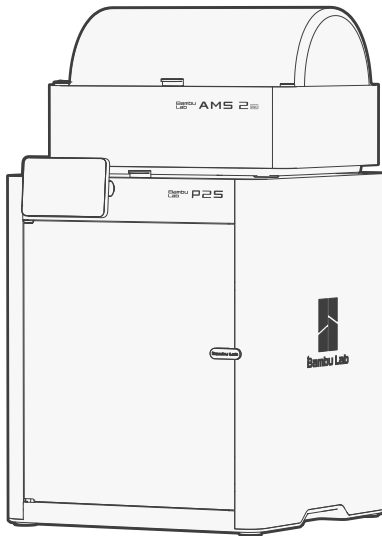


Bambu Lab P2S AMS Combo

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/p2s-quick-start



Bambu Handy und Bambu Studio herunterladen

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

bambulab.com/download



Entdecken Sie weitere coole Modelle

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

makerworld.com



Mit Bambu Academy lernen

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

bambulab.com/support/academy

Inhalt

Vor Gebrauch lesen..... 4

Vorstellung der Druckerkomponenten..... 6

Werkzeugkopfkompnenten Vorstellung.....9

AMS 2 Pro Komponentenvorstellung.....10

Mitgeliefertes Zubehör.....11

Verpackung entfernen..... 12

AMS 2 Pro herausnehmen..... 15

Das Heizbett entsperren.....18

Entfernen Sie die Schutzkappen der Gewindespindel..... 19

Werkzeugkopf entriegeln..... 20

Touchscreen installieren..... 21

Entfernen der Trockenmittelverpackung..... 23

AMS 2 Pro installieren..... 24

Spulenhalterung montieren..... 26

Externe Spule verwenden.....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..... 41



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

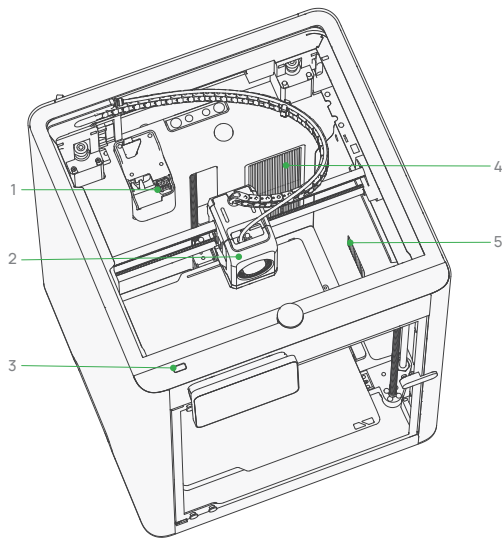
- Vergewissern Sie sich, dass die Betriebsspannung des Druckers den angegebenen Anforderungen entspricht, um Schäden oder Sicherheitsrisiken zu vermeiden. Dies kann auf dem Etikett neben der Kaltgerätebuchse überprüft werden. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Druckerspezifikationen“.
- Eine 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, Qualität und Stabilität mit dem Produkt streng geprüft wurden.
- **Beim Drucken mit TPU führen Sie das Filament direkt in den Werkzeugkopf ein und vermeiden Sie die Verwendung des Filamentpuffers.**
- **Um ein Verkleben 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 und einen Durchmesser zwischen 197 mm und 202 mm. Wir empfehlen die Verwendung von Kunststoffspulen.
- Wenn das AMS 2 Pro über ein 6-poliges Kabel an den Drucker angeschlossen ist, können Sie seine Trocknungsfunktion nutzen, während sich der Drucker im Standby-Modus befindet. Während des Trocknungsvorgangs sind druckbezogene Funktionen nicht verfügbar.

Vor Gebrauch lesen

Um Filamente in einem im Leerlauf befindlichen AMS 2 Pro während des Druckvorgangs zu trocknen oder um Filamente in mehreren AMS 2 Pro gleichzeitig zu trocknen, erwerben Sie bitte das offizielle BambuLab Netzteil, um eine unabhängige Stromversorgung zu gewährleisten.

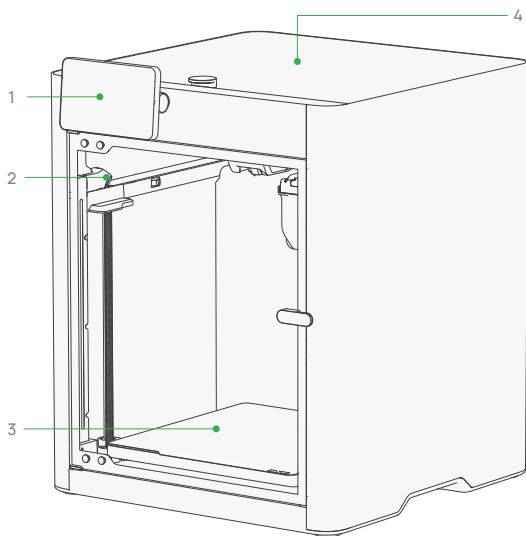
- Während der Filamenttrocknung entfernt das AMS 2 Pro Feuchtigkeit durch externe Luftzirkulation über die Lufteinlässe. Bitte stellen Sie sicher, dass der Lufteinlass und die Entlüftung nicht blockiert sind, um eine optimale Trocknungsleistung zu gewährleisten.

Vorstellung der Druckerkomponenten



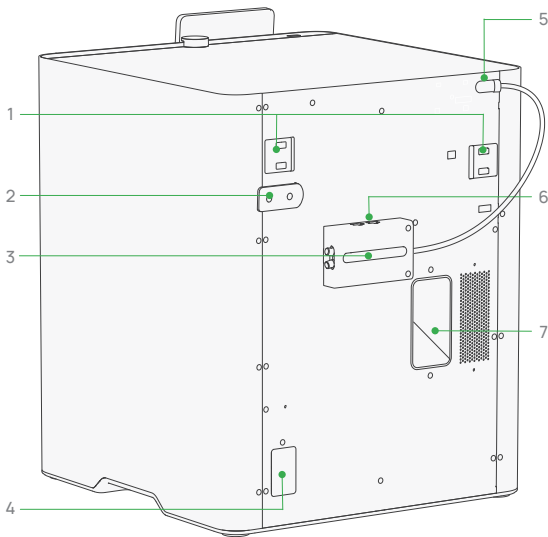
Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Reinigungswischer	2	Werkzeugkopf	3	USB-Anschluss
4	Luftfilter	5	Adaptive Luftstrom-Umschalt-einheit	/	/

Vorstellung der Druckerkomponenten



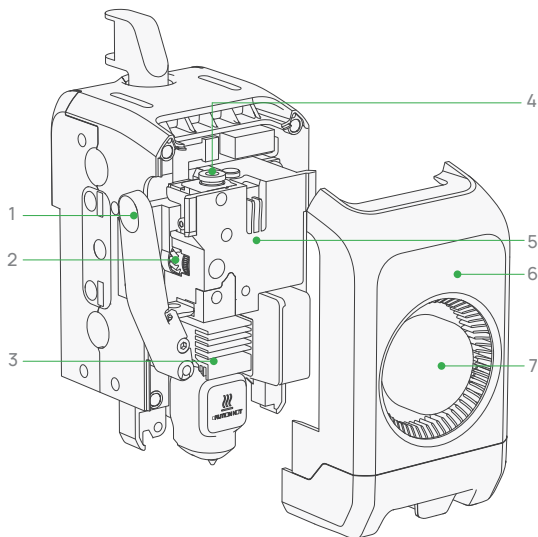
Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Touchscreen	2	Live-View-Kamera	3	Heizbett
4	Obere Glasabdeckung	/	/	/	/

Vorstellung der Druckerkomponenten



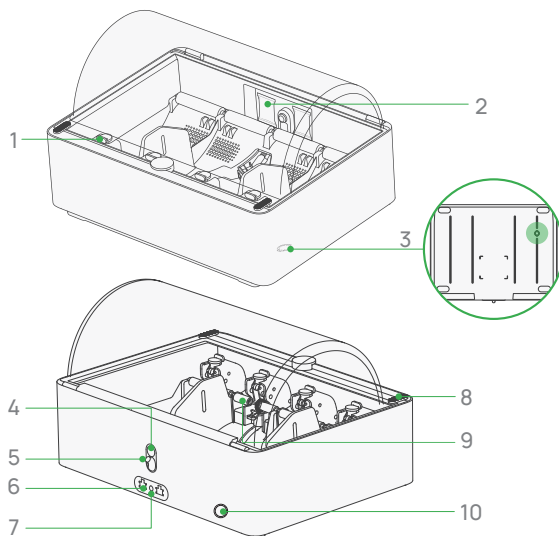
Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Riemenspanner	2	Spulenhalter Basisplatte	3	Filamentpuffer
4	Netzstecker	5	PTFE-Schlauchkupp-lung	6	Bambu Bus Port 6-po-lig
7	Auswurfschacht	/	/	/	/

Werkzeugkopfkomponenten Vorstellung



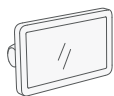
Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Filamentschneider	2	Extruderzahnräder	3	Hotend
4	Werkzeugkopf Filamenteinlass	5	Extruder	6	Werkzeugkopf Frontabdeckung
7	Bauteillüfter	/	/	/	/

AMS 2 Pro Komponentenvorstellung

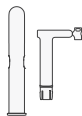


Nein.	Name	Nein.	Name	Nein.	Name
1	Filamenteinlass	2	Trockenmittel	3	Lufteinlass
4	PTFE-Schlauch Entriegelung	5	Filamentauslass	6	Bambu Bus Port 6-polig
7	Stromanschluss	8	Verriegelungslasche	9	Aktive Stützswelle
10	Entlüftungsöffnung	/	/	/	/

Mittelgeliefertes Zubehör



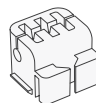
Touchscreen



Spulenhalter Baugruppe



Filamentschneider



Düsenreinigungspad



Netzkabel



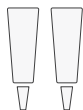
Innensechskantschlüssel H1.5
Innensechskantschlüssel H2.0



Pin zum Reinigen
von Verstopfungen



PTFE-Schlauch



Schmierfett
& Schmieröl



Schaber Klinge



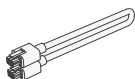
Hotend-
Silikonsocke



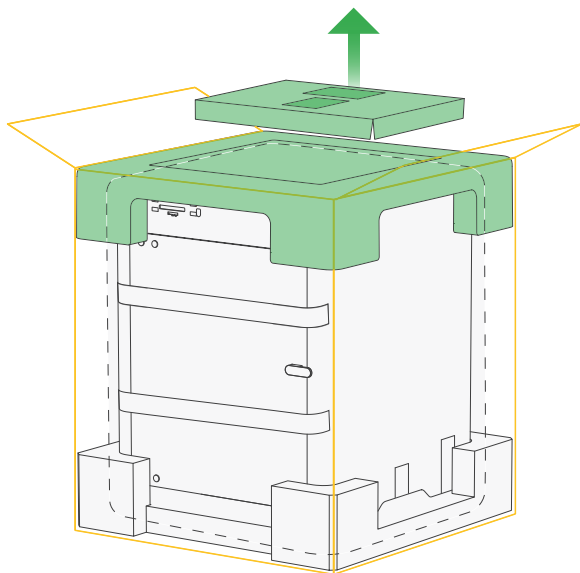
Druckplatte
(vorinstalliert auf
dem Heizbett)



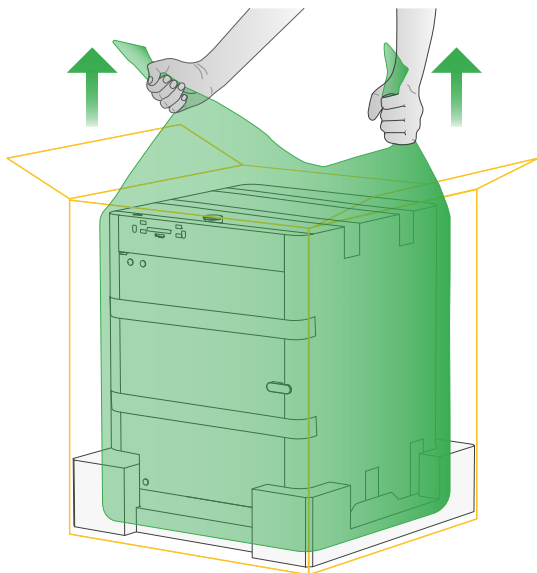
Trockenmittel



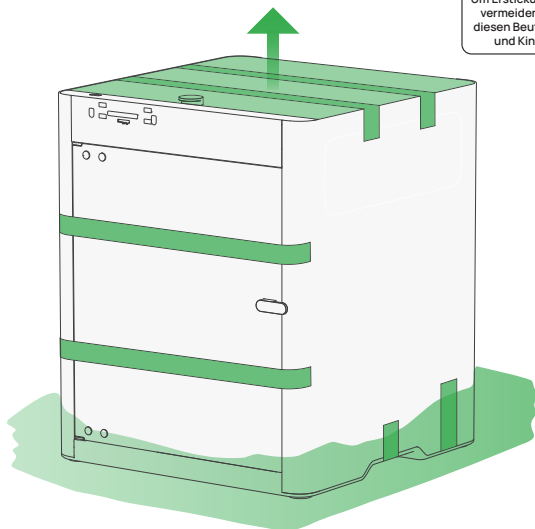
Bambu Bus Kabel 6-polig



1. Öffnen Sie den Verpackungskarton, nehmen Sie den Werkzeugkiste und die Schnellstartanleitung heraus und entfernen Sie den umgebenden Karton und Schaumstoff.



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

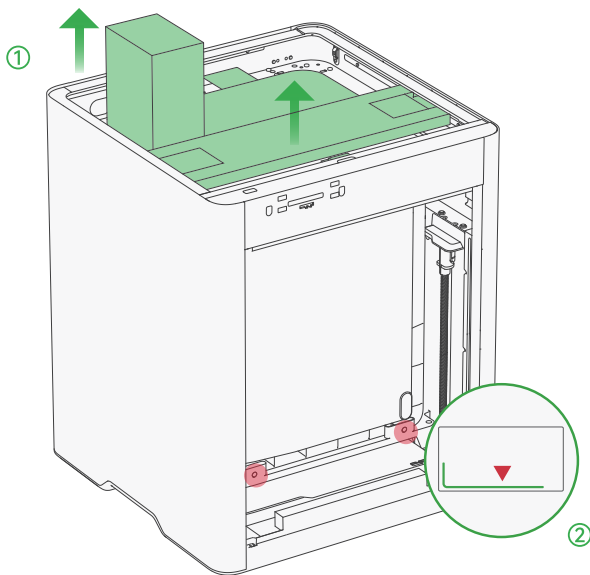


WARNUNG

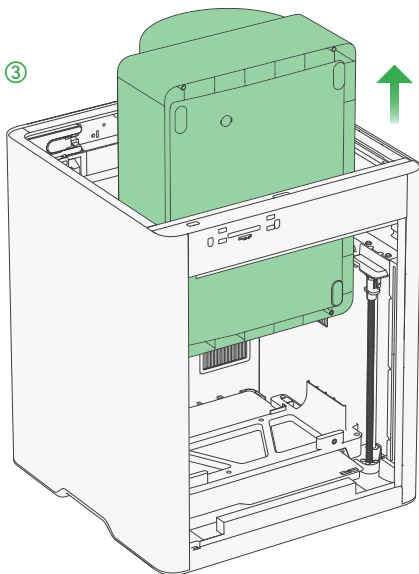
Um Erstickungsgefahr zu vermeiden, halten Sie diesen Beutel von Babys und Kindern fern

3. Entfernen Sie den Feuchtigkeitsschutzbeutel und alle Klebebänder von der Oberseite, Vorderseite und Unterseite des Druckers. Nehmen Sie dann vorsichtig die obere Glasabdeckung ab und legen Sie diese beiseite.

AMS 2 Pro herausnehmen

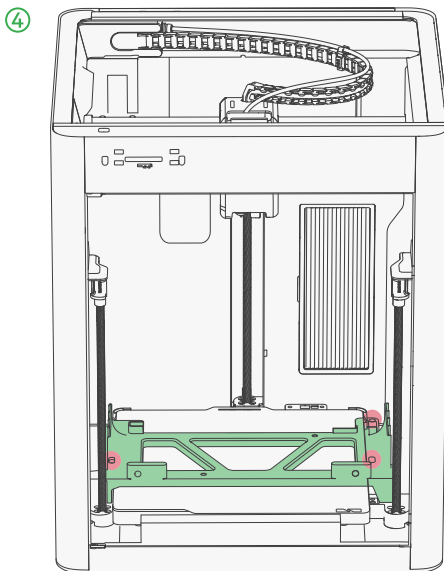


1. Nehmen Sie die Zubehörbox heraus und entfernen Sie den gesamten Schaumstoffdeckel.
2. Öffnen Sie die Vordertür und entfernen Sie die Schutzfolie. Verwenden Sie dann den längeren H2.0 Innensechskantschlüssel aus dem Werkzeugkasten, um die 2 rot markierten Schrauben zu entfernen.



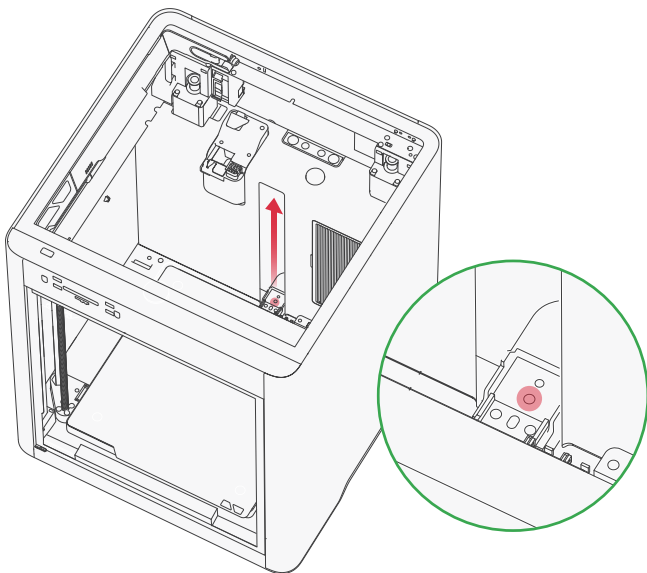
3. Heben Sie das AMS 2 Pro heraus und entfernen Sie den Schaumstoffschutz an den Seiten des AMS.

Lassen Sie den Schaumstoff um das Heizbett vorerst an Ort und Stelle. Sie werden es in einem späteren Schritt entfernen.



4. Entfernen Sie mit dem H2.0 Innensechskantschlüssel die 3 rot markierten Schrauben. Nehmen Sie dann die Transportvorrichtung heraus.

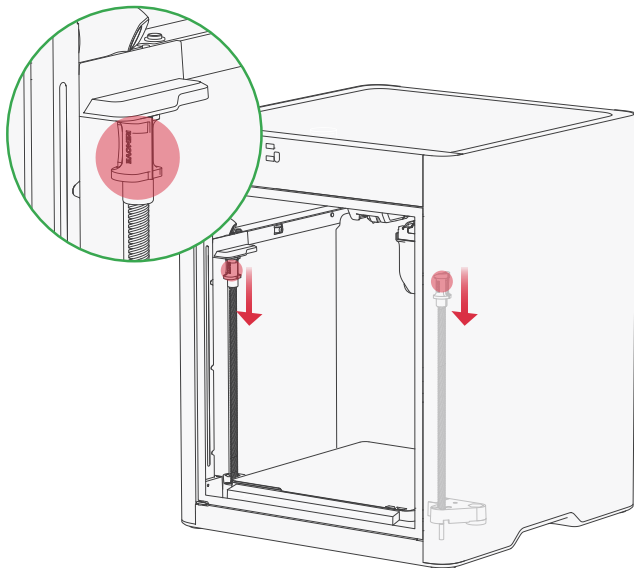
Das Heizbett entsperren



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

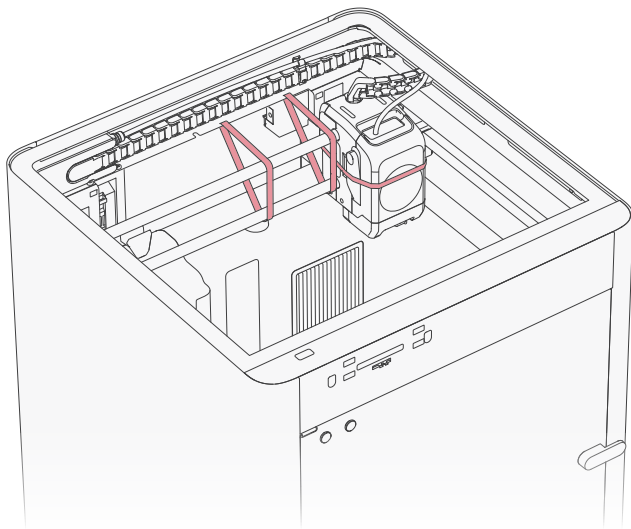
Der Schaumstoff unter dem Heizbett kann erst nach Abschluss des Kalibrierungsvorgangs entfernt werden.

Entfernen Sie die Schutzkappen der Gewindespindel



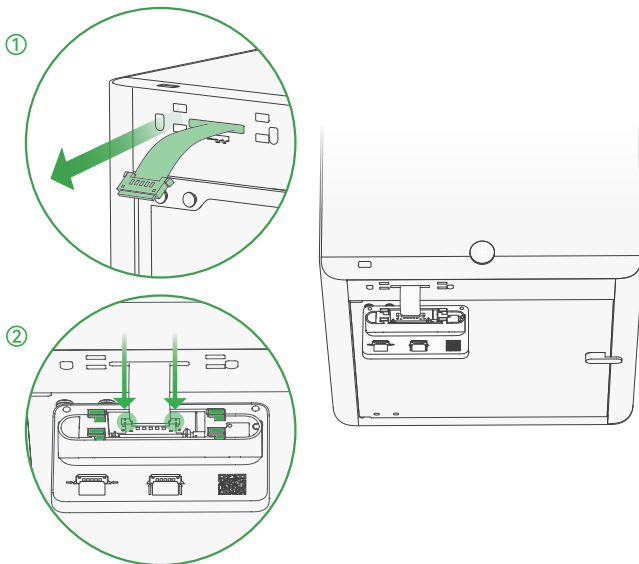
Ziehen Sie die roten Kunststoffschutzkappen oben an der linken und rechten Z-Achsen Leitspindel herunter, öffnen Sie diese und nehmen Sie diese ab. Während dieses Vorgangs bemerken Sie möglicherweise, dass sich die Leitspindeln der Z-Achse bewegen. Dieses Verhalten ist zu erwarten und deutet nicht auf ein Problem hin.

Werkzeugkopf entriegeln

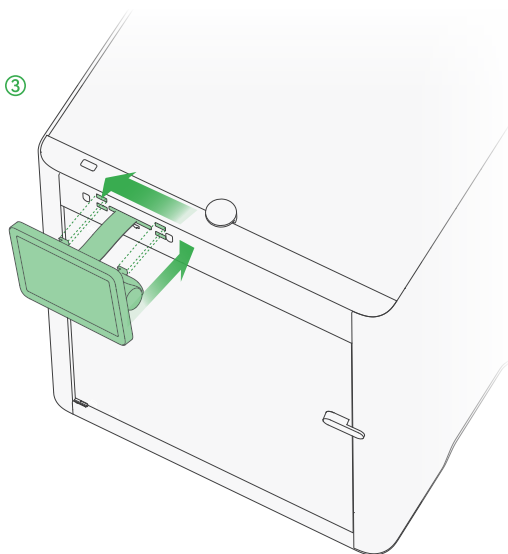


Schneiden Sie alle Kabelbinder durch und entfernen Sie diese. Setzen Sie anschließend die Glasabdeckung auf den Drucker.

Touchscreen installieren

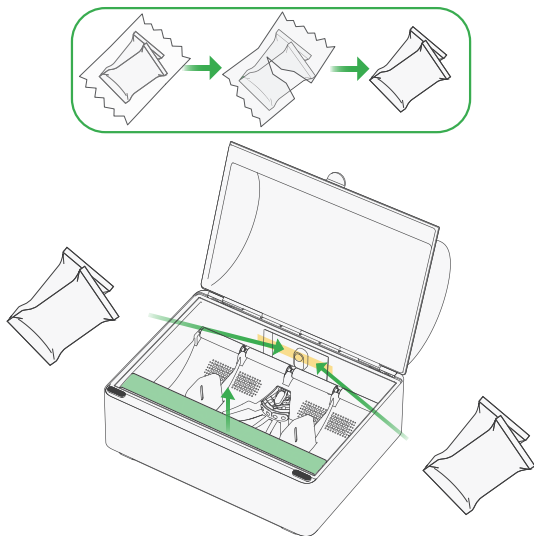


1. Entfernen Sie das Klebeband und ziehen Sie das flexible Kabel vorsichtig etwa 50 mm heraus.
2. Nehmen Sie den Touchscreen aus der Zubehörbox und richten Sie ihn wie abgebildet aus. Drücken Sie dann die Anschlussklemmen auf beiden Seiten des flexiblen Kabels zusammen und stecken Sie es in den Bildschirmanschluss.

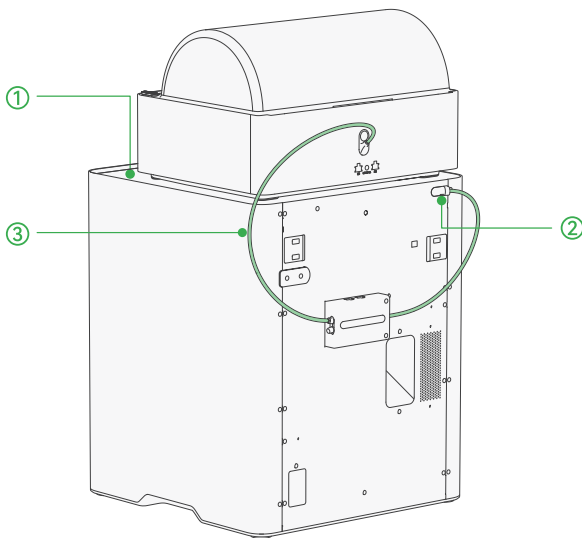


3. Schieben Sie das flexible Kabel zurück in die Öffnung des Druckers. Dann den Bildschirm einsetzen und nach links schieben, um ihn zu verriegeln.

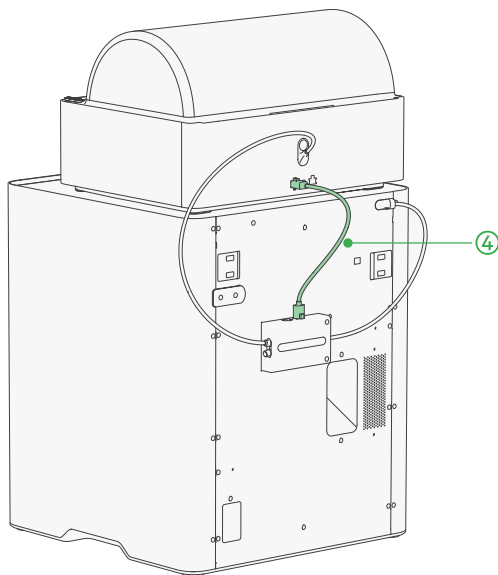
Entfernen der Trockenmittelverpackung



1. Entfernen Sie den Schaumstoff aus dem Inneren des AMS 2 Pro.
2. 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.

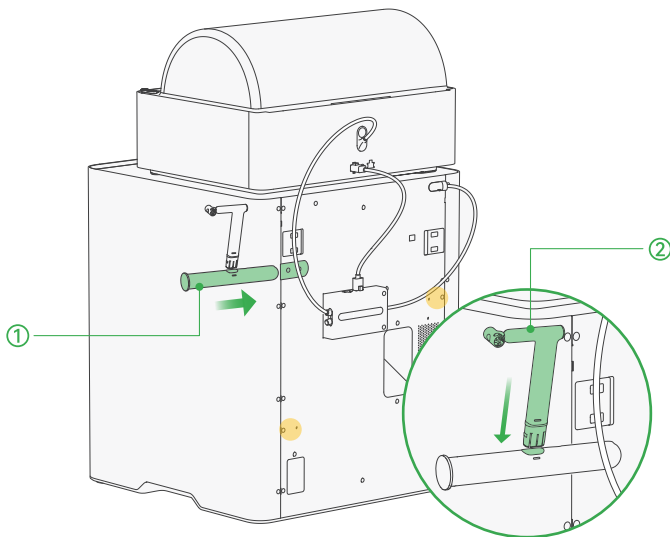


1. Setzen Sie das AMS 2 Pro auf den Drucker.
2. Lösen Sie den PTFE-Schlauch, der an der Rückseite des Druckers befestigt ist, und stecken Sie sein freies Ende in den PTFE-Schlauchverbinder am Drucker.
3. Wählen Sie den längsten PTFE-Schlauch aus dem Zubehörkarton aus, stecken Sie ihn in den Filamentauslass des AMS 2 Pro und in einen der beiden PTFE-Schlauchverbinder am Filamentpuffer.



4. Nehmen Sie das Bambu Bus-Kabel (6-polig) aus der Zubehörbox und stecken Sie beide Enden in die 6-poligen Anschlüsse am Filamentpuffer und am AMS 2 Pro.

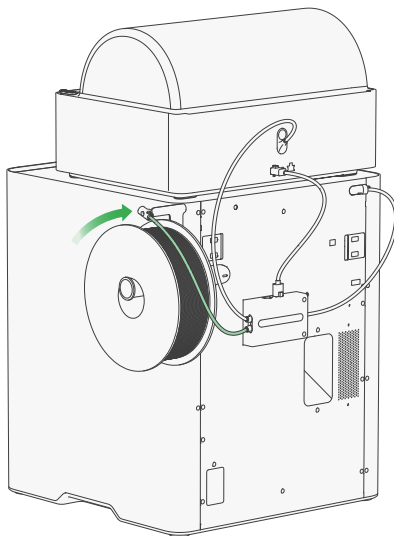
Spulenhalterung montieren



1. Nehmen Sie den Spulenhalter und den PTFE-Schlauch. Schieben Sie den Spulenhalter in die Basisplatte, 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.

*Die Spulenhalter-Basisplatte ist bereits an der empfohlenen Position vorinstalliert. Zwei weitere Positionen, die in der Abbildung gelb markiert sind, sind ebenfalls verfügbar. Sie können die Basisplatte und die Länge des PTFE-Schlauchs nach Bedarf anpassen.

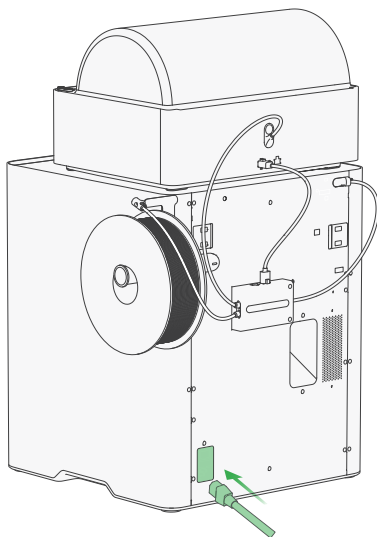
Externe Spule verwenden



Wenn Ihr Drucker an das AMS 2 Pro angeschlossen ist, können Sie Filament von einer externen Spule laden, indem Sie den zusätzlichen PTFE- Anschluss am Filamentpuffer verwenden.

Nehmen Sie den kürzesten PTFE-Schlauch, verbinden Sie ein Ende mit dem Spulenhalter und das andere mit dem unbenutzten Kupplungsstück am Filamentpuffer. Führen Sie das Filament wie abgebildet in den Schlauch ein und schieben Sie es bis zum Extruder, bis es dort gestoppt wird.

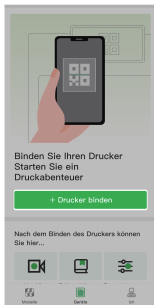
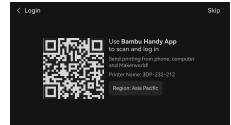
Netzkabel einstecken und einschalten



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.

Drucker verbinden – Bambu Handy

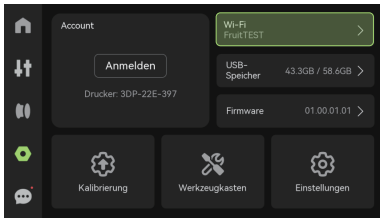
1. Scannen Sie den QR-Code auf der rechten Seite, um Bambu Handy herunterzuladen. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.
2. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm, bis ein QR-Code erscheint.
3. Scannen Sie den QR-Code mit Bambu Handy, um den Drucker mit Ihrem Bambu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



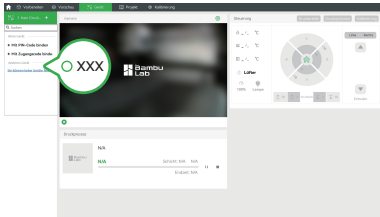
4. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Erstkalibrierung abzuschließen. Es ist normal, dass während des Vorgangs Vibrationen und Geräusche auftreten.

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

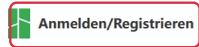
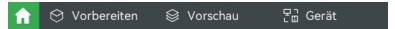
Drucker verbinden – Bambu Studio



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.



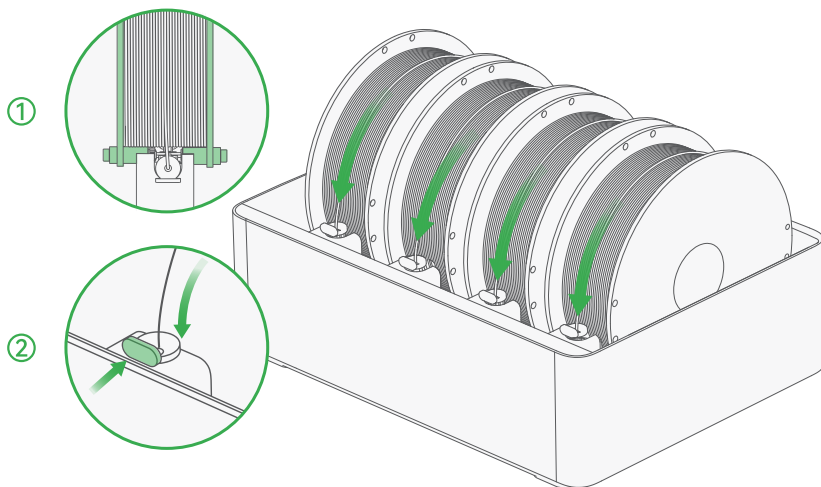
Suche Online-Mo...

Zuletzt geöffnet

Startseite

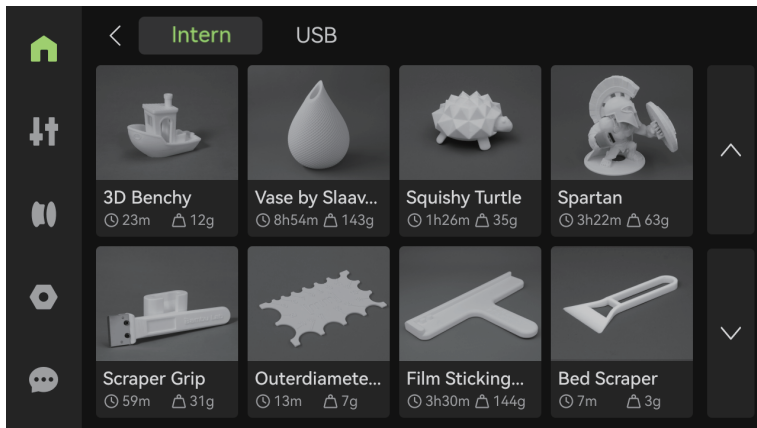
2. Besuchen Sie den unten stehenden Link, um Bambu Studio herunterzuladen und zu installieren. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.

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 Stützweile sitzt, wie in der Abbildung gezeigt.
2. Drücken Sie die Zuführungslasche in Richtung Spule und legen 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



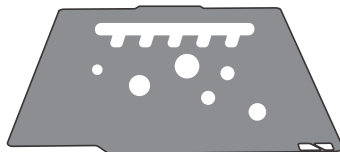
3. Wählen Sie  – Druckdateien und anschließend das Modell, das Sie drucken möchten.

TIPP: 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.

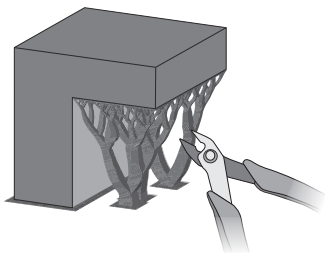
Anmerkungen nach dem Druck



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



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



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

Regelmäßige Wartung

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

Bewegliche Metallteile:

- Schmieren Sie regelmäßig Gewindespindeln, Linearführungen, Riemenscheiben und Extruderzahnräder, um Rostbildung zu verhindern.
- Verwenden Sie Schmieröl für Linearführungen 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.



Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Empfehlungen zur regelmäßigen Wartung“ in unserem Wiki.
bambulab.com/support/p2s/maintenance

Druckerspezifikationen

Element		Spezifikation
Drucktechnologie		Fused Deposition Modeling
Gehäuse	Druckvolumen (B*T*H)	256*256*256 mm ³
	Rahmen	Kunststoff und Stahl
	Außengehäuse	Kunststoff und Glas
Physikalische Abmessungen	Physikalische Abmessungen	392*406*478 mm ³
	Nettogewicht	14,9 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
Heizbett	Druckplattenmaterial	Flexible Stahlplatte
	Enthaltener Druckplattentyp	Textured PEI Plate
	Unterstützter Druckplattentyp	Textured PEI Plate, Smooth PEI Plate, Cool Plate SuperTack
	Maximale Heizbetttemperatur	110 °C

Druckerspezifikationen

Element		Spezifikation
Geschwindigkeit	Maximale Geschwindigkeit des Werkzeugkopfes	600 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)
Luftreinigung	Aktivkohlefilter	Unterstützt
	VOC-Filterung	Unterstützt
	Partikelfilterung	Unterstützt
Kühlung	Bauteilkühlung	Geschlossener Regelkreis
	Hotend-Kühlungslüfter	Geschlossener Regelkreis
	Hilfslüfter	Geschlossener Regelkreis
Unterstützte Filamente	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Support für PLA, Support für PLA/PETG, Support für ABS, PET, PA, PC, PVA, PLA-CF, PETG-CF, ABS-GF, ASA-CF, PA6-CF, PA6-GF, PAHT-CF, PPA-CF, PET-CF	
Sensor	Live-View-Kamera	Integriert; 1920*1080
	Türsensor	Unterstützt
	Filamentsensor	Unterstützt
	Filament-Verknotungssensor	Unterstützt
	Filament-Odometrie	Unterstützt mit AMS
	Wiederherstellung bei Stromausfall	Unterstützt

Druckerspezifikationen

Element		Spezifikation
Elektrische Anforderungen	Spannung	100-120 VAC / 200-240 VAC, 50/60 Hz
	Maximale Leistung*	1200 W@220 V / 1000 W@110 V
	PLA Dauerleistung	200 W@220 V / 200 W@110 V (PLA-Druck)
Betriebstemperatur		10 °C - 30 °C
Elektronik	Touchscreen	5 Zoll Touchscreen mit einer Auflösung von 854 × 480 Pixeln
	Speicher	Integrierte 8 GB EMMC und USB-Anschluss
	Steuerschnittstelle	Touchscreen, mobile App, PC-App
	Bewegungssteuerung	Dual-Core Cortex-M4 und Single-Core Cortex-M7
	Anwendungsprozessor	Quad-Core-ARM mit dedizierter NPU
Software	Slicer	Bambu Studio Unterstützt Slicer von Drittanbietern, die Standard G-Code exportieren, wie Super Slicer, PrusaSlicer und Cura, jedoch werden bestimmte erweiterte Funktionen möglicherweise nicht unterstützt.
	Unterstützte Betriebssysteme	MacOS, Windows, Linux
Netzwerksteuerung	Ethernet	Nicht verfügbar
	Drahtloses Netzwerk	Dualband-WLAN
	Netzwerk Kill-Switch	Nicht verfügbar
	Abnehmbares Netzwerkmodul	Nicht verfügbar
	802.1X Netzwerkzugriffskontrolle	Nicht verfügbar

Druckerspezifikationen

Element		Spezifikation
WLAN	Betriebsfrequenz	2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE) 2400 - 2483,5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)
	Leistung des WLAN-Senders (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)
	WLAN-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 3-5 Minuten lang aufrecht.

AMS 2 Pro Spezifikationen

Position		Spezifikation
Gehäuse	Abmessungen	372*280*226 mm ³
	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 Trocknungs-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

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.

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

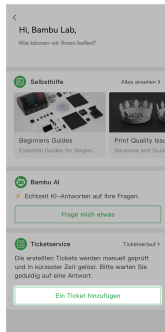
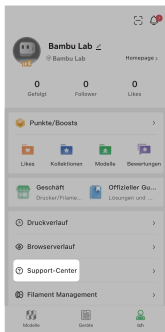


Methode 2: Kontaktieren Sie uns über eine der Optionen, die im Abschnitt „Kontakt“ unseres Support-Centers aufgeführt sind.

bambulab.com/support



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





Bambu Lab

Viel Spaß!

www.bambulab.com