

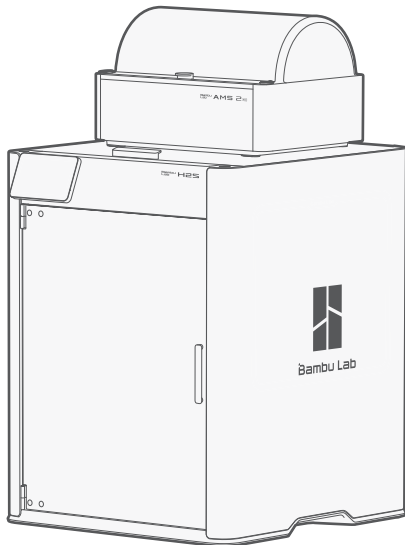
Bambu Lab H2S Laser Full Combo

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/h2s-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.....	5
Vorstellung der Druckerkomponenten.....	7
Vorstellung der Werkzeugkopfkompnenten.....	10
AMS 2 Pro Komponentenvorstellung.....	11
Mitgeliefertes Zubehör.....	12
Verpackung entfernen.....	13
AMS 2 Pro herausnehmen.....	17
Das Heizbett entsperren.....	19
Werkzeugkopf entriegeln.....	20
Befestigungsschraube der Luftpumpe entfernen.....	21
Entfernen der Trockenmittelverpackung.....	22
AMS 2 Pro installieren.....	23
Spulenhalter installieren.....	25
Filament von einer externen Spule laden.....	26
Installation des Sicherheitsschlüssels.....	27
Netzkabel einstecken und einschalten.....	28
Drucker verbinden – Bambu Handy.....	29

Inhalt

Drucker verbinden – Bambu Studio..... 30

Erster Druck mit dem AMS 2 Pro..... 31

Anmerkungen nach dem Druck.....33

Regelmäßige Wartung..... 34

Druckerspezifikationen..... 35

AMS 2 Pro Spezifikationen..... 39

Technischer Support..... 40

Wenn Sie die Laser- oder Schneidefunktion verwenden möchten, lesen Sie bitte die entsprechende Schnellstartanleitung.



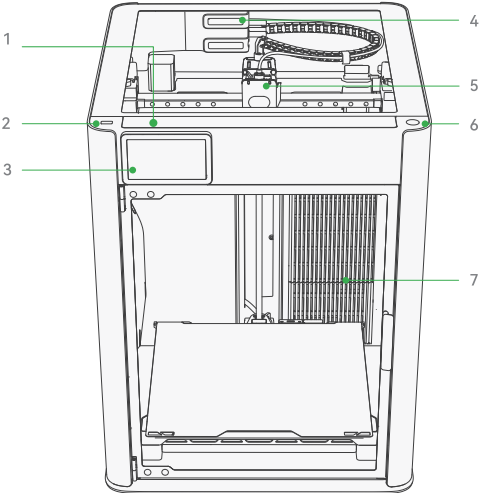
Um Sicherheit und optimale Leistung zu gewährleisten, befolgen Sie bitte die folgenden Richtlinien:

- 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 „Technische Daten“.
- Eine regelmäßige Wartung ist unerlässlich, damit die komplexen Mechanismen des Druckers reibungslos funktionieren. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Regelmäßige Wartung“.
- Für beste Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung von Bambu-Filamenten, die hinsichtlich Kompatibilität, Sicherheit und Stabilität mit dem Produkt streng geprüft wurden.
- **Um ein Verkleben des Filaments zu vermeiden, verwenden Sie im AMS 2 Pro keine flexiblen Filamente wie TPU mit einem Härtegrad unter 95A oder feuchtes PVA.**
- 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.

Vor Gebrauch lesen

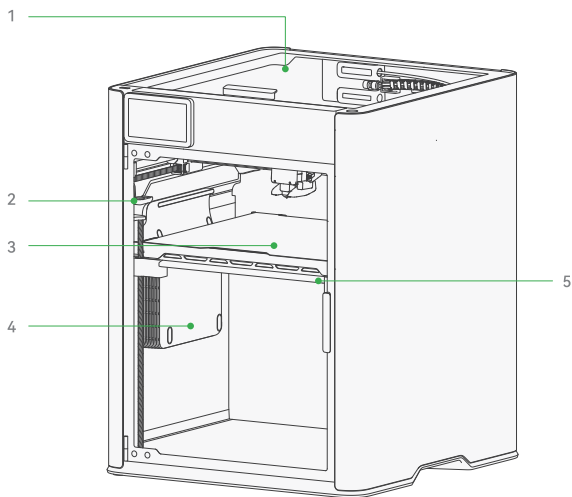
- Während der Filamenttrocknung entfernt das AMS 2 Pro Feuchtigkeit durch externe Luftzirkulation über die Lufteinlässe. Bitte stellen Sie sicher, dass der Lufteinlass und die Entlüftung nicht blockiert sind, um eine optimale Trocknungsleistung zu gewährleisten.

Vorstellung der Druckerkomponenten



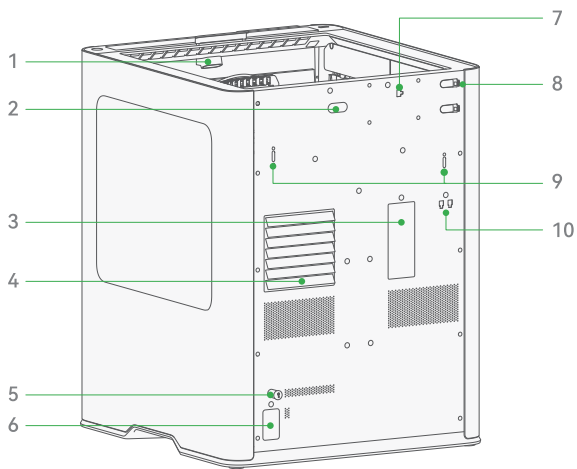
Nr.	Name	Nr.	Name	Nr.	Name
1	Automatische obere Belüftung	2	USB-Anschluss	3	Touchscreen
4	Filamentpuffer/Filamentverwicklungsdetektor	5	Werkzeugkopf	6	Start/Pause Button
7	Luftfilter	/	/	/	/

Vorstellung der Druckerkomponenten



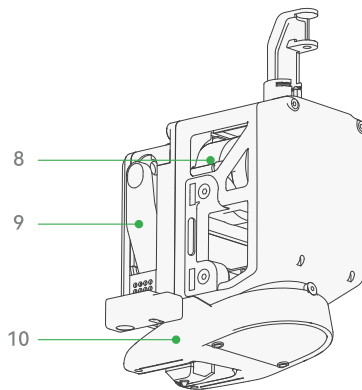
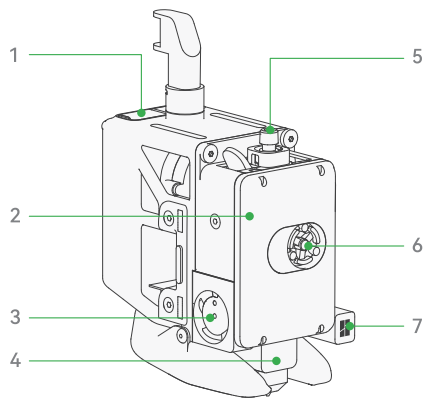
Nr.	Name	Nr.	Name	Nr.	Name
1	Obere Glasabdeckung	2	Live-View-Kamera	3	Heizbett
4	Hilfslüfter	5	Statusanzeige	/	/

Vorstellung der Druckerkomponenten



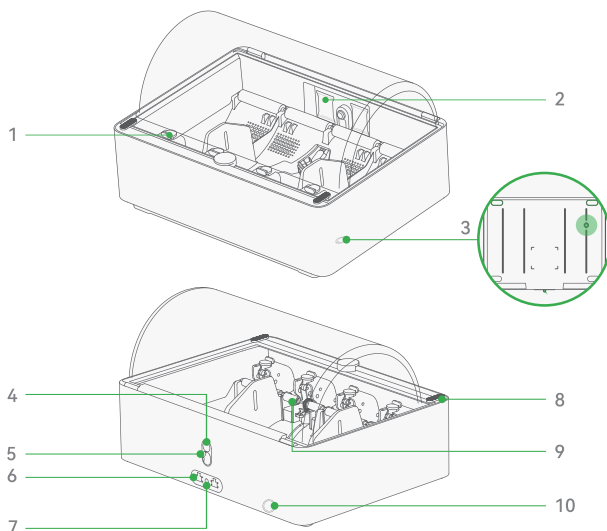
Nr.	Name	Nr.	Name	Nr.	Name
1	Birdseye-Kamera	2	TPU-Filamenteinlass	3	Auswurfschacht
4	Aktive Kammerentlüftung & Kammerentlüftungsventilator	5	Sicherheitsschlüssel	6	Netzstecker
7	Bambu Bus Port 6-polig	8	PTFE-Schlauchkuppelung	9	Riemenspanner
10	Bambu Bus Port 4-polig	/	/	/	/

Vorstellung der Werkzeugkopfkomponenten



Nr.	Name	Nr.	Name	Nr.	Name
1	Werkzeugkopfschnittstelle und staubdichte Abdeckung	2	Werkzeugkopf Frontabdeckung	3	Hotend-Lüfter
4	Hotend	5	Filamenteinlass	6	Rotierendes Rad
7	Werkzeugkopf-Kamera	8	Extrudermotor	9	Filamentschneider
10	Bauteilkühlung	/	/	/	/

AMS 2 Pro Komponentenvorstellung



Nr.	Name	Nr.	Name	Nr.	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 Stützrolle
10	Entlüftungsöffnung	/	/	/	/

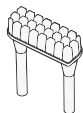
Mitgeliefertes Zubehör



Spulenhalter



Filamentschneider



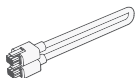
Wischpad



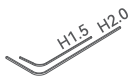
Düsenwischer



Netzkabel



Bambu Bus
Kabel 6-polig



Innensechskant-
schlüssel H1.5
Innensechskant-
schlüssel H2.0



Pin zum Reini-
gen von Ver-
stopfungen



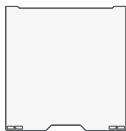
Trockenmittel



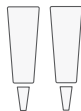
PTFE-Schlauch



Sicherheits-
schlüssel



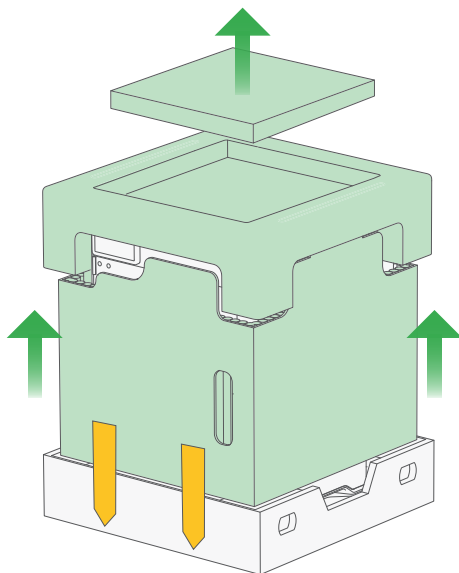
Druckplatte
(Auf dem Heiz-
bett vorinstalliert)



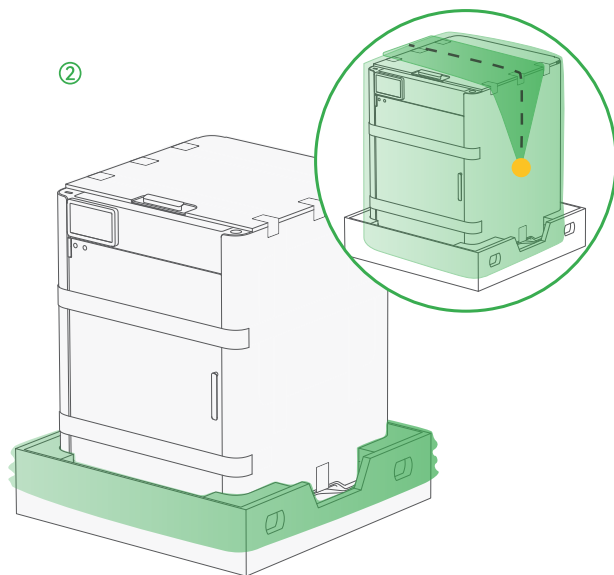
Schmierfett
& Schmieröl



Schaber Klinge



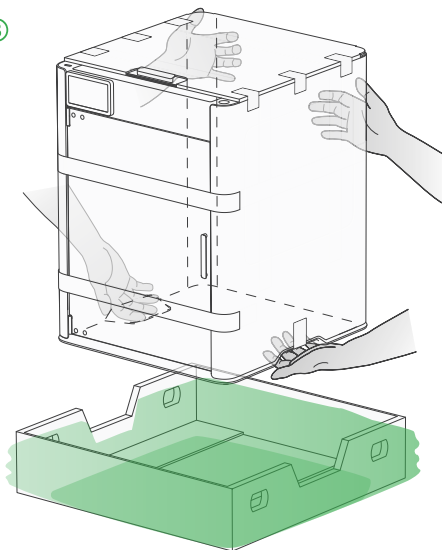
1. Nehmen Sie die Versorgungsbox heraus und entfernen Sie den umgebenden Karton, Schaumstoff und das Klebeband.



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.

Verpackung entfernen

③

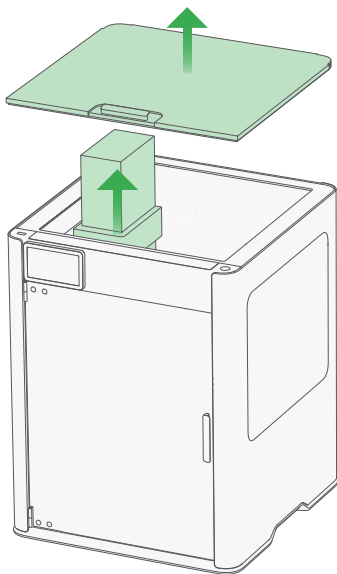


Warnung!

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

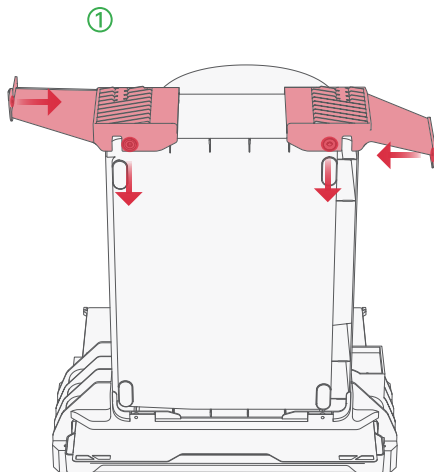
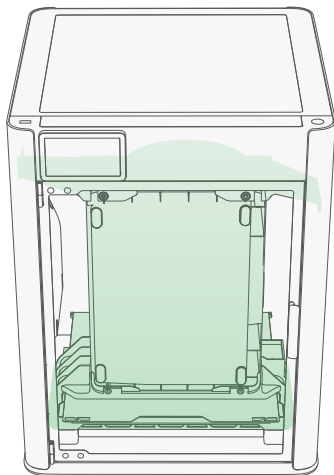
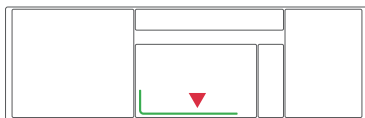
3. Stellen Sie sicher, dass der untere Karton an seinem Platz bleibt. Heben Sie den Drucker mit zwei Personen vorsichtig aus dem Karton und dem feuchtigkeitsschützenden Beutel und stellen Sie ihn auf eine stabile Oberfläche.

* Bitte lassen Sie auf der Rückseite des Druckers mindestens 30 cm Platz für die spätere Installation des Rauchabzugsrohrs.

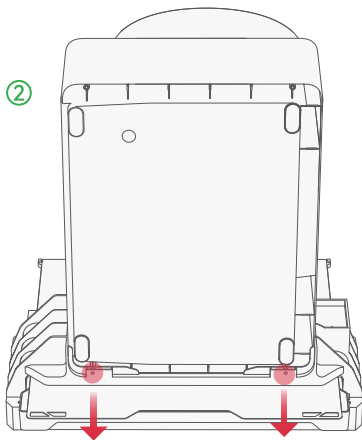


4. Entfernen Sie die Klebebänder und andere Verpackungsmaterialien, nehmen Sie dann die obere Glasabdeckung Zubehörbox heraus Sie diese beiseite.

AMS 2 Pro herausnehmen

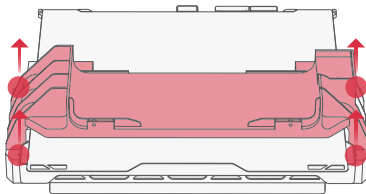


1. Verwenden Sie den längeren H2.0 Innensechskantschlüssel aus dem Zubehörkarton, um die 4 rot markierten Schrauben zu entfernen. Lösen Sie anschließend die beiden Kunststoffteile von der Oberseite.



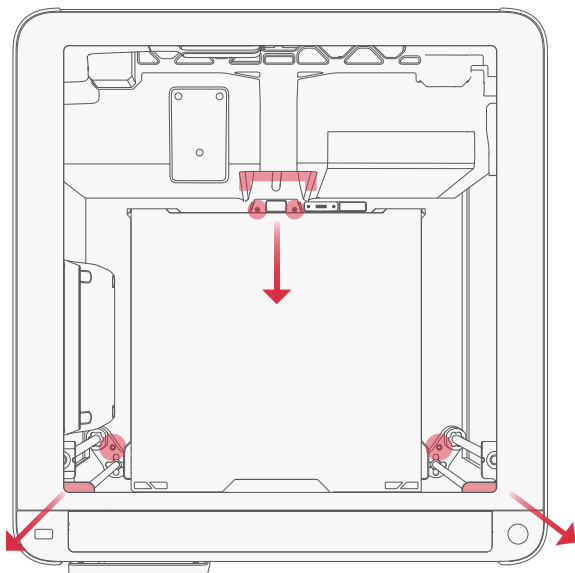
2. Entfernen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die 2 rot markierten Schrauben. Nehmen Sie dann vorsichtig das AMS 2 Pro heraus.

③



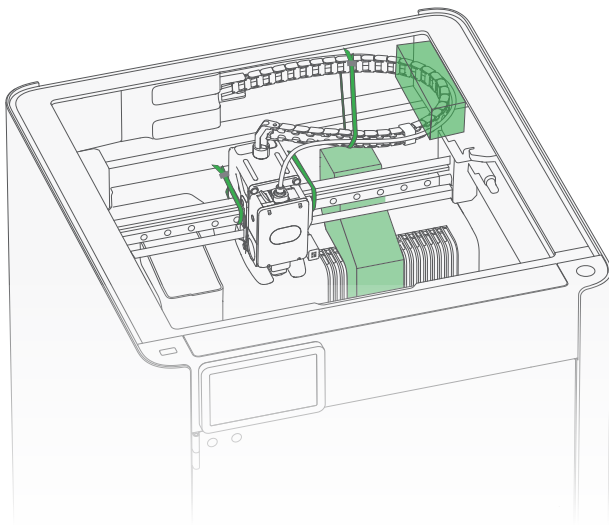
3. Entfernen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die 4 rot markierten Schrauben. Nehmen Sie dann die Halterung und den umgebenden Schaumstoff heraus (mit Ausnahme des Schaumstoffs unter dem Heizbett).

Das Heizbett entsperren



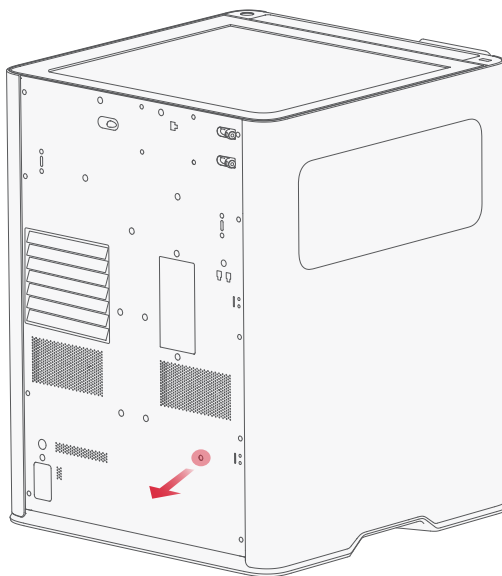
Entfernen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die 4 rot markierten Schrauben, um das Heizbett zu entriegeln, und entfernen Sie dann die rot markierten Schaumstoffteile, mit denen die Gewindespindeln fixiert sind.

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



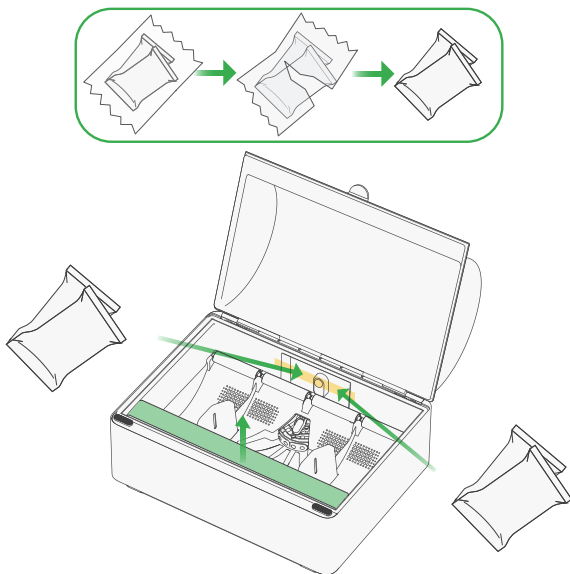
1. Schneiden Sie alle Kabelbinder durch und entfernen Sie diese.
2. Ziehen Sie dann den Werkzeugkopf zur Vordertür und entfernen Sie die grün markierten Schaumstoffteile.
3. Entfernen Sie andere Schaumstoffteile und Klebebänder, die innerhalb der Kammer zur Entfernung markiert sind.

Befestigungsschraube der Luftpumpe entfernen



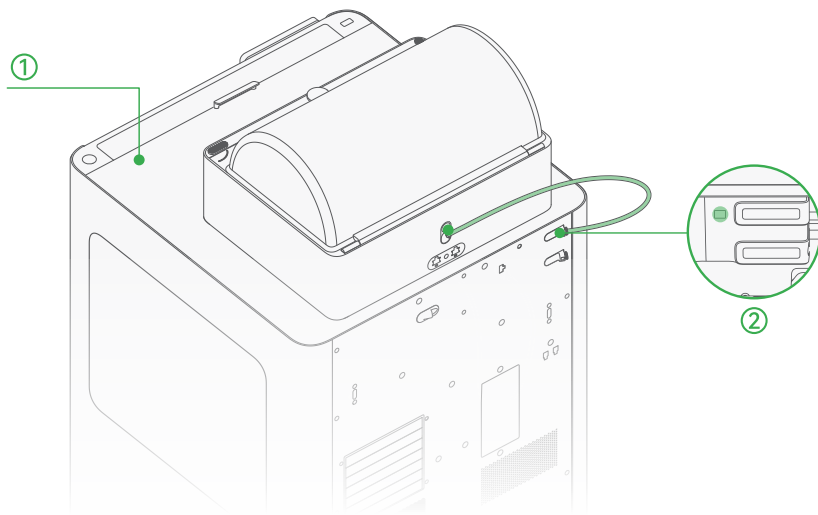
Lösen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die rot markierte Befestigungsschraube der Luftpumpe und entfernen Sie diese vorsichtig, so dass sie nicht in das Innere des Druckers fällt.

Entfernen der Trockenmittelverpackung

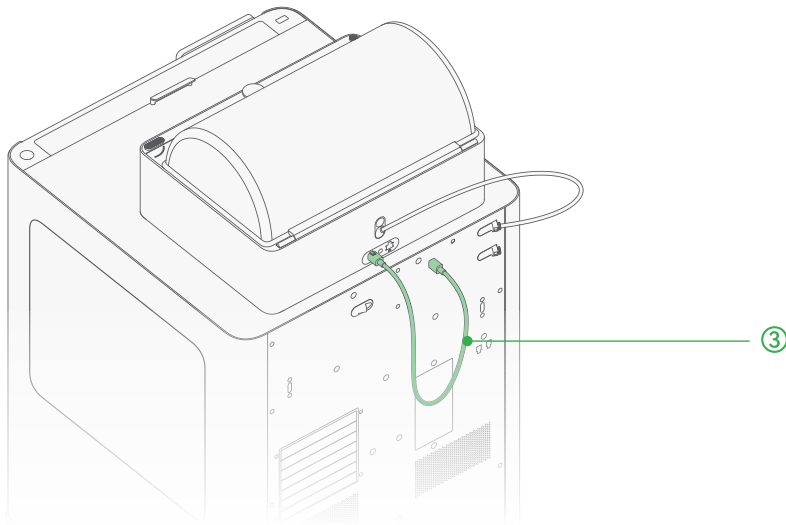


1. Nehmen Sie das Zubehör aus dem AMS 2 Pro heraus.
2. Entfernen Sie den Schaumstoff aus dem Inneren des AMS 2 Pro.
3. Entfernen Sie das Klebeband von der Hinterseite des AMS 2 Pro und nehmen Sie die Trockenmittelpackungen heraus. Entfernen Sie anschließend die äußere Plastikverpackung. Installieren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

AMS 2 Pro installieren

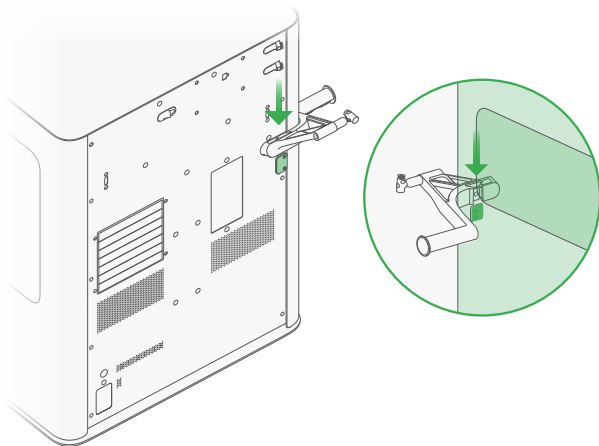


1. Setzen Sie die obere Glasabdeckung und das AMS 2 Pro auf den Drucker.
2. Nehmen Sie den PTFE-Schlauch aus der Zubehörbox, führen Sie ihn in den Filamentauslass des AMS 2 Pro und PTFE-Schlauchverbinder des Druckers ein und schieben Sie den Schlauch etwa 10 cm nach vorne, bis er stoppt (wenn Sie den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



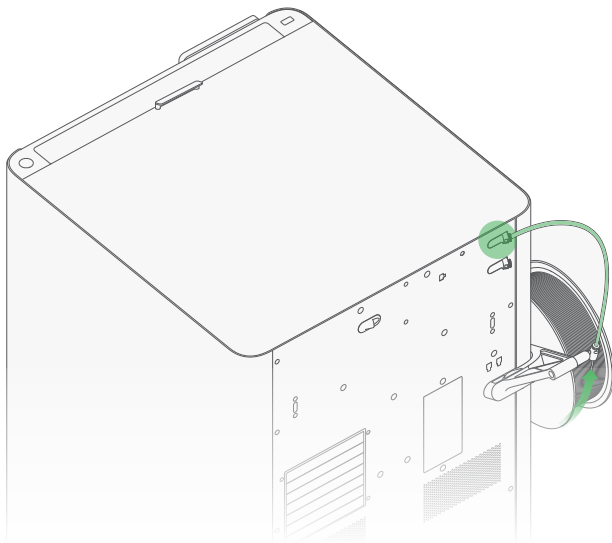
3. Nehmen Sie das 6-polige Bambu-Bus-Kabel aus der Zubehörbox und verbinden Sie es mit dem Drucker und einem der beiden 6-poligen Anschlüsse des AMS 2 Pro.

Spulenhalter installieren



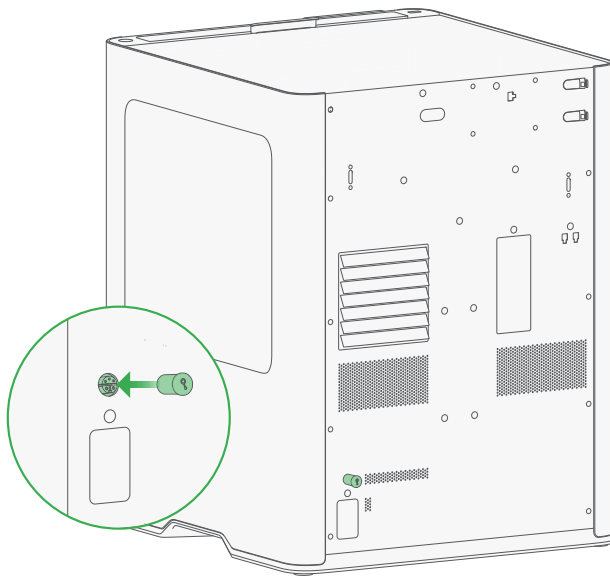
Nehmen Sie den Spulenhalter aus der Zubehörbox und schieben Sie ihn wie oben gezeigt an seinen Platz.

Filament von einer externen Spule laden



1. Verbinden Sie ein Ende des PTFE-Schlauchs mit dem PTFE-Schlauchanschluss des Spulenhalters und das andere Ende mit dem Anschluss 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.

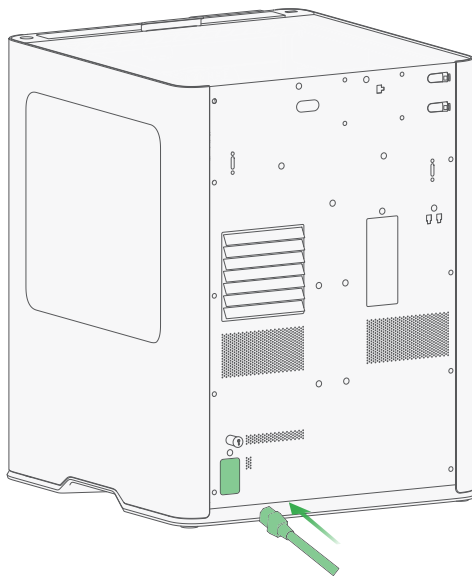
Installation des Sicherheitsschlüssels



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.

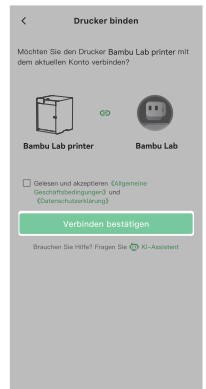
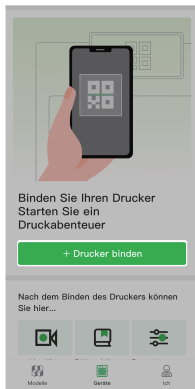
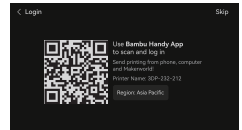
Netzkabel einstecken und einschalten



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

Drucker verbinden – Bambu Handy

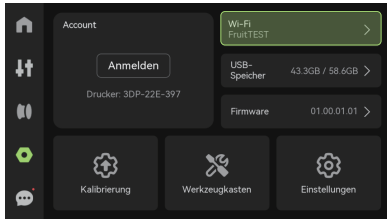
1. Scannen Sie den QR-Code auf der rechten Seite, um Bambu Handy herunterzuladen. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.
2. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm, bis ein QR-Code erscheint.
3. Scannen Sie den QR-Code mit Bambu Handy, um den Drucker mit Ihrem Bambu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



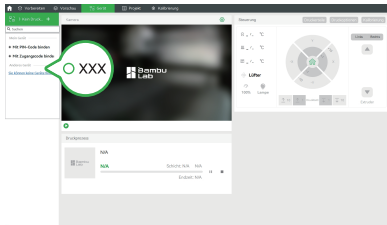
4. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Erstkalibrierung abzuschließen. Es ist normal, dass während des Vorgangs Vibrationen und Geräusche auftreten.

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

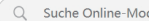
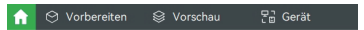
Drucker verbinden – Bambu Studio



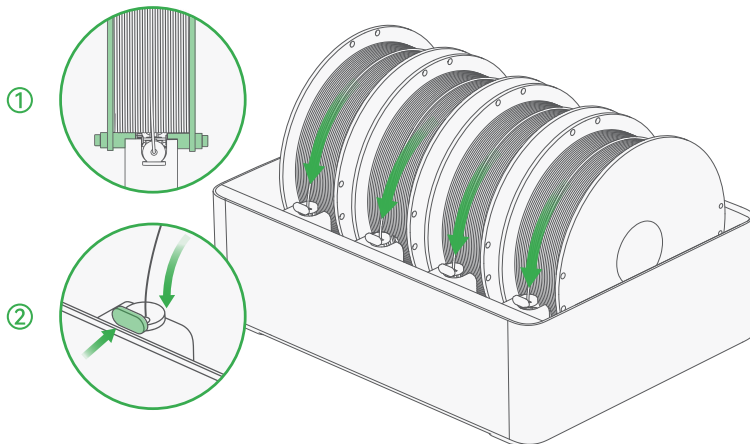
1. Verbinden Sie sowohl den Computer als auch den Drucker mit **demselben WLAN-Netzwerk**, und verwenden Sie nicht das **Gast-Netzwerk**, bei dem die Trennung von Netzwerkgeräten aktiviert ist.



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



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.



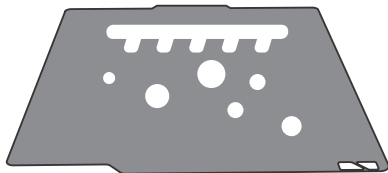
3. Wählen Sie  - Druckdateien und anschließend das Modell, das Sie drucken möchten.

* 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.

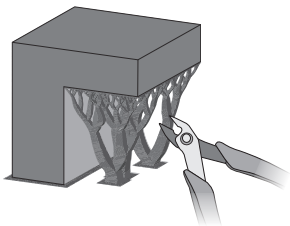
Anmerkungen nach dem Druck



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



Waschen Sie die Druckplatte 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. Sie 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, Umlenkrollen 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.

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.



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)	340*320*340 mm ³
	Rahmen	Aluminium und Stahl
	Außengehäuse	Kunststoff und Glas
Physikalische Abmessungen	Physikalische Abmessungen	492*514*626 mm ³
	Nettogewicht	30,5 kg
Werkzeugkopf	Extruderzahnräder	Gehärteter Stahl
	Düse	Gehärteter Stahl
	Maximale Düsentemperatur	350 °C
	Durchmesser der enthaltenen Düse	0,4 mm
	Unterstützter Düsendurchmesser	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
	Filamentschneider	Integriert
	Filamentdurchmesser	1,75 mm
Heizbett	Extrudermotor	Bambu Lab Hochpräziser Permanentmagnet-Synchronmotor
	Druckplattenmaterial	Flexible Stahlplatte
	Enthaltener Druckplattentyp	Textured PEI Plate
	Unterstützter Druckplattentyp	Textured PEI Plate, Engineering Plate
	Maximale Heizbetttemperatur	120 °C

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
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
Kühlung	Bauteilkühlung	Geschlossener Regelkreis
	Lüfter für Hotend	Geschlossener Regelkreis
	Lüfter der Hauptsteuerplatte	Geschlossener Regelkreis
	Kammer-Abluftlüfter	Geschlossener Regelkreis
	Kammer-Wärmezyklulationslüfter	Geschlossener Regelkreis
	Zusatzlüfter für Bauteilkühlung	Geschlossener Regelkreis

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
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
	BirdsEye Kamera	Integriert; 3264*2448
	Werkzeugkopf-Kamera	Integriert; 1600*1200
	Türsensor	Unterstützt
	Filamentsensor	Unterstützt
	Filament-Verknotungssensor	Unterstützt
	Filament-Odometrie	Unterstützt mit AMS
	Wiederherstellung bei Stromausfall	Unterstützt
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

Druckerspezifikationen

Artikel		Spezifikationen
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
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

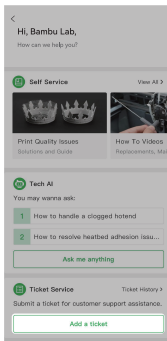
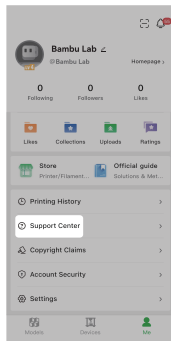


Methode 2: Kontaktieren Sie uns über eine der Optionen, die im Abschnitt „Kontakt“ unseres Support-Centers aufgeführt sind.

bambulab.com/support



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





Bambu Lab

www.bambulab.com

