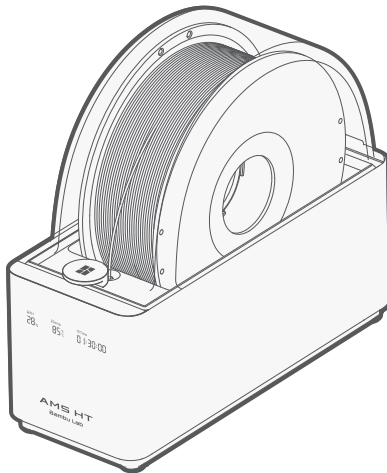


Bambu Lab **AMS HT**

Schnellstart-Anleitung

Bitte lesen Sie die gesamte Anleitung durch, bevor Sie das Produkt verwenden.

Sicherheitshinweis: Schließen Sie das Gerät erst nach Abschluss der Montage an die Stromversorgung an.





Videoanleitung

Scannen Sie den QR-Code, um ein Schritt-für-Schritt Video anzusehen und schnell loszulegen.

bambulab.com/support/unboxing



Bambu Handy und Bambu Studio herunterladen

Scannen Sie den QR-Code, um Bambu Handy herunterzuladen, oder besuchen Sie den unten stehenden Link, um Bambu Studio herunterzuladen. Sie können Ihren Drucker fernsteuern und Ihre Drucke in Echtzeit sowohl auf Ihrem Smartphone als auch auf Ihrem Computer überwachen.

bambulab.com/download



Entdecken Sie weitere coole Modelle

Scannen Sie den QR-Code, um MakerWorld, unsere Modell-Community, zu besuchen. Dort finden Sie eine Vielzahl kostenloser Modelle und können Ihre Ideen mit den Werkzeugen in MakerLab und dem Zubehör in Maker's Supply schnell zum Leben erwecken.

makerworld.com



Mit Bambu Academy lernen

Scannen Sie den QR-Code, um die Bambu Academy zu besuchen und Drucker- und Softwarekurse vom Anfänger- bis zum Fortgeschrittenenniveau zu entdecken, mit denen Sie Ihre 3D-Druckkenntnisse verbessern können.

bambulab.com/support/academy

Inhalt

Vor Gebrauch lesen..... 3

AMS HT Komponentenvorstellung..... 4

Mitgeliefertes Zubehör..... 6

Das Trockenmittel in das AMS HT einlegen..... 7

Anschluss des AMS HT an Drucker der H2-Serie..... 9

Anschluss des AMS HT an Drucker der X1- und P1-Serie..... 11

Wie man Filament in das AMS HT lädt..... 13

Verwendung von TPU-Filament im AMS HT..... 14

Verwendung der Trocknungsfunktion bei Druckern der H2- und X1-Serie..... 16

Verwendung der Trocknungsfunktion bei Druckern der P1-Serie..... 17

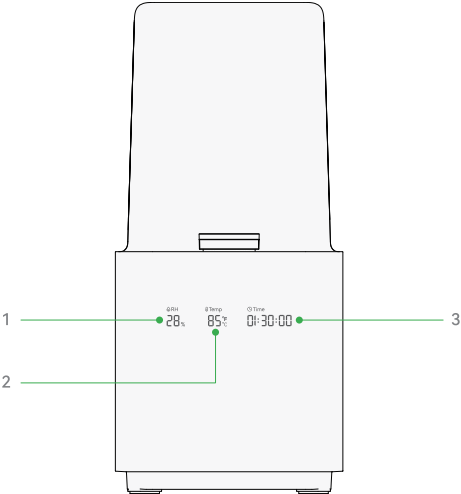
Regelmäßige Wartung..... 18

AMS HT Spezifikationen..... 19

Technischer Support..... 21



- Für beste Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung von Bambu-Filamenten, die hinsichtlich Kompatibilität, Qualität und Stabilität mit dem Produkt streng geprüft wurden.
- **Um zu verhindern, dass das Filament stecken bleibt, drucken Sie keine flexiblen Filamente wie TPU mit einem Härtegrad von 95A oder darunter sowie kein feuchtes PVA oder BVOH über den Filamenteinlass der Fördereinheit.**
- Das AMS HT unterstützt eine Spulenbreite zwischen 50 mm und 68 mm und einen Durchmesser zwischen 197 mm und 202 mm. Wir empfehlen die Verwendung von Kunststoffspulen.
- Wenn Sie die Trocknungsfunktion des AMS HT nutzen möchten, müssen Sie das mitgelieferte Netzkabel daran anschließen.
- Während der Filamenttrocknung entfernt das AMS HT Feuchtigkeit durch externe Luftzirkulation über die Lufteinlässe. Bitte stellen Sie sicher, dass der Lufteinlass und die Entlüftung nicht blockiert sind, um eine optimale Trocknungsleistung zu gewährleisten.



Nr.	Name	Nr.	Name	Nr.	Name
1	Luftfeuchtigkeit in Echtzeit	2	Temperatur in Echtzeit	3	Verbleibende Trocknungsdauer

Mitgeliefertes Zubehör



Bambu Bus
Kabel 6-polig



Trockenmittel

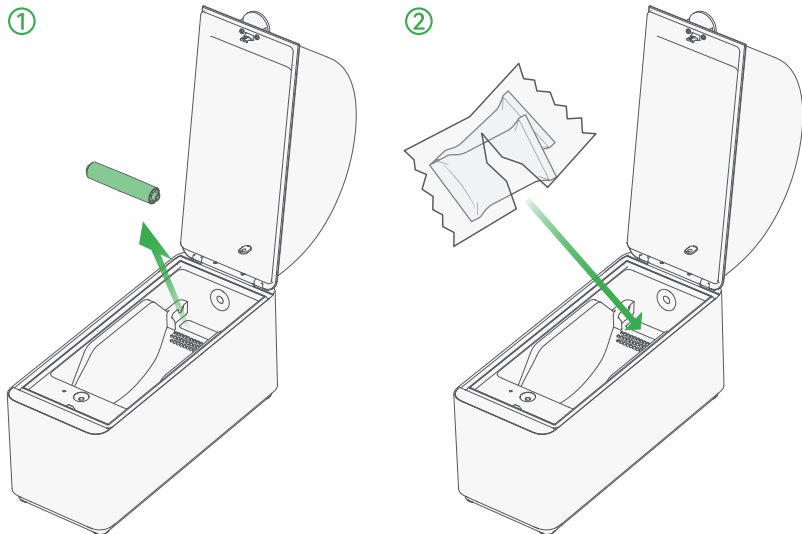


PTFE-Schlauch



Netzkabel

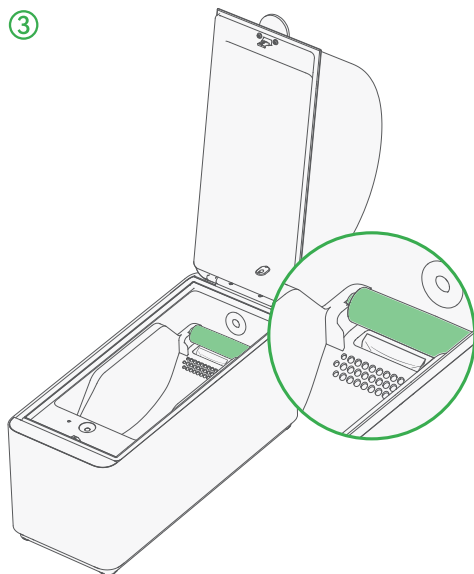
Das Trockenmittel in das AMS HT einlegen



1. Entfernen Sie das Klebeband von der angetriebenen Stützwelle. Schieben Sie dann die Welle vorsichtig heraus und achten Sie dabei darauf, dass die Lager auf beiden Seiten fest sitzen.
2. Nehmen Sie das Trockenmittel aus seiner äußeren Kunststoffverpackung und legen Sie es in den leeren Raum unterhalb der angetriebenen Stützwelle.

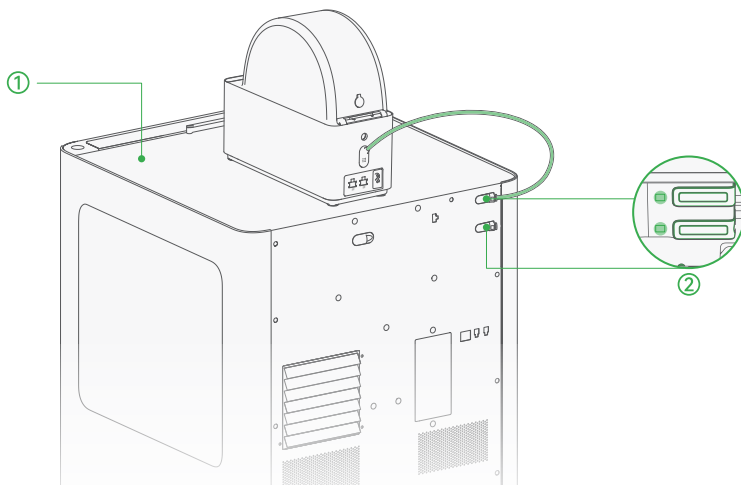
Das Trockenmittel in das AMS HT einlegen

③



3. Installieren Sie die angetriebene Stützwellen, indem Sie fest auf beide Enden drücken, bis sie einrastet.

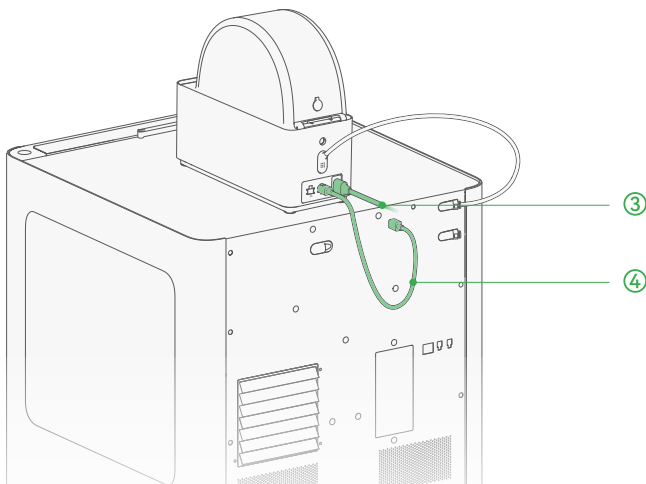
Anschluss des AMS HT an Drucker der H2-Serie



1. Setzen Sie die obere Glasabdeckung und das AMS HT auf den Drucker.
2. Stecken Sie ein Ende des PTFE-Schlauchs in den Filamentausgang des AMS HT und das andere Ende in einen beliebigen PTFE-Schlauchverbinder des Druckers. Schieben Sie den Schlauch dann etwa 10 cm weit bis zum Anschlag hinein (wenn Sie den PTFE-Schlauch von der Vorderseite des Druckers aus durch das Fenster neben dem Puffer sehen können, ist er korrekt eingesetzt).

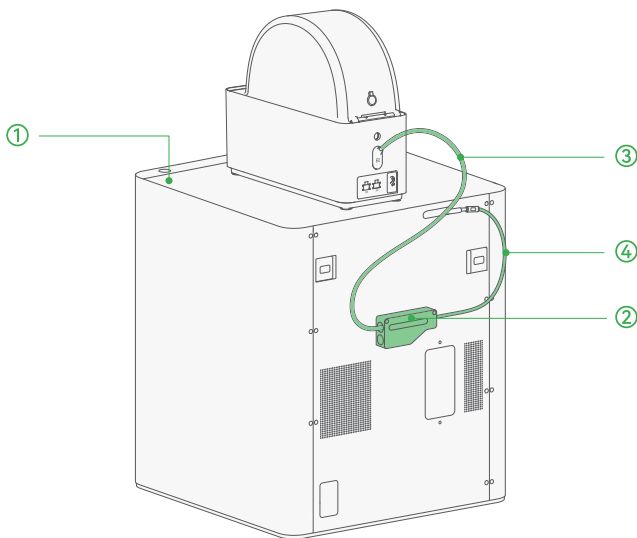
* Durch den Anschluss an den oberen Verbinder kann das rechte Hotend mit dem AMS HT drucken, während durch den Anschluss an den unteren Verbinder das linke Hotend mit dem AMS HT drucken kann.

Anschluss des AMS HT an Drucker der H2-Serie



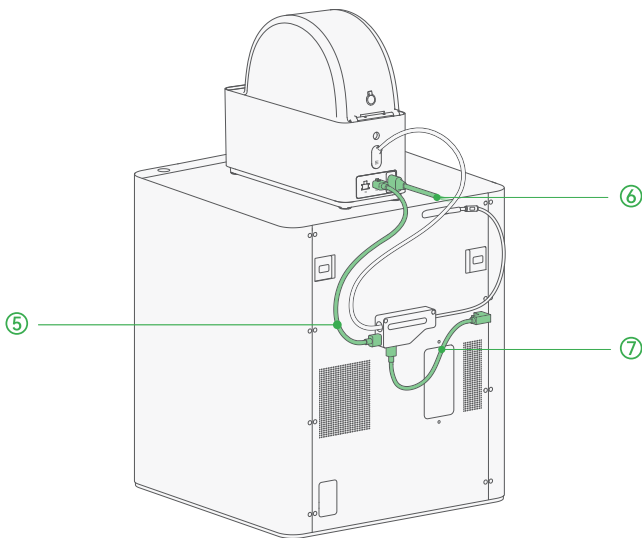
3. Verbinden Sie das Netzkabel mit dem Stromanschluss des AMS HT.
4. Verbinden Sie das 6-polige Bambu-Bus-Kabel mit dem Drucker und einem der beiden 6-poligen Anschlüsse des AMS HT.

Anschluss des AMS HT an Drucker der X1- und P1-Serie



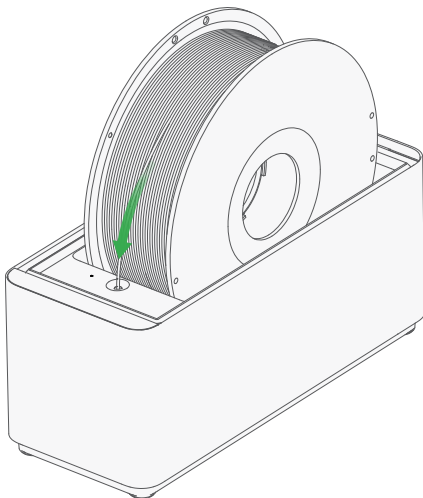
1. Setzen Sie die obere Glasabdeckung und das AMS HT auf den Drucker.
2. Befestigen Sie den Filamentpuffer mit 2*M3x21,5 Schrauben am Drucker.
3. Stecken Sie ein Ende des 550 mm langen PTFE-Schlauchs in den Filamentauslass des AMS HT und das andere Ende links in den Filamentpuffer.
4. Stecken Sie ein Ende des 370 mm langen PTFE-Schlauchs in den PTFE-Schlauchverbinder des Druckers und das andere Ende rechts in den Filamentpuffer.

Anschluss des AMS HT an Drucker der X1- und P1-Serie



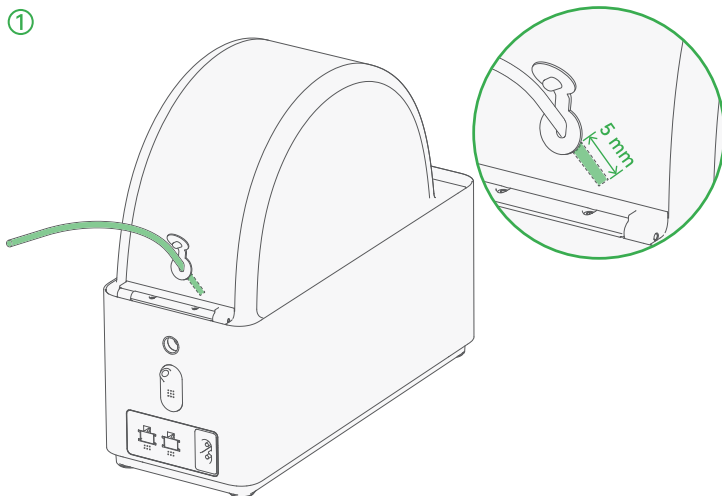
5. Verbinden Sie das eine Ende des 6-poligen Bambu-Bus-Kabels mit einem der 6-poligen Anschlüsse des AMS HT und das andere Ende links am Filamentpuffer.
6. Verbinden Sie das Netzkabel mit dem Stromanschluss des AMS HT.
7. Verbinden Sie das L-förmige Ende des 4-poligen Bambu-Bus-Kabels mit dem Drucker und das andere Ende mit der Unterseite des Filamentpuffers.

Wie man Filament in das AMS HT lädt



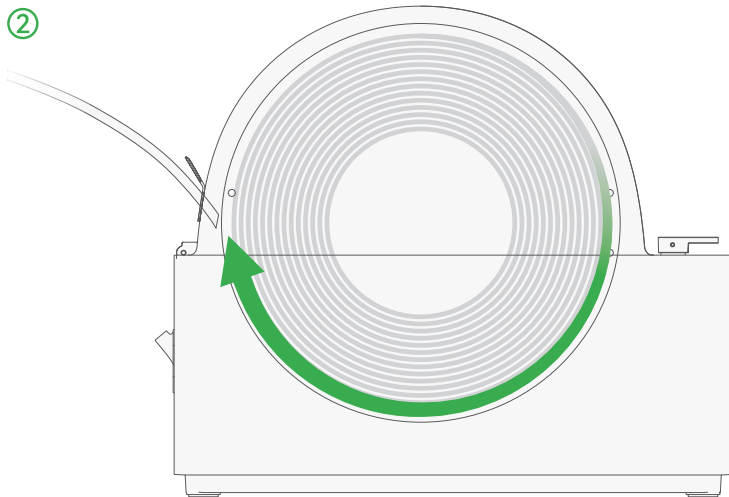
Schalten Sie den Drucker ein und legen Sie eine Spule in das AMS HT ein. Führen Sie das Filament in das AMS HT ein. Das AMS HT lädt das Filament vor, nachdem es erkannt wurde. Wenn die Statusanzeige neben dem Filamenteinlass leuchtet, ist das AMS HT druckbereit.

①



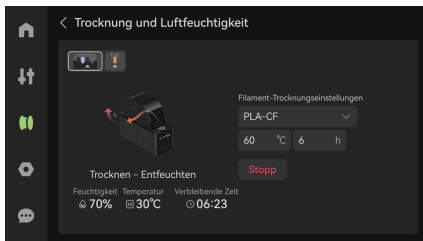
1. Wenn Sie TPU-Filament mit einer Härte von 95A oder weniger verwenden möchten, müssen Sie es durch den Bypass-Filamentauslass auf der Rückseite des oberen Deckels führen. Führen Sie einen PTFE-Schlauch in den Bypass-Filamentauslass ein und schieben Sie den Schlauch etwa 5 mm hinein.

* Wenn Sie kein TPU verwenden, halten Sie den Bypass-Filamentauslass geschlossen, um Feuchtigkeitseinwirkung zu vermeiden.



2. Legen Sie eine Spule mit TPU-Filament in das AMS HT ein und achten Sie darauf, dass sie sich in die auf dem Bild oben angegebene Richtung dreht. Führen Sie dann das Filament manuell durch den PTFE-Schlauch und schieben Sie es soweit hinein, bis es den Extruder erreicht und nicht mehr weitergeschoben werden kann.

Verwendung der Trocknungsfunktion bei Druckern der H2- und X1-Serie



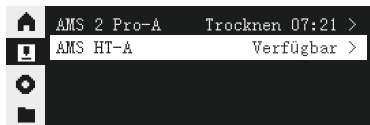
Schließen Sie den oberen Deckel und tippen Sie auf das Feuchtigkeitssymbol , um den Bildschirm für die Trocknungsfunktion aufzurufen. Wählen Sie das Filament aus, stellen Sie die gewünschte Trocknungstemperatur und -dauer ein und tippen Sie anschließend auf „Start“, um den Vorgang zu starten.

* Weitere Informationen zur Trocknungsfunktion finden Sie unter wiki.bambulab.com/drying.

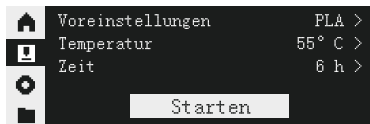
Verwendung der Trocknungsfunktion bei Druckern der P1-Serie



1. Schließen Sie den oberen Deckel. Wählen Sie auf dem Bildschirm  - Trocknen.



2. Wählen Sie das AMS HT aus. Das Filament im Inneren dreht sich einmal, um die Auswahl anzuzeigen.



3. Wählen Sie den Filamenttyp, stellen Sie die Trocknungstemperatur und die Trocknungsdauer ein und wählen Sie dann Trocknung starten.

Regelmäßige Wartung

Das Bambu Lab AMS HT ist ein intelligentes System, das regelmäßige Wartung erfordert, um optimale Leistung und Langlebigkeit zu gewährleisten.

1. **PTFE-Schlauch:** Mit der Zeit kann der PTFE-Schlauch durch den Durchlauf des Filaments verschleißten, was zu Zuführungsproblemen oder Verstopfungen führen kann. Überprüfen Sie den Schlauch regelmäßig auf Anzeichen von Beschädigungen und ersetzen Sie ihn bei Bedarf, um einen reibungslosen Filamentvorschub zu gewährleisten.
2. **Pneumatikanschluss:** Wenn sich der PTFE-Schlauch löst oder das Filament nur schwer durch den Pneumatikanschluss gelangt, setzen Sie den Schlauch erneut ein oder ersetzen Sie ihn, um wieder einen ordnungsgemäßen Filamentlauf herzustellen.
3. **Fördereinheit:** Um übermäßigen Widerstand beim Einlegen oder Entnehmen des Filaments zu vermeiden, entfernen Sie regelmäßig alle Filamentrückstände aus der Fördereinheit.
4. **Heizeinheit:** Halten Sie die Heizeinheit, einschließlich des Lüfters und des Kühlkörpers, sauber, um sicherzustellen, dass das Filament effektiv getrocknet werden kann und sich keine Ablagerungen bilden, die die Leistung beeinträchtigen könnten.
5. **Aktive Stützwellenbaugruppe:** Wenn die aktive Stützwellenbaugruppe falsch ausgerichtet oder beschädigt ist, kann dies zu einem fehlerhaften Eingriff der Zahnräder führen. Wenn dieses Problem auftritt, befolgen Sie die Anleitungen im Wiki, um die Baugruppe neu zu installieren oder auszutauschen.
6. **Trockenmittel:** Trockenmittelbeutel helfen, ein trockenes Umfeld im AMS HT aufrechtzuerhalten und verhindern, dass das Filament Feuchtigkeit aufnimmt. Überprüfen Sie das Trockenmittel regelmäßig und ersetzen Sie es, wenn es seine Wirksamkeit verloren hat.



bambulab.com/support/maintenance

Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Empfehlungen zur regelmäßigen Wartung“ in unserem Wiki.

AMS HT Spezifikationen

Artikel		Spezifikationen
Gehäuse	Abmessungen	114*280*245 mm ³
	Nettogewicht	1,21 kg
	Gehäusematerial	PC/PA
	Flammschutzklasse	UL 94 V-0
	Anzeige	Unterstützt die Anzeige von Temperatur und Luftfeuchtigkeit in Echtzeit sowie der verbleibenden Trocknungsdauer.
Drucken	Unterstützte Filamente	• Fördereinheit Filament-Einlass: PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (getrocknet), BVOH (getrocknet), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF/Support für PLA/PETG und TPU für AMS. • Filamentauslass: TPE, generisches TPU, Bambu PET-CF/TPU 95A und andere Filamente, die Kohlefaser oder Glasfaser enthalten.
	Nicht unterstützte Filamente	PVA (feucht), BVOH (feucht)
	Filamentdurchmesser	1,75 mm
	Spulenabmessung	Breite: 50 mm–68 mm Durchmesser: 197 mm–202 mm
	RFID-Erkennung	Unterstützt
	Filament-Odometrie	Unterstützt

AMS HT Spezifikationen

Artikel		Spezifikationen
Trocknung	Maximale Temperatur	85 °C
	Unterstützte Filamente	PLA, PETG, Unterstützung für PLA/PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA, BVOH, PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/ PAHT-CF/ PETG-CF, und TPU für AMS
	Aktive Feuchtigkeitsableitung	Unterstützt
	Trocknungsmodus mit Rotation	Unterstützt
	Versiegelte Lagerung	Unterstützt
	Erkennung bei offenem oberem Deckel	Unterstützt
	Temperatur-, Feuchtigkeitsmessung und -regelung	Unterstützt. Echtzeitinformationen können auf dem Druckerbildschirm*, dem AMS HT Bildschirm, Bambu Studio und Bambu Handy angezeigt werden.
	Spannung	• GLEICHSTROM: 24 V • Wechselstrom: 100 V–240 V~, 50 Hz/60 Hz
	Durchschnittliche Leistung	150 W

* Die Bildschirme der P1-Serie unterstützen diese Funktion nicht.

Technischer Support

Wenn Sie technischen Support benötigen, befolgen Sie bitte eine der folgenden Methoden:

Methode 1: Besuchen Sie das Bambu Lab Wiki für Tutorials und Wartungsanleitungen.

wiki.bambulab.com/home

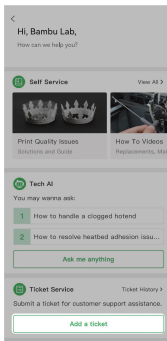
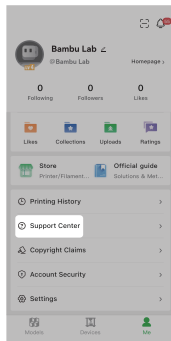


Methode 2: Kontaktieren Sie uns über eine der Optionen, die im Abschnitt „Kontakt“ unseres Support-Centers aufgeführt sind.

bambulab.com/support



Methode 3: Erstellen Sie ein Support-Ticket in Bambu Handy im Bereich „Support-Center“.





Bambu Lab

www.bambulab.com

