

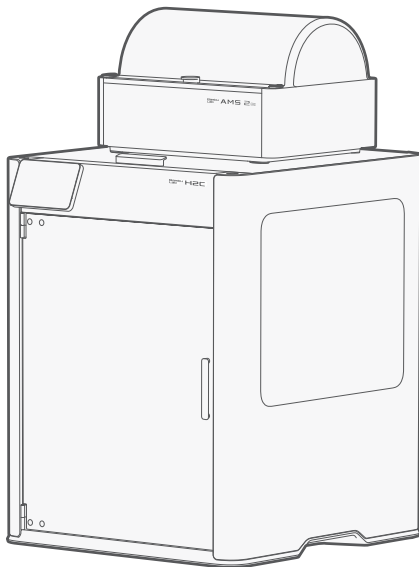
Bambu Lab H2C AMS Combo

Schnellstart-Anleitung

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

Sicherheitshinweis: 1. Schließen Sie das Gerät erst nach Abschluss der Montage an die Stromversorgung an.

2. Aufgrund des hohen Gewichts sind zwei oder mehr Personen erforderlich, um den Drucker zu tragen.





Videoanleitung

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

bambulab.com/h2c-quick-start



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..... 4

Vorstellung der Druckerkomponenten..... 6

Werkzeugkopfkompenten Vorstellung.....9

Vorstellung der Komponenten des Induktions-Hotend-Magazins.....10

AMS 2 Pro Komponentenvorstellung.....11

Mitgeliefertes Zubehör..... 12

Verpackung entfernen..... 14

AMS 2 Pro herausnehmen.....18

Das Heizbett entsperren..... 20

Werkzeugkopf entriegeln.....21

Das Induktions-Hotend-Rack entsperren.....22

Entfernen der Trockenmittelverpackung..... 23

AMS 2 Pro installieren..... 24

Mehrere AMS 2 Pro Einheiten installieren (optional) 26

Spulenhalter installieren..... 27

Filament von einer externen Spule laden.....28

Installieren Sie den Sicherheitsschlüssel..... 29

Inhalt

Netzkabel einstecken und einschalten..... 30

Drucker verbinden – Bambu Handy..... 31

Drucker verbinden – Bambu Studio..... 32

Induktions-Hotends installieren.....33

Erster Druck mit dem AMS 2 Pro.....34

Anmerkungen nach dem Druck..... 36

Regelmäßige Wartung..... 37

Druckerspezifikationen..... 39

AMS 2 Pro Spezifikationen..... 44

Technischer Support..... 45



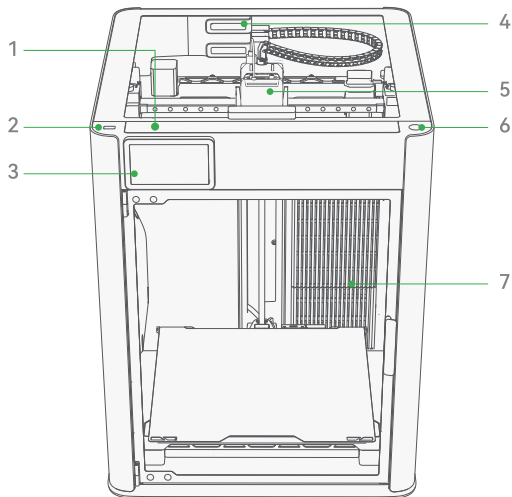
Um Sicherheit und optimale Leistung zu gewährleisten, befolgen Sie bitte die folgenden Richtlinien:

- Vergewissern Sie sich, dass die Betriebsspannung des Druckers den angegebenen Anforderungen entspricht, um Schäden oder Sicherheitsrisiken zu vermeiden. Dies kann auf dem Etikett neben der Kaltgerätebuchse überprüft werden. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Druckerspezifikationen“.
- Eine regelmäßige Wartung ist unerlässlich, damit die komplexen Mechanismen des Druckers reibungslos funktionieren. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Regelmäßige Wartung“.
- Bitte führen Sie zunächst die Erstkalibrierung durch und montieren Sie anschließend die Induktions-Hotends im Induktions-Hotend-Magazin.
- **Das linke Hotend sollte nicht für den TPU-Druck verwendet werden, da dies zu einer Verstopfung der Düse führen kann. Für optimale Ergebnisse verwenden Sie beim Drucken mit TPU das rechte Hotend.**
- Der Drucker wechselt die Hotends automatisch. Bitte vermeiden Sie einen manuellen Wechsel, um mögliche Schäden zu vermeiden.
- Für beste Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung von Bambu-Filamenten, die hinsichtlich Kompatibilität, Qualität und Stabilität mit dem Produkt streng geprüft wurden.
- **Um ein Blockieren des Filaments zu vermeiden, verwenden Sie im AMS 2 Pro keine flexiblen Filamente wie TPU mit einer Härte unter 95A oder feuchtes PVA.**

Vor Gebrauch lesen

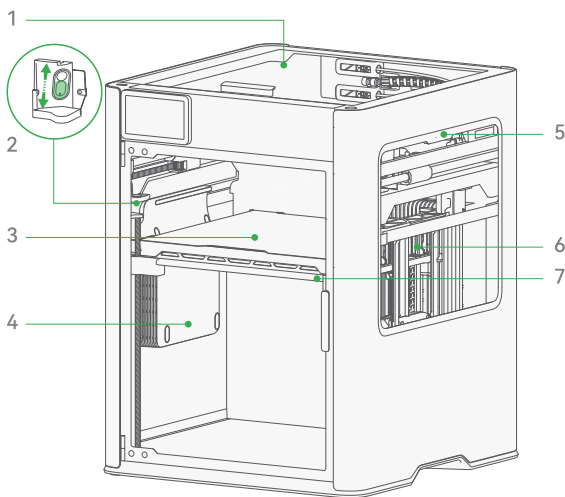
- Das AMS 2 Pro unterstützt eine Spulenbreite zwischen 50 mm und 68 mm und einen Durchmesser zwischen 197 mm und 202 mm. Wir empfehlen die Verwendung von Kunststoffspulen.
- Sie können die Trocknungsfunktion des AMS 2 Pro nutzen, indem Sie es mit einem 6-poligen Kabel an einen Drucker der H2-Serie anschließen. Wenn Sie Filamente in mehreren AMS 2 Pro Einheiten trocknen müssen, benötigen Sie offizielle Bambu Lab Netzteile, um die Trocknungsfunktion der anderen AMS 2 Pro Einheiten mit Strom zu versorgen.
- Während der Filamenttrocknung entfernt das AMS 2 Pro 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.

Vorstellung der Druckerkomponenten



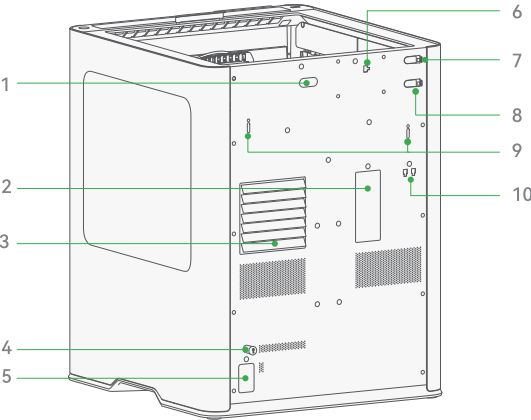
Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Automatische obere Belüftung	2	USB-Anschluss	3	Touchscreen
4	Filamentpuffer/Filamentverwicklungsdektektor	5	Werkzeugkopf	6	Start/Pause Button
7	Luftfilter	/	/	/	/

Vorstellung der Druckerkomponenten



Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Obere Glasabdeckung	2	Live-View-Kamera * Die Sichtschutzabdeckung befindet sich in der Zubehörbox.	3	Heizbett
4	Hilfslüfter	5	Seitenscheibe	6	Induktions-Hotend-Magazin
7	Statusanzeige	/	/	/	/

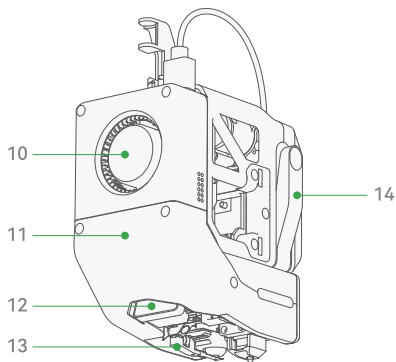
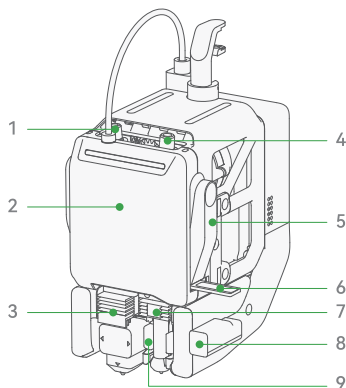
Vorstellung der Druckerkomponenten



Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	TPU-Filamenteinlass	2	Auswurfschacht	3	Aktive Kammerentlüftung & Kammerentlüftungsventilator
4	Sicherheitsschlüssel	5	Netzstecker	6	Bambu Bus Port 6-polig
7	PTFE-Schlauchverbinder (Rechtes Hotend)*	8	PTFE-Schlauchverbinder (Linkes Hotend)*	9	Riemenspanner
10	Bambu Bus Port 4-polig	/	/	/	/

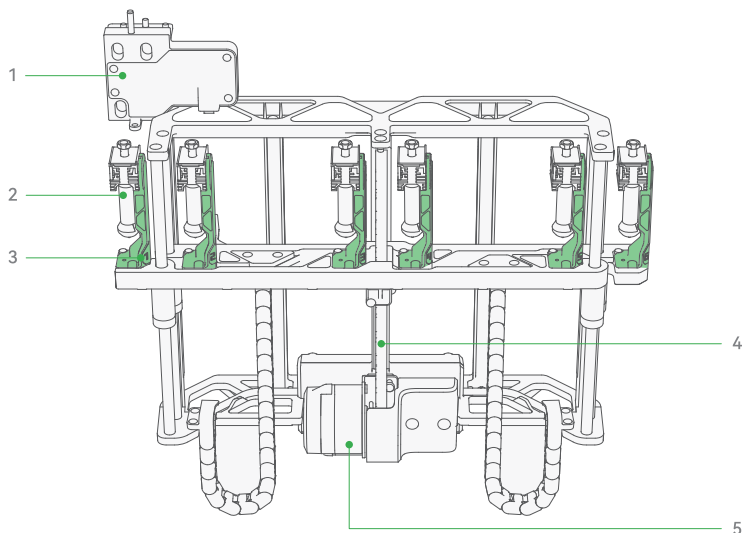
* Schließen Sie weitere AMS 2 Pro Einheiten an, damit die Hotends den Mehrfarbendruck unterstützen.

Werkzeugkopfkomponenten Vorstellung



Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Werkzeugkopf Filamenteinlass - Links	2	Verbesserter Küh-lungslüfter für Werk-zeugkopf	3	Hotend - Links
4	Werkzeugkopf Filamenteinlass - Rechts	5	Filamentschneiderhebel - Rechts	6	Induktions-Ho-tend-Verriegelung
7	Hotend - Rechts	8	Werkzeugkopf-Kame-ra	9	Induktionsheizungs-baugruppe
10	Bauteilkühlung	11	Luftkanal für Bauteil-kühlung	12	Düsenkamera
13	Flussblocker	14	Filamentschneiderhebel - Links	/	/

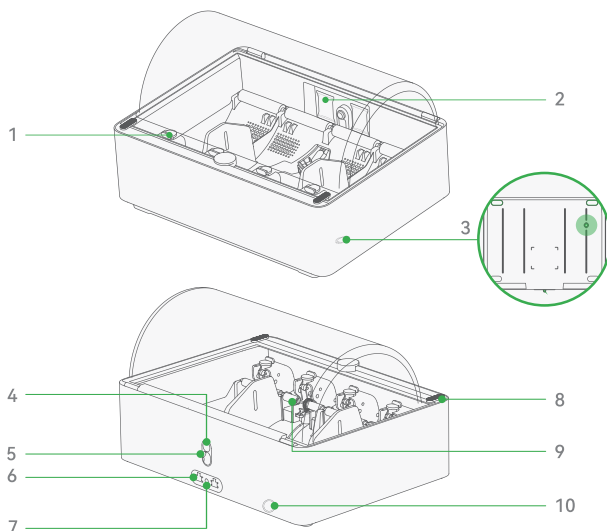
Vorstellung der Komponenten des Induktions-Hotend-Magazins



Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Induktions-Hotend-Verriegelungs- aktuator	2	Induktions-Hotend	3	Induktions-Hotend-Dockbaugrup- pe*
4	Riemenbaugruppe	5	Motor	/	/

* Unter den Baugruppen sind Aufkleber angebracht, die deren Nummerierung kennzeichnen. Wie oben gezeigt, sind die Zahlen von links nach rechts 1 bis 6.

AMS 2 Pro Komponentenvorstellung



Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Filamenteinlass	2	Trockenmittel	3	Lufteinlass
4	PTFE-Schlauch Entriegelung	5	Filamentauslass	6	Bambu Bus Port 6-polig
7	Stromanschluss	8	Verriegelungslasche	9	Aktive Stützwellen
10	Entlüftungsöffnung	/	/	/	/

Mitgeliefertes Zubehör



Spulenhalter



Filamentschneider



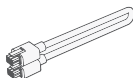
Düsenreinigungsrad



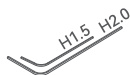
Flussblocker



Netzkabel



Bambu Bus
Kabel 6-polig



Innensechskantschlüssel

H1.5

Innensechskantschlüssel

H2.0



Pin zum Reinigen
von Verstopfungen



Trockenmittel



PTFE-Schlauch



Datenschutzabdeckung

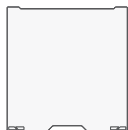


Sicherheitsschlüssel

Mitgeliefertes Zubehör



Schaber Klinge



Druckplatte
(Auf dem Heizbett
vorinstalliert)



Schmierfett & Schmieröl



0,2 mm Standard-
Flow Induktions-
Hotend



0,4 mm Standard-
Flow Induktions-
Hotend



0,6 mm Standard-
Flow Induktions-
Hotend



Induktions-
Hotend Silikonhülse



4-in-1 PTFE-Adapter



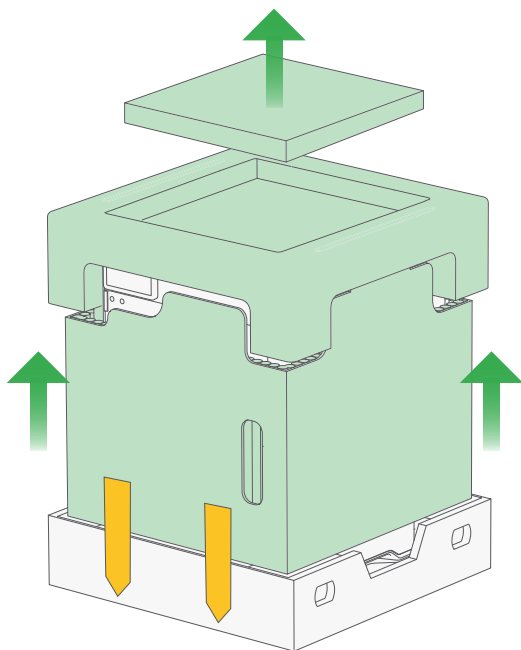
Induktions-Hotend-
Verriegelung



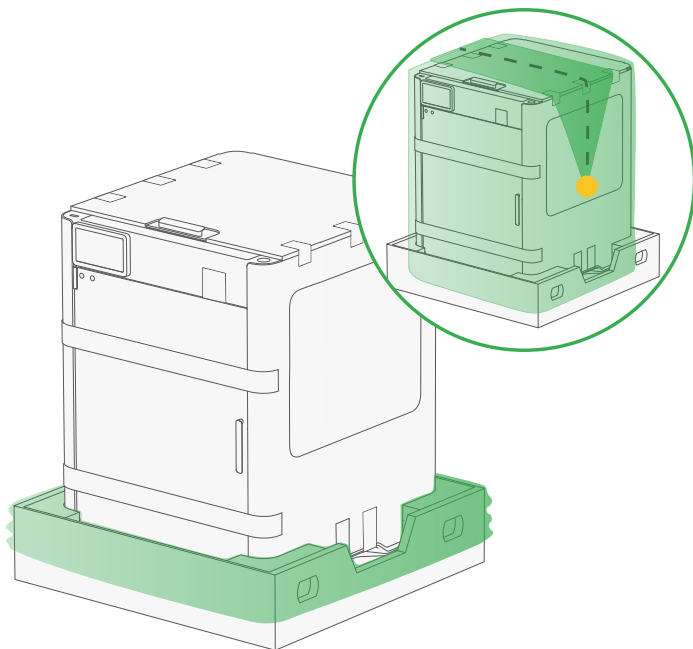
4-in-1 PTFE-
Adapter Filament-
Reinigungspad



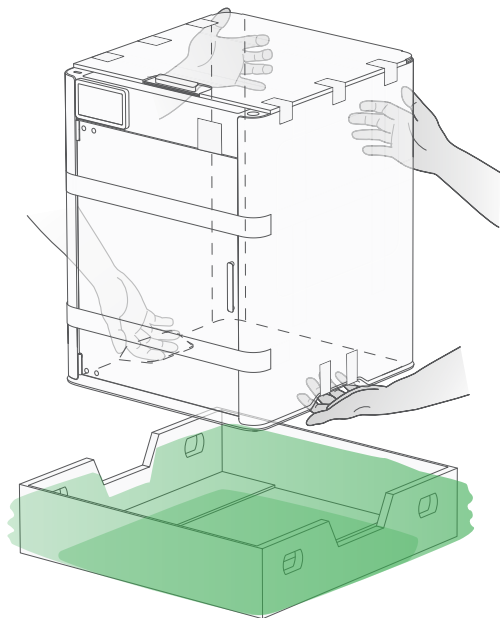
Düsenreinigungsschwamm



1. Nehmen Sie die Zubehörbox heraus und entfernen Sie den umgebenden Karton, Schaumstoff und das Klebeband.



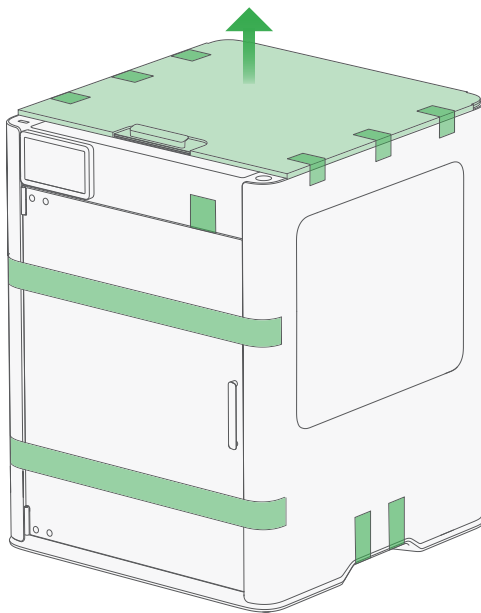
2. Entfernen Sie die Aufkleber von den Seiten und der oberen Öffnung des feuchtigkeitsbeständigen Beutels. Ziehen Sie dann den Beutel nach unten und stülpen Sie ihn über alle vier Ecken des unteren Kartons.



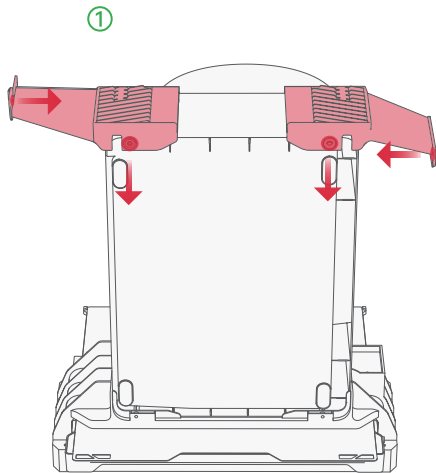
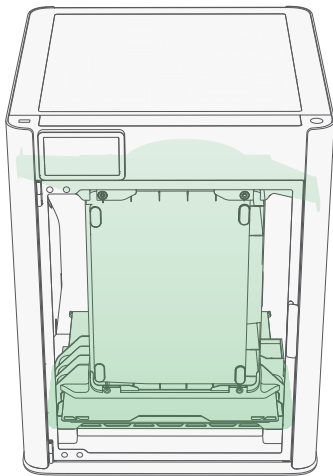
Warnung!

Dieser Plastikbeutel ist kein Spielzeug! Erstickungsgefahr! Halten Sie diesen Plastikbeutel von Babys und Kindern fern

3. Stellen Sie sicher, dass der untere Karton an seinem Platz bleibt. Heben Sie den Drucker mit zwei Personen vorsichtig aus dem Karton und dem feuchtigkeitsgeschützten Beutel und stellen Sie ihn auf eine stabile Oberfläche.

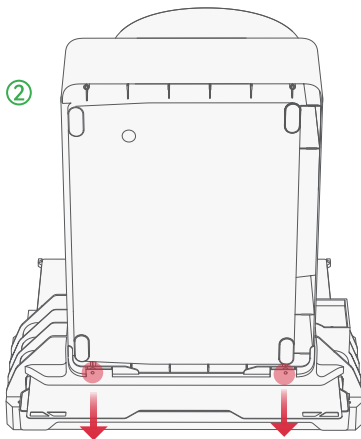


4. Entfernen Sie die Klebebänder und andere Verpackungsmaterialien, nehmen Sie dann die obere Glasabdeckung ab und nehmen Sie die . Legen Sie beiseite.

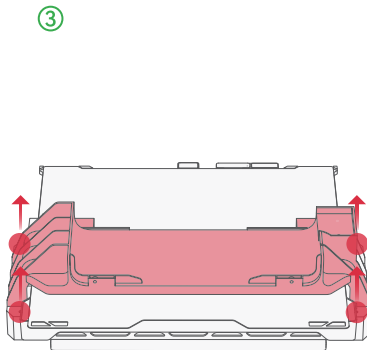


1. Verwenden Sie den längeren H2.0 Innensechskantschlüssel aus dem Zubehörkarton, um die 4 rot markierten Schrauben zu entfernen. Lösen Sie anschließend die beiden Kunststoffteile von der Oberseite.

AMS 2 Pro herausnehmen

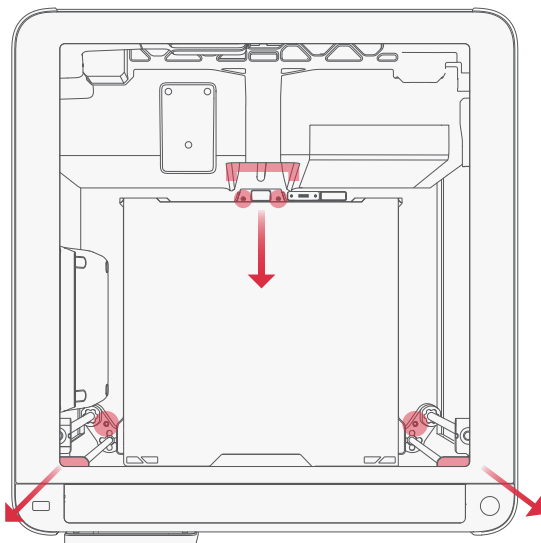


2. Entfernen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die 2 rot markierten Schrauben. Nehmen Sie dann vorsichtig das AMS 2 Pro heraus.



3. Entfernen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die 4 rot markierten Schrauben. Nehmen Sie dann die Halterung und den umgebenden Schaumstoff heraus (mit Ausnahme des Schaumstoffs unter dem Heizbett).

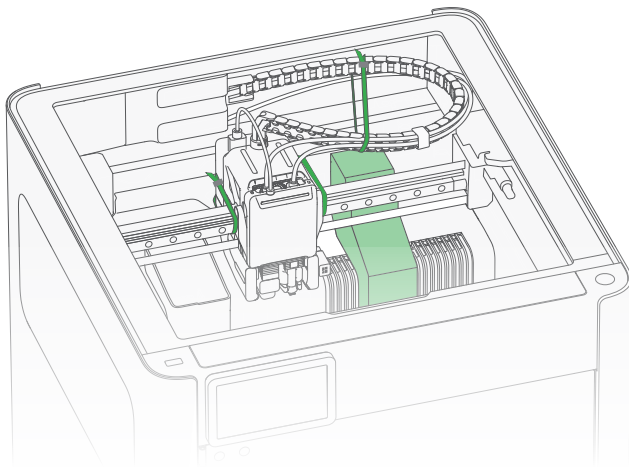
Das Heizbett entsperren



Entfernen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die 4 rot markierten Schrauben, um das Heizbett zu entriegeln, und entfernen Sie dann die rot markierten Schaumstoffteile, mit denen die Gewindestampeln fixiert sind.

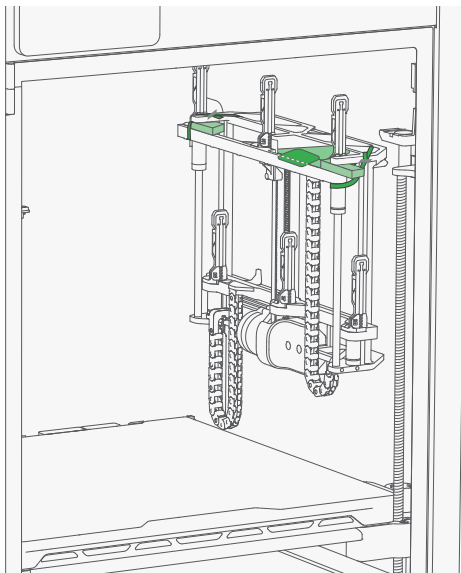
Der Schaumstoff unter dem Heizbett kann erst nach Abschluss des Kalibrierungsvorgangs entfernt werden.

Werkzeugkopf entriegeln



Schneiden Sie alle Kabelbinder durch und entfernen Sie diese. Ziehen Sie den Werkzeugkopf zur Vordertür und entfernen Sie die grün markierten Schaumstoffteile.

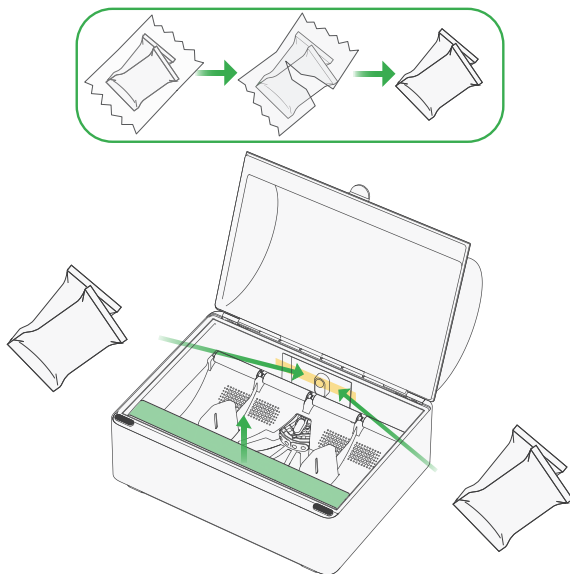
Das Induktions-Hotend-Rack entsperren



Schneiden Sie die Kabelbinder durch und entfernen Sie alle Schaumstoffteile.

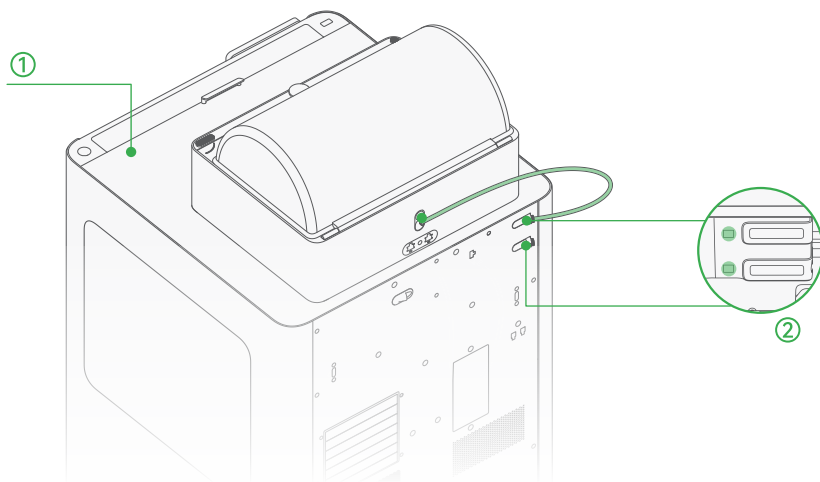
Bitte heben Sie das Magazin nicht zu weit an, um eine Kollision mit dem Riemen der X-Achse zu vermeiden.

Entfernen der Trockenmittelverpackung



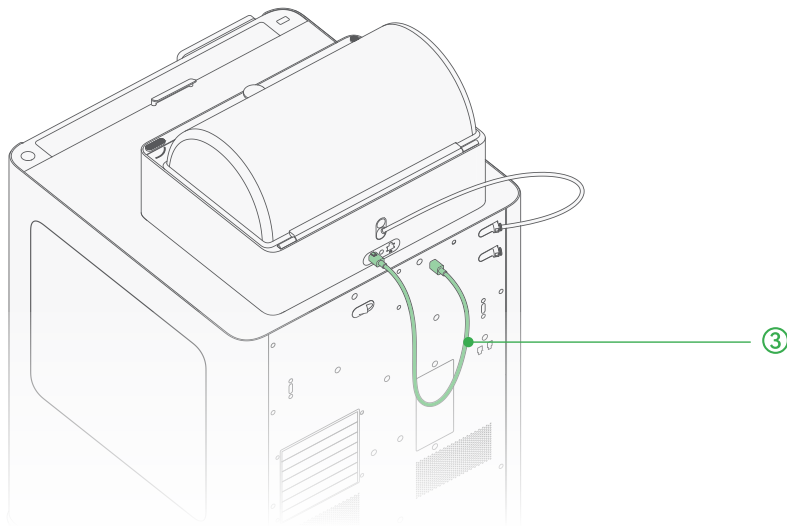
1. Nehmen Sie das Zubehör aus dem AMS 2 Pro heraus.
2. Entfernen Sie den Schaumstoff aus dem Inneren des AMS 2 Pro.
3. Entfernen Sie das Klebeband von der Hinterseite des AMS 2 Pro und nehmen Sie die Trockenmittelpackungen heraus. Entfernen Sie anschließend die äußere Plastikverpackung. Installieren Sie 2 Trockenmittelpackungen auf jeder Seite des leeren Fachs.

AMS 2 Pro installieren



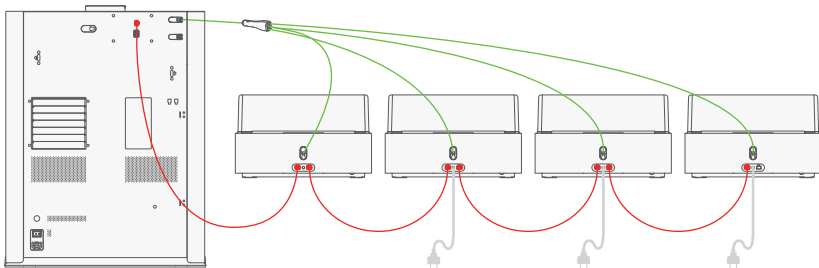
1. Setzen Sie die obere Glasabdeckung und das AMS 2 Pro auf den Drucker.
2. Nehmen Sie den PTFE-Schlauch aus der Zubehörbox, führen Sie ihn in den Filamentauslass des AMS 2 Pro und in einen beliebigen des Druckers ein und schieben Sie den Schlauch etwa 10 cm nach vorne, bis er stoppt (wenn Sie den PTFE-Schlauch vom Fenster neben dem Puffer an der Vorderseite des Druckers sehen können, ist er richtig eingesetzt).

* Der obere Anschluss gehört zum rechten Hotend, der untere zum linken Hotend. Schließen Sie ein oder mehrere AMS 2 Pro Einheiten an, damit die Hotends in mehreren Farben drucken können.



3. Verbinden Sie das 6-polige Bambu-Bus-Kabel mit dem Drucker und einem der beiden 6-poligen Anschlüsse des AMS 2 Pro.

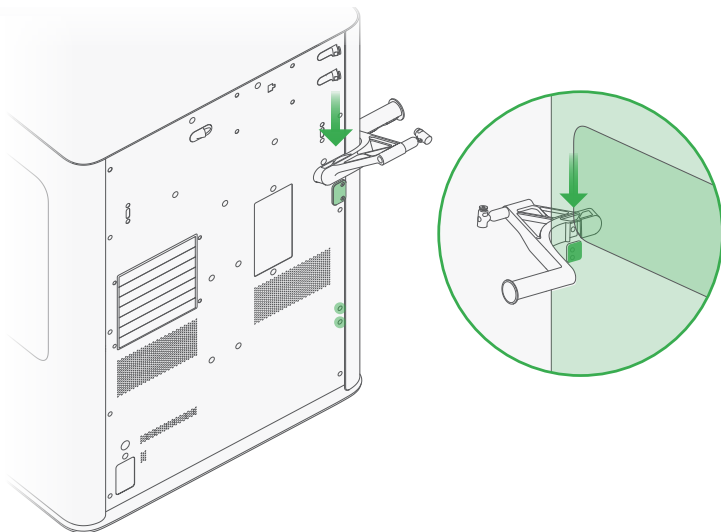
Mehrere AMS 2 Pro Einheiten installieren (optional)



Wenn Sie mehr als ein AMS 2 Pro haben, können Sie diese an das rechte Hotend anschließen, um mehrere Induktions-Hotends zu nutzen und so den Abfall beim Filamentwechsel zu reduzieren.

1. Nehmen Sie ein kurzen PTFE-Schlauch aus der Zubehörbox. Verbinden Sie ihn mit dem 4-in-1 PTFE-Adapter und dem oberen PTFE-Schlauchverbinder des Druckers. Stellen Sie sicher, dass Sie den PTFE-Schlauch so weit wie möglich einschieben.
2. Verwenden Sie die längsten PTFE-Schläuche, um den Filamentausslass des AMS 2 Pro und den 4-in-1 PTFE-Adapter zu verbinden.
3. Verwenden Sie ein 6-poliges Kabel, um ein beliebiges AMS 2 Pro mit dem Drucker zu verbinden.
4. Verwenden Sie 6-polige Kabel, um die verbleibenden AMS 2 Pro Einheiten paarweise anzuschließen.
5. Wenn Sie die Trocknungsfunktion des AMS 2 Pro nutzen möchten, benötigen Sie für jedes Gerät ein offizielles Bambu Lab Netzteil, mit Ausnahme des Geräts, das direkt an den Drucker angeschlossen ist.

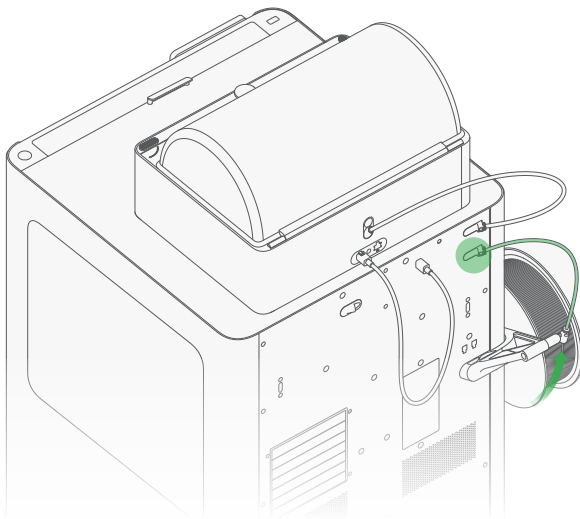
Spulenhalter installieren



Nehmen Sie den Spulenhalter aus der Zubehörbox und schieben Sie ihn wie oben gezeigt an seinen Platz.

* Die grün markierten Schraubenlöcher an der Unterseite des Druckers können auch zur Befestigung einer Spulenhalter-Basisplatte verwendet werden, sodass Sie einen zusätzlichen Spulenhalter anbringen und mit zwei externen Filamentspulen gleichzeitig drucken können. Das Paket enthält standardmäßig 1 Basisplatte und einen Spulenhalter.

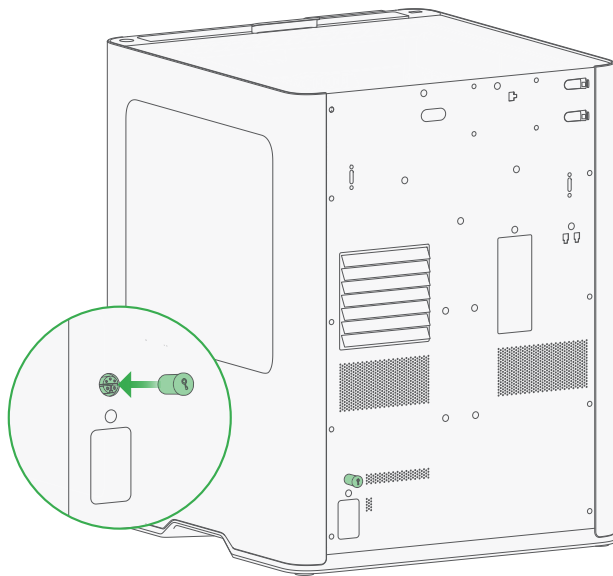
Filament von einer externen Spule laden



Wenn der Drucker über einen Adapter mit dem AMS 2 Pro verbunden ist, können Sie mit dem zusätzlichen Adapter Filament von einer externen Spule zuführen.

1. Verbinden Sie ein Ende des PTFE-Schlauchs mit dem PTFE-Schlauchkuppler des Spulenhalters und das andere Ende mit dem anderen Adapter des Druckers, indem Sie es bis zum Anschlag hineinschieben.
2. Führen Sie das Filament in den PTFE-Schlauch ein und schieben Sie es weiter, bis es in den Extruder gelangt und sich nicht mehr weiterschieben lässt.

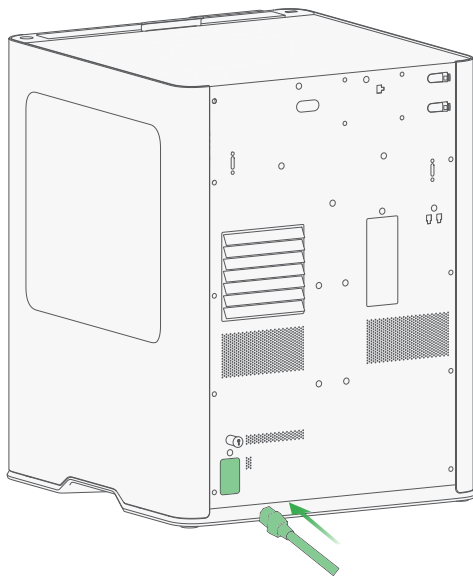
Installieren Sie den Sicherheitsschlüssel



Entnehmen Sie den Sicherheitsschlüssel auf der Rückseite und stecken Sie ihn in den Installationssteckplatz oberhalb der Netzbuchse.

Bitte überspringen Sie diesen Schritt nicht, da der Drucker ohne ihn nicht eingeschaltet werden kann.

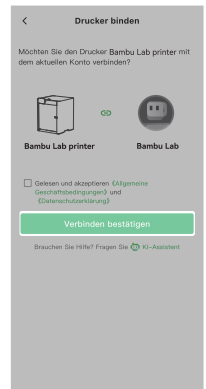
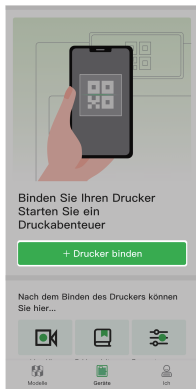
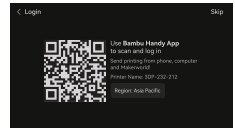
Netzkabel einstecken und einschalten



Stecken Sie das Netzkabel in die Netzbuchse auf der Rückseite. Schalten Sie dann den Netzschalter ein.

Drucker verbinden – Bambu Handy

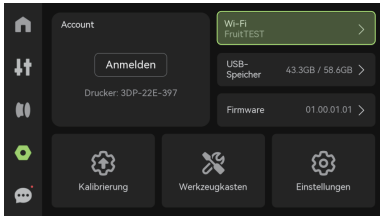
1. Scannen Sie den QR-Code auf der rechten Seite, um Bambu Handy herunterzuladen. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.
2. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm, bis ein QR-Code erscheint.
3. Scannen Sie den QR-Code mit Bambu Handy, um den Drucker mit Ihrem Bambu Lab Konto zu verbinden.



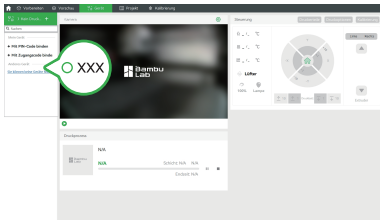
4. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Erstkalibrierung abzuschließen. Es ist normal, dass während des Vorgangs Vibrationen und Geräusche auftreten.

*** Entfernen Sie den Schaumstoff unter dem Heizbett NICHT, bevor die Kalibrierung abgeschlossen ist.**

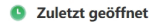
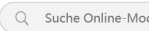
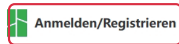
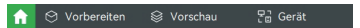
Drucker verbinden – Bambu Studio



1. Verbinden Sie sowohl den Computer als auch den Drucker mit **demselben WLAN-Netzwerk**, und verwenden Sie nicht das **Gast-Netzwerk**, bei dem die Trennung von Netzwerkgeräten aktiviert ist.

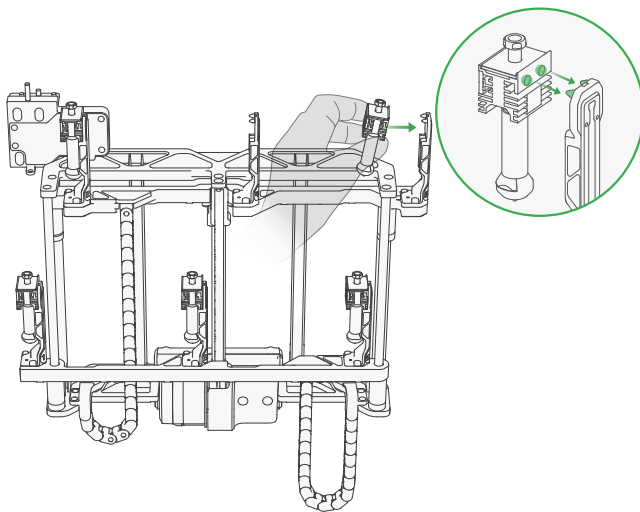


3. Klicken Sie auf „+“ auf der Geräteseite, und Bambu Studio erkennt automatisch alle Drucker im selben Netzwerk. Klicken Sie auf den erkannten Drucker, um ihn mit Ihrem Bambu Lab Konto zu verbinden.



2. Besuchen Sie den unten stehenden Link, um Bambu Studio herunterzuladen und zu installieren. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.
bambulab.com/download/studio

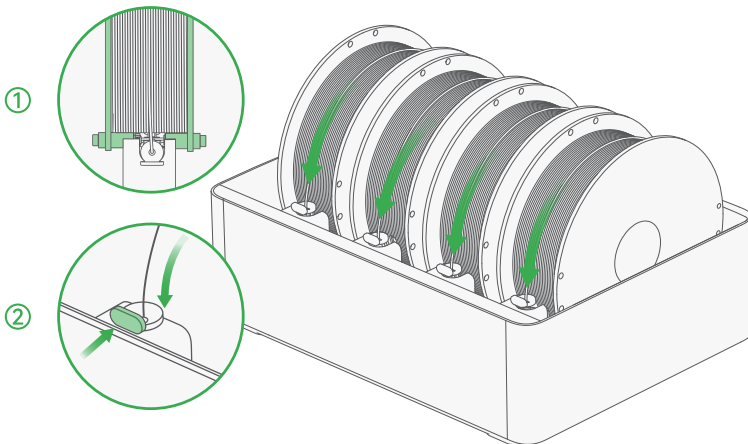
Induktions-Hotends installieren



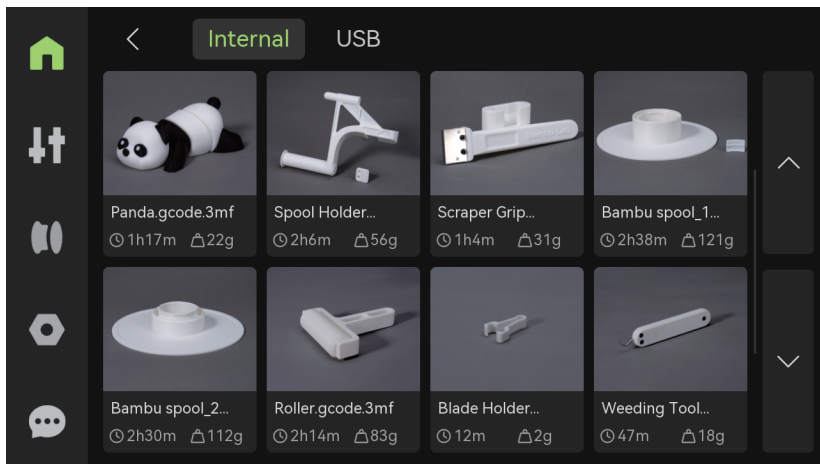
Nachdem die anfängliche Kalibrierung abgeschlossen ist, nehmen Sie die Induktions-Hotends aus der Zubehörbox und installieren Sie diese am Magazin.

Der Drucker kann bis zu 6 Induktions-Hotends verwenden, aber Sie können nur bis zu 5 auf dem Gestell installieren, damit das Hotend am Werkzeugkopf während des Hotend-Wechsels abgesetzt werden kann. Wenn Hotends mit unterschiedlichen Durchmessern installiert sind, können Sie nur mit Hotends desselben Durchmessers drucken.

Bitte denken Sie daran, alle Induktions-Hotends zu entfernen, bevor Sie die Laserfunktion verwenden, da Staub zu Fehlfunktionen führen kann.



1. Schalten Sie den Drucker ein und legen Sie eine Filamentspule in einen der vier Slots ein. Stellen Sie sicher, dass die Spule korrekt auf der aktiven Stützwelle sitzt, wie in der Abbildung gezeigt.
2. Drücken Sie die Zuführungslasche in Richtung Spule und führen Sie das Filament ein. Das AMS 2 Pro lädt es vor, nachdem es erkannt wurde. Wenn die LED-Anzeige unter dem Filamenteinlass leuchtet, ist der AMS 2 Pro bereit zum Drucken.



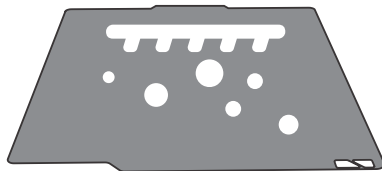
3. Wählen Sie  – Druckdateien und anschließend das Modell, das Sie drucken möchten.

* Die strukturierte PEI-Platte, die mit dem Drucker geliefert wird, ist empfindlich gegenüber Schmutz und Öl. Wenn Sie die Oberfläche der Platte mit den Händen berührt haben, können Fettstoffe von Ihren Händen auf die Oberfläche übertragen werden und die Haftungseigenschaften der Platte beeinträchtigen. Es wird empfohlen, sie zunächst mit heißem Wasser und Reinigungsmittel zu waschen, um eine optimale Haftung zu gewährleisten.

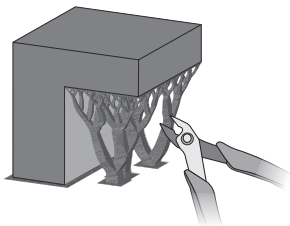
Anmerkungen nach dem Druck



Warten Sie, bis die Druckplatte vollständig abgekühlt ist, bevor Sie die Drucke entfernen.



Waschen Sie die Bauplatte regelmäßig mit heißem Wasser und Spülmittel, um eine optimale Haftung zu erzielen.



Wenn eine Stützstruktur verwendet wird, entfernen Sie diese so schnell wie möglich nach der Entnahme des Drucks. Es wird schwieriger zu entfernen sein, wenn das Filament Feuchtigkeit aufnimmt.

Regelmäßige Wartung

Ein 3D-Drucker hat eine komplexe mechanische Struktur und zahlreiche bewegliche Teile. Regelmäßige Wartung ist unerlässlich, um einen stabilen Betrieb und hochwertige Druckergebnisse zu gewährleisten.

Bewegliche Metallteile:

- Schmieren Sie regelmäßig Gewindespindeln, Linearführungen, Riemenscheiben und Extruderzahnräder, um Rostbildung zu verhindern.
- Verwenden Sie Schmieröl für Linearführungen, Linearwellen und Umlenkrollen und tragen Sie Schmierfett auf Gewindespindeln und Extruderzahnräder auf.

Verbrauchsmaterial:

- Überprüfen Sie Kunststoff- und Gummiteile, wie z. B. Filamentschneider, auf Anzeichen von Verschleiß, Verformung oder Alterung.
- Ersetzen Sie Verbrauchsmaterialien wie Düsenwischer und PTFE-Schläuche nach Bedarf, um die Druckqualität aufrechtzuerhalten.

Induktions-Hotend:

Verwenden Sie regelmäßig eine Zange, um einen in Wasser getauchten Düsenreinigungsschwamm festzuhalten, um alle an der Hotend-Oberfläche haftenden Filamente zu entfernen und eine optimale Druckqualität zu gewährleisten.

Weitere Komponenten:

- Überprüfen Sie Kameralinsen, Lüfter und Filamentsensoren auf Staub oder Verschmutzungen.
- Reinigen Sie die Lüfter regelmäßig. Reinigen Sie die Kameralinsen vorsichtig mit einem in Isopropylalkohol oder dehydriertem Alkohol getränkten Mikrofasertuch, um optimale Sicht zu gewährleisten.
- Entfernen Sie regelmäßig Filamentrückstände aus dem 4-in-1-PTFE-Adapter und ersetzen Sie das Filament-Reinigungspad wenn nötig.



bambulab.com/support/maintenance

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

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
Drucktechnologie		Fused Deposition Modeling
Gehäuse	Druckvolumen (B*T*H)	Einzeldüsendruck: 325*320*320 mm ³ (Linkes Hotend) Einzeldüsendruck: 305*320*325 mm ³ (Rechtes Hotend) Dual-Hotend Druck: 300*320*325 mm ³ Gesamtvolumen für zwei Düsen: 330*320*325 mm ³
	Rahmen	Aluminium und Stahl
	Außengehäuse	Kunststoff und Glas
Physikalische Abmessungen	Physikalische Abmessungen	492*514*626 mm ³
	Nettogewicht	32,5 kg
Werkzeugkopf	Extruderzahnräder	Gehärteter Stahl
	Düse	Gehärteter Stahl
	Maximale Düsentemperatur	350 °C
	Unterstützter Düsendurchmesser	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
	Filamentschneider	Integriert
	Filamentdurchmesser	1,75 mm
	Extrudermotor	Bambu Lab Hochpräziser Permanentmagnet-Synchronmotor

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
Heizbett	Druckplattenmaterial	Flexible Stahlplatte
	Enthaltener Druckplattentyp	Textured PEI Plate
	Unterstützter Druckplattentyp	Textured PEI Plate, Engineering Plate
	Maximale Heizbetttemperatur	120 °C
Geschwindigkeit	Maximale Geschwindigkeit des Werkzeugkopfes	1000 mm/s
	Maximale Beschleunigung des Werkzeugkopfes	20.000 mm/s ²
	Maximaler Hotend Durchfluss	40 mm ³ /s (Testparameter: 250 mm rundes Modell mit einer Außenwand; Bambu Lab ABS; 280 °C Drucktemperatur)
Kammertemperaturregelung	Aktive Kammerheizung	Unterstützt
	Maximale Temperatur	65 °C
Luftreinigung	Vorfilterqualität	G3
	HEPA-Filterqualität	H12
	Aktivkohlefiltertyp	Granulierte Kokosnussschale
	VOC-Filterung	Ausgezeichnet
	Partikelfilterung	Unterstützt

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
Kühlung	Bauteilkühlung	Geschlossener Regelkreis
	Lüfter für Hotend	Geschlossener Regelkreis
	Lüfter der Hauptsteuerplatine	Geschlossener Regelkreis
	Kammer-Abluftlüfter	Geschlossener Regelkreis
	Kammer-Wärmezirkulationslüfter	Geschlossener Regelkreis
	Hilfslüfter	Geschlossener Regelkreis
	Verbesserter Kühlungslüfter für Werkzeugkopf	Geschlossener Regelkreis
Unterstützter Filamenttyp	PLA, PETG, TPU, PVA, BVOH, ABS, ASA, PC, PA, PET, PPS; Kohlenstoff-/glasfaserverstärktes PLA, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA, PPA, PPS	
Sensoren und Überwachung	Live-View-Kamera	Integriert; 1920*1080
	Düsenkamera	Integriert; 1920*1080
	Werkzeugkopf-Kamera	Integriert; 1920*1080
	Türsensor	Unterstützt
	Filamentsensor	Unterstützt
	Filament-Verknotungssensor	Unterstützt
	Filament-Odometrie	Unterstützt mit AMS
	Wiederherstellung bei Stromausfall	Unterstützt

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
Elektrische Anforderungen	Spannung	100-120 VAC / 200-240 VAC, 50/60 Hz
	Maximale Leistung*	1800 W@220 V/1250 W@110 V
	Durchschnittliche Leistungsaufnahme	200 W bei 220 V/200 W bei 110 V (PLA-Druck mit einer Düse)
Betriebstemperatur		10 °C-30 °C
Elektronik	Touchscreen	5-Zoll 720*1280 Touchscreen
	Speicher	Integrierte 8 GB EMMC und USB-Anschluss
	Steuerschnittstelle	Touchscreen, mobile App, PC-App
	Bewegungssteuerung	Dual-Core Cortex-M4 und Single-Core Cortex-M7
	Anwendungsprozessor	Quad-Core-ARM mit dedizierter NPU
Software	Slicer	Bambu Studio Unterstützt Slicer von Drittanbietern, die Standard G-Code exportieren, wie Super Slicer, PrusaSlicer und Cura, jedoch werden bestimmte erweiterte Funktionen möglicherweise nicht unterstützt.
	Unterstützte Betriebssysteme	MacOS, Windows, Linux
Netzwerksteuerung	Ethernet	Nicht verfügbar
	Drahtloses Netzwerk	WLAN
	Netzwerk Kill-Switch	Nicht verfügbar
	Abnehmbares Netzwerkmodul	Nicht verfügbar
	802.1X Netzwerkzugriffskontrolle	Nicht verfügbar

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
WLAN	Betriebsfrequenz	• 2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE) • 2400 - 2483,5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)
	Wi-Fi-Sendeleistung (EIRP)	• 2,4 GHz: < 23 dBm (FCC); < 20 dBm (CE/SRRC/MIC) • 5 GHz Band1/2: < 23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC) • 5 GHz Band3: < 30 dBm (CE); < 24 dBm (FCC) • 5 GHz Band4: < 23 dBm (FCC/SRRC); < 14 dBm (CE)
	WiFi-Protokoll	IEEE 802.11 a/b/g/n

* Um sicherzustellen, dass das Heizbett schnell die erforderliche Temperatur erreicht, hält der Drucker die maximale Leistung etwa 3 Minuten lang aufrecht.

AMS 2 Pro Spezifikationen

Artikel		Spezifikation
Gehäuse	Abmessungen	372*280*226 mm ³
	Nettogewicht	2,5 kg
	Gehäusematerial	ABS/PC
Drucken	Unterstützte Filamente	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
	Nicht unterstützte Filamente	TPE, generisches TPU, PVA (feucht), BVOH (feucht), Bambu PET-CF/TPU 95A und andere Filamente, die Kohlefaser oder Glasfaser enthalten
	Filamentdurchmesser	1,75 mm
	Spulenabmessung	Breite: 50 mm–68 mm Durchmesser: 197 mm–202 mm
	RFID-Erkennung	Unterstützt
Trocknung	Maximale Temperatur	65 °C
	Unterstützte Filamente	PLA, PETG, Support 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
	Versiegelte Lagerung	Unterstützt
	Temperatur-, Feuchtigkeitsmessung und -regelung	Unterstützt. Echtzeit-Temperatur und Luftfeuchtigkeit können auf dem Bildschirm, Bambu Studio und Bambu Handy angezeigt werden.
Leistung	Eingang	24V 4A

* Mit "*" gekennzeichnete Filamente erfordern eine höhere Trocknungstemperatur. Das AMS 2 Pro kann sie nicht vollständig trocknen. Wenn Sie eine bessere Trocknungsleistung für diese Filamente wünschen, empfehlen wir den Kauf eines AMS HT.

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

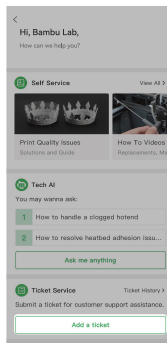
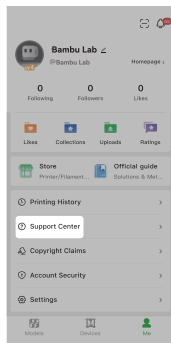


Methode 2: Kontaktieren Sie uns über eine der Optionen, die im Abschnitt „Kontakt“ unseres Support-Centers aufgeführt sind.

bambulab.com/support



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





Bambu Lab

www.bambulab.com

