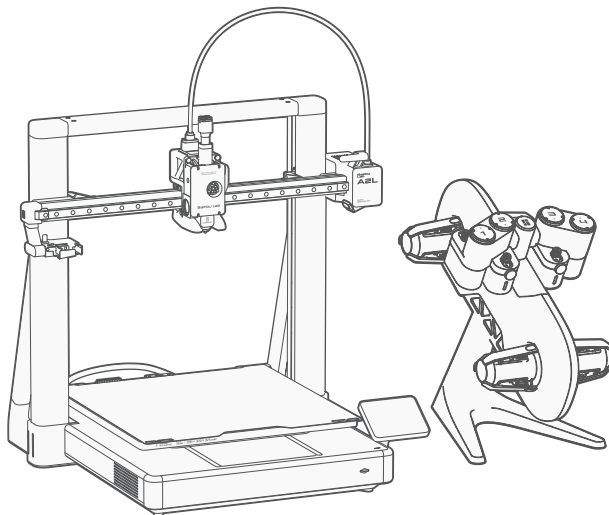


Bambu Lab **A2L AMS Combo**

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/a2l-combo-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

1. Vor Gebrauch lesen.....	4
2. Vorstellung der Druckerkomponenten.....	6
3. Werkzeugkopfkompenten Vorstellung.....	8
4. AMS lite Komponentenvorstellung.....	9
5. Enthaltenes Zubehör.....	10
6. Verpackung entfernen.....	12
7. Heizbett sichern.....	15
8. Montage von Basisgehäuse und Rahmen.....	16
9. Entfernen der oberen Y-Achsen-Abdeckung.....	18
10. Basisgehäuse sichern.....	20
11. Y-Achsen-Linearführung schmieren.....	21
12. Obere Y-Achsen-Abdeckung installieren.....	22
13. Anschluss des Z-Achsen-Motorkabels.....	23
14. Anschluss des integrierten Kabels.....	24
15. Entfernen der Z-Achsen-Begrenzer.....	25
16. Reinigungswischer installieren.....	26
17. Touchscreen ausklappen.....	29

Inhalt

18. Druckplatte installieren.....	30
19. AMS lite zusammenbauen.....	31
20. Ein weiteres AMS verwenden.....	35
21. Externe Spule installieren (für Nutzung ohne AMS).....	36
22. Netzkabel einstecken und einschalten.....	37
23. Netzwerkeinstellungen.....	38
24. Drucker verbinden – Bambu Handy.....	39
25. Drucker verbinden – Bambu Studio.....	40
26. Filament in das AMS lite laden.....	41
27. Erster Druck.....	43
28. Anmerkungen nach dem Druck.....	44
29. Regelmäßige Wartung.....	45
30. Drucker Spezifikationen.....	46
31. AMS lite Spezifikationen.....	50
32. Technischer Support.....	51

1. Vor Gebrauch lesen



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

- Stellen Sie sicher, dass die Betriebsspannung des Druckers mit den angegebenen Anforderungen übereinstimmt, um Schäden oder Sicherheitsrisiken zu vermeiden. Dies kann auf dem Etikett neben der Kaltgerätebuchse überprüft werden. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Druckerspezifikationen“.
- Das Heizbett bewegt sich während des Betriebs vor und zurück. Sorgen Sie für ausreichend Freiraum vor und hinter dem Drucker, um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu ermöglichen.
- Halten Sie während des Betriebs Hände und andere Körperteile aus dem Bewegungsbereich des Heizbetts fern, um Kollisionen oder Verbrennungen zu vermeiden.
- 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 Steckenbleiben des Filaments zu verhindern, verwenden Sie im AMS lite keine flexiblen Filamente wie TPU mit einem Härtegrad von 95A und darunter sowie feuchtes PVA und BVOH.**
- **Um Verschleiß im Filamentpfad zu vermeiden, verwenden Sie im AMS lite kein PLA Glow oder faserverstärkte Filamente von Drittanbietern wie CF oder GF.**
- Vermeiden Sie übermäßiges Biegen oder zu lange PTFE-Schläuche, da dies zu Problemen

1. Vor Gebrauch lesen

bei der Filamentzufuhr führen kann.

- Das AMS lite unterstützt Spulen mit einer Breite von 40-68 mm und einem Innendurchmesser von 53-58 mm.

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

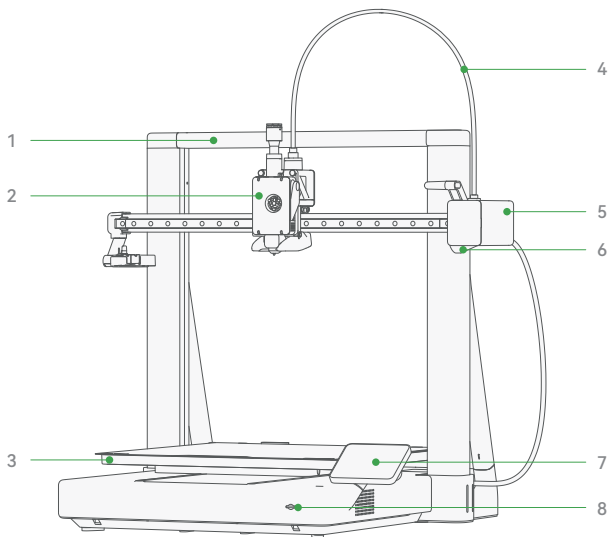


Abbildung 1

- 1) Druckerrahmen
- 2) Werkzeugkopf
- 3) Heizbett
- 4) Werkzeugkopfkabel

- 5) X-Achsen-Motorabdeckung
- 6) Kamera
- 7) Touchscreen
- 8) Micro-SD-Karte

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

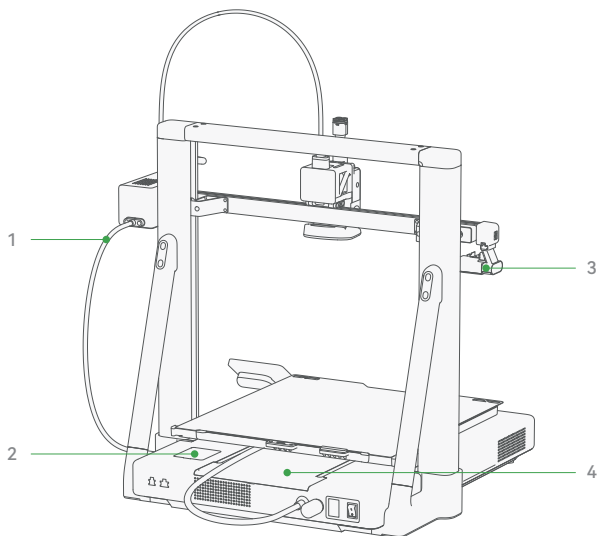
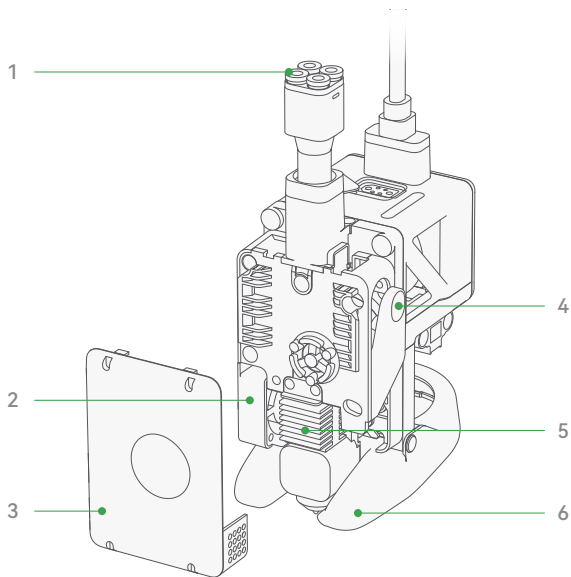


Abbildung 2

- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| 1) Integriertes Kabel | 3) Reinigungswischer |
| 2) Z-Achsen-Motorabdeckung | 4) Obere Y-Achsen-Abdeckung |

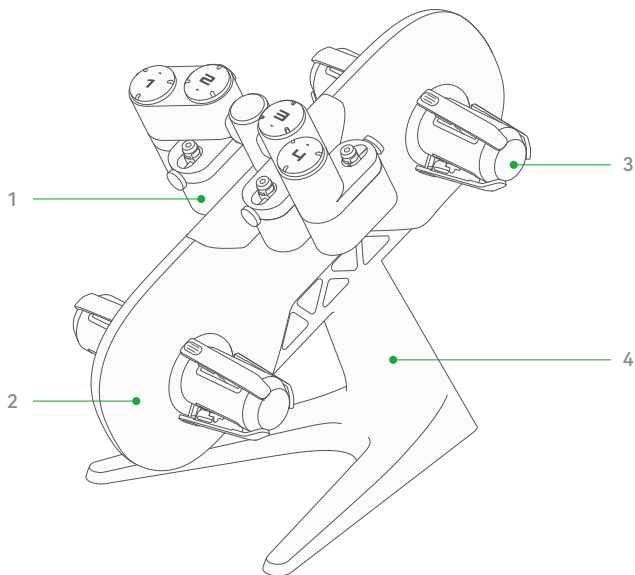
3. Werkzeugkopfkomponenten Vorstellung



- 1) Werkzeugkopf Filamenteinlass
- 2) Hotend-Lüfter
- 3) Werkzeugkopf Frontabdeckung

- 4) Filamentschneider
- 5) Hotend
- 6) Bauteillüfter

4. AMS lite Komponentenvorstellung



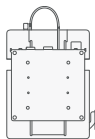
1) Filament-Trichtereinheit

2) AMS lite Gehäuse

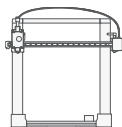
3) Rotierender Spulenhalter

4) AMS lite Standfuß

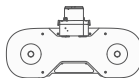
5. Enthaltenes Zubehör



1) A2L Basisgehäuse



2) A2L Druckerrahmen



3) AMS lite Gehäuse



4) AMS lite Standfuß



5) Spulhalter



6) Rotierender AMS
lite Spulhalter



7) Reinigungswischer



8) Stromkabel



9) Druckplatte



10) Nadel zur Dü-
senreinigung



11) Schaber Klinge



12) Filamentschneider



13) PTFE-Schlauch-
kupplung



14) Z-Achsen-Mo-
torabdeckung



15) Silikon-Fuß-
polster

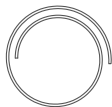


16) Schaum-
stoff-Fußpolster

5. Enthaltenes Zubehör



17) PTFE-Schläuche für AMS lite
(Inklusive PTFE-Schlauch-Silikonklemme)



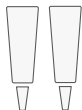
18) PTFE-Schlauch



19) Filament-Probe

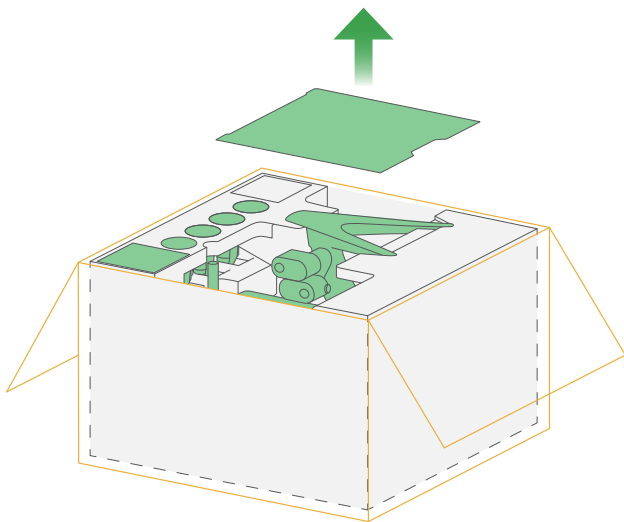


20) Innensechskantschlüssel H1.5
Innensechskantschlüssel H2.0



21) Schmierfett & Schmieröl

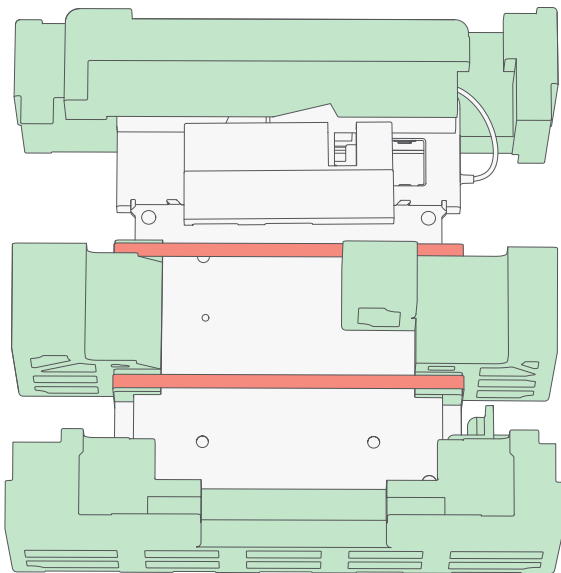
6. Verpackung entfernen Verpackung und Schrauben für Versand aufbewahren.



- 1) Öffnen Sie die Verpackungsbox, reißen Sie den feuchtigkeitsbeständigen Beutel auf und entnehmen Sie alle Zubehörteile nacheinander, einschließlich derer, die in den Schaumstoff eingebettet sind, und legen Sie sie ordentlich zur Seite.

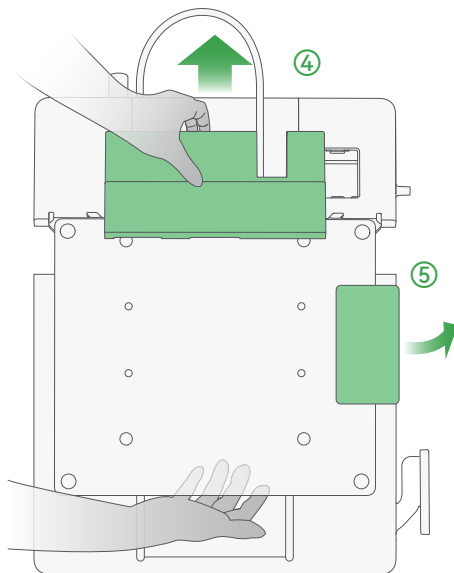
Warnung: Wenn Sie das Basisgehäuse herausnehmen, stützen Sie es mit beiden Händen an der linken und rechten Seite ab und heben Sie es heraus. Ziehen Sie es nicht an den Kabelbindern heraus.

6. Verpackung entfernen



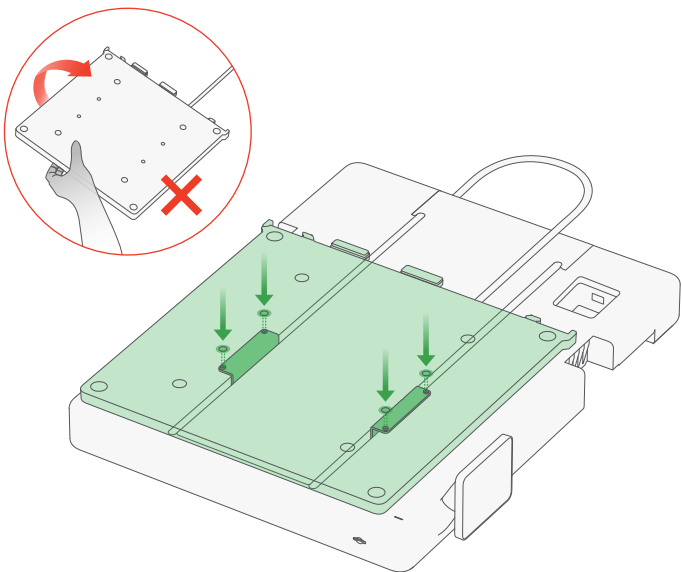
- 2) Stellen Sie das Basisgehäuse auf eine ebene Fläche.
- 3) Schneiden Sie die Kabelbinder durch und entfernen Sie den grün markierten Schaumstoff um das Basisgehäuse.

6. Verpackung entfernen



- 4) Halten Sie das Heizbett mit der Hand fest und entfernen Sie den Schaumstoff hinter dem Heizbett.
- 5) Lesen Sie das Warnetikett sorgfältig durch und entfernen Sie es dann vom Heizbett.

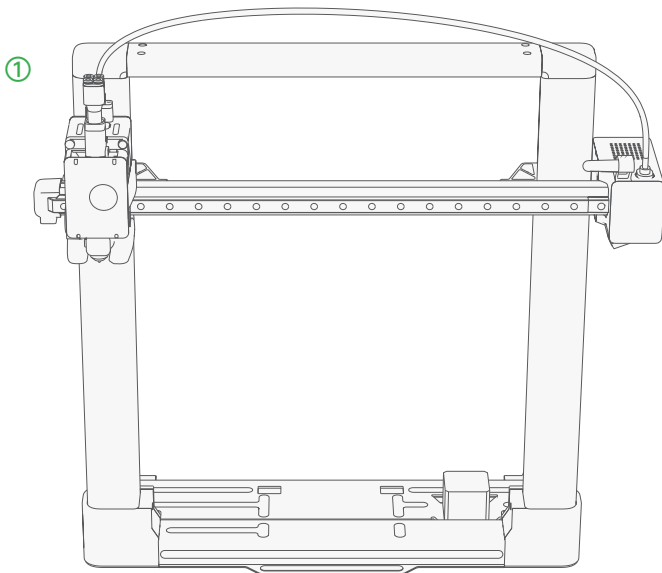
7. Heizbett sichern



Richten Sie die Schraubenlöcher am Heizbett mit denen am Y-Achsen-Schlitten aus. Verwenden Sie dann einen H2.0 Innensechskantschlüssel, um die 4 Schrauben für das Heizbett einzusetzen und festzuziehen, um es zu sichern.

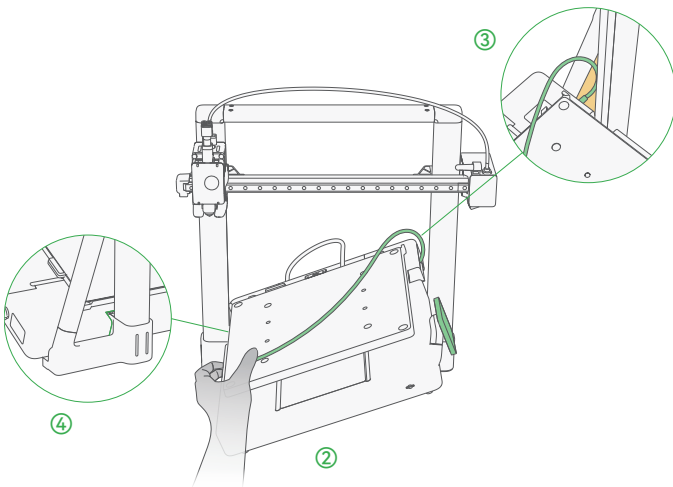
Warnung: Drehen Sie das Heizbett während der Installation nicht um. Stellen Sie sicher, dass das Kabel nicht verdreht ist. Richten Sie die Montagelöcher aus und setzen Sie das Heizbett in einer einzigen Bewegung ein. Vermeiden Sie Schieben oder wiederholte Bewegungen.

8. Montage von Basisgehäuse und Rahmen



- 1) Stellen Sie, wie in der Abbildung gezeigt, den Rahmen vertikal auf den Tisch, sodass der Werkzeugkopf zu Ihnen zeigt.

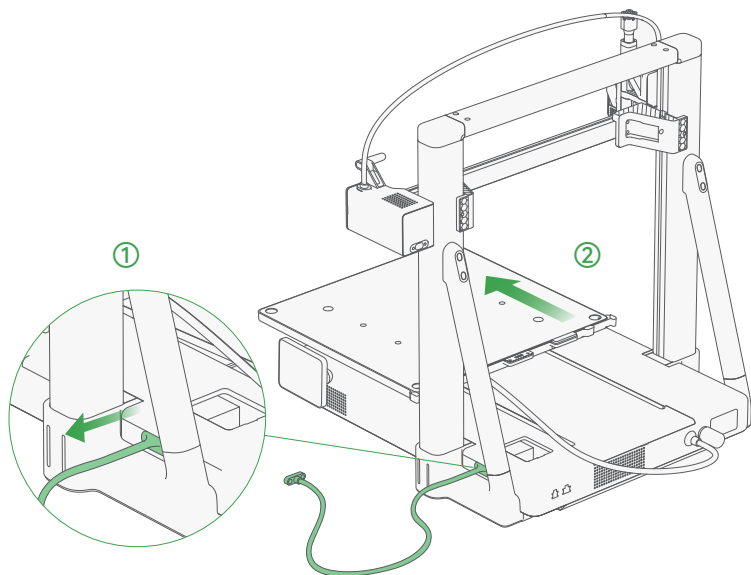
8. Montage von Basisgehäuse und Rahmen



- 2) Halten Sie das integrierte Kabel fest und neigen Sie das Basisgehäuse um etwa 45°, um es durch den Rahmen zu führen.
- 3) Richten Sie das integrierte Kabel auf die dreieckige Aussparung aus. Stellen Sie sicher, dass es keine anderen Komponenten berührt.
- 4) Richten Sie die Nut am Rahmen aus. Senken Sie das Basisgehäuse langsam ab, bis es bündig mit dem Rahmen abschließt.

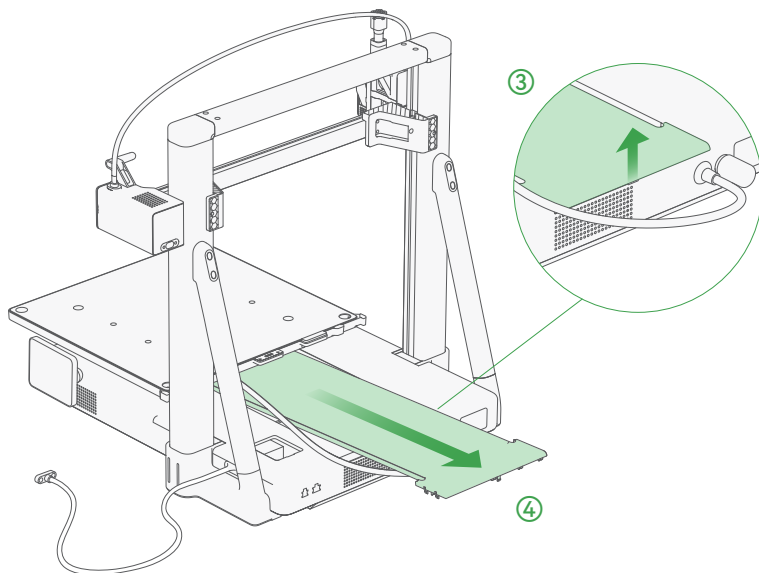
Hinweis: Sollten Sie auf Bedienungsprobleme stoßen, sehen Sie sich bitte die Videoanleitung an.

9. Entfernen der oberen Y-Achsen-Abdeckung



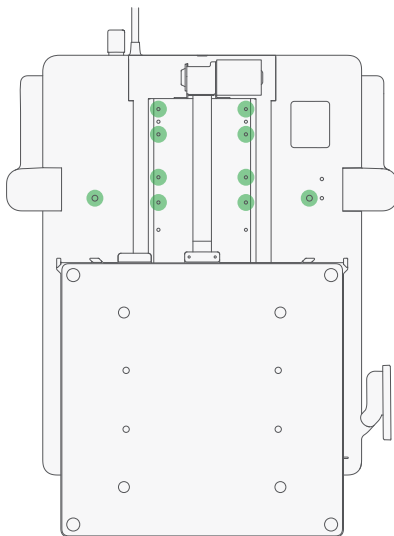
- 1) Führen Sie das integrierte Kabel durch die dreieckige Aussparung des Rahmens und legen Sie es ordentlich zur Seite.
- 2) Schieben Sie das Heizbett vollständig an das vordere Ende.

9. Entfernen der oberen Y-Achsen-Abdeckung



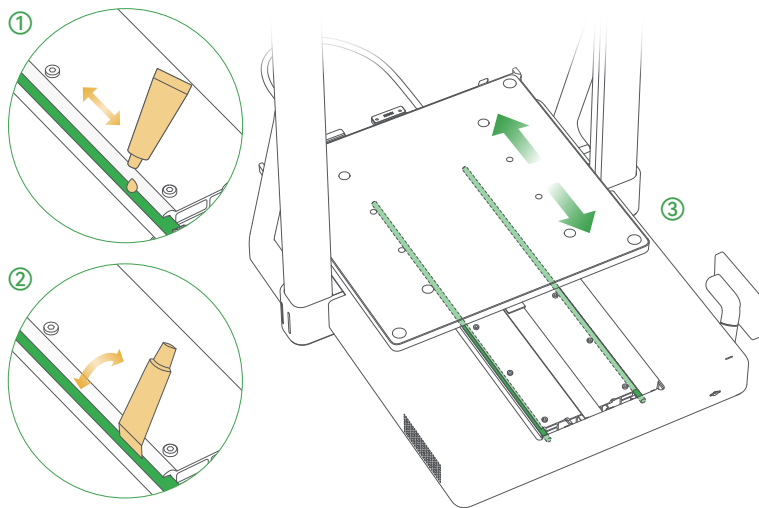
- 3) Heben Sie das hintere Ende der oberen Y-Achsen-Abdeckung nach oben an.
- 4) Ziehen Sie die obere Y-Achsen-Abdeckung vorsichtig heraus.

10. Basisgehäuse sichern



Nehmen Sie die 10 Schrauben für das Basisgehäuse aus der Zubehörbox und verwenden Sie einen H2.0 Innensechskantschlüssel, um sie in den grün markierten Löchern zu montieren und die Basis zu sichern.

11. Y-Achsen-Linearführung schmieren

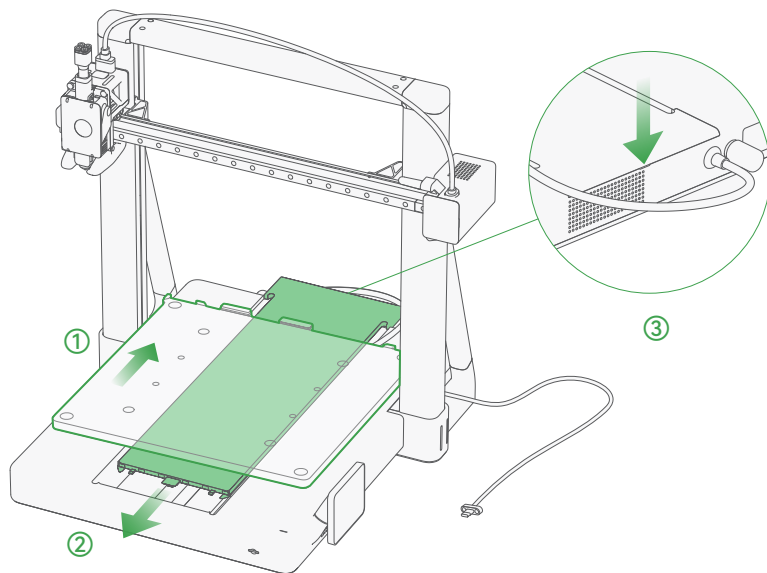


- 1) Nehmen Sie das Schmieröl aus der Zubehörbox und tragen Sie eine kleine Menge entlang der Oberkante der Y-Achsen-Linearführung auf.
- 2) Verwenden Sie die Spitze der Schmieröltube, um es gleichmäßig über die gekrümmte Oberfläche der Linearführung zu verteilen.
- 3) Bewegen Sie das Heizbett vor und zurück, um das Schmieröl gleichmäßig zu verteilen.

Warnung: Verwenden Sie kein Schmierfett. Verwenden Sie nur Schmieröl.

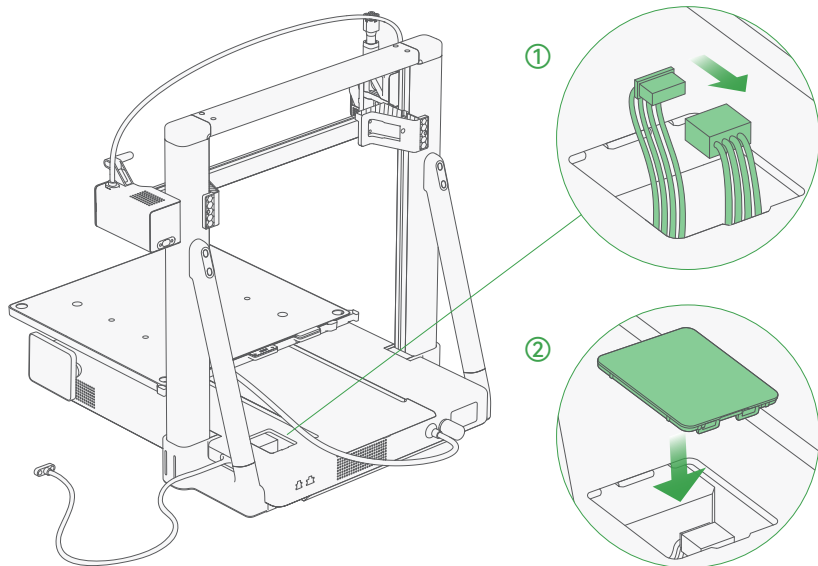
Hinweis: Sollten Sie auf Bedienungsprobleme stoßen, sehen Sie sich bitte die Videoanleitung an.

12. Obere Y-Achsen-Abdeckung installieren



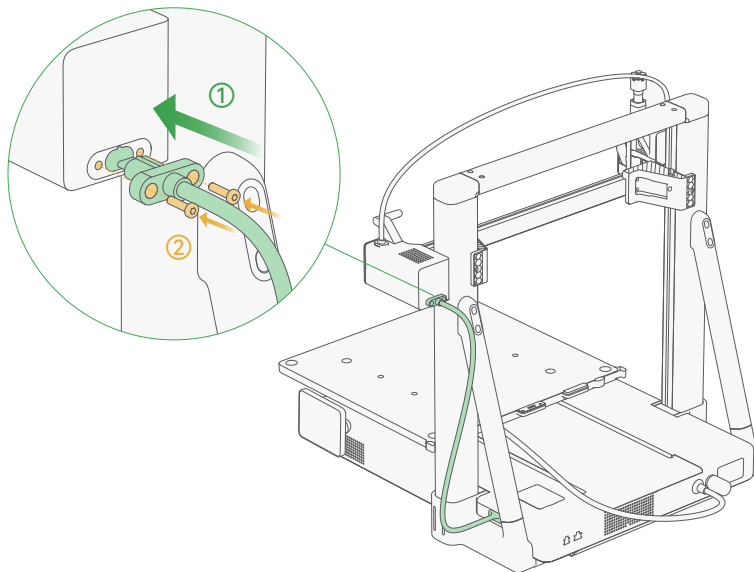
- 1) Schieben Sie das Heizbett in die Mitte.
- 2) Richten Sie die vordere Verriegelung der oberen Y-Achsen-Abdeckung an der Montagenut aus und schieben Sie sie vorsichtig an ihren Platz.
- 3) Drücken Sie das hintere Ende der oberen Y-Achsen-Abdeckung nach unten, um sicherzustellen, dass die Verriegelung vollständig eingerastet ist.

13. Anschluss des Z-Achsen-Motorkabels



- 1) Schließen Sie das Z-Achsen-Motorkabel wie abgebildet an.
- 2) Nehmen Sie die Z-Achsen-Motorabdeckung aus der Zubehörbox und montieren Sie sie an der vorgesehenen Stelle.

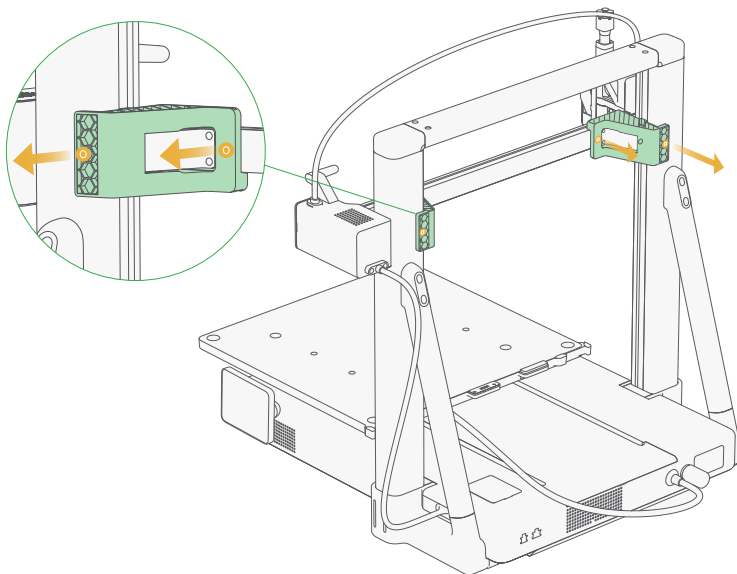
14. Anschluss des integrierten Kabels



- 1) Stecken Sie das integrierte Kabel wie abgebildet in die Rückseite der X-Achsen-Motorabdeckung.
- 2) Verwenden Sie den H2.0 Innensechskantschlüssel, um die 2 Schrauben für das integrierte Kabel festzuziehen und es zu sichern.

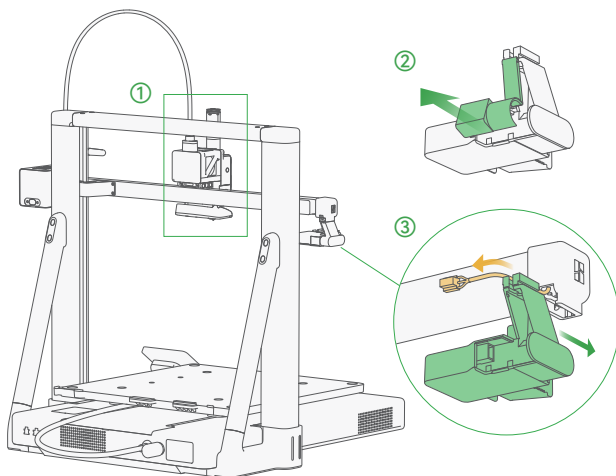
Warnung: Stellen Sie sicher, dass das integrierte Kabel nicht verdreht ist.

15. Entfernen der Z-Achsen-Begrenzer



- 1) Verwenden Sie den H2.0 Innensechskantschlüssel, um die 4 Schrauben zu lösen, und entfernen Sie dann die 2 Z-Achsen-Begrenzer.
- 2) Entfernen Sie alle Klebebänder vom Werkzeugkopf und der X-Achsen-Motorabdeckung.

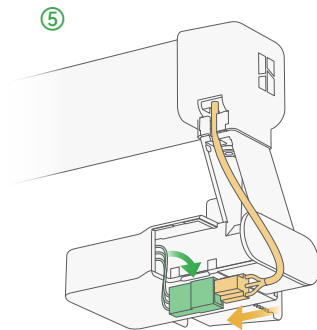
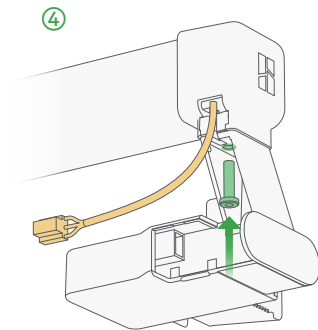
16. Reinigungswischer installieren



- 1) Bewegen Sie den Werkzeugkopf manuell in die Mitte der Linearführung, um ausreichend Platz für die Installation des Reinigungswischers zu lassen.
- 2) Nehmen Sie den Reinigungswischer aus dem Zubehör und öffnen Sie seine hintere Abdeckung.
- 3) Ziehen Sie das Hall-Sensor-Kabel an der Endkappe der X-Achse nach vorne, um ein Verfangen zu verhindern, und schieben Sie dann den Reinigungswischer in die Nut am Ende der X-Achse.

Hinweis: Sollten Sie auf Bedienungsprobleme stoßen, sehen Sie sich bitte die Videoanleitung an.

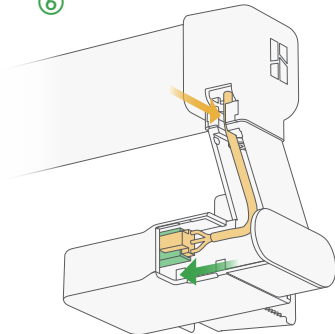
16. Reinigungswischer installieren



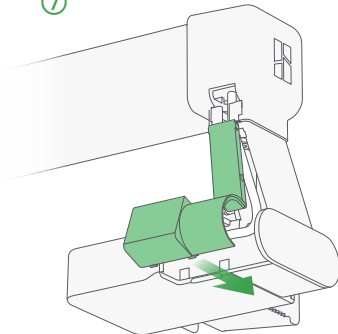
- 4) Nehmen Sie 1 Schraube für den Reinigungswischer aus der Zubehörbox. Verwenden Sie den H2.0 Innensechskantschlüssel, um sie festzuziehen und den Reinigungswischer zu sichern.
- 5) Schließen Sie das Hall-Sensor-Kabel an den Anschluss des Reinigungswischers an.

16. Reinigungswischer installieren

⑥

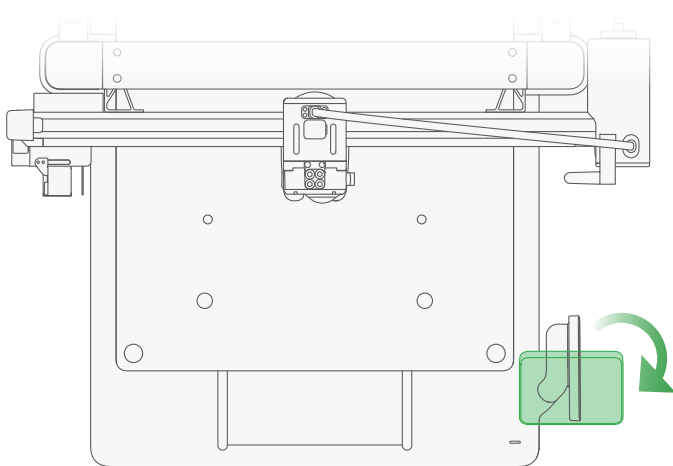


⑦



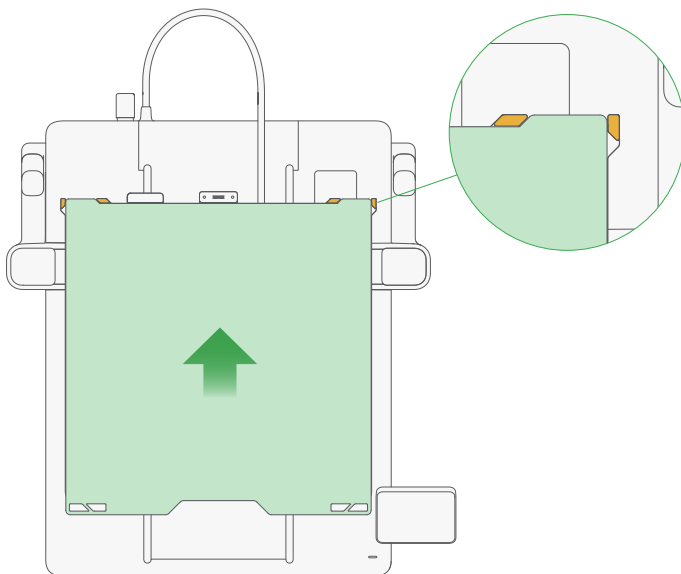
- 6) Drücken Sie das Kabel in die Nut und richten Sie die Anschlüsse nach links aus. Achten Sie darauf, dass die Kabel den Installationsbereich der hinteren Abdeckung freilassen.
- 7) Montieren Sie die hintere Abdeckung des Reinigungswischer.

17. Touchscreen ausklappen



Klappen Sie den Touchscreen aus. Vergewissern Sie sich, dass der Touchscreen wie in der Abbildung gezeigt positioniert ist.

18. Druckplatte installieren

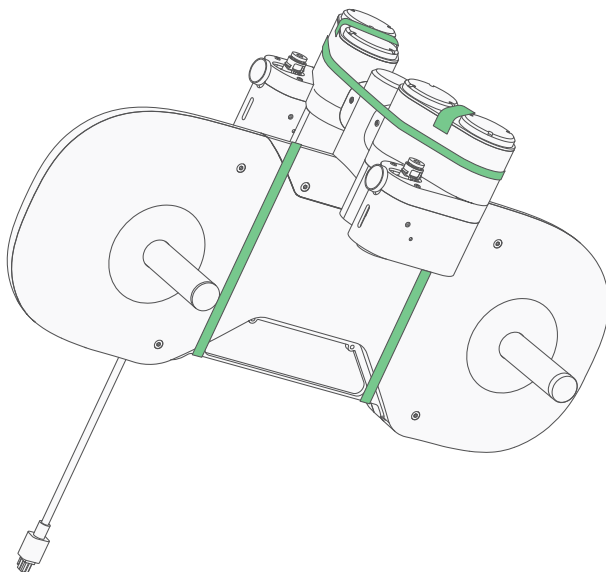


Installieren Sie die Druckplatte in der korrekten Ausrichtung, indem Sie die Kanten mit dem Heizbett ausrichten.

Warnung: Eine falsche Ausrichtung der Druckplatte kann den Touchscreen beschädigen.

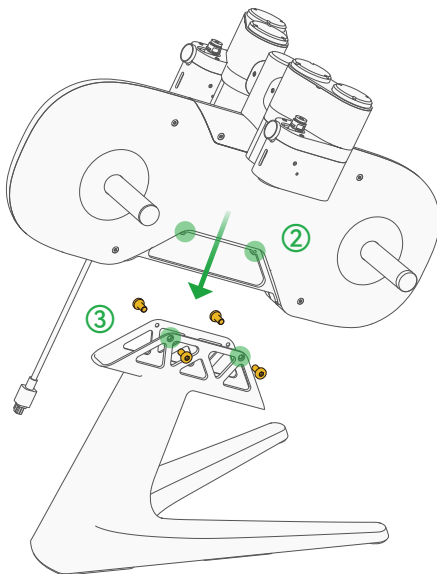
Hinweis: Falls Sie die Oberfläche der Druckplatte mit den Händen berührt haben, empfehlen wir, sie zur Gewährleistung der besten Haftungseigenschaften mit heißem Wasser und Reinigungsmittel zu waschen.

19. AMS lite zusammenbauen



- 1) Entfernen Sie alle grün markierten Kabelbinder und Klebebänder vom Gehäuse des AMS lite.

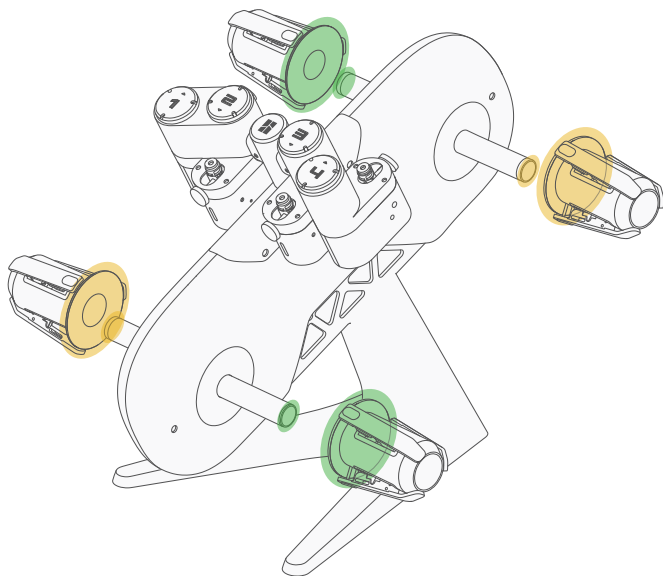
19. AMS lite zusammenbauen



- 2) Platzieren Sie das AMS lite Gehäuse wie abgebildet auf dem Ständer und achten Sie dabei auf die korrekte Ausrichtung des Kabelendes.
- 3) Verwenden Sie den H2.0 Innensechskantschlüssel, um das AMS lite mit den 4 Schrauben für den AMS-Ständer aus der Zubehörbox zu befestigen.

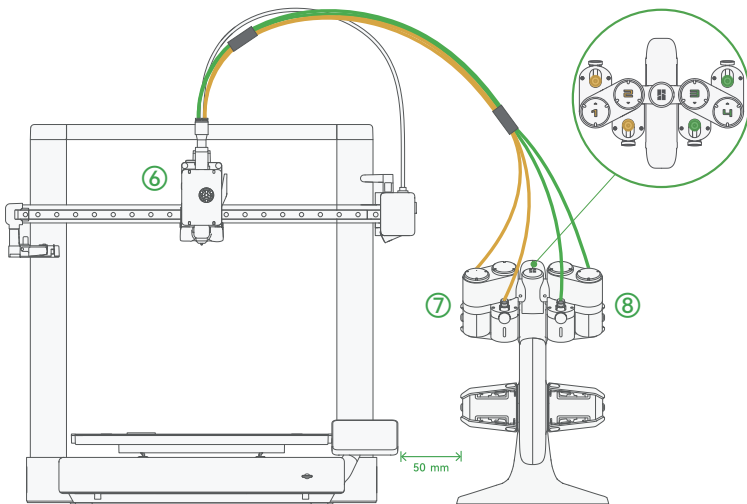
19. AMS lite zusammenbauen

④



- 4) Schieben Sie die drehbaren Spulenhalter vollständig ein und achten Sie darauf, dass die Farben übereinstimmen, um Schäden zu vermeiden.

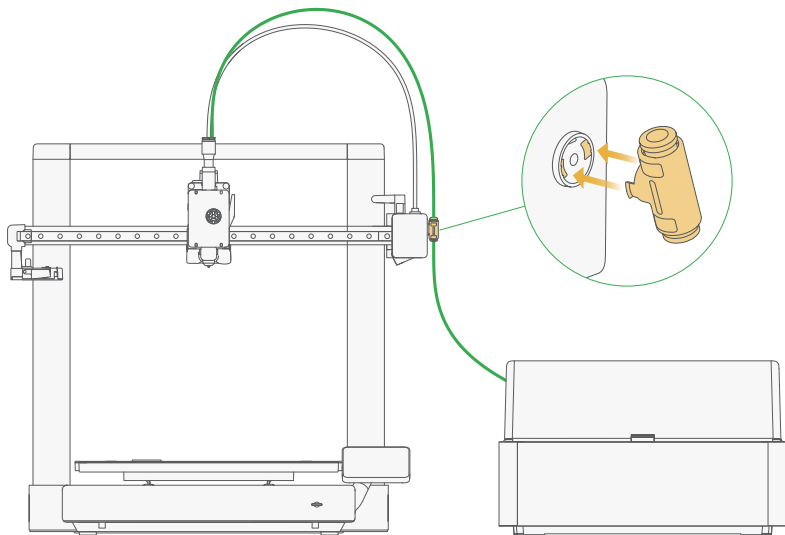
19. AMS lite zusammenbauen



- 5) Platzieren Sie das AMS lite auf der rechten Seite des A2L.
- 6) Führen Sie die 4 PTFE-Schläuche bündig in den Filamenteinlass des Werkzeugkopfs ein.
- 7) Führen Sie die kurzen PTFE-Schläuche in die Anschlüsse 1 und 2 ein.
- 8) Führen Sie die langen PTFE-Schläuche in die Anschlüsse 3 und 4 ein.

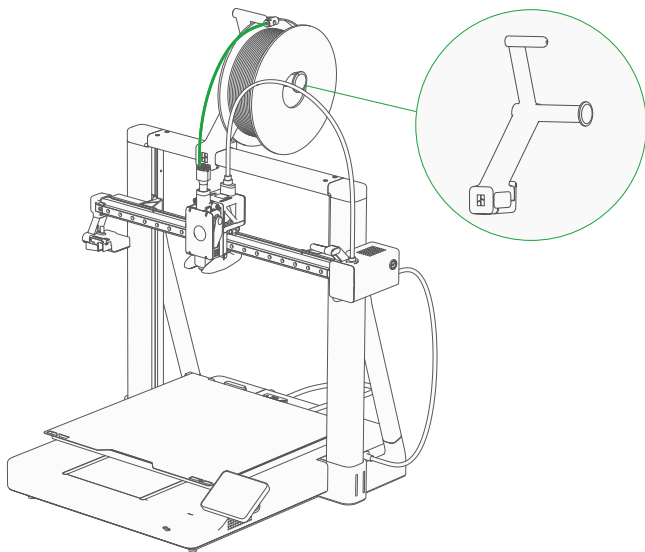
(Der empfohlene Abstand zwischen dem A2L und dem AMS lite beträgt 50 mm, wie in der Abbildung gezeigt.)

20. Ein weiteres AMS verwenden



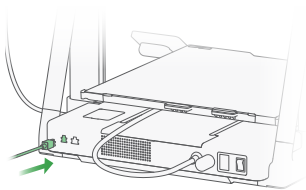
Mit der PTFE-Schlauchkupplung kann der A2L direkt an ein einzelnes AMS, AMS 2 Pro und AMS HT angeschlossen werden. Für den Anschluss mehrerer AMS-Einheiten oder verschiedener AMS-Modelle besuchen Sie bambulab.com/a2l-ams-connection für detaillierte Anleitungen.

21. Externe Spule installieren (für Nutzung ohne AMS)

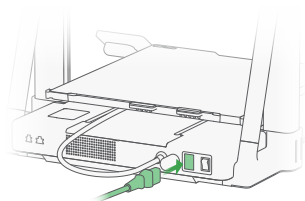


- 1) Installieren Sie den Spulhalter.
- 2) Verbinden Sie wie abgebildet einen beliebigen Filamenteinlass am Werkzeugkopf mit einem PTFE-Schlauch.
- 3) Hängen Sie eine Filamentspule an den Spulhalter. Führen Sie anschließend das Filament in den PTFE-Schlauch ein und schieben Sie es so weit, bis es den Extruder erreicht und nicht mehr weiterbewegt werden kann.

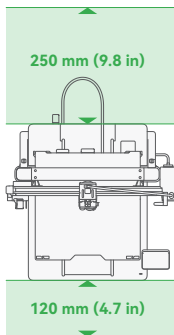
22. Netzkabel einstecken und einschalten



- 1) Stecken Sie den 4-poligen Stecker des AMS lite in den Anschluss auf der Rückseite des Druckers.



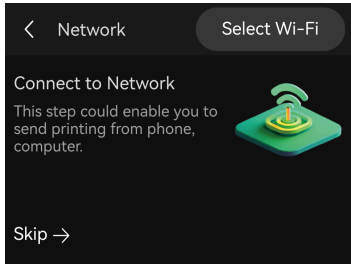
- 2) Stecken Sie das Stromkabel ein und schalten Sie den Drucker über den Netzschalter auf der Rückseite ein.



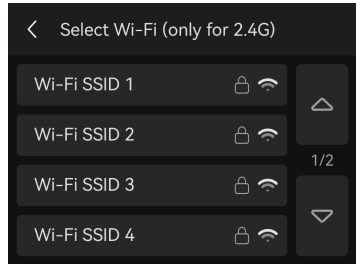
- 3) Bitte lassen Sie einen Sicherheitsabstand von 250 mm hinten und 120 mm vorne.

Warnung: Stellen Sie sicher, dass die Kabel nicht verheddert oder gekreuzt sind, da dies den normalen Betrieb des Geräts beeinträchtigen kann.

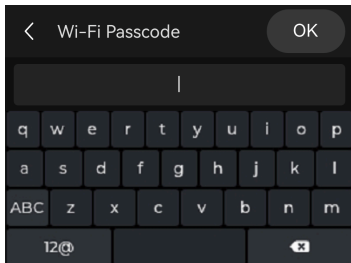
23. Netzwerkeinstellungen



- 1) Folgen Sie den Anweisungen, bis Sie diese Anzeige sehen. Tippen Sie auf "WLAN auswählen", um nach einem verfügbaren Netzwerk zu suchen.



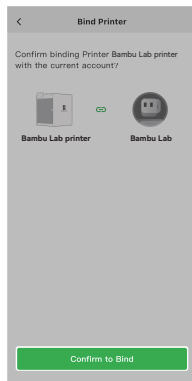
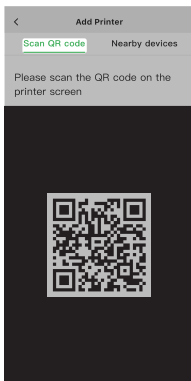
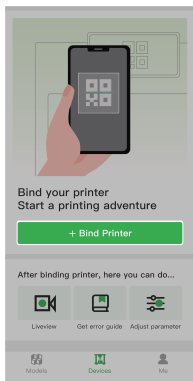
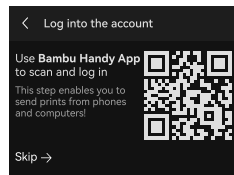
- 2) Wählen Sie Ihr bevorzugtes Netzwerk aus.



- 3) Geben Sie das Passwort ein und tippen Sie dann auf "OK".

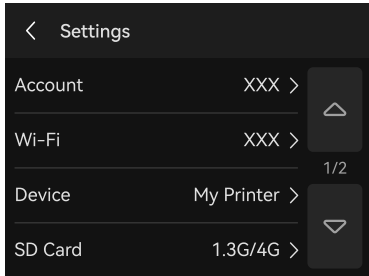
24. Drucker verbinden – Bambu Handy

- 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.

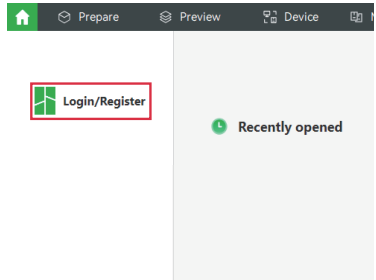
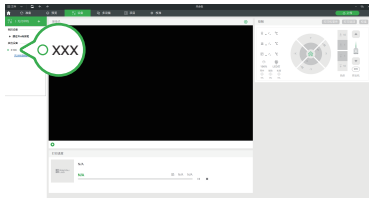


- 4) Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Erstkalibrierung abzuschließen. Es ist normal, dass während des Vorgangs Vibrationen und Geräusche auftreten.

25. Drucker verbinden – Bambu Studio

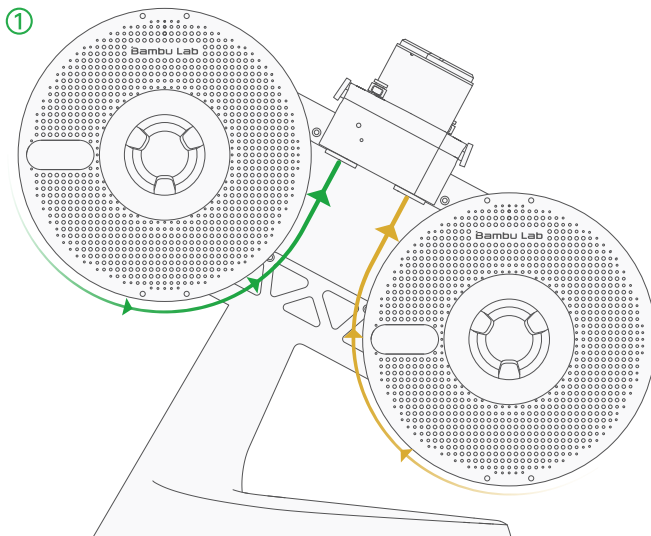


- 1) Verbinden Sie sowohl den Computer als auch den Drucker mit demselben WLAN-Netzwerk, und verwenden Sie nicht das Gast-Netzwerk, bei dem die Trennung von Netzwerkgeräten aktiviert ist.



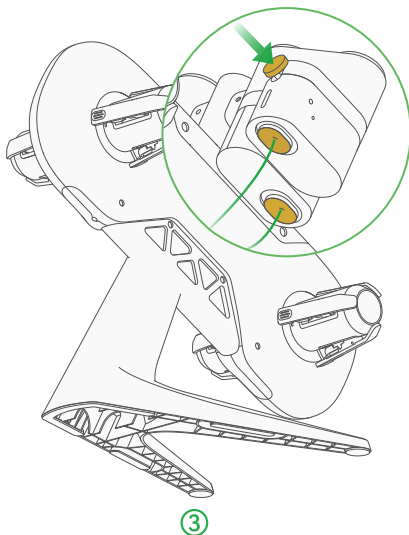
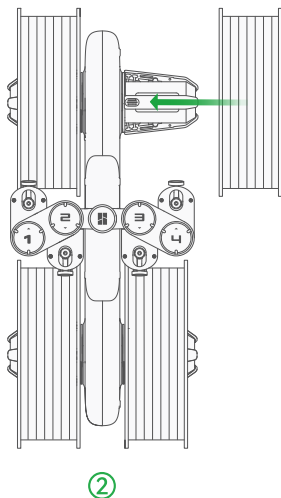
- 2) Besuchen Sie den unten stehenden Link, um Bambu Studio herunterzuladen und zu installieren. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.
bambulab.com/download/studio
- 3) Klicken Sie auf "+" auf der Geräteseite, und Bambu Studio erkennt automatisch alle Drucker im selben Netzwerk. Klicken Sie auf den erkannten Drucker, um ihn mit Ihrem Bambu Lab Konto zu verbinden.

26. Filament in das AMS lite laden



- 1) Richten Sie die Spulen entsprechend der Wickelrichtung des Filaments aus, wie in der Abbildung gezeigt.

26. Filament in das AMS lite laden



- 2) Schieben Sie die Spule vollständig auf den rotierenden Spulhalter. Vergewissern Sie sich, dass sie vollständig einrastet.
- 3) Halten Sie die Entriegelungstaste gedrückt und führen Sie das Filament manuell in den Filamenteinlass ein, bis das AMS lite es einzuziehen beginnt.

Hinweis: Wenn das Filament stecken bleibt, bevor es den Extruder erreicht, drücken Sie die Entriegelungstaste, um es zu entfernen.

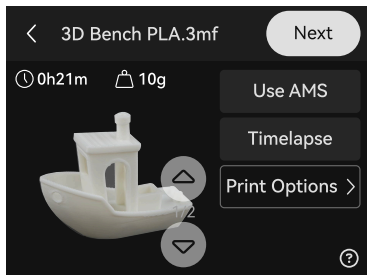
27. Erster Druck



- 1) Tippen Sie auf "Druckdateien", um auf die vorinstallierten Modelle auf der SD-Karte zuzugreifen.



- 2) Wählen Sie das Modell aus, das Sie drucken möchten.



- 3) Aktivieren Sie "AMS verwenden", wenn Sie Filamente im AMS nutzen.

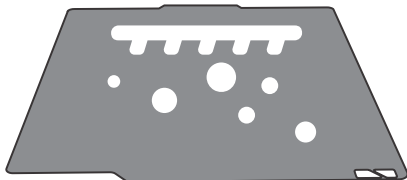
Aktivieren Sie "Zeitraffer" für die Zeitraffer-Videoaufnahme.

Schalten Sie bei Bedarf andere Optionen unter "Druckoptionen" ein oder aus.

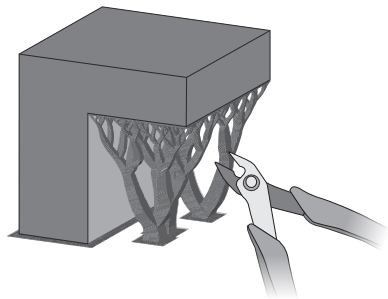
28. Anmerkungen nach dem Druck



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. Es wird schwieriger zu entfernen sein, wenn das Filament Feuchtigkeit aufnimmt.

29. 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 die Linearführungen, Umlenkrollen, Gewindespindeln und die Extruder-Zahnradbaugruppe, um Rost vorzubeugen.
- Verwenden Sie Schmieröl für die X- und Y-Achsen-Linearführungen und die Umlenkrollen, während die Gewindespindeln und die Extruder-Zahnradbaugruppe mit Schmierfett geschmiert werden sollten.

Verbrauchsmaterial:

- Überprüfen Sie regelmäßig Komponenten wie Kunststoff- oder Gummiteile sowie den Filamentschneider auf Alterung (einschließlich Verformung) und Verschleiß.
- Ersetzen Sie Teile nach Bedarf, wie zum Beispiel den Heizbett-Düsenwischer und die PTFE-Schläuche.

Weitere Komponenten:

- Überprüfen Sie Kameralinsen, Lüfter und Filamentsensoren auf Staub oder Verschmutzungen.
- Reinigen Sie regelmäßig die Lüfter und wischen Sie die Kamera vorsichtig mit einem Vlies-tuch ab, das mit wasserfreiem Alkohol oder Isopropanol befeuchtet ist, um eine optimale Bildschärfe zu gewährleisten.



Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Empfehlungen zur regelmäßigen Wartung" in unserem Wiki unter bambulab.com/support/maintenance.

30. Drucker Spezifikationen

Technologie	
Typ	Fused Deposition Modeling
Gehäuse	
Druckvolumen (B*T*H)	330*320*325 mm
Rahmen	Aluminium und Stahl
Außengehäuse	Kunststoff
Abmessungen und Gewicht	
Physikalische Abmessungen	544*529*505 mm
Nettogewicht	12,8 kg
Werkzeugkopf	
Extruderzahnräder	Gehärteter Stahl
Düse	Edelstahl
Maximale Düsentemperatur	300 °C
Unterstützter Düsendurchmesser	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
Filamentschneider	Integriert
Filamentdurchmesser	1,75 mm
Extrudermotor	Servo-Extrudermotor
Heizbett	
Druckplattenmaterial	Flexible Stahlplatte
Enthaltener Druckplattentyp	Textured PEI Plate
Unterstützter Druckplattentyp	Textured PEI plate, Engineering Plate, Cool Plate SuperTack
Maximale Heizbetttemperatur	80 °C
Geschwindigkeit	
Maximale Geschwindigkeit des Werkzeugkopfes	500 mm/s
Maximale Beschleunigung des Werkzeugkopfes	10 m/s ²

30. Drucker Spezifikationen

Maximaler Hotend Durchfluss	28 mm ³ /s (Testparameter: rundes 150 mm Modell mit einer einzigen Außenwand; Bambu Lab PLA Basic; 220 °C Drucktemperatur)
Kühlung	
Bauteillüfter	Geschlossener Regelkreis
Hotend-Lüfter	Geschlossener Regelkreis
Unterstützte Filamenttypen	
PLA, PETG, TPU, PVA	Geeignet für den Druck
PLA-CF, PETG-CF	Geeignet für den Druck (erfordert Wechsel auf Düse aus gehärtetem Stahl)
Sensoren und Überwachung	
Kamera	Kamera mit niedriger Bildrate, bis zu 1080p, unterstützt Zeitrafferaufnahmen
Filamentsensor	Unterstützt
Filament-Verknotungssensor	Unterstützt
Filament-Odometrie	Unterstützt
Wiederherstellung bei Stromausfall	Unterstützt
Klumpenbildungserkennung	Unterstützt
Elektrische Anforderungen¹⁾	
Spannung	Hochspannungsversion: 200–240 VAC, 50/60 Hz Niederspannungsversion: 100–120 VAC, 50/60 Hz
Max. Leistung ²⁾	Hochspannungsversion: 1000 W@220 V Niederspannungsversion: 1000 W@110 V
Umgebungsanforderungen	
Betriebstemperatur	15-30 °C
Elektronik	
Touchscreen	3,5 Zoll, 240*320 Touchscreen

30. Drucker Spezifikationen

Speicher	Micro-SD-Karte
Steuerschnittstelle	Touchscreen, mobile App, PC-App
Bewegungssteuerung	Single-Core Cortex-M4-Prozessor & Single-Core Cortex-M7-Prozessor
Kommunikation	Wi-Fi, Bambu-Bus
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	2,4G WLAN
Netzwerk Kill-Switch	Nicht verfügbar
Abnehmbares Netzwerkmodul	Nicht verfügbar
802.1X Netzwerkzugriffskontrolle	Nicht verfügbar
WLAN	
Betriebsfrequenz	• 2412 - 2472 MHz (CE/MIC) • 2412 - 2462 MHz (FCC) • 2400 MHz - 2483,5 MHz (SRRC)
Wi-Fi-Sendeleistung (EIRP)	≤ 30 dBm (FCC), ≤ 20 dBm (CE/SRRC)
WiFi-Protokoll	IEEE 802.11 b/g/n

1) Die Spannungsspezifikationen des Druckers variieren je nach Verkaufsregion. Überprüfen Sie vor dem Gebrauch das Etikett neben dem Netzanschluss, um sicherzustellen, dass die Netzspannung mit der angegebenen Spannung übereinstimmt.

30. Drucker Spezifikationen

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

31. AMS lite Spezifikationen

Gehäuse	
Abmessungen	397*208*342 mm
Nettogewicht	1,6 kg
Gehäusematerial	Kunststoff
Drucken	
Unterstützte Filamente	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PVA (getrocknet), BVOH (getrocknet), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF/Support for PLA/PETG und TPU for 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: 40 mm-68 mm Innendurchmesser: 53 mm-58 mm
RFID-Erkennung	Unterstützt
Leistung	
Eingang	Die Stromversorgung erfolgt ausschließlich über den Bambu-Bus, 24 VDC

32. 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

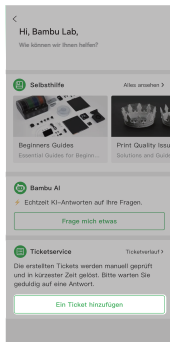
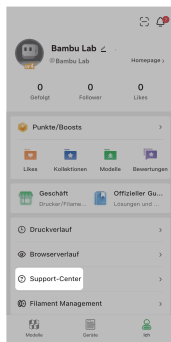


Methode 2: Kontaktieren Sie uns über eine der Optionen, die im Abschnitt „Kontakt“ unseres Support-Centers aufgeführt sind.

bambulab.com/support



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





Bambu Lab

www.bambulab.com