كلمة السر.

Wi-Fi: the H3C connects wirelessly (Wi-Fi 6). On the screen: Settings → Wi-Fi, pick your network and enter the password.

2. **الحساب:** Settings › Account يطلع كود QR. امسحه بتطبيق Bambu Handy وكمّل الخطوات لربط الطابعة بحسابك. بعدها تقدر تطبع وتراقب من جوالك أو من Bambu Studio.

Account: Settings → Account shows a QR code. Scan it with the Bambu Handy app and follow the prompts to link the printer to your account. Then you can print and monitor from your phone or Bambu Studio.

3. **فلاش USB (يُنصح فيه):** للفيديو وسجل الطباعة. صيغة FAT32 أو exFAT، والأفضل 32–64 جيجابايت، ويفضّل تهيّئه من شاشة الطابعة. فلاش واحد بس، بدون موزّع. الطابعة فيها تخزين داخلي 64 جيجابايت وتطبع بدون فلاش، بس بدونه ما يبدأ تسجيل الفيديو.

USB drive (recommended): for video and print history. FAT32 or exFAT, ideally 32–64 GB, formatted from the printer's screen. One drive only, no hub. The printer has 64 GB built in and prints without one, but video recording can't start without a drive.

4. **الطاقة المحدودة (Low Power Mode):** إذا الكهرباء في المكان محدودة، فعّل هذا الوضع من الإعدادات. يخفّض أقصى استهلاك بتمديد وقت تسخين السرير. أقصى استهلاك للطابعة 2250 واط (نسخة 220 فولت)، وBambu تذكر 1050 واط لهذا الوضع.

Limited power (Low Power Mode): if the supply at your location is limited, turn this on in Settings. It lowers peak power by lengthening heatbed pre-heat. Peak draw is 2250 W (220 V version); Bambu lists 1050 W for this mode.

الطبعة الأولى · THE FIRST PRINT

1. **تجهيز السرير:** نظّف سطح السرير وتأكد ما فيه أي شي قبل ما تحط الصفيحة — الأجسام الغريبة ممكن تتلف السطح المغناطيسي وقت التسخين. لا تلمس سطح الصفيحة بيدك (الزيوت تضعف الالتصاق).

Prepare the bed: clean the heatbed and make sure nothing is left on it before placing the plate — debris can permanently damage the magnetic surface when heated. Don't touch the plate surface (oils weaken adhesion).

2. **الفيلامنت:** بكرة في الخانة، وطرف الفيلامنت في القمع (70 ملم على الأقل)، وانتظر الضوء الأبيض للخانة (تفاصيل صفحة 4). تأكد من رسائل HMS Assistant على الشاشة: لو فيه خطأ أداة مفصولة، رجّع الأداة لخانتها وتأكد أن الأضواء البيضاء على الرف مضيئة كلها.

Filament: spool in the slot, filament end into the funnel (at least 70 mm), wait for the slot's white light (page 4). Check HMS Assistant messages: on a PrintTool-detached error, seat the tool in its dock and confirm all white lights on the rack are lit.

3. **ابدأ:** على الشاشة Print Files واختر مجسم (للطبعة الأولى Bambu توصي بمقبض المكشطة). أكد الصفيحة والhotend، اختر الفيلامنت، واضغط Print. أو من Bambu Studio: Slice › Send، أو من Bambu Handy: Prepare to Print › Start Printing.

Start: on the screen tap Print Files and pick a model (Bambu recommends the scraper handle for the first print). Confirm plate and hotend, choose the filament, tap Print. Or from Bambu Studio: Slice → Send; or Bambu Handy: Prepare to Print → Start Printing.

4. **بعد الطبعة:** انتظر لين يبرد السرير والمجسم لحرارة الغرفة، شيل الصفيحة وثنّها بلطف لين يطلع المجسم. شفرة المكشطة حادة — ركّبها بالاتجاه الصح وخلّها بعيد عن الأولاد.

After the print: wait for the bed and model to cool to room temperature, take out the plate and flex it gently to release the model. The scraper blade is sharp — fit it in the right direction and keep it away from children.

الفيلامنت يتشابك أو الطبعة ما تبدأ؟

لا تغصب شي. صوّر الشاشة والمشكلة وأرسلها لنا واتساب، وصفحة 6 فيها طريقة قراءة رسائل الخطأ.

Tangled filament or a print that won't start? Don't force anything. Send a photo of the screen and the problem on WhatsApp — page 6 explains how to read the error messages.

Source: wiki.bambulab.com — H3C First Print · Screen Operation Guide · H3C FAQ (power, storage) · Bambu Studio and Bambu Handy quick-start pages

AMS 3H: الفيلامنت والتجفيف

AMS 3H: filament, RFID and drying

التحميل والتفريغ · LOADING

1. **حمّل:** ضع البكرة في الخانة باتجاه اللف، وأدخل طرف الفيلامنت في القمع 70 ملم على الأقل. AMS يسحبه لداخل بروحه. لما يضيء الضوء الأبيض للخانة تقدر تطبع.

   Load: place the spool in the slot in its winding direction and push the filament end at least 70 mm into the funnel. The AMS pre-loads it. Once the slot's white light is on you can print.

2. **القراءة التلقائية (RFID):** 7 من الـ 9 خانات تقرأ ملصق فيلامنت Bambu Lab الرسمي. فيلامنت الماركات الثانية تضبط معلوماته يدوي على الشاشة.

   RFID: 7 of the 9 slots read the tag on official Bambu Lab filament. For third-party filament, set the details manually on the screen.

3. **فرّغ:** AMS 3H ما يرجّع الفيلامنت بروحه. من صفحة Filament اختر الخانة ثم Unload، ولف البكرة بيدك لين يرجع الفيلامنت، وثبّت طرفه في فتحة البكرة. لتفريغ الكل: Unload › Select All › Unload.

   Unload: the AMS 3H doesn't rewind by itself. On the Filament page pick the slot, tap Unload, turn the spool by hand to wind the filament back and tuck the end into the spool hole. All slots: Unload → Select All → Unload.

4. **التعبئة التلقائية (Auto Refill):** بكرتين نفس الماركة والنوع واللون وأدوات طباعة متشابهة، يكوّن مجموعة، وإذا خلصت واحدة يكمل على الثانية. فعّلها من Settings › AMS Options › AMS Filament Backup. الأفضل تحط البكرة الاحتياط قبل ما تبدأ الطبعة.

   Auto Refill: two spools of the same brand, type and colour on matching PrintTools form a group; when one runs out it continues on the next. Enable under Settings → AMS Options → AMS Filament Backup. Best to insert the backup spool before you start.

التجفيف · DRYING

1. التجفيف في **خانتين بس: 6 و 8**، وأقصى حرارة 85 درجة، ويشتغل أثناء الطباعة.

   Drying works in **two slots only: 6 and 8**, up to 85 °C, and runs while printing.

2. **سكّر غطاء صندوق التجفيف دايم.** مع الغطاء مفتوح الحرارة ما توصل المطلوب (حوالي 70 بدل 85)، وخانات ثانية ممكن توصل 66–40 درجة وتلين فيها الخامات الحساسة.

   Keep the dry-box cover closed. With it open the slot struggles to reach target (about 70 °C instead of 85) and other slots can reach 40–66 °C and soften sensitive filament.

3. لازم كيبل طاقة المجفف يكون موصّل. إذا أيقونة الطاقة تحت يسار الشاشة رمادية وكاتب No External Power فما فيه تجفيف. ابدأ من Filament › ... › AMS Drying، أو من Studio: Device › Dry.

   The dryer power cord must be plugged in. A grey power icon with "No External Power" means no drying. Start from Filament → ... → AMS Drying, or in Studio: Device → Dry.

4. ما تجفف خامة حرارتها عالية (مثل ABS) وفي AMS فيلامنت حرارته واطية (مثل PLA). لا تسد فتحات دخول وخروج الهواء. السيليكا الصفراء تتحول لأخضر غامق لما تمتلئ — بدّلها أو جفّفها.

   Don't dry high-temperature filament (e.g. ABS) with low-temperature filament (e.g. PLA) in the AMS. Keep the air inlets/outlets clear. Yellow desiccant turns dark green when full — replace or dry it.

ضوء الخانات — ويش يعني · SLOT LIGHTS — WHAT THEY MEAN

- **كل الخانات تومض أحمر مرتين:** الاتصال بين AMS والطابعة فيه مشكلة.
  All slots blink red twice: AMS–printer communication problem.
- **خانة واحدة تومض أحمر مرتين:** مشكلة في التحميل أو التفريغ، أو الفيلامنت خلص.
  One slot blinks red twice: load/unload problem, or filament used up.
- **6 و 8 ينبضون أحمر مع بعض:** مشكلة في التجفيف.
  Slots 6 and 8 pulse red together: drying fault.
- **كل الخانات أحمر ثابت:** فشلت معايرة بدء التشغيل.
  All solid red: start-up calibration failed.
- **أبيض ثابت:** الخانة فيها فيلامنت والجهاز جاهز. الخانة الفاضية مطفية.
  Solid white: slot has filament, idle. Empty slots stay off.
- **أبيض ينبض:** هذي الخانة تحمّل أو تطبع الحين.
  Pulsing white: this slot is loading or printing.
- **6 و 8 ينبضون برتقالي:** التجفيف شغّال طبيعي.
  Slots 6 and 8 pulse orange: drying in progress.
- **الأضواء تشتعل تدريجي بعد التشغيل:** مرحلة التهيئة. إذا ما دخلت فيلامنت خلال 10 دقايق تنطفي.
  Lights fade in after start-up: initialising. With no filament inserted in 10 minutes they switch off.

فيلامنت الألياف (CF و GF) و PLA Glow:
يلاقي مقاومة عالية في القمع وبعضه يتكسر بسهولة. حمّله من البكرة الخارجية (صفحة 5).

Fibre-reinforced (CF/GF) filament and PLA Glow: they meet higher resistance in the funnel and some break easily. Load them from the external spool (page 5).

Source: wiki.bambulab.com — AMS 3H Workflow and Features · Component Introduction · Auto Refill · Indicator Light Status · H3C FAQ

الأدوات التسع، و TPU، وأحجام الفوهات

The nine PrintTools, TPU and mixed nozzle sizes

الأدوات التسع والتثبيت على الرف · THE NINE PRINTTOOLS AND DOCKING

ويش في الصندوق What you get

8 أدوات للفيلامنت 1.75 ملم، وأداة رقم 8 للفيلامنت 2.85 ملم وتطبع TPU مرن بس. مع AMS 3H تطبع لين 9 ألوان مع تنظيف بسيط جداً بين الألوان.

8 tools for 1.75 mm filament plus tool no. 8 for 2.85 mm, which prints flexible TPU only. With the AMS 3H you can print up to 9 colours with minimal purging.

المعايرة Docking

بعد أي تركيب أو نقل أداة: Settings › Calibration › Docking Calibration. الرف يبقى بوضع الانتظار (مرفوع) وينزل بس لما الأداة تتبدّل. لو وقفت الطابعة بخطأ أداة، افتح HMS Assistant.

After installing or moving a tool: Settings → Calibration → Docking Calibration. The rack stays raised during printing and lowers only to swap a tool. On a tool error, open HMS Assistant.

بدّل الأداة كاملة Swap the whole tool

قطر الفيلامنت (1.75 أو 2.85) يعني أداة كاملة مختلفة: بدّل الأداة كلها، ما تبدّل الـhotend لحاله. وتغيير حجم الفوهة بنفس القطر (0.2 / 0.4 / 0.6 / 0.8) يكون بشراء hotend حسب دليل Bambu.

Filament diameter (1.75 or 2.85) means a different whole PrintTool — replace the tool, not just the hotend. Changing nozzle size at the same diameter is a hotend swap per Bambu's guide.

TPU من فتحة التمرير المباشر (Bypass) · TPU THROUGH THE BYPASS FEED

1. **الفتحة:** فيه 7 فتحات مباشرة (الخانات 3و 5و 6و 7و 8و 9و 1؛ الخانة 2 و4 ما فيهم). فضّل 5و 6و 7و 8و 3. خانة 6 للون واحد بس، لأن الفيلامنت ممكن ينسحب لما الأداة تتبدّل.

Ports: 7 bypass ports (slots 1, 3, 5, 6, 7, 8, 9 — not 2 and 4). Prefer 3, 5, 6, 7, 8. Use slot 6 for single-colour prints only; the filament can be pulled out when tools swap.

2. **الشاشة:** Load External › ... › Filament، اختر الخانة، Edit Filament (نوع TPU واللون)، ثم Load. الطابعة تجيب الأداة وتسخّن، وبعدين تطلب منك تدخّل الفيلامنت بيدك.

Screen: Filament → ... → Load External, pick the slot, Edit Filament (TPU type and colour), then Load. The printer fetches the tool, heats up, then asks you to feed by hand.

3. **اتجاه البكرة عكس التحميل الأوتوماتيكي:** خلّ خروج الفيلامنت من **تحت** البكرة. لو غلطت الاتجاه الفيلامنت ينزل من البكرة وتفشل الطبعة. تأكد أن الأنبوب والمسار بدون التواء.

Spool direction is the opposite of auto-feeding: the filament must leave from the **bottom** of the spool. Wrong direction and it slips off the spool. Check the path has no twists.

4. **جفّف الـ TPU قبل الطباعة:** يمتص الرطوبة بسرعة. في AMS 3H: 75 درجة لمدة 18 ساعة. البكرة تنتفخ مع الحرارة (من 65.4 إلى حوالي 69.4 ملم)، فلف البكرة بيدك وتأكد ما تحتك بإطار AMS.

Dry TPU before printing: it absorbs moisture quickly. In the AMS 3H: 75 °C for 18 h. The spool swells when heated (about 65.4 → 69.4 mm); turn it by hand to check it doesn't rub the AMS frame.

5. **الأنواع:** أداة 1.75 ملم: TPU 95A / 90A / 85A. أداة 2.85 ملم: TPU 90A / 85A / 75A، وهي ما تطبع إلا المرن.

Types: 1.75 mm tools: TPU 95A / 90A / 85A. 2.85 mm tool: TPU 90A / 85A / 75A — flexible filament only.

6. **طلعت رسالة «تحقق من حالة التغذية»؟** معناها دخّلت الفيلامنت في الأداة بدون خطوات الشاشة. اسحبه، وابدأ من Manual Load › ... واتبع الشاشة.

"Please check the current feeding status"? You pushed filament into the tool without the on-screen steps. Pull it out and start again from ... → Manual Load.

فوهات بأحجام مختلفة في طبعة واحدة · MIXED NOZZLE SIZES IN ONE PRINT

الفكرة The idea

فوهة صغيرة (مثلاً 0.2) للتفاصيل الدقيقة، وفوهة أكبر (0.4 أو 0.6) للجسم الرئيسي بطبقات أسمك، فتوفّر وقت. تنفع للمجسم الكبير فيه تفاصيل صغيرة في مكان معيّن.

A small nozzle (e.g. 0.2) for fine detail and a larger one (0.4 or 0.6) for the main body at thicker layers, saving time. Best for large single-piece models with small detailed areas.

في Bambu Studio In Studio

Prepare › Sync، بعدين غيّر للوضع multi-diameter، وعيّن لكل فيلامنت قطر الفوهة. حط الفيلامنت في الفوهة المناسبة له. المناطق تحددها بيدك (بالإعدادات أو بأداة التلوين) — ما فيه تحديد تلقائي للتفاصيل.

Prepare → Sync, switch to multi-diameter mode and set a nozzle diameter per filament. Load each filament on the right nozzle. You assign areas by hand (settings or the colour-paint tool) — there's no automatic detail detection.

انتبه Check

ارتفاع الطبقة ما ينحط بحرية: لازم يوافق العلاقة المطلوبة بين الفوهات. راجع حدود المناطق في المعاينة وجرّب طبعة تجريبية للمجسم المهم. وإذا بدّلت hotend اضغط Refresh عشان الطابعة تتعرف عليه.

Layer heights can't be set freely — they must satisfy the relationship between nozzles. Check region boundaries in the preview and test-print important models. After swapping a hotend, tap Refresh so the printer re-detects it.

Source: wiki.bambulab.com — H3C TPU Printing Guide · Mixed Nozzle Size Printing · Filament Compatibility Guide · SwapTek Workflow · H3C FAQ

العناية الدورية، والأعطال، والمساعدة

Routine care, faults and getting help

قبل أي صيانة:
اطفئ الطابعة وافصل الكهرباء، وتأكد من حرارة الhotend والسرير. وإذا لازم تشتغل وهم حاڑين البس قفازات عازلة.

وبعد الإطفاء رف SwapTek ينزل بوزنه
وما يرتفع تلقائي لما تشغّل — ارفعه من الشاشة أو Bambu Handy أو Studio.

Before any maintenance: switch off and unplug, and check hotend and bed temperature; wear insulated gloves if you must work hot. **After power-off the SwapTek rack drops under its own weight** and doesn't rise automatically at start-up — raise it from the screen, Bambu Handy or Studio.

العناية الدورية — حسب جدول Bambu · ROUTINE CARE — PER BAMBU'S SCHEDULE

فلتر الهواء Air filter
بدّله بعد 1440 ساعة طباعة متراكمة (60 يوم).
موقعه يسار الخلف داخل الحجرة.
Replace after 1,440 cumulative printing hours (60 days). It sits at the left rear inside the chamber.

القضبان Rails
الطابعة تفحص قضبان XYZ وتنبّهك على الشاشة متى تحتاج تنظيف وتشحيم.
The printer checks the XYZ rails and prompts you when they need cleaning and lubricating.

الرأس والرف Toolhead, rack
شحّم قطع تغيير الأداة والقفل في الرأس (شحم صندوق الأدوات) وزيّت محامل الرف. امسح الhotend بإسفنجة التنظيف.
Grease the toolhead pitch-change and lock parts (toolbox grease), oil the rack bearings, wipe the hotend with the cleaning sponge.

الكاميرات والمراوح Cameras and fans
امسح عدسات الكاميرات، ونظّف الغبار من المراوح (تبريد القطعة، وتبريد الhotend، وتبريد الحجرة).
Wipe the camera lenses and brush dust from the fans (part cooling, hotend, chamber).

أنابيب Tubes PTFE
لو الأنبوب تعوّج من الحرارة، فكّه وعدّله وركّبه، ولو شديد بدّله. أنبوب AMS 3H يقصّ لنفس طوله الأصلي بالضبط.
A heat-bent tube can be straightened and refitted; replace it if badly deformed. Trim AMS 3H tubes to the exact original length.

عناية AMS care AMS 3H
نظّف القمع من بقايا الفيلامنت، وافحص السيليكا، ونظّف غبار مروحة المجفف. شحم تروس التحميل من النوع المخفّف للصوت، وما يوضع على تروس القمع.
Clear funnel residue, check the desiccant, dust the dryer fan. Noise-reducing grease on the loading gears — not on the funnel gear.

إذا صار شي · IF SOMETHING GOES WRONG

1. **رسائل الخطأ:** من الشاشة افتح Assistant (HMS) وامسح كود QR الخطأ لتفاصيله وخطوات الحل من Bambu. صوّر الشاشة وأرسلها لنا.
Error messages: open Assistant (HMS) on the screen and scan the error's QR code for Bambu's details and fix steps. Send us a photo of the screen.

2. **الطبقة الأولى ما ثابتة:** نظّف الصفيحة، شغّل Auto Bed Leveling، وجرّب. لو ما زبط: Calibration › First Layer Calibration وعدّل بخطوة 0.010 ملم كل مرة.
First layer won't stick: clean the plate, run Auto Bed Leveling, retry. If needed: Calibration → First Layer Calibration, adjusting 0.010 mm at a time.

3. **الفيلامنت انقطع أو علق:** انزع ألواح AMS المغناطيسية من الجنبين وراقب التحميل، واتبع دليل Bambu لتنظيف الفيلامنت المقطوع. ولا تغصب شي.
Filament broke or jammed: remove the AMS side panels, watch loading and follow Bambu's guide for clearing broken filament. Don't force anything.

ضمان رسمي لمدة سنة، تتولّاه أفلاك السماء.
أي سؤال: اكتب لنا واتساب وبيرد عليك وحد من فريقنا.

1 Year Official Warranty, handled by Skyorbits. Any question — message us on WhatsApp and someone from our team will reply.

تريد مساعدة؟ صوّر وأرسل.
الشاشة أو الجزء اللي فيه المشكلة على واتساب **+968 9678 9887**. دليل Bambu الكامل H3C J (بالإنجليزي) في الكود الثاني.

Need a hand? Send a photo.
The screen or the part in question, on WhatsApp **+968 9678 9887**. Bambu's full H3C wiki is in the second code.

واتساب

Bambu H3C Wiki

صور الخطوات من Bambu Lab Wiki · Step photos: Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com)