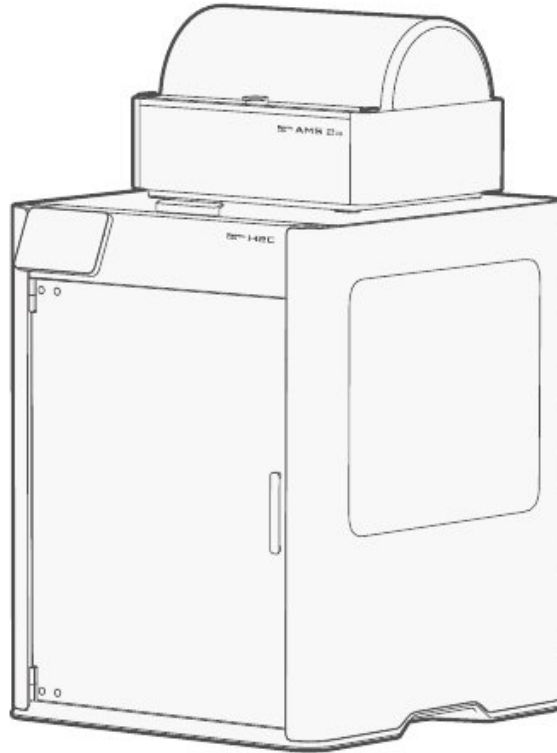


Bambu Lab H2C AMS Combo

Quick Start Guide

Please review the entire guide before using the product.

- Safety notice:
1. Do not connect to power until the assembly is complete.
 2. Two or more people are needed to carry the printer due to its heavy weight.



PF003-C | SA007

Bambu Lab H2C

Brugermanual

Dansk udgave — distribueret af 3D Eksperten
3D Nordic ApS · Amalienborgvej 57 · 9400 Nørresundby
www.3deksperthen.dk

Kom godt i gang

Scan QR-koderne nedenfor for hurtig adgang til Bambu Labs online ressourcer:

Videovejledning

Se en trin-for-trin video og kom hurtigt i gang.

bambulab.com/h2c-quick-start

Download Bambu Handy og Bambu Studio

Scan QR-koden for at hente Bambu Handy, eller besøg linket for at downloade Bambu Studio. Fjernstyr din printer og overvåg prints i realtid.

bambulab.com/download

Udforsk modeller

Besøg MakerWorld — vores modelsamfund — og find gratis modeller.

makerworld.com

Lær med Bambu Academy

Besøg Bambu Academy og udforsk kurser fra begynder til avanceret.

bambulab.com/support/academy

Indholdsfortegnelse

| | |
|---|----|
| Læs inden brug | 4 |
| Introduktion til printerens komponenter | 6 |
| Introduktion til værktøjshovedets komponenter | 9 |
| Introduktion til induktions-hotend rack | 10 |
| Introduktion til AMS 2 Pro komponenter | 11 |
| Medfølgende tilbehør | 12 |
| Fjern emballagen | 14 |
| Lås AMS 2 Pro op | 18 |
| Lås varmesengen op | 20 |
| Lås værktøjshovedet op | 21 |
| Lås induktions-hotend rack op | 22 |
| Placer tørremiddel i AMS 2 Pro | 23 |
| Installer AMS 2 Pro | 24 |
| Installer flere AMS 2 Pro enheder (valgfrit) | 26 |
| Installer spoleholderen | 27 |
| Ilæg filament fra ekstern spole | 28 |
| Installer sikkerhedsnøglen | 29 |
| Tilslut strømkabel og tænd | 30 |
| Tilknyt printer – Bambu Handy | 31 |
| Tilknyt printer – Bambu Studio | 32 |
| Installer induktions-hotends | 33 |
| Første print med AMS 2 Pro | 34 |
| Noter efter print | 36 |
| Regelmæssig vedligeholdelse | 37 |
| Printerspecifikationer | 38 |
| AMS 2 Pro specifikationer | 43 |
| Teknisk support | 44 |

Læs inden brug

For at sikre sikkerhed og optimal ydeevne, følg disse retningslinjer:

- Kontroller at printerens driftsspænding matcher de angivne krav for at undgå skader eller sikkerhedsrisici. Dette kan kontrolleres på mærkaten ved siden af strømskiktet. Se afsnittet "Printerspecifikationer" for detaljer.
- Regelmæssig vedligeholdelse er vigtig for at holde printerens komplekse mekanismer kørende. Se afsnittet "Regelmæssig vedligeholdelse".
- Gennemfør den indledende kalibrering først, og installer derefter induktions-hotends i induktions-hotend racket.

Brug det højre hotend til TPU og det venstre hotend til PPS/PPA-CF. For andre filamenttyper er der ingen sådanne begrænsninger. Vi anbefaler at tjekke Bambu Labs Wiki for mere information.

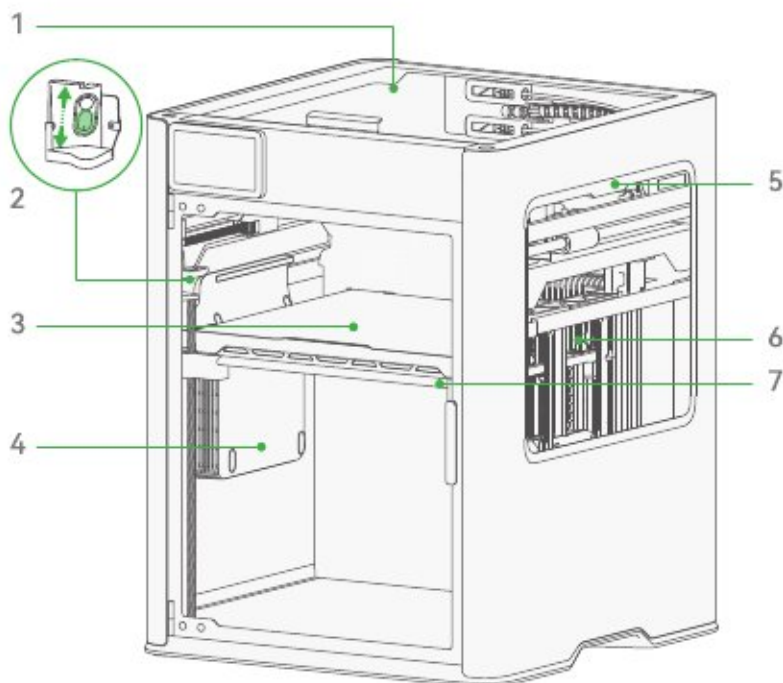
- Printeren skifter automatisk hotends — undgå at skifte dem manuelt for at forhindre skader.
- For de bedste resultater anbefaler vi at bruge Bambu-filamenter, som er grundigt testet for kompatibilitet, sikkerhed og stabilitet.

For at forhindre at filamentet sætter sig fast: Print ikke fleksible filamenter som TPU (hårdhed $\leq 95A$), eller fugtigt PVA eller BVOH, via AMS 2 Pro enhedens filamentindgang.

- AMS 2 Pro understøtter spoleredde på 50–68 mm og diameter 197–202 mm. Vi anbefaler plastikspoles.
- Tørrefunktionen på AMS 2 Pro fungerer med kun ét 6-pin kabel til en H2-serie printer. Til tørring i flere AMS 2 Pro enheder skal der købes officielle Bambu Lab strømadaptere.
- Under filamenttørring fjerner AMS 2 Pro fugt via ekstern luftcirkulation. Sørg for at luftindtag og -udblæsning ikke er blokeret.

Introduktion til printerens komponenter

Printer component introduction



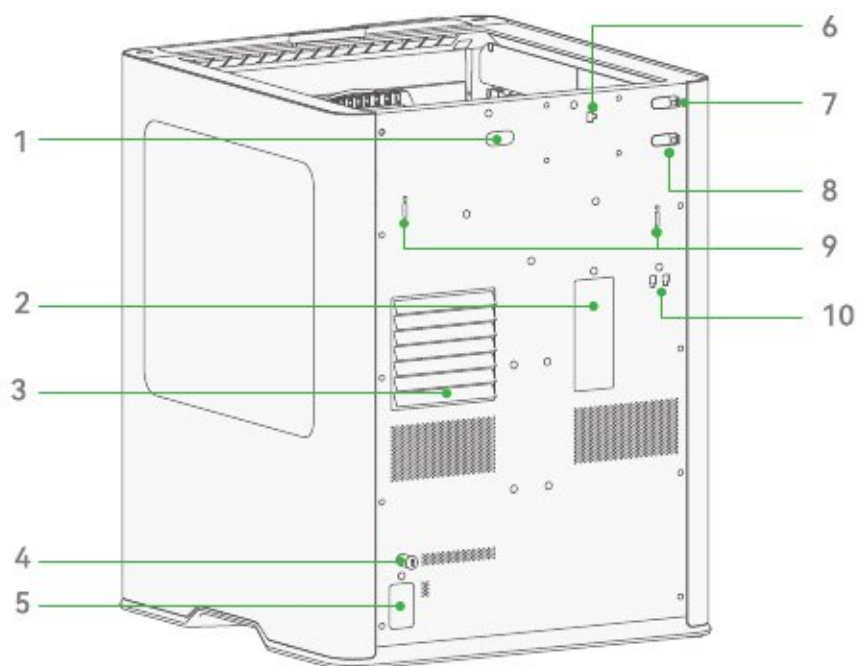
| No. | Name | No. | Name | No. | Name |
|-----|----------------------------|-----|--|-----|-----------------------|
| 1 | Top Glass Cover | 2 | Live View Camera * The privacy cover is in the accessory box. | 3 | Heatbed |
| 4 | Auxiliary Part Cooling Fan | 5 | Side Glass | 6 | Induction Hotend Rack |
| 7 | Status Indicator | / | / | / | / |

7

DK Illustration af printeren set forfra og fra siden. Numrene på tegningen svarer til komponenterne i tabellen nedenfor.

| Nr. | Komponent | Nr. | Komponent | Nr. | Komponent |
|-----|---------------------------|-----|---|-----|------------------------|
| 1 | Topdæksel i glas | 2 | Live View-kamera (privatlivscover medfølger i tilbehørskassen) | 3 | Varmesengen |
| 4 | Hjælpekomponent kølblæser | 5 | Sideglas | 6 | Induktions-hotend rack |
| 7 | Statusindikator | | | | |

Printer component introduction



| No. | Name | No. | Name | No. | Name |
|-----|-----------------------------------|-----|----------------------------------|-----|--|
| 1 | TPU Filament Inlet | 2 | Purge Chute | 3 | Active Chamber Exhaust & Chamber Exhaust Fan |
| 4 | Safety Key | 5 | Power Socket | 6 | Bambu Bus Port 6-pin |
| 7 | PTFE Tube Coupler (Right Hotend)* | 8 | PTFE Tube Coupler (Left Hotend)* | 9 | Belt Tensioners |
| 10 | Bambu Bus Port 4-pin | / | / | / | / |

* Connect more AMS 2 Pro units to allow the hotends to support multi-color printing.

8

DK

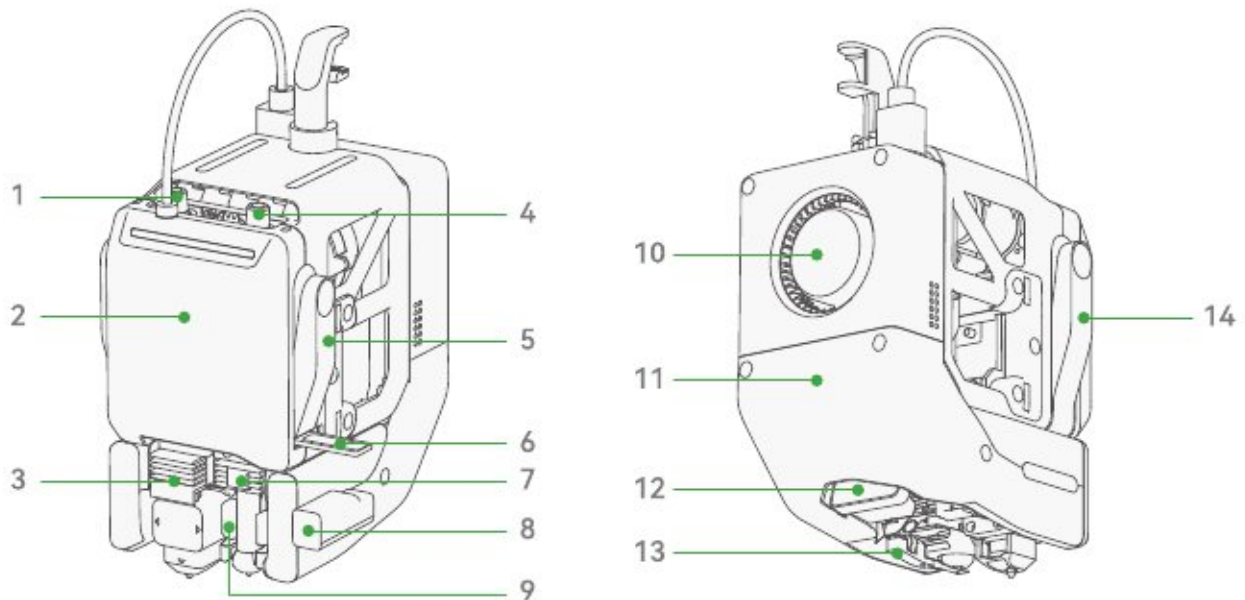
Bagside af printeren med tilslutninger. Komponenterne er nummereret i tabellen nedenfor.

| Nr. | Komponent | Nr. | Komponent | Nr. | Komponent |
|-----|---------------------------------|-----|-----------------------------------|-----|--|
| 1 | TPU filamentindgang | 2 | Rensningskanal | 3 | Aktiv kammer-udblæsning og kammer-udblæsning |
| 4 | Sikkerhedsnøgle | 5 | Strømstik | 6 | Bambu Bus-port 6-pin (højre hotend) |
| 7 | PTFE-rørkobling (højre hotend)* | 8 | PTFE-rørkobling (venstre hotend)* | 9 | Remspændere |
| 10 | Bambu Bus-port 4-pin | | | | |

* Tilslut én eller flere AMS 2 Pro enheder for at understøtte flerfarve-print.

Introduktion til værktøjshovedets komponenter

Toolhead component introduction



| | | | | | |
|-----|---------------------------------|-----|-------------------------------|-----|----------------------------|
| No. | Name | No. | Name | No. | Name |
| 1 | Toolhead Filament Inlet - Left | 2 | Toolhead Enhanced Cooling Fan | 3 | Hotend - Left |
| 4 | Toolhead Filament Inlet - Right | 5 | Filament Cutter Lever - Right | 6 | Induction Hotend Latch |
| 7 | Hotend - Right | 8 | Toolhead Camera | 9 | Induction Heating Assembly |
| 10 | Part Cooling Fan | 11 | Part Cooling Fan Air Duct | 12 | Nozzle Camera |
| 13 | Flow Blocker | 14 | Filament Cutter Lever - Left | / | / |

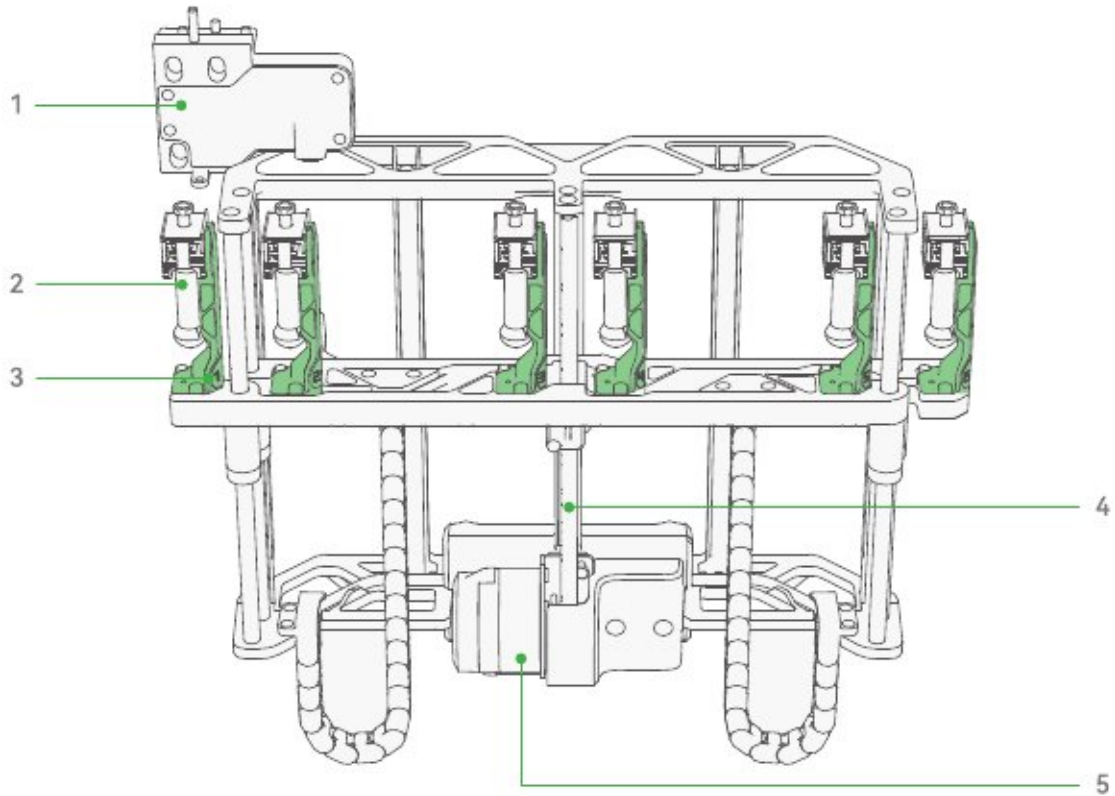
9

DK Illustration af værktøjshovedet set forfra og fra siden. Komponenterne er nummereret i tabellen nedenfor.

| Nr. | Komponent | Nr. | Komponent | Nr. | Komponent |
|-----|-------------------------|-----|------------------------|-----|-------------------------------|
| 1 | Filamentindgang venstre | 2 | Filamentindgang højre | 3 | Hotend venstre |
| 4 | Filamentskærer højre | 5 | Induktions hotend lås | 6 | Induktions opvarmningssamling |
| 7 | Hotend højre | 8 | Værktøjshovedkamera | 9 | Induktions opvarmningssamling |
| 10 | Delkøleblæser | 11 | Køleblæser luftkanal | 12 | Dysekamera |
| 13 | Strømningsblokker | 14 | Filamentskærer venstre | | |

Introduktion til induktions-hotend rack komponenter

Induction hotend rack component introduction



| No. | Name | No. | Name | No. | Name |
|-----|---------------------------------|-----|------------------|-----|---------------------------------|
| 1 | Induction Hotend Latch Actuator | 2 | Induction Hotend | 3 | Induction Hotend Dock Assembly* |
| 4 | Belt Assembly | 5 | Motor | / | / |

* Stickers are attached below the assemblies to indicate their numbers. As shown above, the numbers are 1 to 6 from left to right.

10

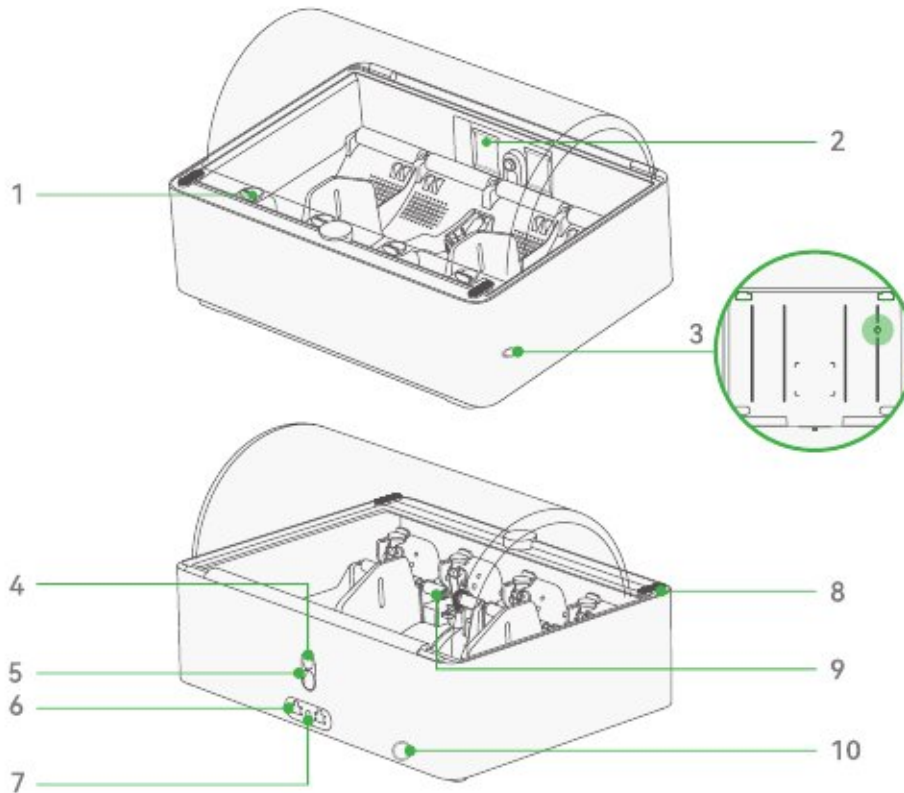
DK

Illustration af induktions-hotend rack med alle komponenter nummereret. Klistermærker under samlingerne angiver nummeret — numrene løber 1–6 fra venstre mod højre.

| Nr. | Komponent | Nr. | Komponent | Nr. | Komponent |
|-----|------------------------------------|-----|-------------------|-----|--------------------------------|
| 1 | Låseaktuator til induktions-hotend | 2 | Induktions-hotend | 3 | Induktions-hotend docksamling* |
| 4 | Remsamling | 5 | Motor | | |

Introduktion til AMS 2 Pro komponenter

AMS 2 Pro component introduction



| No. | Name | No. | Name | No. | Name |
|-----|--------------------------|-----|-----------------|-----|----------------------|
| 1 | Filament Inlet | 2 | Desiccant | 3 | Air Intake |
| 4 | PTFE Tube Release Button | 5 | Filament Outlet | 6 | Bambu Bus Port 6-pin |
| 7 | Power Connector | 8 | Locking Tab | 9 | Active Support Shaft |
| 10 | Air Vent | / | / | / | / |

11

DK Illustration af AMS 2 Pro set oppefra (åben) og nedefra. Alle tilslutninger og komponenter er nummereret i tabellen nedenfor.

| Nr. | Komponent | Nr. | Komponent | Nr. | Komponent |
|-----|-------------------------|-----|----------------|-----|----------------------|
| 1 | Filamentindgang | 2 | Tørremiddel | 3 | Luftindtag |
| 4 | PTFE-rørfrigivelsesknop | 5 | Filamentudgang | 6 | Bambu Bus-port 6-pin |
| 7 | Strømskik | 8 | Låsefane | 9 | Aktiv støtteshaft |
| 10 | Ventilationsåbning | | | | |

Medfølgende tilbehør

Included accessories



Spool Holder



Filament Cutter



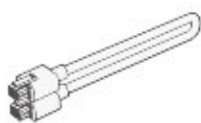
Nozzle
Wiping Pad



Flow Blocker



Power Cord



Bambu Bus
Cable 6-pin



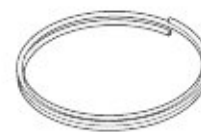
Allen Key H1.5
Allen Key H2.0



Unclogging Pin



Desiccant



PTFE Tube



Privacy Cover



Safety Key



Scraper Blade



Build Plate
(Pre-installed
on Heatbed)



Lubricant Grease
& Lubricant Oil

12

DK

Medfølgende tilbehør (side 1): Spoleholder · Filamentskærer · Dyse-tørreklud · Strømningsblokker · Strømkabel · Bambu Bus-kabel 6-pin · Unbrakonøgle H1.5 og H2.0 · Rensepind · Tørremiddel · PTFE-rør · Privatlivscover · Sikkerhedsnøgle · Skraberblad · Buildplade (forudmonteret) · Smøreolie og smørefedt

Included accessories



0.2 mm Standard
Flow Induction
Hotend



0.4 mm Standard
Flow Induction
Hotend



0.6 mm Standard
Flow Induction
Hotend



Induction Hotend
Silicon Sleeve



4-In-1 PTFE
Adapter



Induction
Hotend Latch



4-in-1 PTFE
Adapter Filament
Cleaning Pad



Nozzle Cleaning
Sponge

13

DK

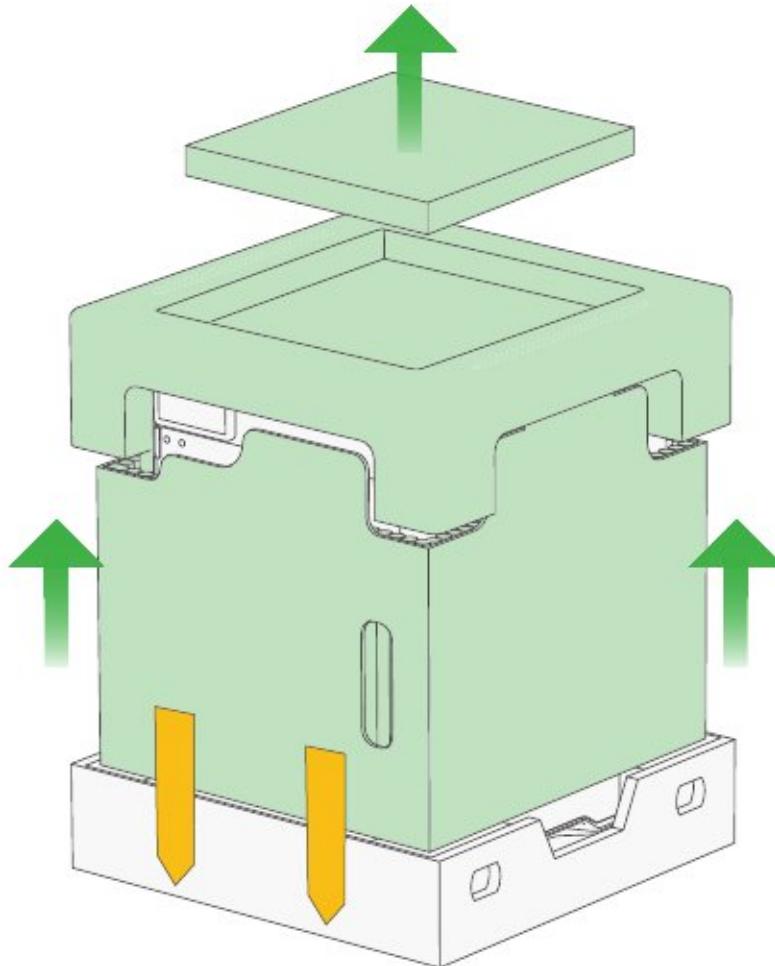
Medfølgende tilbehør (side 2): 0,2 mm standard flow induktions-hotend · 0,4 mm standard flow induktions-hotend · 0,6 mm standard flow induktions-hotend · Induktions-hotend silikonehylster · 4-i-1 PTFE-adapter · Induktions-hotend lås · 4-i-1 PTFE-adapter filamentrengørings-pude · Dyserengørings-sponge

Fjern emballagen

VIGTIGT

Gem emballagematerialer og skruer til fremtidig forsendelse.

Remove the package Keep packaging materials and screws for shipping.



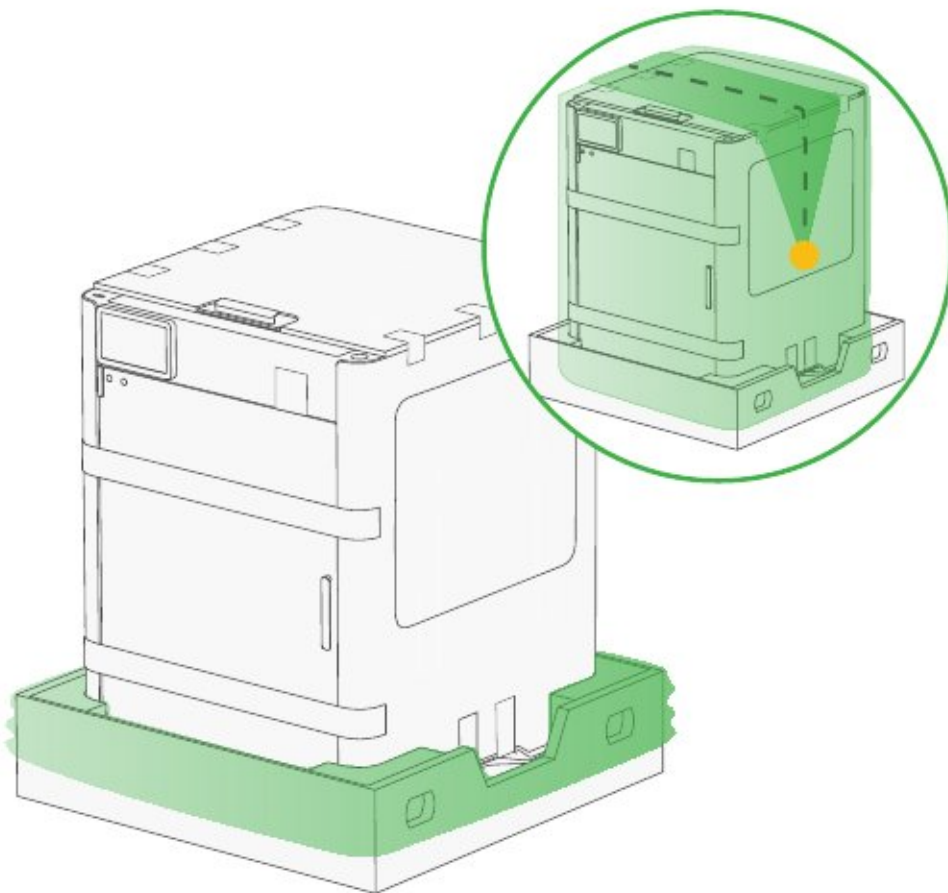
1. Take out the accessory box, and remove the surrounding cardboard, foam and tape.

14

DK

Trin 1: Tag tilbehørskassen ud og fjern det omgivende pap, skum og tape.

Remove the package



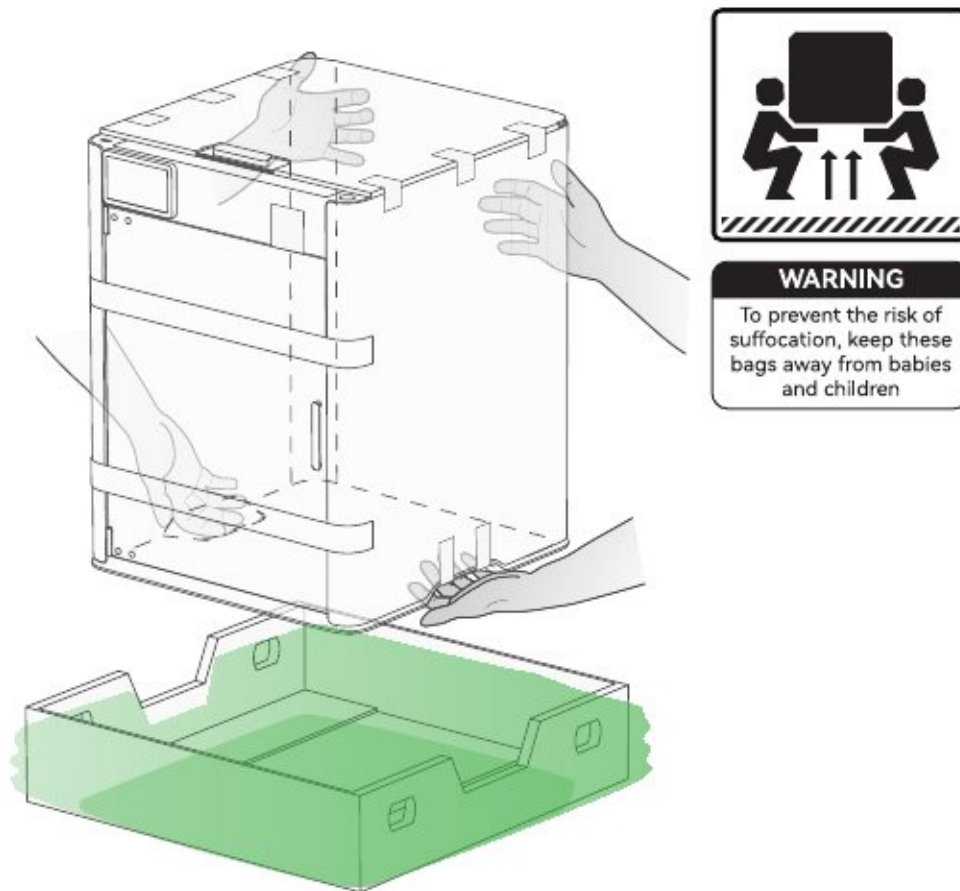
2. Remove the stickers from the sides and top opening of the moisture-proof bag. Then, pull the bag downward and fold it over all four corners of the bottom cardboard.

15

DK

Trin 2: Fjern klistermærkerne fra siderne og den øverste åbning af den fugttætte pose. Træk posen nedad og fold den over alle fire hjørner af bundpappet.

Remove the package



3. Ensure the bottom cardboard stays in place. With two people, carefully lift the printer out of the cardboard and moisture-proof bag, and place it on a stable surface.

16

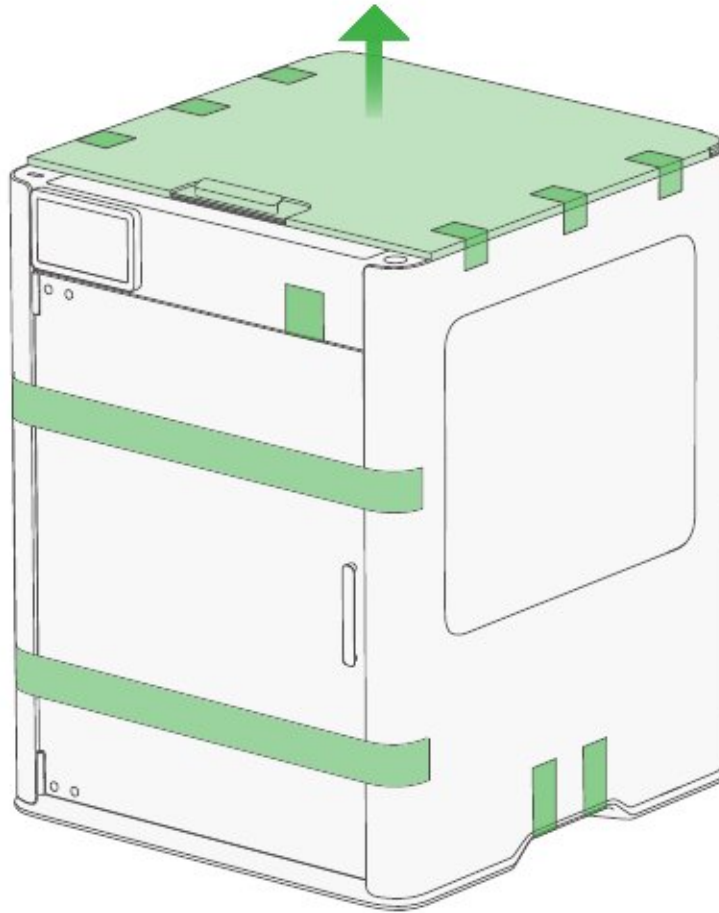
ADVARSE L

For at forhindre kvælningsrisiko: Hold disse poser væk fra spædbørn og børn.

DK

Trin 3: Sørg for at bundpappet forbliver på plads. Løft forsigtigt printeren ud med to personer og placer den på en stabil overflade.

Remove the package



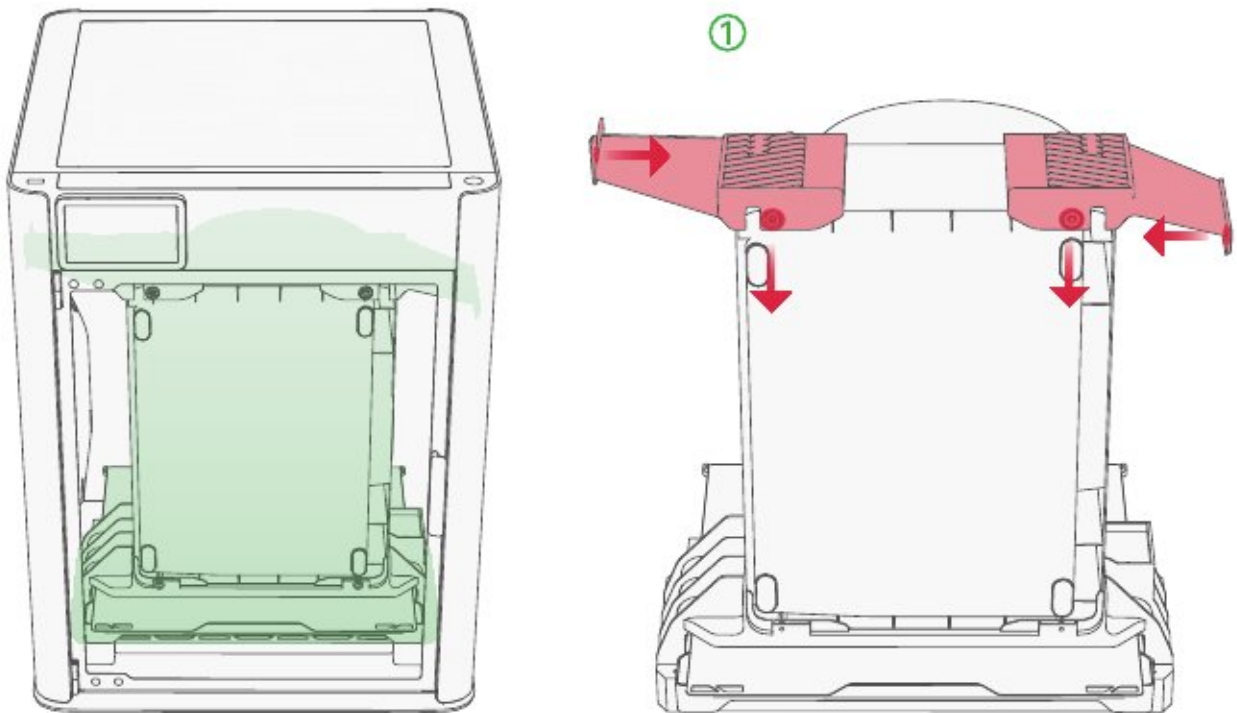
4. Remove the adhesive tapes and other packaging materials. Then take out the top glass cover and set it aside.

17

DK Trin 4: Fjern selvklæbende tape og øvrige emballagematerialer. Tag topglassdækslet ud og læg det til side.

Lås AMS 2 Pro op

Unlock the AMS 2 Pro



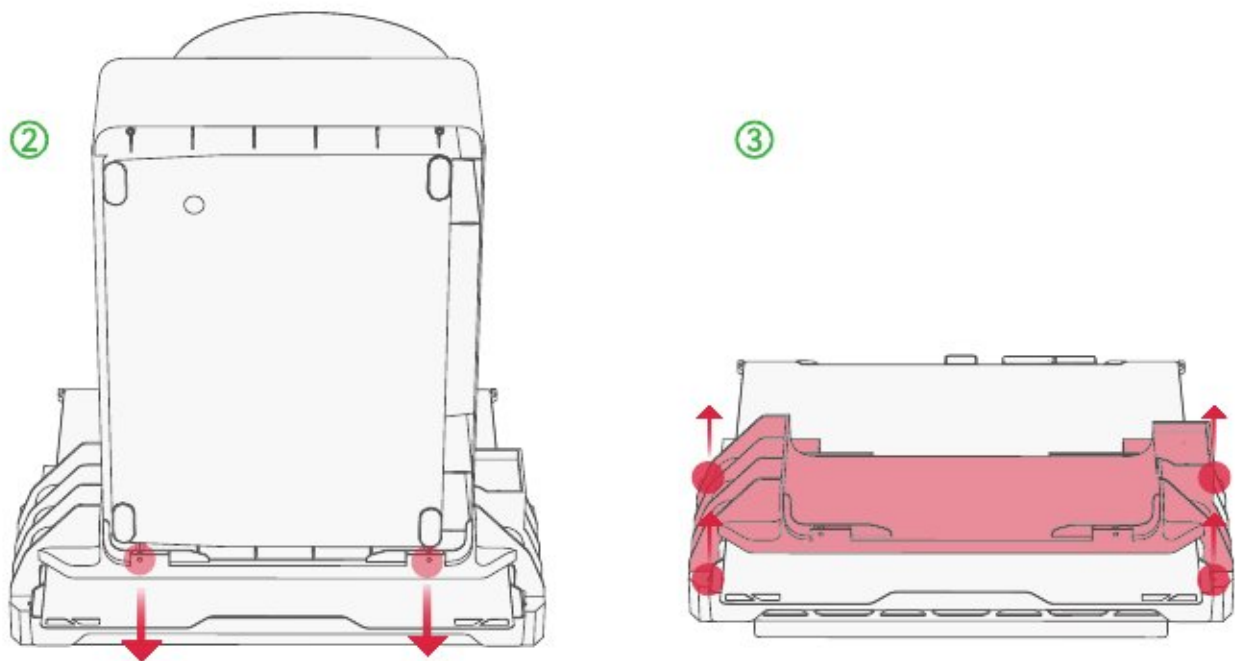
1. Use the longer H2.0 allen key from the accessory box to remove the 4 screws marked in red. Next, detach the two plastic parts from the top.

18

DK

Trin 1: Brug den længere H2.0 unbrakonøgle fra tilbehørskassen til at fjerne de 4 skruer markeret med rødt. Afmonter derefter de to plastikdele fra toppen.

Unlock the AMS 2 Pro



2. Use the H2.0 allen key to remove the 2 screws marked in red. Then, carefully take out the AMS 2 Pro.
3. Use the H2.0 allen key to remove the 4 screws marked in red. Then, take out the fixture and the nearby foam (except the foam under the heatbed).

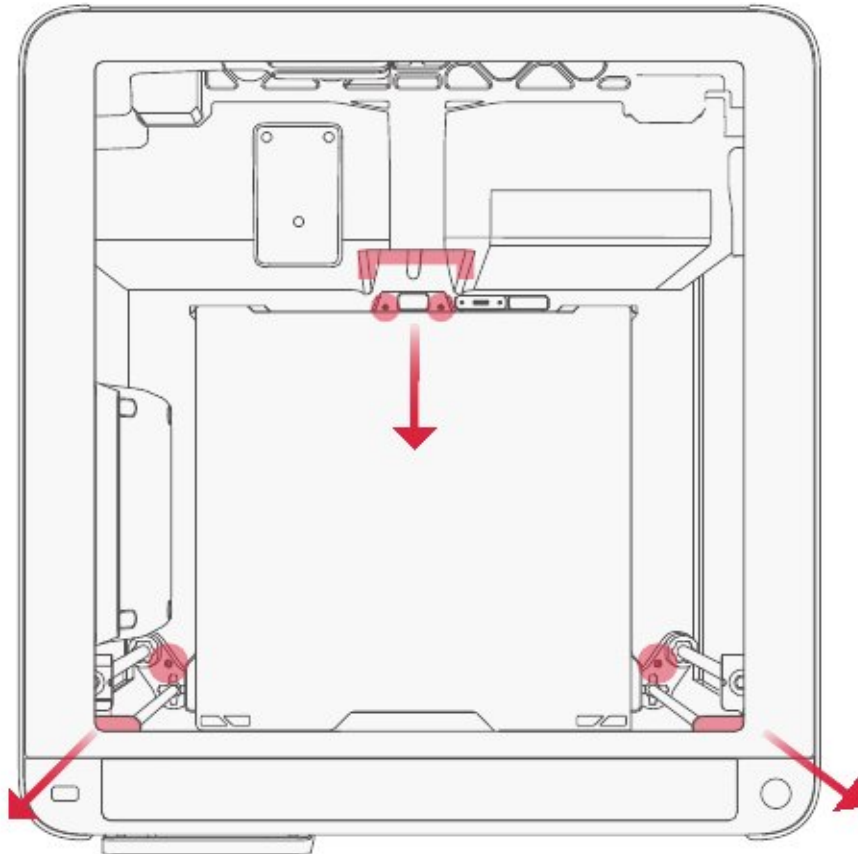
19

DK

Trin 2: Fjern de 2 røde skruer og tag forsigtigt AMS 2 Pro ud. | Trin 3: Fjern de 4 røde skruer, tag fixturen og det nærliggende skum ud — undtagen skummet under varmesengen.

Lås varmesengen op

Unlock the heatbed



Use the H2.0 allen key to remove the 4 screws marked in red to unlock the heatbed, and then remove the foams marked in red securing the lead screws.

The foam under the heatbed can be removed only after the calibration process is completed.

20

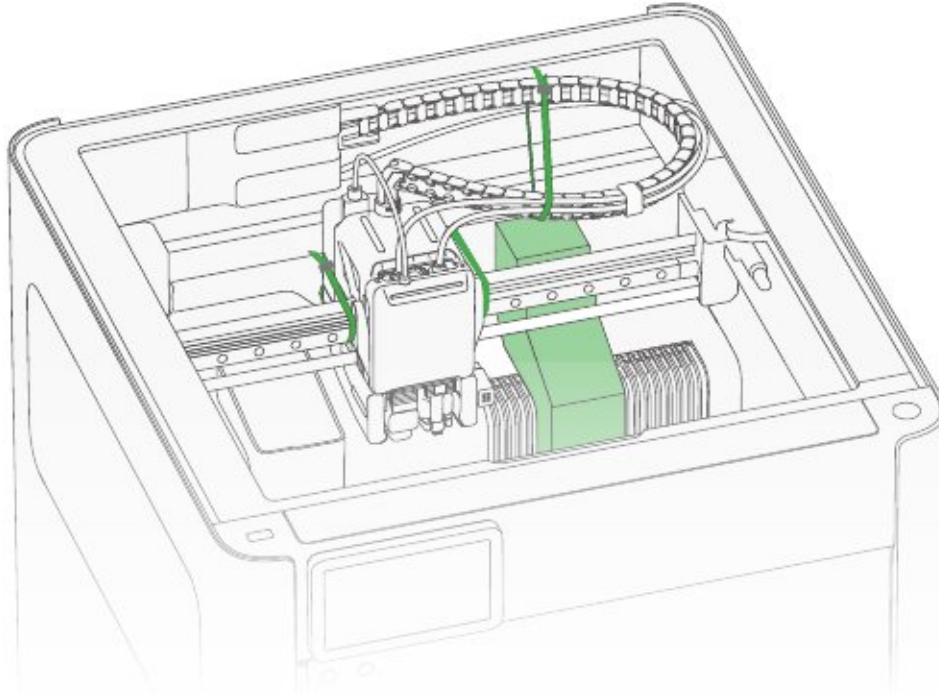
DK Fjern de 4 røde skruer for at låse varmesengen op, og fjern skummet der sikrer blysjøjerne.

ADVARSE
L

Skummet UNDER varmesengen må kun fjernes efter at kalibreringsprocessen er fuldført.

Lås værktøjshovedet op

Unlock the toolhead



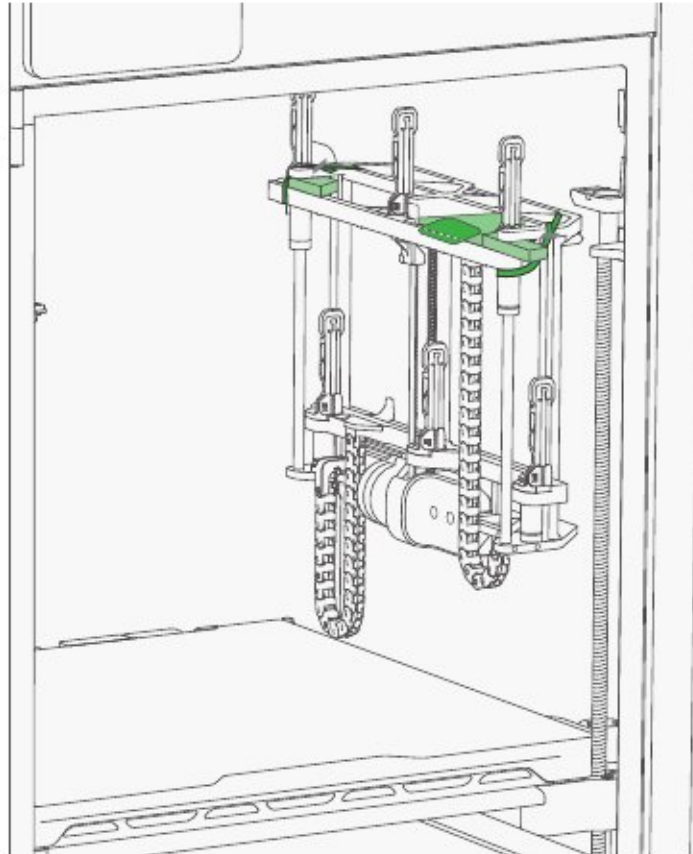
Cut and remove all zip ties. Pull the toolhead toward the front of the printer, then remove the foam piece marked in green.

21

DK Klip og fjern alle kabelbindere. Træk værktøjshovedet mod forsiden af printeren og fjern skumstykket markeret med grønt.

Lås induktions-hotend rack op

Unlock the induction hotend rack



Cut the zip ties and remove all foam pieces.

Please do not raise the rack too much to avoid collision with the X-axis belt.

22

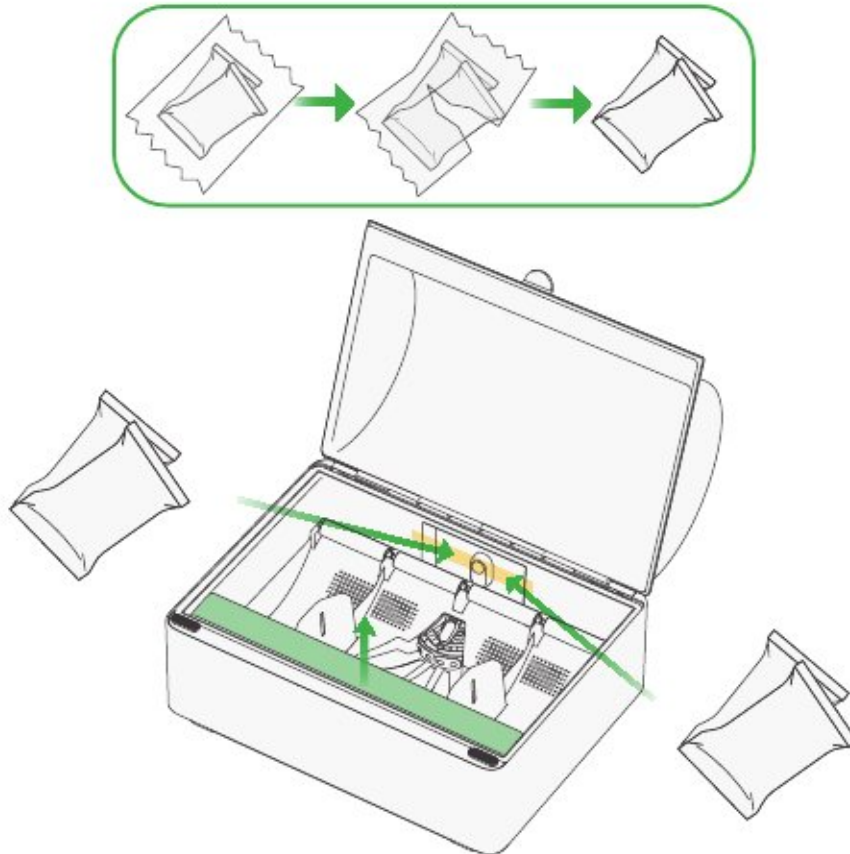
DK Klip kabelbinderne og fjern alle skumstykker.

ADVARSE
L

Løft ikke racket for meget — det kan kollidere med X-aksebæltet.

Placer tørremiddel i AMS 2 Pro

Place the desiccant in the AMS 2 Pro



1. Take out the accessories in the AMS 2 Pro.
2. Remove the foam from inside the AMS 2 Pro.
3. Remove the tape from the back of the AMS 2 Pro and take out the desiccant packs. Then, remove the outer plastic packaging. Install 2 desiccant packs on each side of the empty compartment.

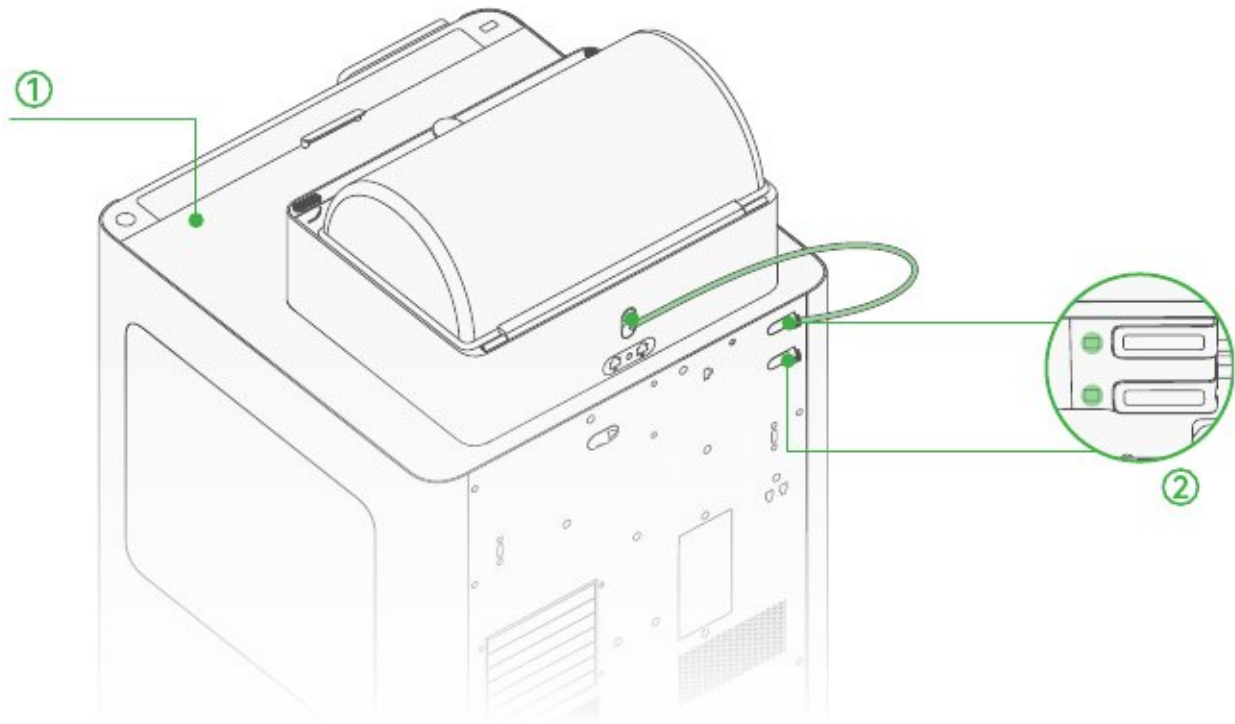
23

DK

Øverst: Åbn tørremiddelpakkerne som vist (riv langs perforeringen). | Trin 1: Tag tilbehøret ud. | Trin 2: Fjern skummet indeni. | Trin 3: Fjern tapen bagpå, tag tørremiddelpakkerne ud og fjern plastikemballagen. Installer 2 pakker på hver side af det tomme rum.

Installer AMS 2 Pro

Install the AMS 2 Pro



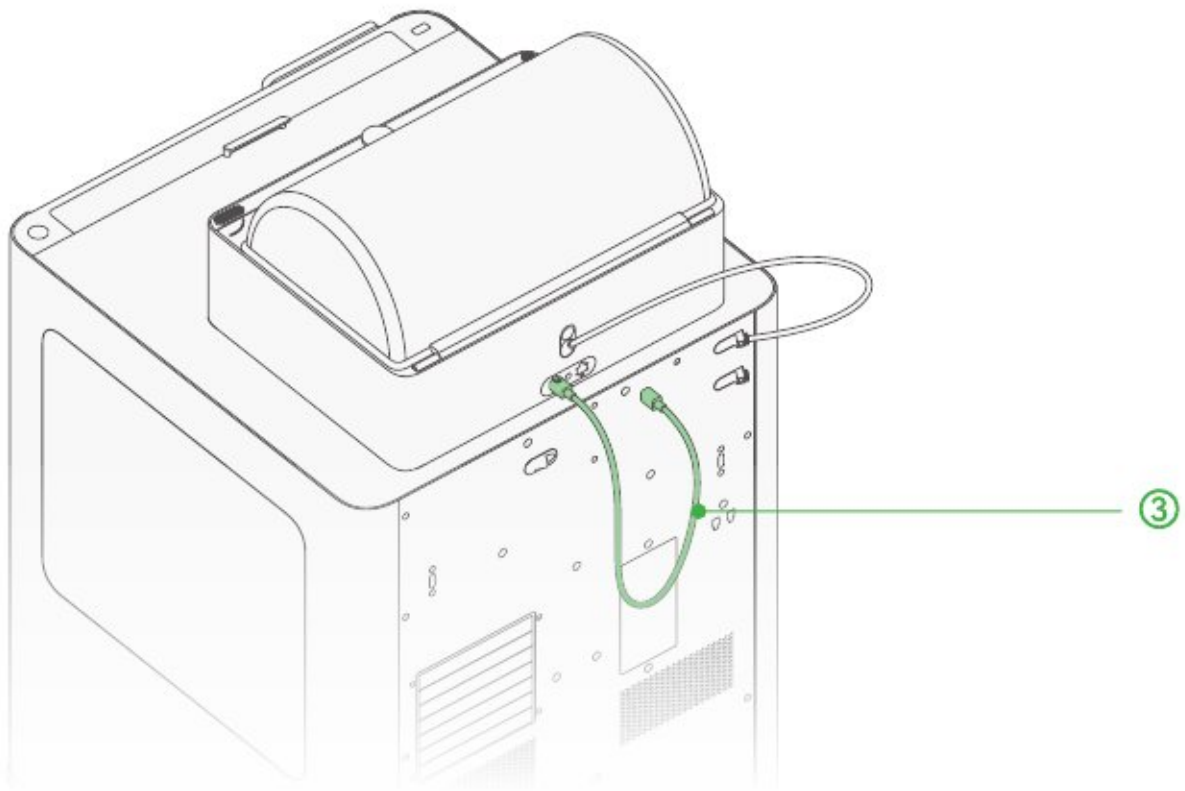
1. Place the top glass cover and AMS 2 Pro on top of the printer.
2. Take out the PTFE tube from the accessory box, insert the PTFE tube into the AMS 2 Pro's filament outlet and any PTFE tube coupler of the printer, and push the tube forward for approximately 10 cm until it stops (if you can see the PTFE tube from the window next to the buffer from the front of the printer, it is correctly inserted).
* The upper coupler corresponds to the right hotend, and the lower one to the left hotend. Connect one or more AMS 2 Pro units to allow the hotends to print in multiple colors.

24

DK

Trin 1: Placer topglassdækslet og AMS 2 Pro oven på printeren. | Trin 2: Tag PTFE-røret ud af tilbehørskassen, indsæt det i AMS 2 Pros filamentudgang (①) og i en PTFE-rørkobling på printeren (②). Skub røret ca. 10 cm ind til det stopper. Hvis PTFE-røret er synligt i vinduet ved bufferen set forfra, er det korrekt indsat. Den øverste kobling svarer til det højre hotend, den nederste til det venstre.

Install the AMS 2 Pro



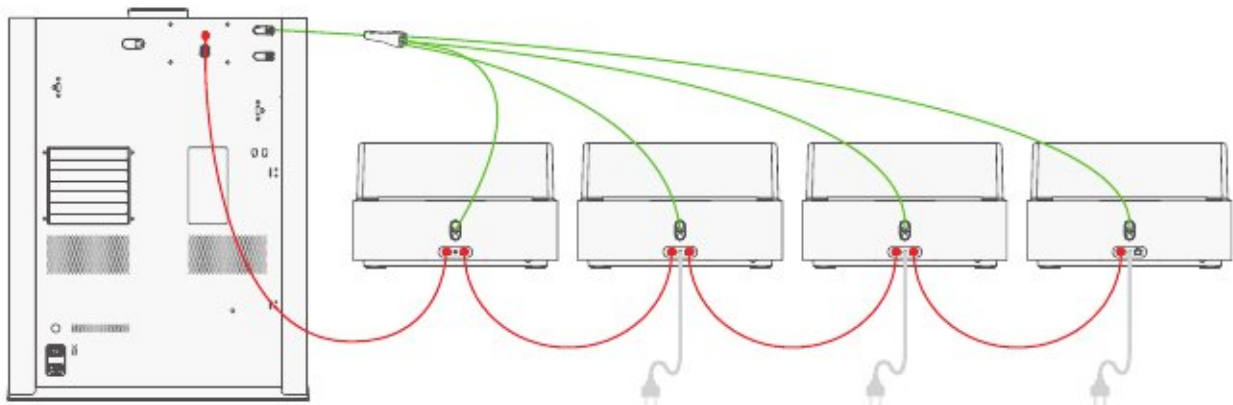
3. Connect the Bambu Bus Cable 6-pin to the printer and either 6-pin port of the AMS 2 Pro.

25

DK Trin 3: Tilslut Bambu Bus-kablet (6-pin) (③) til printeren og til en af 6-pin portene på AMS 2 Pro.

Installer flere AMS 2 Pro enheder (valgfrit)

Install multiple AMS 2 Pro units (optional)



If you have more than one AMS 2 Pro, you can connect them to the right hotend to utilize multiple induction hotends to reduce waste when changing filament.

1. Take out a short PTFE tube from the accessory box. Connect it to the 4-in-1 PTFE adapter and the upper PTFE tube coupler of the printer. Ensure to push the PTFE tube until it cannot move forward.
2. Use the longest PTFE tubes to connect the filament outlet of AMS 2 Pro units and the 4-in-1 PTFE adapter.
3. Use a 6-pin cable to connect any AMS 2 Pro and the printer.
4. Use 6-pin cables to connect the remaining AMS 2 Pro units in pairs.
5. If you need to use the drying function of the AMS 2 Pro units, each unit will require an official Bambu Lab power adapter except the one directly connected to the printer.

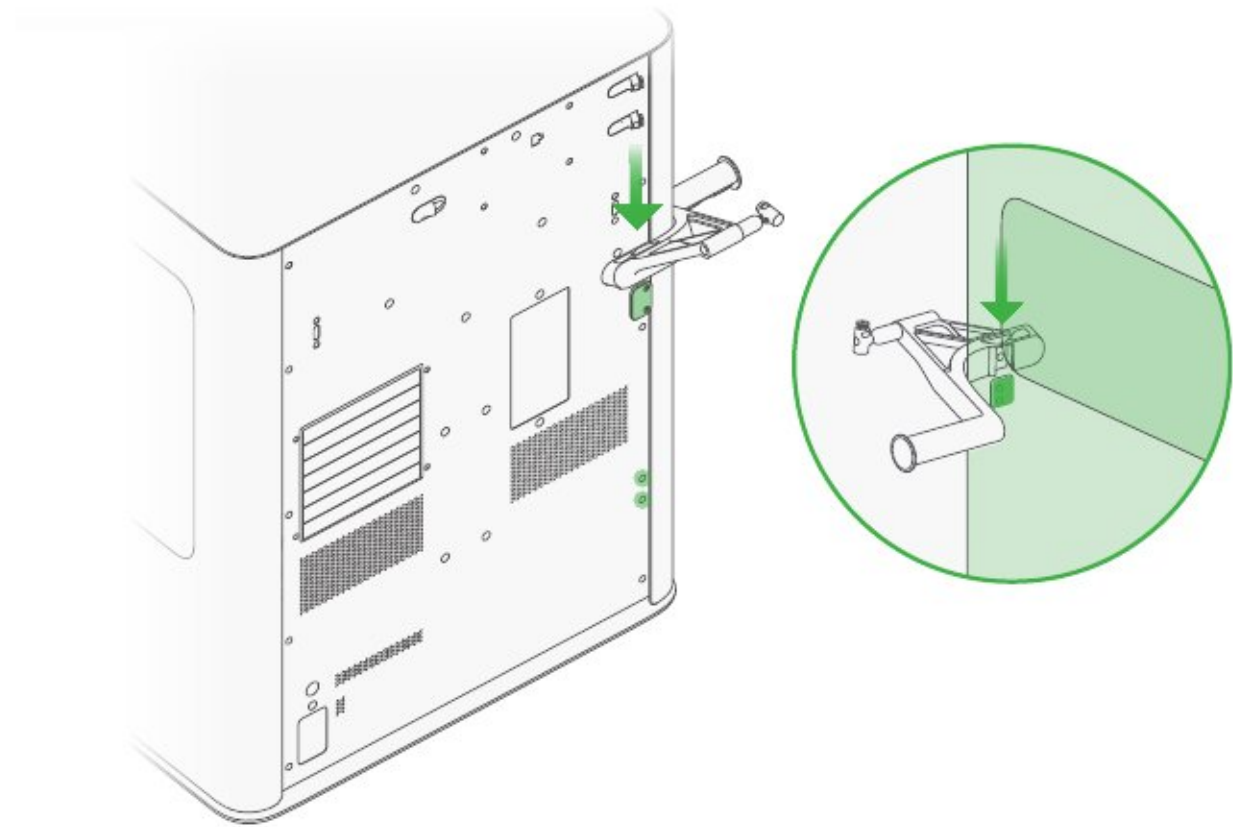
26

DK

Illustrationen viser hvordan flere AMS 2 Pro enheder kobles sammen. Følg samme procedure som for den første enhed — tilslut PTFE-rør og Bambu Bus-kabel til næste enhed i kæden.

Installer spoleholderen

Install the spool holder



Take out the spool holder from the accessory box, and slide it in place as shown above.

* The screws holes marked in green near the bottom of the printer can also be used to install a spool holder bracket, allowing you to add an additional spool holder and print with two external spools of filament simultaneously. The package includes 1 bracket and spool holder by default.

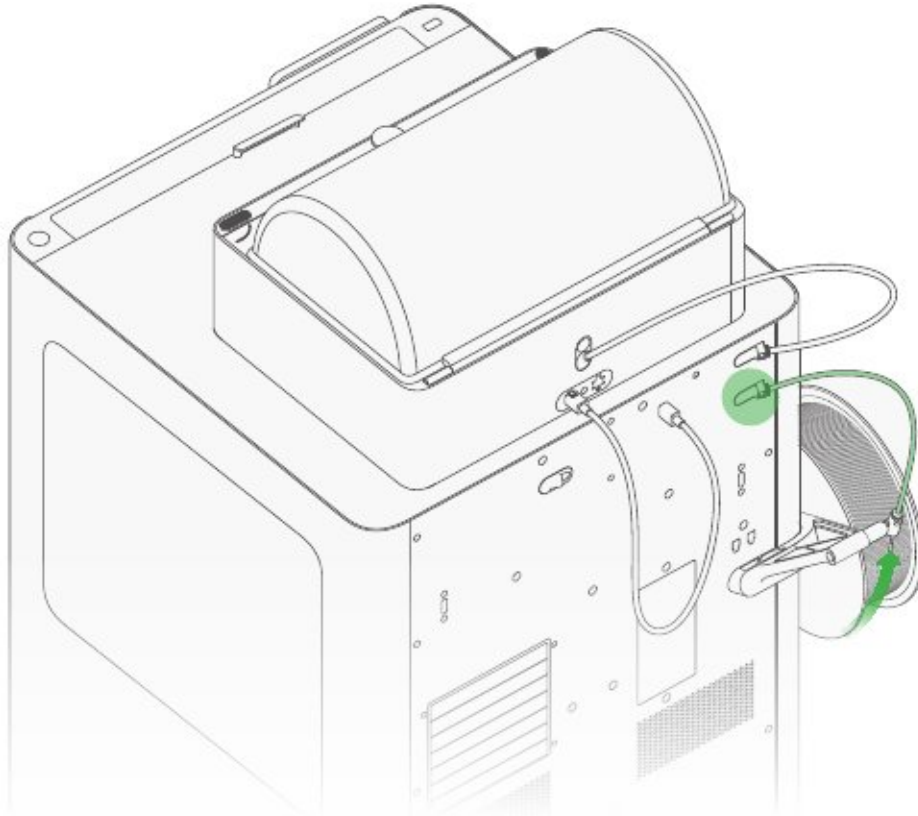
27

DK

Tag spoleholderen ud af tilbehørskassen og skyd den ned i monteringsporet øverst på bagsiden af printeren som vist. De grønne skruehul nær bunden kan bruges til et ekstra spoleholderbeslag — pakken indeholder 1 beslag og spoleholder som standard.

Ilæg filament fra ekstern spole

Load filament from an external spool



If the printer is connected to the AMS 2 Pro on a coupler, you can feed filament from an external spool using the additional coupler.

1. Connect one end of the PTFE tube to the spool holder's PTFE tube coupler and the other end to the printer's other coupler, pushing it in until it stops.
2. Insert the filament into the PTFE tube and continue pushing until it enters the extruder and can no longer move forward.

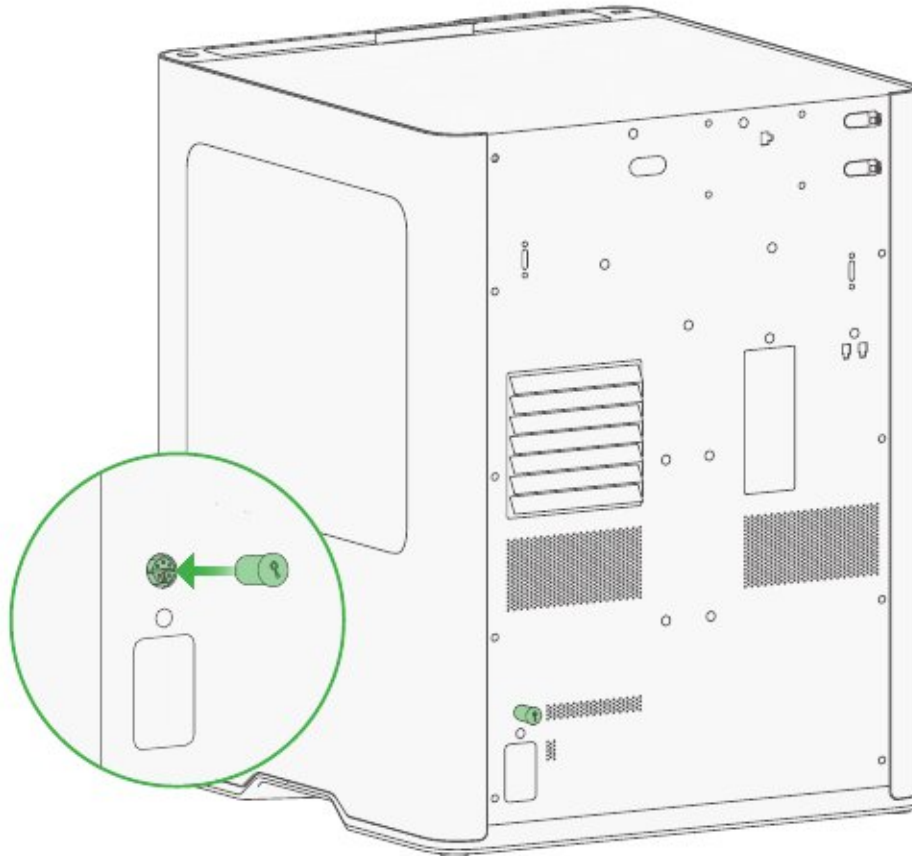
28

DK

Hvis printeren er tilsluttet AMS 2 Pro, kan du stadig bruge en ekstern spole via den ledige PTFE-rørkobling. Trin 1: Tilslut PTFE-røret fra spoleholderen til printerens kobling. Trin 2: Indsæt filamentet i røret og skub til det når ekstruderen.

Installer sikkerhedsnøglen

Install the safety key



Take out the safety key on the rear panel, and insert it into the installation slot located above the power socket.

Please do not skip this step, as the printer cannot be powered on without it.

29

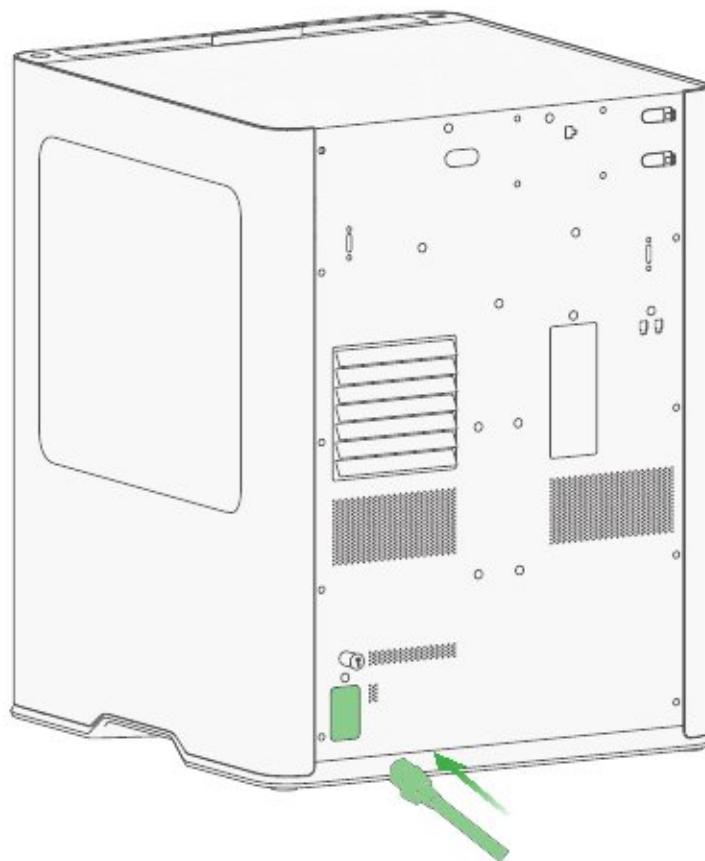
DK Tag sikkerhedsnøglen ud fra bagpanelet og indsæt den i monteringsporet placeret over strømstikket.

ADVARSE
L

Spring ikke dette trin over — printeren kan ikke tændes uden sikkerhedsnøglen.

Tilslut strømledning og tænd

Plug in the power cable and power on



Plug the power cord in the power socket on the back. Then, turn on the power switch.

30

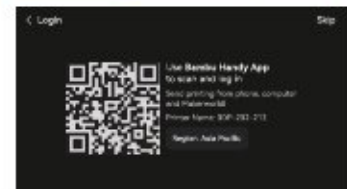
DK

Sæt strømledningen i strømstikket nederst på bagsiden af printeren. Tænd derefter for den grønne afbryder.

Tilknyt printer – Bambu Handy

Bind the printer - Bambu Handy

1. Scan the QR code on the right to download Bambu Handy. Register and log in to your Bambu Lab account.
2. Follow the instructions on the screen until a QR code appears.
3. Scan the QR code on Bambu Handy to bind the printer to your Bambu Lab account.



4. Follow the instructions on the screen to complete the initial calibration. It is normal to have vibration and noise during the process.

*** DO NOT remove the foam under the heatbed until calibration is complete.**

31

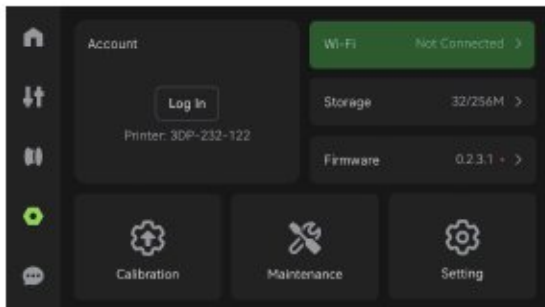
DK

Trin 1: Download Bambu Handy via QR-koden. Opret og log ind på din Bambu Lab-konto. | Trin 2: Følg instruktionerne på printerens skærm, til en QR-kode vises. | Trin 3: Scan QR-koden i Bambu Handy (vælg "Scan QR code") for at tilknytte printeren. Bekræft tilknytningen med "Confirm to Bind". | Trin 4: Følg vejledningen for at gennemføre den første kalibrering. Vibrationer og lyde er normalt.

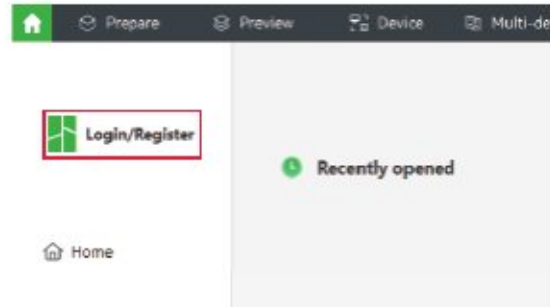
ADVARSE
L

Fjern IKKE skummet under varmesengen, før kalibreringen er fuldført.

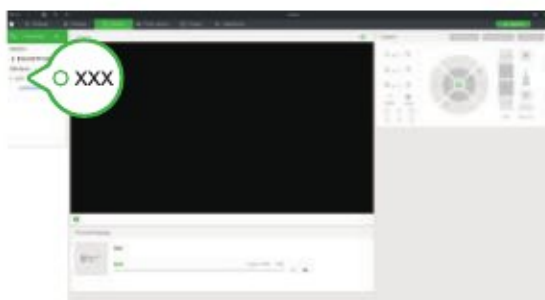
Bind the printer - Bambu Studio



1. Connect both the computer and printer to the **same wireless network**, and do not use a **guest network** that has network device separation enabled.



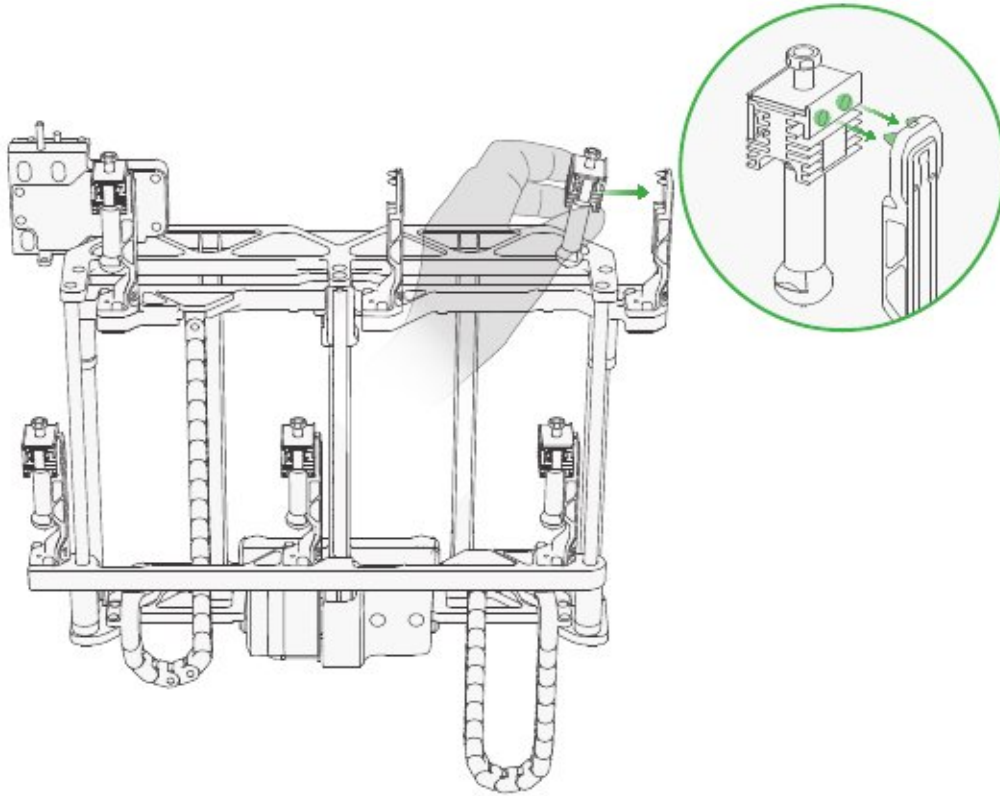
2. Visit the link below to download and install Bambu Studio. Register and log in to your Bambu Lab account.
bambulab.com/download/studio



3. Click "+" on the device page, and Bambu Studio automatically discovers printers on the same network. Click the detected printer to bind it to your Bambu Lab account.

Installer induktions-hotends

Install induction hotends



After the initial calibration completes, take out the induction hotends from the accessory box and install them on the rack.

The printer can use up to 6 induction hotends, but you can only install up to 5 on the rack so that the one on the toolhead can be placed during hotend switching. Also, if hotends with different diameters are installed, you can only print with hotends with the same diameter.

Please remember to take off all induction hotends before using the laser function as dust can cause them to malfunction.

33

DK

Efter den indledende kalibrering: Tag induktions-hotends ud af tilbehørskassen og klik dem på plads i raket. Detailbilledet viser hvordan hotend-låsen (grøn pil) låser hotend'et fast i docksamlingen.

BEMÆRK

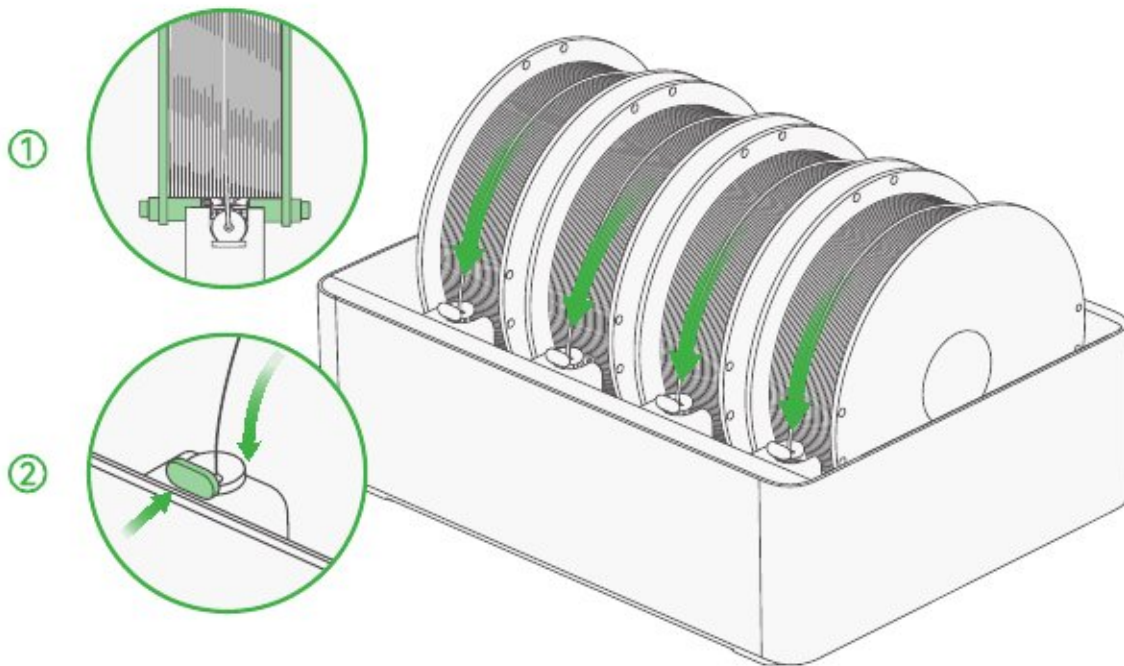
Max 5 hotends på raket ad gangen (plads til skift fra værktøjshoved). Kun hotends med SAMME dysediameter kan bruges i kombination.

ADVARSE
L

Fjern ALLE induktions-hotends inden brug af laserfunktionen — støv kan forårsage fejlfunktion.

Første print med AMS 2 Pro

First print with the AMS 2 Pro



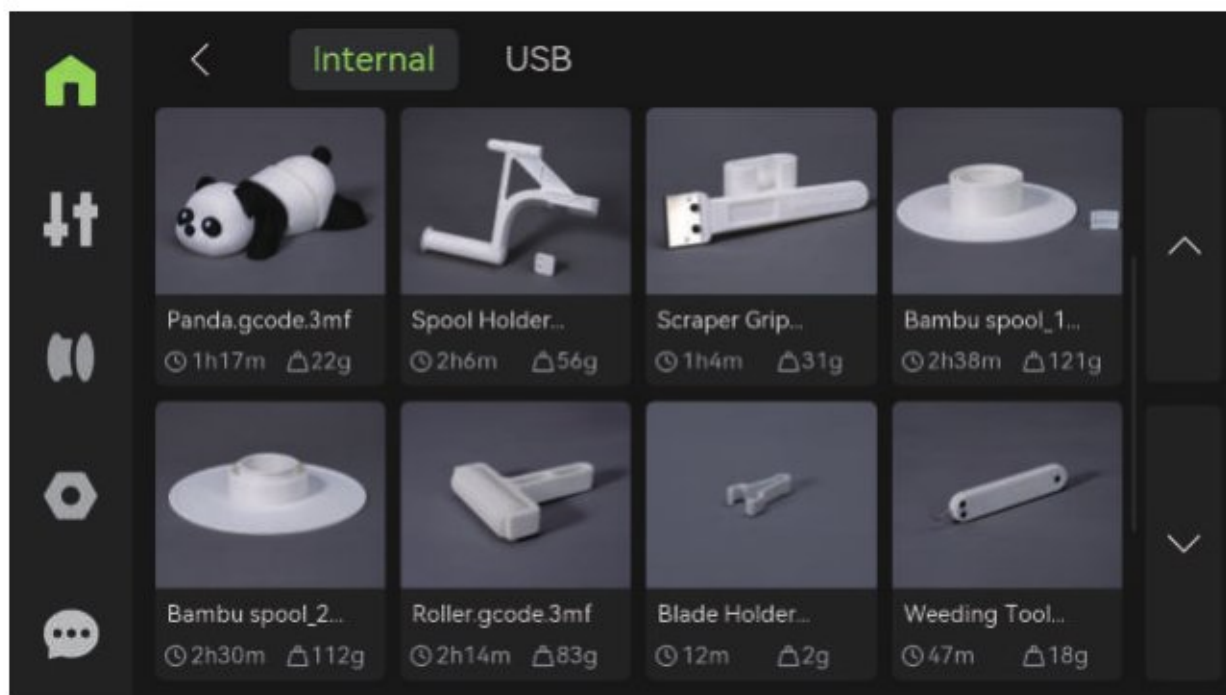
1. Power on the printer and place a spool of filament in any of the four slots. Make sure the spool is correctly placed on the active support shaft as shown in the picture.
2. Push the feeder tab towards the spool, and insert the filament. The AMS 2 Pro will pre-load it after it is detected. When the feeder LED light under the filament inlet is on, the AMS 2 Pro is ready to print.


34

DK

Trin 1 (①): Tænd printeren og placer en filamentspøle i et af de fire slots. Sørg for at spølen sidder korrekt på den aktive støtteshaft. | Trin 2 (②): Skub feeder-fanen mod spølen og indsæt filamentenden. AMS 2 Pro forindlæser automatisk. Når LED-lyset under filamentindgangen lyser, er den klar.

First print with the AMS 2 Pro



3. Select  - Print Files, then select a model you wish to print.

* The textured PEI plate that comes with the printer is sensitive to dirt and oil. If you have touched the surface of the plate with your hands, oils from your hands can transfer to the surface and impact the plate's adhesion properties. It is recommended to wash it with hot water and detergent first to ensure the best adhesion.

35

DK

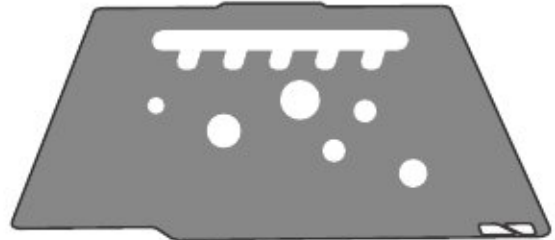
Trin 3: Tryk på hus-ikonet (■ "Print Files") på printerens touchskærm. Vælg den model du vil printe fra listen — f.eks. Panda, Spool Holder, Scraper osv. OBS: Vask buildpladen med varmt vand og opvaskemiddel inden første brug.

Noter efter print

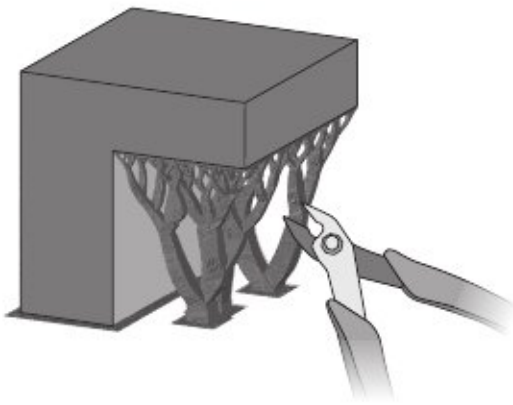
After-print notes



Wait until the build plate fully cools down to remove prints.



Wash the build plate regularly with hot water and detergent for best adhesion.



If there is a support structure used, remove it as soon as possible after taking down the print. It will be harder to remove if the filament absorbs moisture.

36

DK

Venstre billede (forbudt-symbol): Vent til buildpladen er HELT afkølet inden du fjerner printet — tag aldrig printet af mens pladen stadig er varm. | Højre billede: Vask buildpladen regelmæssigt med varmt vand og opvaskemiddel for bedste hæftning. | Nederste billede: Fjern støttestrukturer hurtigst muligt efter printet er taget ned — de bliver sværere at fjerne hvis filamentet absorberer fugt.

Regelmæssig vedligeholdelse

En 3D-printer har en kompleks mekanisk opbygning med mange bevægelige dele. Regelmæssig vedligeholdelse er afgørende for stabil drift og høj printkvalitet.

Metaldele i bevægelse:

- Smør blysjler, lineære stænger, styreskiner, tomgangsruller og ekstrudertandhjul regelmæssigt for at forebygge rust.
- Brug smøreolie til styreskiner, lineære stænger og tomgangsruller — påfør smørefedt på blysjler og ekstrudertandhjul.

Forbrugsdele:

- Kontroller plastik- og gummideler (f.eks. filamentskærere) for slid, deformation eller ældning.
- Udskift forbrugsdele efter behov — f.eks. dyseviskere og PTFE-rør.

Induktions-hotend:

Brug regelmæssigt en børste til at rengøre dyseoverfladen med en fugtig dyserengørings-sponge for at fjerne filamentrester og sikre optimal printkvalitet.

Andre komponenter:

- Tjek kameralinser, blæsere og filamentsensorer for støv eller snavs.
- Rengør kameralinser med en mikrofiberklud dyppet i isopropanol eller dehydreret alkohol.
- Fjern filamentrester i 4-i-1 PTFE-adapteren og udskift filamentrengørings-puden regelmæssigt.

For yderligere information: bambulab.com/support/maintenance

Printerspecifikationer

| Emne | Underemne | Specifikation |
|----------------|---------------------------|---|
| Printteknologi | | Fused Deposition Modeling (FDM) |
| Krop | Printvolumen (BxDxH) | Enkelt dyse: 325x320x320 mm ³ (venstre hotend) Enkelt dyse: 305x320x325 mm ³ (højre hotend) Dobbelt dyse: 300x320x325 mm ³ Samlet to dyser: 330x320x325 mm ³ |
| | Stelramme | Aluminium og stål |
| | Ydre ramme | Plast og glas |
| | Fysiske mål | Ydermål |
| | Nettovægt | 32,5 kg |
| Værktøjshoved | Ekstrudertandhjul | Hærdet stål |
| | Dyse | Hærdet stål |
| | Maks. dysetemperatur | 350 °C |
| | Understøttet dysediameter | 0,2 / 0,4 / 0,6 / 0,8 mm |
| | Filamentskærer | Indbygget |
| | Filamentdiameter | 1,75 mm |
| | Ekstrudermotor | Bambu Lab høj-præcisions permanent-magnet synkronmotor |

| Emne | Underemne | Specifikation |
|--------------|---------------------------|--|
| Varmesengen | Buildplade-materiale | Fleksibel stålplade |
| | Medfølgende buildplade | Tekstureret PEI-plade |
| | Understøttede buildplader | Tekstureret PEI-plade, Engineering-plade |
| | Maks. temperatur | 120 °C |
| Hastighed | Maks. hastighed | 1.000 mm/s |
| | Maks. acceleration | 20.000 mm/s ² |
| | Maks. flowrate | 40 mm ³ /s (250 mm rund model, enkelt ydervæg, Bambu ABS, 280 °C) |
| Kammertemp. | Aktiv kammervarmning | Understøttet |
| | Maks. temperatur | 65 °C |
| Luftrensning | Forfilter | G3 |
| | HEPA-filter | H12 |
| | Aktivt kulfilter | Granuleret kokosnøddeskaller |
| | VOC-filtrering | Overlegen |
| | Partikelfiltrering | Understøttet |

| Emne | Underemne | Specifikation |
|------------------|---------------------------|--|
| Køling | Delkøleblæser | Lukket kredsløbsregulering |
| | Hotend-køleblæser | Lukket kredsløbsregulering |
| | Hoved kontrolkortblæser | Lukket kredsløbsregulering |
| | Kammerudblæsning | Lukket kredsløbsregulering |
| | Kammervarmecirkulation | Lukket kredsløbsregulering |
| | Hjælpekomponent køling | Lukket kredsløbsregulering |
| | Forbedret toolhead-køling | Lukket kredsløbsregulering |
| Filamenttyper | | PLA, PETG, TPU, PVA, BVOH, ABS, ASA, PC, PA, PET, PPS; Kulstof/glasfiberforstærket PLA, PETG, PA, PET, PC, ABS, ASA, PPA, PPS |
| Sensor | Live View-kamera | Indbygget; 1920×1080 |
| | Dysekamera | Indbygget; 1920×1080 |
| | Toolhead-kamera | Indbygget; 1920×1080 |
| | Dørssensor | Understøttet |
| | Filament-slut-sensor | Understøttet |
| | Filament-flokeringssensor | Understøttet |
| | Filamentodometri | Understøttet med AMS |
| | Strømsvigtgendannelse | Understøttet |
| Elforsyning | Spænding | 100–120 VAC / 200–240 VAC, 50/60 Hz |
| | Maks. effekt* | 1.800 W@220 V / 1.250 W@110 V |
| | Typisk effekt | 200 W@220 V / 200 W@110 V (enkelt dyse, PLA) |
| Driftstemperatur | | 10 °C – 30 °C |

| Emne | Underemne | Specifikation |
|------------|-----------------------|--|
| Elektronik | Touchskærm | 5-tommer 720×1280 |
| | Lagerplads | Indbygget 8 GB eMMC + USB-port |
| | Betjeningsgrænseflade | Touchskærm, mobil-app, PC-app |
| | Bevægelsescontroller | Dual-core Cortex-M4 og Single-core Cortex-M7 |
| | Applikationsprocessor | Quad-core ARM med NPU |
| Software | Slicer | Bambu Studio (understøtter også Super Slicer, PrusaSlicer, Cura) |
| | Styresystemer | macOS, Windows, Linux |
| Netværk | Ethernet | Ikke tilgængeligt |
| | Wi-Fi | Understøttet |
| | Wi-Fi-protokol | IEEE 802.11 a/b/g/n |
| | Driftsfrekvens | 2412–2472 MHz / 5150–5850 MHz (FCC/CE) |

* For at sikre hurtig opvarmning af varmesengen kører printeren på maksimal effekt i ca. 3 minutter.

AMS 2 Pro specifikationer

| Emne | Underemne | Specifikation |
|---------|---------------------------------|--|
| Krop | Mål | 372x280x226 mm ³ |
| | Nettovægt | 2,5 kg |
| | Kaplingmateriale | ABS/PC |
| Print | Understøttet filament | PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (tørret), BVOH (tørret), PP, POM, HIPS, E |
| | Filament IKKE understøttet | TPE, generisk TPU, PVA (fugtig), BVOH (fugtig), Bambu PET-CF/TPU 95A, filament t |
| | Filamentdiameter | 1,75 mm |
| | Spolemål | Bredde: 50–68 mm / Diameter: 197–202 mm |
| | RFID-identifikation | Understøttet |
| Tørring | Højeste temperatur | 65 °C |
| | Understøttet til tørring | PLA, PETG, ABS*, ASA*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH*, PP, POM*, HIPS*, Bambu |
| | Aktiv fugtafledning | Understøttet |
| | Forseglet opbevaring | Understøttet |
| | Temp.- og fugtighedsovervågning | Realtidsvisning på skærm, Bambu Studio og Bambu Handy |
| Strøm | Indgang | 24 V 4 A |

* Filamenter markeret med * kræver højere tørretemperatur end AMS 2 Pro kan levere. For bedre tørring af disse anbefales en AMS HT.

Teknisk support

Har du brug for teknisk support? Kontakt os via en af følgende metoder:

Metode 1 — 3D Eksperten (din forhandler i Danmark)

Vi yder dansk kundesupport og teknisk vejledning til Bambu Lab-udstyr.

E-mail: info@3deksperter.dk

Hjemmeside: www.3deksperter.dk

Adresse: Amalienborgvej 57, 9400 Nørresundby, Danmark

Metode 2 — Bambu Lab Wiki

Vejledninger og vedligeholdelsesinformation.

wiki.bambulab.com/home

Metode 3 — Bambu Lab Supportcenter

Kontakt Bambu Lab direkte via deres supportcenter.

bambulab.com/support

Metode 4 — Support-sag via Bambu Handy

Opret en support-sag direkte i Bambu Handy-appen under "Support Center".

Distribueret og serviceret i Danmark af:

3D Nordic ApS — 3D Eksperten

Amalienborgvej 57 · 9400 Nørresundby · Danmark

www.3deksperter.dk · info@3deksperter.dk