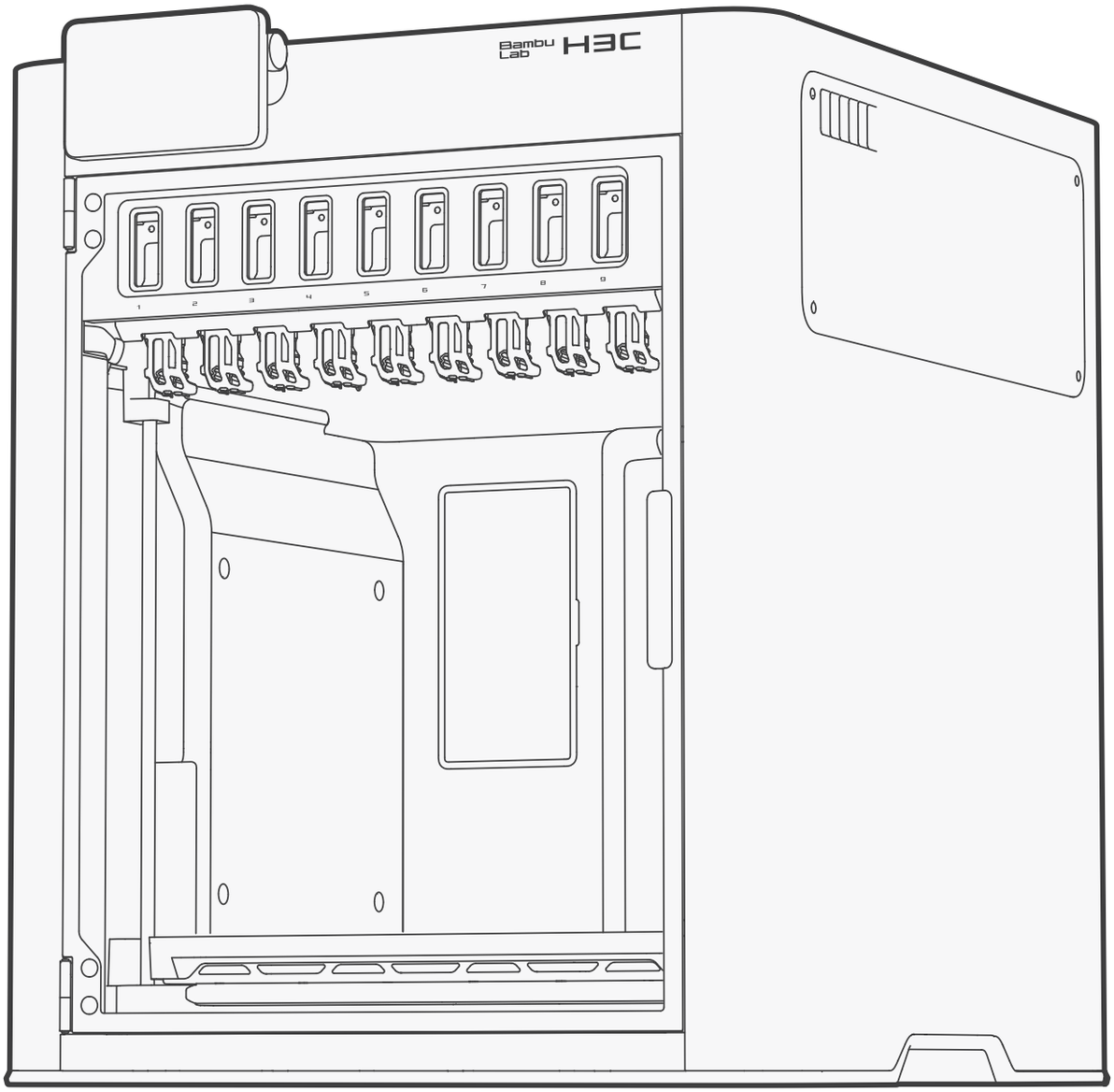
Bambu Lab H3C

Schnellstart-Anleitung

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

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

2. Aufgrund des Gewichts des Druckers sind mindestens zwei Personen erforderlich, um ihn zu tragen.



PF008-P

V2.0

Videoanleitung
Sehen Sie sich das Schritt-für-Schritt-Video an, um schnell loszulegen.
bambulab.com/h3c-quick-start

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

Online-Handbücher abrufen
Durchsuchen Sie die neueste Produktdokumentation in mehreren Sprachen und laden Sie sie herunter.
bambulab.com/support/documentation

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

Inhalt

1. Vor Gebrauch lesen..... 4

2. Vorstellung der Druckerkomponenten..... 6

3. Werkzeugkopfkomponenten Vorstellung..... 9

4. SwapTek-Gestell & Druckwerkzeug - Einführung in die Komponenten..... 10

5. Enthaltenes Zubehör..... 11

6. Auspacken und Installation.....13

6.1 Verpackung entfernen..... 14

6.2 Werkzeugkopf entriegeln.....19

6.3 Heizbett entriegeln..... 20

6.4 SwapTek-Gestell entriegeln.....21

6.5 Installation des Touchscreens..... 22

6.6 AMS 3H installieren..... 24

7. Netzkabel anschließen und einschalten.....25

8. Drucker verbinden – Bambu Handy.....26

9. Drucker verbinden – Bambu Studio.....27

10. Filament laden.....28

11. Erster Druck..... 29

Inhalt

12. Schaber zusammenbauen (Optional)..... 30

13. Anmerkungen nach dem Druck..... 31

14. Regelmäßige Wartung des Druckers..... 32

15. Druckerspezifikationen..... 34

16. Technischer Support.....39

1. Vor Gebrauch lesen



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

- Verpackungsmaterialien und Zubehör können von Zeit zu Zeit aktualisiert werden. Bitte beziehen Sie sich auf die von Ihnen erhaltene Version.
- 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“.
- Regelmäßige Wartung ist unerlässlich, damit die komplexen Mechanismen des Druckers reibungslos funktionieren. Anweisungen finden Sie im Abschnitt „Regelmäßige Wartung des Druckers“.
- Für beste Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung von Bambu-Filamenten, die hinsichtlich Kompatibilität, Sicherheit und Stabilität mit dem Produkt streng geprüft wurden.
- Bitte stellen Sie sicher, dass die Druckwerkzeuge in den richtigen Docks platziert sind. Wenn das System einen Fehler bei der Platzierung des Druckwerkzeugs meldet, überprüfen Sie dies bitte und positionieren Sie es sofort neu.
- Das AMS 3H ist mit Bypass-Zuführungen ausgestattet. Wenn Sie TPU mit einem Härtegrad von 95A oder niedriger drucken, verbinden Sie das Filament über die Bypass-Zuführung direkt mit dem Druckwerkzeug, anstatt es durch den automatischen Filament-Lader zuzuführen.
- PVA ist stark hygroskopisch. Bitte trocknen Sie es vor dem Drucken gründlich, um Druckfehler aufgrund von Feuchtigkeitsaufnahme zu vermeiden.

1. Vor Gebrauch lesen

- PLA Glow sowie kohlenstoff- oder glasfaserverstärkte Filamente können auf hohen Widerstand stoßen, wenn sie durch den Zuführtrichter des AMS 3H geführt werden. Wir empfehlen, diese Materialien von einer externen Spule über die Rückseite des Druckers zu laden. PPA-CF neigt zum Brechen, wenn es durch das AMS 3H zugeführt wird. Laden Sie es stattdessen von einer externen Spule.
- Vermeiden Sie es, gleichzeitig mit Filamenten zu drucken, die deutlich unterschiedliche Temperaturanforderungen haben. Niedertemperatur-Filamente können in einer Hochtemperaturumgebung vorzeitig weich werden oder schmelzen, was möglicherweise zu Düsenverstopfungen führt.
- Greifen Sie während des Druckens nicht in den Bewegungsbereich des Heizbetts, des Werkzeugkopfs oder des SwapTek-Gestells, um Verbrennungen oder Quetschverletzungen zu vermeiden.
- Das SwapTek-Gestell befindet sich an der Vorderseite des Druckers. Bitte achten Sie auf den Status des Hotend-Indikators am Dock: Ein orangefarbenes pulsierendes Licht zeigt an, dass das Hotend aufheizt, und ein durchgehend orangefarbenes Licht zeigt an, dass der Aufheizvorgang abgeschlossen ist. Berühren Sie das Hotend in keinem dieser Zustände, um Verbrennungen zu vermeiden.
- Das AMS 3H verfügt im Inneren über zwei Trocknungssteckplätze, die das Trocknen während des Druckens unterstützen. Achten Sie nach dem Laden des Filaments darauf, die Trockenbox-Abdeckung zu schließen, da andernfalls die Trocknungsleistung beeinträchtigt wird.
- Die Rückwand des AMS 3H ist mit einem Kammerlüfter ausgestattet, der kühle Luft ansaugt, um die obere Kammer zu kühlen. Halten Sie die Rückseite des Lüfters frei und vermeiden Sie es, Abluftöffnungen anderer Geräte in der Nähe zu platzieren, um eine optimale Kühlleistung zu gewährleisten.
- Der Drucker kann über einen optionalen Puffer für externe AMS an zusätzliche Einheiten vom Typ AMS, AMS 2 Pro und AMS HT angeschlossen werden.
- Die maximale Anzahl externer Geräte beträgt 8, wovon bis zu 4 AMS-Geräte sein können.

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

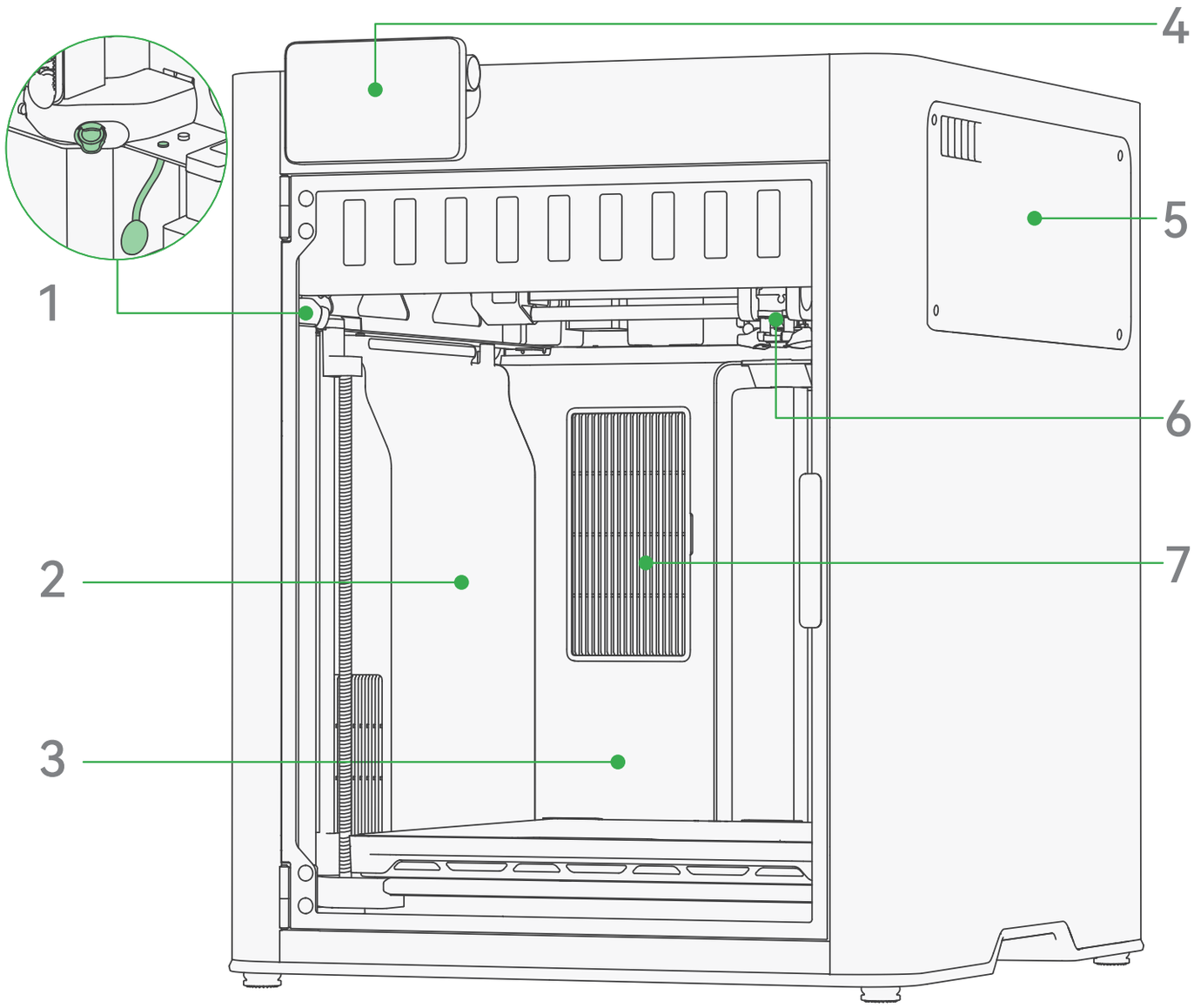


Abbildung 1

1) Live-View-Kamera & Sichtschutzabdeckung
2) Zusätzliche Bauteilkühlung - Links
3) Adaptive Luftstrom-Baugruppe - Hinten
4) Touchscreen
5) Seitenfenster – Rechts
6) Werkzeugkopf
7) Luftfilter

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

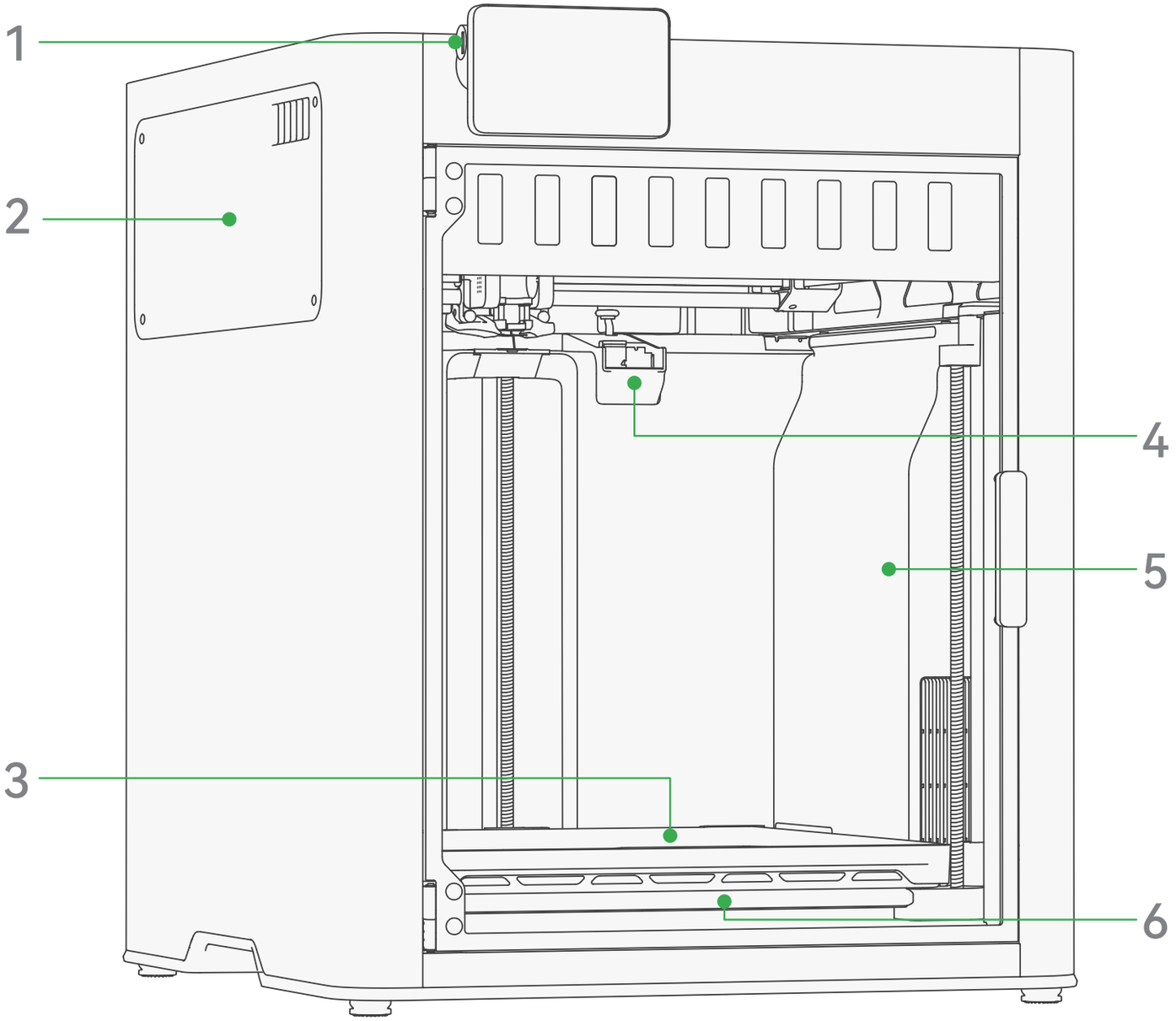


Abbildung 2

1) USB-Anschluss
2) Seitenfenster – Links
3) Heizbett
4) Reinigungswischer
5) Adaptive Luftstrom-Baugruppe - Rechts
6) Statusanzeige

2. Vorstellung der Druckerkomponenten

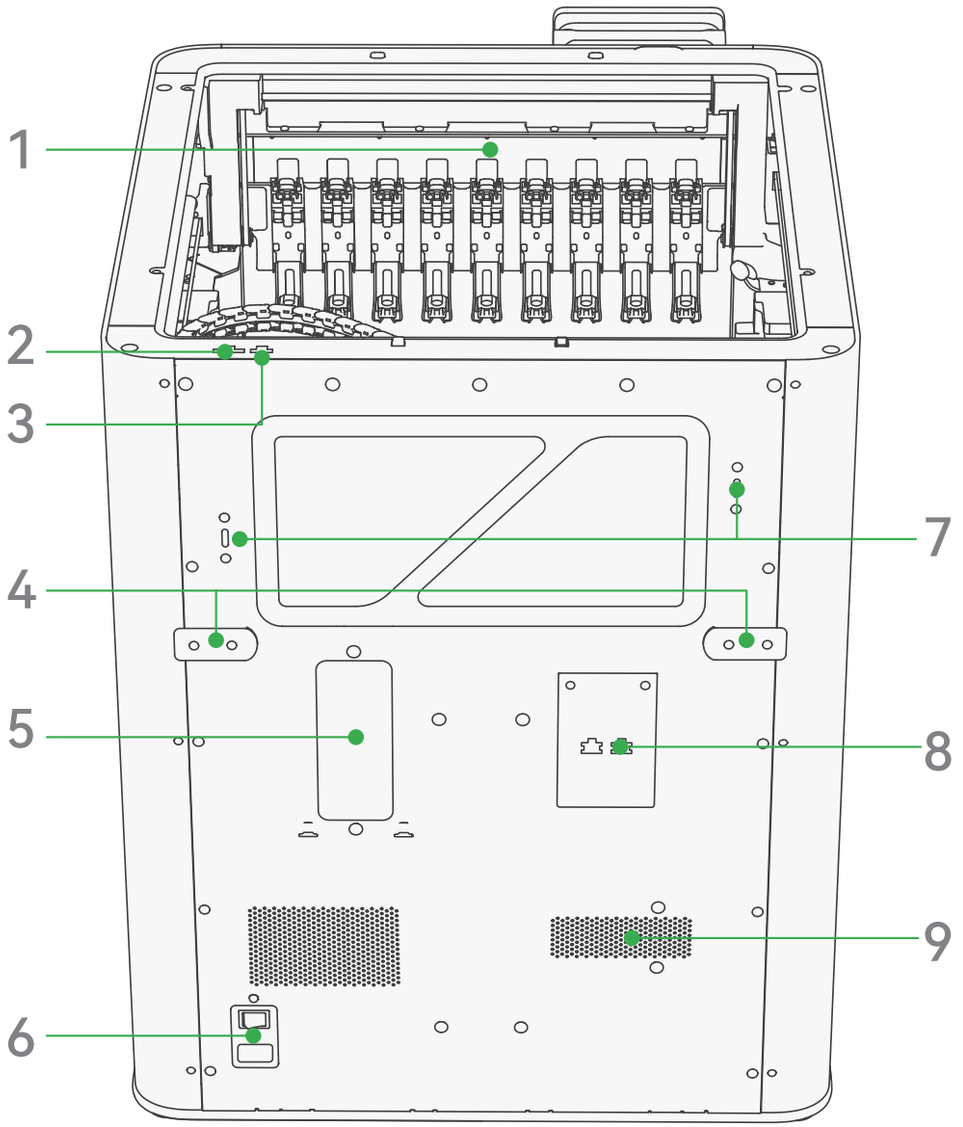
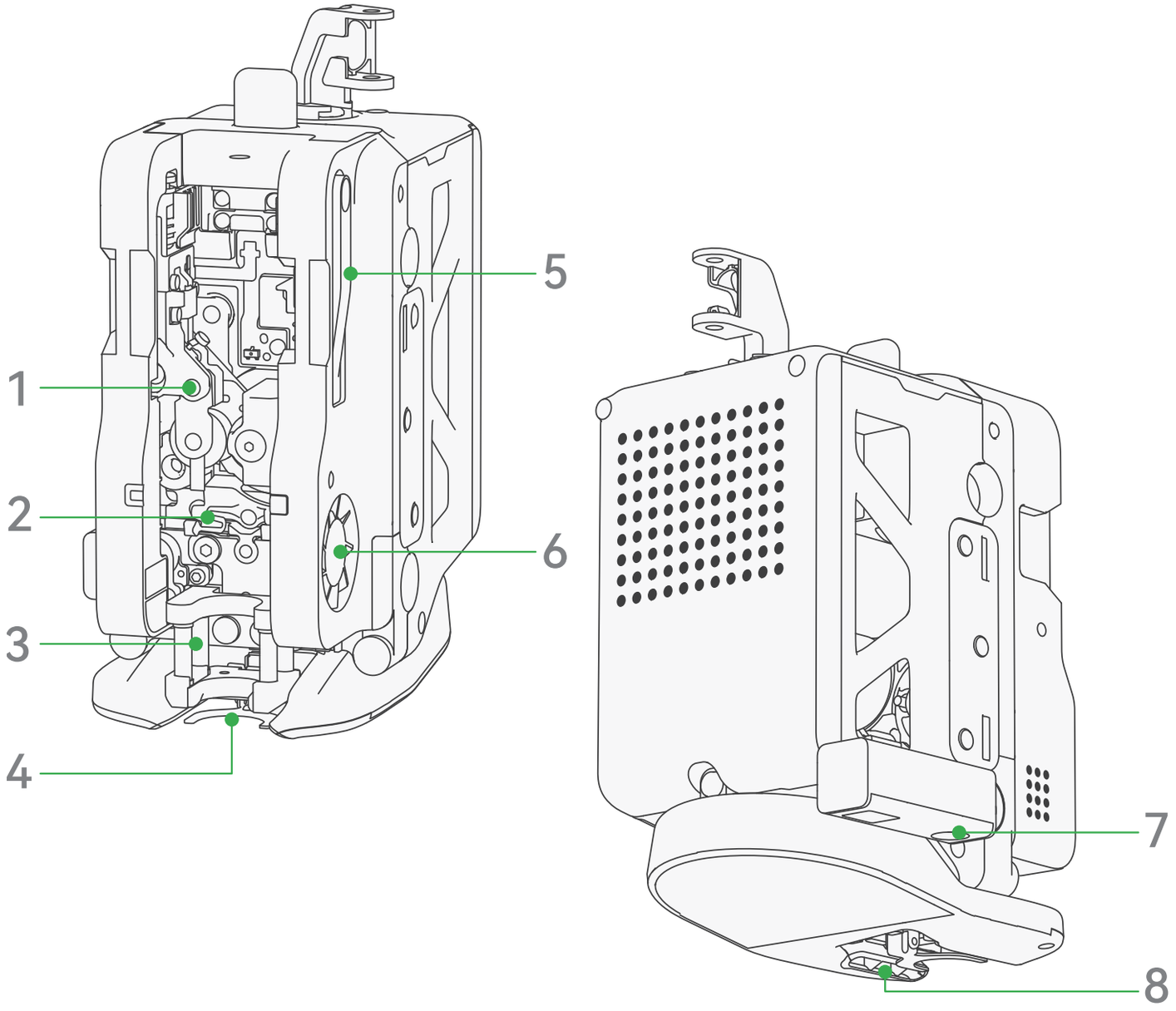


Abbildung 3

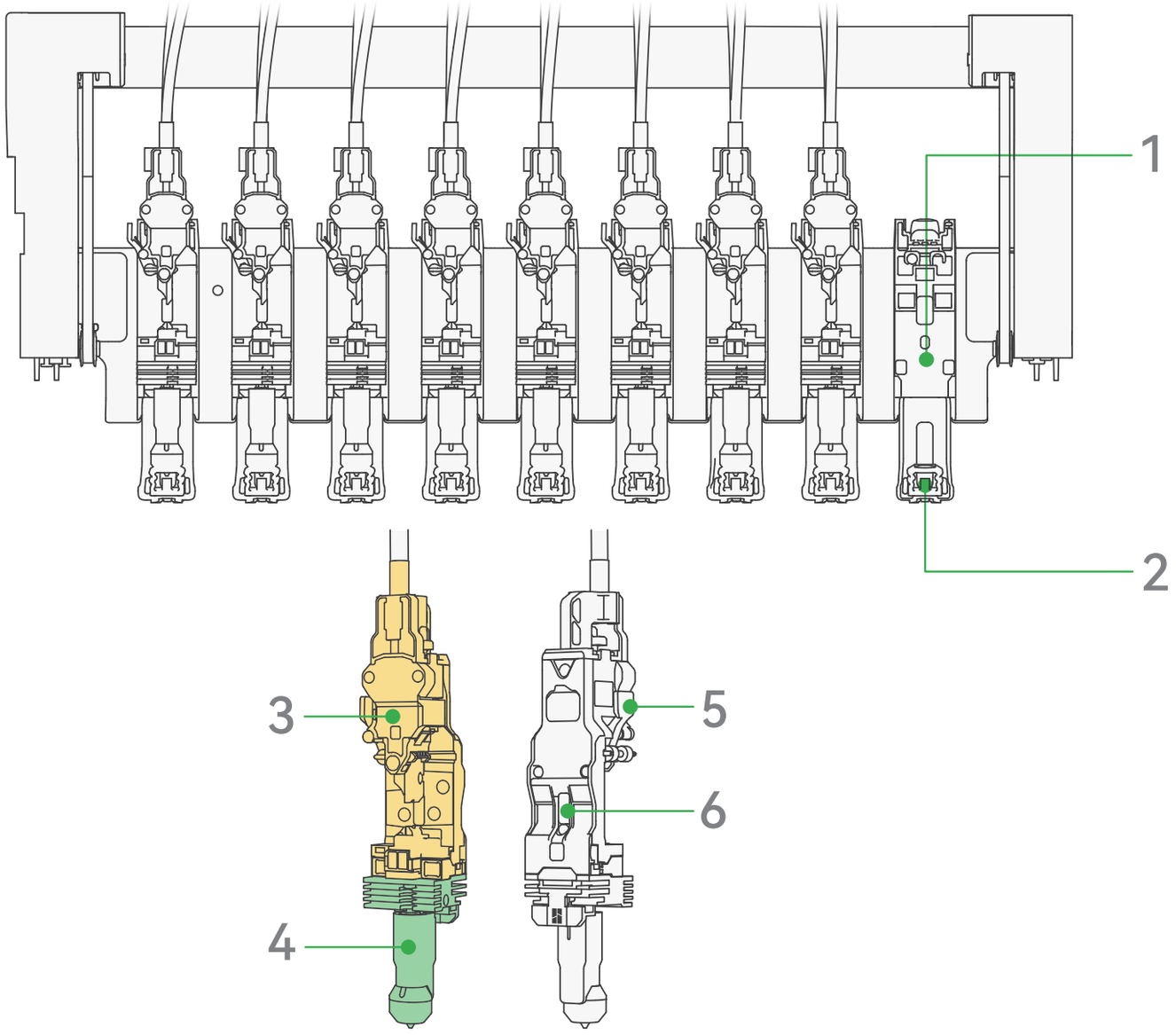
1) SwapTek-Gestell
2) Anschluss der Werkzeug-Steuerplatine
3) Anschluss für Bauraum-Kühlungslüfter
4) Halterungen für Spulenhalter
5) Auswurfschacht
6) Netzstecker
7) Riemenspanner
8) Bambu Bus Port 6-polig
9) Abluftöffnung

3. Werkzeugkopfkomponenten Vorstellung



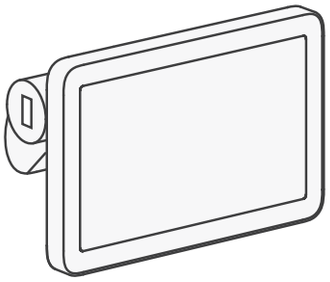
1) Umlenkrollen-Baugruppe
2) ToolLock-Baugruppe
3) Werkzeughalter
4) Düsenverklumpungssensor-Baugruppe
5) Schneidhebel
6) Hotend-Lüfter
7) Werkzeugkopf-Kamera
8) Bauteillüfter

4. SwapTek-Gestell & Druckwerkzeug - Einführung in die Komponenten

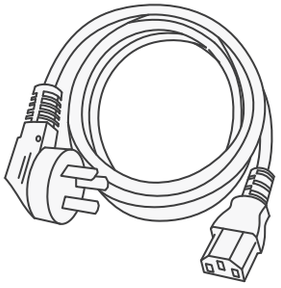


1) Dock-Baugruppe
2) Flussblocker-Baugruppe
3) Druckwerkzeug-Basis
4) Hotend
5) Abschneider-Aktor
6) FeedView

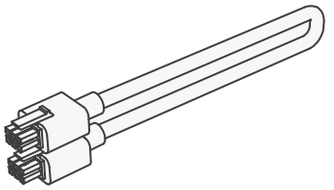
5. Enthaltenes Zubehör



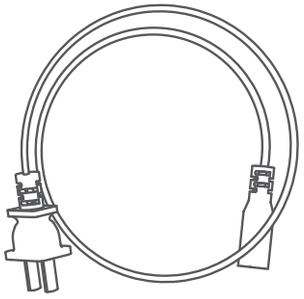
1) Touchscreen



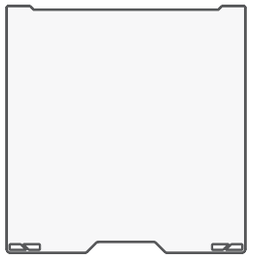
2) Drucker-Netzkabel



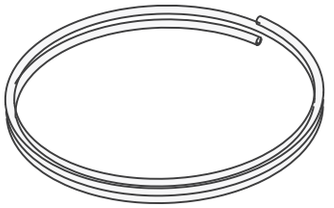
3) Bambu Bus Kabel 6-polig



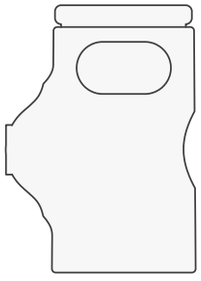
4) Netzkabel für Trocknermodul



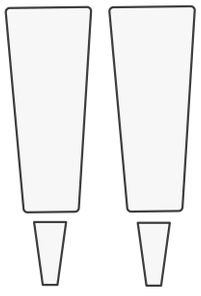
5) Druckplatte (Auf dem Heizbett vorinstalliert)



6) FEP-Schlauch



7) PTFE-Schlauchanschluss für Spulenhalter

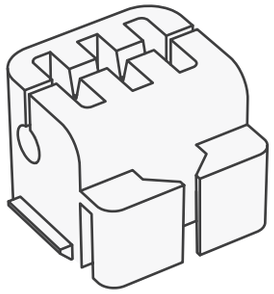


8) Schmierfett & Schmieröl

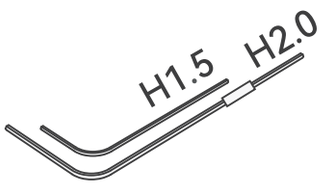


9) Schmierfett für Werkzeugkopf

5. Enthaltenes Zubehör

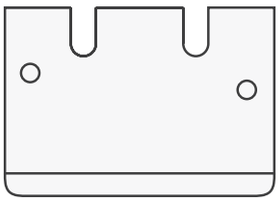


10) Düsenreinigungspad

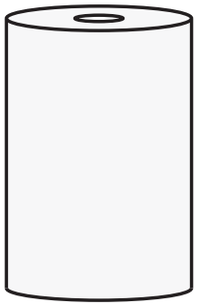


11) Innensechskantschlüssel H1.5
Innensechskantschlüssel H2.0

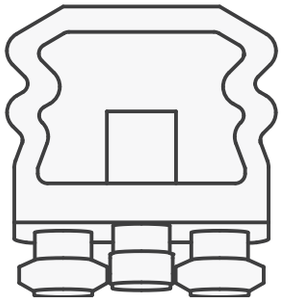
12) Reinigungsnadel



13) Schaberklinge



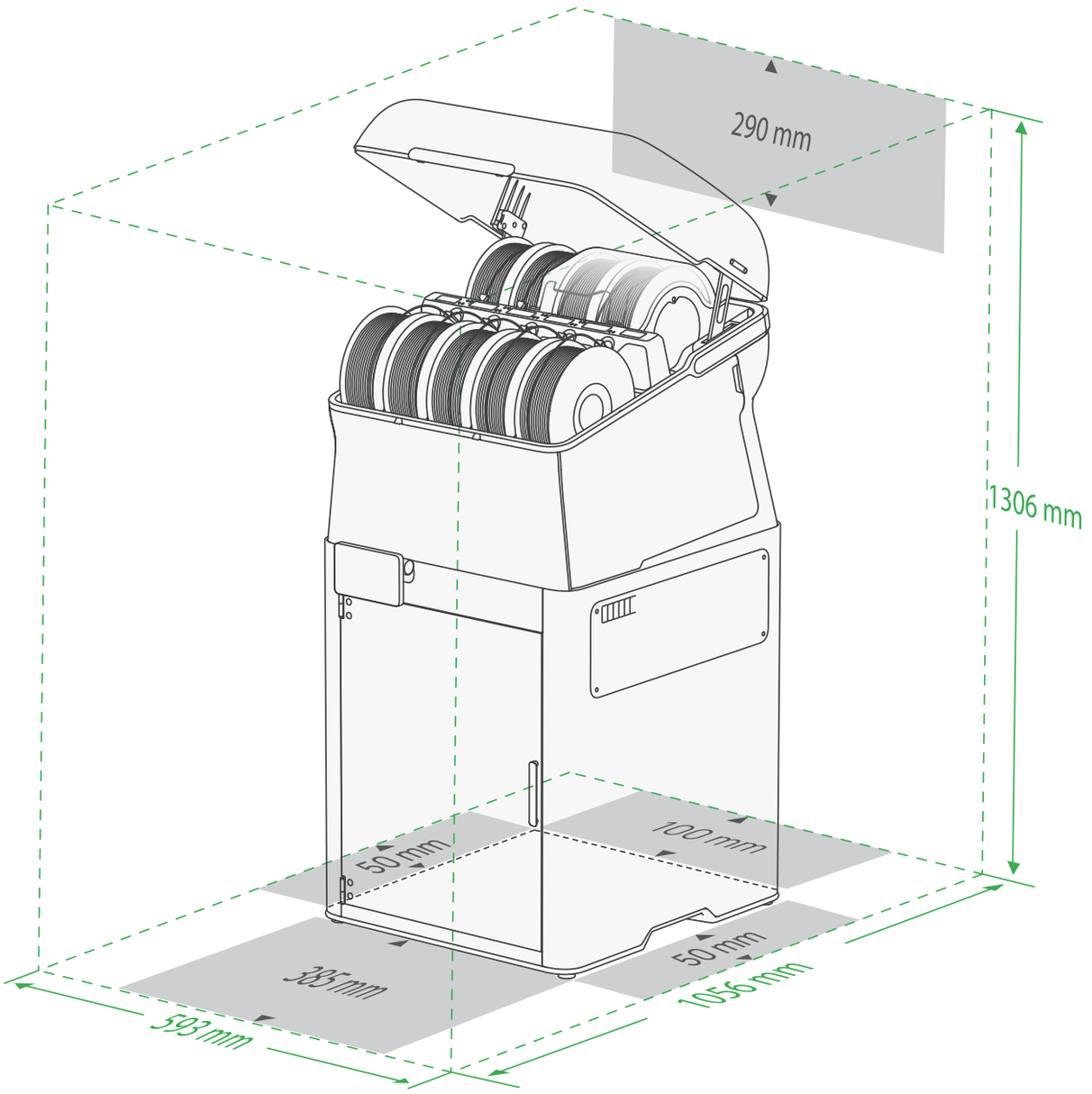
14) Entriegelungsbuchse für Werkzeugkopfmotor



15) Flussblocker-Pad

6. Auspacken und Installation

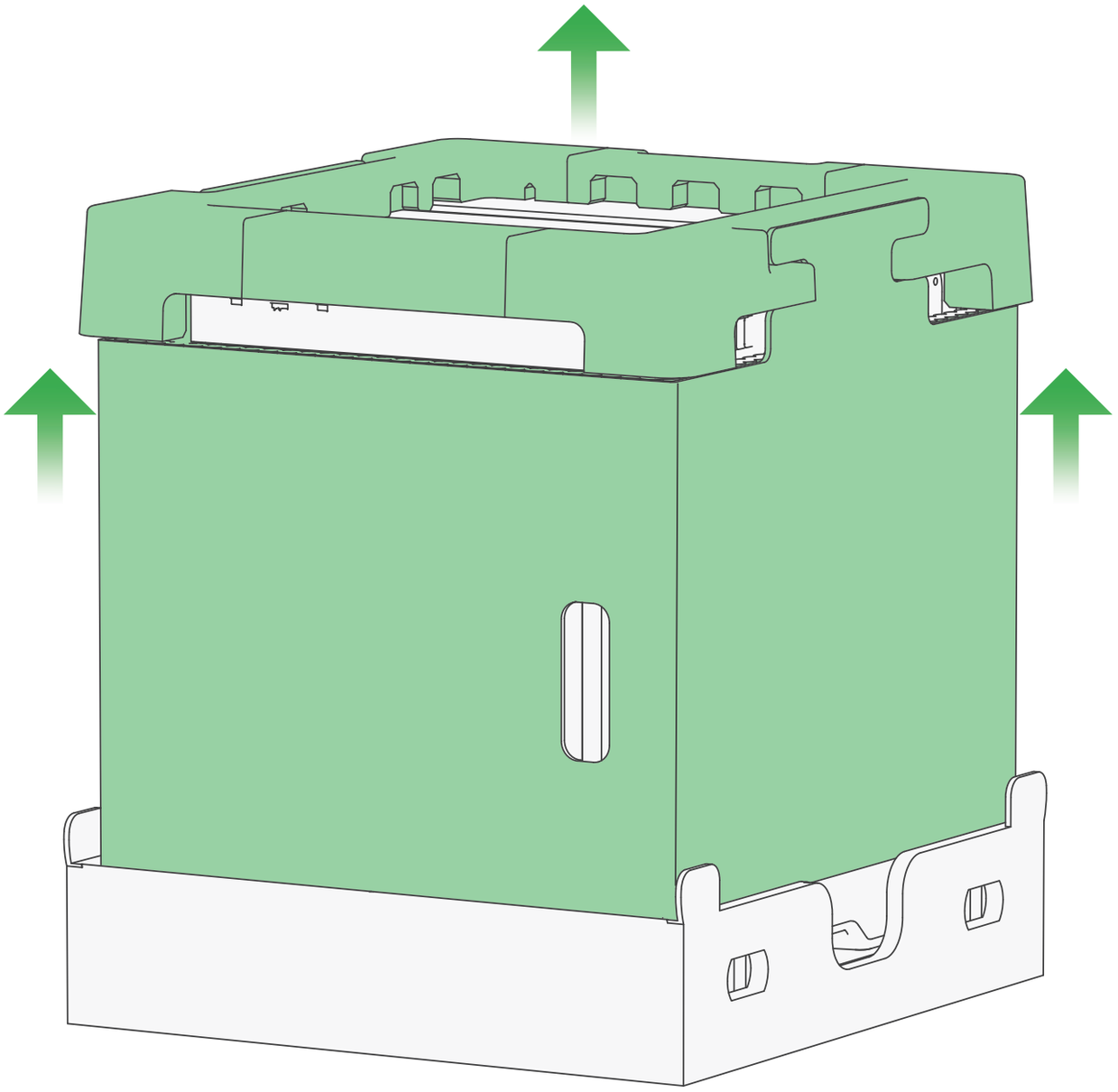
Verpackung und Schrauben für Versand aufbewahren.



Der montierte Drucker misst 493*571*1016 mm. Stellen Sie ihn auf den Boden oder eine niedrige, stabile Fläche und lassen Sie mindestens 593*1056*1306 mm Platz für den Betrieb.

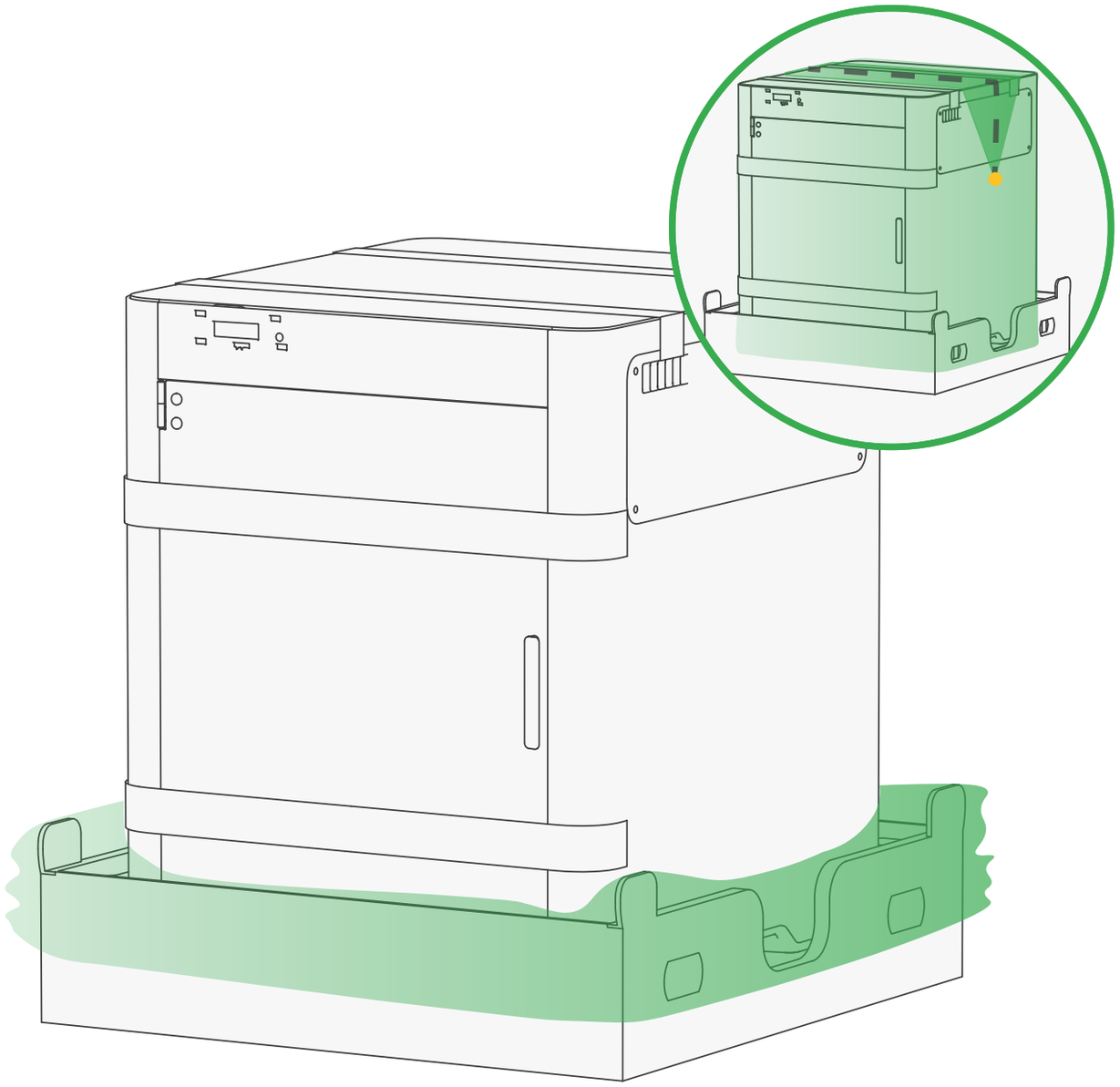
Wenn Sie die Bambu Station L gekauft haben, montieren Sie die Basis gemäß der Anleitung und stellen Sie dann den Drucker darauf.

6.1 Verpackung entfernen



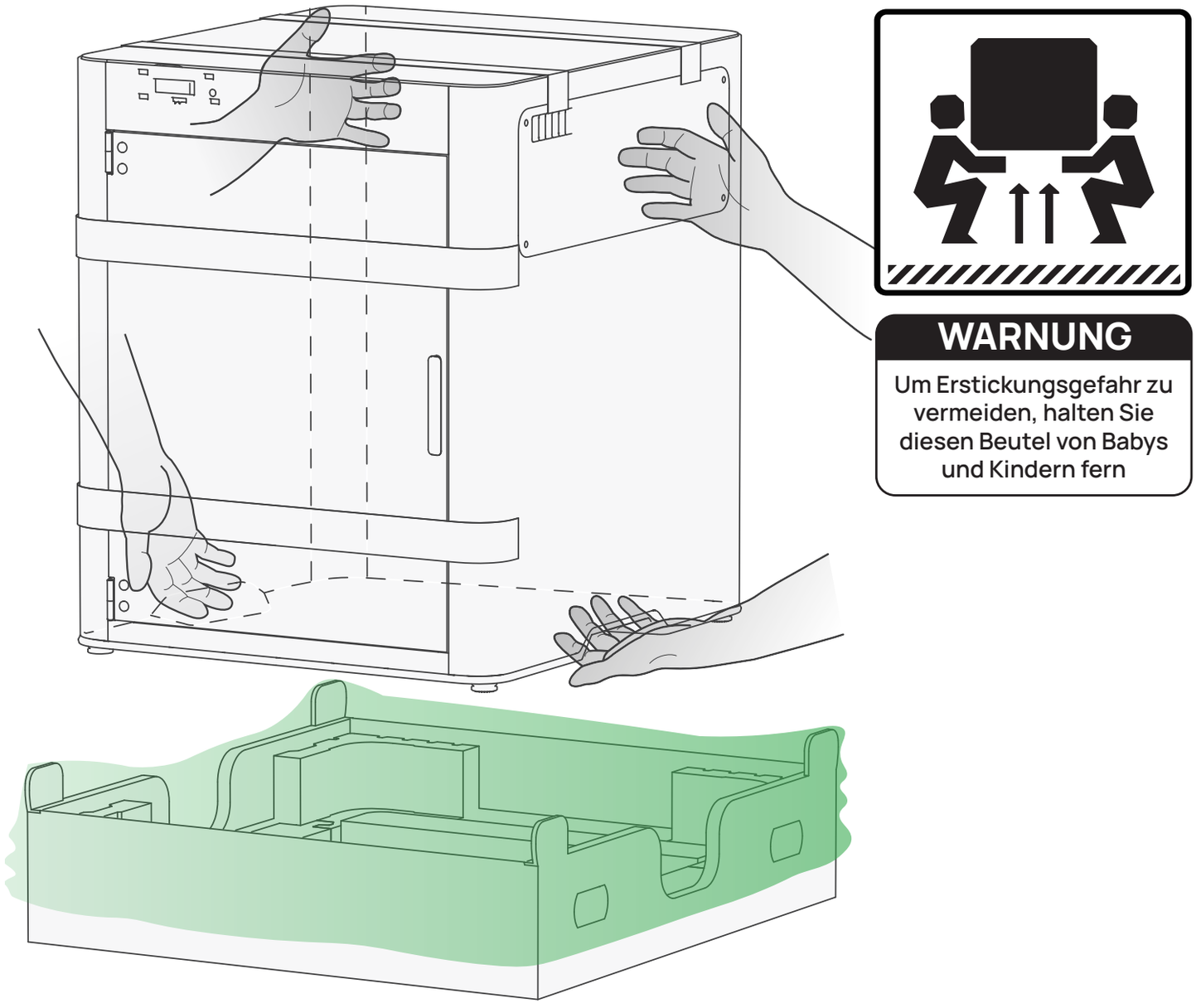
1) Entfernen Sie den Karton, den Schaumstoff und die Luftpolster von der Oberseite und den Seiten des Druckers.

6.1 Verpackung entfernen



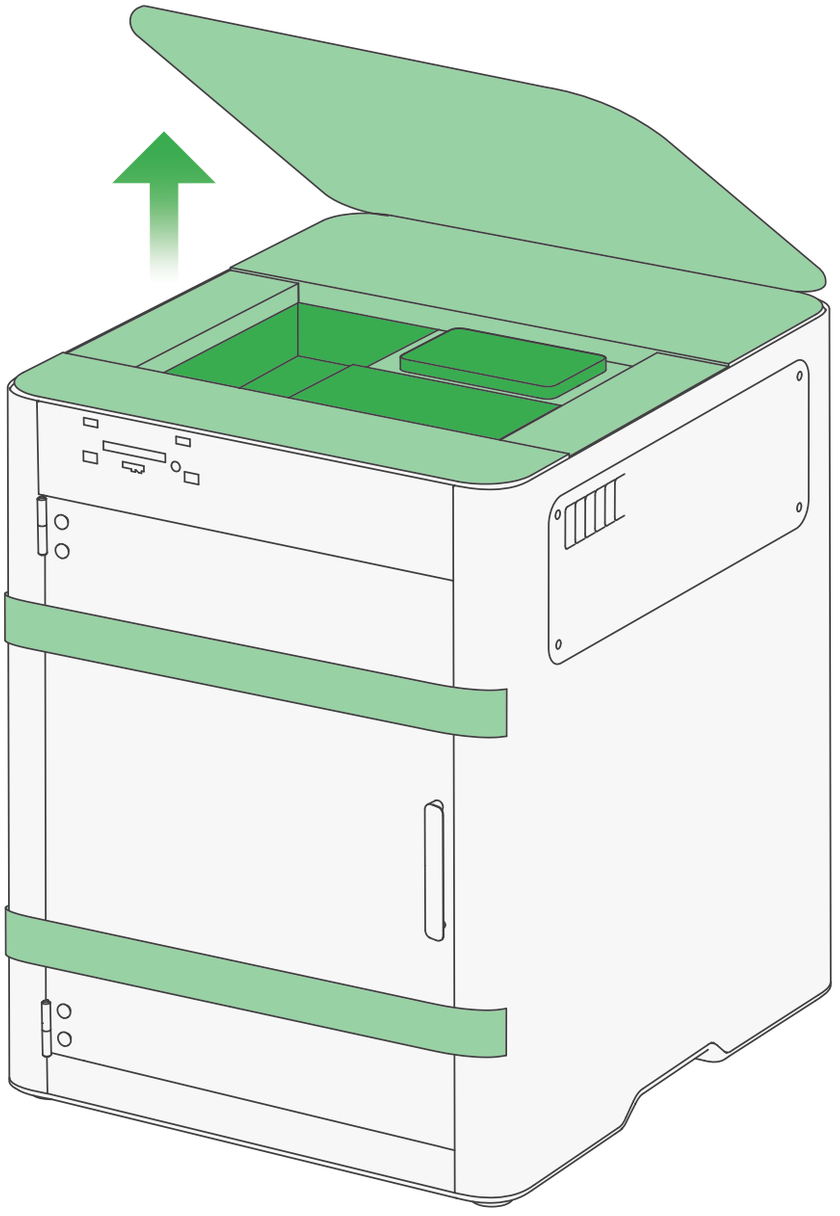
2) Ziehen Sie den Feuchtigkeitsschutzbeutel über die vier Ecken des Kartonbodens nach unten.

6.1 Verpackung entfernen



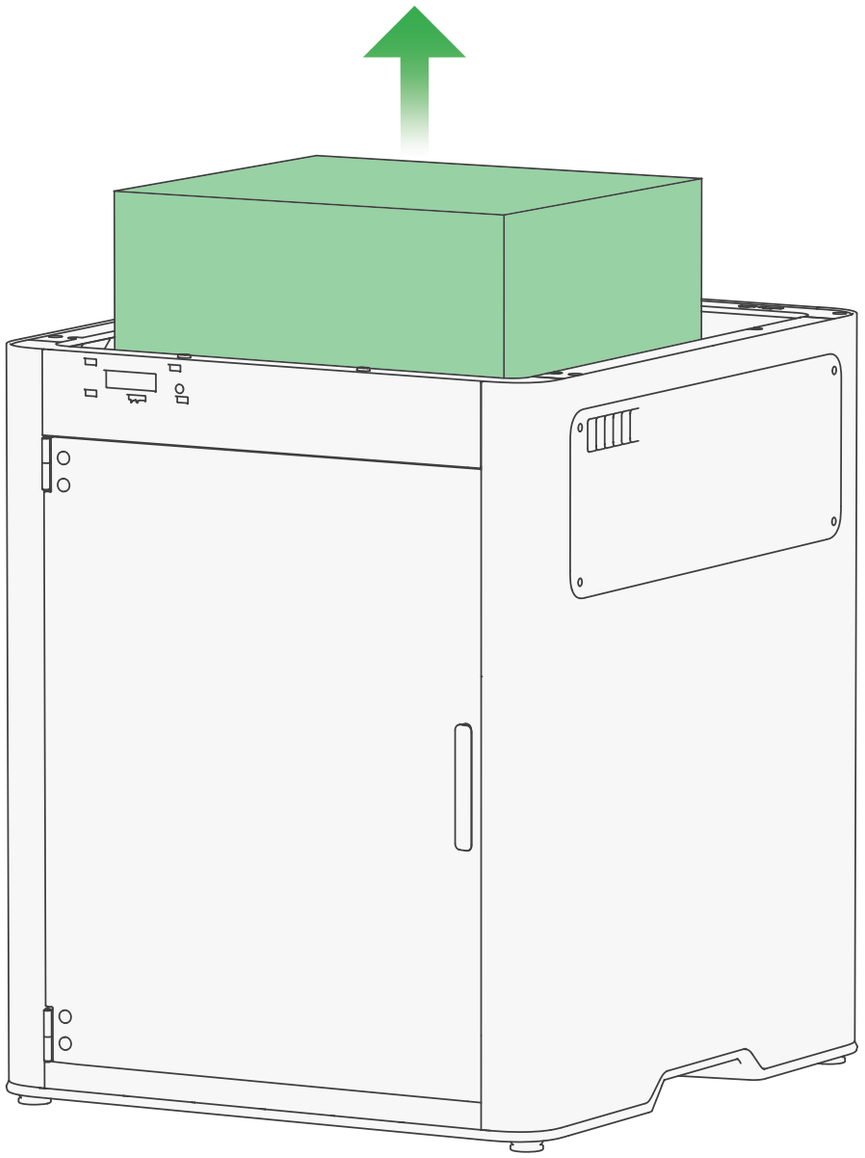
3) Belassen Sie den Kartonboden an seinem Platz. Lassen Sie den Drucker von zwei Personen herausheben und auf den Boden oder eine stabile, niedrige Fläche stellen.

6.1 Verpackung entfernen



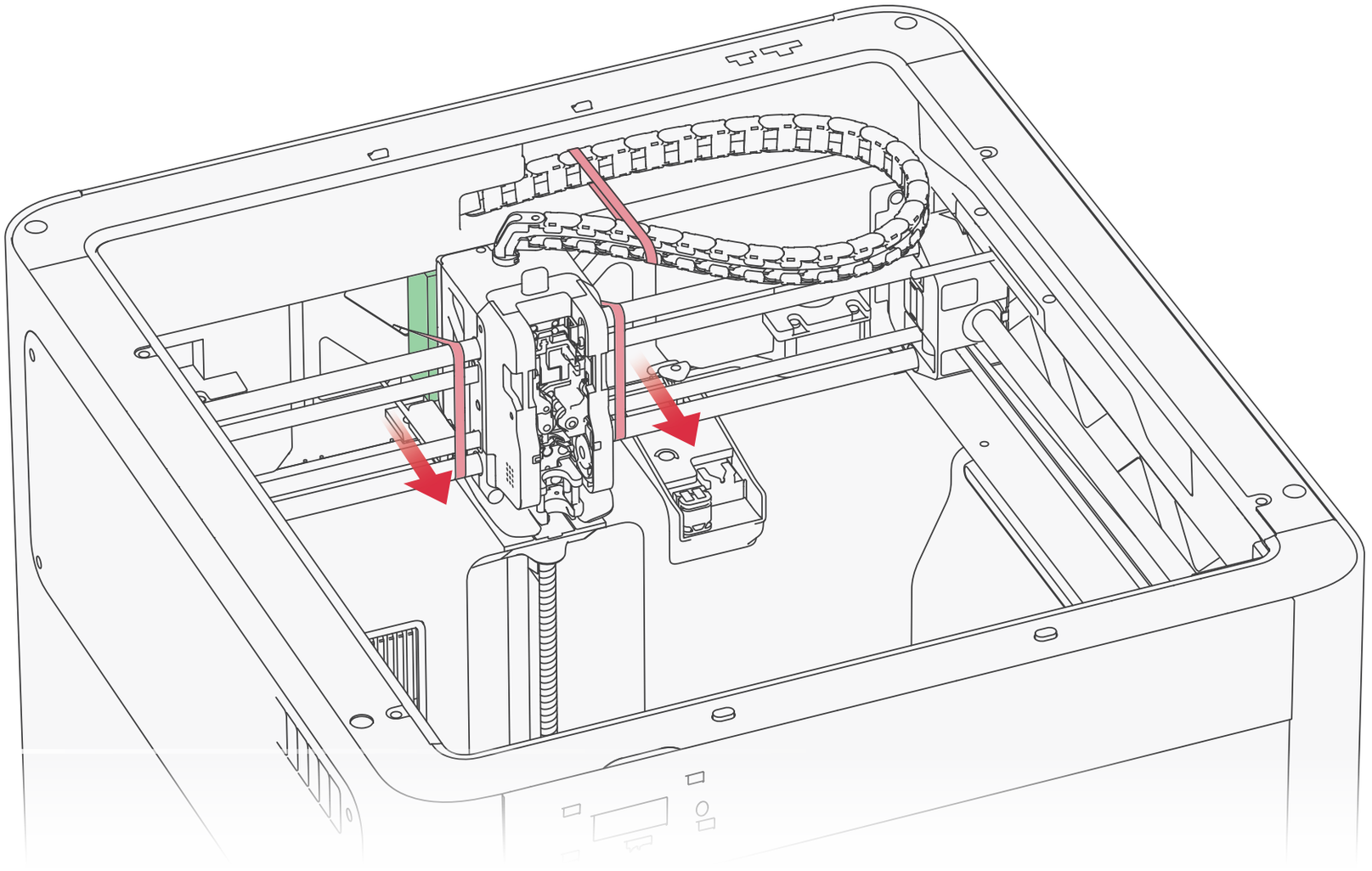
4) Entfernen Sie sämtliches Klebeband und alle Schutzfolien vom Drucker. Nehmen Sie die Werkzeugbox und alle im oberen Karton eingebetteten Zubehörteile heraus und entfernen Sie dann den Karton.

6.1 Verpackung entfernen



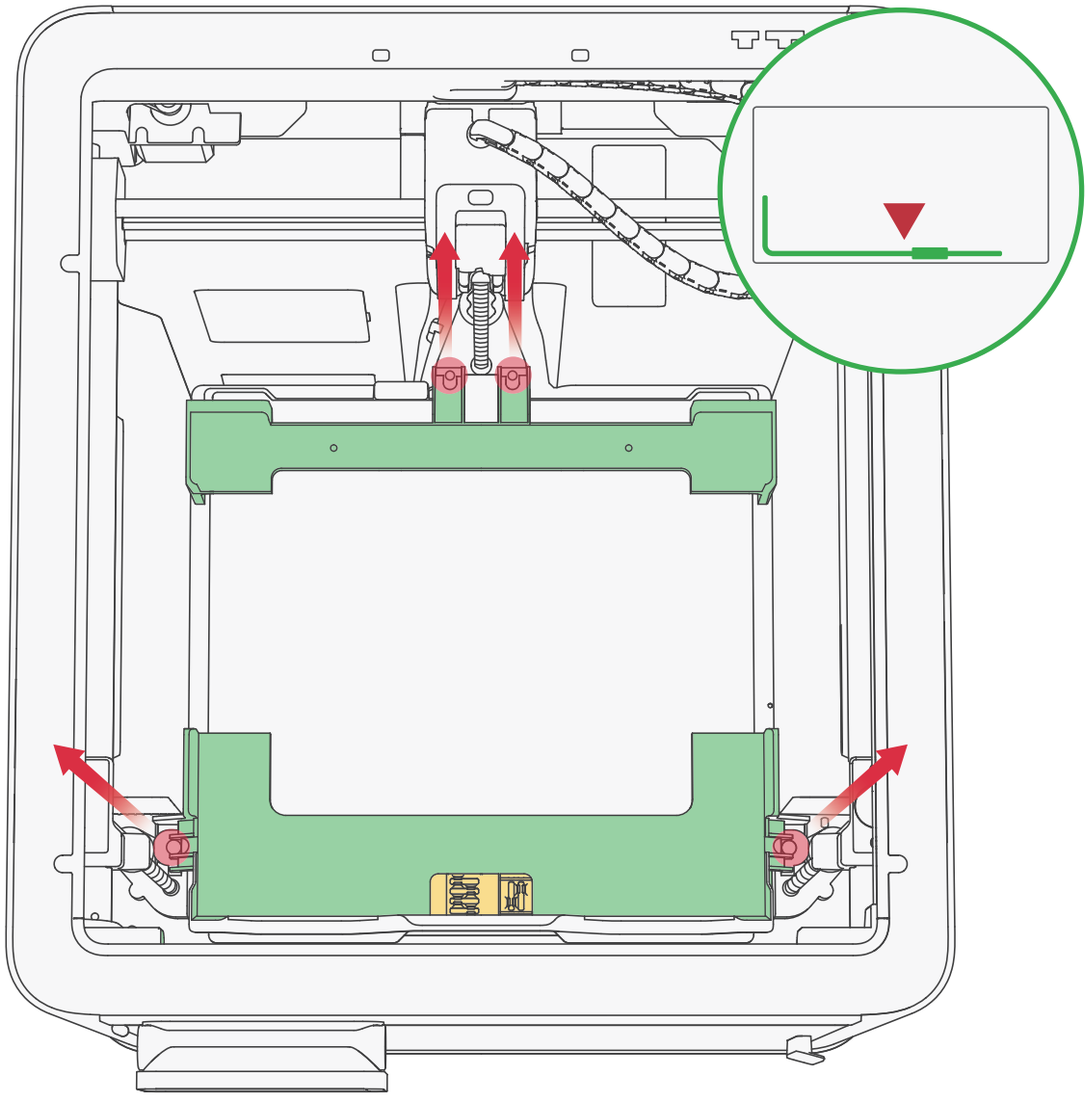
5) Entfernen Sie die Kartonstütze aus dem Bauraum des Druckers.

6.2 Werkzeugkopf entriegeln



Schneiden Sie alle Kabelbinder vom Werkzeugkopf und den Linearstangen durch und entfernen Sie sie. Ziehen Sie den Werkzeugkopf in Richtung der Vordertür, um den Schaumstoff dahinter zu entfernen, und schieben Sie den Werkzeugkopf dann zurück in den hinteren Bereich des Bauraums.

6.3 Heizbett entriegeln

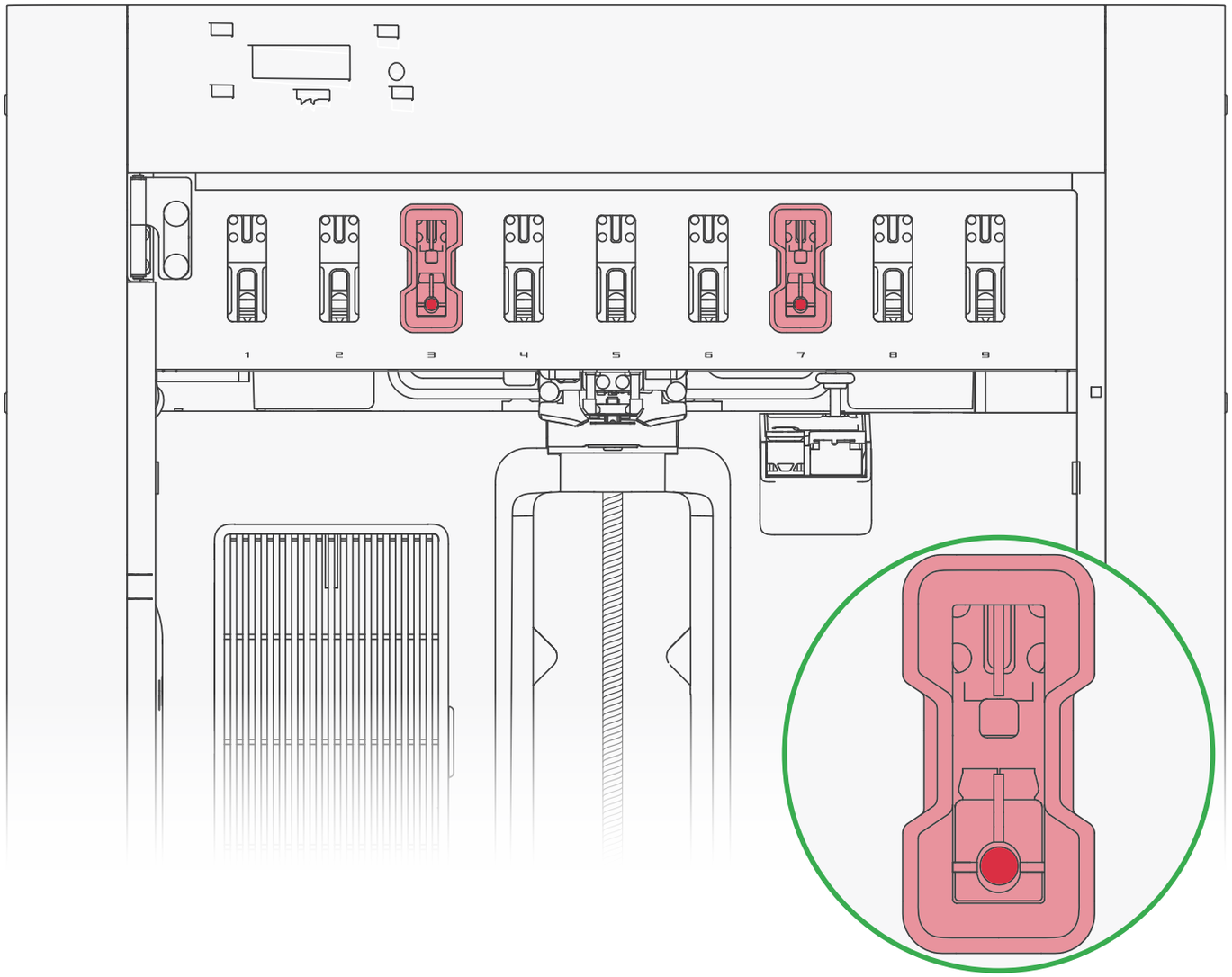


Verwenden Sie den Innensechskantschlüssel H2.0 aus dem Werkzeugkasten, um die 4 rot markierten Schrauben zu entfernen, und nehmen Sie dann die grün markierten Transportsicherungen wie abgebildet heraus. Bewahren Sie die Schrauben wie gezeigt im gelb markierten Bereich an der Sicherung auf.

Entfernen Sie den Schaumstoff unter dem Heizbett, nachdem die Erstkalibrierung abgeschlossen ist.

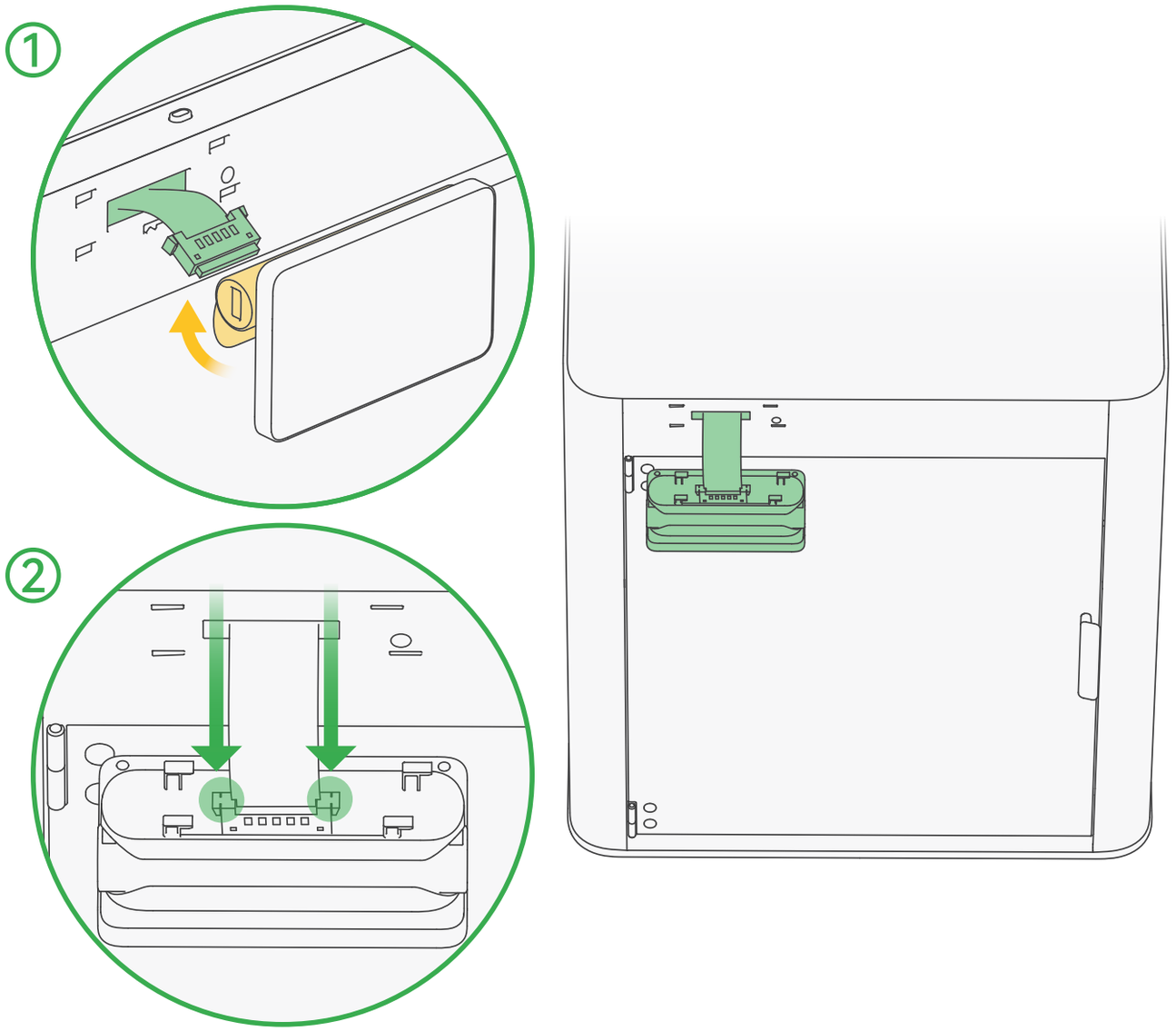
Der Magnet am Innensechskantschlüssel H2.0 hält die Schrauben fest, damit sie während des Betriebs nicht herunterfallen. Entfernen Sie den Magneten nicht.

6.4 SwapTek-Gestell entriegeln



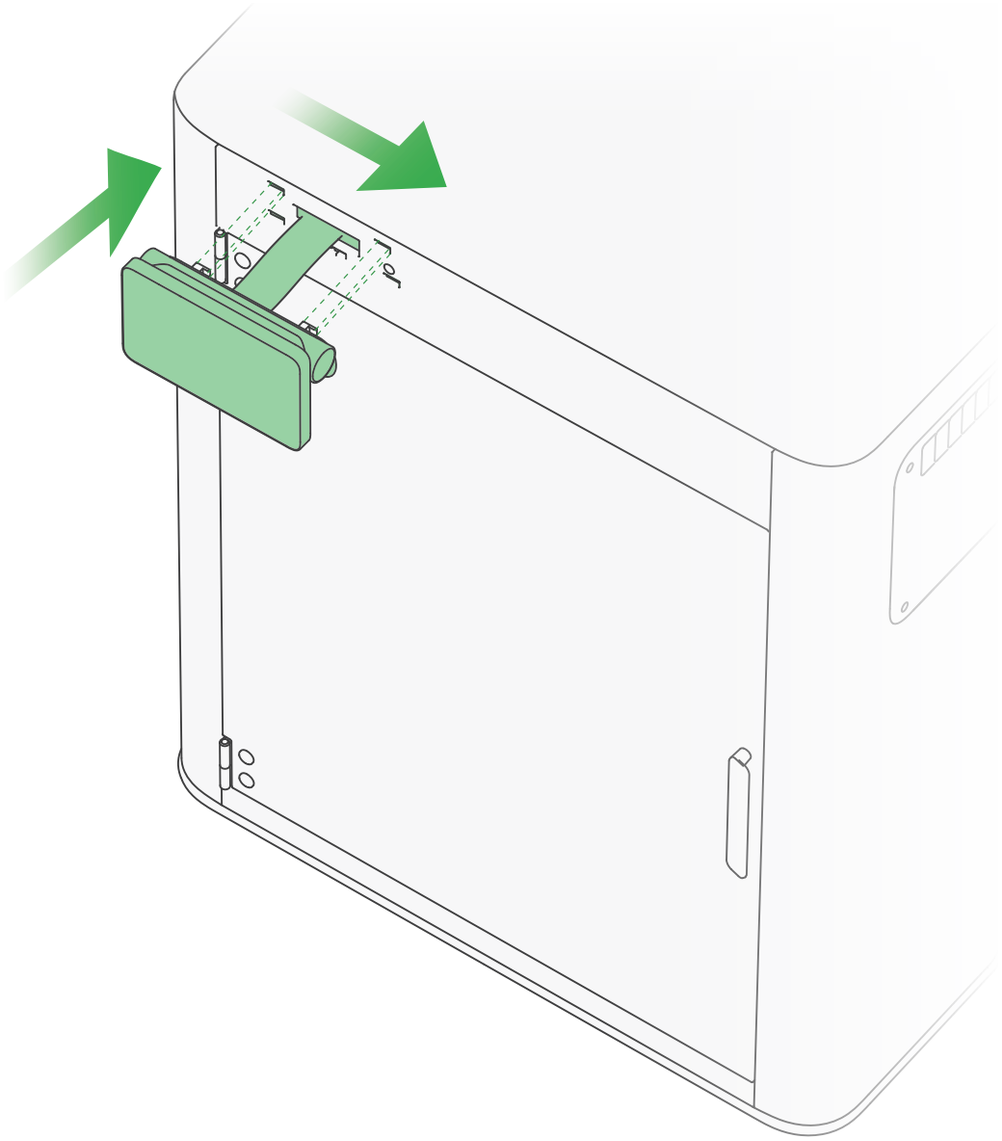
Öffnen Sie die Fronttür. Verwenden Sie den Innensechskantschlüssel H2.0, um die 2 Schrauben zu entfernen, und nehmen Sie dann die 2 roten Halterungen heraus.

6.5 Installation des Touchscreens



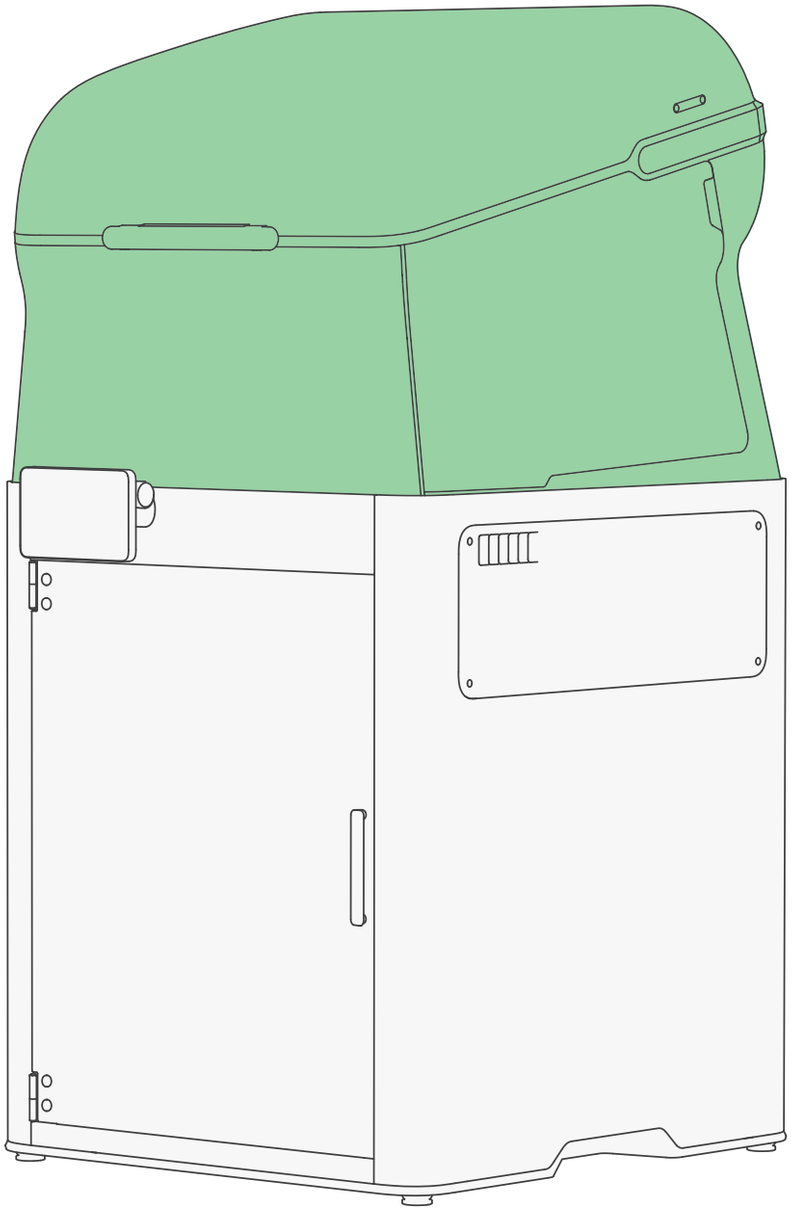
1) Entfernen Sie das Klebeband, das das flexible Kabel sichert. Nehmen Sie den Touchscreen und richten Sie ihn mit dem USB-Anschluss zur linken Seite aus. Drehen Sie dann das hintere Scharnier nach oben, bis der Bildschirmanschluss vollständig freiliegt.
2) Stecken Sie das flexible Kabel in den Bildschirmanschluss.
   Ziehen Sie nicht gewaltsam am Kabel, da dies zu Beschädigungen führen kann.

6.5 Installation des Touchscreens



3) Schieben Sie das flexible Kabel zurück in die Aussparung des Druckers und setzen Sie dann den Touchscreen ein. Drücken Sie das Bildschirmscharnier nach rechts, bis Sie ein Klicken hören.

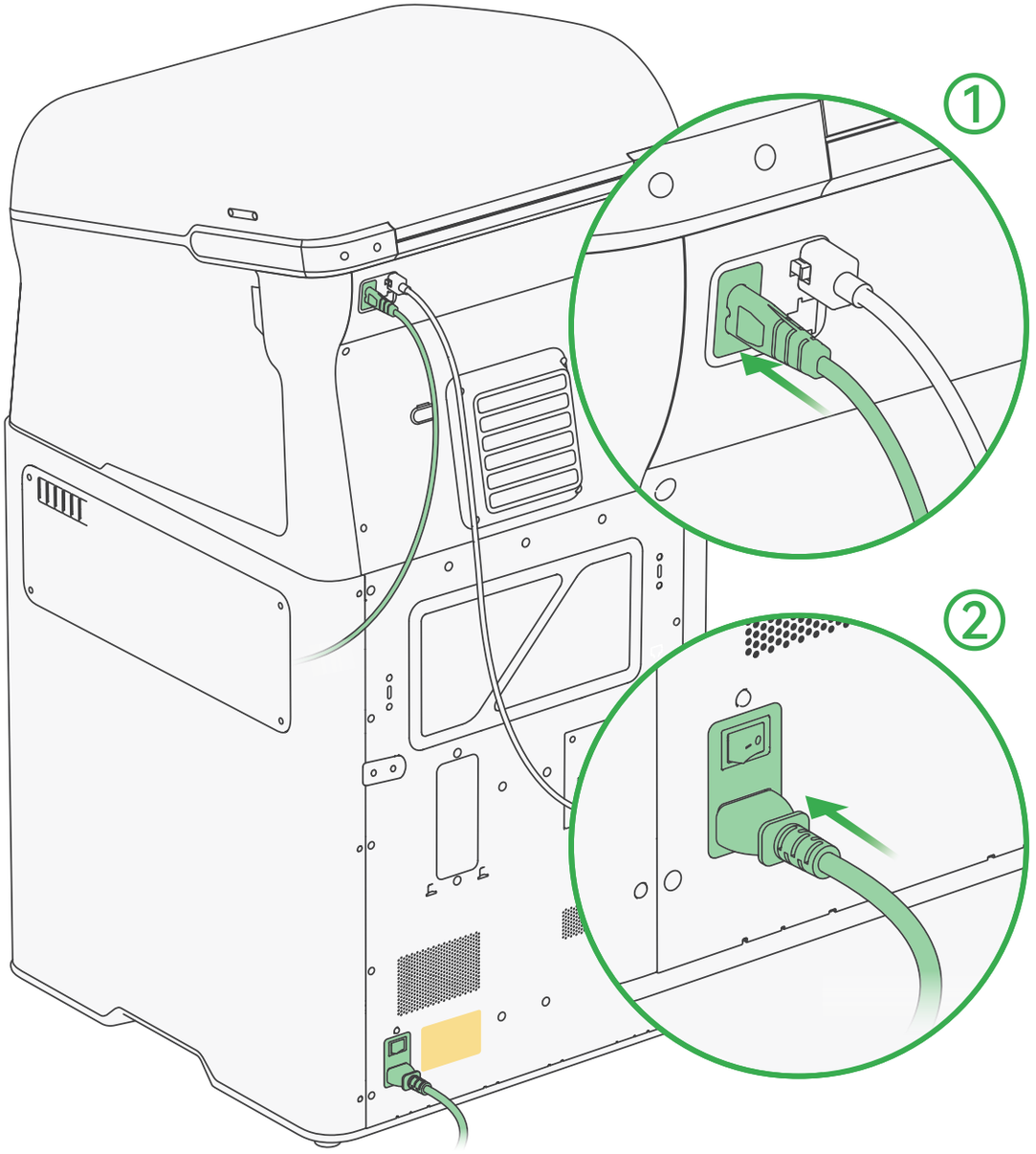
6.6 AMS 3H installieren



Der Drucker muss mit dem AMS 3H verwendet werden. Bevor Sie das Netzkabel anschließen und den Drucker einschalten, befolgen Sie die AMS 3H-Schnellstartanleitung, um das AMS 3H zu installieren.

Bewahren Sie die Werkzeugbox und das verbleibende Zubehör für die spätere Installation des AMS 3H auf.

7. Netzkabel anschließen und einschalten



1) Stecken Sie ein Ende des Netzkabels für das AMS-Trocknermodul in das AMS 3H und das andere Ende in eine Steckdose.
2) Stellen Sie sicher, dass die auf dem Etikett neben der Netzsteckdose des Druckers angegebene Spannung mit der örtlichen Netzspannung übereinstimmt. Schließen Sie dann das Netzkabel an und schalten Sie den Netzschalter ein.

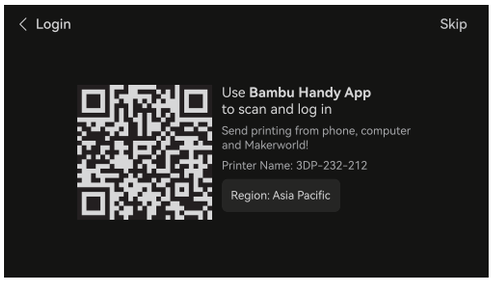
8. Drucker verbinden – Bambu Handy

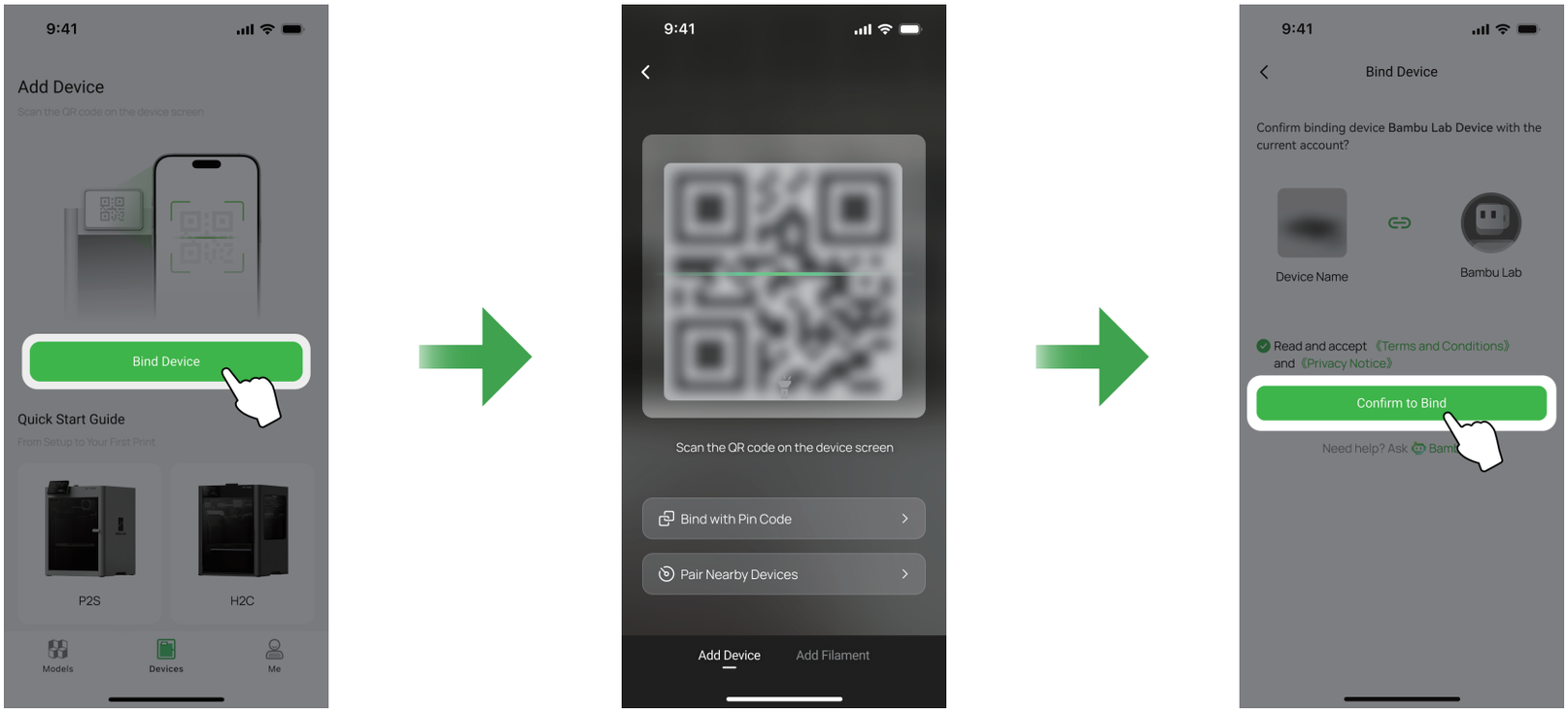
1) Scannen Sie den QR-Code auf der rechten Seite, um Bambu Handy herunterzuladen. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.

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.







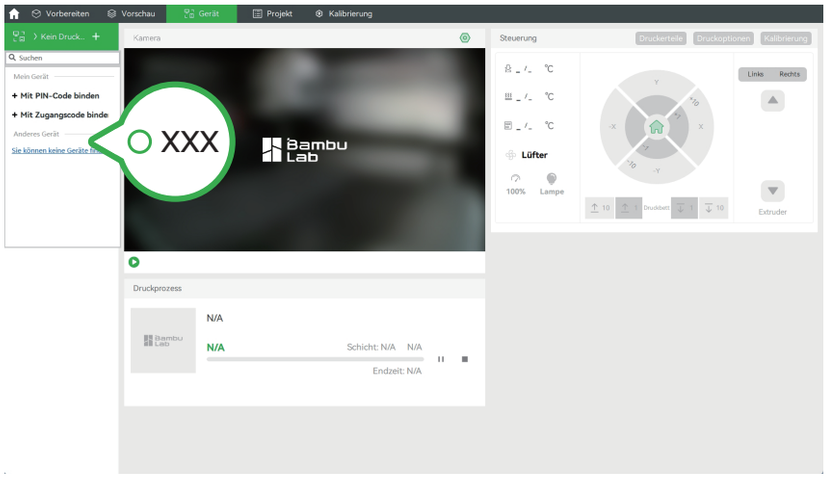
4) Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Erstkalibrierung abzuschließen. Es ist normal, dass während des Vorgangs Vibrationen und Geräusche auftreten.

5) Entfernen Sie den Schaumstoff unter dem Heizbett, nachdem die Erstkalibrierung abgeschlossen ist.

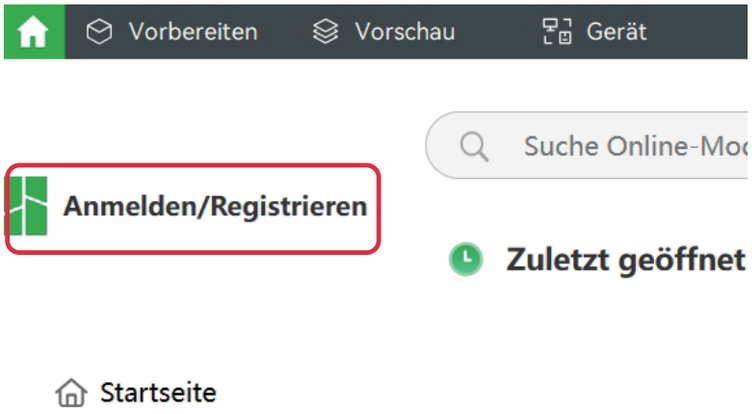
9. Drucker verbinden – Bambu Studio



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.

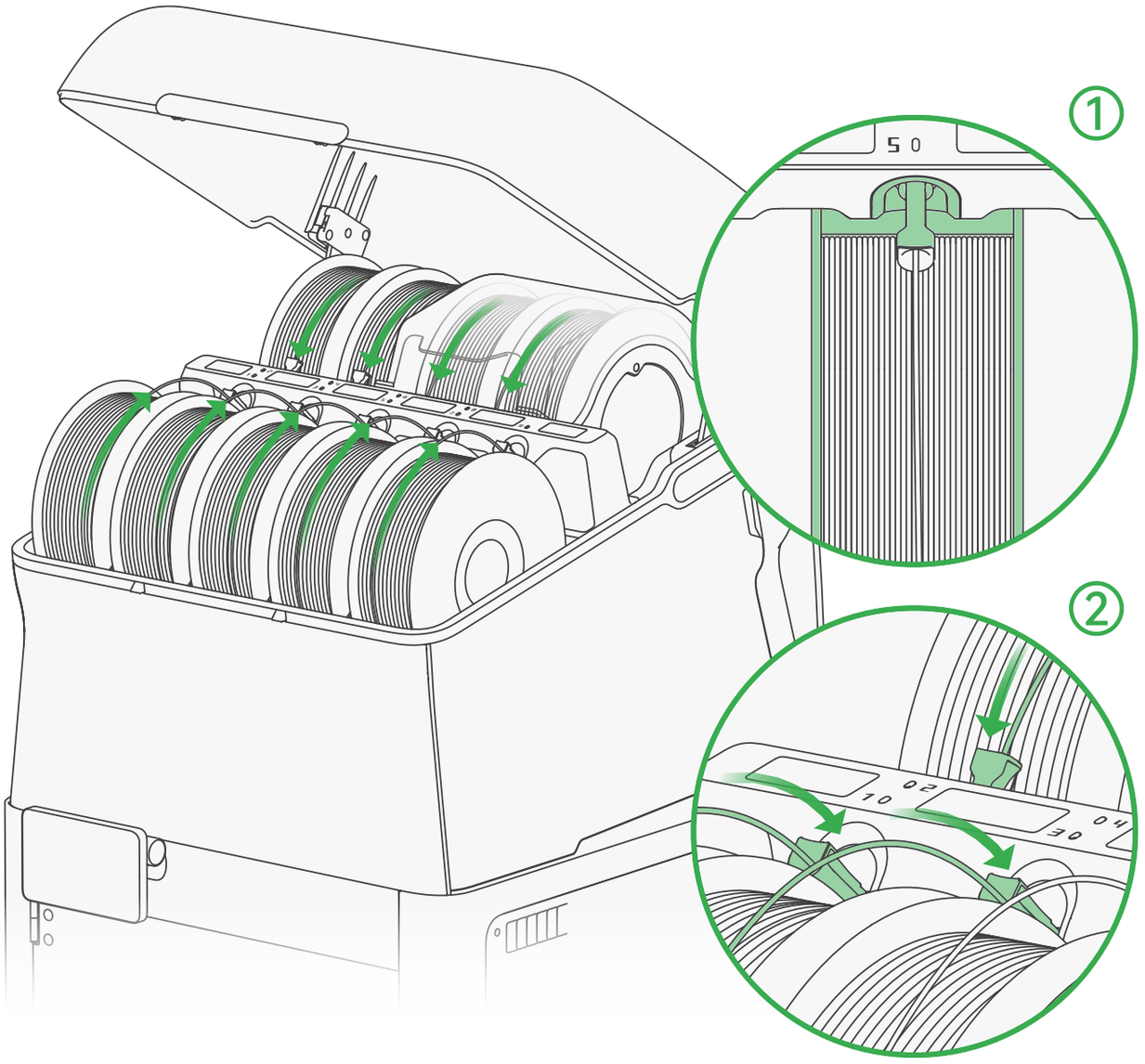


3) Klicken Sie auf „+“ auf der Geräteseite, und Bambu Studio erkennt automatisch alle Drucker im selben Netzwerk. Klicken Sie auf den erkannten Drucker, um ihn mit Ihrem Bambu Lab Konto zu verbinden.

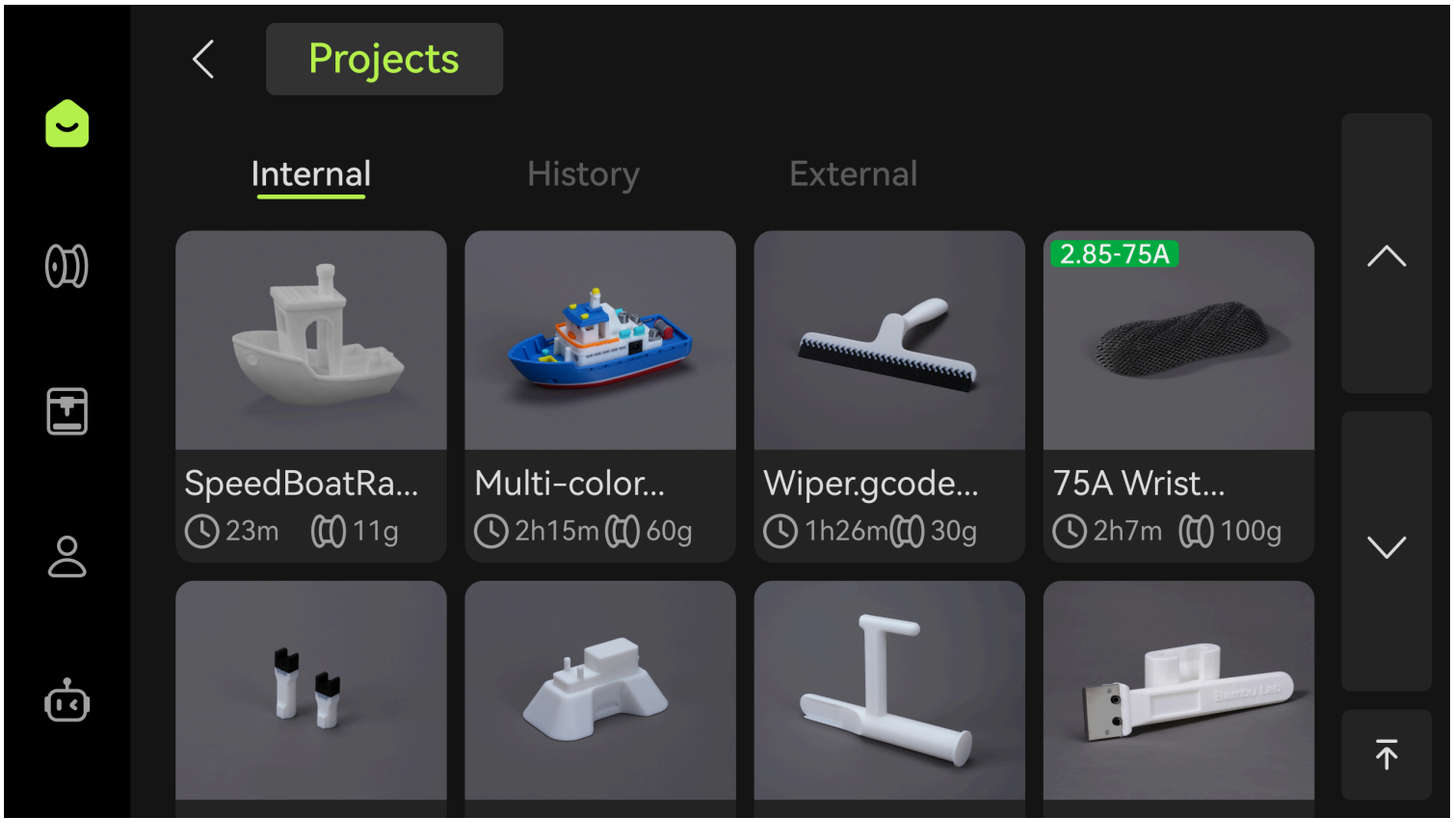


2) Besuchen Sie den unten stehenden Link, um Bambu Studio herunterzuladen und zu installieren. Registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem Bambu Lab Konto an.
bambulab.com/download/studio

10. Filament laden



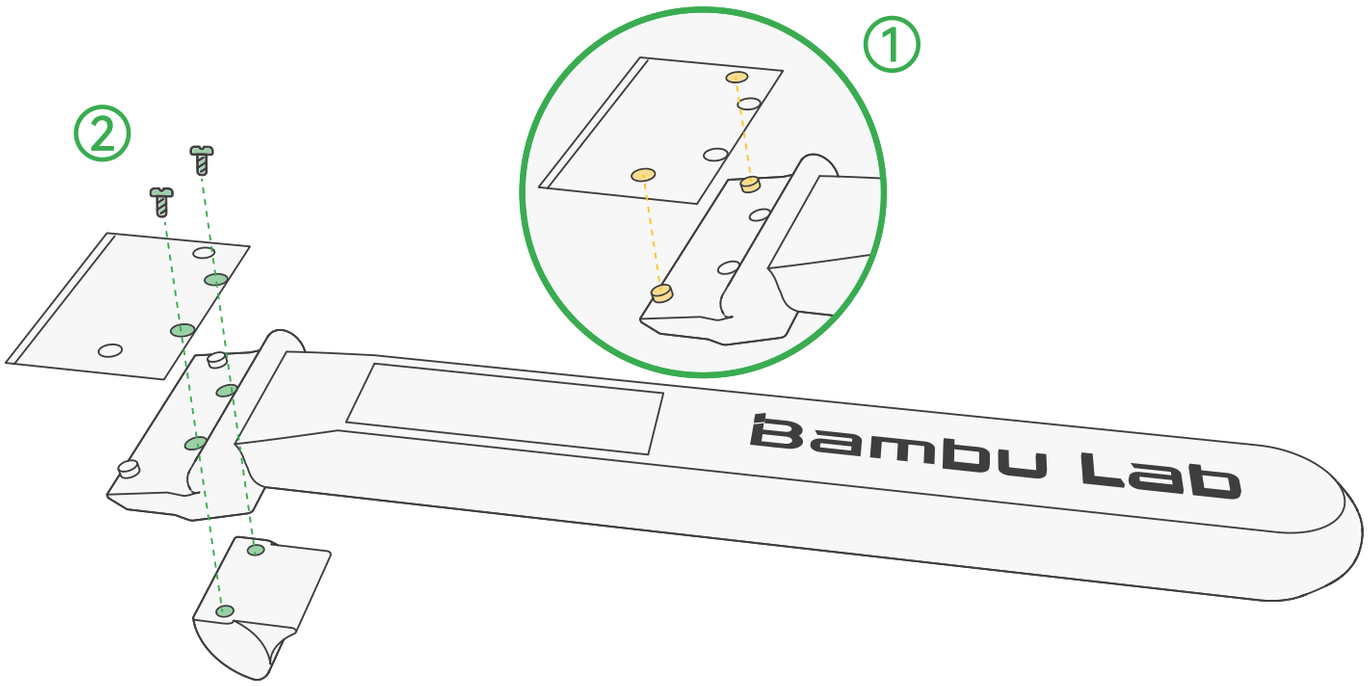
1) Schalten Sie den Drucker ein und platzieren Sie eine Filamentspule in einem beliebigen Steckplatz. Stellen Sie sicher, dass die Spule richtig im Spulensteckplatz platziert ist.
2) Führen Sie das Filament mindestens 70 mm in den Zuführtrichter ein. Das AMS lädt das Filament vor, nachdem es erkannt wurde. Wenn die entsprechende LED-Leuchte leuchtet, ist das AMS 3H druckbereit.



Tippen Sie auf - Datei, wählen Sie ein Modell aus und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

* Die mitgelieferte strukturierte PEI-Platte ist empfindlich gegenüber Schmutz und Öl. Wenn Sie die Platte berühren, kann Öl von Ihren Händen die Haftung verringern. Waschen Sie die Platte vor dem Drucken mit heißem Wasser und Spülmittel, um eine optimale Haftung zu gewährleisten.

12. Schaber zusammenbauen (Optional)



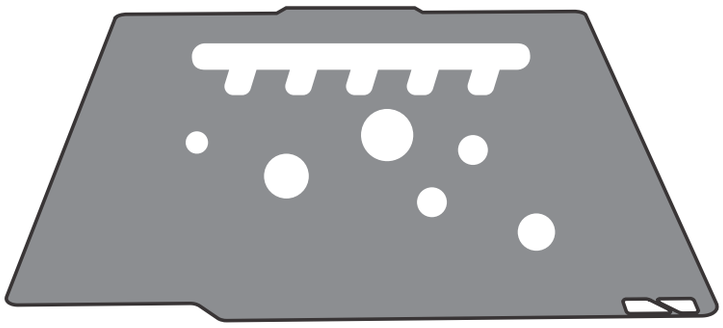
Der Schaber hilft beim Entfernen von Modellen und beim Reinigen der Prime-Linie. Wir empfehlen dieses integrierte Modell für Ihren ersten Druck.

1) Drucken Sie den Schabergriff und lassen Sie dann die Klinge auf dem erhabenen Teil des Griffs einrasten.
   Wenn die Klinge nicht einrastet, ist sie falsch herum ausgerichtet. Drehen Sie sie um und versuchen Sie es erneut. Stellen Sie sicher, dass die Klinge in der richtigen Ausrichtung installiert ist. Andernfalls kann sie sich während des Gebrauchs lösen und Verletzungen verursachen.
2) Richten Sie die Schraubenlöcher in der Klinge, dem Griff und dem Fingerauflageblock aus. Verwenden Sie den Innensechskantschlüssel H2.0, um die 2 Schrauben festzuziehen.
   Die Klinge ist scharf. Gehen Sie bei der Montage vorsichtig damit um, um Schnittverletzungen zu vermeiden. Bewahren Sie den Schaber außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

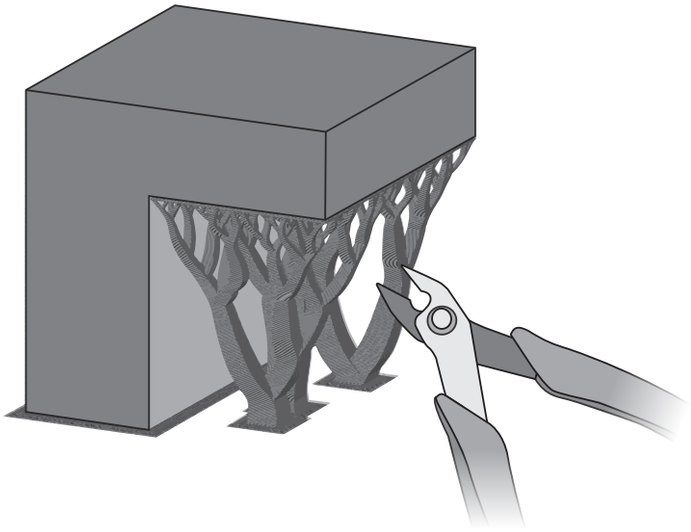
13. Anmerkungen nach dem Druck



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.

14. Regelmäßige Wartung des Druckers

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.
- Tragen Sie Schmieröl auf die Linearstangen und Umlenkrollen auf.
- Tragen Sie Schmierfett auf die Gewindespindeln und Extruder-Zahnräder auf.
- Tragen Sie das Fett für den Werkzeugkopf auf den FlexFeed-Nocken und den Tool-Lock-Stift am Werkzeugkopf auf.

Verbrauchsmaterial:

- Überprüfen Sie den Filamentabschneider und alle Kunststoff- und Gummiteile auf Anzeichen von Verschleiß, Verformung oder Alterung.
- Ersetzen Sie Verschleißteile nach Bedarf, wie z. B. das Düsen-Abstreifpad, die FEP/PTFE-Schläuche und die Flussblocker-Pads. Schneiden Sie Ersatz-FEP/PTFE-Schläuche auf die ursprüngliche Länge zu. Zu lange oder zu kurze Schläuche können den Druck beeinträchtigen.

Hotend:

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

Andere Komponenten:

- Überprüfen Sie Kameralinsen, Lüfter und Filamentsensoren auf Staub oder Verschmutzungen.
- Reinigen Sie die Lüfter regelmäßig; reinigen Sie die Kameralinsen vorsichtig mit einem Mikrofasertuch, das mit Isopropylalkohol oder wasserfreiem Alkohol angefeuchtet ist, um eine optimale Bildschärfe zu erzielen.

14. Regelmäßige Wartung des Druckers

bambulab.com/h3c/maintenance

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

15. Druckerspezifikationen

Drucktechnologie	
Typ	Fused Filament Fabrication
Gehäuse	
Bauraum (L * B * H)	330*320*325 mm
Gehäusetyp	Geschlossen
Hotend-Wechselsystem	Bambu Lab SwapTek™ 9-Werkzeug-Wechsel
Rahmen	Stahl
Außengehäuse	Kunststoff
Abmessungen und Gewicht	
Verpackungsabmessungen	600*630*700 mm
Produktabmessungen	493*571*587 mm
Empfohlener Platzbedarf	593*1056*1306 mm
Nettogewicht	36,28 kg (einschließlich des AMS 3H)
Werkzeugkopf	
Extruderzahnräder	Gehärteter Stahl
Enthaltenes Düsenmaterial	Gehärteter Stahl
Maximale Düsentemperatur	350 °C
Durchmesser der enthaltenen Düse	0,4 mm
Unterstützter Düsendurchmesser	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
Filamentschneider	In das Druckwerkzeug integriert
Erweiterungsoptionen	Unterstützt das CraftTool (Schneidwerkzeug, Zeichenwerkzeug und weitere in Vorbereitung)
Unterstützter Filamentdurchmesser	1,75 mm, 2,85 mm (nur Bypass-Zuführung)
Extrudermotor	Hochpräziser bürstenloser Servomotor von Bambu Lab mit Planetengetriebe
Heizbett	
Druckplattenmaterial	Flexible Stahlplatte

15. Druckerspezifikationen

Enthaltener Druckplattentyp	Strukturierte PEI-Platte
Unterstützter Druckplattentyp	Strukturierte PEI-Platte, Cool Plate SuperTack, Engineering Plate
Maximale Heizbetttemperatur	120 °C
Geschwindigkeit	
Maximale Geschwindigkeit des Werkzeugkopfes	1.400 mm/s
Maximale Beschleunigung des Werkzeugkopfes	25.000 mm/s^2
Maximaler Hotend Durchfluss	40 mm^3/s (Testparameter: 250 mm rundes Modell mit einer Außenwand; Bambu Lab ABS; 280 °C Drucktemperatur)
Kammertemperaturregelung	
Aktive Kammerheizung	Unterstützt
Maximale Temperatur	65 °C
Luftreinigung	
HEPA-Filterqualität	H11
Aktivkohlefiltertyp	Granulierte Kokosnussschale
VOC-Filterung	Hervorragend
Partikelfilterung	Unterstützt
Kühlung	
Bauteillüfter	Geschlossener Regelkreis
Hotend-Lüfter	Geschlossener Regelkreis
Lüfter der Hauptsteuerplatine	Geschlossener Regelkreis
Kammer-Wärmezirkulationslüfter	Geschlossener Regelkreis
Zusatzlüfter für Bauteilkühlung	Geschlossener Regelkreis
Abluftlüfter	Geschlossener Regelkreis
Unterstützte Filamente	

15. Druckerspezifikationen

PLA, PETG, PCTG, TPU, EVA, PE, PP, PHA	Unterstützt
PVA, BVOH, Stützfilament	Unterstützt
Kohlenstoff-/glasfaserverstärkt: PLA, PETG	Unterstützt
ABS, ASA, HIPS, PA, PAHT, PC, PET, PPA, PPS Kohlenstoff-/glasfaserverstärkt: ABS, ASA, HIPS, PA, PAHT, PC, PET, PPA, PPS	Unterstützt
Filament-Trocknung	Unterstützt
Sensoren und Überwachung	
Live-View-Kamera	Integriert; 1920*1080
Werkzeugkopf-Kamera	Integriert; 1920*1080
BirdsEye Kamera	Optional; 3264*2448
Türsensor	Unterstützt
Filamentsensor	Unterstützt
Düsenverklumpungssensor	Unterstützt
Filament-Odometrie[1)]	Unterstützt
Wiederherstellung bei Stromausfall	Unterstützt
Elektrische Anforderungen[2)]	
Spannung	Hochspannungsversion: 200–240 VAC, 50/60 Hz Niederspannungsversion: 100-120 VAC, 50/60 Hz
Maximale Leistung[3)]	Hochspannungsversion: 2250 W @ 220 V Niederspannungsversion: 1850 W @ 110 V
Standby-Leistung	WLAN getrennt: 11,7–12,2 W WLAN verbunden: 12,2–12,7 W

15. Druckerspezifikationen

Leistung im Dauerbetrieb	Hochspannungsversion: PLA (25°C): 240 W @ 220 V PC (25°C): 540 W @ 220 V Niederspannungsversion: PLA (25°C): 240 W @ 110 V PC (25°C): 540 W @ 110 V
Energiesparmodus[4)]	1050 W
Umgebungsbedingungen	
Betriebstemperatur	10 °C - 30 °C
Elektronik	
Touchscreen	5-Zoll-Touchscreen, 854*480
Speicher	Integrierter 64-GB-eMMC-Speicher und USB-Anschluss
Steuerungsschnittstellen	Touchscreen, mobile App, PC-App
Bewegungssteuerung	Single-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.
Netzwerksteuerung	
Ethernet	Nicht verfügbar
Drahtloses Netzwerk	WLAN 6
Netzwerk Kill-Switch	Nicht verfügbar
Abnehmbares Netzwerkmodul	Nicht verfügbar

15. Druckerspezifikationen

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/ac/ax

1) Bei Bambu Lab-Filament kann das Anfangsgewicht automatisch über RFID eingelesen oder manuell eingegeben werden. Geben Sie bei Filamenten von Drittanbietern das Anfangsgewicht manuell ein.
2) Die Spannungsspezifikationen des Druckers variieren je nach Vertriebsregion. 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 das Heizbett schnell auf die erforderliche Temperatur aufzuheizen, läuft der Drucker etwa 3–5 Minuten lang mit maximaler Leistung.
4) Wenn der Stromkreis über eine begrenzte Leistungskapazität verfügt, können Sie den Energiesparmodus aktivieren. Nach der Aktivierung bleibt der Gesamtenergieverbrauch unverändert, und das Heizbett sowie der Bauraum heizen sich langsamer auf.

16. Technischer Support

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

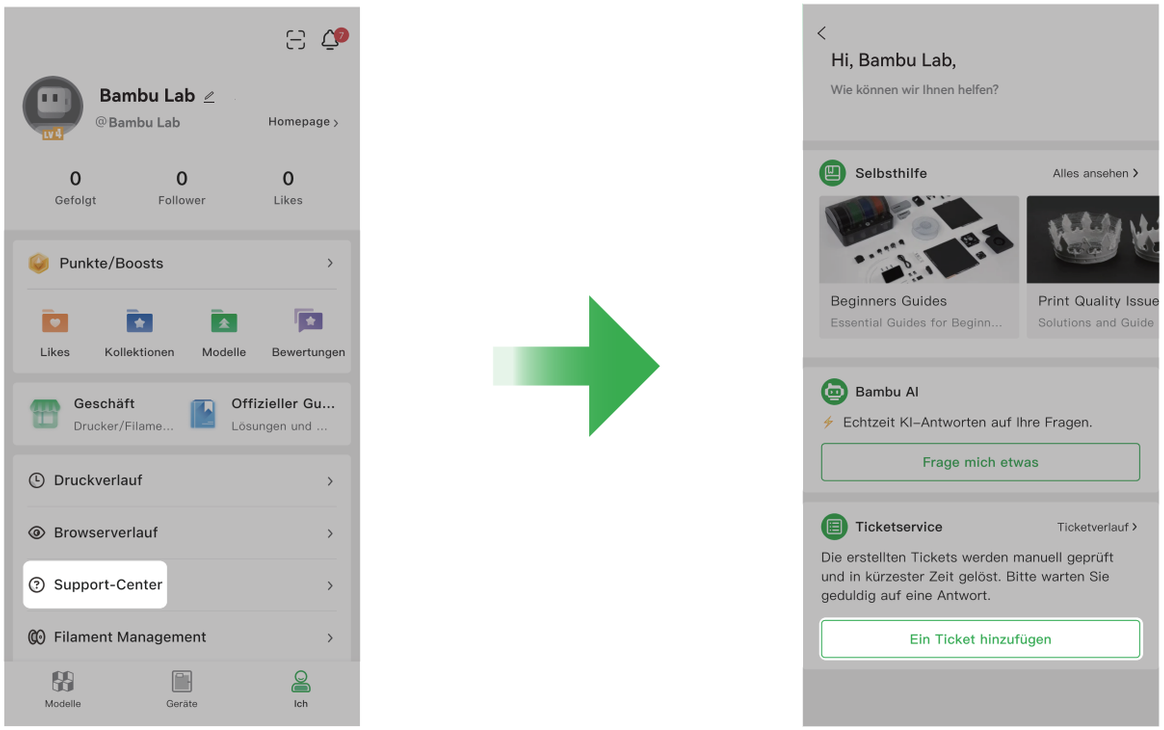
Methode 1: Besuchen Sie das Bambu Lab Wiki für Tutorials und Wartungsanleitungen.
wiki.bambulab.com

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