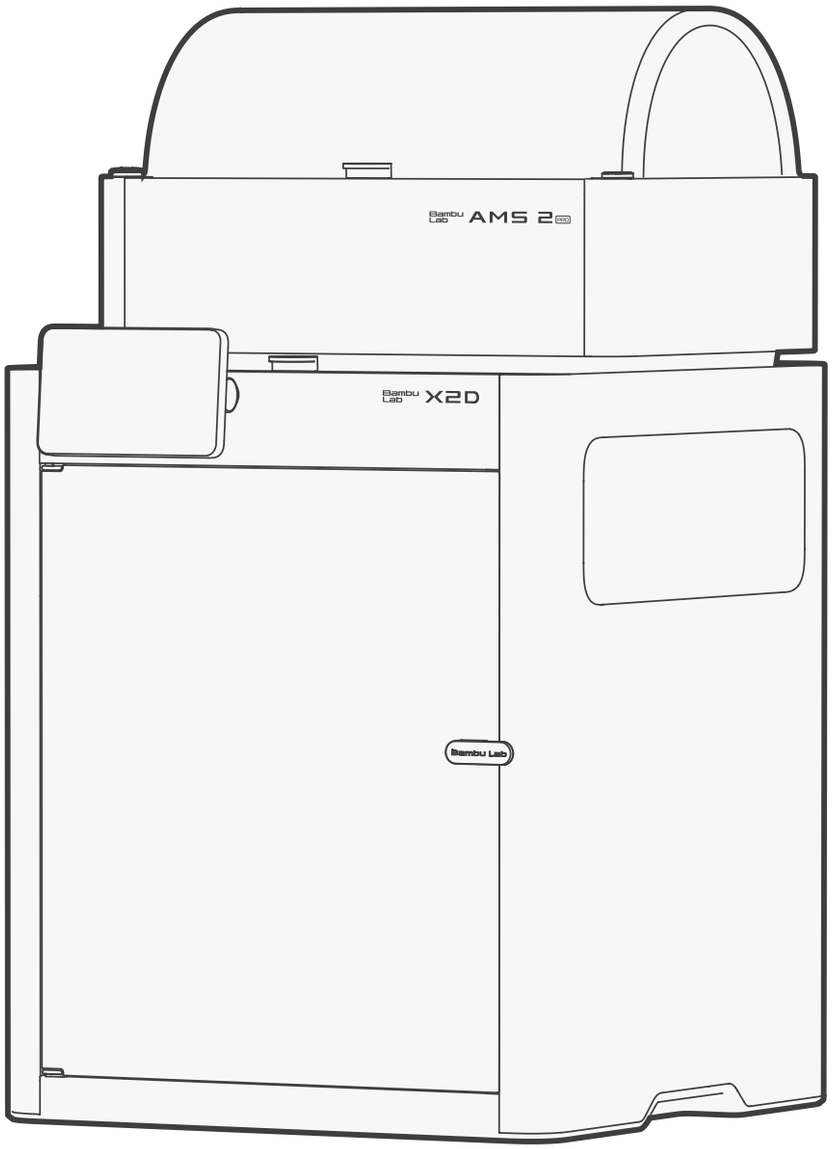
Bambu Lab X2D AMS Combo

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.



PF004-P | SA007

Videoanleitung
Sehen Sie sich das Schritt-für-Schritt-Video an, um schnell loszulegen.
bambulab.com/x2d-combo-quick-start

Bambu Handy und Bambu Studio herunterladen
Steuern Sie Ihren Drucker fern und überwachen Sie Ihre Drucke in Echtzeit auf Ihrem Smartphone und Computer.
bambulab.com/download

Entdecken Sie weitere coole Modelle
Besuchen Sie MakerWorld, unsere Modell-Community, um eine Vielzahl kostenloser Modelle zu finden und Ihre Ideen mit den Kreativwerkzeugen in MakerLab und Zubehör aus dem Maker's Supply zum Leben zu erwecken.
makerworld.com

Mit Bambu Academy lernen
Besuchen Sie die Bambu Lab Academy und entdecken Sie Drucker- und Softwarekurse für Anfänger bis Fortgeschrittene, um Ihre 3D-Druckfähigkeiten zu verbessern.
bambulab.com/support/academy

Inhalt

1. Vor Gebrauch lesen..... 4

2. Vorstellung der Druckerkomponenten..... 6

3. Werkzeugkopfkomponenten Vorstellung..... 9

4. AMS 2 Pro Komponentenvorstellung..... 10

5. Enthaltenes Zubehör..... 11

6. Verpackung entfernen.....13

7. AMS 2 Pro herausnehmen..... 16

8. Heizbett entriegeln..... 19

9. Entfernen Sie die Gewindespindel-Schutzabdeckungen..... 20

10. Werkzeugkopf entriegeln..... 21

11. Installation des Touchscreens.....22

12. Installieren Sie den Hilfs-Extruder..... 24

13. Entfernen der Trockenmittelverpackung..... 27

14. AMS 2 Pro installieren..... 28

15. Installation der Spulenhalterung..... 30

16. Verwendung des externen Spulenhalters..... 31

17. Installation des externen Abluftlüfter-Kits..... 32

Inhalt

18. Netzkabel einstecken und einschalten..... 33

19. Drucker verbinden – Bambu Handy..... 34

20. Drucker verbinden – Bambu Studio..... 35

21. Filament in AMS 2 Pro laden.....36

22. Erster Druck..... 37

23. Anmerkungen nach dem Druck.....38

24. Regelmäßige Wartung..... 39

25. Druckerspezifikationen.....40

26. AMS 2 Pro Spezifikationen.....45

27. Technischer Support.....47

1. Vor Gebrauch lesen



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“.
- Für beste Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung von Bambu-Filamenten, die hinsichtlich Kompatibilität, Sicherheit und Stabilität mit dem Produkt streng geprüft wurden.
- Um ein Verstopfen der Düse zu vermeiden und optimale Ergebnisse zu erzielen, verwenden Sie bitte das Haupthotend für den Druck von TPU.
- Verwenden Sie beim Drucken mit dem Nebenhotend nur die unterstützten Filamenttypen. Die Verwendung von nicht unterstütztem Filament kann zu Düsenverstopfungen und anderen Fehlfunktionen führen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Druckerspezifikationen“.
- Um ein Verklemmen des Filaments zu vermeiden, verwenden Sie im AMS 2 Pro keine flexiblen Filamente wie TPU mit einer Härte von 95A oder weniger sowie feuchtes PVA und BVOH.
- Das AMS 2 Pro unterstützt eine Spulenbreite zwischen 50 mm und 68 mm sowie einen Durchmesser zwischen 197 mm und 202 mm. Wir empfehlen die Verwendung von Kunst-

stoffspulen.

- Sie können die Trocknungsfunktion des AMS 2 Pro nutzen, indem Sie es mit einem 6-poligen Kabel an den Drucker anschließen. Wenn Sie gleichzeitig in mehreren AMS 2 Pro Einheiten Filamente trocknen wollen, benötigen Sie die offiziellen Bambu Lab AMS Netzteile, um die Trocknungsfunktion der anderen AMS 2 Pro Einheiten zu gewährleisten.
- 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.

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

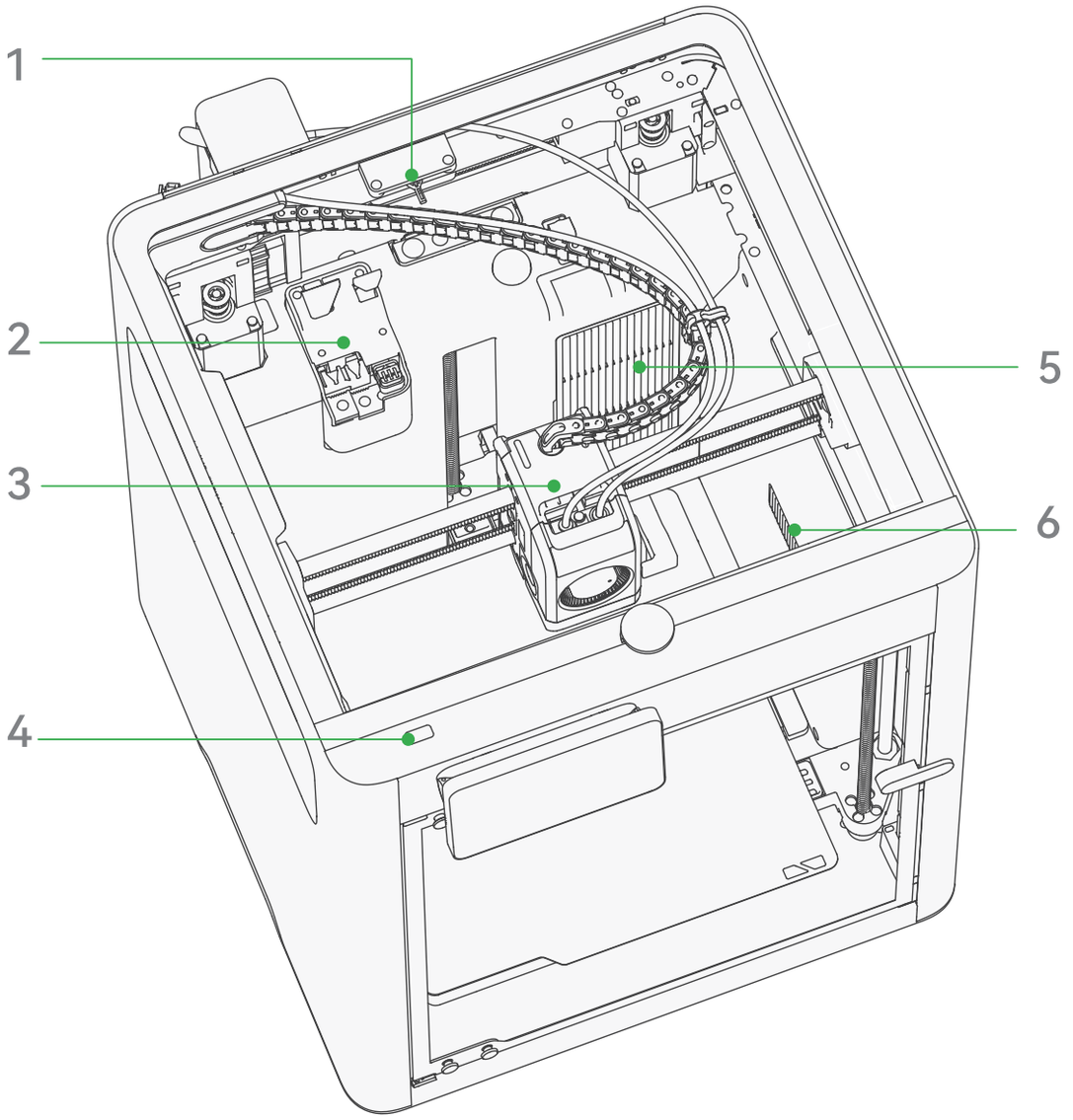


Abbildung 1

1) Filamentschneider-Anschlag
2) Reinigungswischer
3) Werkzeugkopf
4) USB-Anschluss
5) Luftfilter
6) Adaptive Luftstrom-Umschalteinheit

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

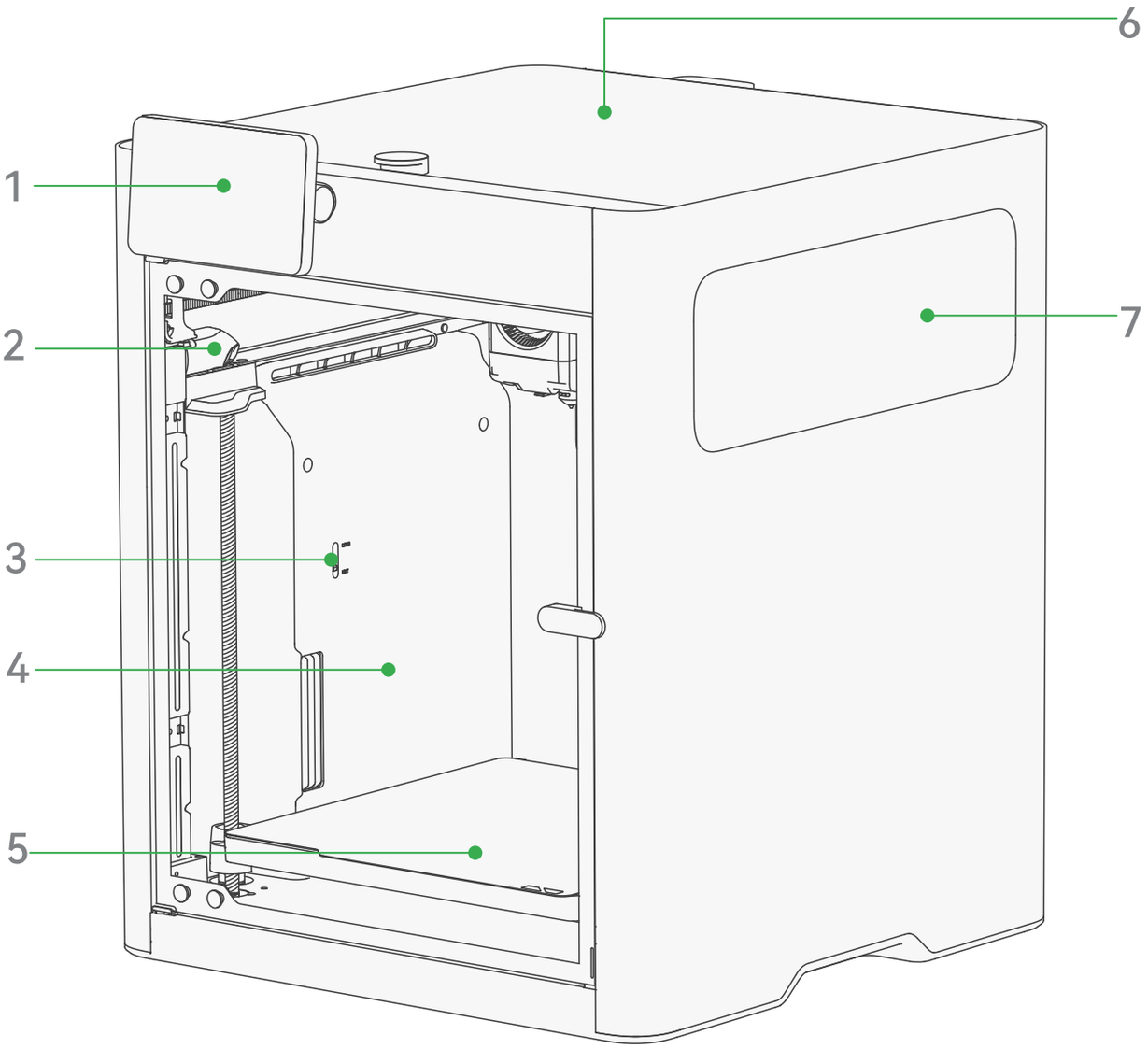


Abbildung 2

1) Touchscreen
2) Live-View-Kamera
3) Zirkulationsmodus-Anzeige*
4) Kammer-Wärmezirkulationslüfter
5) Heizbett
6) Obere Glasabdeckung
7) Seitenfenster

*Schaltet automatisch um, kein manuelles Eingreifen erforderlich.

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

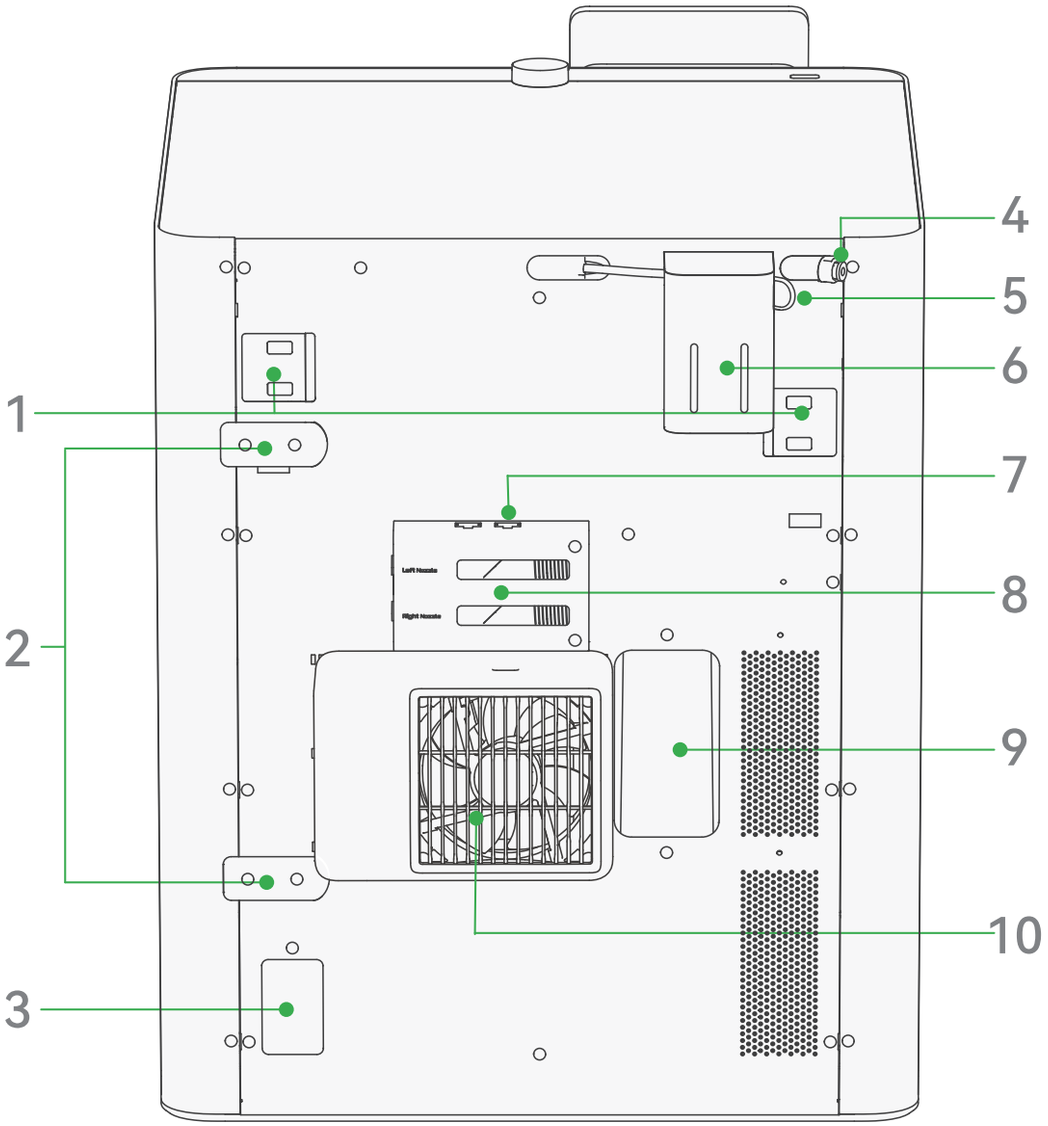
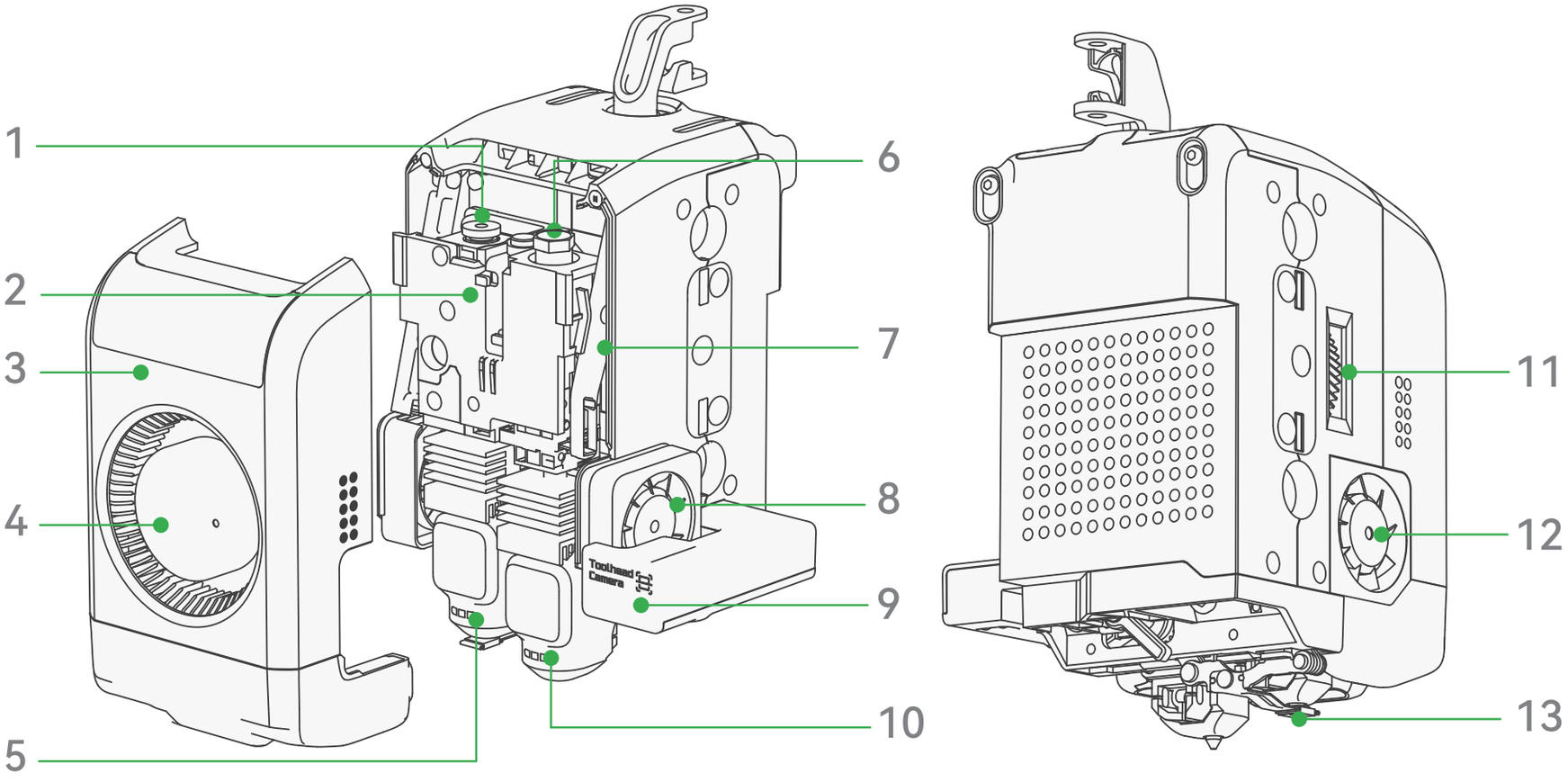


Abbildung 3

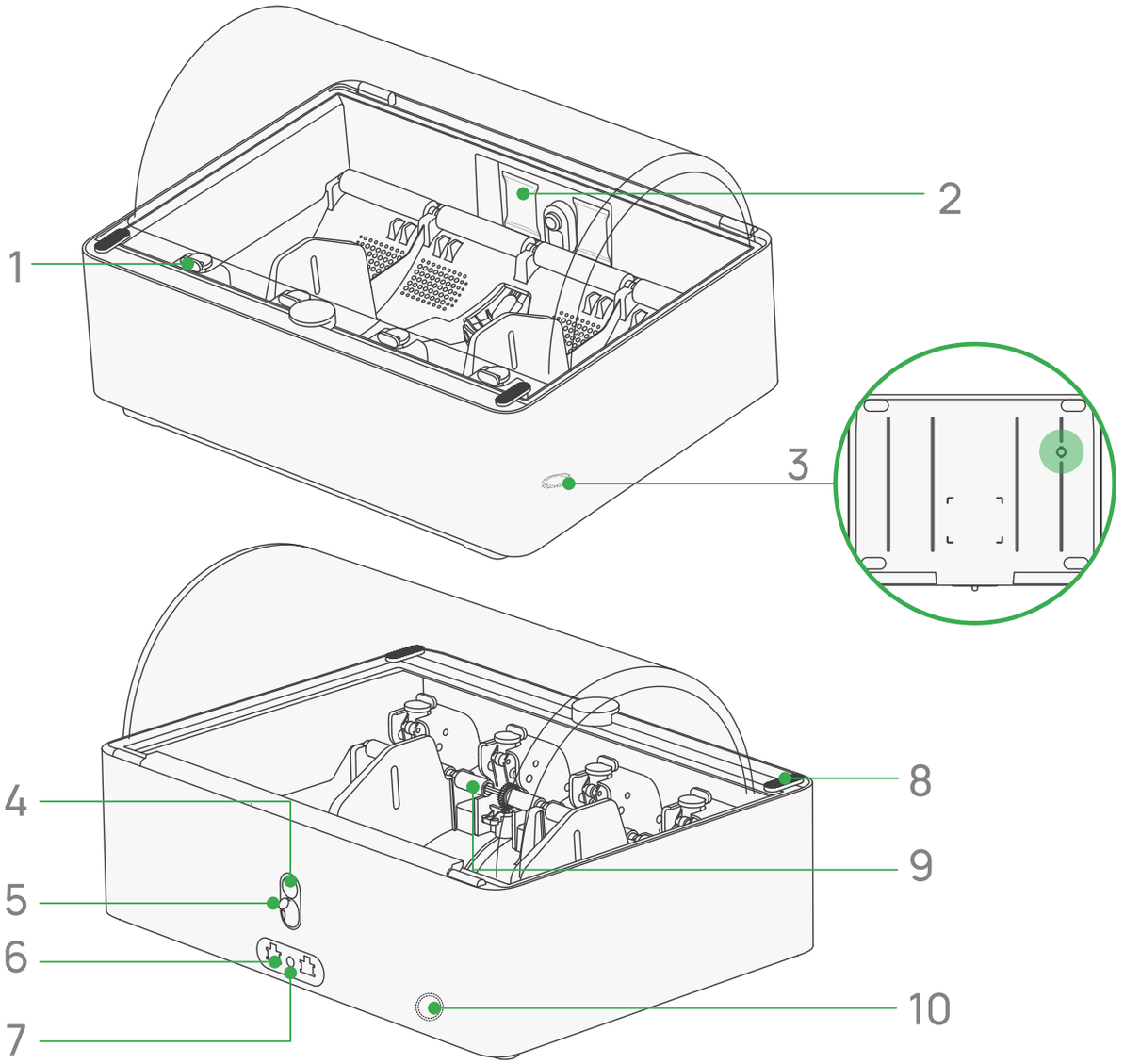
1) Riemenspanner
2) Filamenthalter Basis
3) Netzstecker
4) PTFE-Schlauch-Halterung - Hauptextruder
5) PTFE-Schlauch-Halterung - Nebenextruder
6) Hilfs-Extruder
7) Bambu Bus Port 6-polig
8) Filamentpuffer
9) Auswurfschacht
10) Externer Abluftlüfter

3. Werkzeugkopfkomponenten Vorstellung



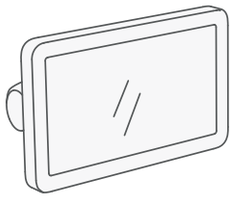
1) Werkzeugkopf-Filamenteinlass - Haupthotend
2) Hauptextruder
3) Werkzeugkopf Frontabdeckung
4) Bauteillüfter
5) Haupthotend
6) Werkzeugkopf-Filamenteinlass - Nebenhotend
7) Filamentschneider
8) Nebenhotend-Lüfter
9) Werkzeugkopf-Kamera
10) Nebenhotend
11) Hauptextruder-Zahnrad
12) Haupthotend-Lüfter
13) Flussblocker

4. AMS 2 Pro Komponentenvorstellung

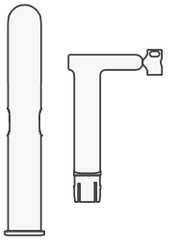


1) Filamenteinlass
2) Trockenmittel
3) Lufteinlass
4) PTFE-Schlauch Entriegelung
5) Filamentauslass
6) Bambu Bus Port 6-polig
7) Stromanschluss
8) Verriegelungslasche
9) Aktive Stützwelle
10) Entlüftungsöffnung

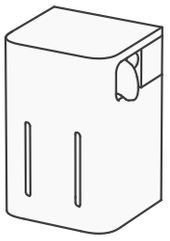
5. Enthaltenes Zubehör



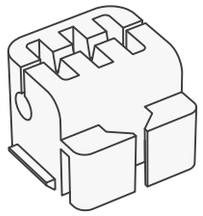
1) Touchscreen



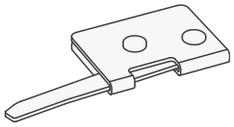
2) Spulenhalter



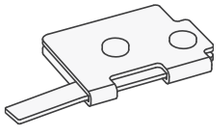
3) Hilfs-Extruder



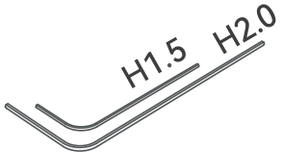
4) Düsenwischpad



5) Filamentschneider - Links



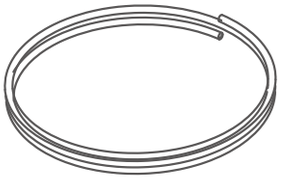
6) Filamentschneider - Rechts



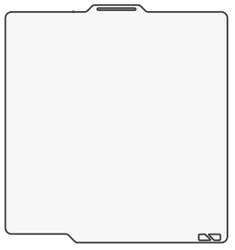
7) Innensechskantschlüssel H1.5
Innensechskantschlüssel H2.0



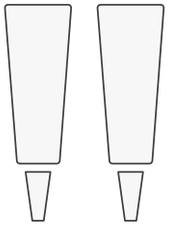
8) Nadel zur Düsenreinigung



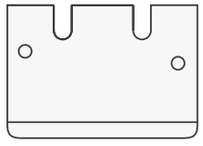
9) PTFE-Schlauch



10) Druckplatte (Vorinstalliert auf dem Heizbett)

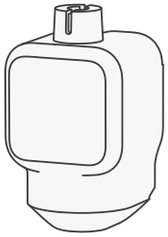


11) Schmierfett & Schmieröl

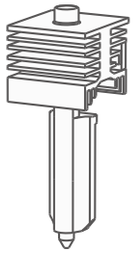


12) Schaberklinge

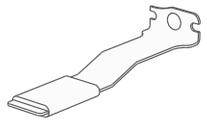
5. Enthaltenes Zubehör



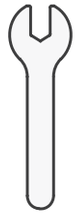
13) Hotend-Silikonsocke



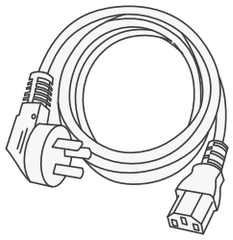
14) Ersatz-Hotend



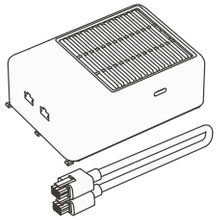
15) Flussblocker



16) Gabelschlüssel



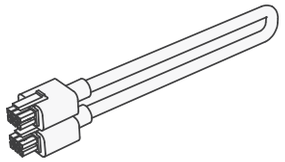
17) Netzkabel



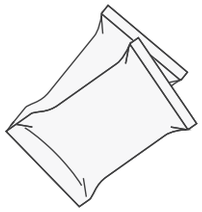
18) Externes Abluftlüfter-Kit



19) PTFE-Schlauch Sicherungsmutter



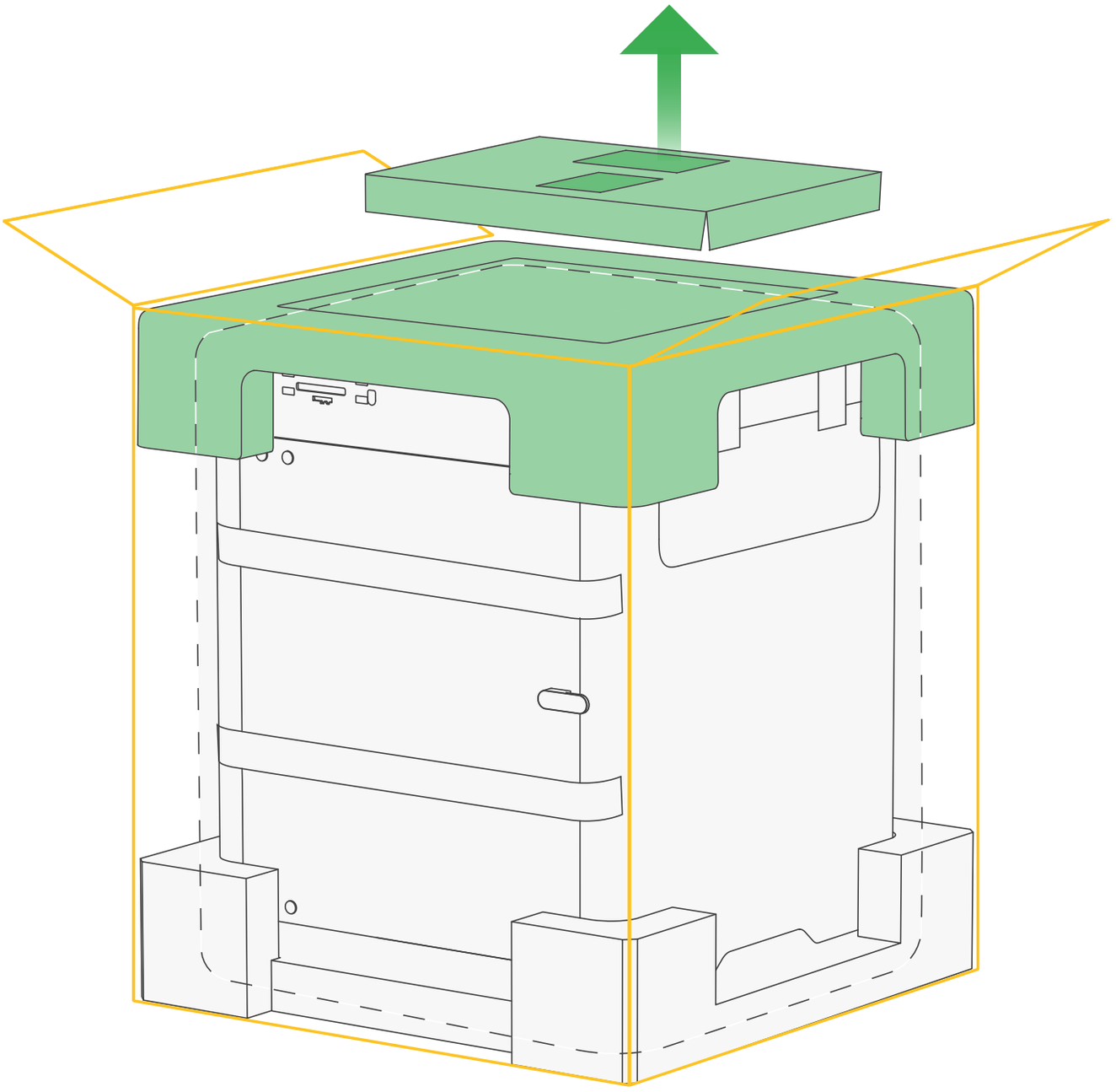
20) 6-poliges Bambu-Bus-Kabel



21) Trockenmittel

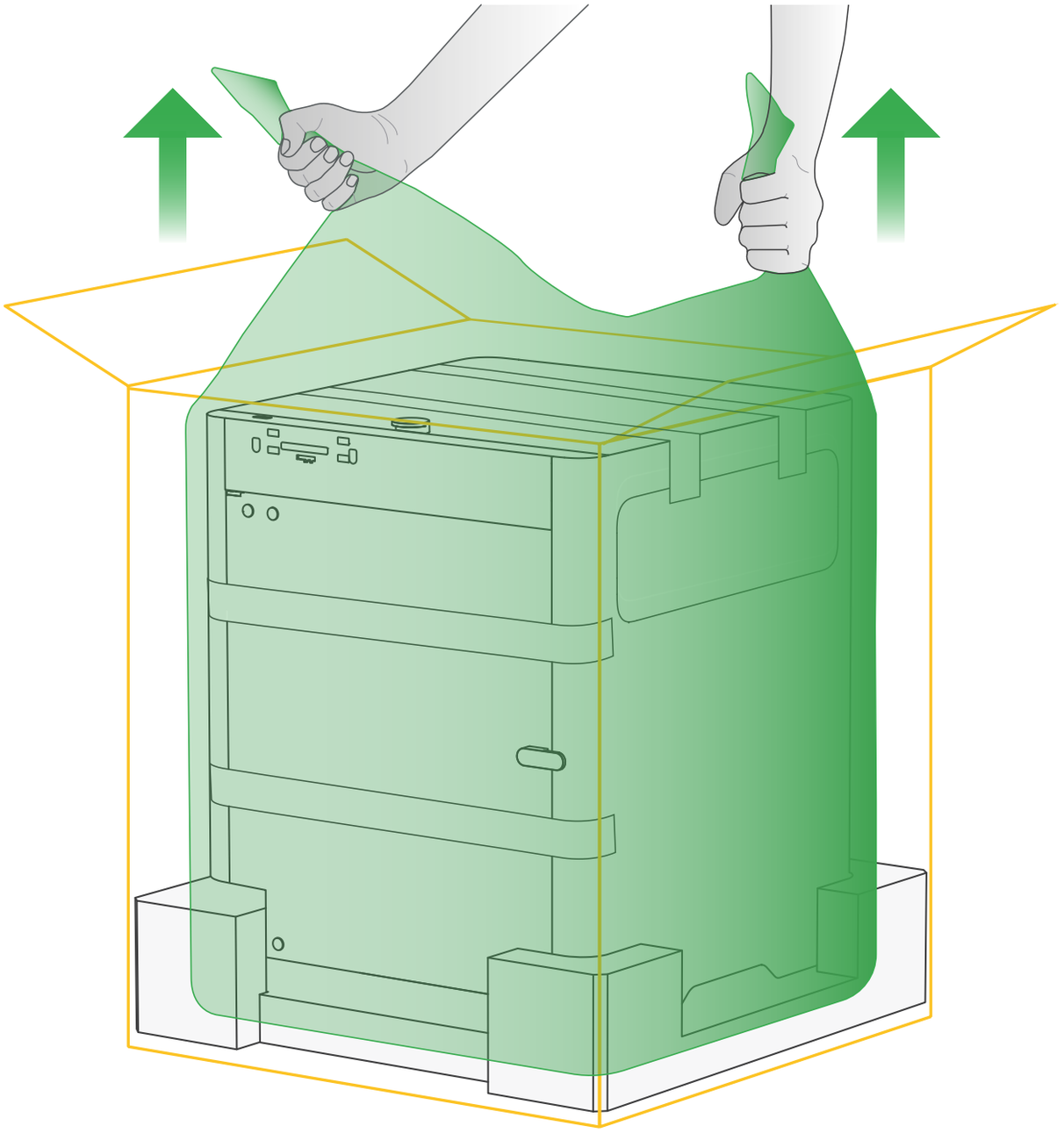
6. Verpackung entfernen

Verpackung und Schrauben für Versand aufbewahren.



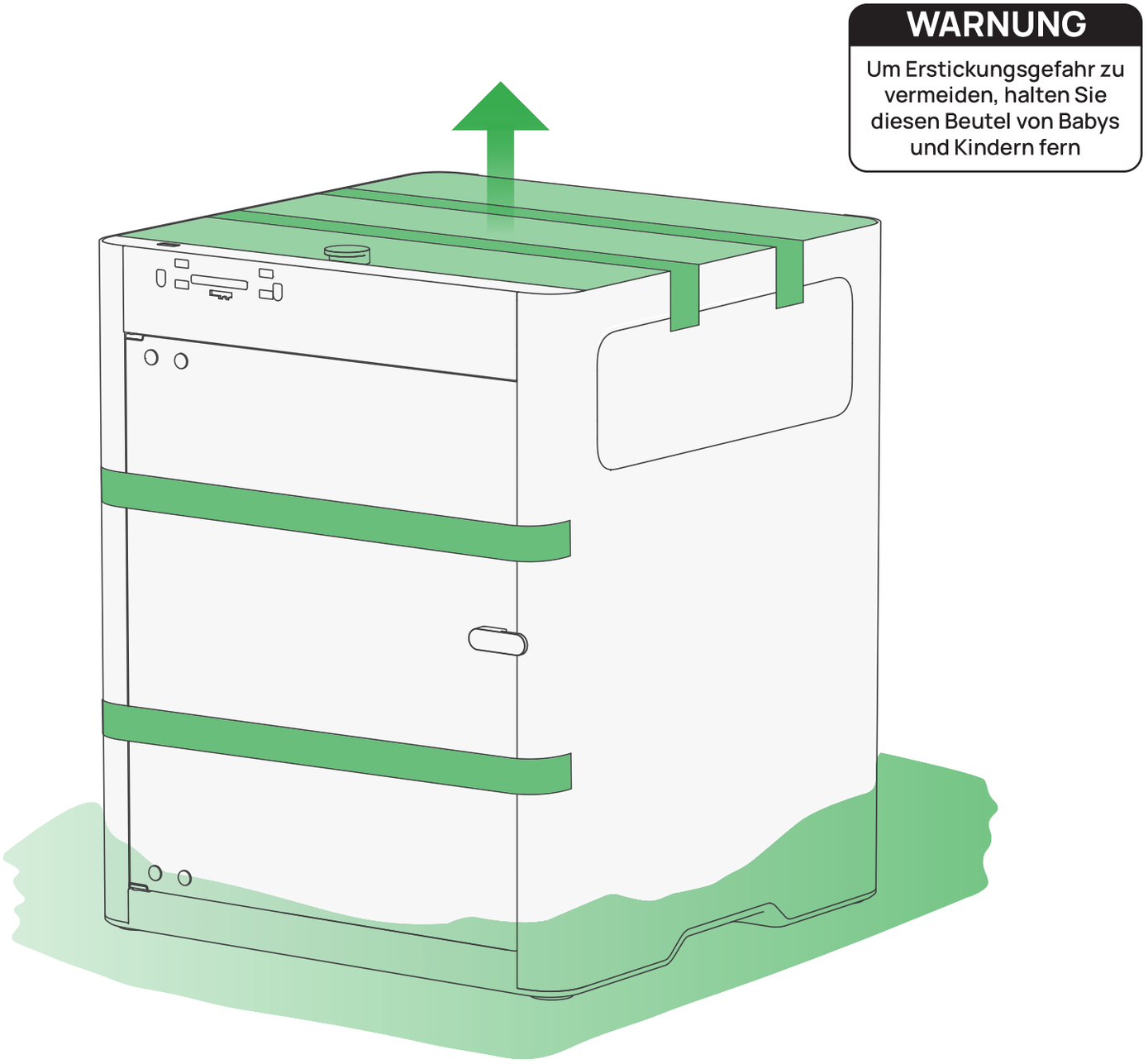
1) Öffnen Sie den Verpackungskarton, nehmen Sie die Werkzeugbox und die Kurzanleitung heraus und entfernen Sie die Pappe und den oberen Schaumstoff.

6. Verpackung entfernen



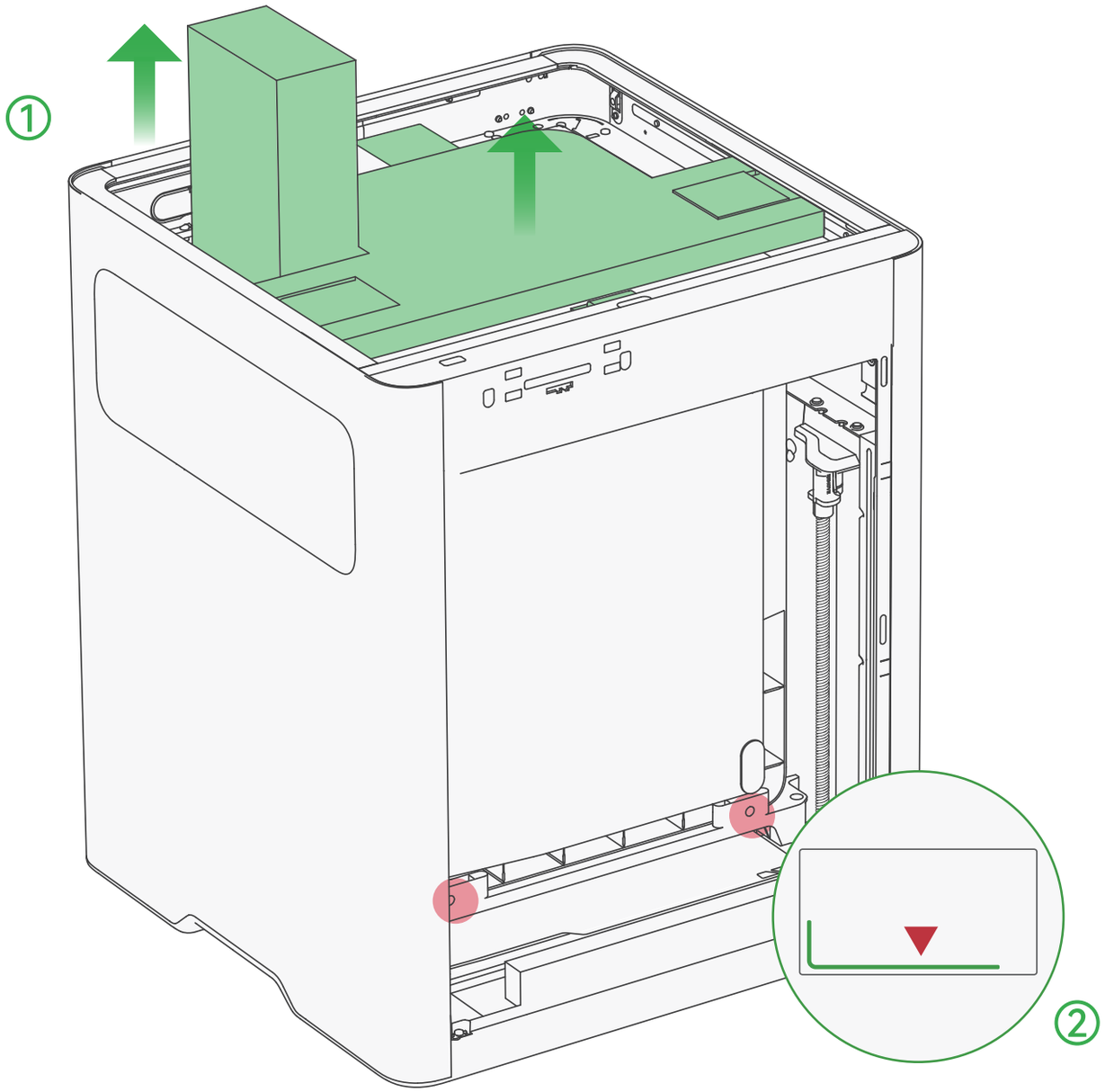
2) Fassen Sie die oberen Ecken des feuchtigkeitsgeschützten Beutels, heben Sie den Drucker an und stellen Sie ihn auf eine stabile Oberfläche.

6. Verpackung entfernen



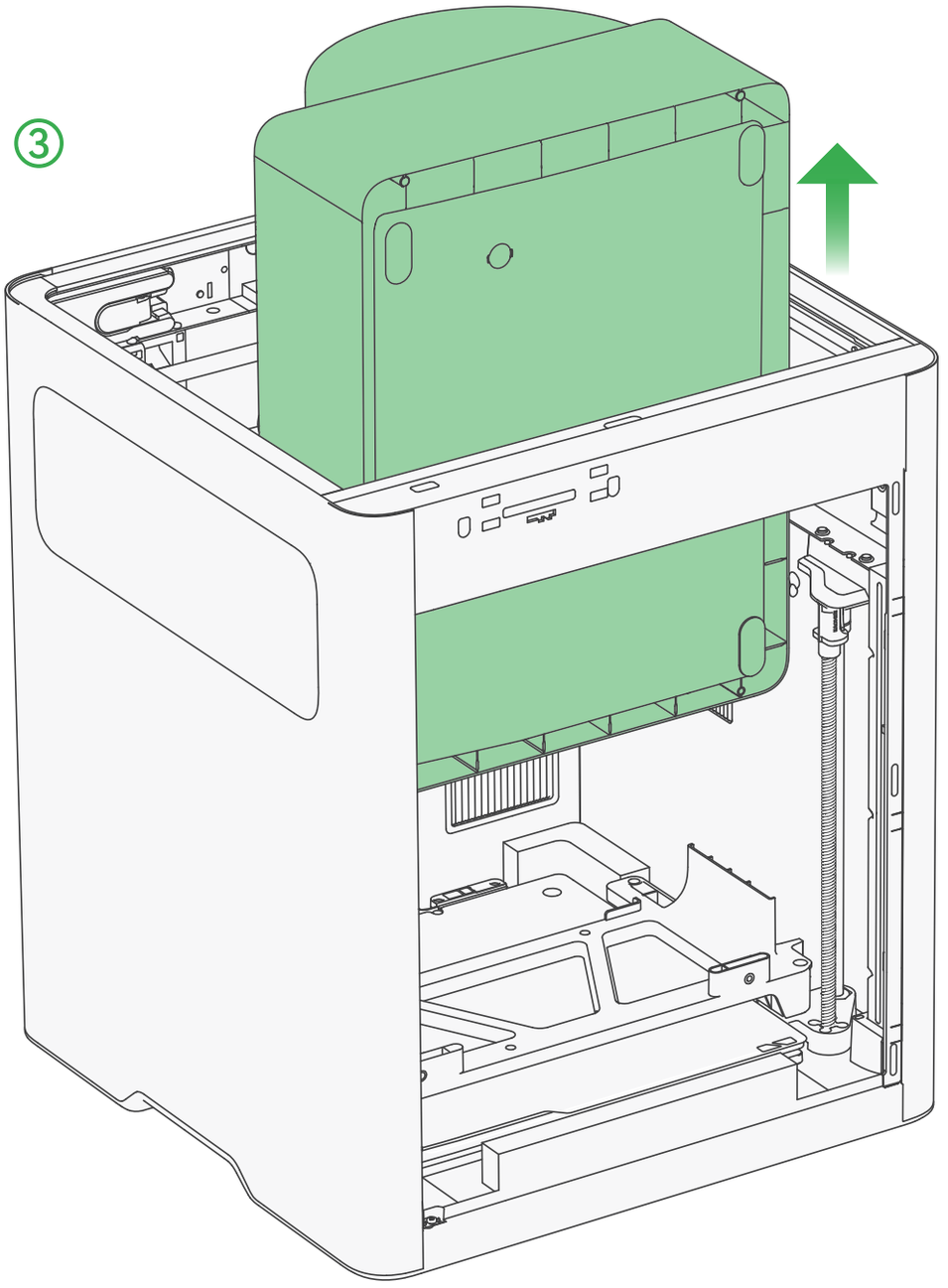
3) Entfernen Sie den Feuchtigkeitsschutzbeutel und nehmen Sie die PTFE-Schläuche heraus. Entfernen Sie dann alle Klebebänder vom Drucker, heben Sie vorsichtig die obere Glasabdeckung ab und legen Sie sie beiseite.

7. AMS 2 Pro herausnehmen



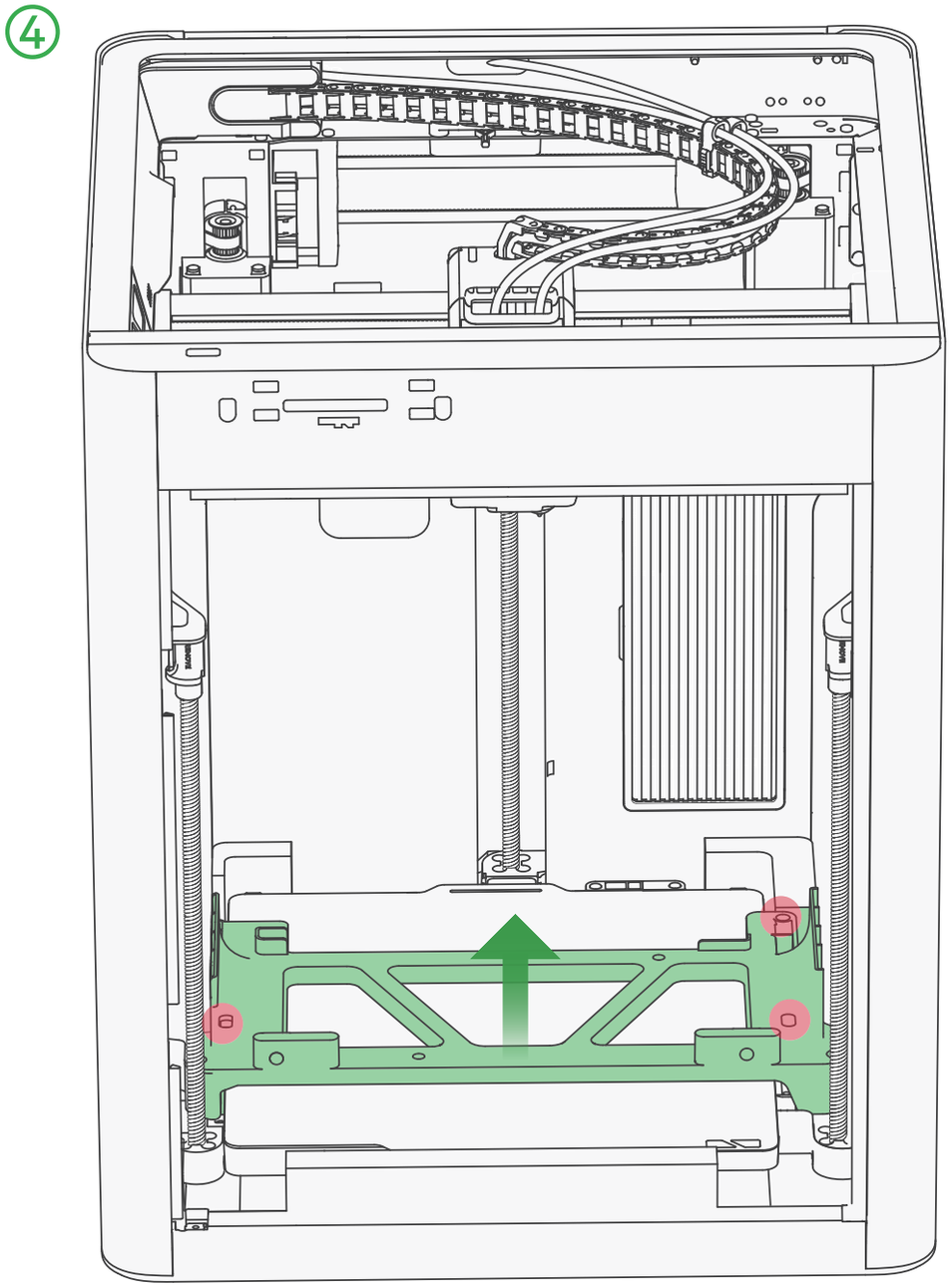
1) Nehmen Sie die Zubehörbox heraus und entfernen Sie den gesamten Schaumstoffdeckel.
2) Öffnen Sie die Fronttür und entfernen Sie den Schutzbeutel. Verwenden Sie dann den längeren H2.0 Innensechskantschlüssel aus dem Werkzeugkasten, um die 2 rot markierten Schrauben zu entfernen. (Lassen Sie den Schaumstoff am Boden des Bauraums vorerst an Ort und Stelle. Entfernen Sie ihn nach der Erstkalibrierung.)

7. AMS 2 Pro herausnehmen



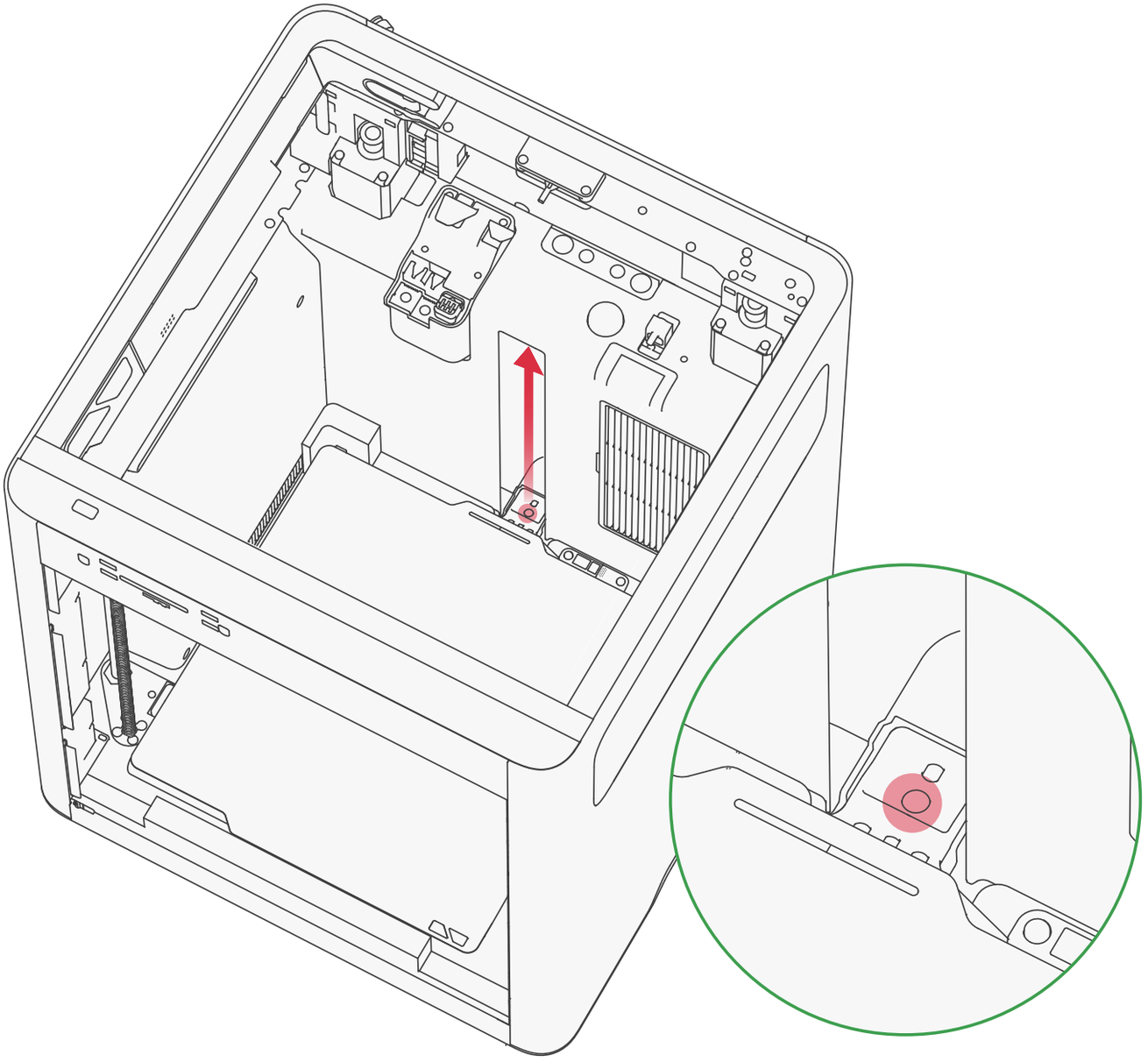
3) Heben Sie das AMS 2 Pro heraus und entfernen Sie den Schaumstoffschutz an den Seiten des AMS.

7. AMS 2 Pro herausnehmen



4) Verwenden Sie den H2.0 Innensechskantschlüssel, um die 3 rot markierten Schrauben zu entfernen, und nehmen Sie dann die Transportsicherung heraus.

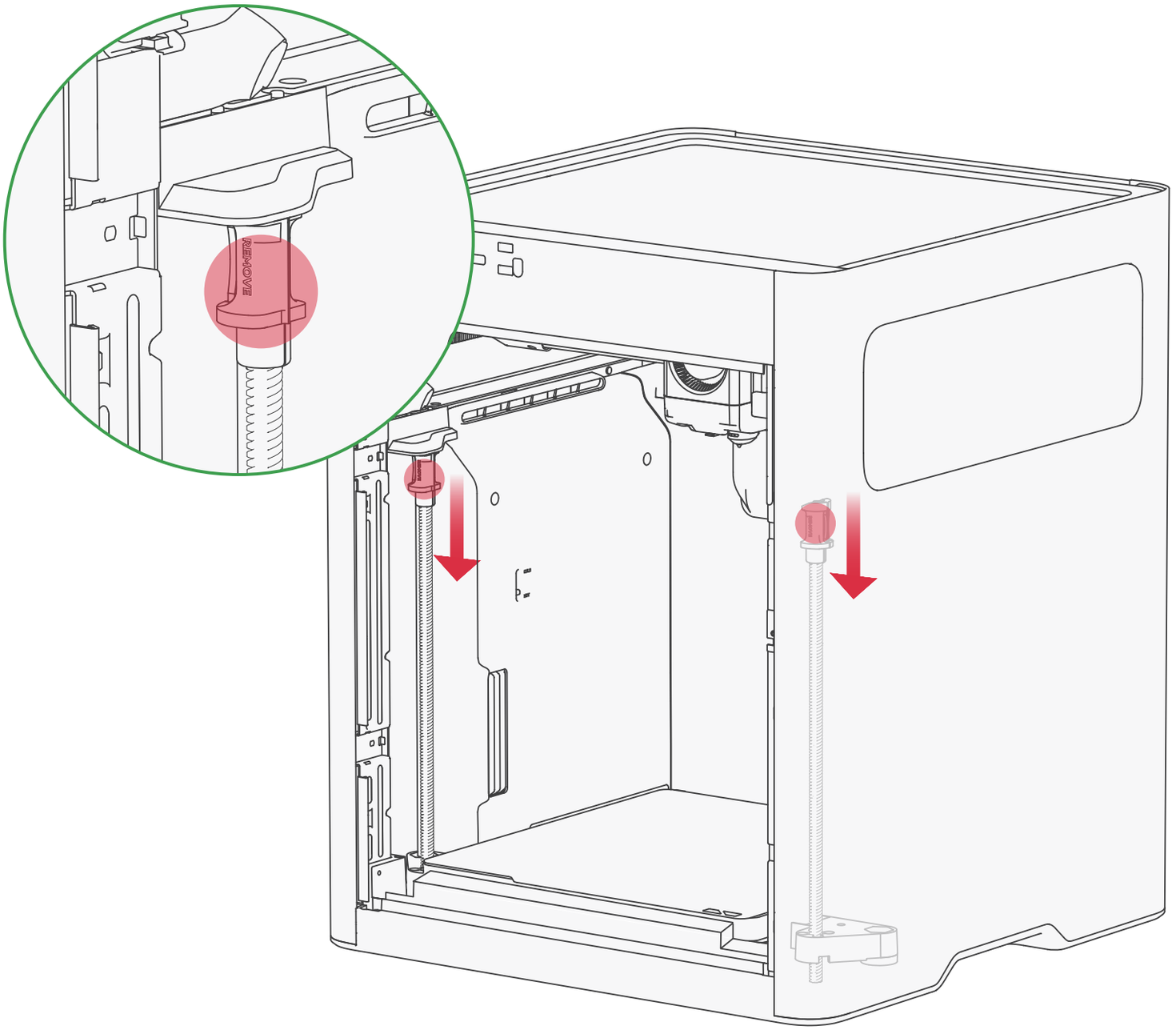
8. Heizbett entriegeln



Verwenden Sie den H2.0 Innensechskantschlüssel, um die rot markierte Schraube zu entfernen und das Heizbett zu entriegeln.

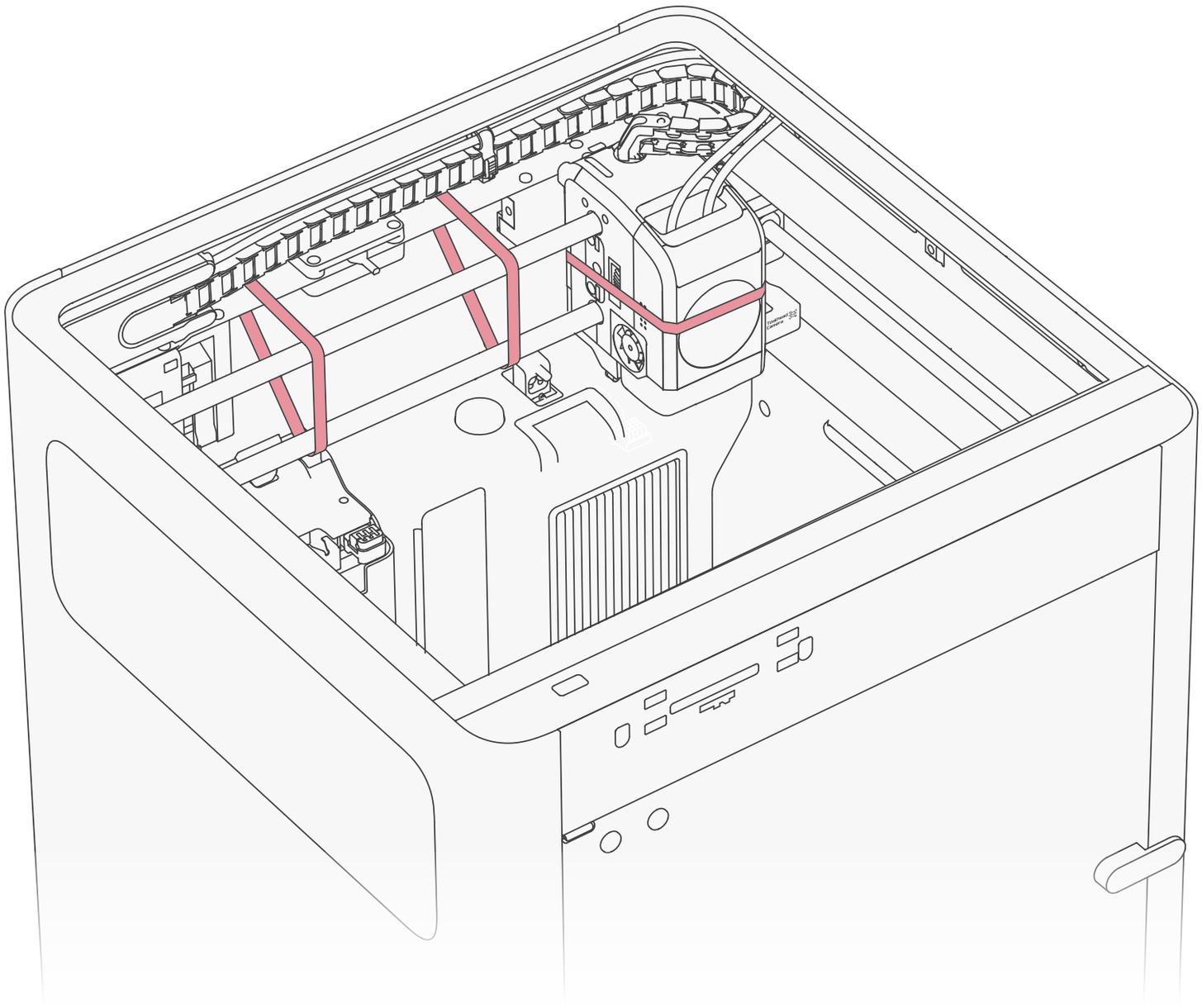
Der Schaumstoff unter dem Heizbett kann erst nach Abschluss des Kalibrierungsvorgangs entfernt werden.

9. Entfernen Sie die Gewindespindel-Schutzabdeckungen



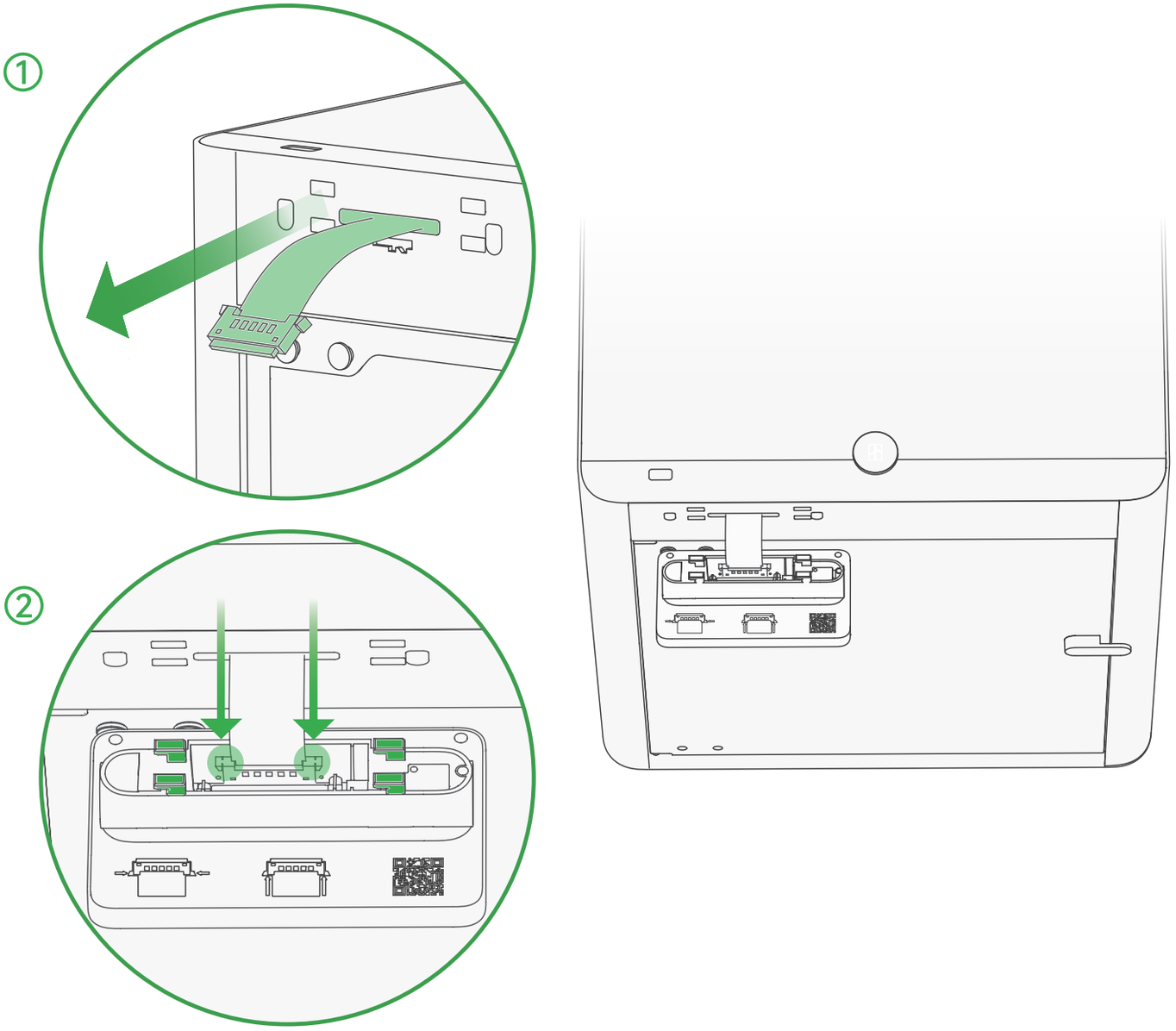
Ziehen Sie die roten Kunststoff-Schutzkappen an der oberen linken und rechten Z-Achsen-Leitspindel nach unten, öffnen Sie diese und entfernen Sie sie anschließend.
Während dieses Vorgangs bemerken Sie möglicherweise, dass sich die Leitspindeln der Z-Achse bewegen. Dieses Verhalten ist zu erwarten und deutet nicht auf ein Problem hin.

10. Werkzeugkopf entriegeln



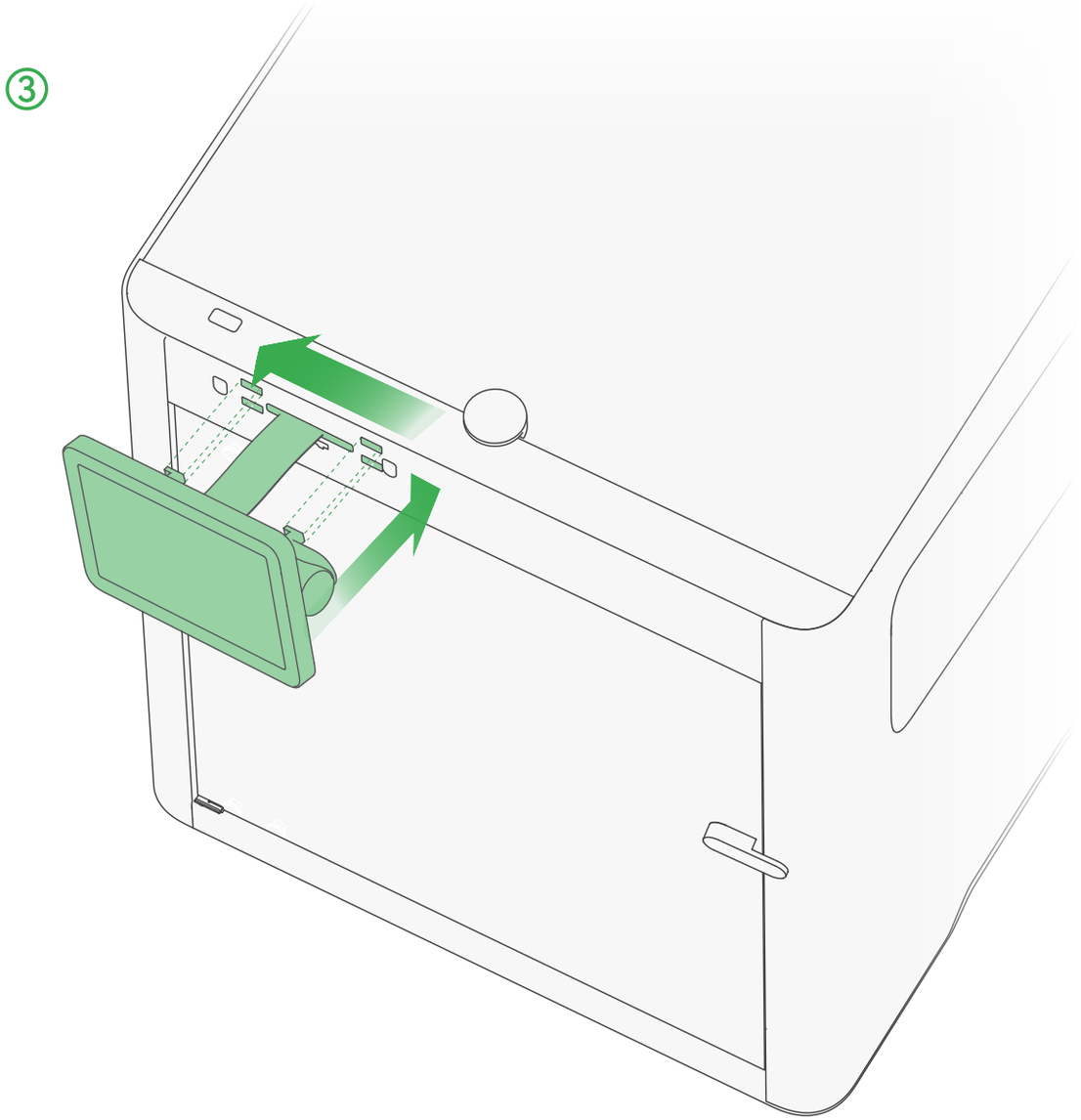
Schneiden Sie alle Kabelbinder durch und entfernen Sie diese. Setzen Sie anschließend die Glasabdeckung zurück auf den Drucker.

11. Installation des Touchscreens



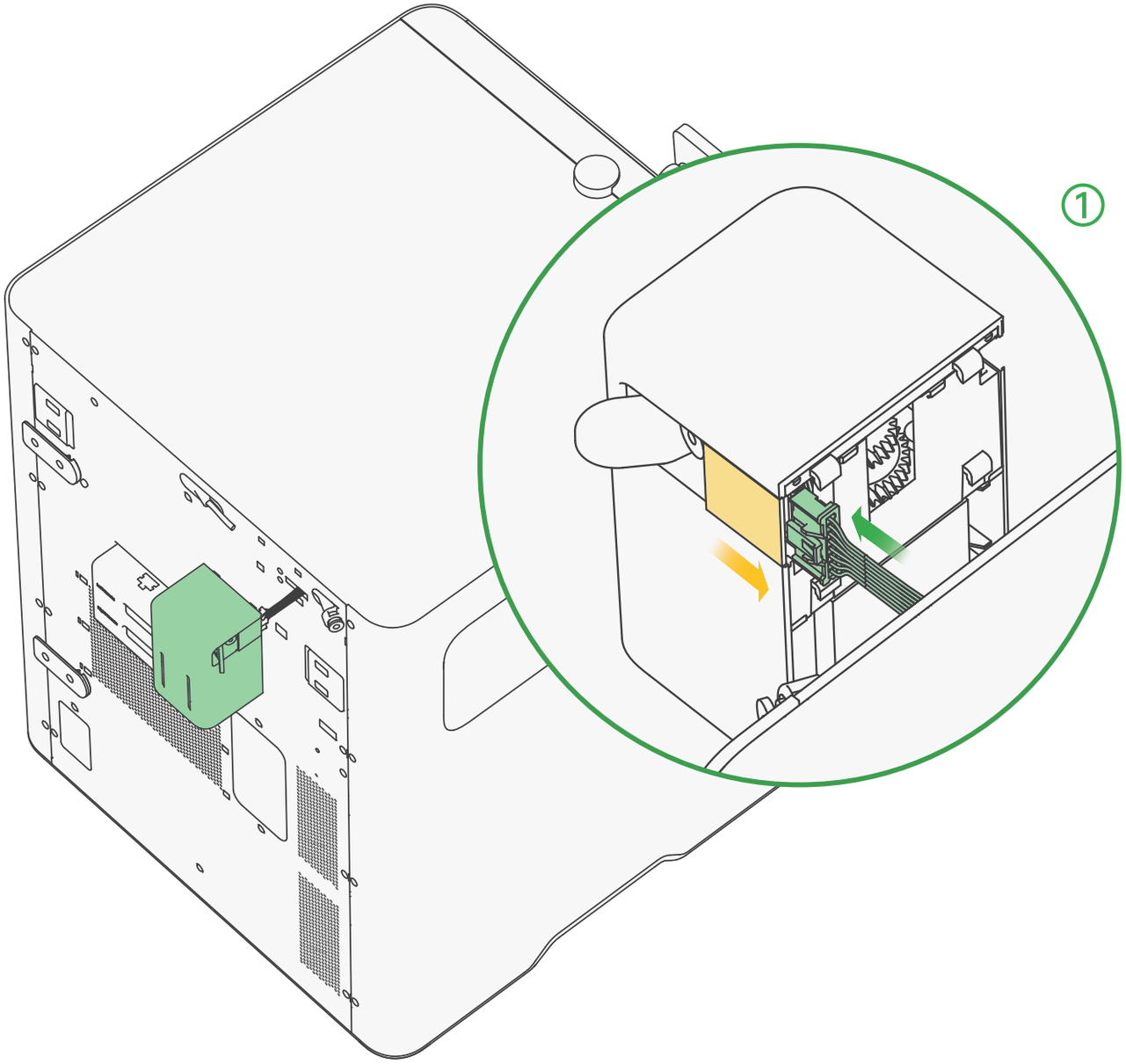
1) Entfernen Sie das Klebeband und ziehen Sie das flexible Kabel vorsichtig etwa 50 mm heraus.
2) Nehmen Sie den Bildschirm aus der Zubehörbox und richten Sie ihn wie abgebildet aus. Drücken Sie dann die Anschlussklemmen auf beiden Seiten des flexiblen Kabels zusammen und stecken Sie es in den Bildschirmanschluss.

11. Installation des Touchscreens



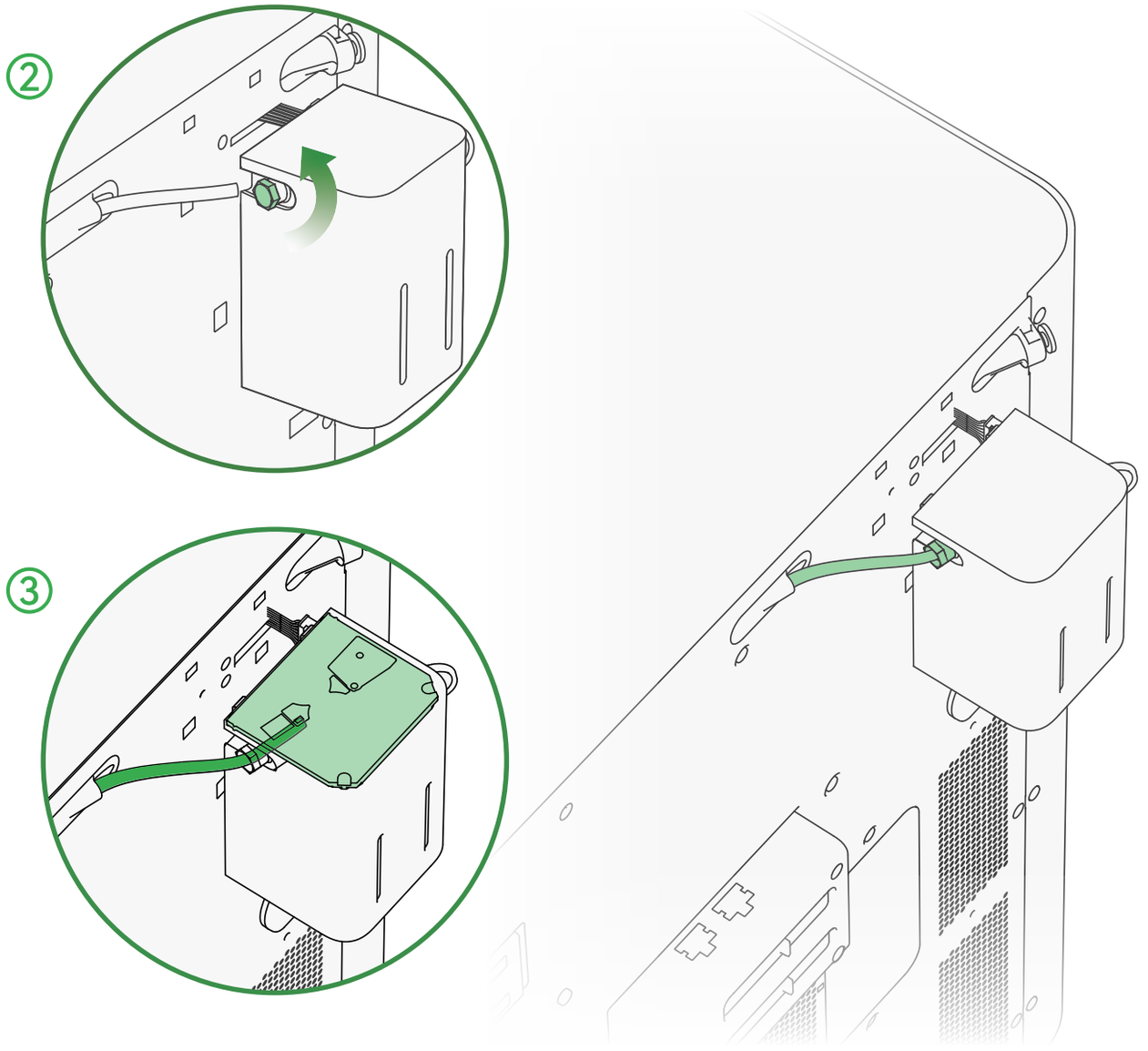
3) Schieben Sie das flexible Kabel zurück in die Öffnung des Druckers. Dann den Bildschirm einsetzen und nach links schieben, um ihn zu verriegeln.

12. Installieren Sie den Hilfs-Extruder



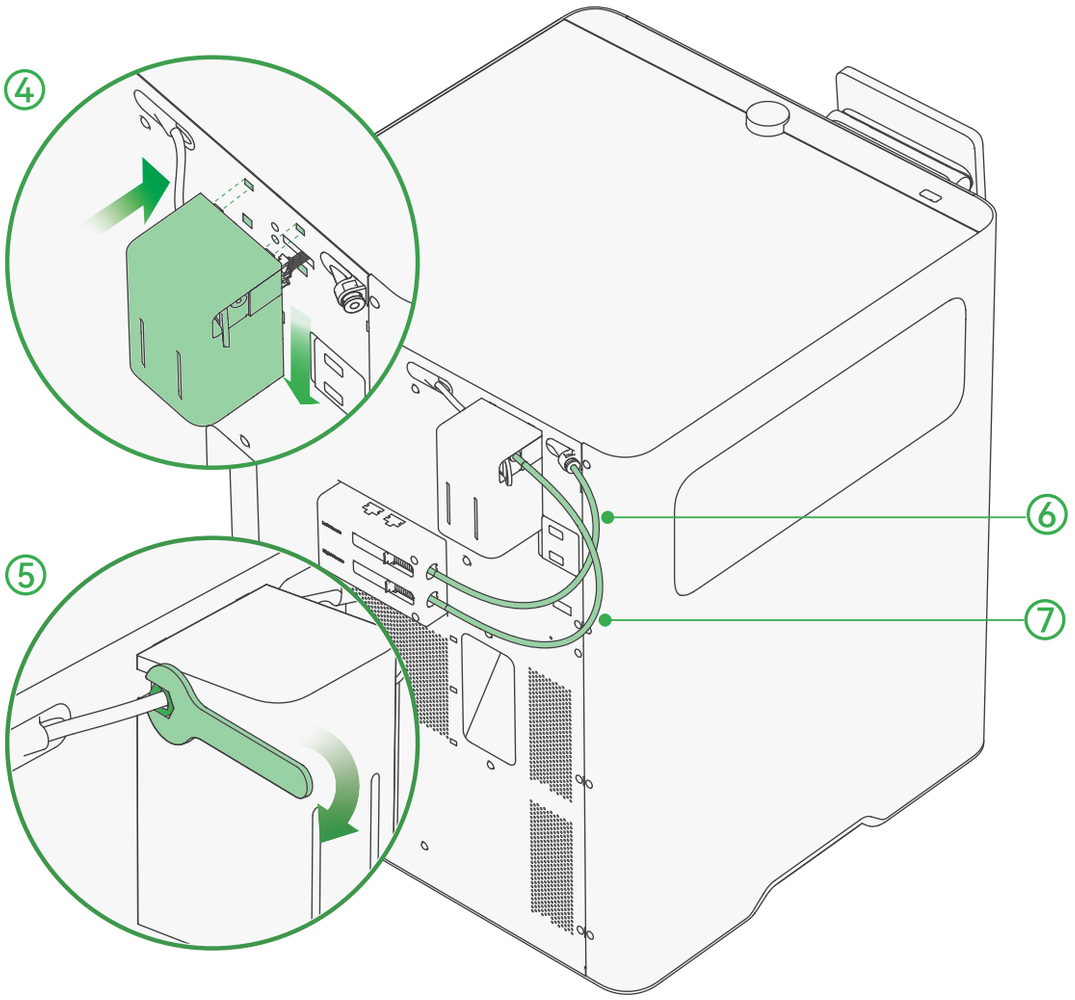
1) Nehmen Sie den Hilfs-Extruder aus der Zubehörbox. Ziehen Sie das Kabel vorsichtig aus der Rückseite des Druckers und schließen Sie es an den Hilfs-Extruder an.
(Um den Zugang zu erleichtern, schieben Sie die gelbe Abdeckplatte heraus, um das Kabel einzuführen, und schieben Sie sie dann wieder zurück.)

12. Installieren Sie den Hilfs-Extruder



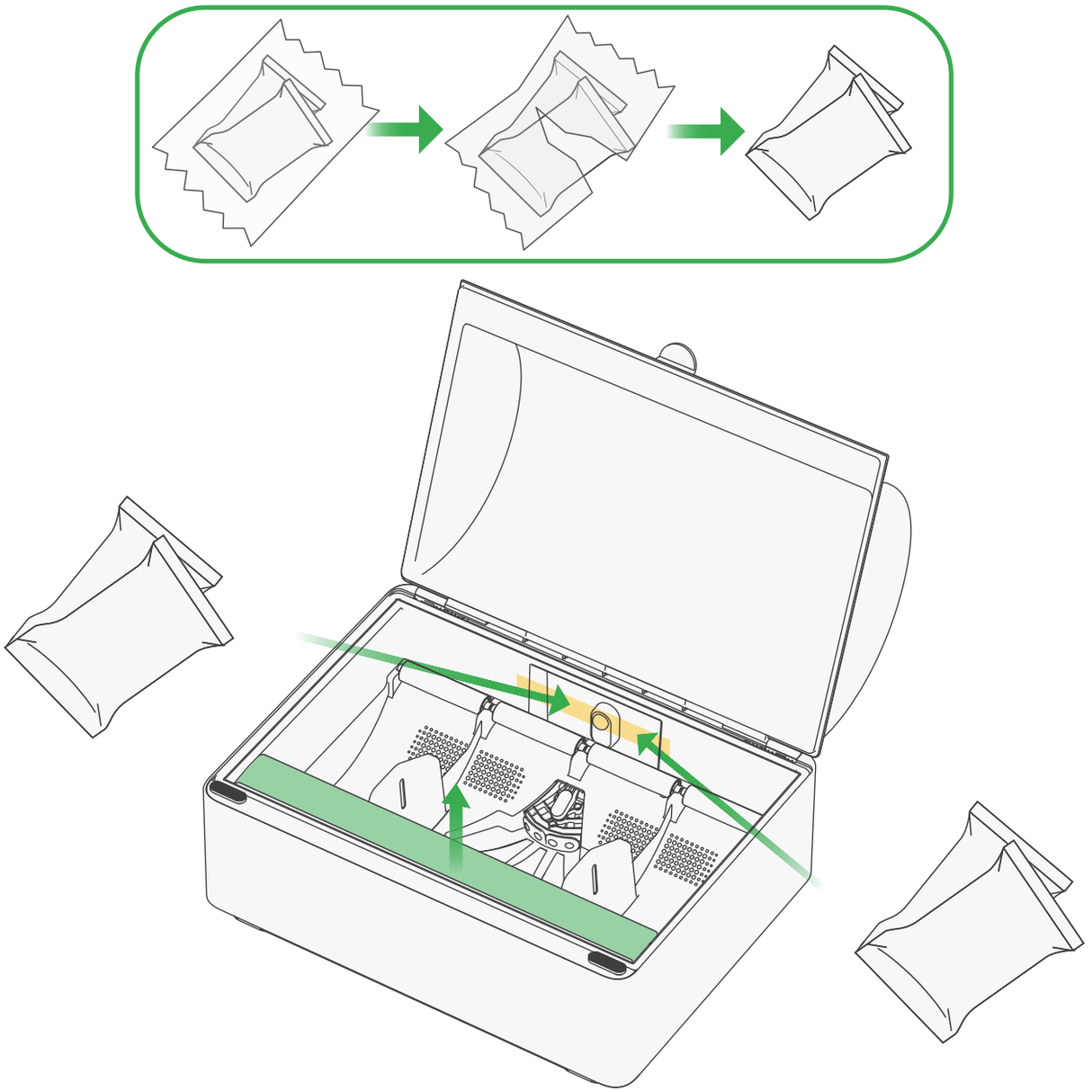
2) Lösen Sie die Mutter am linken Anschluss des Hilfs-Extruder.
3) Führen Sie den PTFE-Schlauch, der sich oben in der Mitte der Rückwand befindet, ca. 22 mm tief in den Anschluss ein. (Stellen Sie sicher, dass der Schlauch vollständig eingeführt ist, da sich das Filament sonst im Extruder verwickeln kann.)

12. Installieren Sie den Hilfs-Extruder



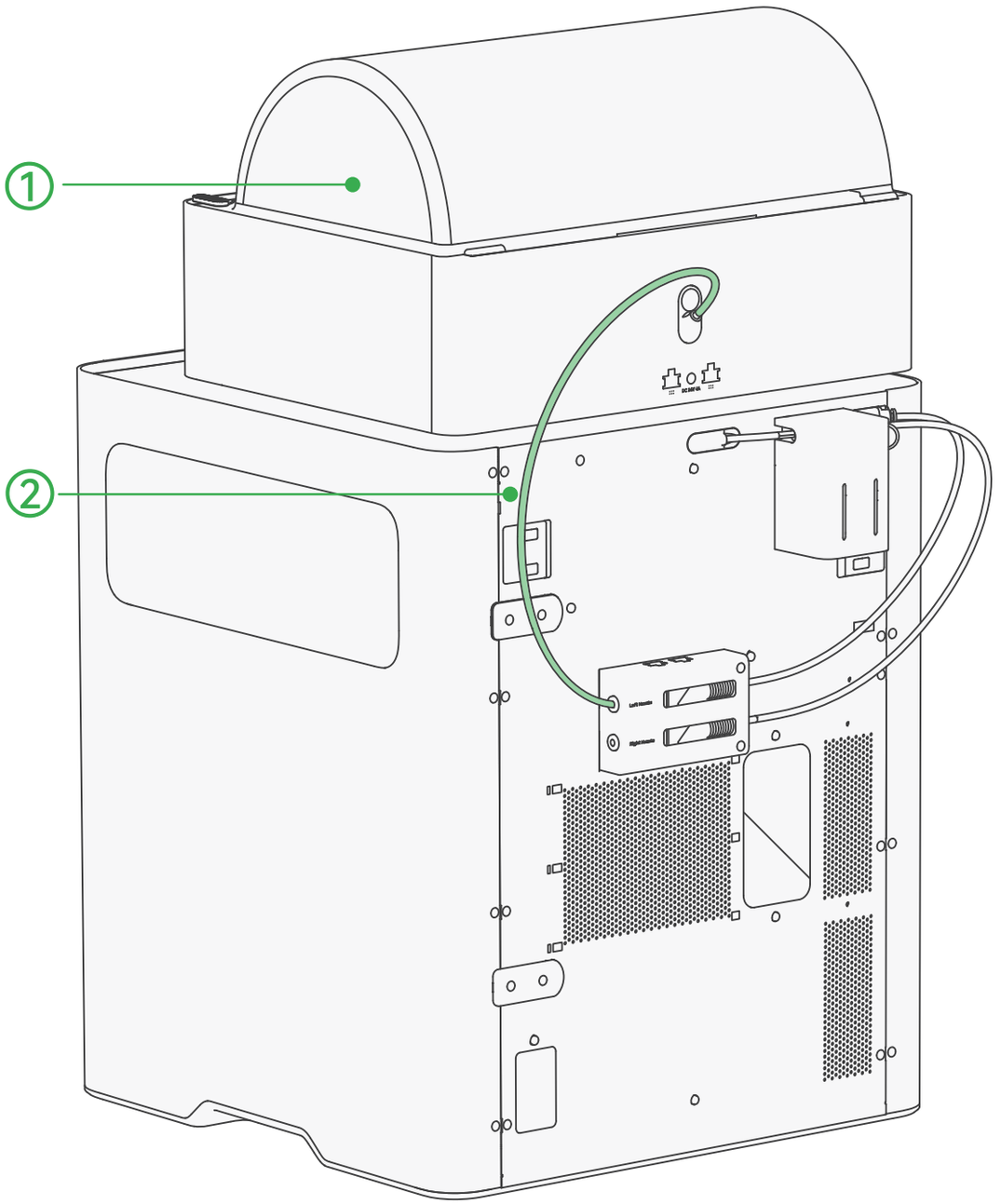
4) Schieben Sie das Kabel zurück in den Schlitz, setzen Sie dann den Hilfs-Extruder ein und drücken Sie ihn nach unten, bis er einrastet.
5) Vergewissern Sie sich, dass der linke PTFE-Schlauch vollständig eingeführt ist. Ziehen Sie dann die Mutter mit dem Gabelschlüssel aus der Werkzeugbox fest, bis ein Klickgeräusch zu hören ist.
6) Entfernen Sie das Klebeband, das die an der rechten Seite des Filamentpuffers angeschlossenen PTFE-Schläuche sichert. Schließen Sie dann das freie Ende des grauen Schlauchs an die PTFE-Schlauchhalterung am Drucker an.
7) Schließen Sie das freie Ende des weißen Schlauchs rechts am Hilfs-Extruder an.

13. Entfernen der Trockenmittelverpackung



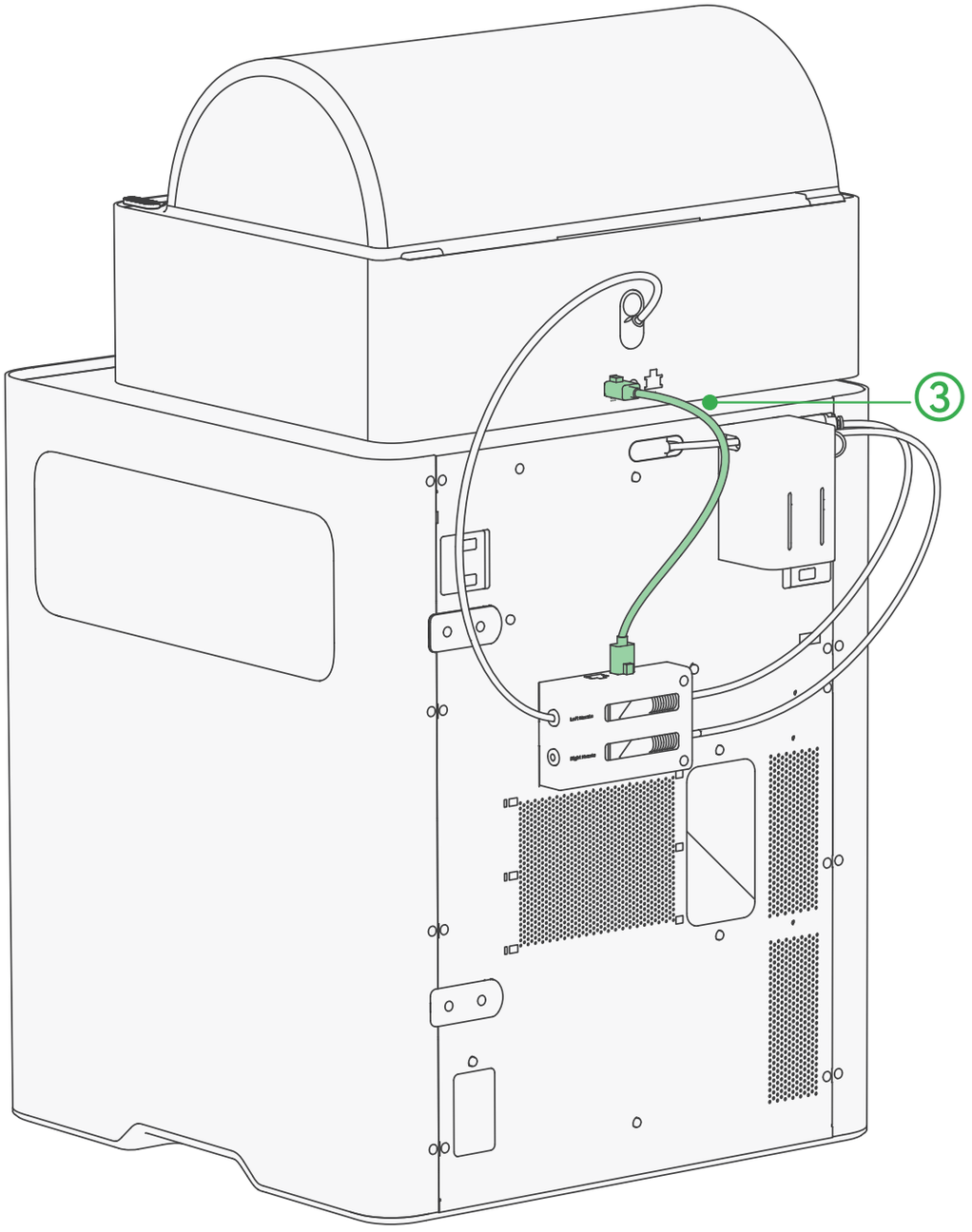
1) Nehmen Sie das externe Abluftventilator-Paket aus dem AMS 2 Pro heraus.
2) Entfernen Sie den Schaumstoff aus dem Inneren des AMS 2 Pro.
3) Entfernen Sie das Klebeband von der Hinterseite des AMS 2 Pro und nehmen Sie die Trockenmittelpackungen heraus. Entfernen Sie anschließend die äußere Plastikverpackung.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

14. AMS 2 Pro installieren



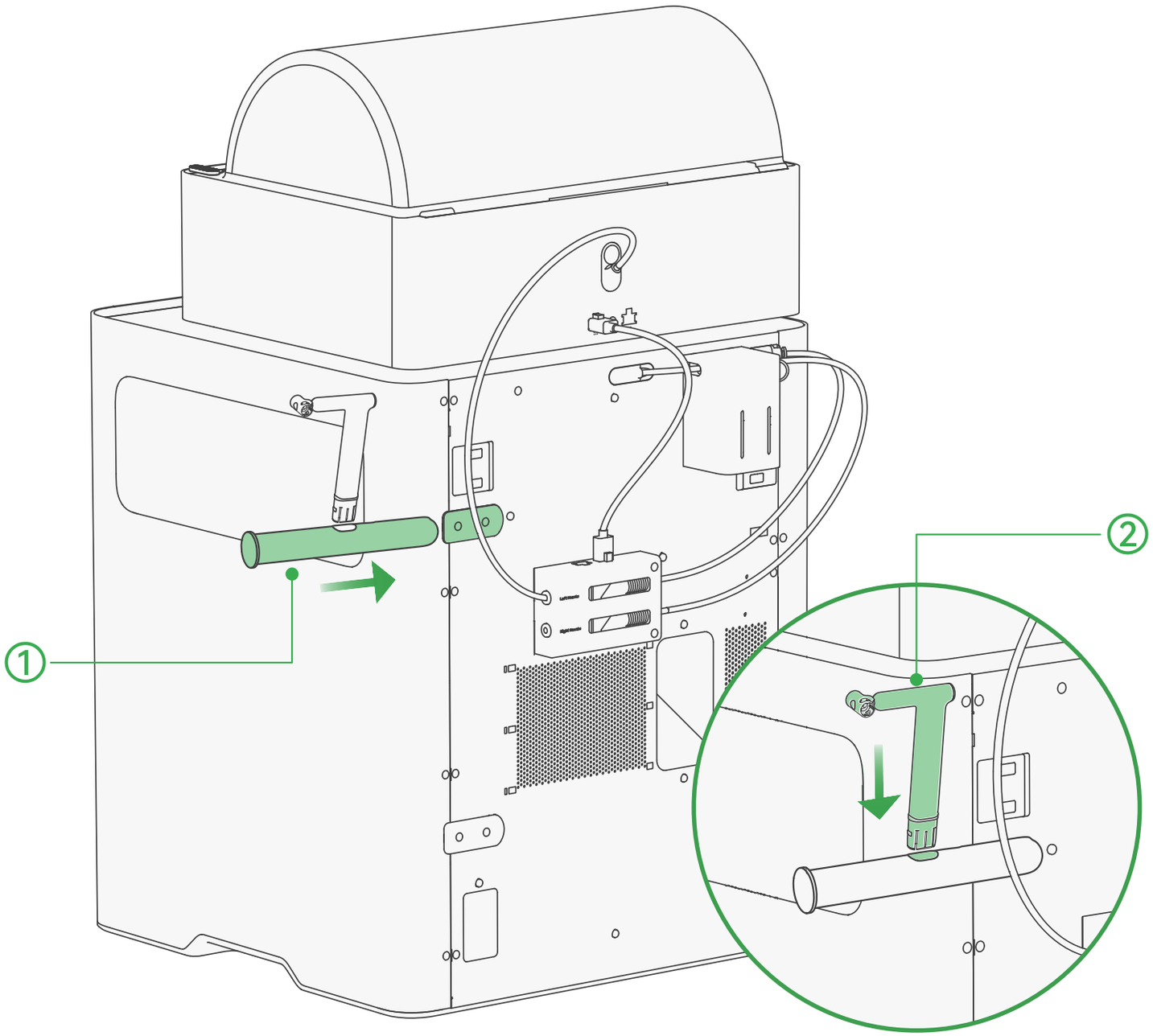
1) Setzen Sie das AMS 2 Pro auf den Drucker.
2) Entfernen Sie das Klebeband, das die an der linken Seite des Filamentpuffers angeschlossenen PTFE-Schläuche sichert. Schließen Sie dann das freie Ende des grauen Schlauchs an den Filamentauslass des AMS 2 Pro an.

14. AMS 2 Pro installieren



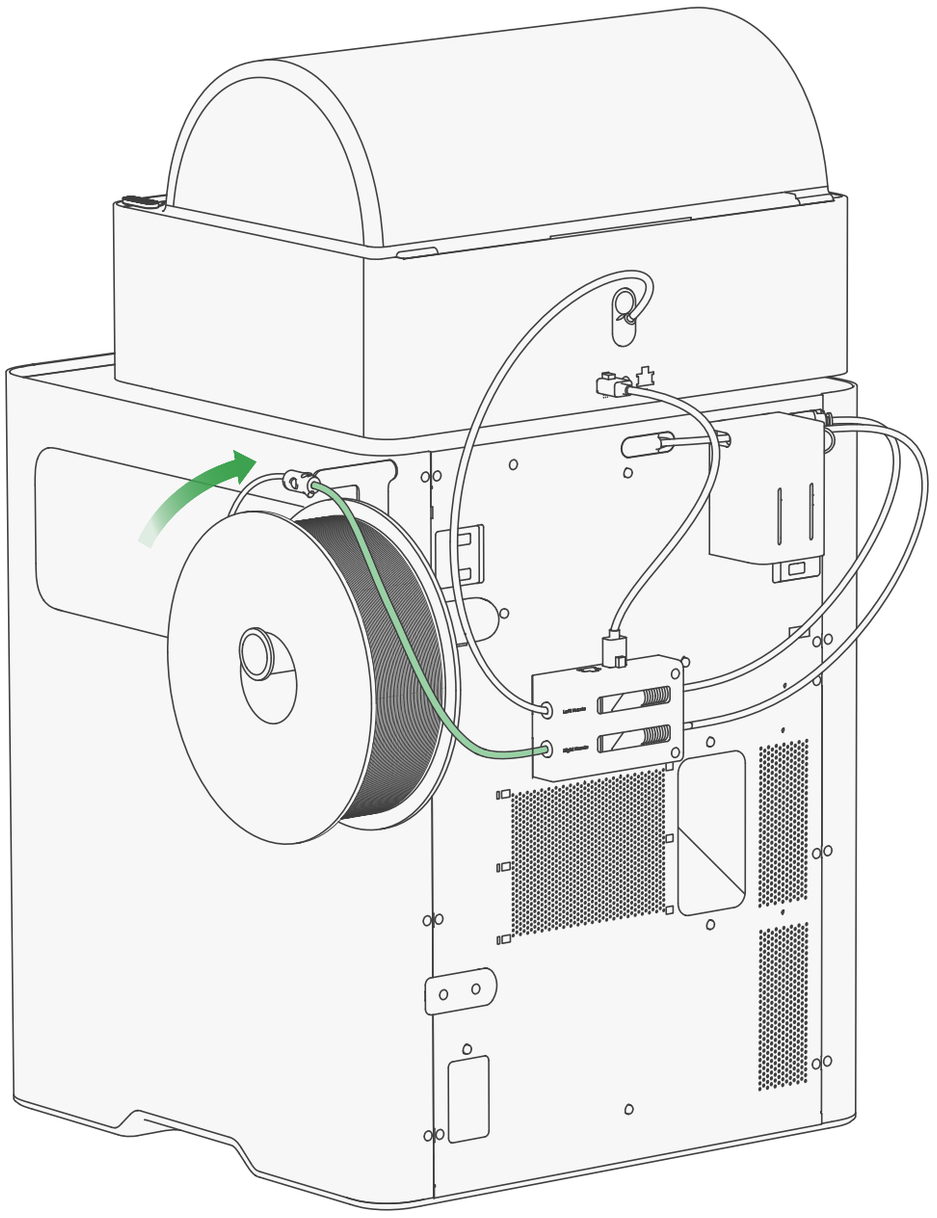
3) Nehmen Sie das 6-polige Bambu-Bus-Kabel aus der Zubehörbox und stecken Sie jedes Ende in die 6-poligen Anschlüsse am Filamentpuffer und am AMS 2 Pro.

15. Installation der Spulenhalterung



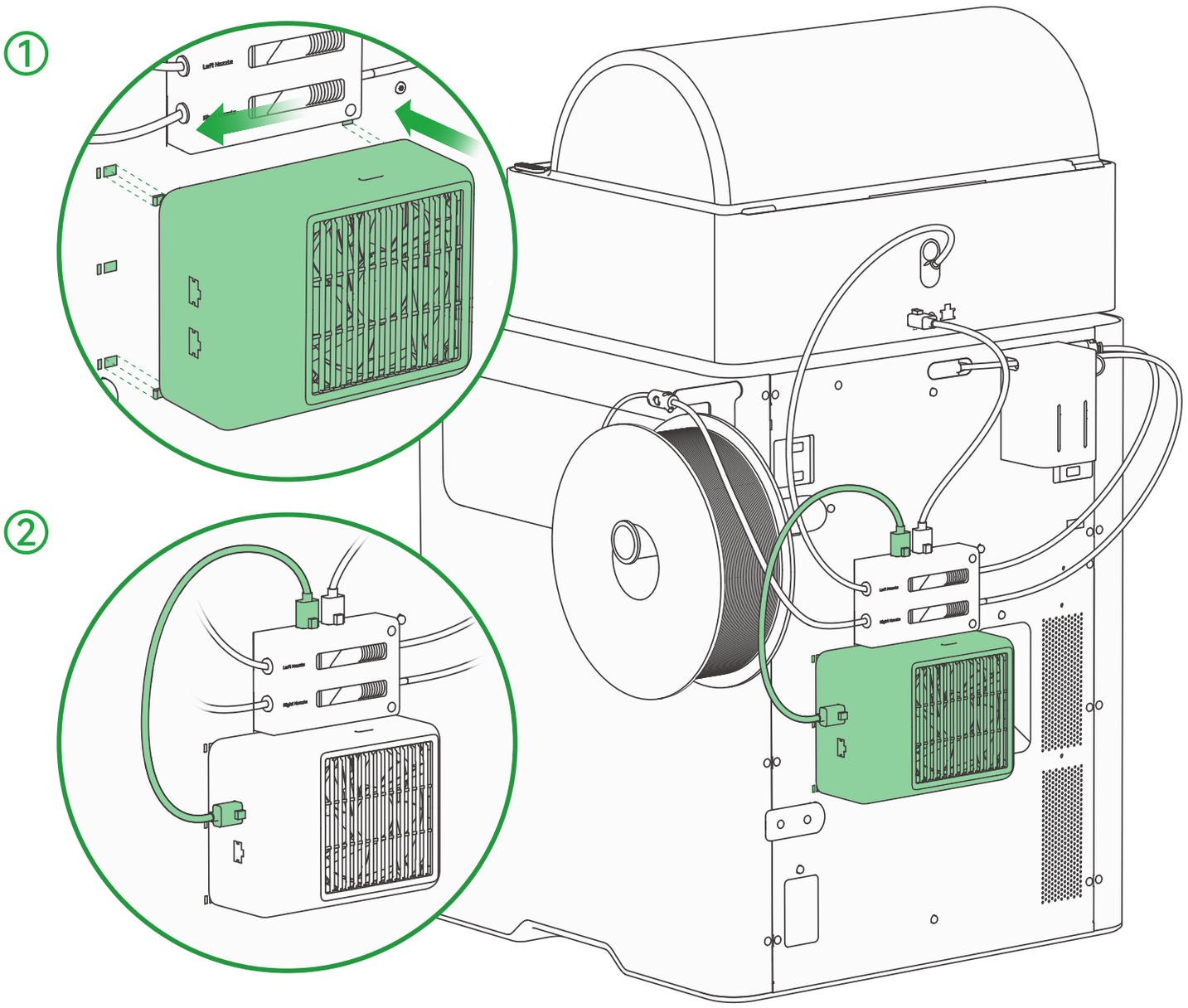
1) Nehmen Sie den Spulenhalter und den PTFE-Schlauch aus der Zubehörbox. Schieben Sie den Spulenhalter in die Basis, bis Sie ein Klicken hören.
2) Richten Sie den PTFE-Schlauchhalter wie abgebildet an der Aussparung des Spulenhalters aus und schieben Sie ihn senkrecht hinein, bis Sie ein Klicken hören.

16. Verwendung des externen Spulenhalters



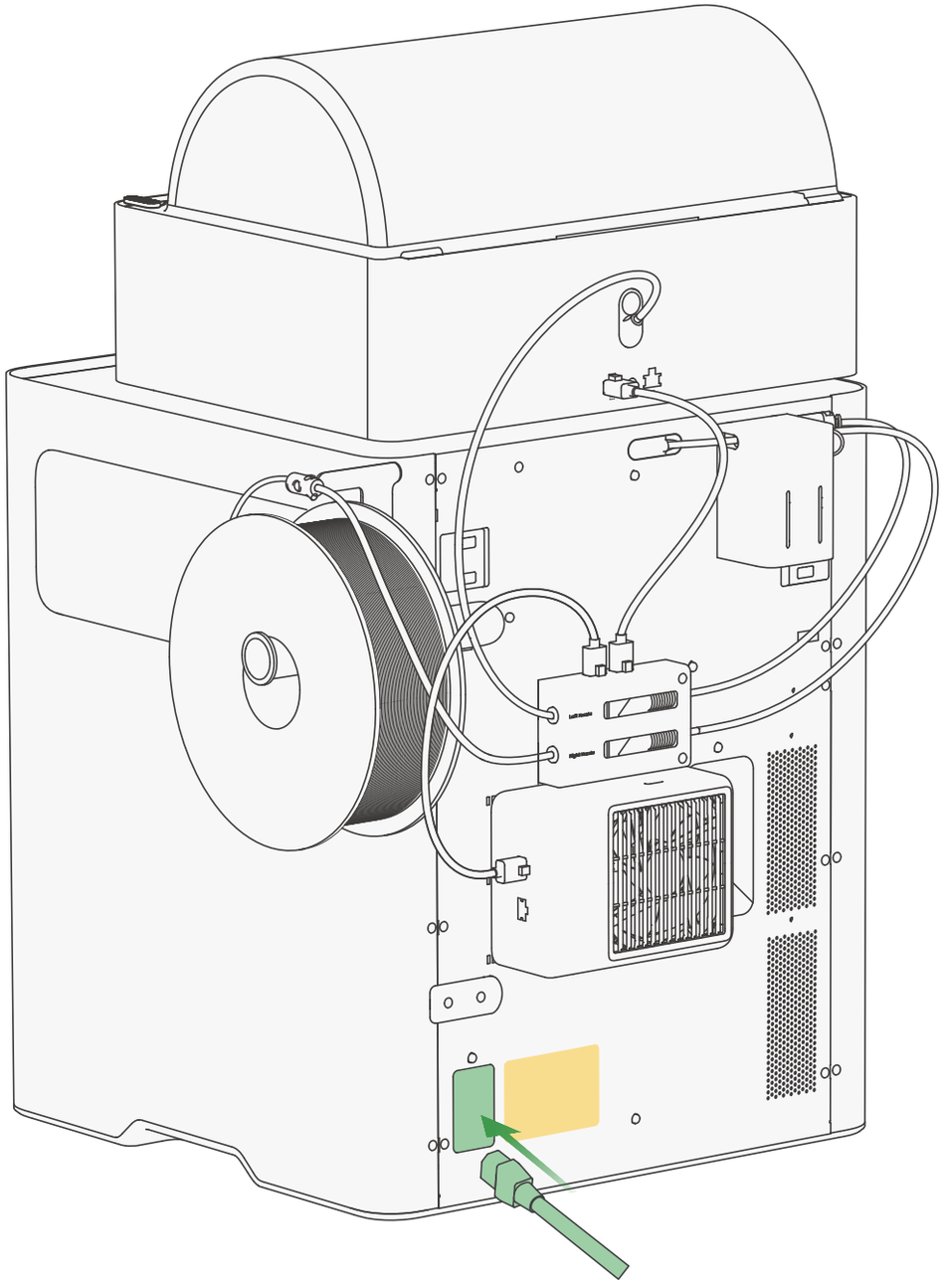
Wenn Ihr Drucker an das AMS 2 Pro angeschlossen ist, können Sie Filament von einer externen Spule über den zusätzlichen Anschluss am Filamentpuffer laden. Schließen Sie das freie Ende des weißen PTFE-Schlauchs an den Spulenhalter an und führen Sie das Filament in den PTFE-Schlauch ein, bis es den Extruder erreicht und stoppt.

17. Installation des externen Abluftlüfter-Kits



1) Setzen Sie den externen Abluftlüfter in den Schlitz auf der Rückseite des Druckers ein und schieben Sie ihn nach links, bis er einrastet.
2) Stecken Sie jedes Ende des 6-poligen Bambu-Bus-Kabels in die 6-poligen Anschlüsse am Filamentpuffer und am externen Abluftlüfter.

18. Netzkabel einstecken und einschalten



Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten, dass die Spannungsangabe auf dem Etikett in der Nähe der Kaltgerätebuchse mit der Spannung in Ihrer Region übereinstimmt. Schließen Sie dann das Netzkabel an und schalten Sie das Gerät ein.

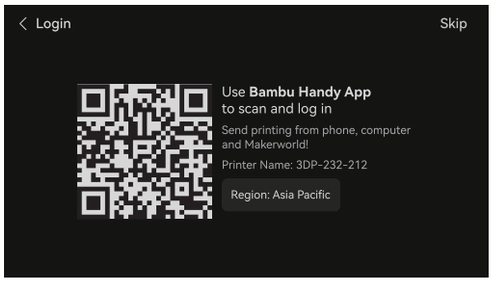
19. Drucker verbinden – Bambu Handy

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.





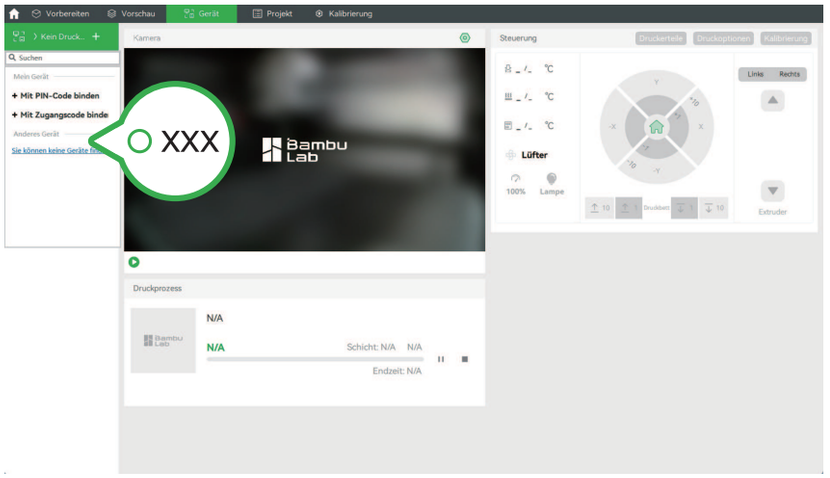


4) Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Erstkalibrierung abzuschließen. Es ist normal, dass während des Vorgangs Vibrationen und Geräusche auftreten.
* Entfernen Sie den Schaumstoff unter dem Heizbett NICHT, bevor die Kalibrierung abgeschlossen ist.

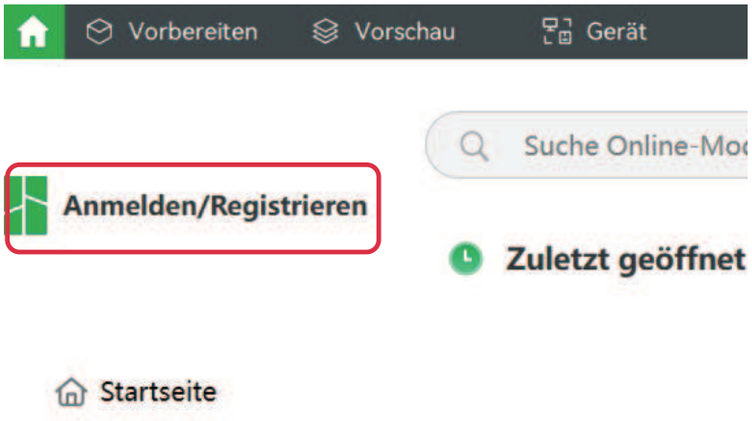
20. Drucker verbinden – Bambu Studio



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.

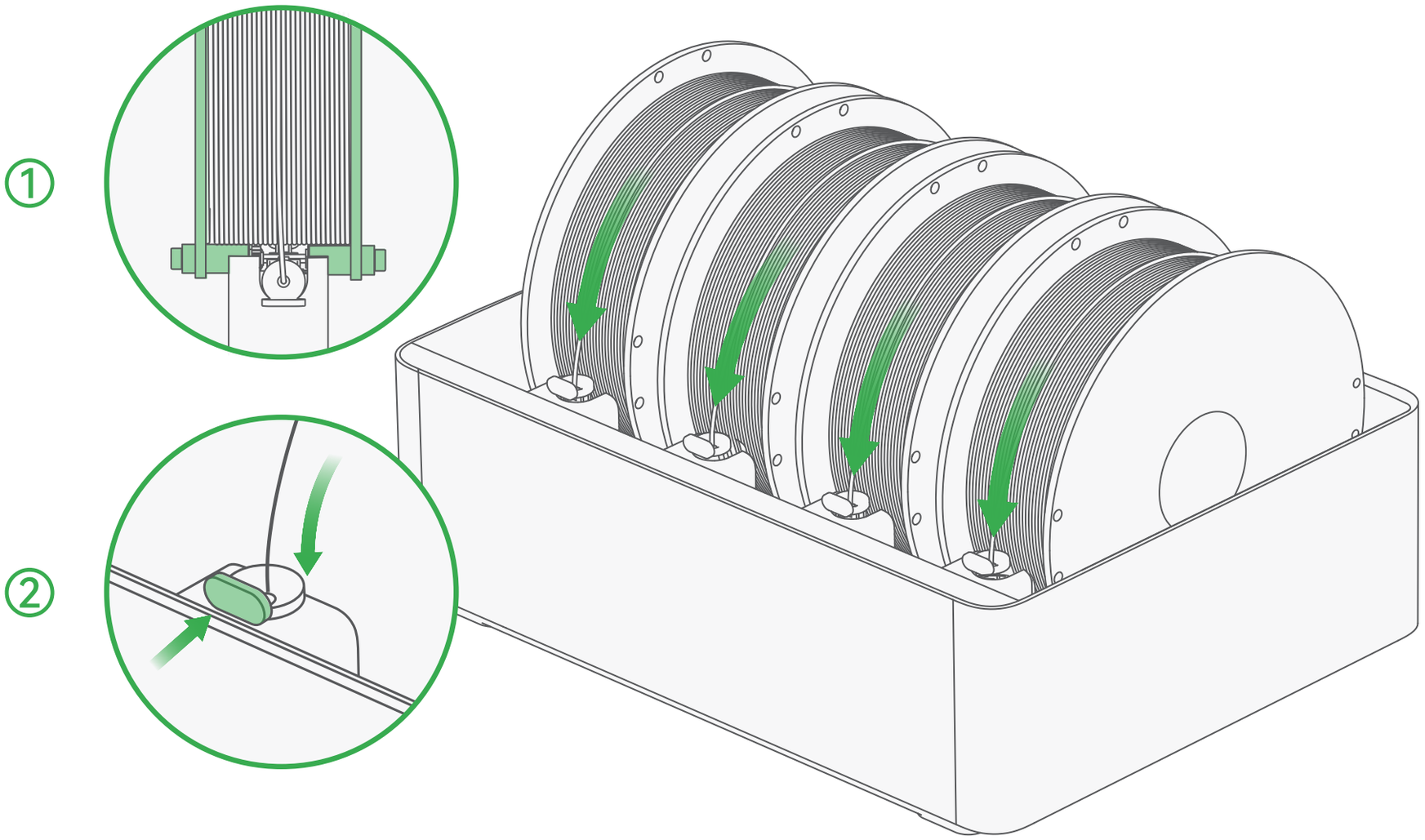


3) Klicken Sie auf „+“ auf der Geräteseite, und Bambu Studio erkennt automatisch alle Drucker im selben Netzwerk. Klicken Sie auf den erkannten Drucker, um ihn mit Ihrem Bambu Lab Konto zu verbinden.



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

21. Filament in AMS 2 Pro laden



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.



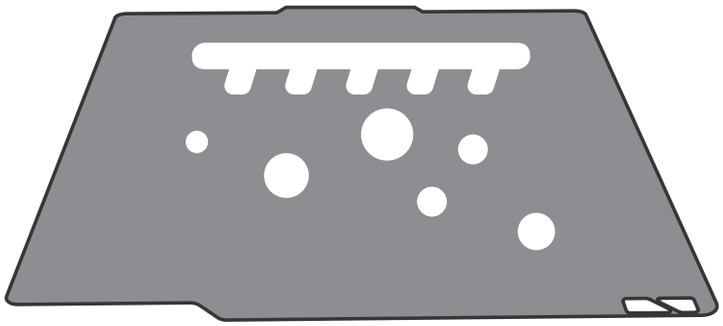
Wählen Sie – Druckdateien und anschließend das Modell, das Sie drucken möchten.

* 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.

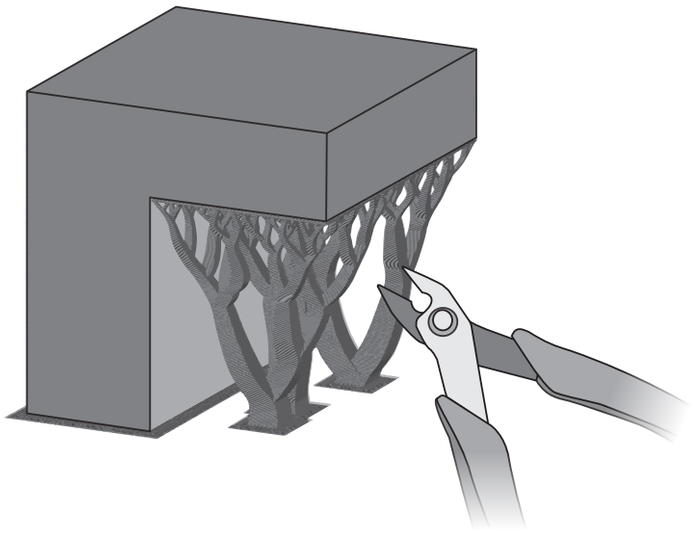
23. Anmerkungen nach dem Druck



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.

24. 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 und Riemenscheiben 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 und säubern Sie die Kameralinsen vorsichtig mit einem Mikrofasertuch und Isopropanol oder wasserfreiem Alkohol, um optimale Klarheit zu gewährleisten.

bambulab.com/support/x2d/maintenance

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

25. Druckerspezifikationen

Drucktechnologie	
Typ	Fused Deposition Modeling
Gehäuse	
Druckvolumen (B*T*H)	Haupthotend Druck: 256*256*260 mm Nebenhotend Druck: 235,5*256*256 mm Dual-Hotend Druck: 235.5*256*256 mm Gesamtvolumen für zwei Hotends: 256*256*260 mm
Rahmen	Kunststoff und Stahl
Außengehäuse	Kunststoff, Glas und Metall
Abmessungen und Gewicht	
Physikalische Abmessungen	392*406*478 mm
Nettogewicht	16,25 kg
Werkzeugkopf	
Extruderzahnräder	Gehärteter Stahl
Düse	Gehärteter Stahl
Maximale Düsentemperatur	300 °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
Extrudermotor	Bambu Lab Hochpräziser Permanentmagnet-Synchronmotor
Hilfs-Extruder	
Extruderzahnräder	Gehärteter Stahl
Extrudermotor	Schrittmotor

25. Druckerspezifikationen

Heizbett	
Druckplattenmaterial	Flexible Stahlplatte
Enthaltener Druckplattentyp	Textured PEI Plate
Unterstützter Druckplattentyp	Textured PEI Plate, Smooth PEI Plate, Cool Plate SuperTack, Engineering Plate
Maximale Heizbetttemperatur	120 °C
Geschwindigkeit	
Maximale Geschwindigkeit des Werkzeugkopfes	1.000 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 einzigen 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	Unterstützt
Partikelfilterung	Unterstützt
Kühlung	
Bauteillüfter	Geschlossener Regelkreis
Hotend-Lüfter	Geschlossener Regelkreis

25. Druckerspezifikationen

Lüfter der Hauptsteuerplatine	Geschlossener Regelkreis
Kammer-Wärmezirkulationslüfter	Geschlossener Regelkreis
Zusatzlüfter für Bauteilkühlung	Geschlossener Regelkreis
Externer Abluftlüfter	Geschlossener Regelkreis
Unterstütztes Filament (Haupthotend)	
Typ	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Support für PLA, Support für PLA/PETG, Support für ABS, Support für PA/PET, PET, PA, PC, PVA; Kohlefaser-/Glasfaserverstärktes PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET
Unterstütztes Filament (Nebenhotend)	
Typ	PLA (außer PLA Aero), PETG, ABS, ASA, TPU für AMS, Support für PLA, Support für PLA/PETG, Support für ABS, Support für PA/PET, PET, PA, PC, PVA; Kohlefaser-/Glasfaserverstärktes PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET
Nur eingeschränkt geeignet[1)]	PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU für AMS, Support für PA/PET
Sensoren und Überwachung	
Live-View-Kamera	Integriert; 1920*1080
Werkzeugkopf-Kamera	Integriert; 1600*1200
Türsensor	Unterstützt
Filamentsensor	Unterstützt
Filament-Verknotungssensor	Unterstützt
Filament-Odometrie	Unterstützt mit AMS
Wiederherstellung bei Stromausfall	Unterstützt

25. Druckerspezifikationen

Elektrische Anforderungen[2)]	
Spannung	Hochspannungsversion: 200–240 VAC, 50/60 Hz Niederspannungsversion: 100–120 VAC, 50/60 Hz
Maximale Leistung[3)]	Hochspannungsversion: 1600 W bei 220 V Niederspannungsversion: 1100 W bei 110 V
Leistung im Dauerbetrieb	Hochspannungsversion: • PLA (25 °C): 250 W bei 220 V • PC (25 °C): 550 W bei 220 V Niederspannungsversion: • PLA (25 °C): 250 W bei 110 V • PC (25 °C): 550 W bei 110 V
Umgebungsanforderungen	
Betriebstemperatur	10 °C - 30 °C
Elektronik	
Touchscreen	5-Zoll 1280*720 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.

25. Druckerspezifikationen

Unterstützte Betriebssysteme	MacOS, Windows, Linux
Netzwerksteuerung	
Ethernet	Nicht verfügbar
Drahtloses Netzwerk	Dualband-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

1) Für eine optimale Druckqualität verwenden Sie bitte das Haupthotend, um diese Filamente zu drucken.
2) Die Spannungsspezifikationen des Druckers variieren je nach Verkaufsregion. Bitte überprüfen Sie vor dem Gebrauch das Etikett neben dem Netzanschluss am Drucker, um sicherzustellen, dass die anliegende Spannung mit der angegebenen Spannung übereinstimmt.
3) Um sicherzustellen, dass das Heizbett schnell die benötigte Temperatur erreicht, hält der Drucker die maximale Leistung für ca. 3–5 Minuten aufrecht.

26. AMS 2 Pro Spezifikationen

Gehäuse	
Abmessungen	372*280*226 mm
Nettogewicht	2,5 kg
Gehäuse	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 Filamentmarken, die Kohlefaser oder Glasfaser enthalten
Filamentdurchmesser	1,75 mm
Spulenabmessung	Breite: 50-68 mm Durchmesser: 197-202 mm
RFID-Erkennung	Unterstützt
Trocknung	
Maximale Trocknungstemperatur	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

26. AMS 2 Pro Spezifikationen

* 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.

27. Technischer Support

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

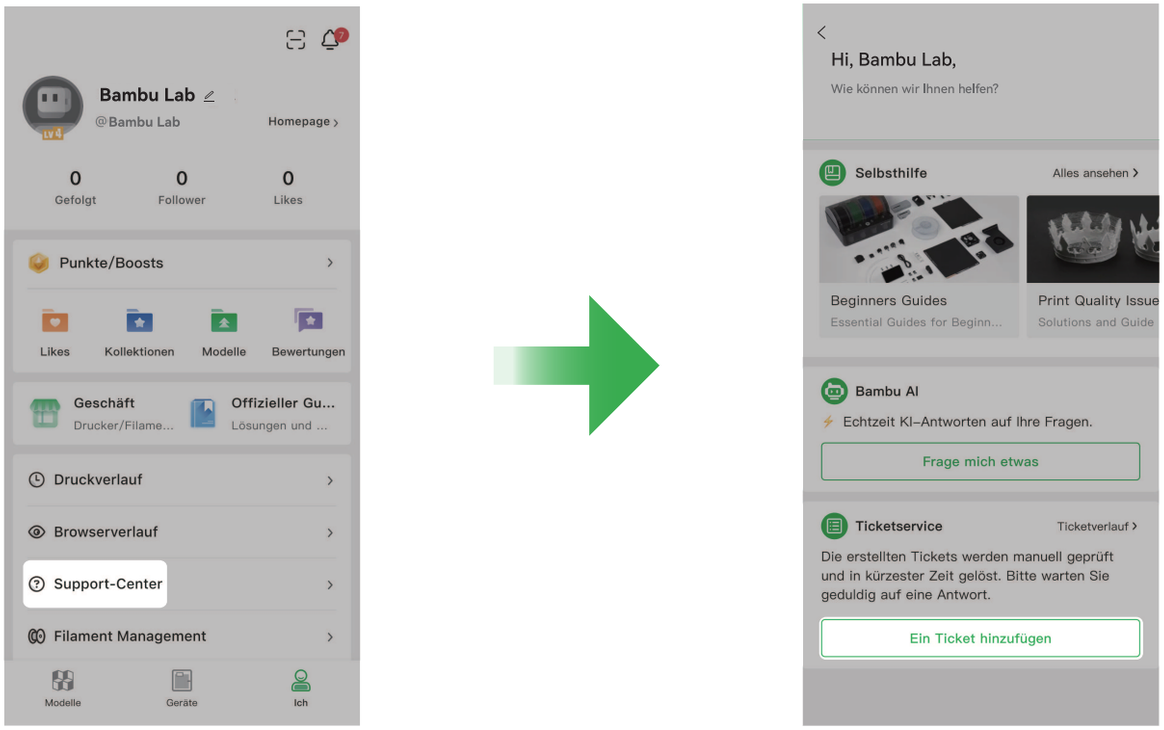
Methode 1: Besuchen Sie das Bambu Lab Wiki für Tutorials und Wartungsanleitungen.
wiki.bambulab.com/home

Bambu Lab Wiki

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

Bambu Lab Support Center

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





Bambu Lab

www.bambulab.com