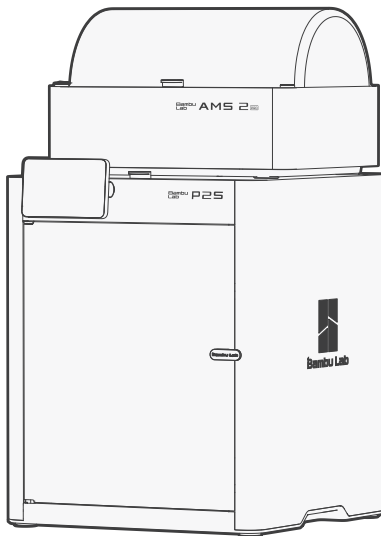


Bambu Lab P2S AMS Combo

Guia de Início Rápido

Por favor, revise todo o guia antes de usar o produto.

Aviso de segurança: Não conecte à energia até que a montagem esteja concluída.





Guia em vídeo

Assista a um vídeo passo a passo e comece rapidamente.

bambulab.com/p2s-quick-start



Baixe o Bambu Handy e o Bambu Studio

Você pode controlar remotamente sua impressora e monitorar suas impressões em tempo real, tanto no seu telefone quanto no seu computador.

bambulab.com/download



Explore mais modelos legais

Visite o MakerWorld, nossa comunidade de modelos, para encontrar uma variedade de modelos gratuitos e dar vida às suas ideias usando as ferramentas de criatividade do MakerLab e os acessórios do Maker's Supply.

makerworld.com



Aprenda com a Bambu Academy

Visite a Bambu Academy e explore cursos sobre impressoras e software, do nível iniciante ao avançado, para aprimorar suas habilidades em impressão 3D.

bambulab.com/support/academy

Índice

1. Leia antes de usar.....	4
2. Introdução ao componente da impressora.....	5
3. Introdução ao componente Toolhead.....	8
4. Introdução aos componentes do AMS.....	9
5. Acessórios inclusos.....	10
6. Remova a embalagem.....	12
7. Desbloqueie o AMS 2 Pro.....	15
8. Destrancar a mesa aquecida.....	18
9. Remova os protetores do parafuso de avanço.....	19
10. Desbloquear o cabeçote.....	20
11. Instalar a tela sensível ao toque.....	21
12. Remover o material de embalagem do dessecante.....	23
13. Instalar o AMS 2 Pro.....	24
14. Instalar o conjunto do suporte do carretel.....	26
15. Use o carretel externo.....	27
16. Conecte o cabo de alimentação e ligue.....	28
17. Vincular a impressora - Bambu Handy.....	29

Índice

18. Vincular a impressora - Bambu Studio.....	30
19. Carregar filamento no AMS 2 Pro.....	31
20. Primeira impressão.....	32
21. Notas pós-impressão.....	33
22. Manutenção regular.....	34
23. Especificações da impressora.....	35
24. Especificações do AMS 2 Pro.....	40
25. Suporte técnico.....	42

1. Leia antes de usar



Para garantir a segurança e o desempenho ideal, por favor, siga estas diretrizes:

- Verifique se a tensão operacional da impressora corresponde aos requisitos especificados para evitar danos ou riscos de segurança. Isto pode ser verificado na etiqueta ao lado da tomada de energia. Consulte a seção "Especificações da impressora" para obter detalhes.
- A manutenção regular é essencial para manter os mecanismos complexos da impressora funcionando perfeitamente. Para orientação, consulte a seção "Manutenção Regular".
- Para melhores resultados, recomendamos o uso de filamentos Bambu, que foram rigorosamente testados quanto à compatibilidade, segurança e estabilidade com o produto.
- **Ao imprimir com TPU, alimente o filamento diretamente no cabeçote da ferramenta e evite usar o buffer de filamento.**
- **Para evitar que o filamento fique preso, não use filtros flexíveis como o TPU com um nível de dureza de 95A ou inferior, ou tirar PVA e BVOH, no AMS 2 Pro.**
- O AMS 2 Pro suporta uma largura de carretel entre 50 mm e 68 mm e um diâmetro entre 197 mm e 202 mm. Recomendamos o uso de carretéis de plástico.
- Você pode usar a função de secagem do AMS 2 Pro utilizando apenas um cabo de 6 pinos para conectá-lo a uma impressora da série H2. Se você precisar secar filamentos em várias unidades AMS 2 Pro, será necessário adquirir os adaptadores de energia oficiais da Bambu Lab para alimentar a função de secagem das outras unidades AMS 2 Pro.
- Durante a secagem do filamento, o AMS 2 Pro remove a umidade por meio da circulação de ar externa através das entradas de ar. Certifique-se de que a entrada de ar e a ventilação não estejam bloqueadas para garantir a eficiência ideal de secagem.

2. Introdução ao componente da impressora

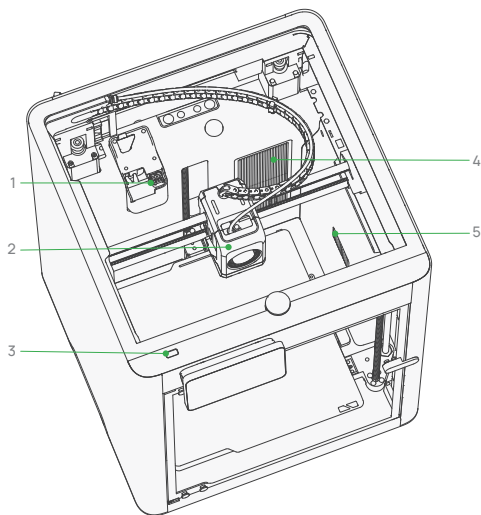


Figura 1

- | | |
|-------------------------|---|
| 1) Limpador de Purga | 4) Filtro de Ar |
| 2) Cabeça da ferramenta | 5) Unidade Adaptativa de Comutação de Fluxo de Ar |
| 3) Porta USB | |

2. Introdução ao componente da impressora

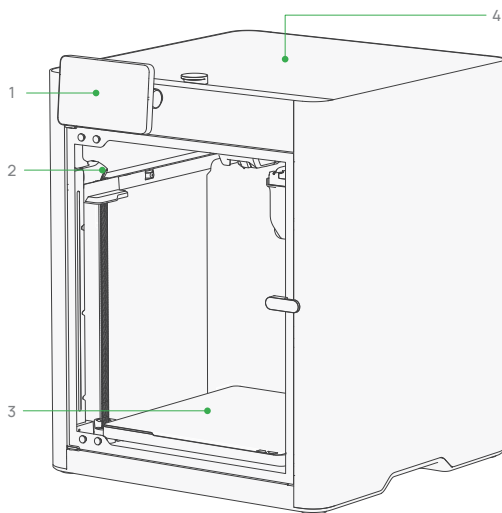


Figura 2

1) Touchscreen

2) Câmera de visualização ao vivo

3) Mesa Aquecida

4) Capa Superior de Vidro

2. Introdução ao componente da impressora

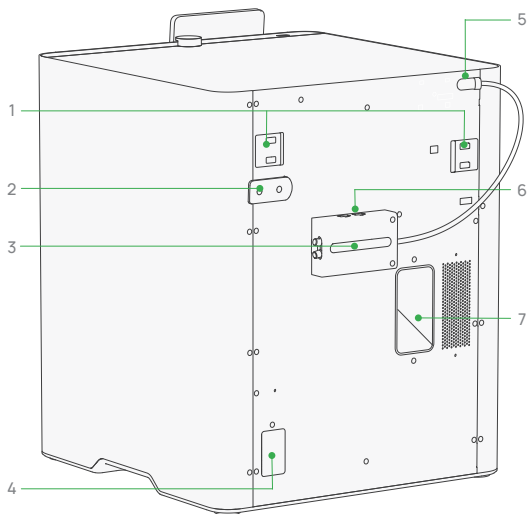
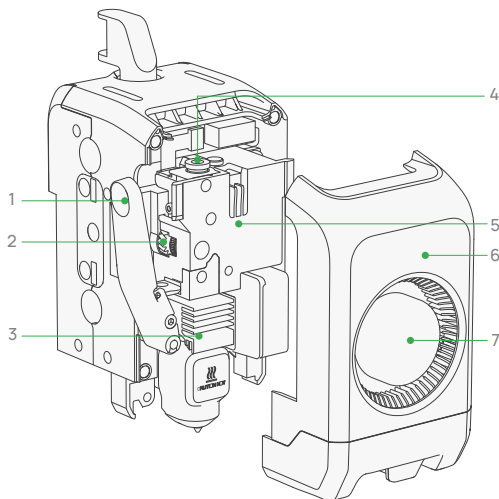


Figura 3

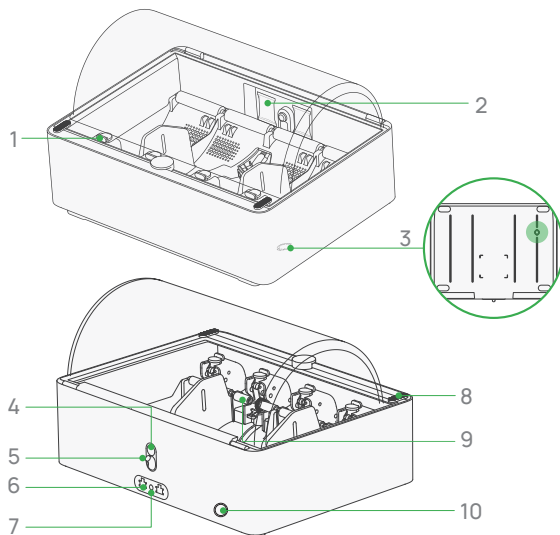
- | | |
|--------------------------------------|------------------------------|
| 1) Tensionador de Correia | 5) Acoplador de tubo de PTFE |
| 2) Placa Base do Suporte de Carretel | 6) Porta Bambu Bus 6 pinos |
| 3) Buffer de filamento | 7) Descarregador de Excesso |
| 4) Tomada de Energia | |

3. Introdução ao componente Toolhead



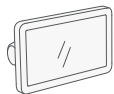
- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1) Cortador de filamento | 5) Extrusora |
| 2) Engrenagens da Extrusora | 6) Capa Frontal de Toolhead |
| 3) Hotend | 7) Ventoinha de resfriamento parcial |
| 4) Entrada de filamento da cabeça de ferramenta | |

4. Introdução aos componentes do AMS

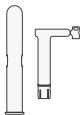


- | | |
|---------------------------------------|-------------------------------------|
| 1) Entrada de filamento | 6) Porta de ônibus Bambu de 6 pinos |
| 2) Dessecante | 7) Conector de energia |
| 3) Entrada de ar | 8) Guia de travamento |
| 4) Botão de liberação do tubo de PTFE | 9) Eixo de suporte ativo |
| 5) Saída de filamento | 10) Saída de ar |

5. Acessórios inclusos



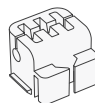
1) Touchscreen



2) Conjunto de
suporte de carretel



3) Cortador
de filamento



4) Almofada de
limpeza de bicos



5) Meia de
silicone Hotend



6) Cabo de Alimentação



7) Chave Allen H1.5
Chave Allen H2.0



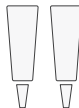
8) Pino de
desentupimento



9) Tubo de PTFE



10) Placa de construção
(pré-instalada na
mesa de aquecimento)



11) Graxa Lubrificante
e Óleo Lubrificante

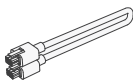


12) Para Lâmina
do Raspador

5. Acessórios inclusos



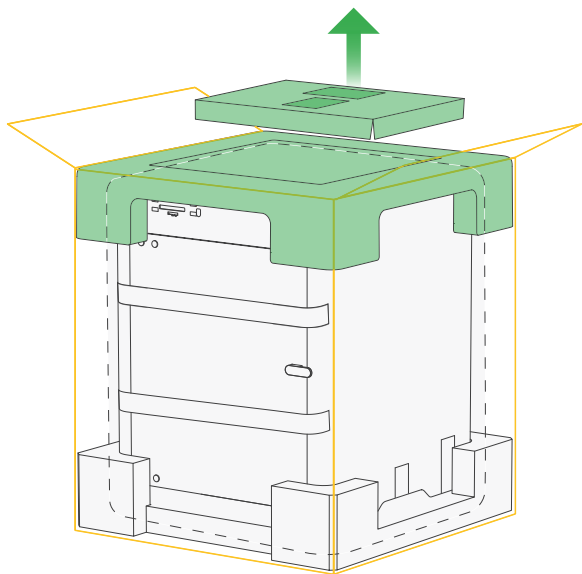
13) Dessecante



14) Cabo de ônibus
Bambu 6 pinos

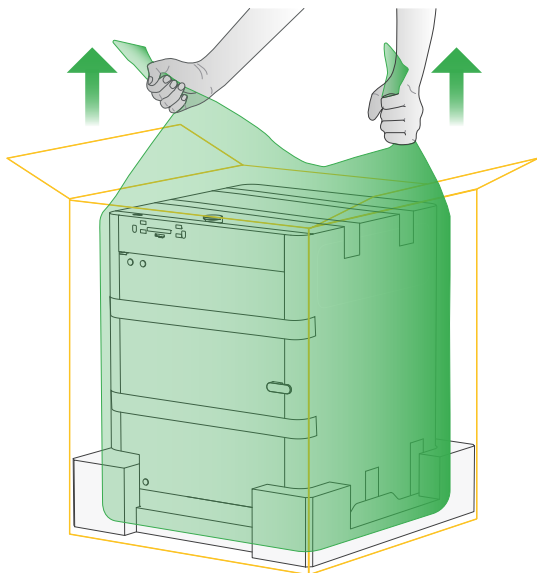
6. Remova a embalagem

Guarde os materiais de embalagem e parafusos para o transporte.



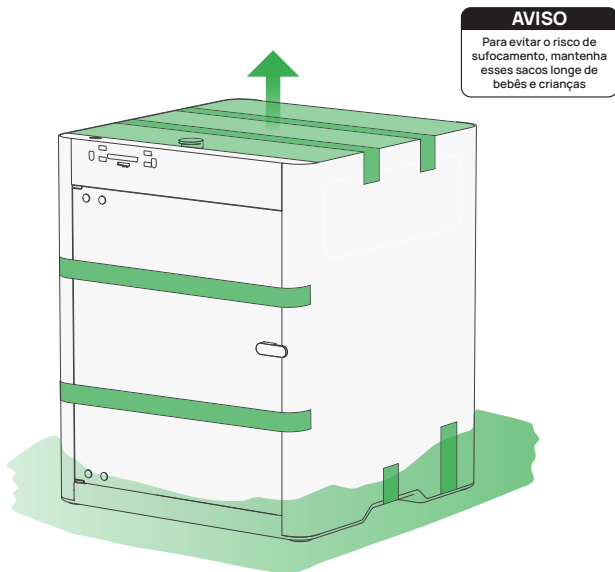
- 1) Abra a caixa da embalagem, retire a caixa de ferramentas e o guia de início rápido e remova o papelão e a espuma ao redor.

6. Remova a embalagem



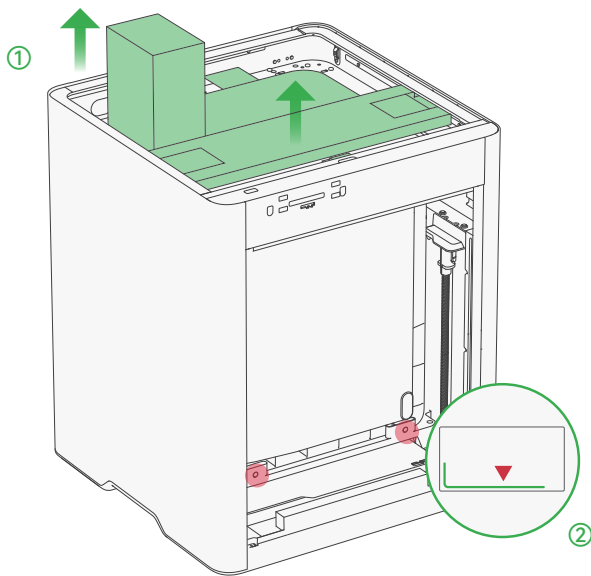
- 2) Segure os cantos superiores do saco à prova de umidade e levante a impressora, colocando-a em uma superfície estável.

6. Remova a embalagem



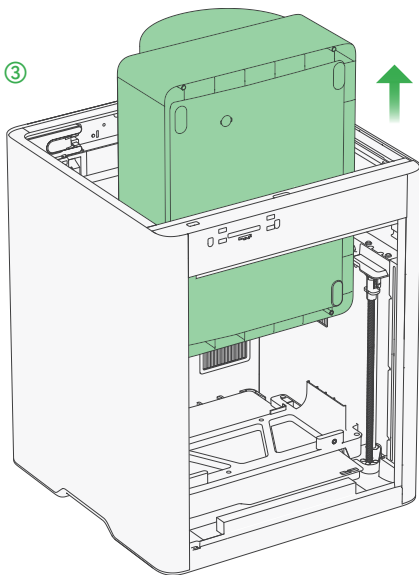
- 3) Remova o saco à prova de umidade e todas as fitas adesivas da parte superior, frontal e inferior da impressora. Em seguida, levante cuidadosamente a tampa de vidro superior e coloque-a de lado.

7. Desbloqueie o AMS 2 Pro



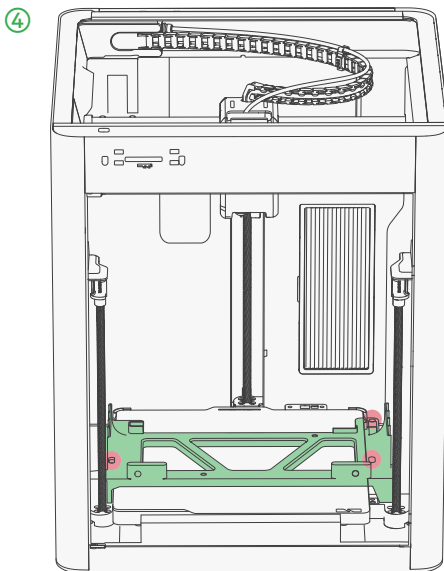
- 1) Retire a caixa de acessórios e remova toda a espuma superior.
- 2) Abra a porta da frente e retire a bolsa protetora. Em seguida, use a chave Allen H2.0 mais longa da caixa de ferramentas para remover os 2 parafusos marcados em vermelho.

7. Desbloqueie o AMS 2 Pro



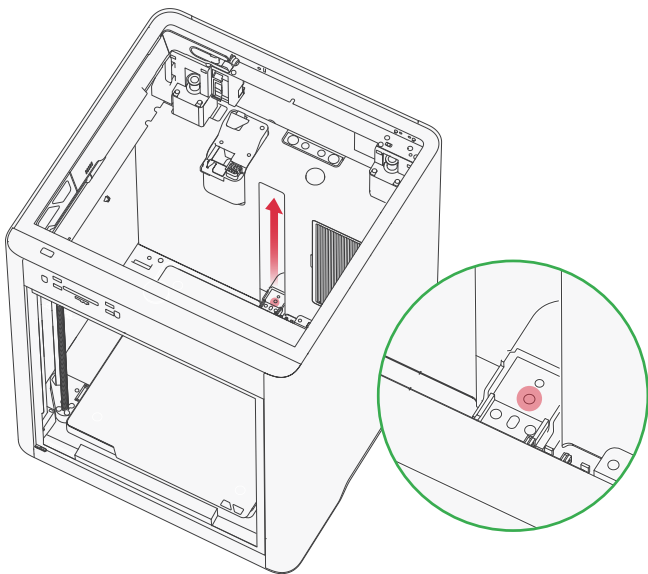
- 3) Levante o AMS 2 Pro e remova a proteção de espuma ao redor das laterais do AMS. Deixe a espuma ao redor da cama térmica no lugar por enquanto. Você o removerá em uma etapa posterior.

7. Desbloqueie o AMS 2 Pro



- 4) Use a chave Allen H2.0 para remover os 3 parafusos marcados em vermelho. Em seguida, retire o dispositivo de transporte.

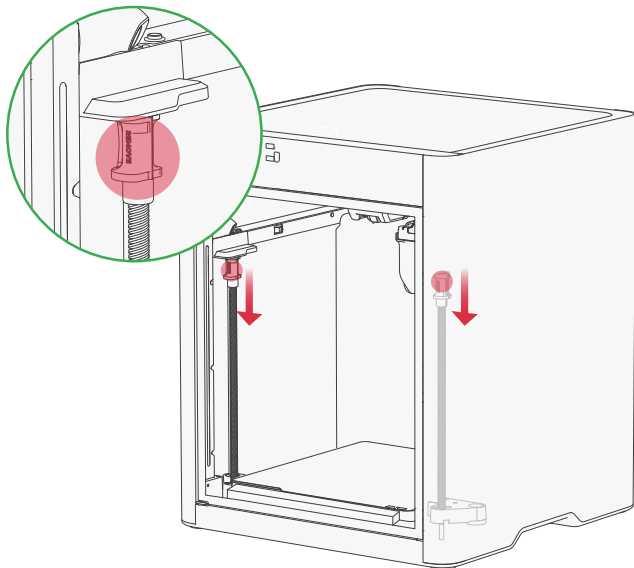
8. Destrancar a mesa aquecida



Use a chave H2.0 allen para remover o parafuso marcado em vermelho para desbloquear o calor.

A espuma sob o leito aquecido só pode ser removida após a conclusão do processo de calibração.

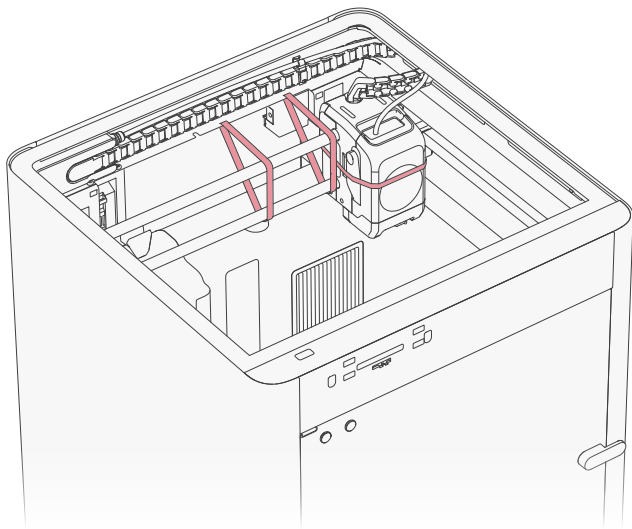
9. Remova os protetores do parafuso de avanço



Puxe para baixo os protetores de plástico vermelhos na parte superior dos parafusos de avanço do eixo Z esquerdo e direito, abra e remova-os.

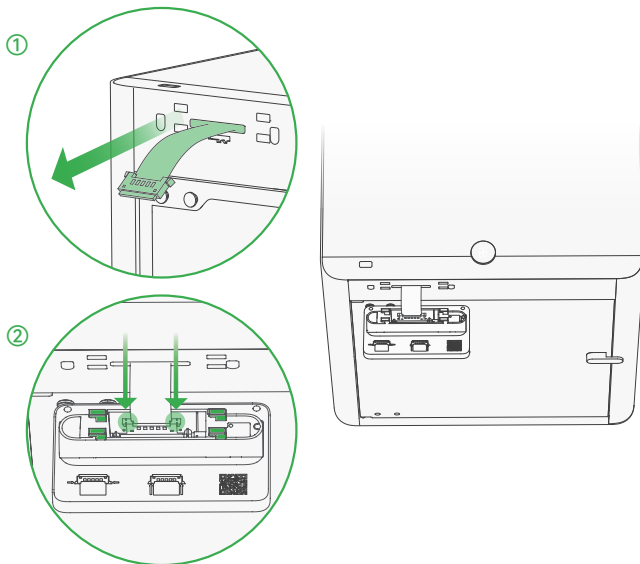
Durante esta operação, você pode notar os parafusos de avanço do eixo Z se movendo. Esse comportamento é esperado e não indica um problema.

10. Desbloquear o cabeçote



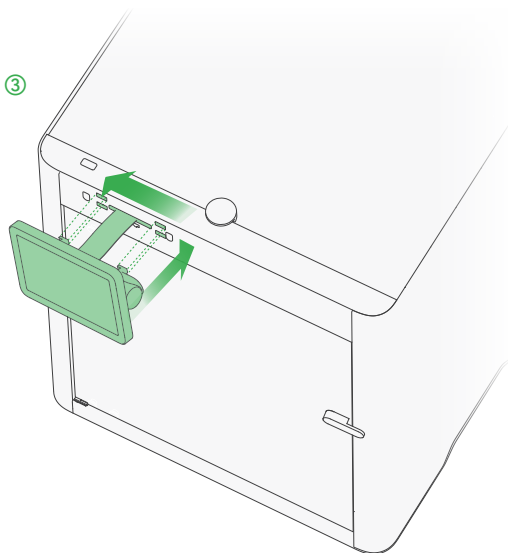
Corte e remova todas as abraçadeiras de plástico e coloque a tampa superior de vidro na impressora.

11. Instalar a tela sensível ao toque



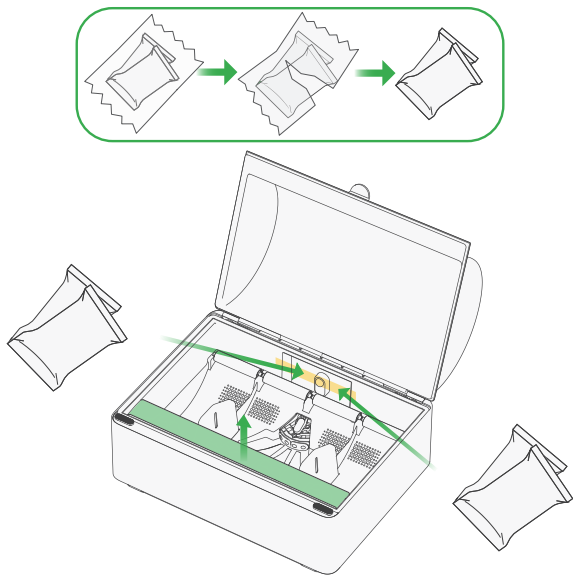
- 1) Remova a fita e puxe cuidadosamente o cabo flexível cerca de 50 mm.
- 2) Retire a tela sensível ao toque da caixa de acessórios e oriente-a conforme a ilustração. Em seguida, pressione os terminais em ambos os lados do cabo flexível e insira-o na porta da tela.

11. Instalar a tela sensível ao toque



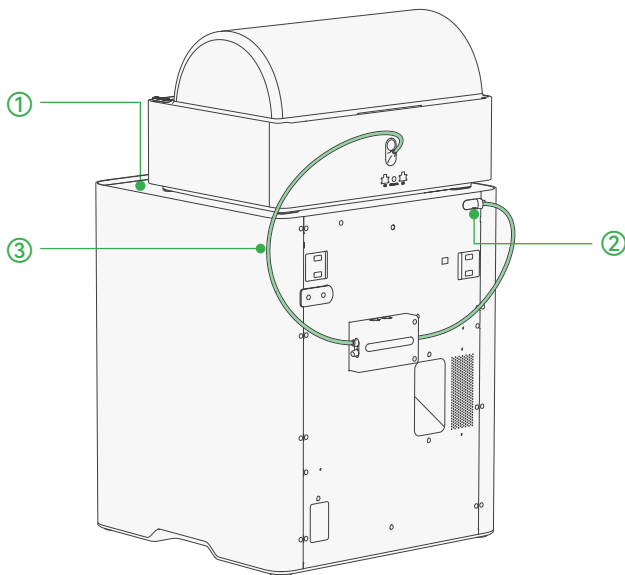
- 3) Empurre o cabo flexível de volta para o slot da impressora. Em seguida, insira a tela e deslize para a esquerda para bloquear.

12. Remover o material de embalagem do dessecante



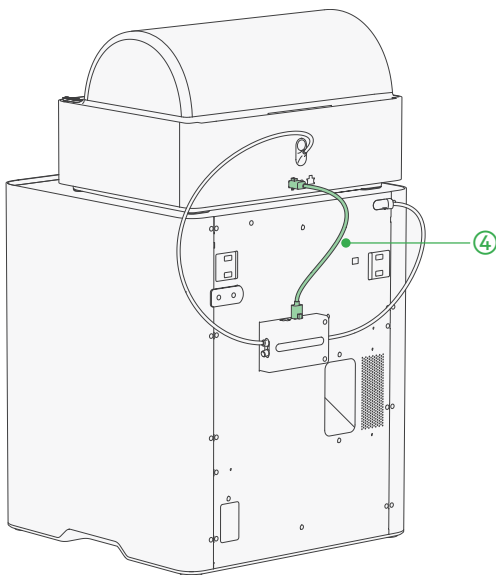
- 1) Remova a espuma de dentro do AMS 2 Pro.
- 2) Remova a fita da parte traseira do AMS 2 Pro e retire os pacotes dessecantes. Em seguida, remova a embalagem plástica externa. Instale 2 pacotes dessecantes em cada lado do compartimento vazio.

13. Instalar o AMS 2 Pro



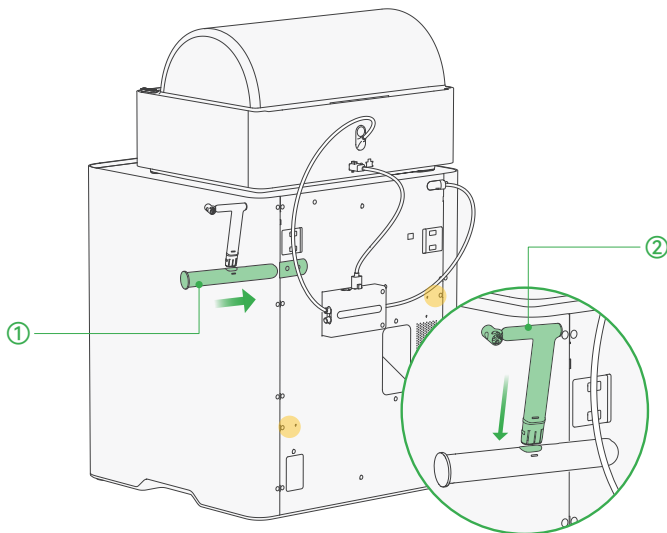
- 1) Coloque o AMS 2 Pro em cima da impressora.
- 2) Solte o tubo de PTFE preso com fita na parte traseira da impressora e insira sua extremidade de livre no acoplador do tubo de PTFE na impressora.
- 3) Selecione o tubo PTFE mais longo na caixa de acessórios, insira-o na saída de filamento do AMS 2 Pro e no acoplador de tubo PTFE no buffer de filamento.

13. Instalar o AMS 2 Pro



- 4) Retire o cabo Bambu Bus de 6 pinos da caixa de acessórios e conecte cada extremidade em uma das portas de 6 pinos do buffer de filamento e do AMS 2 Pro.

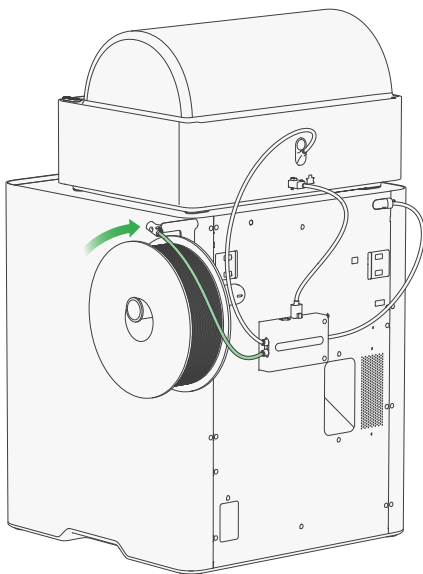
14. Instalar o conjunto do suporte do carretel



- 1) Retire o porta-carretel e o porta-tubo de PTFE. Deslize o suporte do carretel na placa de base até ouvir um clique.
- 2) Alinhe o suporte do tubo de PTFE com a ranhura no suporte do carretel, conforme a ilustração, e insira-o verticalmente até ouvir um clique.

*A placa de base do suporte do carretel é pré-instalada na posição recomendada. Duas posições adicionais, marcadas em amarelo na imagem, também estão disponíveis. Você pode ajustar o comprimento da placa de base e do tubo de PTFE conforme necessário.

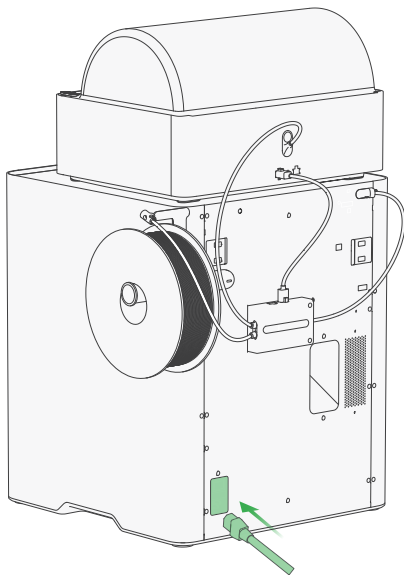
15. Use o carretel externo



Se sua impressora estiver conectada ao AMS 2 Pro, você pode carregar filamento de um carretel externo usando o acoplador PTFE extra no buffer de filamento.

Pegue o menor tubo de PTFE, conecte uma extremidade ao suporte do carretel e a outra ao acoplador não utilizado no buffer de filamento. Insira o filamento no tubo, como mostrado, e empurre até que ele alcance o extrusor e pare.

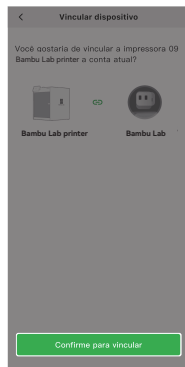
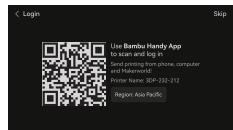
16. Conecte o cabo de alimentação e ligue



Antes de ligar, certifique-se de que a etiqueta de voltagem próxima à tomada corresponde à sua região. Em seguida, conecte o cabo de alimentação e ligue a energia.

17. Vincular a impressora - Bambu Handy

- 1) Escaneie o código QR à direita para baixar o Bambu Handy. Registre-se e faça login na sua conta da Bambu Lab.
- 2) Siga as instruções na tela até que um código QR apareça.
- 3) Escaneie o código QR no Bambu Handy para vincular a impressora à sua conta Bambu Lab.



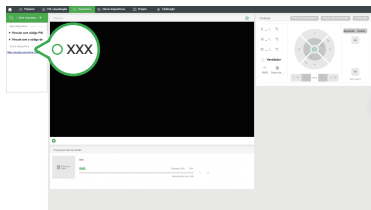
- 4) Siga as instruções na tela para completar a calibração inicial. É normal ter vibração e ruído durante o processo.

* NÃO remova a espuma sob a plataforma de aquecimento até que a calibração esteja completa.

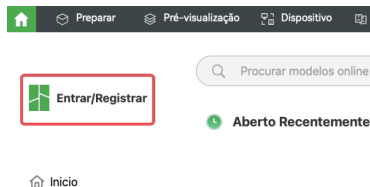
18. Vincular a impressora - Bambu Studio



- 1) Conecte o computador e a impressora à **mesma rede sem fio** não use uma **rede de convidado** que tenha a separação de dispositivos de rede ativada.

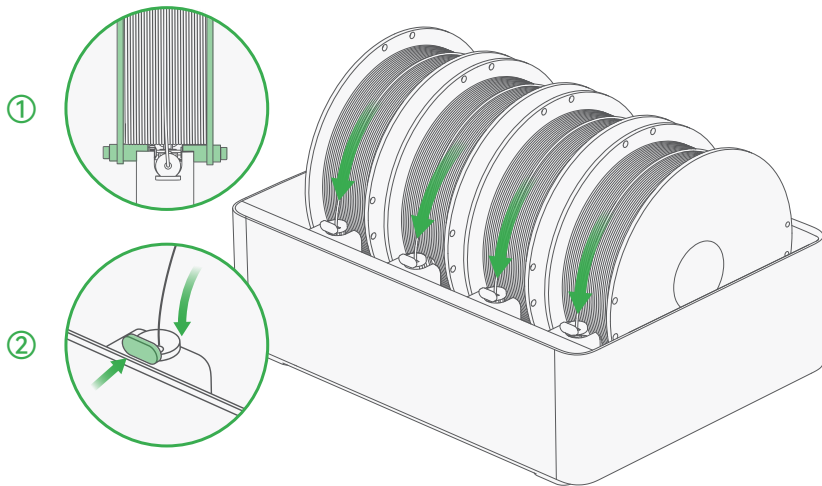


- 3) Clique em "+" na página do dispositivo, e o Bambu Studio descobre automaticamente as impressoras na mesma rede. Clique na impressora detectada para vinculá-la à sua conta Bambu Lab.



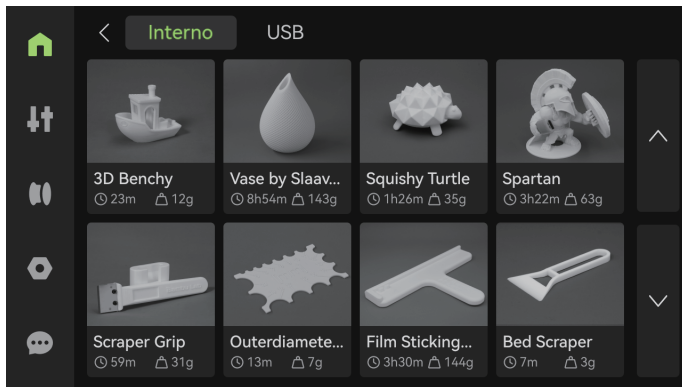
- 2) Visite o link abaixo para baixar e instalar o Bambu Studio. Registre-se e faça login na sua conta da Bambu Lab.
bambulab.com/download/studio

19. Carregar filamento no AMS 2 Pro



- 1) Ligue a impressora e coloque um carretel de filamento em qualquer um dos quatro slots. Certifique-se de que o carretel esteja colocado corretamente no eixo de suporte ativo, conforme mostrado na imagem.
- 2) Empurre a aba do alimentador em direção ao carretel e insira o filamento. O AMS 2 Pro irá pré-carregá-lo após ele ser detectado. Quando a luz LED do alimentador sob a entrada do filamento estiver acesa, o AMS 2 Pro estará pronto para imprimir.

20. Primeira impressão



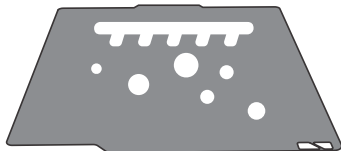
Selecione 🏠 - Arquivos de Impressão, então escolha um modelo que deseja imprimir.

* A placa Textured PEI que acompanha a impressora é sensível à sujeira e ao óleo. Se você tocou a superfície da placa com as mãos, os óleos das suas mãos podem ser transferidos para a superfície e impactar as propriedades de adesão da placa. Recomenda-se lavá-lo primeiro com água quente e detergente para garantir a melhor adesão.

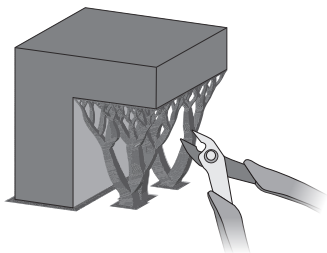
21. Notas pós-impressão



Espera até que a mesa de impressão esfrie completamente para remover as peças.



Lave a placa de impressão regularmente com água quente e detergente para melhor aderência.



Se houver alguma estrutura de suporte, remova-a o mais rápido possível após retirar a impressão. Será mais difícil removê-lo se o filamento absorver umidade.

22. Manutenção regular

Uma impressora 3D possui uma estrutura mecânica complexa e numerosas peças móveis. A manutenção regular é essencial para garantir operação estável e impressões de alta qualidade.

Peças móveis de metal:

- Lubrifique regularmente os parafusos de avanço, as hastes lineares, as polias intermediárias e as engrenagens da extrusora para evitar ferrugem.
- Use óleo lubrificante para hastes lineares e polias intermediárias e aplique graxa lubrificante nos parafusos de avanço e nas engrenagens da extrusora.

Consumíveis:

- Inspeção peças plásticas e de borracha, como cortadores de filamento, em busca de sinais de desgaste, deformação ou envelhecimento.
- Substitua as peças consumíveis conforme necessário, como limpadores de bico e tubos de PTFE, para manter a qualidade de impressão.

Outros Componentes:

- Verifique as lentes da câmera, ventoinhas e sensores de filamento em busca de poeira ou detritos.
- Limpe os ventiladores regularmente e limpe delicadamente as lentes da câmera usando um pano de microfibra com isopropanol ou álcool anidro para obter clareza ideal.



bambulab.com/support/p2s/maintenance

Consulte a seção "Recomendações de manutenção regular" em nosso wiki para obter mais informações.

23. Especificações da impressora

Item		Especificação
Tecnologia de Impressão		Modelagem por Deposição Fundida
Corpo	Volume de Construção (L×P×A)	256*256*256 mm
	Chassi	Plástico e Aço
	Estrutura Externa	Plástico e Vidro
Dimensões físicas	Dimensões físicas	392*406*478 mm
	Peso Líquido	14,9 kg
Cabeça da ferramenta	Engrenagens da Extrusora	Aço endurecido
	Bico	Aço endurecido
	Temperatura do bico	300 °C
	Diâmetro do bico incluído	0,4 mm
	Diâmetro de bico suportado	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
	Cortador de filamento	Integrado
	Diâmetro do filamento	1,75 mm
Cama térmica	Cor da extrusora	Motor de sincronismo Ímã Permanente de Alta Precisão da Bambu Lab
	Material da Placa de Construção	Placa Flexível de Aço
	Tipo de Build Plate incluído	Placa PEI texturizada
	Tipo de Placa de Construção Suportada	Placa PEI texturizada, Placa PEI lisa, Placa fria Super-Tack, Placa técnica
	Temperatura máxima da mesa aquecida	110 °C

23. Especificações da impressora

Item		Especificação
Velocidade	Velocidade Máxima do Cabeçote	600 mm/s
	Aceração Máxima do Toolhead	20.000 mm/s ²
	Vazão Máxima para Hotend	40 mm ³ /s (Parâmetros de teste: modelo redondo de 250 mm com uma única parede externa; Bambu Lab ABS; temperatura de impressão de 280 °C)
Purificação do Ar	Filtro de carvão ativado	Suportado
	Filtragem VOC	Suportado
	Filtragem de Partículas	Suportado
Resfriamento	Ventoinha de resfriamento parcial	Controle de malha fechada
	Ventilador de resfriamento Hotend	Controle de malha fechada
	Ventilador de resfriamento de peça auxiliar	Controle de malha fechada
Filamento suportado	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Suporte para PLA, Suporte para PLA/PETG, Suporte para ABS, PET, PA, PC, PVA, PLA-CF, PETG-CF, ABS-GF, ASA-CF, PA6-CF, PA6-GF, PAHT-CF, PPA-CF, PET-CF	

23. Especificações da impressora

Item		Especificação
Sensor	Câmera de visualização ao vivo	Integrado; 1920*1080
	Sensor da Porta	Suportado
	Sensor de esgotamento de filamento	Suportado
	Sensor de detecção de emaranhamento de filamentos	Suportado
	Odometria de filamento	Suportado com AMS
	Recuperação de Perda de Energia	Suportado
Requisitos Elétricos ¹⁾	Voltagem	Versão de alta tensão: 200-240 VCA, 50/60 Hz Versão de baixa tensão: 100-120 VCA, 50/60 Hz
	Potência máxima ²⁾	Versão de alta tensão: 1200 W@220 V Versão de baixa tensão: 1000 W@110 V
	Potência em regime permanente	Versão de alta tensão: 200 W@220 V (Impressão PLA) Versão de baixa tensão: 200 W@110 V (Impressão PLA)
Temperatura de trabalho		10 °C - 30 °C
Eletrônica	Touchscreen	Tela sensível ao toque de 5 polegadas 854*480
	Armazenamento	EMMC integrado de 8 GB e porta USB
	Interface de controle	Touchscreen, aplicativo móvel, aplicativo para PC
	Controlador de Movimento	Cortex-M7 dual-core e Cortex-M4 single-core
	Processador de Aplicação	ARM Quad-core com NPU dedicado

23. Especificações da impressora

Item		Especificação
Software – Bambu Lab	Slicer	Bambu Studio Suporte a slicers de terceiros que exportam G-code padrão, como SuperSlicer, PrusaSlicer e Cura, mas certos recursos avançados podem não ser suportados.
	Sistema Operacional Suportado	MacOS, Windows, Linux
Controle de Rede	Ethernet	Não disponível
	Rede sem fio	Wi-Fi de banda dupla
	Interruptor de Desconexão de Rede	Não disponível
	Módulo de Rede Removível	Não disponível
	Controle de Acesso à Rede 802.1X	Não disponível
Wi-Fi	Frequência de Operação	2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE) 2400 - 2483,5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)
	Potência do Transmissor (EIRP)	2,4 GHz: < 23 dBm (FCC); < 20 dBm (CE/SRRC/MIC) 5 GHz Band1/2: < 23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC) Banda 5 GHz3: < 30 dBm (CE); < 24 dBm (FCC) Banda 5 GHz4: < 23 dBm (FCC/SRRC); < 14 dBm (CE)
	Protocolo Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n

- 1) As especificações de voltagem da impressora variam conforme a região de venda. Antes de usar, verifique a etiqueta ao lado da tomada de energia da impressora para garantir que a tensão fornecida corresponda à tensão indicada.
- 2) Para garantir que a mesa aquecida atinja rapidamente a temperatura necessária, a impres-

23. Especificações da impressora

sora manterá a potência máxima por cerca de 3 a 5 minutos.

24. Especificações do AMS 2 Pro

Item		Especificação
Corpo	Dimensões	372*280*226 milímetros
	Peso Líquido	2,5 kg
	Habitação	ABS/PC
Impressão	Filamento suportado	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (seco), BVOH (seco), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF/Suporte para PLA/PETG e TPU para AMS
	Filamento não suportado	TPE, TPU genérico, PVA (úmido), BVOH (úmido), Bambu PET-CF/TPU 95A e outras marcas de filamentos que contêm fibra de carbono ou fibra de vidro
	Diâmetro do Filamento	1,75 mm
	Dimensão do carretel	Largura: 50-68 mm Diâmetro: 197-202 mm
	Identificação RFID	Suportado
Secagem	Temperatura Máxima de Secagem	65°C
	Filamento suportado	PLA, PETG, Suporte para PLA/PETG, ABS*, ASA*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH *, PP, POM*, HIPS*, Bambu PLA-CF*/PAHT-CF*/PETG-CF* e TPU para AMS*
	Descarga de umidade ativa	Suportado
	Armazenamento selado	Suportado
	Detecção e Manutenção de Temperatura e Umidade	Suportado. Temperatura e umidade em tempo real podem ser exibidas na tela, no Bambu Studio e no Bambu Handy.
Liga/Desliga	Entrada	24 V 4 A

24. Especificações do AMS 2 Pro

* Filamentos marcados com * requerem temperatura de secagem mais alta. O AMS 2 Pro não consegue secá-los completamente. Se você deseja um melhor desempenho de secagem para esses filamentos, recomendamos comprar um AMS HT.



Este produto está homologado pela ANATEL de acordo com os procedimentos regulamentados para avaliação da conformidade de produtos para telecomunicações e atende aos requisitos técnicos aplicados, incluindo os limites de exposição da Taxa de Absorção Específica referente a campos elétricos, magnéticos e eletromagnéticos de radiofrequência. Para maiores informações, consulte o site da ANATEL – www.anatel.gov.br.

Este equipamento não tem direito à proteção contra interferência prejudicial e não pode causar interferência em sistemas devidamente autorizados.

25. Suporte técnico

Se precisar de suporte técnico, siga qualquer um dos seguintes métodos:

Método 1: Visite o Bambu Lab Wiki para tutoriais e orientações de manutenção.

wiki.bambulab.com/home

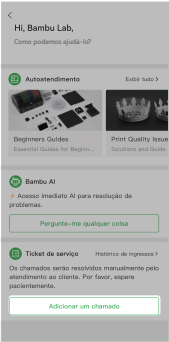
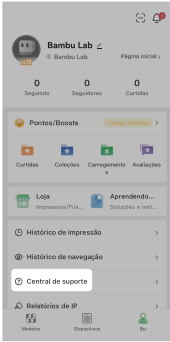


Método 2: Entre em contato por meio de uma das opções listadas na seção Fale Conosco da nossa Central de Suporte.

bambulab.com/support



Método 3: Crie um tíquete de suporte no Bambu Handy, na seção Centro de Suporte.





Bambu Lab

www.bambulab.com

