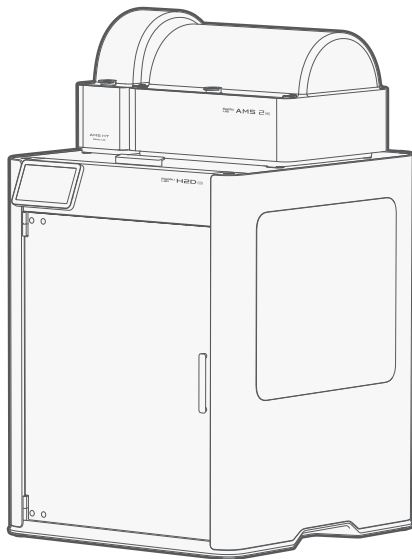


Bambu Lab H2D Pro AMS Combo

Guida rapida all'avvio

Leggi attentamente l'intera guida prima di utilizzare il prodotto.

- Avviso Sicurezza: 1. Non collegare all'alimentazione finché il montaggio non è completato.
2. Sono necessarie due o più persone per trasportare la stampante a causa del suo peso elevato.



PF003-E | SA007 | SA008

V4.0



Video Guida

Guarda un video passo-passo e inizia rapidamente.

bambulab.com/support/unboxing



Scarica Bambu Handy e Bambu Studio

Controlla la tua stampante da remoto e monitora le tue stampe in tempo reale sia dal telefono che dal computer.

bambulab.com/download



Esplora Altri Modelli Fantastici

Visita MakerWorld, la nostra community di modelli, per trovare una varietà di modelli gratuiti e dare vita alle tue idee utilizzando gli strumenti creativi di MakerLab e gli accessori in Maker's Supply.

makerworld.com



Impara con Bambu Academy

Visita Bambu Academy ed esplora i corsi su stampanti e software, dal livello principiante a quello avanzato, per migliorare le tue competenze di stampa 3D.

bambulab.com/academy

Sommario

1. Leggere prima dell'uso.....	4
2. Introduzione ai componenti della stampante.....	6
3. Introduzione ai componenti della Testa di stampa.....	9
4. Introduzione al componente AMS 2 Pro.....	10
5. Introduzione al componente AMS HT.....	11
6. Accessori inclusi.....	13
7. Rimuovi l'imballaggio.....	15
8. Sblocca l'AMS 2 Pro.....	19
9. Sblocca il piano di stampa.....	21
10. Sblocca la Testa di stampa.....	22
11. Installa il pulsante di arresto di emergenza.....	23
12. Inserire l'essiccante nell'AMS 2 Pro.....	26
13. Inserisci l'essiccante nell'AMS HT.....	27
14. Installa l'AMS 2 Pro.....	29
15. Installa l'AMS HT.....	31
16. Collega il cavo di alimentazione e accendi la stampante.....	33
17. Associa la Stampante - Bambu Handy.....	34

Sommario

18. Associa la Stampante - Bambu Studio.....	35
19. Controlla lo stato del pulsante di arresto di emergenza.....	36
20. Come caricare il filamento nell'AMS 2 Pro.....	37
21. Come caricare il filamento nell'AMS HT.....	38
22. Come utilizzare il filamento TPU nell'AMS HT.....	39
23. Prima stampa.....	41
24. Note post-stampa.....	42
25. Manutenzione ordinaria.....	43
26. Specifiche stampante.....	45
27. Specifiche AMS 2 Pro.....	50
28. Specifiche AMS HT.....	52
29. Supporto Tecnico.....	54

1. Leggere prima dell'uso



Per garantire sicurezza e prestazioni ottimali, segui queste indicazioni:

- I materiali di imballaggio e gli accessori possono essere soggetti ad aggiornamenti periodici. Fai riferimento alla versione che ricevi.
- Verifica che la tensione operativa della stampante corrisponda ai requisiti specificati per evitare danni o rischi per la sicurezza. Puoi verificarlo sull'etichetta posta accanto alla presa di alimentazione. Per maggiori dettagli, consulta la sezione "Specifiche Stampante".
- La manutenzione regolare è essenziale per mantenere in efficienza i meccanismi complessi della stampante. Per istruzioni, consulta la sezione "Manutenzione Regolare".
- **Utilizza l'hotend destro per stampare TPU e l'hotend sinistro per stampare PPS/PPA-CF. Per altri tipi di filamenti, non ci sono tali restrizioni. Si consiglia di consultare la nostra Wiki per ulteriori informazioni e per ottenere un'esperienza di stampa migliore.**
- La stampante cambia automaticamente gli hotend; evita di cambiarli manualmente per prevenire potenziali danni.
- Per ottenere i migliori risultati, consigliamo di utilizzare filamenti Bambu, che sono stati rigorosamente testati per compatibilità, sicurezza e stabilità con il prodotto.
- **Per evitare che il filamento si blocchi, non stampare filamenti flessibili come TPU con un livello di durezza pari o inferiore a 95A, né PVA o BVOH umidi, usando l'ingresso filamento dell'unità di alimentazione dell'AMS 2 Pro e AMS HT.**
- L'AMS 2 Pro e l'AMS HT supportano una larghezza bobina tra 50 mm e 68 mm e un diametro tra 197 mm e 202 mm. Si consiglia di utilizzare bobine in plastica.
- È possibile utilizzare la funzione di asciugatura dell'AMS 2 Pro collegandolo a una stampante della serie H2 tramite un cavo a 6 pin. Se hai bisogno di asciugare i filamenti in più unità

1. Leggere prima dell'uso

AMS 2 Pro, devi acquistare gli alimentatori ufficiali Bambu Lab per alimentare la funzione di asciugatura delle altre unità AMS 2 Pro.

- Se è necessario utilizzare la funzione di asciugatura dell'AMS HT, è necessario collegare il cavo di alimentazione fornito.
- Durante il processo di asciugatura del filamento, l'AMS 2 Pro e l'AMS HT rimuovono l'umidità attraverso la circolazione esterna dell'aria tramite le prese d'aria. Per garantire un'efficienza di asciugatura ottimale, assicurati che l'aspirazione dell'aria e la ventilazione non siano bloccate.

2. Introduzione ai componenti della stampante

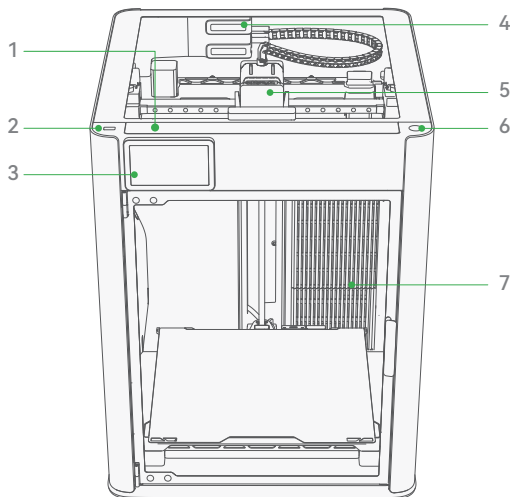


Figura 1

- | | |
|---|-------------------------|
| 1) Sfiato Superiore Automatico | 5) Testa di stampa |
| 2) Porta USB | 6) Pulsante Avvio/Pausa |
| 3) Touchscreen | 7) Filtro dell'aria |
| 4) Buffer Filamento/Rilevatore Grovigli Filamento | |

2. Introduzione ai componenti della stampante

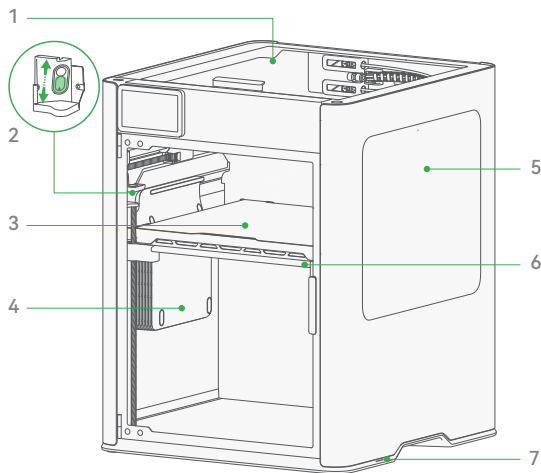


Figura 2

- | | |
|--|--|
| 1) Coperchio Superiore in Vetro | 5) Finestra Laterale |
| 2) Telecamera Live View | 6) Indicatore stato |
| * Il tappo privacy si trova nella scatola degli accessori. | |
| 3) Piano di stampa | 7) Indicazione Installazione Pulsante di Emergenza |
| 4) Ventola raffreddamento ausiliaria | |

2. Introduzione ai componenti della stampante

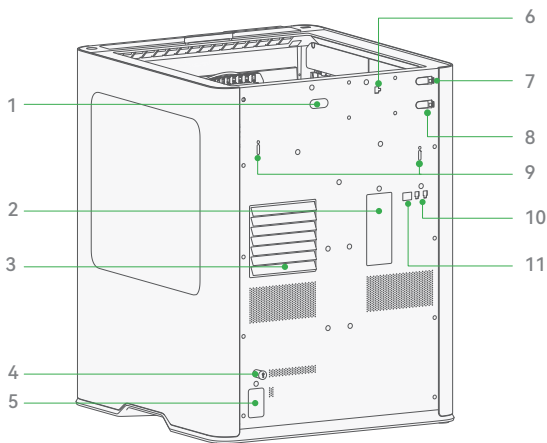
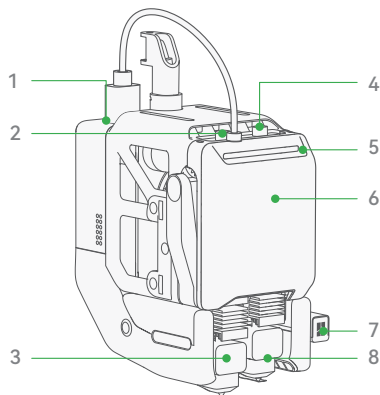


Figura 3

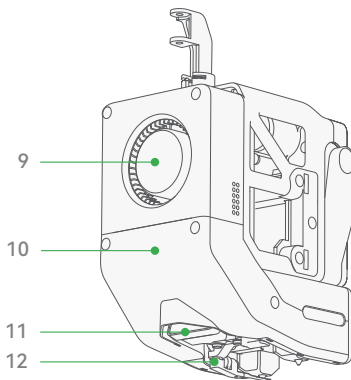
- | | |
|---|--|
| 1) Ingresso filamento TPU | 7) Raccordo Tubo PTFE (Hotend Destro)* |
| 2) Condotta di scarico | 8) Raccordo Tubo PTFE (Hotend Sinistro)* |
| 3) Scarico Attivo della Camera & Ventola Scarico Camera | 9) Tendicinghia |
| 4) Chiave di sicurezza | 10) Porta Bus Bambu 4 Pin |
| 5) Presa di corrente | 11) Porta Ethernet |
| 6) Porta Bus Bambu 6 Pin | |

* Collega più unità AMS 2 Pro per consentire agli hotend di supportare la stampa multicolore.

3. Introduzione ai componenti della Testa di stampa

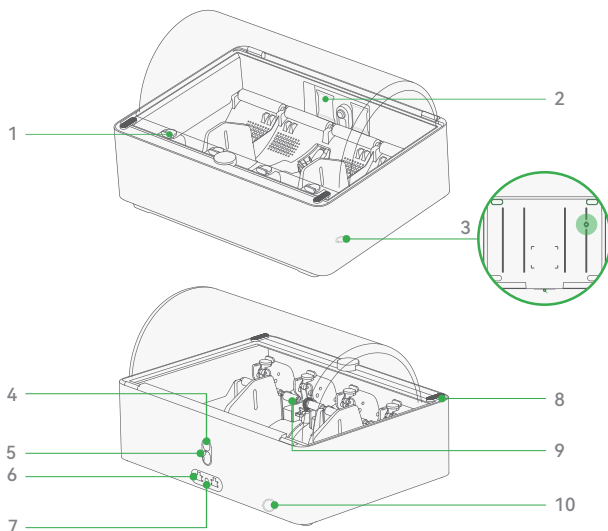


- 1) Interfaccia Testa di Stampa e Copertura Antipolvere
- 2) Ingresso Filamento Testa di Stampa - Sinistro
- 3) Hotend - Sinistro
- 4) Ingresso Filamento Testa di Stampa - Destro
- 5) Indicatore LED Hotend
- 6) Ventola Potenziata Testa di Stampa



- 7) Telecamera Testa Stampa
- 8) Hotend - Destro
- 9) Ventola Raffreddamento Oggetto
- 10) Condotto Aria Ventola Raffreddamento Parte
- 11) Telecamera Nozzle
- 12) Bloccante Flusso

4. Introduzione al componente AMS 2 Pro



1) Ingresso Filamento

2) Essiccante

3) Ingresso Aria

4) Pulsante Rilascio Tubo PTFE

5) Uscita Filamento

6) Porta Bus Bambu 6 Pin

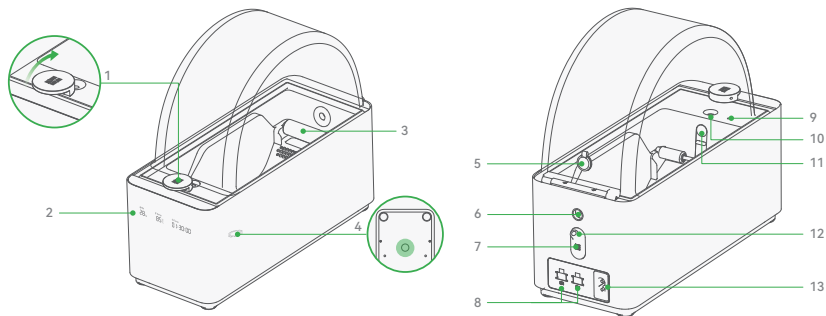
7) Connettore Alimentazione

8) Linguetta di fissaggio

9) Albero Supporto Attivo

10) Presa d'Aria

5. Introduzione al componente AMS HT

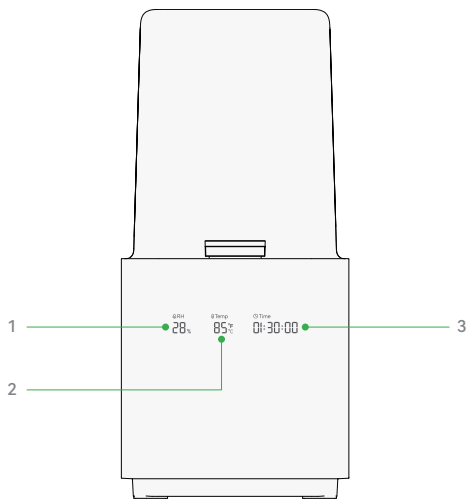


- 1) Linguetta di fissaggio*
- 2) Schermo
- 3) Rullo Supporto Guida
- 4) Ingresso Aria
- 5) Bypass Uscita Filamento
- 6) Presa d'Aria
- 7) Pulsante Rilascio Tubo PTFE

- 8) Porta Bus Bambu 6 Pin
- 9) Indicatore stato
- 10) Ingresso Filamento
- 11) Pulsante Rilascio Filamento
- 12) Uscita Filamento
- 13) Porta di Alimentazione

* L'AMS HT può rilevare se il coperchio superiore è chiuso. Se non è chiuso quando avvii l'asciugatura, sullo schermo della stampante verrà visualizzato un messaggio.

5. Introduzione al componente AMS HT



- 1) Umidità in tempo reale
- 2) Temperatura in tempo reale

- 3) Durata Residua Asciugatura

6. Accessori inclusi



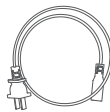
1) Pulsante di emergenza
(Preinstallato con Chiave di Sicurezza)



2) Porta Bobina



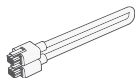
3) Cavo alimentazione stampante



4) Cavo di alimentazione AMS HT



5) Cavo di alimentazione AMS 2 Pro



6) Cavo Bus Bambu 6-pin



7) Essiccante



8) Tubo PTFE



9) Chiave brugola H1.5
Chiave Brugola H2.0



10) Cover privacy



11) Chiave di sicurezza



12) Hotend di ricambio



13) Taglieri-filamento

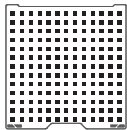


14) Pad pulizia nozzle

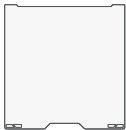


15) Blocca Flusso

6. Accessori inclusi



16) Vision Encoder



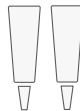
17) Piatto
(Preinstallato sul Piano)



18) Lama
raschietto



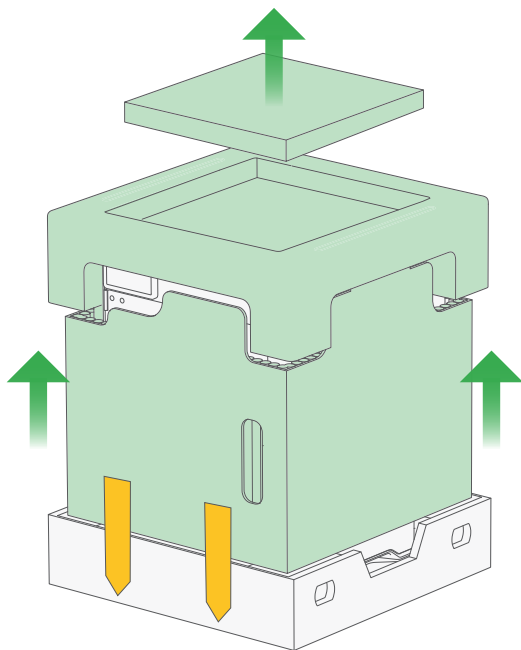
19) Ago pulizia



20) Grasso lu-
brificante e olio
lubrificante

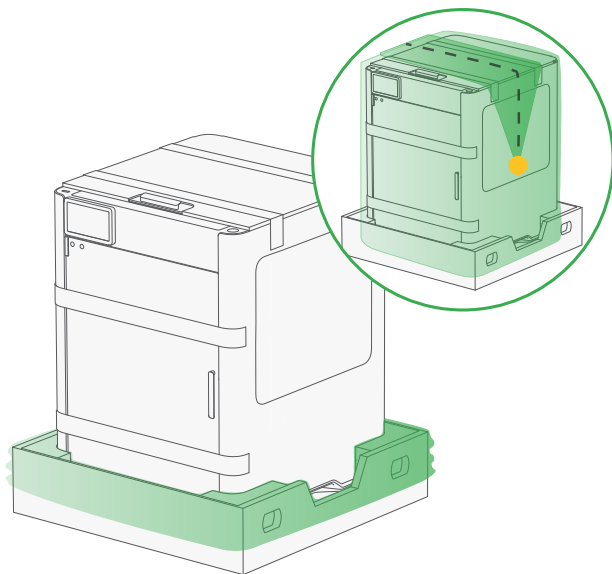
7. Rimuovi l'imballaggio

Conserva imballaggi e viti per la spedizione.



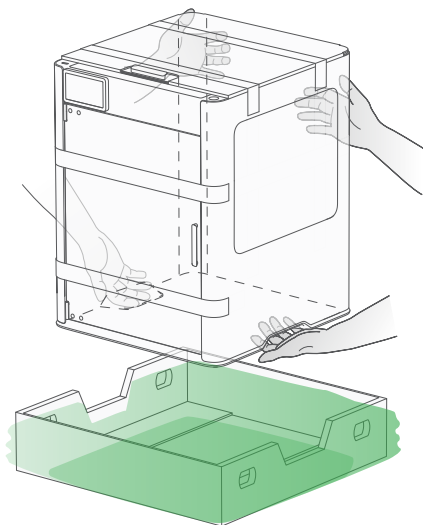
- 1) Estrai la scatola degli accessori quadrata e rimuovi il cartone, la schiuma e il nastro adesivo attorno. Estrai la scatola degli accessori e rimuovi il cartone, la schiuma e il nastro adesivo attorno.

7. Rimuovi l'imballaggio



- 2) Rimuovi gli adesivi dai lati e dall'apertura superiore della busta impermeabile. Quindi, tira la busta verso il basso e ripiegala su tutti e quattro gli angoli del cartone inferiore.

7. Rimuovi l'imballaggio

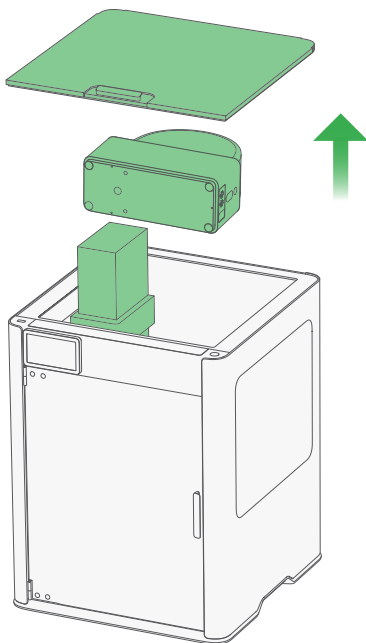


WARNING

To prevent the risk of suffocation, keep these bags away from babies and children

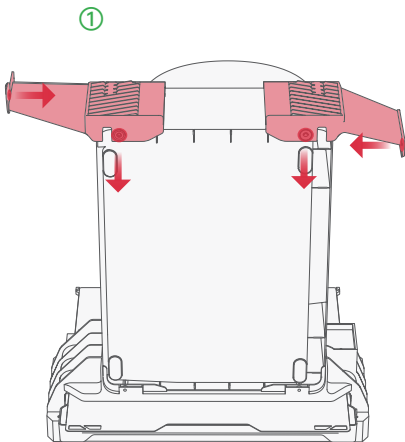
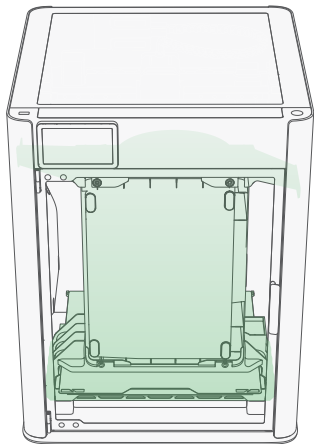
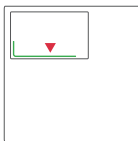
- 3) Assicurarsi che il cartone inferiore rimanga al suo posto. Con due persone, solleva con cura la stampante dal cartone e dalla busta impermeabile e posizionala su una superficie stabile.

7. Rimuovi l'imballaggio



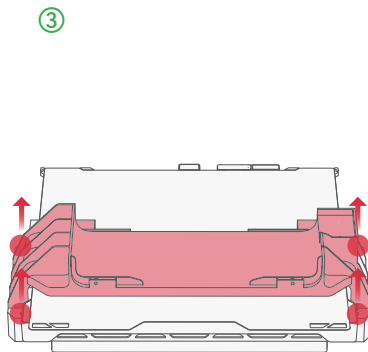
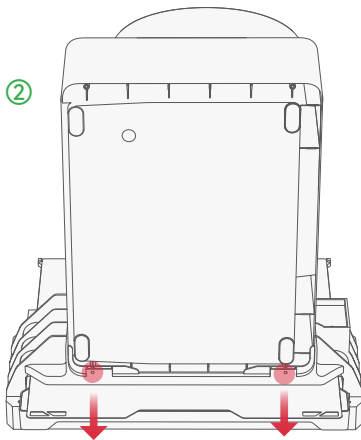
- 4) Rimuovere i nastri adesivi e gli altri materiali di imballaggio. Quindi rimuovi il coperchio superiore in vetro, l'AMS HT, la scatola degli accessori rettangolare, e mettili da parte.

8. Sblocca l'AMS 2 Pro



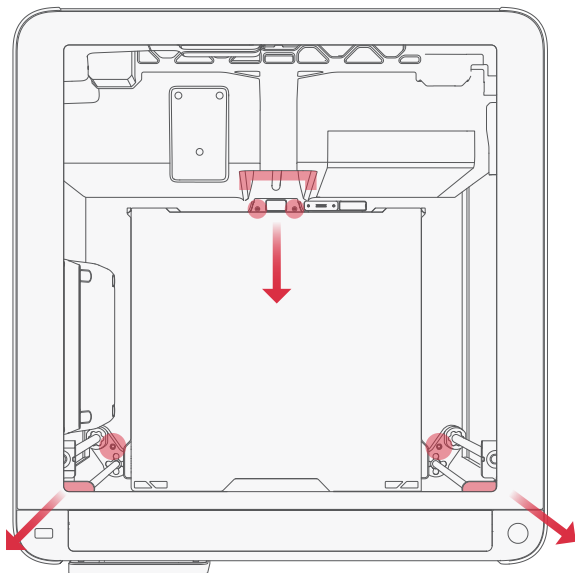
- 1) Usa la chiave esagonale H2.0 più lunga dalla scatola accessori quadrata per rimuovere le 4 viti indicate in rosso. Successivamente, stacca le due parti in plastica dalla parte superiore.

8. Sblocca l'AMS 2 Pro



- 2) Usa la chiave a brugola H2.0 per rimuovere le 2 viti contrassegnate in rosso. Quindi, rimuovi con attenzione l'AMS 2 Pro.
- 3) Usa la chiave a brugola H2.0 per rimuovere le 4 viti contrassegnate in rosso. Quindi, estrai il dispositivo di fissaggio e la schiuma circostante (eccetto la schiuma sotto il piano di stampa).

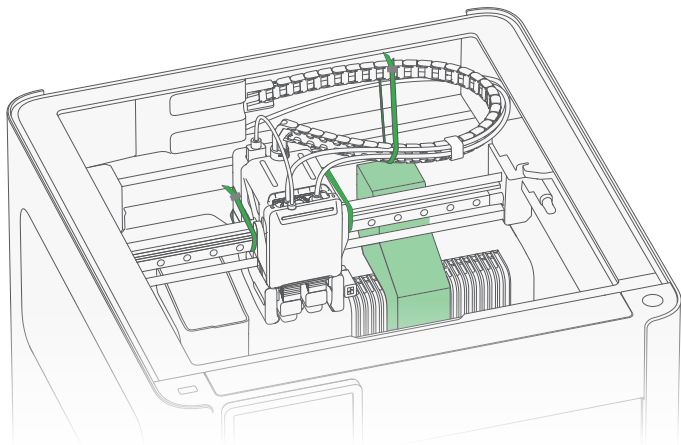
9. Sblocca il piano di stampa



Usa la chiave a brugola H2.0 per rimuovere le 4 viti contrassegnate in rosso e sbloccare il piano di stampa, quindi rimuovi i cuscinetti in schiuma contrassegnati in rosso che fissano le viti senza fine.

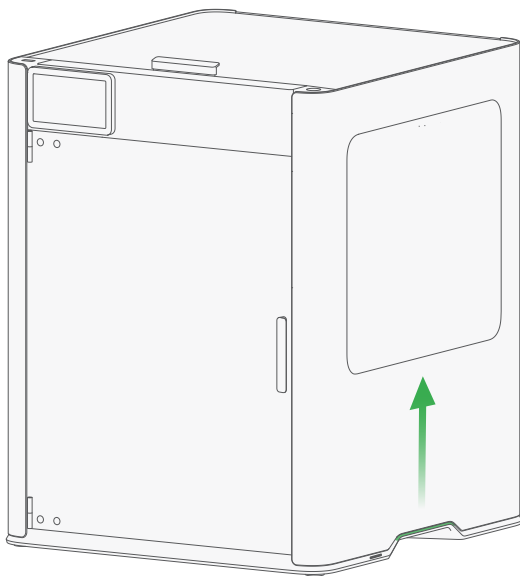
La schiuma sotto il piano di stampa può essere rimossa solo dopo che il processo di calibrazione è completato.

10. Sblocca la Testa di stampa



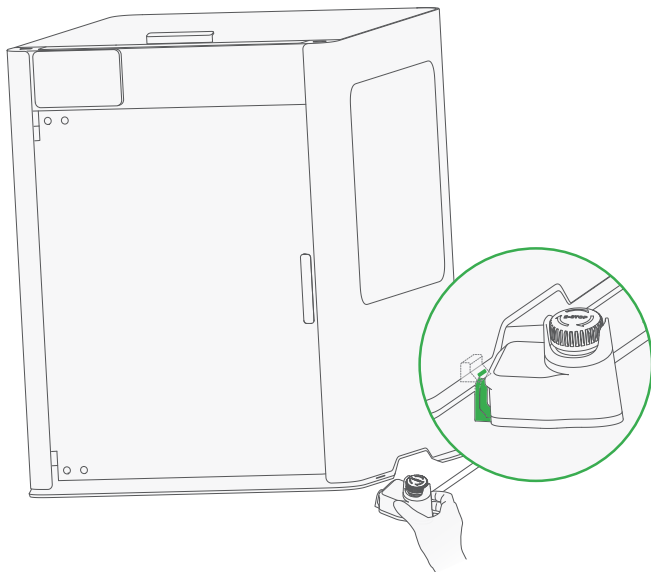
Tagliare e rimuovere tutte le fascette. Tira la testa di stampa verso la parte anteriore della stampante, poi rimuovi il pezzo di schiuma contrassegnato in verde.

11. Installa il pulsante di arresto di emergenza



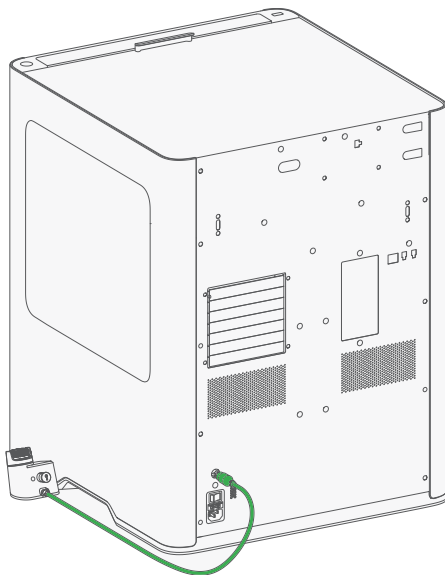
- 1) Solleva delicatamente la stampante utilizzando la maniglia.

11. Installa il pulsante di arresto di emergenza



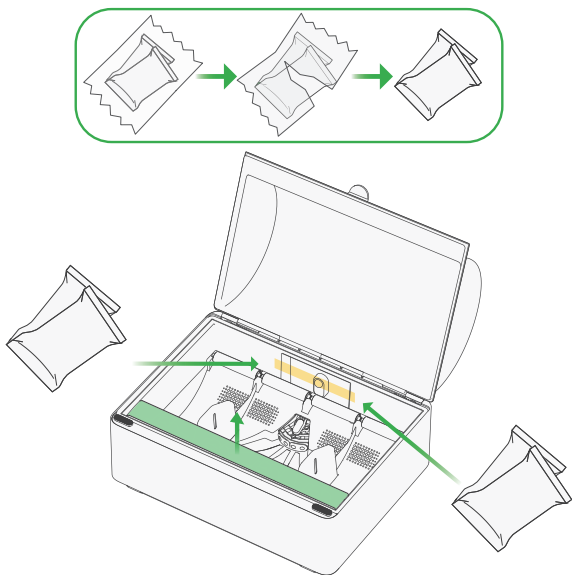
- 2) Allinea la clip del pulsante di arresto di emergenza e lo slot di installazione dietro l'icona sulla stampante. Quindi, inserisci la staffa nell'apposita fessura.
- 3) Abbassa lentamente la stampante in modo che la clip sia completamente inserita nello slot.

11. Installa il pulsante di arresto di emergenza



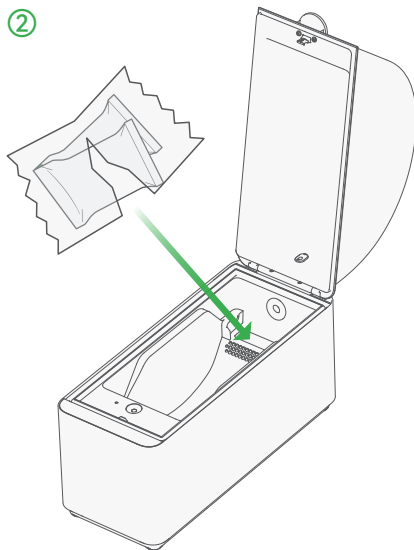
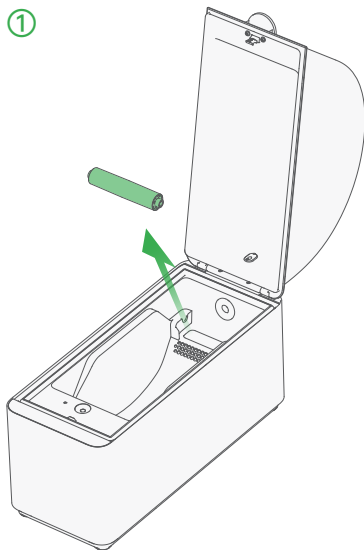
- 4) Inserisci il cavo di alimentazione del pulsante di arresto di emergenza nella porta sopra la presa di alimentazione.

12. Inserire l'essiccante nell'AMS 2 Pro



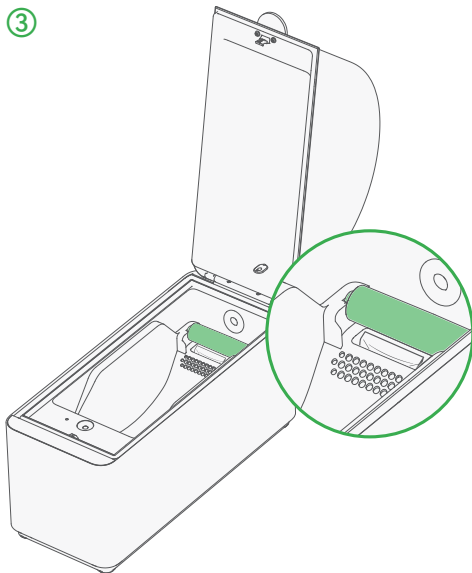
- 1) Estrai gli accessori nell'AMS 2 Pro.
- 2) Rimuovi la schiuma dall'interno dell'AMS 2 Pro.
- 3) Rimuovi il nastro dal retro dell'AMS 2 Pro ed estrai le confezioni di essiccante. Quindi, rimuovi l'imballaggio esterno in plastica. Installa 2 confezioni di essiccante su ciascun lato del vano vuoto.

13. Inserisci l'essiccante nell'AMS HT



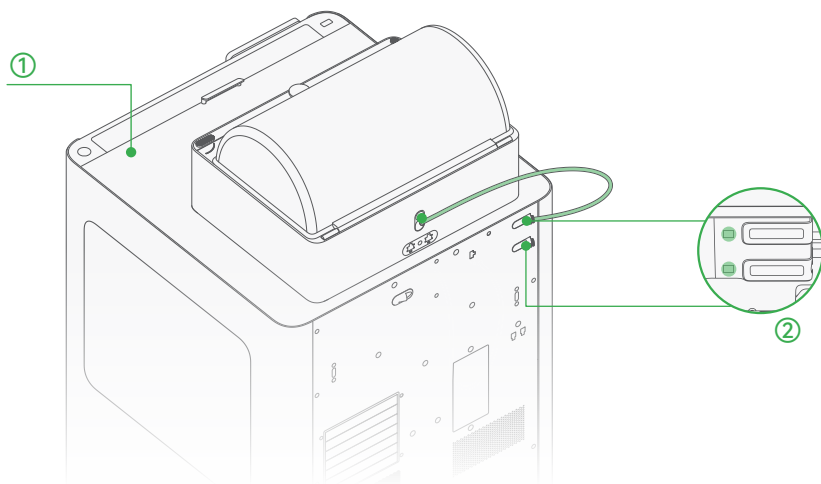
- 1) Rimuovi il nastro dal supporto rullo guida. Quindi, estrarre con cautela il rullo assicurandoti che i cuscinetti su entrambi i lati rimangano saldi.
- 2) Estrai l'essiccante dall'imballaggio esterno in plastica e posizionalo nello spazio vuoto sotto il supporto rullo guida.

13. Inserisci l'essiccante nell'AMS HT



- 3) Installa il supporto rullo guida premendo con decisione su entrambe le estremità per farlo scattare in posizione.

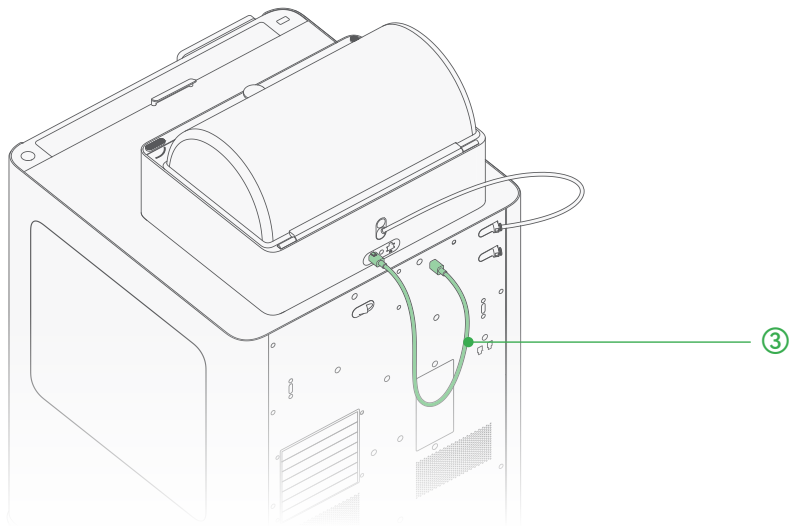
14. Installa l'AMS 2 Pro



- 1) Posiziona il coperchio superiore in vetro e l'AMS 2 Pro sopra la stampante.
- 2) Prendi il tubo PTFE dalla scatola degli accessori e inseriscilo nell'uscita filamento dell'AMS 2 Pro e in un raccordo tubo PTFE qualsiasi della stampante, quindi spingi il tubo in avanti per circa 10 cm fino a fine corsa (se riesci a vedere il tubo PTFE dalla finestrella accanto al buffer dalla parte anteriore della stampante, è inserito correttamente).

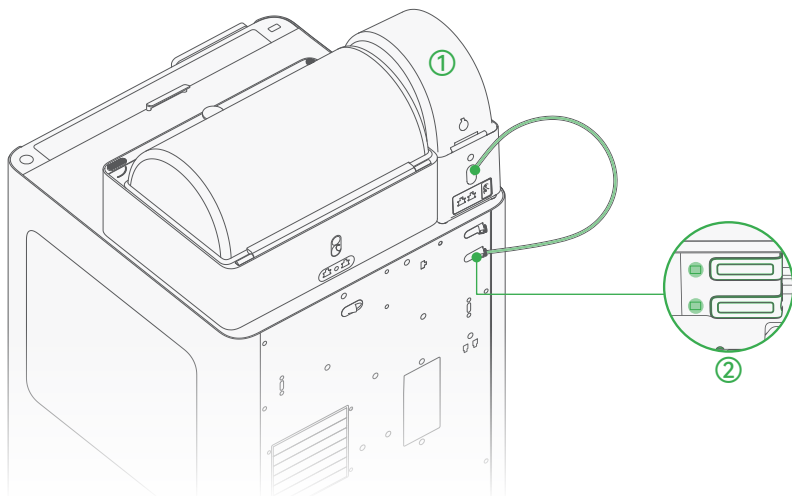
* Il raccordo superiore corrisponde all'hotend destro e quello inferiore all'hotend sinistro.
Collega una o più unità AMS 2 Pro per consentire agli hotend di stampare in più colori.

14. Installa l'AMS 2 Pro



- 3) Estrai il Cavo Bambu Bus a 6 pin dalla scatola degli accessori e collegalo alla stampante e a uno dei due connettori a 6 pin dell'AMS 2 Pro.

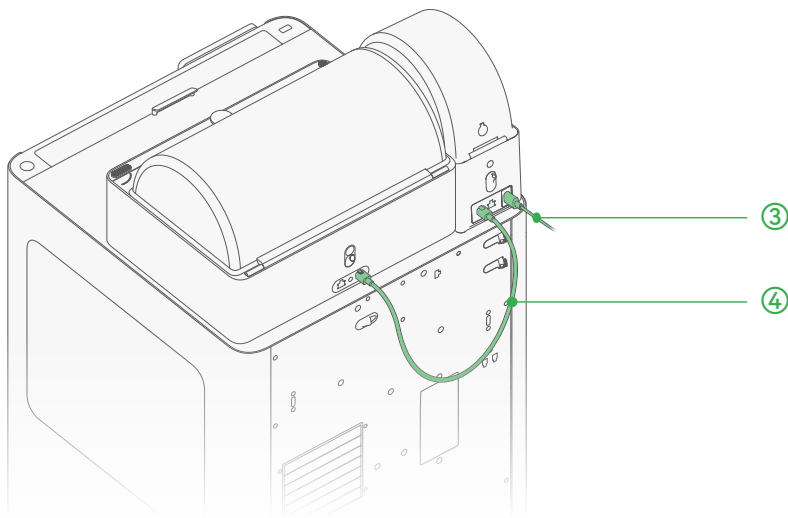
15. Installa l'AMS HT



- 1) Posizionare l'AMS HT a sinistra dell'AMS 2 Pro.
- 2) Togli il tubo PTFE dalla scatola accessori, inseriscilo nell'uscita filamento dell'AMS HT e nel raccordo del tubo PTFE rimanente della stampante, quindi spingi il tubo in avanti per circa 10 cm finché non si ferma (se riesci a vedere il tubo PTFE dalla finestra accanto al buffer filamento dalla parte anteriore della stampante, è inserito correttamente).

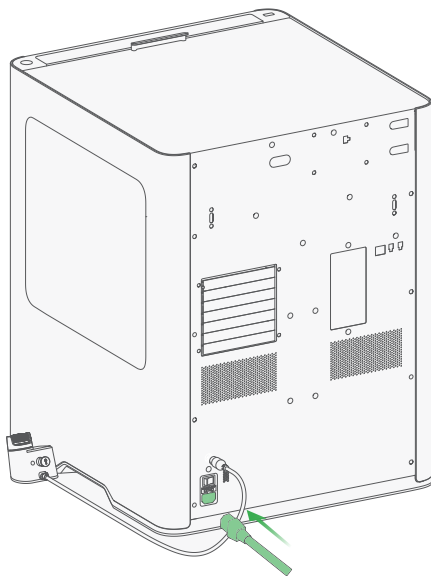
* I raccordi superiori e inferiori del tubo PTFE corrispondono a hotend diversi. Il collegamento al raccordo superiore consente all'hotend destro di stampare con l'AMS HT, mentre il collegamento al raccordo inferiore consente all'hotend sinistro di stampare con l'AMS HT.

15. Installa l'AMS HT



- 3) Inserisci il cavo di alimentazione nella porta di alimentazione dell'AMS HT.
- 4) Estrai il cavo Bambu Bus a 6 pin dalla scatola degli accessori, e collegalo all'AMS 2 Pro e a una delle porte a 6 pin dell'AMS HT.

16. Collega il cavo di alimentazione e accendi la stampante

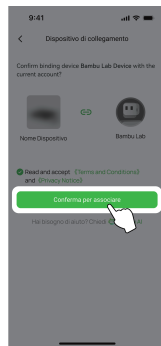
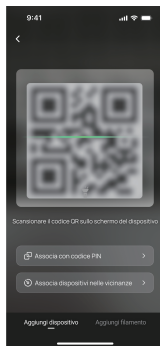
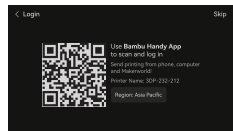


Inserire il cavo di alimentazione nella presa di corrente sul retro. Quindi, accendi l'interruttore di alimentazione.

Se la stampante non si accende, controlla il pulsante di emergenza, assicurati che non sia premuto e che la chiave di sicurezza sia installata.

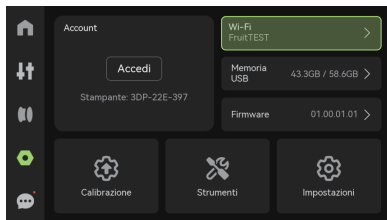
17. Associa la Stampante - Bambu Handy

- 1) Scansiona il QR code a destra per scaricare Bambu Handy. Registrati ed effettua il login al tuo account Bambu Lab.
- 2) Seguire le istruzioni sullo schermo finché non appare un QR code.
- 3) Scansiona il codice QR su Bambu Handy per associare la stampante al tuo account Bambu Lab.

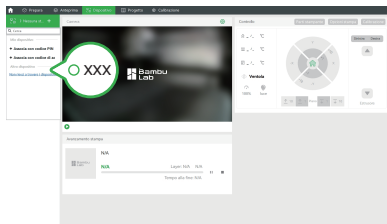


- 4) Segui le istruzioni sullo schermo per completare la calibrazione iniziale. Durante il processo è normale che si verifichino vibrazioni e rumori.
- 5) Dopo il completamento della calibrazione iniziale, rimuovere la schiuma da sotto il piatto riscaldato.

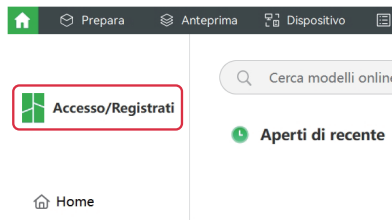
18. Associa la Stampante - Bambu Studio



- 1) Collega sia il computer che la stampante alla **stessa rete wireless** e non utilizzare una **rete ospite** con separazione dei dispositivi di rete abilitata.

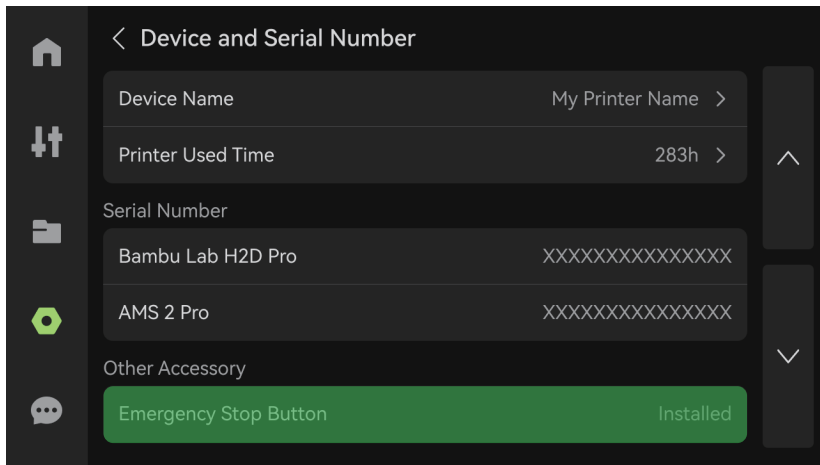


- 3) Clicca "+" sulla pagina dispositivo, e Bambu Studio rileverà automaticamente le stampanti sulla stessa rete. Clicca sulla stampante rilevata per associarla al tuo account Bambu Lab.



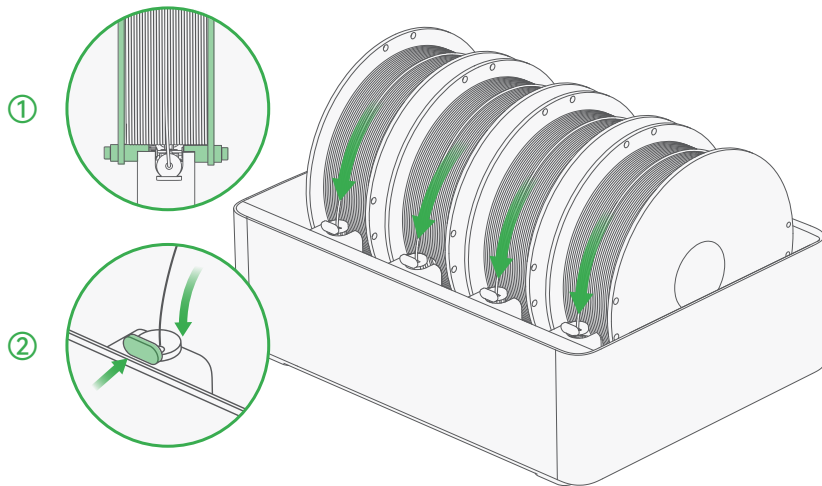
- 2) Visita il link qui sotto per scaricare e installare Bambu Studio. Registrati ed effettua il login al tuo account Bambu Lab.
bambulab.com/download/studio

19. Controlla lo stato del pulsante di arresto di emergenza



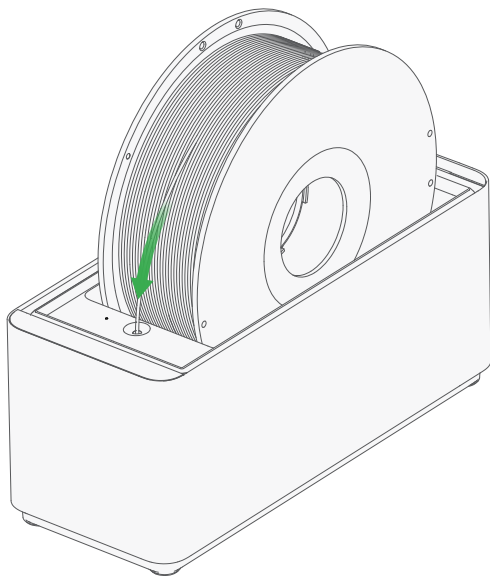
Sul touchscreen, selezionare  - Impostazioni - Dispositivo e Numero di Serie. Se lo stato del pulsante di emergenza è "Installato", significa che è installato correttamente. In caso contrario, controlla i passaggi e reinstalla il pulsante. Puoi anche verificare se il pulsante funziona correttamente premendo il pulsante per interrompere l'alimentazione e ruotandolo in senso orario per ripristinarla.

20. Come caricare il filamento nell'AMS 2 Pro



- 1) Accendi la stampante e posiziona una bobina di filamento in uno dei quattro slot. Assicurati che la bobina sia correttamente posizionata sull'albero di supporto attivo, come mostrato nell'immagine.
- 2) Spingi la levetta dell'alimentatore verso la bobina e inserisci il filamento. L'AMS 2 Pro lo pre-caricherà automaticamente dopo averlo rilevato. Quando il LED dell'alimentatore sotto l'ingresso del filamento è acceso, l'AMS 2 Pro è pronto per la stampa.

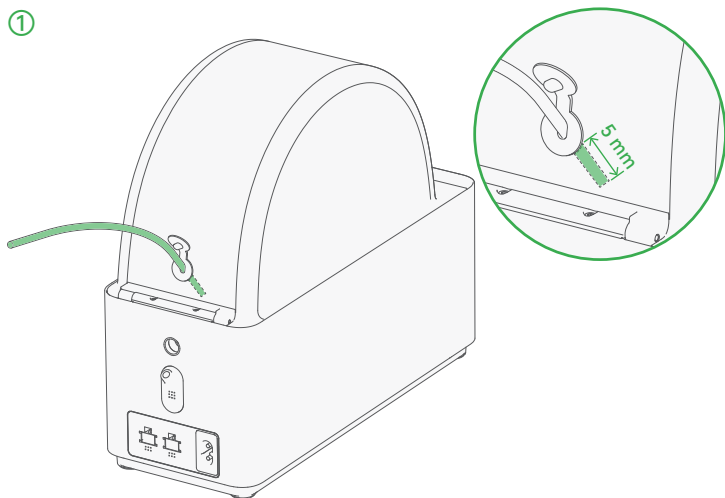
21. Come caricare il filamento nell'AMS HT



Accendi la stampante e posiziona una bobina all'interno dell'AMS HT. Inserisci il filamento nell'AMS HT. L'AMS HT lo precaricherà automaticamente dopo averlo rilevato. Quando l'indicatore di stato accanto all'ingresso del filamento è acceso, l'AMS HT è pronto per la stampa.

22. Come utilizzare il filamento TPU nell'AMS HT

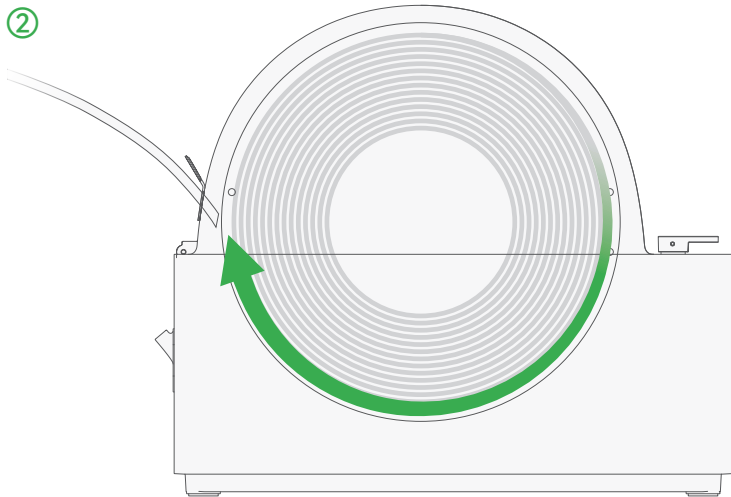
①



- 1) Se devi utilizzare filamento TPU con una durezza pari o inferiore a 95A, devi inserirlo tramite l'uscita filamento bypass sul retro del coperchio superiore. Inserisci un tubo PTFE nell'uscita bypass filamento e spingi il tubo all'interno per circa 5 mm.

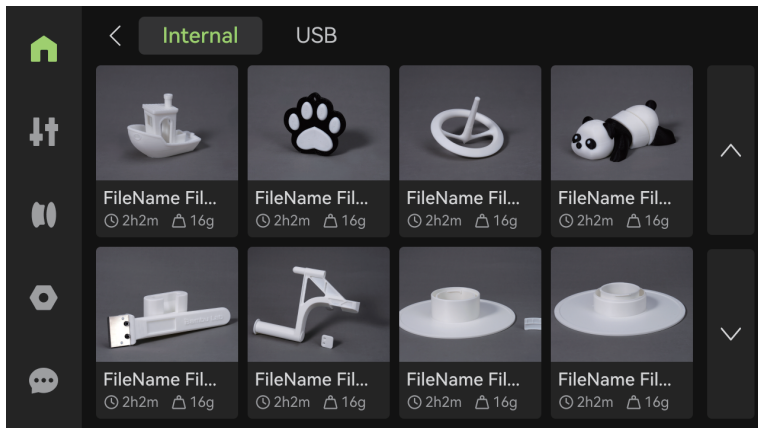
* Quando non si utilizza il TPU, mantieni chiusa l'uscita bypass filamento per evitare l'esposizione all'umidità.

22. Come utilizzare il filamento TPU nell'AMS HT



- 2) Inserisci una bobina di filamento TPU all'interno dell'AMS HT, assicurati che ruoti nella direzione indicata nell'immagine sopra. Quindi, guida manualmente il filamento attraverso il tubo in PTFE e continua ad alimentarlo finché non raggiunge l'estrusore e non può più avanzare.

23. Prima stampa



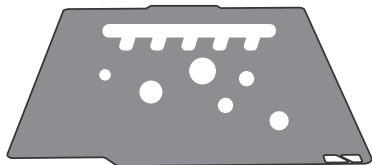
Seleziona 🏠 - Stampa File, poi scegli un modello che desideri stampare.

* Il textured PEI plate fornito con la stampante è sensibile a sporco e olio. Se hai toccato la superficie del piatto con le mani, gli oli presenti sulla pelle possono trasferirsi sulla superficie e influire sulle proprietà di adesione del piatto. Si consiglia di lavarlo prima con acqua calda e detergente per garantire la migliore adesione.

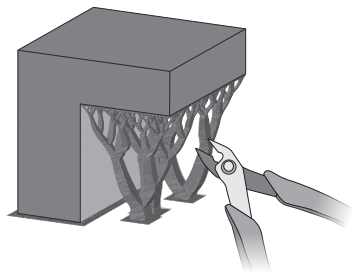
24. Note post-stampa



Attendere che il piatto si raffreddi completamente prima di rimuovere le stampe.



Per migliorare l'adesione, lava regolarmente il piatto con acqua calda e detergente.



Se è stata utilizzata una struttura di supporto, rimuovila il prima possibile dopo aver estratto la stampa. La rimozione sarà più difficile se il filamento assorbe umidità.

25. Manutenzione ordinaria

Una stampante 3D ha una struttura meccanica complessa e numerose parti in movimento. La manutenzione regolare è essenziale per garantire un funzionamento stabile e stampe di alta qualità.

Parti in Metallo in Movimento:

- Lubrifica regolarmente le viti senza fine, le barre lineari, le guide, le pulegge e gli ingranaggi dell'estrusore per prevenire la ruggine.
- Usa olio lubrificante per guide, barre lineari e pulegge tendicinghia, e applica grasso lubrificante alle viti senza fine e agli ingranaggi dell'estrusore.

Materiali di consumo:

- Ispeziona le parti in plastica e gomma, come la taglierina filamento, per segni di usura, deformazione o invecchiamento.
- Sostituire le parti consumabili secondo necessità, ad esempio il pulisci nozzle e tubi PTFE, per una qualità di stampa sempre ottimale.

Altri Componenti:

- Controlla lenti della fotocamera, ventole e sensori del filamento che non abbiano polvere o residui.
- Pulisci le ventole con aria compressa e pulisci delicatamente le lenti della fotocamera con un panno in microfibra e alcool isopropilico per ottenere la massima nitidezza.

L'AMS 2 Pro di Bambu Lab è un sistema intelligente che richiede una manutenzione regolare per garantire prestazioni ottimali e lunga durata.

- **Tubo PTFE:** Con il tempo, il tubo PTFE può usurarsi a causa del passaggio del filamento, causando problemi di alimentazione o intasamenti. Ispeziona periodicamente il tubo per individuare segni di danneggiamento e sostituiscilo se necessario per garantire un'alimentazione fluida del filamento.
- **Connettore Pneumatico:** se il tubo PTFE si allenta o il filamento fatica a passare attraverso il connettore pneumatico, provare a riposizionare il connettore o a sostituirlo per ripristinare il corretto flusso del filamento.

25. Manutenzione ordinaria

- **Unità Hub Interna:** Per evitare una resistenza eccessiva durante il caricamento o lo scaricamento del filamento, rimuovi regolarmente eventuali residui di polvere di filamento dall'unità hub interna.
- **Unità Riscaldante:** Mantieni pulita l'unità riscaldante, inclusi la ventola e il dissipatore, per garantire che possa asciugare efficacemente il filamento e prevenire accumuli che potrebbero comprometterne le prestazioni.
- **Assieme Albero di Supporto Attivo:** Se l'assieme dell'albero di supporto attivo è disallineato o danneggiato, può causare un innesto scorretto degli ingranaggi. Se riscontri questo problema, segui le guide fornite sulla nostra wiki per reinstallare o sostituire l'assieme.
- **Essiccante:** Le confezioni di essiccante aiutano a mantenere un ambiente asciutto all'interno dell'AMS 2 Pro e impediscono al filamento di assorbire umidità. Controlla periodicamente il dissecante e sostituiscilo se ha perso la sua efficacia.



bambulab.com/support/maintenance

Per ulteriori informazioni, consultare la sezione "Raccomandazioni per la manutenzione ordinaria" sul nostro wiki.

26. Specifiche stampante

Tecnologia di Stampa	
Tipo	Modellazione a Deposizione Fusa
Corpo	
Volume Costruzione (L×P×A)	Stampa singolo nozzle: 325*320*325 mm Stampa doppio nozzle: 300*320*325 mm Volume totale per due nozzle: 350*320*325 mm
Telaio	Alluminio e Acciaio
Telaio Esterno	Plastica e Vetro
Dimensioni e Peso	
Dimensioni Fisiche	492*514*626 mm
Peso Netto	31 kg
Testa di stampa	
Ingranaggio Estrusore	Acciaio temprato
Nozzle	Carburo di tungsteno
Temperatura Massima Ugello	350 °C
Diametro Ugelli Supportati	0.2 mm, 0.4 mm, 0.6 mm, 0.8 mm
Taglierina Filamento	Incluso
Diametro Filamento	1.75 mm
Motore Estrusore	Motore sincrono a magnete permanente ad alta precisione Bambu Lab
Piano di stampa	
Materiale Piastra di Stampa	Piastra Acciaio Flessibile
Tipo di Piastra di Stampa incluso	Piastra PEI Texture
Tipo piastre di stampa supportate	Textured PEI plate, Smooth PEI Plate

26. Specifiche stampante

Temperatura Massima Piano riscaldato	120 °C
Velocità	
Velocità Massima Testa di Stampa	1.000 mm/s
Accelerazione Massima Testa di Stampa	20,000 mm/s ²
Flusso Massimo Hotend	40 mm ³ /s (Parametri di test: modello circolare da 250 mm con un solo perimetro esterno; ABS Bambu Lab; temperatura di stampa 280 °C)
Controllo Temperatura Camera	
Riscaldamento Attivo Camera	Supportato
Temperatura Massima	65 °C
Purificazione Aria	
Grado pre-filtro	G3
Grado Filtro HEPA	H12
Tipo Filtro Carboni Attivi	Guscio noce di cocco granulare
Filtrazione VOC	Superiore
Filtro Particolato	Supportato
Filamento supportato	
Tipo	PLA, PETG, TPU, PVA, BVOH, ABS, ASA, PC, PA, PET, PPS; PLA Rinforzato Fibra di Carbonio/Vetro, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA, PPA, PPS
Raffreddamento	
Ventola Raffreddamento Oggetto	Controllo a circuito chiuso

26. Specifiche stampante

Ventola Potenziata Testa di Stampa	Controllo a circuito chiuso
Ventola Raffreddamento Hotend	Controllo a circuito chiuso
Ventola Main Board	Controllo a circuito chiuso
Ventola scarico camera	Controllo a circuito chiuso
Ventola circolazione calore camera	Controllo a circuito chiuso
Ventola raffreddamento ausiliaria	Controllo a circuito chiuso
Sensore	
Telecamera Live View	Integrata, 1920*1080
Telecamera Nozzle	Integrata, 1920*1080
Telecamera Testa Stampa	Integrata, 1920*1080
Sensore Porta	Supportato
Sensore Esaurimento Filamento	Supportato
Sensore filamento aggrovigliato	Supportato
Odometria Filamento	Supportato con AMS
Recupero Perdita di Potenza	Supportato
Requisiti Elettrici	
Tensione	Versione Alta Tensione: 200-240 VAC, 50/60 Hz Versione Bassa Tensione: 100-120 VAC, 50/60 Hz
Potenza massima*	Versione alta tensione: 1800 W@220 V Versione bassa tensione: 1250 W@110 V

26. Specifiche stampante

Potenza Tipica	Versione alta tensione: 200 W@220 V (Stampa singolo nozzle PLA) Versione bassa tensione: 200 W@110 V (Stampa singolo nozzle PLA)
Requisiti Ambiente	
Temperatura di Esercizio	10 °C-30 °C
Elettronica	
Touchscreen	5-inch 720*1280 Touchscreen
Archiviazione	EMMC integrata da 32 GB e porta USB
Interfaccia di Controllo	Touchscreen, mobile App, PC App
Motion Controller	Dual-core Cortex-M4 e single-core Cortex-M7
Processore Applicativo	ARM quad-core con NPU dedicata
Software	
Slicer	Bambu Studio Supporta slicer di terze parti che esportano G-code standard, come Super Slicer, PrusaSlicer e Cura, ma alcune funzionalità avanzate potrebbero non essere supportate.
Sistema Operativo Supportato	MacOS, Windows, Linux
Network Control	
Ethernet	Disponibile
Wireless Network	Wi-Fi
Interruttore di disconnessione della rete	Wi-Fi e Ethernet
Modulo Rete Rimovibile	Disponibile
Controllo accesso rete 802.1X	Disponibile
Wi-Fi	

26. Specifiche stampante

Frequenza Operativa	• 2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE) • 2400 - 2483.5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)
Potenza Trasmettitore Wi-Fi (EIRP)	• 2.4 GHz: <23 dBm (FCC); <20 dBm (CE/SRRC/MIC) • Banda 5 GHz1/2: <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)
Protocollo Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n
Ethernet	
Tipo Porta	RJ45
Velocità	100 Mbps Full-Duplex

* Per garantire che il piano raggiunga rapidamente la temperatura necessaria, la stampante manterrà la potenza massima per circa 3 minuti.

27. Specifiche AMS 2 Pro

Corpo	
Dimensioni	372*280*226 mm ³
Peso Netto	2.5 kg
Materiale Alloggiamento	ABS/PC
Stampa	
Filamenti Supportati	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (essiccato), BVOH (essiccato), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF/Supporto per PLA/PETG e TPU per AMS
Filamenti Non Supportati	TPE, TPU generico, PVA (umido), BVOH (umido), Bambu PET-CF/TPU 95A e altri filamenti che contengono fibra di carbonio o fibra di vetro
Diametro Filamento	1.75 mm
Dimensioni Bobina	Larghezza: 50 mm–68 mm Diametro: 197 mm–202 mm
Identificazione RFID	Supportato
Asciugatura	
Temperatura Massima	65 °C
Filamenti Supportati	PLA, PETG, Supporto per PLA/PETG, ABS*, ASA*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH *, PP, POM*, HIPS*, Bambu PLA-CF* / PAHT-CF* / PETG-CF*, e TPU per AMS*
Scarico Attivo Umidità	Supportato
Conservazione Sigillata	Supportato
Monitoraggio e Controllo di Temperatura e Umidità	Supportato. La temperatura e l'umidità in tempo reale possono essere visualizzate sul display, Bambu Studio, e Bambu Handy.
Alimentazione	
Ingresso	24 V 4 A

* I filamenti contrassegnati con "*" richiedono una temperatura di asciugatura più elevata. L'AMS 2 Pro non può asciugarli completamente. Se desideri prestazioni di asciugatura migliori, ti

27. Specifiche AMS 2 Pro

consigliamo di acquistare un AMS HT.

28. Specifiche AMS HT

Corpo	
Dimensioni	114*280*245 mm ³
Peso Netto	1.21 kg
Materiale Alloggiamento	PC/PA
Grado Ignifugo	UL 94 V-0
Schermo	Supporta la visualizzazione in tempo reale della temperatura, dell'umidità e della durata residua dell'asciugatura.
Stampa	
Filamenti Supportati	• Ingresso Filamento Unità Alimentazione: PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (essiccato), BVOH (essiccato), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF/Supporto per PLA/PETG, e TPU per AMS. • Uscita Bypass Filamento: TPE, TPU generico, Bambu PET-CF/TPU 95A e altri filamenti che contengono fibra di carbonio o fibra di vetro.
Filamenti Non Supportati	PVA (umido), BVOH (umido)
Diametro Filamento	1.75 mm
Dimensioni Bobina	Larghezza: 50 mm-68 mm Diametro: 197 mm-202 mm
Identificazione RFID	Supportato
Odometria Filamento	Supportato
Asciugatura	
Temperatura Massima	85°C
Filamenti Supportati	PLA, PETG, Supporto per PLA/PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA, BVOH, PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF, PAHT-CF, PETG-CF e TPU per AMS
Scarico Attivo Umidità	Supportato
Modalità Asciugatura Rotante	Supportato

28. Specifiche AMS HT

Conservazione Sigillata	Supportato
Rilevamento Apertura Sportello Superiore	Supportato
Monitoraggio e Controllo di Temperatura e Umidità	Supportato. Le informazioni in tempo reale possono essere visualizzate sullo schermo della stampante*, sullo schermo AMS HT, su Bambu Studio e su Bambu Handy.
Tensione	• DC: 24 V • DC: 24 V AC: 100 V–240 V~, 50 Hz/60 Hz
Potenza Media	150 W

* I display delle stampanti della serie P1 non supportano questa funzione.

29. Supporto Tecnico

Se hai bisogno di supporto tecnico, segui uno dei seguenti metodi:

Metodo 1: Visita la Wiki di Bambu Lab per tutorial e indicazioni sulla manutenzione.

wiki.bambulab.com

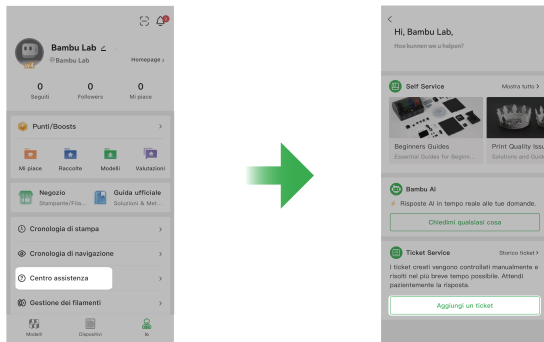


Metodo 2: Contattaci tramite una delle opzioni elencate nella sezione Contatti del nostro Centro assistenza.

bambulab.com/support



Metodo 3: Crea un ticket di supporto su Bambu Handy dalla sezione Centro Assistenza.





Bambu Lab

www.bambulab.com