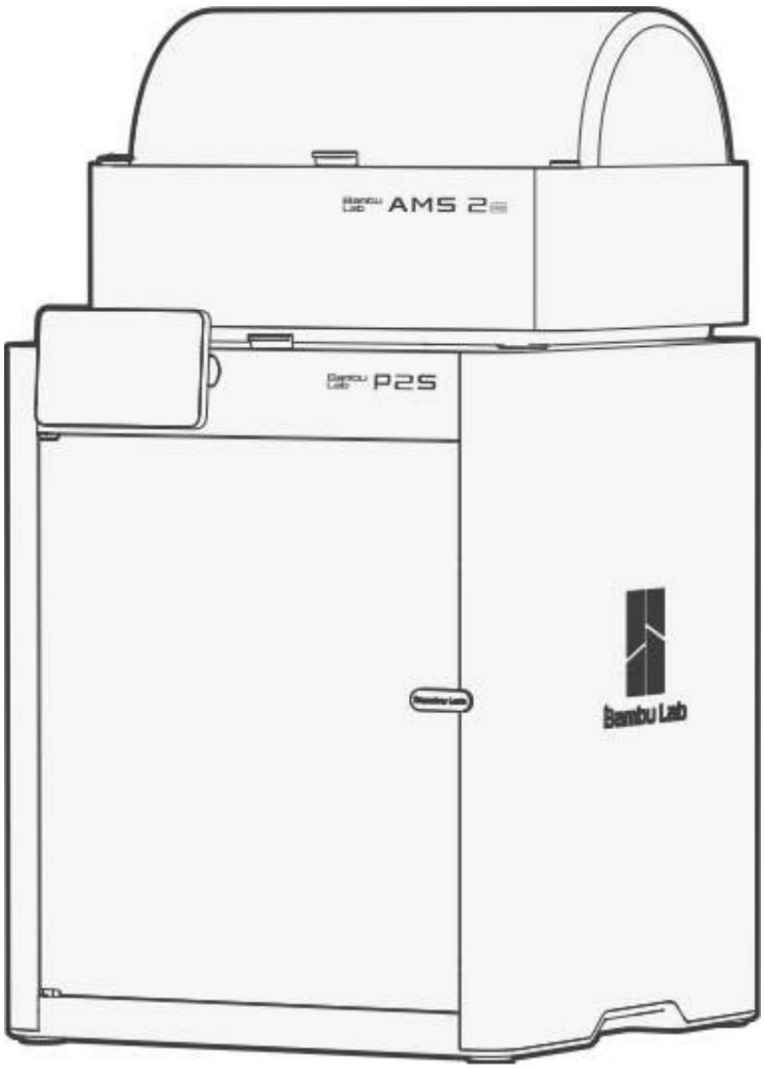
P2S Lab Bambus

Brugermanual til 3D-printning

V1.0 2026.05



Meddelelse om ophavsret Denne manual og dens indhold er udelukkende beregnet til at vejlede brugerne i betjening og brug af dette produkt. De intellektuelle ejendomsrettigheder tilhører Shenzhen Bambu Lab Technology Co., Ltd. (herefter "Bambu Lab"). Uden skriftlig tilladelse fra Bambu Lab må intet uddrag af denne manual kopieres, distribueres, ændres eller videregives til tredjeparter i nogen form.

Manualens omfang Denne manual introducerer primært P2S 3D-printeren. Nogle af de tilbehørsdele eller funktioner, der er nævnt i bestemte kapitler, er valgfrie eller opgraderinger og er muligvis ikke inkluderet i din

Se venligst din specifikke model og konfiguration, når du studerer indholdet og betjener printeren.

Billederne i denne manual er kun til reference. Den faktiske visning og funktioner kan variere afhængigt af software- eller firmwareversionen.

Version og opdateringer

Efter en firmwareopdatering viser printerens berøringsskærm oplysninger om nye funktioner.

Du kan klikke på linket nedenfor eller besøge Bambu Lab Wiki og navigere til P-serien > P2S > Printerfunktioner > Firmwareudgivelseshistorik for P2S for at få flere oplysninger. Hvis noget i denne manual er i konflikt med firmwareudgivelsesnoterne, har udgivelsesnoterne forrang.

wiki.bambulab.com/p2s/manual/p2s-rmware-release-histoÿ

Tak fordi du valgte Bambu Lab P2S 3D-printeren!

Denne manual indeholder vigtige oplysninger om brugen af 3D-printfunktionerne, herunder enhedens opsætning, betjening og rutinemæssig vedligeholdelse. For at sikre sikker, korrekt og effektiv brug skal du læse denne manual omhyggeligt og sørge for at forstå den før brug.

Sådan bruger du denne manual

Brug indholdsfortegnelsen og links i dokumentet til hurtig navigation.

Søg efter nøgleord i denne PDF.

Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com) og søg efter nøgleord i kapitlet for at få mere detaljerede trin og videoer.

Hurtig station

1. **Gennemgå Læs før brug.**
2. **Start dit første udskrift.**
3. **Få adgang til 3D-modelressourcer.**
4. **Juster udskæringsparametrene.**
5. **Gennemgå problemer med udskriftskvaliteten og løsninger samt printerproblemer og løsninger.**

Yderligere ressourcer •

Udpakning og installation: Se udpakningsvejledningen (wiki.bambulab.com/general/unboxing-guide) for at få instruktioner til udpakning og installation af

printeren. • Tilpassede kurser: Besøg Bambu Lab Academy (bambulab.com/suppoÿ/academy) for strukturerede kurser i printeren og softwaren.

Feedback

Hvis du har spørgsmål eller forslag til denne brugermanual, kan du bruge følgende link eller scanne QR-koden for at sende feedback.

bambulab.com/suppoÿ/documentation/feedback

Symbolguide

NOTE

Supplerende forklaringer til hovedindholdet.

TIPS

Forslag til at optimere driften, forbedre effektiviteten eller øge kapaciteten, så du kan bruge printeren mere effektivt.

FORSIGTIGHED

Handlinger, der kan påvirke udskriftskvaliteten eller printerens ydeevne. Gå forsigtigt frem for at undgå potentielle problemer.

FARE

Potentielle farer. Ignorering af dette kan forårsage skade på udstyr eller personskade. Følg altid de relaterede instruktioner.

Teknisk support

Hvis du støder på problemer under brug, skal du først tjekke denne manual. Du kan også besøge Bambu Lab Wiki og søge efter fejlfindingstrin eller bruge Bambu AI (suppo.bambulab.com) for vedligeholdelsestips, diagnosticering og løsninger.

Hvis dit problem ikke er løst, eller hvis fejlfindingstrinnene ikke løser det, skal du indsende en servicebillet eller kontakte online teknisk support via Service & Support-webstedet (bambulab.com/suppoÿ). at få professionel hjælp.

Indholdsfortegnelse

Læs før brug.....9

Kapitel 1 Introduktion.....10

1.1 Produktets udseende.....11

1.1.1 Printer.....11

1.1.2 Værktøjshoved..... 14

1.2 Skærmikoner..... 14

1.2.1 Hjemmeside..... 15

1.2.2 Kontrol.....15

1.2.3 Filament.....16

1.2.4 Indstillinger.....16

1.2.5 Besked.....17

1.3 HMS-meddelelser.....17

Kapitel 2 Første oplag.....18

2.1 Forberedelse før udskrivning.....18

2.1.1 Printerplacering.....18

2.1.2 Første installation..... 18

2.1.3 Indledende kalibrering..... 19

2.2 Belastningselement.....20

2.2.1 Fra AMS..... 20

2.2.2 Fra den eksterne spole.....21

2.3 Start en udskrift fra printerskærmen.....22

2.4 Fjern modellen.....22

2.5 Fjern filament.....24

2.5.1 Fra AMS..... 24

2.5.2 Fra den eksterne spole.....24

2.6 Bortskaffelse af affald.....24

Kapitel 3 Adgang til 3D-modelressourcer.....26

3.1 MakerWorld-modelfællesskabet..... 26

3.2 MakerLab Kreative Værktøjer..... 26

Kapitel 4 Start en udskrivning fra flere enheder..... 29

4.1 Start en udskrivning fra Bambu Handy..... 29

4.1.1 Installer Bambu Handy 29

4.1.2 Start en udskrivning.....30

4.1.3 Introduktion til enhedssiden.....32

4.2 Start en udskrivning fra Bambu Studio.....32

4.2.1 Installer og bind Bambu Studio..... 33

4.2.2 Download og importmodel.....34

4.2.3 Start en udskrivning.....35

4.3 Start en udskrivning fra printerskærmen.....36

Kapitel 5 Justering af udskæringsparametre i Bambu Studio.....37

5.1 Introduktion til Bambu Studio-grænsefladen..... 37

5.1.1 Hjemmeside..... 37

5.1.2 Forbered side.....37

5.1.3 Forhåndsvisningsside..... 39

5.1.4 Enhedsside..... 39

5.2 Modelstørrelse.....40

5.3 Kvalitetsindstillinger.....41

5.4 Styrkeindstillinger..... 44

5.5 Supportindstillinger.....48

5.6 Hastighedsindstillinger..... 55

Kapitel 6 Introduktion til nøglefunktioner.....57

6.1 Intelligent synsdetektion..... 57

6.2 Adaptivt Aiÿlow-system.....59

6.2.1 Køletilstand..... 59

6.2.2 Varmetilstand.....59

6.3 Automatisk nivellering og kalibrering.....60

6.3.1 Automatisk ladnivellering..... 60

6.3.2 Kalibrering af flowdynamik..... 60

Kapitel 7 Grundlæggende kontroller og funktioner..... 61

7.1 Fælles skærmfunktioner..... 61

7.1.1 Udskrivningshastighed.....61

7.1.2 XYZ-aksernes bevægelse.....62

7.1.3 Dyse og ekstruder..... 62

7.1.4 Varmeseng og kammertemperatur..... 62

7.1.5 Kammerlystilstand.....63

7.1.6 Lyd..... 64

7.2 Foto og video.....64

7.2.1 Videooptagelse.....65

7.2.2 Foto..... 65

7.2.3 Timelapse..... 66

7.3 Opret forbindelse til netværket.....67

7.3.1 Kun LAN-tilstand.....68

7.3.2 Udviklertilstand.....68

7.4 Tilslutning af USB-flashdrev..... 69

7.4.1 Specifikationer.....69

7.4.2 Tilslut og formater.....69

7.4.3 Udkastning..... 70

7.5 Opdatering og gendannelse.....70

7.5.1 Opdater firmware.....70

7.5.2 Initialisering..... 70

Kapitel 8 Introduktion og brug af filament..... 71

8.1 Almindelige filamenttyper..... 71

8.2 Udskrivningsbetingelser..... 74

8.3 Forberedelse af filament.....76

8.3.1 Filamentforstørring..... 76

8.3.2 Filamentkalibrering..... 78

8.4 Særlige krav til filamentprintning..... 80

8.4.1 TPU....80

8.4.2 Højtemperaturtråd.... 82

Kapitel 9 Problemer med udskriftskvalitet og løsninger....84

9.1 Oversigt over almindelige problemer med udskriftskvaliteten....84

9.2 Første lag klæber ikke.... 85

9.3 Første lag for højt/for lavt.... 85

9.4 Dårlig udhængskvalitet....86

9.5 Modelforvrængning, fald eller kollaps.... 87

9.6 Tråd, der klæber til dysen....87

9.7 Underekstrudering.... 88

9.8 Snoring og siveudslipning....89

9.9 Glansforskel.... 90

9.10 Revnedannelse i mellemlag.... 91

9.11 Søm....91

9.12 Mellemrum i øverste lag....92

Kapitel 10 Printerproblemer og fejlfinding....94

10.1 Fejlfinding af tilstopning af værktøjshoved....94

10.2 Fjernelse af tilstopning i hotend....95

10.2.1 Betjeningsoversigt....95

10.2.2 Fjern tilstopning ved manuel ekstrudering.... 96

10.2.3 Fjern tilstopning med afhjælpningsstift....97

10.2.4 Fjern tilstopning ved koldt træk....98

10.2.5 Rens tilstopning med unbrakonøgle.... 99

10.3 Løst bælte.... 101

10.3.1 XY-remspænding....101

10.3.2 Z-remspænding....102

Kapitel 11 Regelmæssig pleje og vedligeholdelse....105

11.1 Regelmæssig vedligeholdelse.... 105

11.1.1 Vedligeholdelsesfrekvens....105

11.1.2 Udskriftskalibrering....106

11.1.3 Luftfilter.....106

11.1.4 XYZ-akser..... 107

11.1.5 Varmeseng.....109

11.1.6 Byggeplade.....109

11.1.7 Værktøjshoved..... 110

11.1.8 Live View-kamera..... 111

11.2 Udskiftning af tilbehør..... 111

11.2.1 Silikonestrømpe til hotend.....111

11.2.2 Hotend..... 112

11.2.3 Filamentskærerblad..... 113

11.2.4 Dyseaftørringspude.....114

Læs før brug

For at sikre sikker drift og optimal ydeevne af printeren skal du omhyggeligt gennemgå følgende forholdsregler før brug:

Grundlæggende sikkerheds- og elektriske krav •

Kontroller, at printerens driftsspænding stemmer overens med de specificerede krav for at undgå skader eller sikkerhedsfarer. Kontroller etiketten ved siden af strømstikket for specifikke spændingskrav. • Printeren fungerer ved høje temperaturer og hastigheder. Lad ikke børn eller uautoriserede personer personale til at betjene printeren for at forhindre forbrændinger, klemning eller andre ulykker.

• Rør ikke ved værktøjshovedet, varmepladen eller bevægelsesfladerne under udskrivning for at forhindre forbrændinger eller mekaniske skader.

Anbefalinger til drift og vedligeholdelse

• For at sikre korrekt funktion af printerens interne præcisionsmekanismer, skal regelmæssig vedligeholdelse anbefales (se Regelmæssig pleje og vedligeholdelse).

• For at opnå de bedste udskriftsresultater anbefaler vi at bruge Bambu Lab-elementer. Disse elementer har gennemgået strenge kompatibilitets-, sikkerheds- og stabilitetstests baseret på produktets egenskaber.

• Ilæg ikke TPU-lamenter (undtagen TPU til AMS) gennem printerens lamentbuffer. Se TPU Udskrivningskrav for anbefalede ilægningsmetoder.

• Medmindre andet er angivet, skal du altid tage stikket ud af stikkontakten før enhver form for betjening, vedligeholdelse, eller modifikation for at forhindre elektrisk stød eller beskadigelse af udstyret. • Medmindre andet er angivet, skal printeren køle helt af, før den betjenes. vedligeholdelse eller modifikation.

Sikkerhedsinstruktioner for AMS 2 Pro

• For at forhindre blokeringer i lamellenfremføringen må du ikke lægge fleksible materialer såsom TPU med en hårdhed på 95A eller lavere, eller fugtudsat PVA og BVOH i AMS 2 Pro. • AMS 2 Pro understøtter lamellenspolebredder fra 50 mm til 68 mm og diametre fra 197 mm. mm til 202 mm. Plastikspoler anbefales.

• Tilslut printeren og en enkelt AMS 2 Pro ved hjælp af Bambu Bus-kablet med 6 ben for at bruge AMS 2 Pro-udrulningsfunktionen. For at udrulning af flere AMS 2 Pro-enheder på samme tid skal du købe officielle Bambu Lab-strømadaptere for at forsyne de andre AMS 2 Pro-enheder med strøm.

• Under installationen udstøder AMS 2 Pro fugt gennem ekstern luftcirkulation. Sørg for, at luftindtaget og luftventilen ikke blokeres af andre genstande for at opnå den bedste ydeevne.

• For andre AMS-modeller, se de medfølgende hurtigvejledninger for brugsanvisning.

Kapitel 1 Introduktion

P2S er en intelligent 3D-printer baseret på Fused Deposition Modeling (FDM)-teknologi. Den har omfattende hardware- og softwareopgraderinger, der forbedrer printstabilitet og brugervenlighed betydeligt.

- Jævn brugeroplevelse: Den 5-tommer berøringsskærm og anden generations brugergrænseflade giver en mere jævn interaktion, mens hotend-designet med hurtig frigivelse gør rutinemæssig vedligeholdelse og udskiftning nemmere.

- Stabil understøtning til tekniske materialer: Med en dysetemperatur på op til 300 ÿ, en Med en varmelejetemperatur på op til 110 ÿ og et adaptivt luftfugtighedssystem kan den passive kammertemperatur nå op til 50 ÿ. Printeren understøtter pålideligt en bred vifte af udskrivningsbehov, fra basale til tekniske komponenter.
- Intelligent detektion og omfattende kalibrering: Printeren registrerer udskrivningsanomalier såsom spaghetti og klumper for at forbedre den samlede succesrate. Den understøtter flere kalibreringsfunktioner for at sikre stabil langvarig drift.

Når det bruges sammen med det automatiske materialesystem (AMS), forbedres printintelligensen og brugervenligheden yderligere:

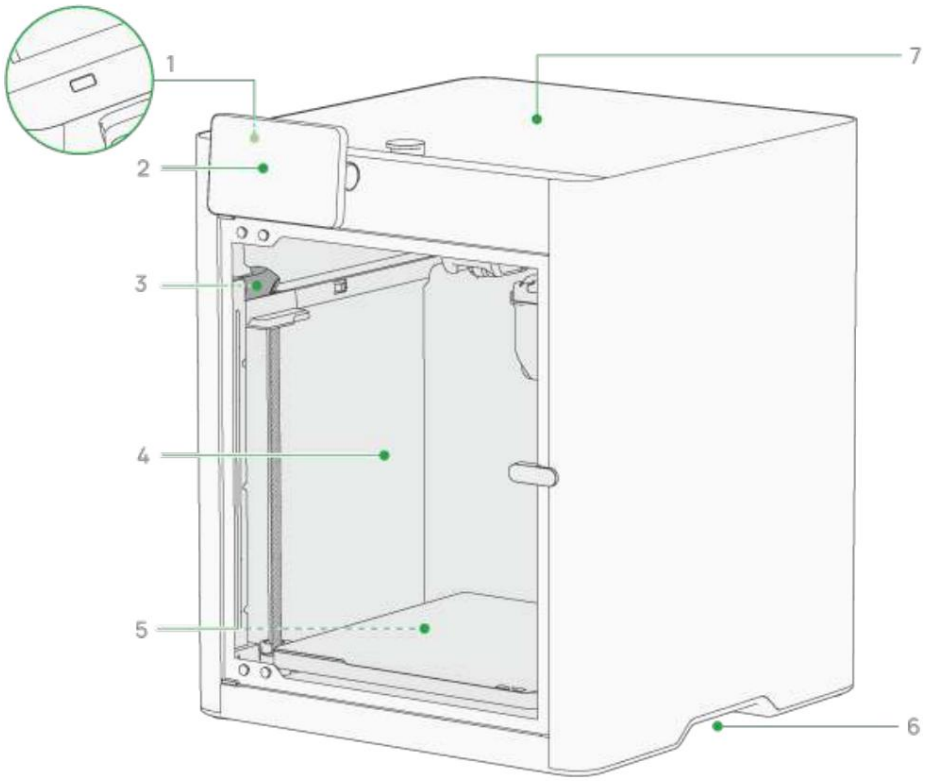
- AMS 2 Pro: Understøtter RFID-komponentsynkronisering, automatisk skift af flere farver/flere materialer og udjævning. Forbedrer udskrivning af flere materialer og komponentstyring for en mindre, mere bekvem og forbedret udskrivningsoplevelse. • AMS HT: AMS HT er

specialiseret til komponenttyper ved høje temperaturer og understøtter RFID-komponentsynkronisering, automatisk skift af flere farver/flere materialer og udjævning og opfylder dermed kravene til professionel udskrivning i teknisk kvalitet.

> **NOTE**
>
> Medmindre andet er angivet, henviser AMS til AMS 2 Pro, AMS HT og andre AMS-enheder.

1.1 Produktets udseende

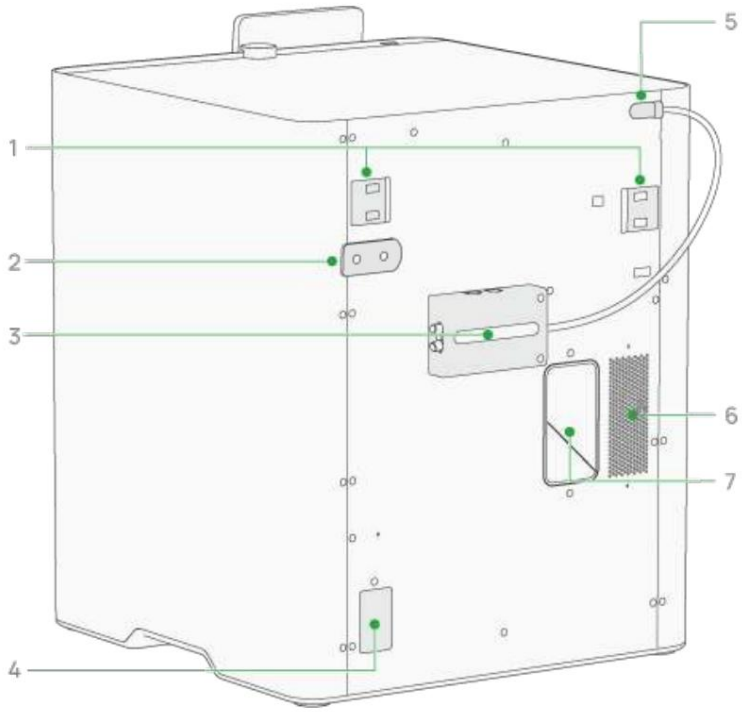
1.1.1 Printer



1. USB-port: Indsæt et USB-drev for at udskrive modelfiler online og gemme optagelser og timelapse-optagelser. Læser.
2. Berøringsskærm: Viser udskrivningsparametre og styrer printeren.
3. Live view-kamera*: Overvåger printstatus i realtid. Bruges også til timelapse-optagelse og AI-synsdetektion.
4. Frontlåge: Holder printeren lukket og hjælper med at opretholde kammertemperaturen under høje temperaturer. temperaturudskrivning. Det giver også mulighed for at observere udskrivningens status.
5. Varmeplade: Opvarmer printoverfladen for at sikre stabil vedhæftning af de printede lag til byggepladen, forhindrer vridning eller løsrivelse.
6. Ekstern luftindtag (løftehåndtag): I køletilstand trækker den ekstern luft ind i det nederste kammer Brug håndtagene til at løfte printeren sikkert under flytning.
7. Øverste glasdæksel: Lavet af hærdet glas, giver mulighed for at observere printprocessen og giver god forsegling og sikkerhed. Det kan også bruges til at placere AMS.

TIPS

- For beskyttelse af personlige oplysninger kan du besøge MakerWorld (makerworld.com) og søg efter "P2S Privacy Cover" under den officielle Bambu Lab-konto. Udskriv og installer livevisningen. kameradæksel.
- Når privatlivsdækslet er installeret, kan kamerarelaterede funktioner (såsom foto, video og visuel detektion) vil ikke være tilgængelig.



1. Båndstrammer: Justerer og overvåger båndspændingen. Den sender data til systemet for at sikre udskrivningsnøjagtighed og bevægelsesstabilitet.

2. Spoleholderbase: Bruges til at installere spoleholderen. Printerens bagside har 3 tilbagestående Installationspositioner. De forudinstallerede positioner er forskellige mellem standalone- og Combo-versionerne.

3. Filamentbuffer (kun P2S Combo): Reducerer spændingsudsvingninger under filamentbelastning for at sikrer jævn tilførsel. •

Toppen har to Bambu Bus-stik med 6 ben til dataoverførsel til AMS og eksterne udsugningsventilator.

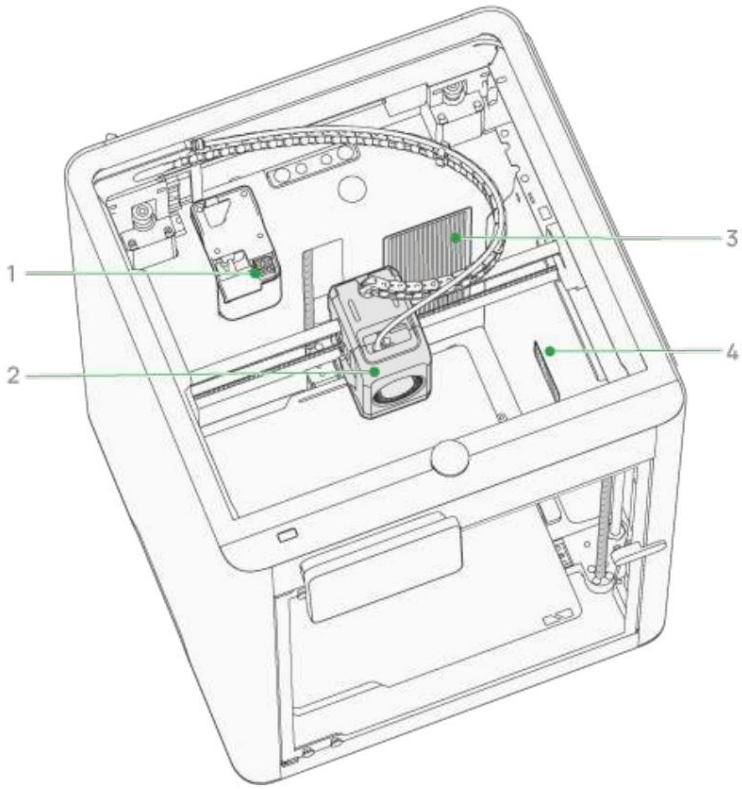
• Venstre side har to komponentindgange til tilslutning til AMS og ekstern spole til indlæse element.

4. Strømstik og afbryder: Tilslut printeren til en stikkontakt med det medfølgende netkabel. Tryk på kontakten for at tænde for strømmen.

5. Kammerets lamellenindgang: Tilslut lamellenbufferen eller den eksterne spole til printerens lamellenindgang ved hjælp af PTFE-røret for at isætte lamellen. For at udskifte røret skal du først fjerne den blå klips fra lamellenindgangen og derefter trykke på den sorte ydre ring for at frigøre røret.

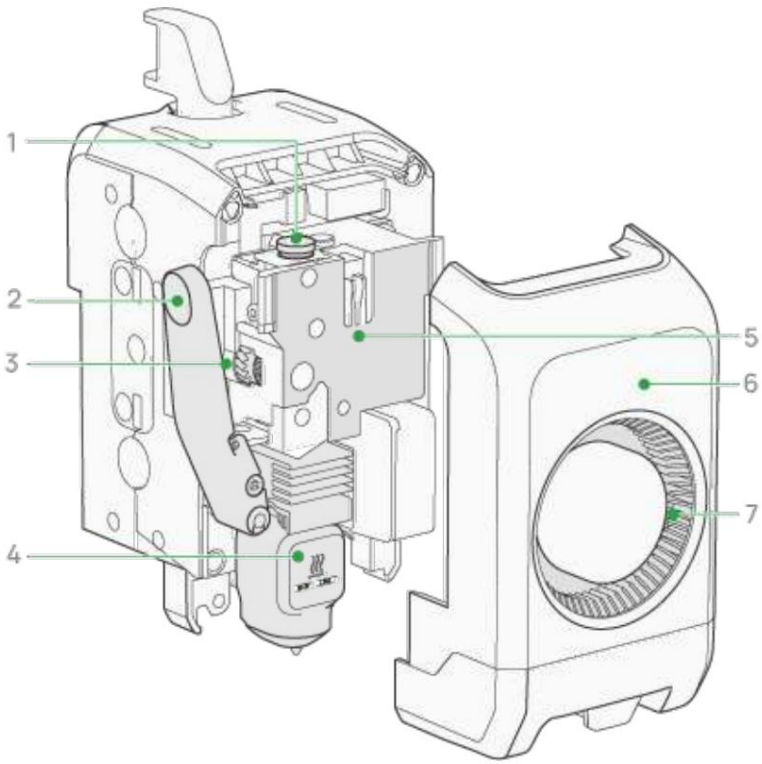
6. Ventilationshuller: I køletilstand udstøder printeren spildluft fra kammeret gennem ventilationshuller og udrensningsviskeren.

7. Udrensningskanal: Forbindes til de interne udrensningskomponenter, så spildevand kan forlade kammer.



1. **Rensevisker: Består af en renseviskerklud og en dyseaftørringspude. Værktøjshovedet rengør automatisk dysen og udstøder affald gennem renseviskeren.**
2. **Værktøjshoved: Ekstruderer og opvarmer præcist lamel og afsætter smeltet lamel lag for lag på byggepladen til at danne trykket.**
3. **Luftfilter: Luften inde i kammeret passerer gennem et aktivt kulfilter, før den ventileret, hvilket hjælper med at reducere partikel- og lugtemissioner.**
4. **Adaptiv lufttilførselsenhed: I køletilstand trækker den ekstern, kølig luft ind i printeren for at sænke kammertemperaturen og forhindre tilstopning af hotend forårsaget af for høj varme.**

1.1.2 Værktøjshoved



1. Værktøjshovedets lamineringsindløb: Lament føres ind i ekstruderen gennem lamineringsindløbet.
2. Håndtag til filamentskærer: Under aflæsning eller udskiftning af filament er håndtaget til filamentskæreren drevet til at trykke på lamellenskærerstopper for at skære lamellen over.
3. Ekstrudergearenhed: bruger ekstrudergear af hærdet stål, bestående af drivgearet og tomgangshjul. Det skubber præcist det element, der drives af ekstrudermotoren.
4. Varmeende: opvarmer lamellen. Den smeltede lamellen ekstruderes gennem dysen og aflejres på byggepladen til formning.
5. Ekstruder: Griber og skubber lamellen ind i hotend'en. Den styrer præcist lamellens længde under ekstrudering og tilbagetrækning for at sikre printnøjagtighed og udseendekvalitet.
6. Fordæksel til værktøjshoved: beskytter forsiden af printerens værktøjshoved.
7. Køleventilator: monteret i midten af værktøjshovedets frontdæksel. Den blæser køleluft tæt på hotend-dysen for at sikre hurtig afkøling af de udskrevne materialer.

1.2 Skærmikoner

Hovedmenulinjen findes i venstre side af printerskærmen. Tryk på hvert ikon for at navigere til siderne Hjemmeside, Kontrol, Filament, Indstillinger eller Meddelelser for at konfigurere og betjene printeren i overensstemmelse hermed. Se Almindelige skærmoperationer for detaljerede funktionsbeskrivelser og betjeningsvejledninger.

1.2.1 Hjemmeside



1. Se modelfiler på intern og USB-lager.

2. Hurtig adgang til justering af dyse og ekstruder.

3. Hurtig adgang til AMS-klagesiden.

4. Hurtig adgang til netværksindstillinger.

5. Hurtig adgang til HMS-siden (Health Management System).

1.2.2 Kontrol



1. Se og indstil manuelt luftstyringstilstanden og ventilatorhastigheden.

2. Indstil udskrivningshastighedstilstand.

3. Styr bevægelsen af værktøjshovedet og varmelejet langs X-, Y- og Z-akserne.

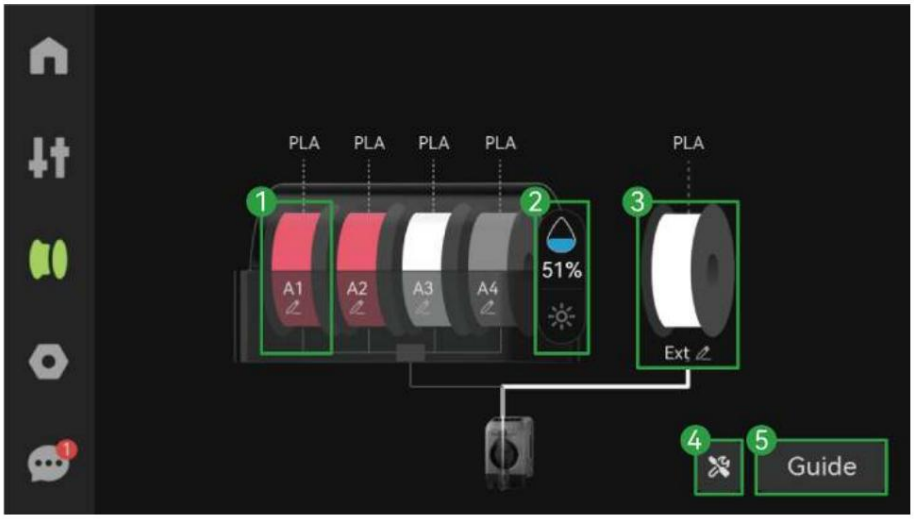
4. Indstil dysetype og temperatur. Styr ekstruderen til at ekstrudere eller trække fyld tilbage.

5. Se kammertemperaturen.

6. Indstil varmesengens temperatur.

7. Styr LED-lyset inde i kammeret.

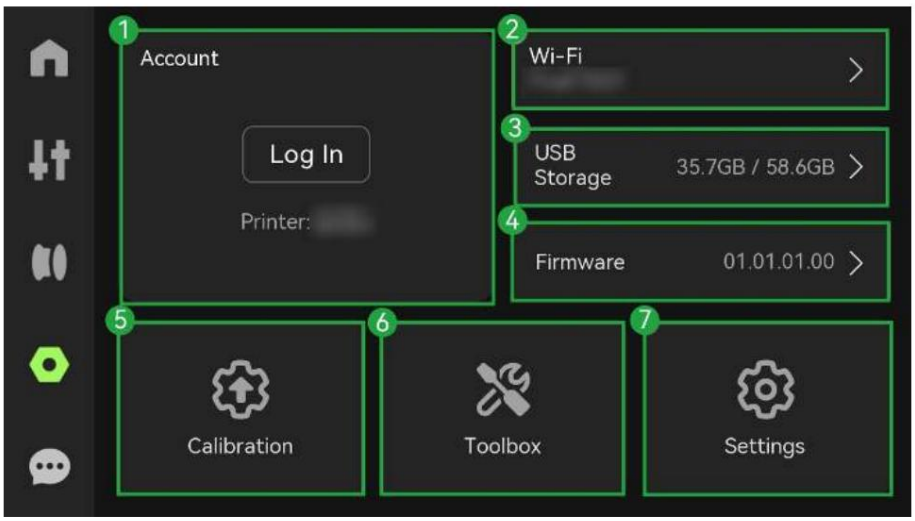
1.2.3 Filament



1. Tryk på et hvilket som helst ikon for en dokumentspole for at redigere dokumentet, indlæse eller fjerne dokumentet og læse det igen. RFID.
2. Se luftfugtighed og temperatur inde i AMS'en, og udfør den.
3. Tryk på ikonet for den eksterne spole for at redigere fylde og indlæse eller fjerne fylde.
4. Aktiver automatisk genopfyldning og AMS-opladningsfunktioner.
5. Se vejledningen til ilægning af komponent.

> **NOTE**
>
> Nogle viste funktioner kræver AMS-forbindelse for at kunne bruges. Den separate P2S-version viser kun ikonet for den eksterne spole.

1.2.4 Indstillinger

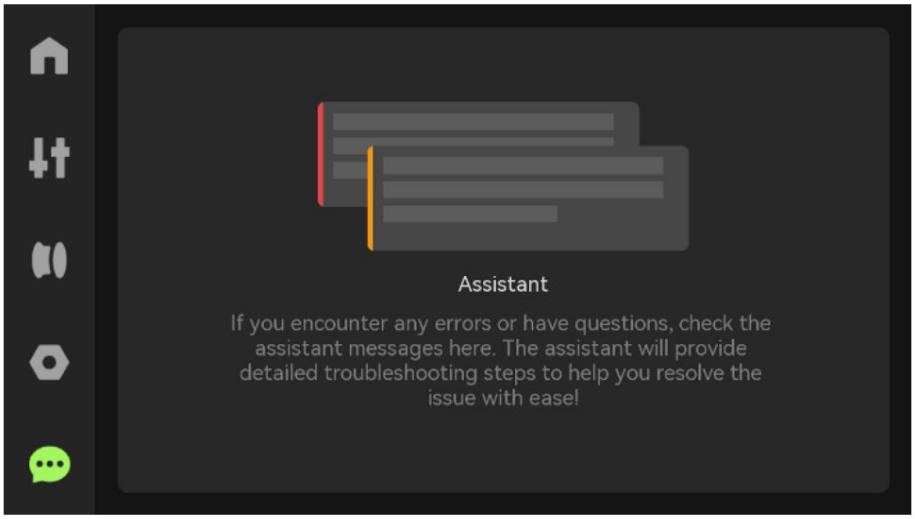


1. Log ind og se kontoen.
2. Konfigurer printernetværket.
3. Konfigurer USB-lager.
4. Se og opdater firmware.
5. Kalibrering af printer.

6. Brug funktioner som printervedligeholdelse og rapportudvikling.

7. Andre grundindstillinger.

1.2.5 Besked



Når printeren støder på en fejl eller kræver vedligeholdelse, vises relaterede promptmeddelelser her (se HMS-meddelelser).

1.3 HMS-meddelelser

HMS (Health Management System) er en indbygget diagnosticerings- og statusovervågningsfunktion i Bambu Lab-printere og AMS. Når enheden støder på hardwarefejl, udskriftsfejl eller kræver rengøring og vedligeholdelse, advarer HMS dig via printerskærmen eller softwaremeddelelser (f.eks. Bambu Handy og Bambu Studio) og tilbyder tilsvarende løsninger.

Du kan klikke på ikonerne nederst til højre på forsiden eller i venstre menu for at få adgang til beskedsiden og se detaljerede oplysninger. Brug en af følgende metoder til at diagnosticere og løse problemer:

• Scan QR-koden med din telefon for at få direkte adgang til diagnosticerings- og fejlfindingssiden. • Besøg Bambu Lab Wiki, og søg efter HMS-koden på HMS' hjemmeside for at se detaljerede oplysninger.

årsager og fejlfindingstrin for fejlen.

TIPS

Printeren kan vurdere dens renlighed baseret på opgavetype og udskriftsvarighed og give påmindelser om vedligeholdelse. Når du har modtaget printeren, skal du opdatere firmwaren til den nyeste version for at aktivere denne funktion.

Kapitel 2 Første oplag

Før du starter den første udskrift, skal du sørge for, at printeren er korrekt placeret, installeret og automatisk kalibrere Dette kapitel guider dig gennem disse forberedelser for at sikre, at printeren starter sin første udskrift i optimal stand.

2.1 Forberedelse før udskrivning

2.1.1 Printerplacering

Hold arbejdsområdet rent og ryddeligt for at sikre udskriftskvaliteten og udstyrets sikkerhed. Placer printeren på en plan og robust platform.

2.1.2 Første installation Følg

nedenstående trin for at installere printeren: Trin 1. Fjern emballagematerialer Følg "Kvikguiden" for

at fjerne den ydre kasse, skummet, den fugttætte pose og de indvendige fastgørelseselementer, og sørg for, at der ikke er emballagemateriale tilbage på eller inde i printeren.

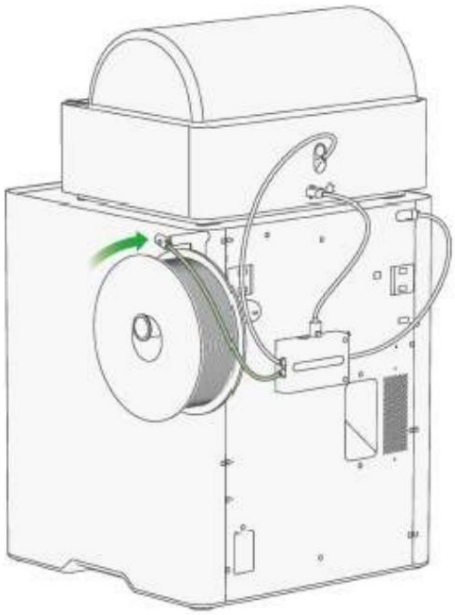
Trin 2. Kontroller printeren og tilbehøret

- **Sørg for, at alt medfølgende tilbehør er til stede (tilbehørsæske, netledning, PTFE-plast) rør, spoleholder, hurtigstartguide osv.).**
- **Sørg for, at printerens standard Bambu-teksturerede PEI-plade er korrekt installeret på varmesengen.**

> ⚠ **FORSIGTIGHED**
>
> **# Rør ikke ved byggepladens overflade med hænderne. Olie kan reducere vedhæftning, hvilket forårsager modelkollaps eller spaghettiproblemer.**
>
> **# Hvis byggepladens overflade har olierester eller støv, skal den rengøres med varmt vand og vaskemiddel. Dy helt, før du monterer den på varmelejet.**

Trin 3. Installer installationskomponenter.

Sørg for, at den eksterne spole og AMS 2 Pro (hvis relevant) er korrekt installeret. Hvis ikke, skal du følge nedenstående trin for at fuldføre installationen.



Scan QR-koden eller klik på linket (wiki.bambulab.com/p2s/manual/unboxing-p2s) for at se installationsvideoen og springe til det relevante afsnit efter behov.

TIPS

Medfølgende tilbehør kan variere afhængigt af produktvarianten. Se venligst de faktiske varer, der er modtaget.

Trin 4. Kontroller strømstatus • Sørg for, at netledningen er korrekt tilsluttet. • Bekræft, at tænd/sluk-knappen på bagsiden af printeren er tændt, og at indikatorlampen lyser.

• Berøringsskærmen bør lyse normalt og vise den oprindelige opsætningsgrænseflade.

2.1.3 Indledende kalibrering

FORSIGTIGHED

Kalibrering og udskrivningsjob bør kun udføres, når printeren er korrekt placeret. Flytning af enheden efter kalibrering kan påvirke målenøjagtigheden.

Ved første opstart starter printeren automatisk initialiseringsprocessen. Følg instruktionerne på skærmen for at fuldføre trinnene:

Trin 1. Sprog-, regions- og netværksindstillinger

Vælg det relevante sprog og den relevante tidszone, og vælg derefter et tilgængeligt Wi-Fi-netværk med mulighed for at springe netværksvalg over, hvis det ikke er nødvendigt.

Trin 2. Kontologin

Åbn Bambu Handy, og scan QR-koden på skærmen for at binde printeren (se Installer Bambu Handy). Spring indbinding over, hvis det ikke er nødvendigt.

Trin 3. Automatisk kalibrering

Printeren udfører automatisk en række kontroller og kalibreringer, herunder motorstøjreduktion, vibrationskompensation og automatisk nivellering af printpladen.

Trin 4. Fjern skummet under varmemadrassen

Varmemadrassen hæver sig efter kalibreringen. Fjern det resterende skum fra bunden. areal.

Trin 5. Kalibrering fuldført

Når berøringsskærmen viser "Kalibrering fuldført", kan du starte din første udskrift.

2.2 Belastningselement

2.2.1 Fra AMS

> **NOTE**
>
> Denne metode gælder for P2S AMS Combo. Hvis du bruger andre AMS-enheder (såsom AMS eller AMS HT), er betjeningen den samme som for AMS 2 Pro.

Trin 1. Placer spolen i et hvilket som helst AMS 2 Pro-stik. Tryk forsigtigt på fremføringstappen, og sæt fyldningen i. AMS 2 Pro registrerer fyldningen og indsætter den automatisk.



Trin 2. Når du har bekræftet, at spolen roterer jævnt, skal du lukke AMS 2 Pro-dækslet og fastgøre det. låsetap.

Trin 3. Tryk på på berøringsskærmen. vælg den indlæste komponentplads, tryk derefter på Indlæs.

Trin 4. AMS genkender automatisk Bambu-klagementet. For tredjepartsklagement skal du vælge det tilsvarende klageikon og derefter trykke på Rediger for at indstille klageoplysninger.

2.2.2 Fra den eksterne spole

NOTE

Denne metode gælder for P2S standalone-versionen. Hvis du vil bruge AMS-indlæsningsfunktionen samtidigt, kan du besøge Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "P2S First Print" for at finde de tilsvarende P2S-spoleholderinstallationsmetoder.

Trin 1. Placer spolen i den udvendige spoleholder med siden, der matcher fibrets oprulningsretning.

Trin 2. På printerskærmen skal du trykke på > ekstern spole (Ekst.) > redigere, vælge dokumenttypen og farve, og tryk derefter på bekræft.

Trin 3. Indsæt lamineringen i PTFE-røret, og skub den fremad, indtil den stopper. Linjen mellem værktøjshovedet og spolen på printerskærmen viser lamineringsfarven, hvilket indikerer, at ekstruderen har registreret lamineringen.



Trin 4. Tryk på Ekstern spole (ekst.) > Ilæg på skærmen, og vent på, at dysen varmer op.

Trin 5. Følg vejledningen på skærmen for at kontrollere, om fyldet kommer jævnt ud af dysen. Vælg derefter den tilsvarende indstilling på berøringsskærmen.

TIPS

• Tryk manuelt på lamellen igen under ilægningen for at sikre, at den forbliver inde i ekstruderen. • Hvis der ikke observeres lamellenekstrudering, skal du vælge "Ikke ekstruderet endnu, ret" som bedt om på skærmen. printerskærmen, og fortsæt derefter med at trykke på lamellen, indtil den stikker korrekt ud.

2.3 Start en udskrift fra printerskærmen

> **TIPS**
>
> Før udskrivning anbefales det at tilslutte et USB-drev til printerens USB-port. Dette giver dig mulighed for at importere udskårne filer og staÿ-udskrifter direkte fra skærmen, og det kan også bruges til at gemme optagelser, udskrive historik og udskrive cache. Se Tilslut et USB-drev for flere brugstips.

Printeren inkluderer forudskårne filer til almindelige modeller, såsom skraberhåndtaget, klar til udskrivning fra skærmen. Du kan også starte udskrifter fra en mobil enhed ved hjælp af Bambu Handy eller fra en computer ved hjælp af Bambu Studio. Se Udskrivning fra flere enheder.

Trin 1. Tryk på > Udskriv filer på printerskærmen, og vælg den model, du vil udskrive.

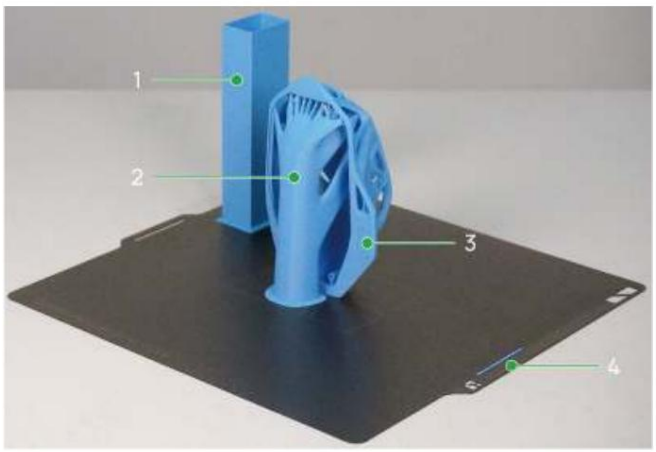
> **TIPS**
>
> I avancerede indstillinger kan du manuelt indstille sengens nivellering og flowkalibreringstilstande. Vi anbefaler at bruge standardtilstanden for automatisk drift.

Trin 2. Tryk på det ønskede dokument på AMS- eller ekstern spole-ikonet, og tryk derefter på Udskriv.

2.4 Fjern modellen

Trin 1. Vent på, at varmepladen og modellen køler af.

Når udskrivningen er færdig, skal du vente på, at varmepladen køler af til stuetemperatur, før du fjerner byggepladen, modellen og andre printstrukturer. Dette forhindrer deformation af modellen, beskadigelse af byggepladen eller forbrændinger fra hænderne.



1. Prime-tårn
2. Støtter
3. Modelkrop
4. Hovedlinje

> **TIPS**
>
> Gå til siden på printerskærmen for at se realtidstemperaturer for dysen, kammeret og varmelejet.

Trin 2. Fjern modellen

Klem kanten af byggepladen sammen og løft den op, og tag derefter den løsnede model ud. Hvis modellen klæber fast til byggepladen, skal du forsigtigt løsne den for at frigøre modellen eller bruge en skraber til at hjælpe med at fjerne den.



Trin 3. Rengør byggepladen

Fjern forsigtigt primerlinjen med en skraber, og monter derefter byggepladen igen på varmepladen til næste udskrift. Sørg for, at byggepladen flugter korrekt med varmepladens stoppere, når du sætter den på plads igen.



Trin 4. Modelefterbehandling (hvis nødvendigt)

For modeller med støttestrukturer skal støtterne fjernes straks efter udskrivning. Brug dine hænder eller en spidstang til at brække dem af modelkroppen.

> **NOTE**
>
> For at se trykkenes udseende og færdiggørelse, besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/en/home) og søg efter "arbejde efter udskrivning" for at finde relaterede vejledninger.

2.5 Aflæs filament

2.5.1 Fra AMS

Når udskriftsjobbet er færdigt, trækkes klammeret automatisk tilbage i AMS 2 Pro.

Hvis du har brug for at fjerne lamentet efter at have stoppet eller annulleret et udskriftsjob, skal du gå til på printerskærmen, vælge det tilsvarende lamentikon og trykke på Fjern for at returnere lamentet til AMS 2 Pro.

NOTE

Denne metode gælder for P2S AMS Combo. Hvis du bruger andre AMS-enheder (såsom AMS eller AMS HT), er betjeningen den samme som for AMS 2 Pro.

2.5.2 Fra den eksterne spole Trin 1.

Gå til siden på printerskærmen, vælg den eksterne spole, og tryk på Unload (Unload).

Trin 2. Når lamellen forlader ekstruderen, skal du følge printerens anvisninger for at spole lamellen tilbage og derefter indsætte lamellenden i spolens hul for at fastgøre den.

Trin 3. Tryk på Genoptag (problem løst) på skærmen for at fuldføre aflæsningen.

TIPS

Før du skifter fra den eksterne spole til AMS-udskrivning, skal du sørge for, at lamellen er taget ud, og at spidsen af lamellen er fjernet fra lamellenbufferen (eller opbevaret i spolehullet) for at forhindre ilægningsfejl.

2.6 Bortskaffelse af affald

Spild refererer til det overskydende fiber, der ekstruderes for at fjerne resterende fiber inde i dysen ved i begyndelsen eller under flerfarvet udskrivning med flere materialer for at sikre udskriftskvaliteten. Dette affald udledes gennem udrensningskanalen bag på printeren.



Vi anbefaler at følge nedenstående trin for at indsamle og bortskaffe affaldet:

• Brug en beholder til at opsamle affaldet under udskrivning, og fjern den

regelmæssigt. • Før udskrivning skal du sørge for, at der ikke er noget affald tilbage i udrensningskanalen, og at ud uhindret.

• Undgå at installere dæksler eller rør på bagsiden af printeren, der kan blokere udrensningskanalen til forhindre tilstopning eller udskrivningsfejl.

• Bortskaf affald i overensstemmelse med reglerne i dit amt eller din region.

Kapitel 3 Adgang til 3D-modelressourcer

3.1 MakerWorld-modelfællesskabet

MakerWorld (makerworld.com) er Bambu Labs officielle platform til deling af 3D-modeller, der byder på en stor samling af modeller uploadet af talentfulde skabere på tværs af en bred vifte af kategorier, fra astrologiske designs til praktiske værktøjer. Uanset om du er en ast, der søger inspiration, eller en ingeniør, der løser virkelige problemer, kan du finde modeller, der opfylder dine behov her. Det er også et sted at udveksle erfaringer, dele ideer og lære af hinanden.

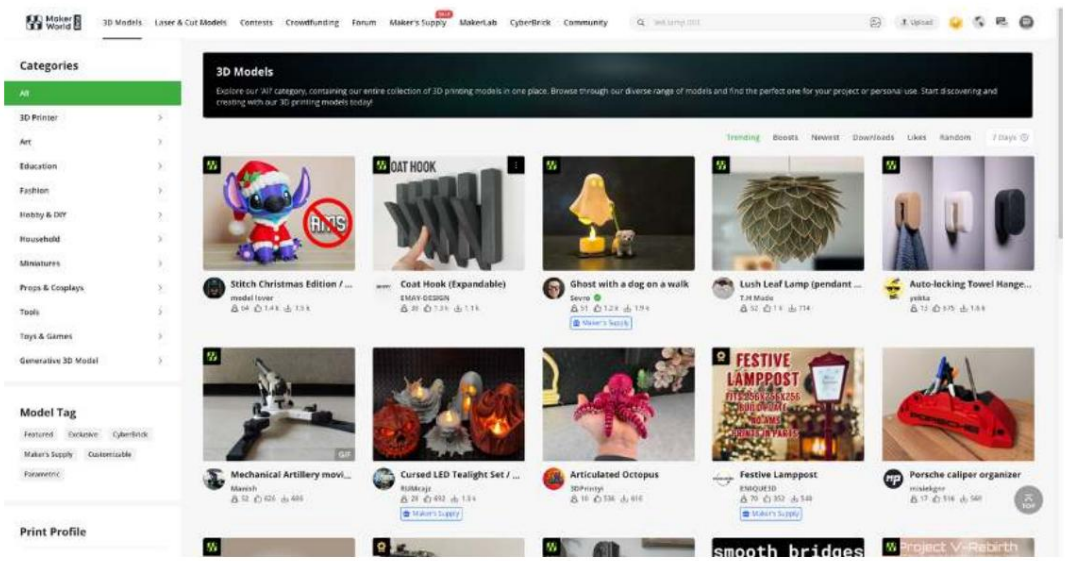
Gennem MakerWorld kan du:

• Gennemse udvalgte modeller og populære anbefalinger fra fællesskabet. • Downloade modelfiler i STL-, CAD- eller 3MF-formater. • Sende modeller direkte til Bambu Studio til udskæring og udskrivning. • Uploade og dele dine kreative designs og engagere dig i fællesskabet.

MakerWorld er tilgængelig på nettet og er direkte integreret i Bambu Handy og Bambu Studio for problemfri modelgennemgang og -udskrivning.

NOTE

- 3MF-filer: Indeholder alle udskriftsparametre og farveoplysninger, så du kan starte udskrivningen direkte i Bambu Studio.
- STL- og CAD-filer: Indeholder kun modellens geometri og inkluderer ikke udskriftsindstillinger eller farveoplysninger, så parametre skal justeres i udsnits- eller printersoftw



3.2 MakerLab Kreative Værktøjer

MakerLab tilbyder en række kreative onlineværktøjer, der hjælper dig med at forvandle dine ideer til printbare modeller. Du behøver ingen modeleringserfaring for hurtigt at skabe personlige designs.

Kreative værktøjer omfatter generatorer til lysbokse, ÿexi-legetøj, reliefskulpturer og vaser, samt AI-drevne og parametriske modelleringsværktøjer, alle tilgængelige via nettet.

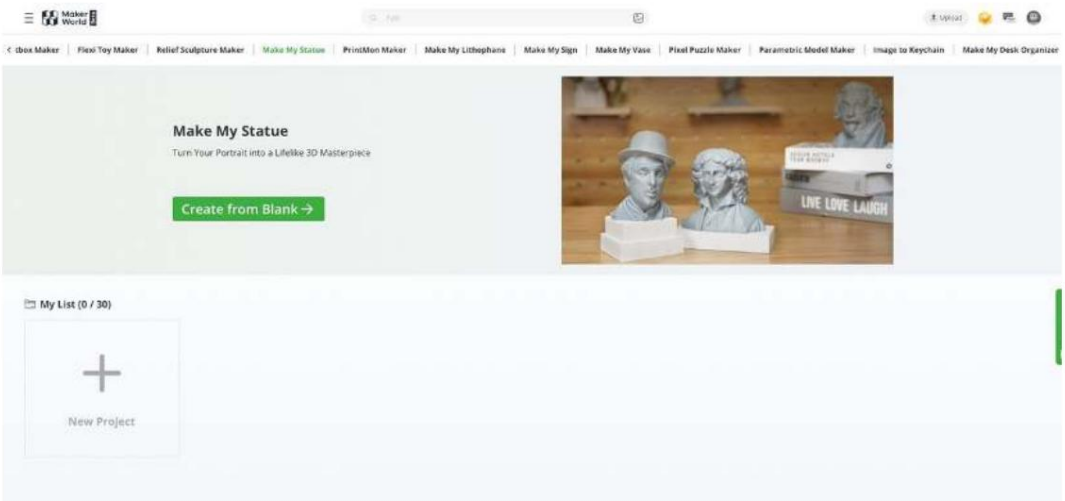
MakerLab er også integreret i både Bambu Studio og Bambu Handy, hvilket muliggør problemfri modelgenerering og -udskrivning.

> **NOTE**
>
> **Bambu Handy understøtter kun nogle af værktøjerne. Brug en desktopbrowser eller Bambu Studio for at få adgang til alle funktioner.**



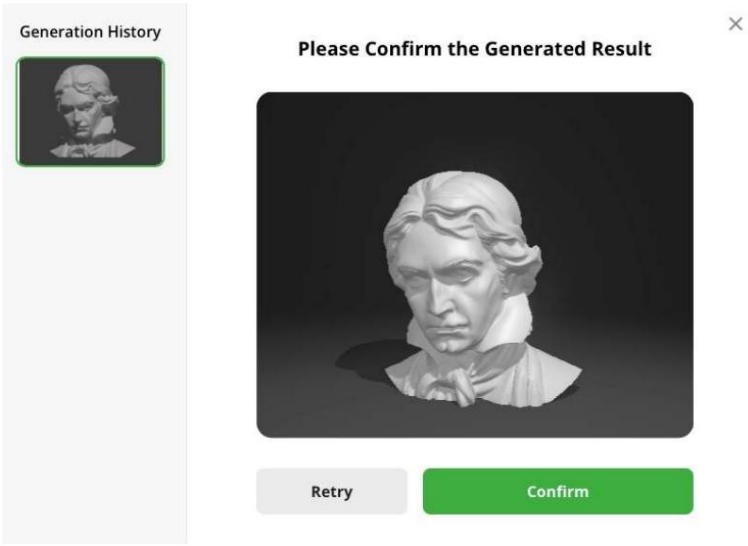
Hvert kreativt værktøj indeholder detaljerede instruktioner. Følgende bruger Statue Generator som et eksempel til at vise arbejdsgangen på nettet:

Trin 1. Klik på MakerLab > Lav min statue > Ny i den øverste bjælke på MakerWorld-hjemmesiden. Projekt.



Trin 2. Upload et billede som bedt om det, klik på Bekræft, og vent på, at modellen genereres.

Trin 3. Hvis du er tilfreds med den genererede model, skal du klikke på Bekræft for at downloade den. Hvis ikke, skal du klikke på Hent for at generere igen.



Trin 4. Åbn Bambu Studio, klik på Filer > Importering, og vælg modelfilen. Efter importeringen skal du kan fortsætte med udskæring og startudskrivning.

Kapitel 4 Start en udskrivning fra flere enheder

4.1 Start en udskrivning fra Bambu Handy

Bambu Handy er en alt-i-én mobilapp designet til Bambu Lab 3D-printere. Den giver dig mulighed for at søge efter og udskrive modeller med et enkelt tryk, fjernovervåge og administrere udskriftsjob, hurtigt genbruge tidligere projekter og justere indstillinger under udskrivning.

> **NOTE**
>
> **Brugergrænsefladen opdateres løbende for at forbedre brugeroplevelsen. Se venligst den faktiske brugergrænseflade.**

4.1.1 Installer Bambu Handy Før du installerer

Bambu Handy, skal du sørge for følgende: • Printeren og din telefon er forbundet til det samme netværk (for initial binding). • Den valgte region for printeren matcher regionen for Bambu Handy-appversionen.



Trin 1. Besøg bambulab.download eller søg efter Bambu Handy i din mobilappbutik for at downloade og installere appen.

Trin 2. Åbn Bambu Handy, læs og accepter privatlivspolitikken og brugeraftalen, og gå derefter til startsiden.

Trin 3. På siden Mig skal du trykke på Log ind / Tilmeld dig, indtaste dit telefonnummer (eller din e-mailadresse) og verifikationskode for at fuldføre registreringen.

> **NOTE**
>
> **Registreringsmetoden (telefonnummer eller e-mailadresse) varierer afhængigt af lokale love og regler. Følg venligst den faktiske visning.**

Trin 4. Tryk på > Log ind på berøringsskærmen, hvorefter en QR-kode vises.

Trin 5. På siden Bambu Handy Devices skal du trykke på + Bind printer (som vist nedenfor) og derefter scanne QR-kode på printerens berøringsskærm.

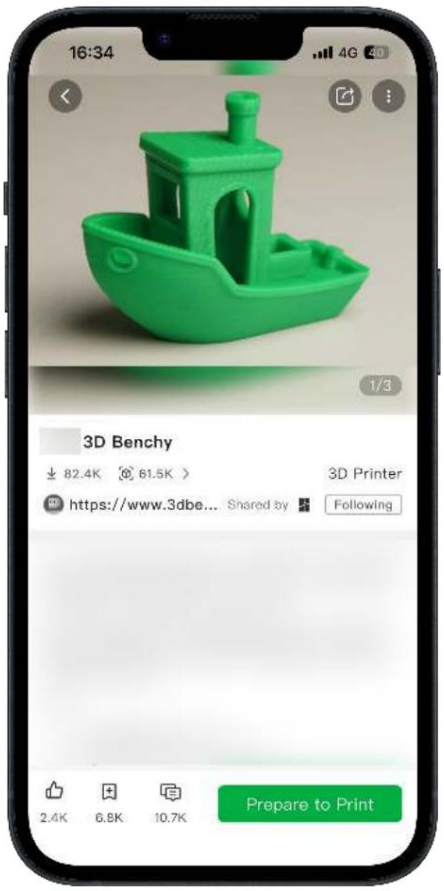
Trin 6. Gennemgå og accepter vilkår og betingelser samt privatlivspolitikken, og tryk derefter på Bekræft for at Binde.

Trin 7. Navngiv printeren, og tryk derefter på Bekræft for at fuldføre indbindingen.

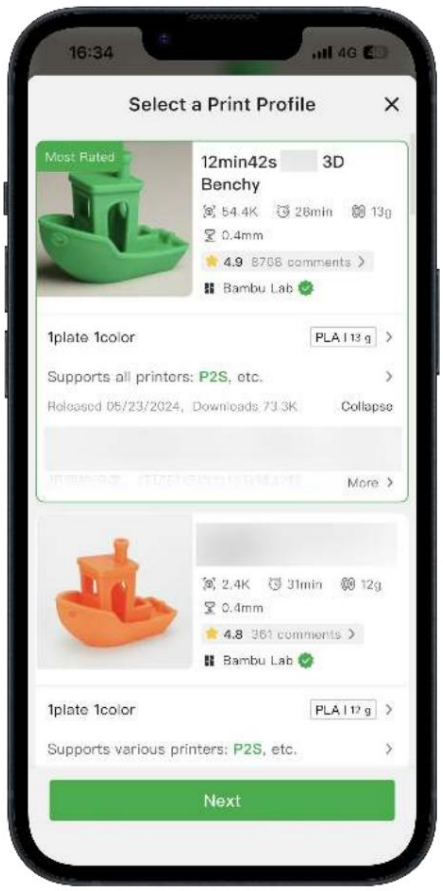
4.1.2 Start en udskrivning

Trin 1. På siden Modeller skal du vælge den model, der skal udskrives, og klikke på Forbered udskrivning.

Trin 2. Vælg din printermodel og udskriftsprofil, og tryk derefter på Næste for at åbne forberedelsessiden.

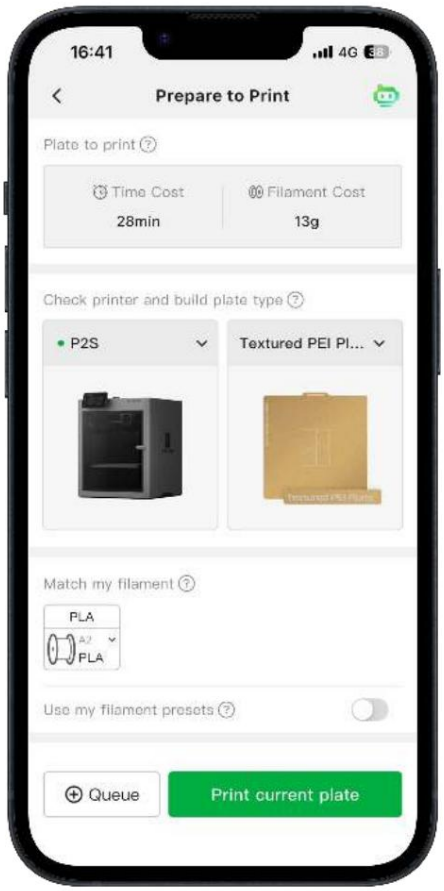


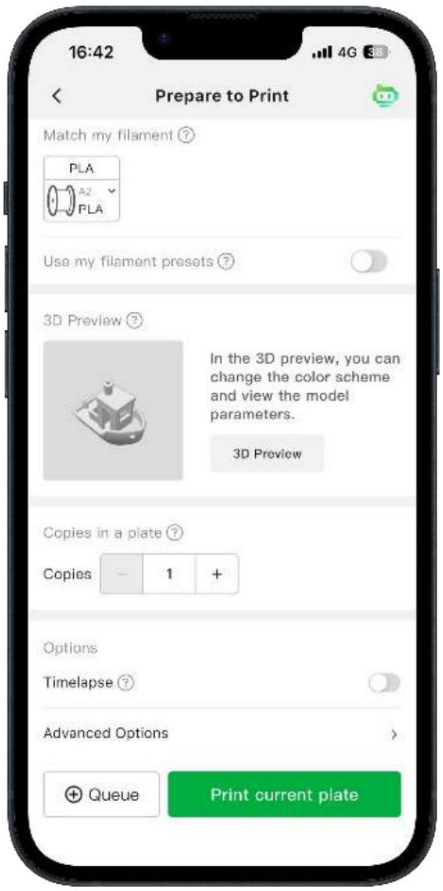
Trin 1



Trin 2

Trin 3. Kontroller printermodellen og byggepladetypen. Vælg det ønskede dokument, angiv antallet af kopier og udskriftsindstillinger, og tryk derefter på Start udskrivning.

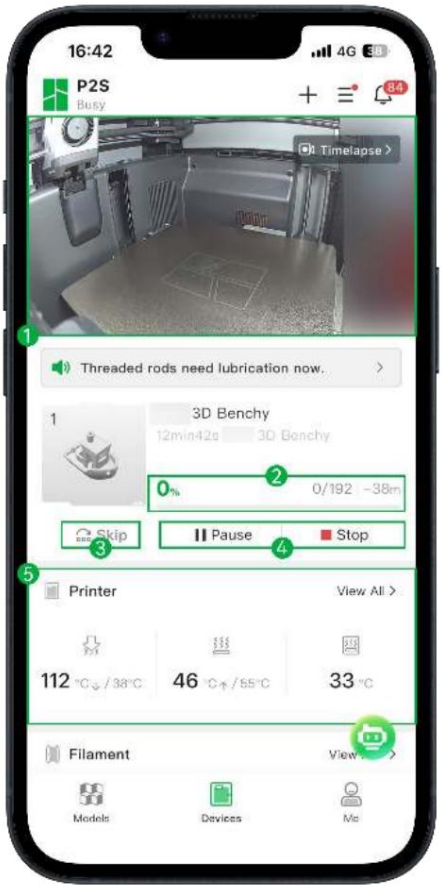




NOTE

Du kan overvåge udskriftsjobbet på Bambu Handy-enhedens side eller udføre andre handlinger (f.eks. justering af udskriftshastigheden).

4.1.3 Introduktion til enhedssiden



1. **Kameravisning: Se live-feed af printeren eksternt for at overvåge printstatus.**
2. **Statuslinje: Viser det aktuelle printlag og den anslåede resterende tid til at spore print fremskridt.**
3. **Spring over: Spring det aktuelle objekt over og fortsæt med at udskrive de resterende objekter, når et af objekterne skjules eller udskrives ikke korrekt.**
4. **Opgavestyring: Sæt udskrivningen på pause eller stop den i realtid.**
5. **Printerindstillinger: Juster udskrivningshastighed, varmesengens temperatur, lys og mere (se printerskærmen kontroller).**

4.2 Start en udskrivning fra Bambu Studio

Bambu Studio er den officielle slicing-software udviklet af Bambu Lab, med tilpassede funktioner designet specifikt til Bambus 3D-printere. Den tilbyder en projektbaseret arbejdsgang, optimerede slicing-algoritmer og en intuitiv grafisk brugerflade for at levere en problemfri printoplevelse. Før 3D-printning skal modellen slices, hvilket betyder at konvertere 3D-modellen til instruktioner, der kan genkendes af printeren. Dette er et afgørende trin i at forvandle dit kreative design til et fysisk trykt produkt.

NOTE

Brugergrænsefladen opdateres løbende for at forbedre brugeroplevelsen. Se venligst den faktiske brugergrænseflade.

4.2.1 Installer og bind Bambu Studio

For at installere og køre Bambu Studio problemfrit skal du sørge for, at din computer opfylder følgende krav: •

Operativsystem: Windows 10, Mac OS X 10.15, Ubuntu 20.02, Fedora 36 eller nyere. • Processor: Intel® Core 2 eller AMD Athlon® 64; 2 GHz eller højere. • Memo: Minimum 4 GB RAM; 8 GB RAM eller højere anbefales. • Lagerplads: Mindst 2 GB ledig plads. • Grafikunderstøttelse: OpenGL 2.0-kompatibel.

Trin 1. Download Bambu Studio. •

Windows- og MacOS-versioner: bambulab.com/download

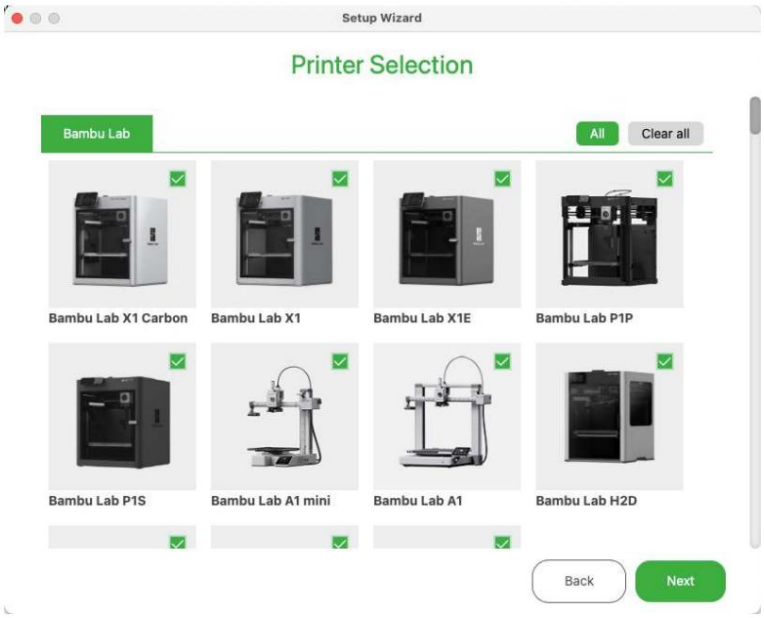
• Linux-version: github.com/bambulab/BambuStudio/releases

Trin 2. Dobbeltklik på den downloadede .exe-fil, og følg instruktionerne for at fuldføre installationen og åbne softwaren.

Trin 3. Vælg din region, og klik på Næste.

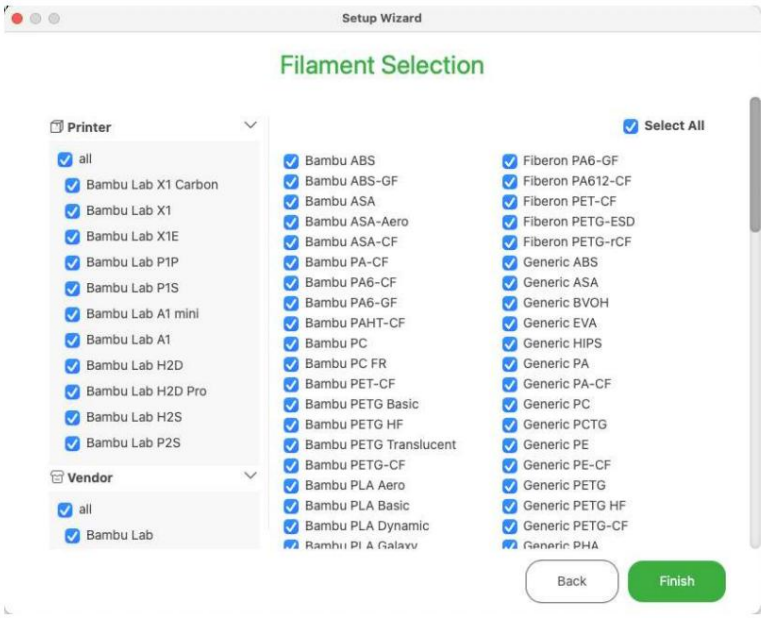
Trin 4. Læs og vælg, om du vil deltage i programmet til forbedring af kundeoplevelsen.

Trin 5. Vælg din printermodel og forudindstillinger for dysestørrelse, og klik derefter på Næste. De valgte forudindstillinger bruges til udskæring for at generere optimale udskriftsstier.



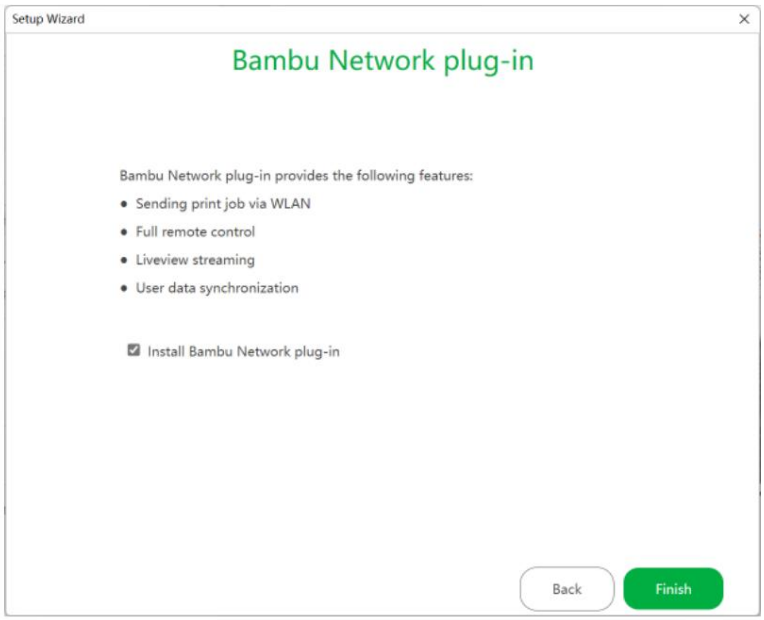
Trin 6. Vælg den forudindstillede indstilling for elementet, og klik derefter på Næste.

Forudindstillinger for filament inkluderer printtemperatur og andre parametre. Når du har valgt et filament, anvendes alle printparametre under udskæringen uden manuelle justeringer.



Trin 7. Marker Installer Bambu Network Plug-in, og klik derefter på Udfør for at starte installationen automatisk.

Dette plugin understøtter udskrivning via lokale netværk eller internettet og tilbyder fjernbetjening og synkronisering af brugerdata.



Trin 8. Efter du er logget ind, synkroniseres printeroplysningerne automatisk på tværs af alle dine enheder.

4.2.2 Download og implementering Model MakerWorld

er vært for en bred vifte af modeller af høj kvalitet, der er uploadet af skabere, herunder modelfiler og komplette printprofiler. Skaberne har foruddefineret printparametrene, så du kan downloade og sende modellen til printeren med et enkelt klik uden at kræve nogen kompleks opsætning.

MakerWorld-modeller 1.

Vælg den model, du vil udskrive, på MakerWorlds hjemmeside eller i Bambu Studios

onlinemodeller, og gå derefter til siden med modeloplysninger.

2. Vælg en udskriftsprofil, der matcher din printermodel og dine udskriftskrav.

3. Hvis du bruger MakerWorld i en browser, skal du klikke på Åbn i Bambu Studio. Hvis du bruger Bambu Studio, skal du klikke på Download og åbne.

4. Bambu Studio downloader automatisk modellen og åbner den i Forbered-grænsefladen.

Andre modeller

> **NOTE**
>
> Bambu Studio understøtter følgende filformater: .3mf, .stl, .stp, .step, .amf og .obj.

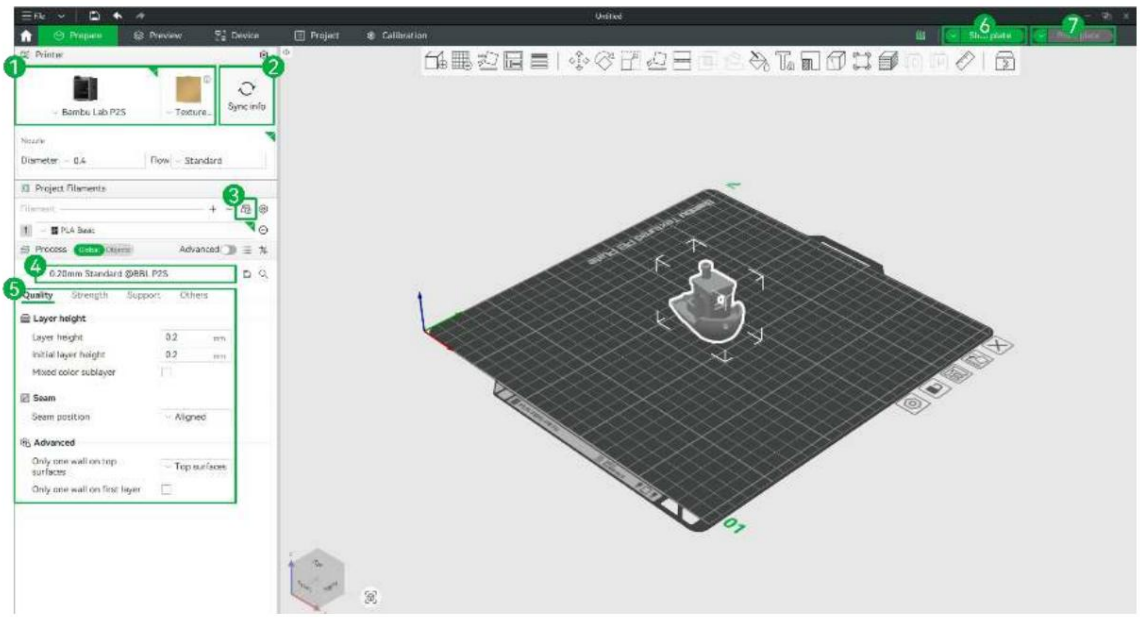
Trin 1. Implementer modellen ved hjælp af din foretrukne metode.

• I øverste venstre hjørne skal du vælge Filer > Impoÿ > Impoÿ-fil (3MF/STL/STEP/SVG/OBJ/AMF...).

• På siden Forberedelse skal du klikke på i den øverste værktøjslinje, vælge modelfilen og derefter klikke på Åbn. • Træk og slip modelfilen direkte på pladen på siden Forberedelse.

Trin 2. Efter vellykket import indlæses modellen automatisk på pladen, klar til forhåndsvisning, redigering eller udskæring.

4.2.3 Start en udskrivning



Trin 1. Vælg den korrekte printermodel og byggepladetype.

Trin 2. Klik på Synkroniser info for automatisk at opdatere den aktuelle printers dyse- og AMS-oplysninger.

Trin 3. Klik på listen Projektfilament for at synkronisere AMS-filamentoplysninger.

Trin 4. Vælg den ønskede forudindstilling fra rullelisten Proces. For de fleste modeller, der udskrives med en 0,4 mm dyse, giver en laghøjde på 0,2 mm en god balance mellem udskriftskvalitet og effektivitet.

> **NOTE**
>
> Procesforudindstillinger inkluderer passende standardparametre, der er egnede til de fleste udskriftsopgaver. Du kan justere dem baseret på dine faktiske behov eller ønskede resultater.

Trin 5. Juster udskæringsparametrene efter behov.

Trin 6. Når du har afsluttet alle indstillinger, skal du klikke på Udsnitsplade for at udskære modellen og gennemgå oplysninger såsom farveskemaer, komponentforbrug og udskrivningstid.

Trin 7. Send udskriftsjobbet. Vælg det relevante dokument fra AMS eller den eksterne printer i pop op-vinduet. spole, og klik derefter på Send.

> **NOTE**
>
> Du kan aktivere funktionerne Timelapse, Automatisk sengenivellering og Flowdynamikkalibrering i pop op-vinduet.

4.3 Start en udskrivning fra printerskærmen

På printerens berøringsskærm skal du trykke på > Udskriv filer > Intern (eller USB) og vælge den model, du vil udskrive (se Start en udskrivning fra printerskærmen).

Kapitel 5 Juster udskæringsparametre i Bambu Studie

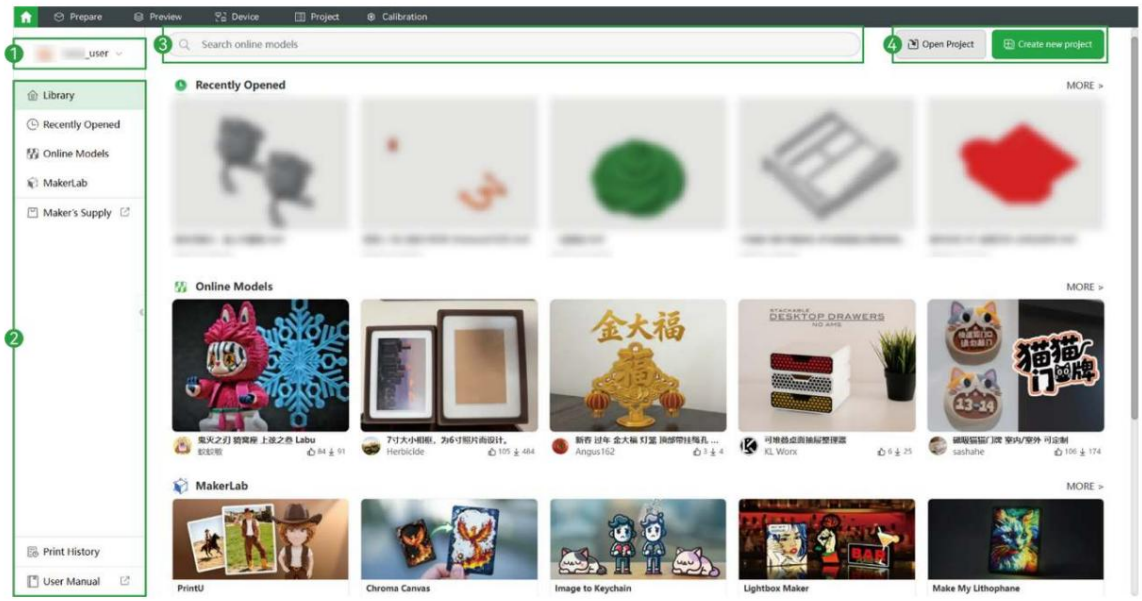
NOTE

- **Nogle skærmbilleder viser andre printermodeller kun til reference og påvirker ikke faktisk arbejdsgang.**
- **Brugergrænsefladen opdateres løbende for at forbedre brugeroplevelsen. Se venligst faktiske grænseflade.**

5.1 Introduktion til Bambu Studio-grænsefladen

5.1.1 Hjemmeside

Hjemmesiden samler modelstyring, ressourceadgang og læringsvejledning. Det er udgangspunktet, når du åbner Bambu Studio.



1. Kontooplysninger: Se den aktuelle konto eller log ud.

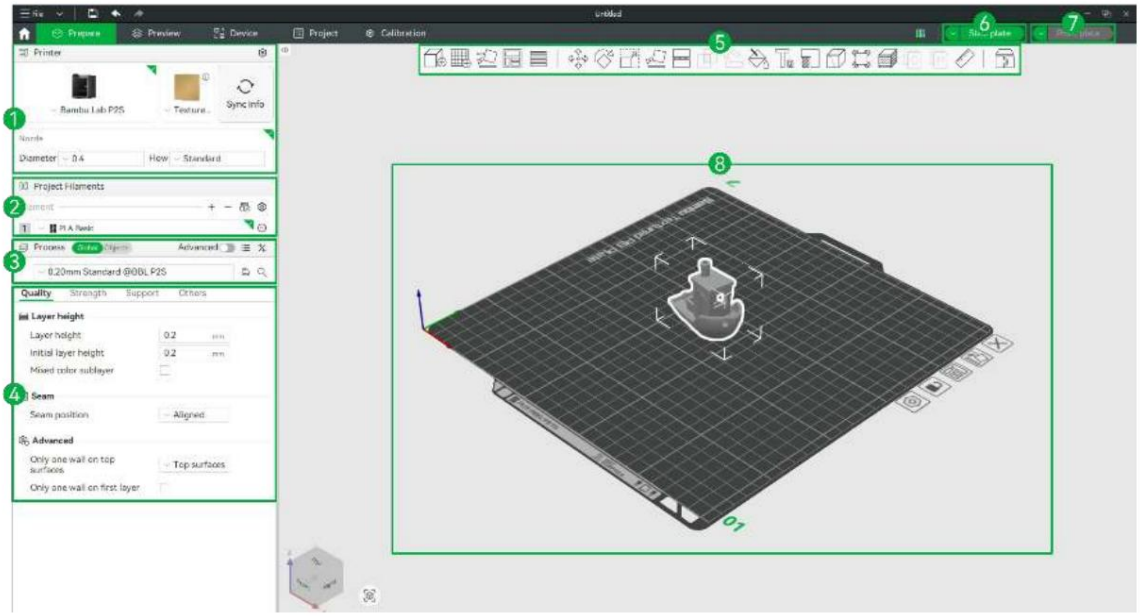
2. Sidenavigation: Få hurtig adgang til nyligt åbnede filer, onlinemodeller på MakerWorld, MakerLab, Maker's Supply, udskriftshistorik og vejledninger.

3. Søgefelt: Indtast nøgleord for at søge efter onlinemodeller på MakerWorld.

4. Projektoperationer: Åbn lokale projekter eller opret nye.

5.1.2 Forbered side Denne

brugerflade bruges til at vælge printermodel, dokumenttype, udskriftsindstillinger og til at udskære modeller og sende udskriftsjob.



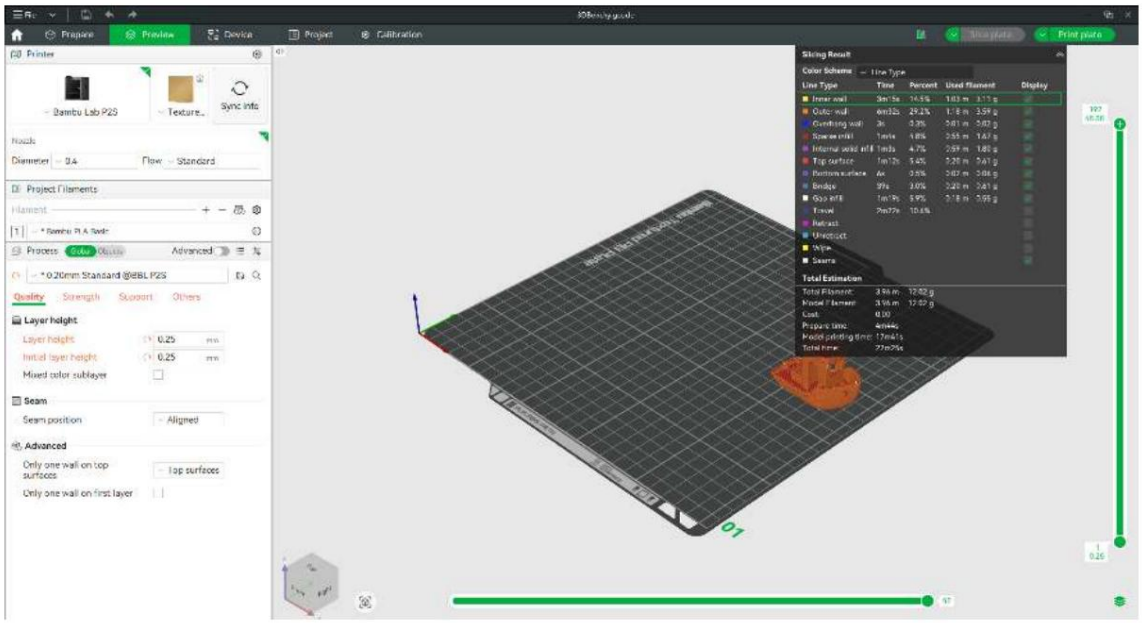
1. Printerindstillinger: Inkluderer printermodel, dysetype, AMS-oplysninger og mere. Bambu Studio udskærer og genererer passende printparametre baseret på disse indstillinger.
2. Filamentindstillinger: Viser de filamenttyper og -farver, der bruges i den aktuelle fil. Klik på ikonet + for manuelt at tilføje eller fjerne filament. Systemet indlæser automatisk forudindstillede parametre for den valgte filtype.
3. Forudindstillinger for udskrifter: Tilbyder flere forudindstillinger for kvalitetsniveau (f.eks. Standard, Høj kvalitet osv.) klar til brug.
4. Udskriftsparametre: Modeller downloadet fra MakerWorld inkluderer normalt alle udskriftsparametre. Parametre kan justeres manuelt for at opfylde alle brugerdefinerede applikationer, f.eks. at sænke laghøjden for at reducere laglinjer.
5. Øverste værktøjslinje: Implementer en model, vælg et hvilket som helst objekt for at udføre grundlæggende redigering og visning handlinger ved hjælp af værktøjslinjen.
6. Skæringsknapper: Skær den aktuelle plade eller alle plader ud, og vis skæringsresultaterne (se Forhåndsvisning Side).
7. Udskriv og præsentation: Start en udskrivning eller præsentationer. Klik for at vælge mellem følgende muligheder.
   - Udskriv plade: For at udskrive den aktuelt valgte plade. •
   Udskriv alle: For at udskrive alle
   plader. • Vis plade/alle udskårne filer: Vis udskårne filer fra den aktuelt valgte plade eller alle plader til printeropbevaring.
   - Send/Send alle: Send udskårne filer af den aktuelt valgte plade/alle plader til printerens USB-drev. Udskriftsjobbet kan derefter startes fra printerskærmen.

> **NOTE**
>
> Denne handling kræver, at Bambu Network Plugin er installeret, og Bambu Studio og printeren skal være på samme netværk.

8. Printplade: Udpeget placering til placering og redigering af modeller.

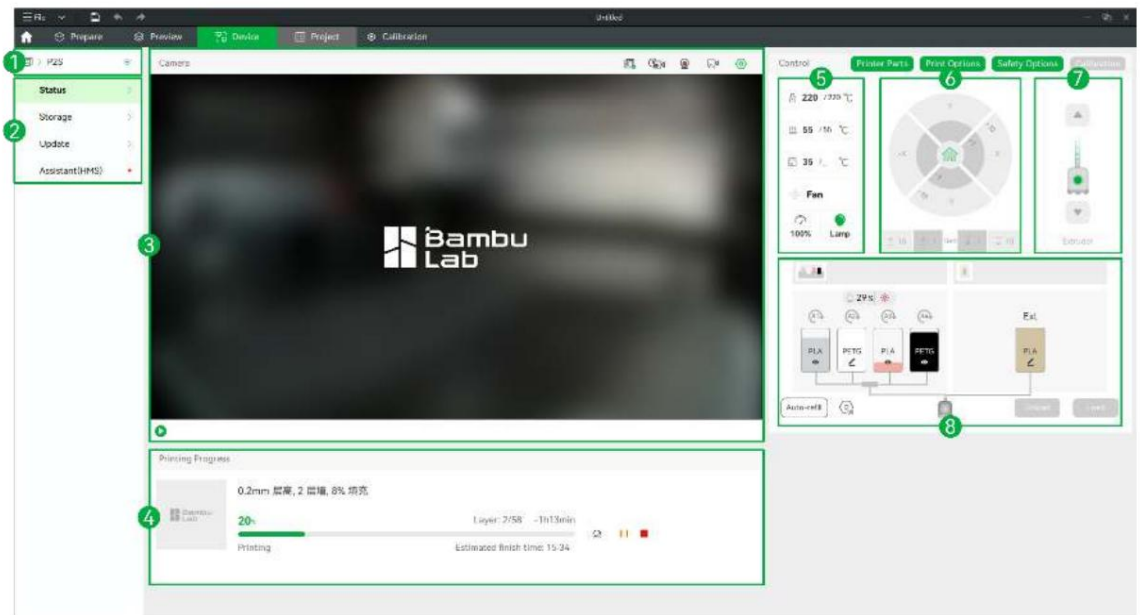
5.1.3 Forhåndsvisningsside

Viser detaljerede oplysninger om de opdelte modeller, såsom linjetyper, layment, udskrivningshastighed og udskrivningsstier. Samtidig kan brugerdefinerede handlinger tilføjes på specifikke lag, herunder brugerdefineret G-kode, udskrivningspauser og laymentændringer.



5.1.4 Enhedsside Viser

status for den tilsluttede printer og dens betjeningsmuligheder. Du kan også udføre de samme handlinger på printerskærmen (se Fælles skærmhandlinger)



1. **Oplysninger om den tilsluttede printer. Hvis du har flere printere, skal du klikke på printernavnet at skifte mellem enheder.**
2. **Se forskellige printeroplysninger, herunder enhedsstatus, lagringsmedier, firmwareopdateringer og Health Management System (HMS). Dette afsnit muliggør overvågning i realtid, enhedsstyring, adgang til USB-drevfiler og firmwareopdateringer.**
3. **Afspil eller sæt livevideo på pause.**

4. Vis oplysninger om det aktuelle udskriftsjob, herunder miniaturebillede af jobbet og udskriftsstatus.

Du kan springe objekter over, sætte jobbet på pause, standse det eller stoppe det.

5. Juster luftstyringstilstanden, og indstil temperaturerne for dysen, varmelejet og kammeret.

Tallet til venstre viser den aktuelle temperatur, og tallet til højre viser måltemperaturen.

6. Styr værktøjshovedets og varmepladens bevægelse, når printeren er inaktiv.

7. Viser ekstruderens fremføringsstatus og farven på det ilagte materiale. Brug op- og ned-knapperne.

pile til manuelt at ekstrudere eller trække 1 cm lamellom ud.

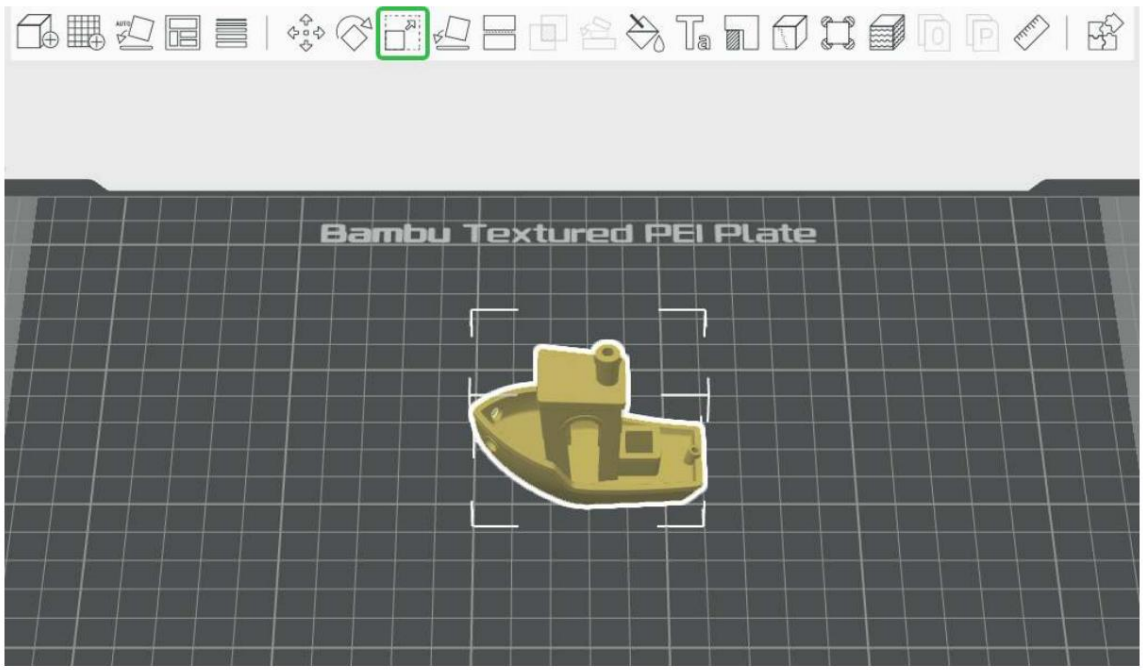
8. Viser og administrerer dokumentoplysninger, hvilket understøtter dokumentredigering, indlæsning og aflæsningsoperationer og giver kontrol over funktionen Automatisk genopfyldning. Hvis du er tilsluttet AMS, kan du administrere funktioner som f.eks. opdatering af indsættelse, opdatering ved opstart og sikkerhedskopiering af AMS-filer

5.2 Modelstørrelse

Du kan justere modelstørrelsen i henhold til dine printkrav.

Trin 1. Klik på den model, du vil ændre størrelsen på, for at aktivere den øverste værktøjslinje.

Trin 2. Klik på skaleringsværktøjet.

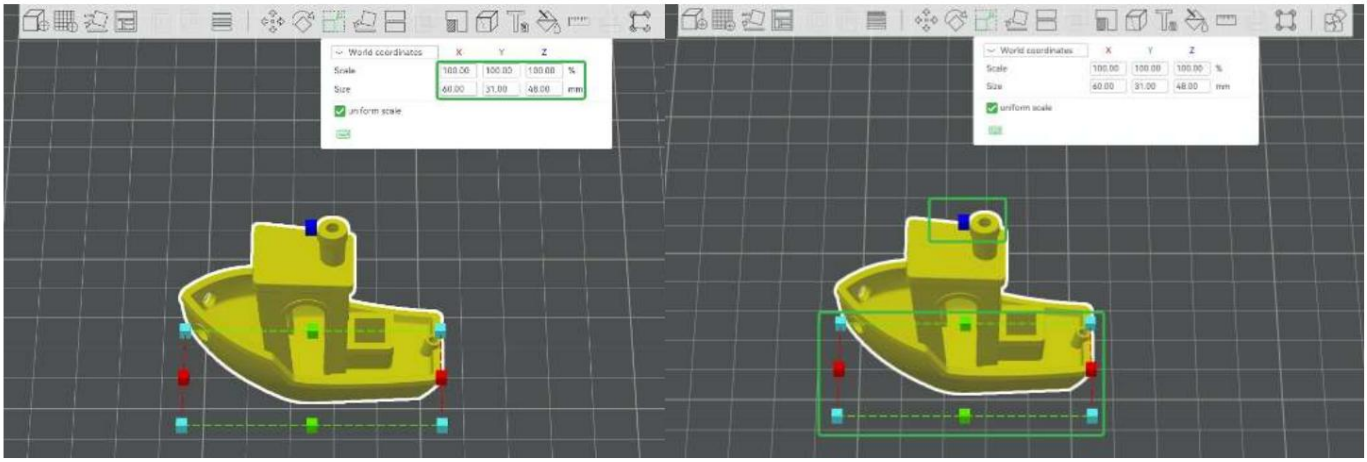


Trin 3. Juster modelstørrelsen. •

Indtast procentdelen eller en nøjagtig værdi for X-, Y- og Z-akserne. Når Uniform Scale er markeret, justeres de to andre akser automatisk proportionalt, hvis du ændrer en værdi.

Når den ikke er markeret, kan hver akse justeres uafhængigt. • Træk

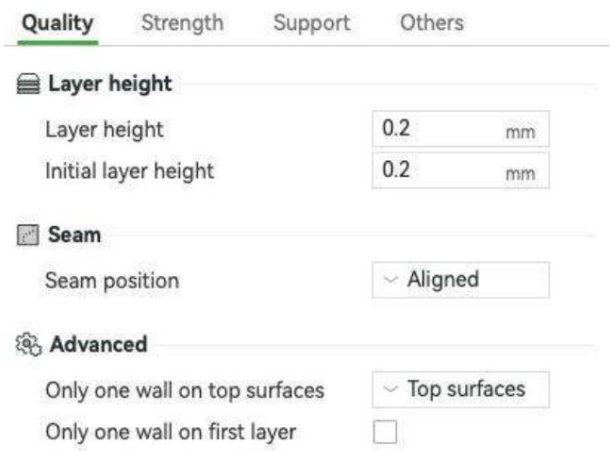
kontrolpunkterne på modellen: Hvis du trækker kontrolpunkterne i de fire nederste hjørner, skaleres modellen ensartet; hvis du trækker andre kontrolpunkter, strækkes modellen i en enkelt retning.



Rediger værdier **Træk kontrolpunkter**

5.3 Kvalitetsindstillinger

Parametre for udskriftskvalitet påvirker direkte modellens detaljeringsniveau og overordnede udseende. Korrekt konfiguration af disse parametre hjælper med at opnå en optimal balance mellem udskriftspræcision og effektivitet.



Laghøjde

Laghøjden refererer til den vehikulære stablingshøjde for hvert printet lag (enhed: mm) og er en nøgleparameter, der bestemmer printopløsning og effektivitet.

For eksempel, med en 0,4 mm dyse, opnår en mindre laghøjde (f.eks. 0,12 mm) finere lag, hvilket resulterer i glattere overflader og rigere detaljer, men øger udskrivningstiden betydeligt. Til sammenligning reducerer en større laghøjde (f.eks. 0,28 mm) udskrivningstiden, men kan producere mærkbare laglinjer, der påvirker overfladekvaliteten.



Anbefalede indstillinger: •

Laghøjden er normalt 50 % af dysediameteren. Det anbefalede interval er 30 % – 70 % af dysediameteren. For eksempel, når man bruger en 0,4 mm dyse, er det anbefalede laghøjdeområde 0,12 mm til 0,28 mm.

• Når laghøjden optimeres, skal modellens kompleksitet, den nødvendige styrke og dysediameter tages i betragtning for at afbalancere overfladekvalitet og udskrivningseffektivitet.

Indledende laghøjde (første laghøjde)

Højden på modellens første lag. Forøgelse af det første lags højde forbedrer vedhæftningen mellem modellen og byggepladen, hvilket reducerer risikoen for vridning eller løsrivelse.

For flere oplysninger om indstillinger for laghøjde, besøg venligst Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) for relevant vejledning.

Søm

En søm er et lille mellemrum, der dannes, hvor stations- og endepunkterne af vægstier mødes på modeloverfladen, og som normalt fremstår som en vehikellinje. Dette fænomen er en iboende strukturel egenskab, der ikke helt kan undgås i FDM 3D-printning.

På modeller med kanter eller fremspring kan sømmene skjules naturligt. På glatte, ærmede eller kontinuerlige overflader som cylindre er sømmene dog mere synlige og kan påvirke det ydre udseende.



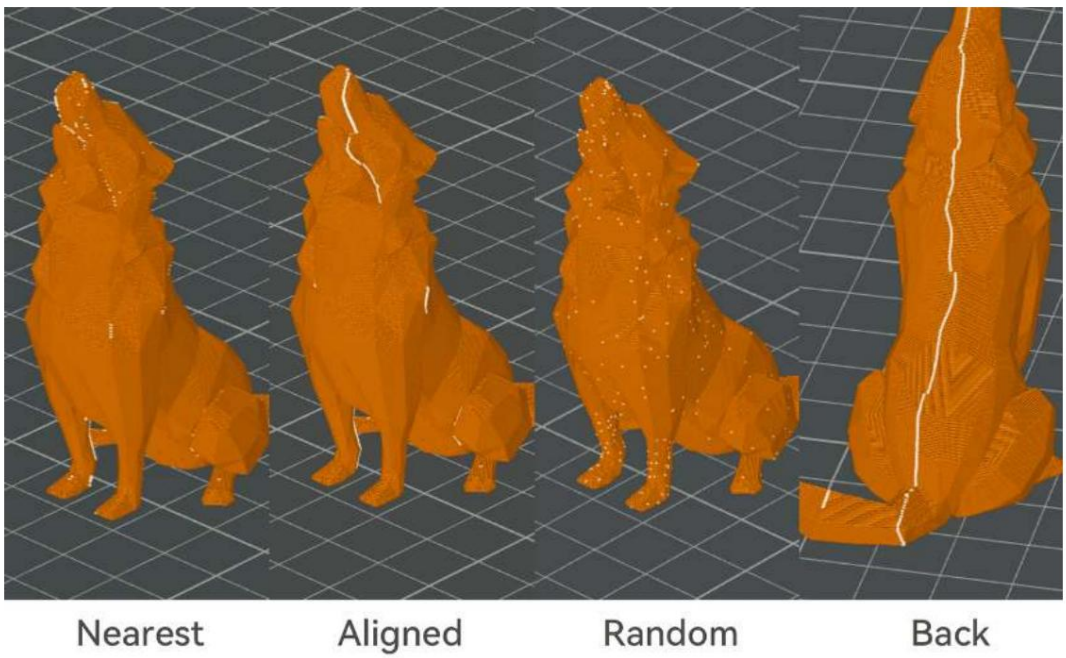
For at opnå bedre udskriftsresultater kan du indstille sømpositionen i kvalitetsparametrene. Der er fire typer sømpositioner at vælge imellem: • Nærmeste:

Prioriterer konkave eller konvekse ikke-overhængende kanaler for at skjule sømme, især velegnet til modeller med skarpe hjørner. Hvis der ikke findes passende kanaler, vælger den positioner tæt på slutningen af den forrige bane for at reducere rejseafstand og siveevne.

• Justeret: Justerer sømmen på tværs af lag, hvilket gør dem mere koncentrerede og nemmere at efterbehandle behandle.

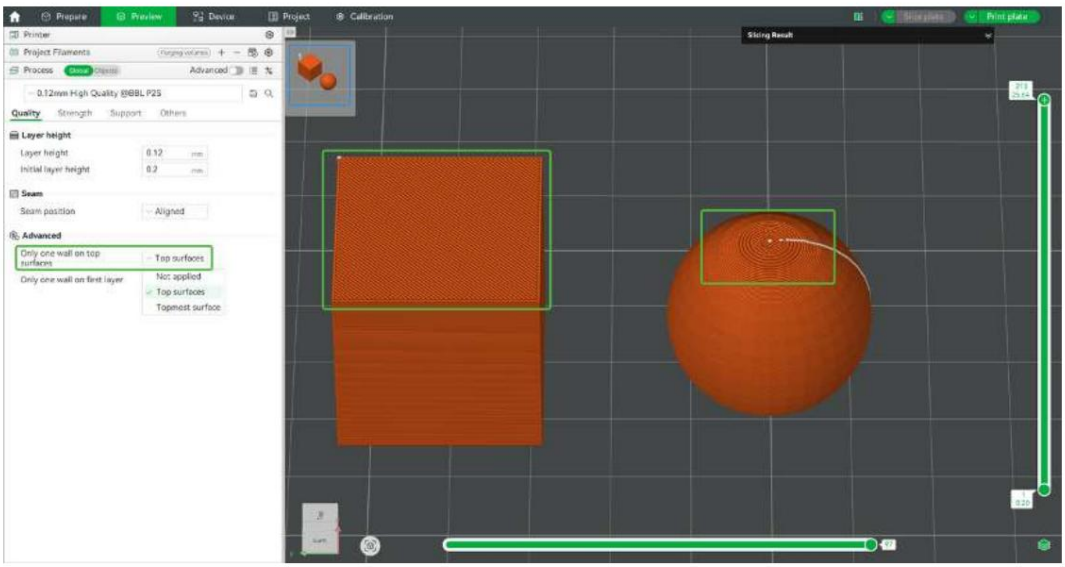
• Tilfældig: Fordeler sømme tilfældigt på hvert lag for at undgå synlige linjer, men kan forårsage uregelmæssige overflademønstre.

• Bagside: Reparerer sømme på bagsiden af modellen, egnet til udstillingsmodeller.



For yderligere oplysninger om sømindstillinger, besøg venligst Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) for relevant vejledning.

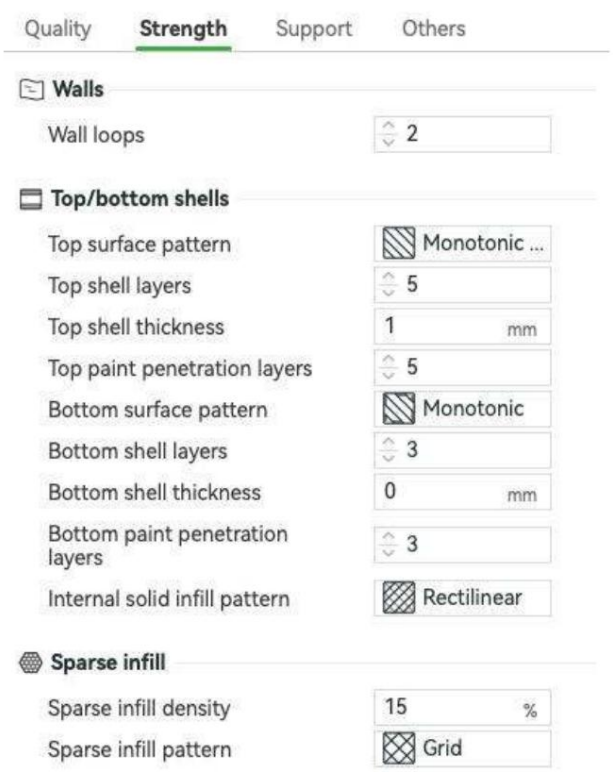
Kun én væg på overfladen. Når den er aktiveret, udskrives modellens overflade som en enkelt væg, hvilket hjælper med at opnå rene og pæne overflader. For modeller med flade topstrukturer (f.eks. terninger) resulterer dette i en glat og pæn overflade. For modeller med afskårne topflader (f.eks. kugler) kan det dog forårsage synlige laglinjer, der påvirker overfladedetaljerne.



Når du udskriver på beskårne overflader, anbefales det at vælge Ikke anvendt for at opnå bedre overfladekvalitet og glathed.

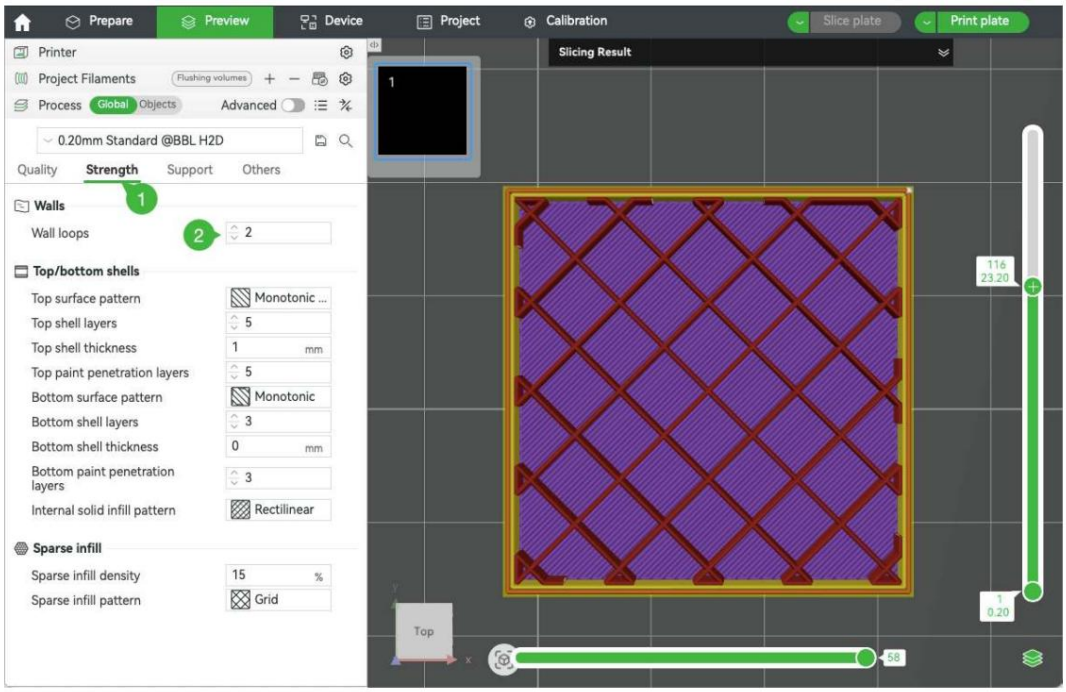
5.4 Styrkeindstillinger

Styrkerelaterede parametre påvirker direkte modellens strukturelle integritet og holdbarhed.



Vægløkker

Denne parameter bestemmer tykkelsen af modellens ydre vægge, hvilket direkte påvirker den samlede strukturelle styrke og overfladekvalitet. Ydre og indre vægge adskilles typisk ved farve (i Bambu Studio-forhåndsvisningen) som vist nedenfor, hvor orange repræsenterer ydervæggen, og gul repræsenterer indervæggen.



Anbefalede indstillinger:

• Funktionelle materialer: Indstil til 3-4 vægge for at forbedre strukturel styrke og holdbarhed. • Dekorative modeller: Indstil til 2 lag for at spare materiale og forbedre effektiviteten.

Øverste skallag og tykkelse De øverste
skallag bestemmer antallet af solide lag øverst på modellen, typisk inklusive den yderste topflade, den indvendige solide overflade og brolagene.

Den øverste skaltykkelse beregnes som følger:

Øverste skaltykkelse = Øverste skallag × Laghøjde

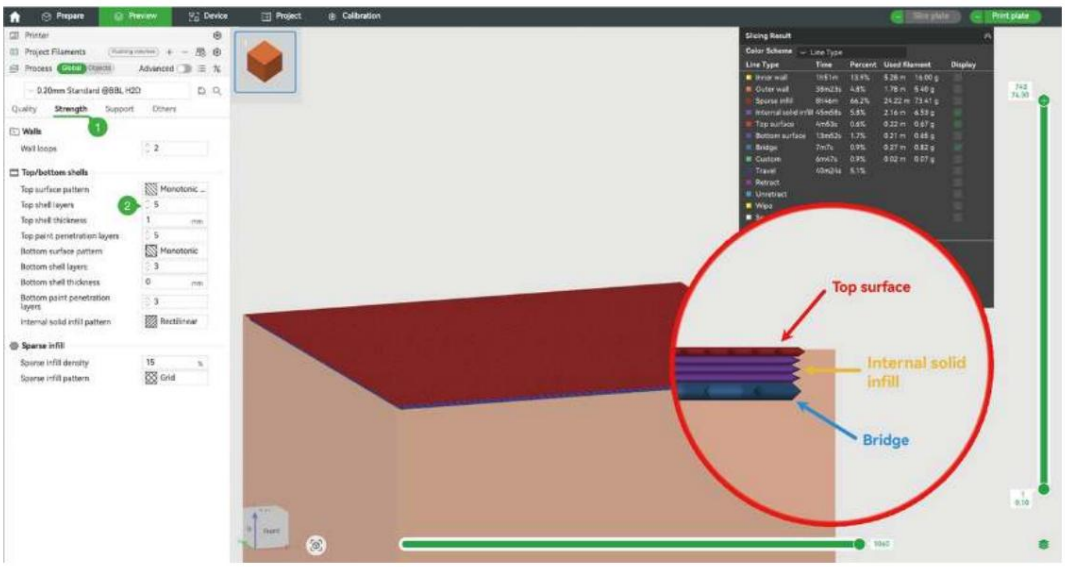
For eksempel er standardindstillingen 5 lag × 0,2 mm = 1,0 mm.

Indstilling af den passende tykkelse på den øverste skal hjælper med at opnå en glat, solid overflade og styrker modellen.

> **NOTE**
>
> - **Hvis den manuelt indstillede tykkelse er mindre end den beregnede værdi, vil Bambu Studio automatisk øge de øverste skallag, så de matcher den beregnede tykkelse.**
> - **Hvis tykkelsen er indstillet til 0, beregner systemet automatisk tykkelsen baseret på de øverste skallag og lagets højde.**

Anbefalede indstillinger:

- **Det anbefales at indstille de øverste skallag til 4-6 for at sikre en jævn, solid overflade og effektivt dække det underliggende materiale.**
- **Når man bruger større laghøjder eller lav sparsom infill-densitet, er det en god idé at øge de øverste skallag foreslået for at forbedre udskriftskvaliteten.**



Bundlag og tykkelse Bundlagene bestemmer den
solide tykkelse af modellens base, bestående af bundoverfladen og det solide materiale ovenover.

Tykkelsen af den nederste skal beregnes som følger:

Tykkelse af bundskal = Lag af bundskal × Laghøjde

En passende forøgelse af de nederste skallag forbedrer bundens styrke og stabilitet og forbedrer vedhæftningen til byggepladen.

NOTE

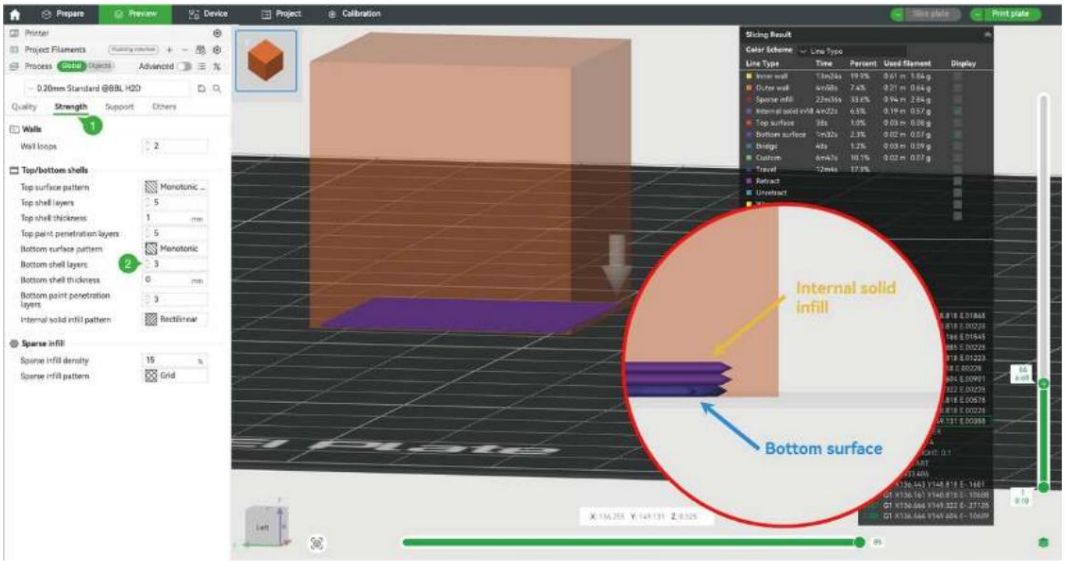
Hvis den manuelt indstillede tykkelse er mindre end den beregnede værdi, vil Bambu Studio automatisk øge de nederste skallag, så de matcher den beregnede tykkelse. Hvis tykkelsen er indstillet til 0, vil systemet automatisk beregne tykkelsen baseret på de nederste skallag og lagets højde.

Anbefalede indstillinger:

• Hvis bundskallens tykkelse angives til 0, bestemmes den fuldt ud af lagets højde og bund. skallag.

• I de fleste tilfælde anbefales 3 eller flere bundlag for at sikre en solid og pålidelig

grundlag.



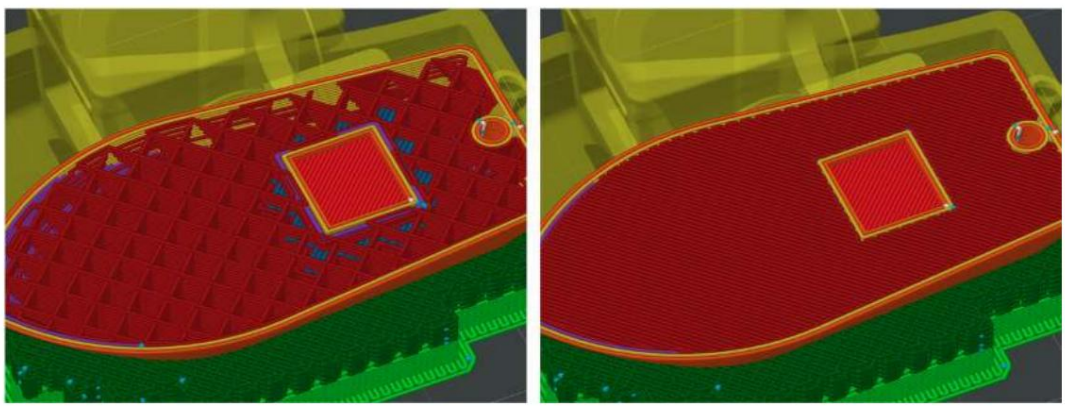
Sparsom

indvendig densitet Sparsom indvendig densitet bestemmer, hvor kompakt

modellens indre struktur er. • Lav densitet (10 % – 20 %): Velegnet til ikke-bærende displaymodeller, hvilket s Klage- og udskrivningstid.

• Høj densitet (over 30%): Forbedrer strukturel styrke, egnet til funktionelle materialer. •

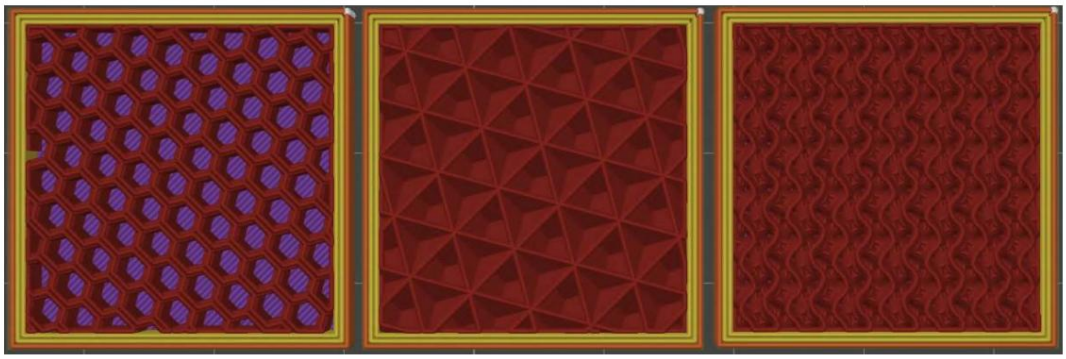
Anbefalede indstillinger: 15%, egnet til de fleste daglige udskrifter, balancerer styrke og effektivitet.



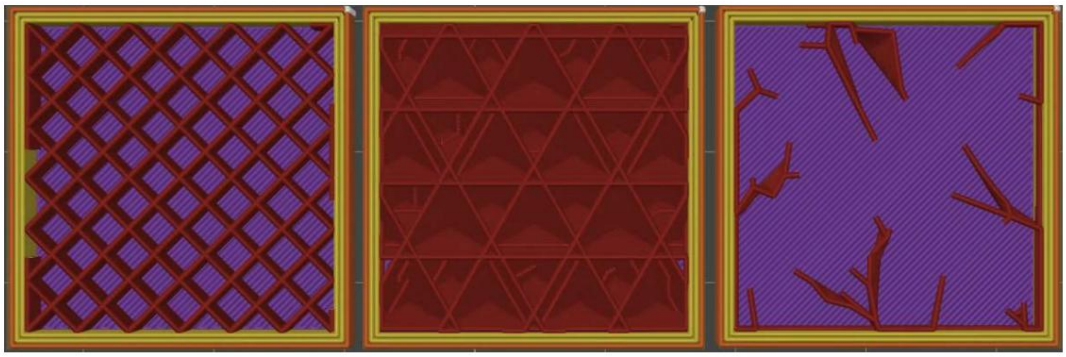
Sparsomme indbyggede mønstre

Forskellige sparsomme indlægsmønstre passer til forskellige behov og kan kategoriseres som følger:

- **Styrkefokuserede mønstre: Såsom Honeycomb, Cubic, Gyroid. Disse mønstre giver ensartet belastningsfordeling og høj styrke, hvilket gør dem ideelle til funktionelle materialer.**



- **Hastighedsfokuserede mønstre: Såsom Grid, Suppo Cubic, Lightning. Disse mønstre har enkle stier og tillader hurtig udfyldning, hvilket gør dem ideelle til testudskrifter eller effektivitetsfokuserede opgaver.**



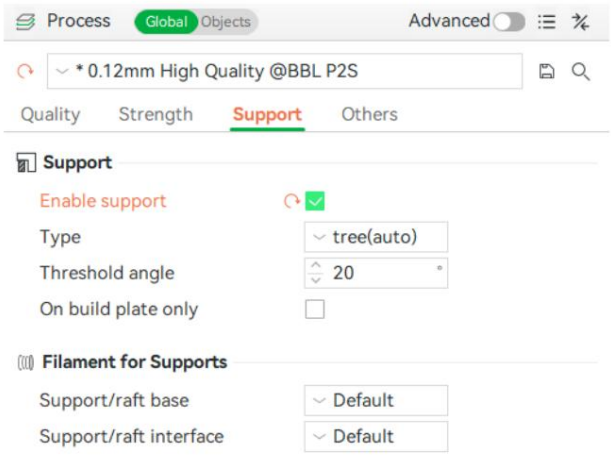
- **Æstetisk fokuserede mønstre: Såsom Hilbeÿ Cuÿe, Octagram Spiral, Archimedean Chords. Disse mønstre tilbyder unikke teksturer eller glattere indvendige strukturer, hvilket forbedrer modellernes overordnede udseende med synlig indmad.**



For flere oplysninger om sparsomme indsprøjtningsmønstre eller avancerede styrkeindstillinger, besøg venligst Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) for relevant vejledning.

5.5 Supportindstillinger

I FDM 3D-printning er støttestrukturer afgørende i komplekse modeller med udhæng, broer og andre udfordrende geometrier. Korrekt støttekonfiguration kan forbedre printsuccesraten betydeligt og forenkle efterbehandlingen.

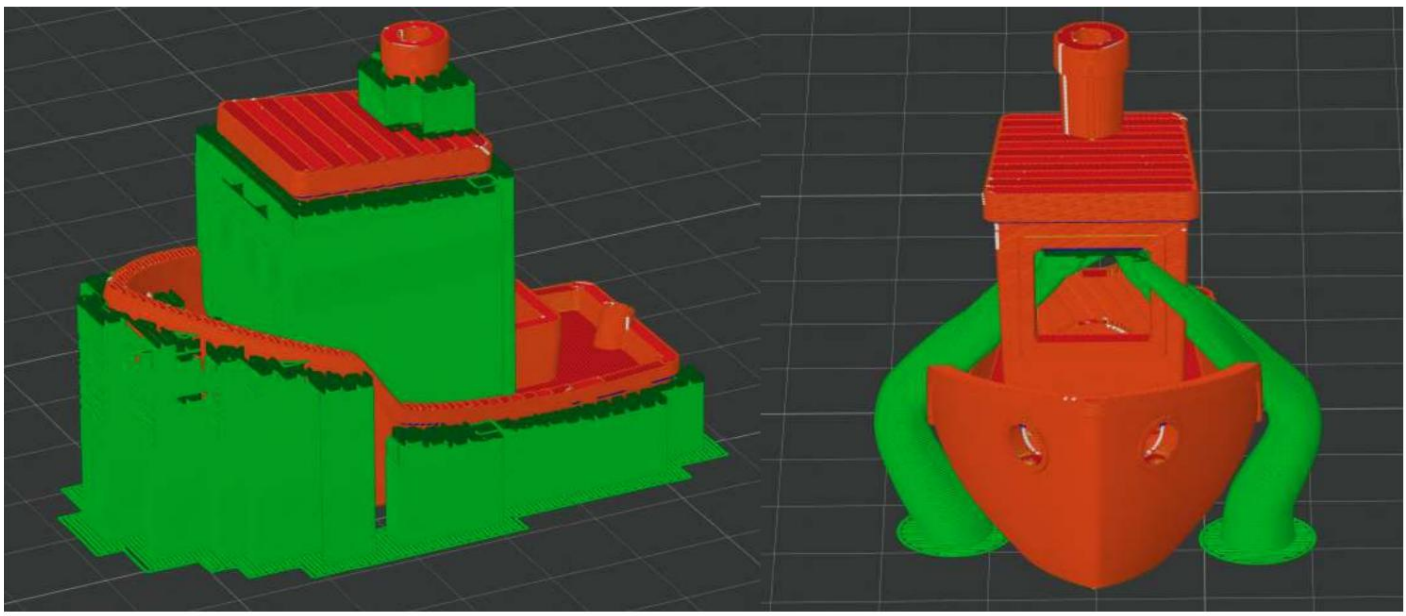


Introduktion til fælles parametre

• Type

Normale supplementer genereres ved hjælp af en standard lineær struktur, hvilket giver et stabilt og jævnt fordelt layout, hurtig generering og nem fjernelse fra modeloverfladen. Velegnet til mekaniske overflader med regelmæssige strukturer og geometriske modeller domineret af flade eller lineære overflader.

Træunderlag anvender en forgreningsstruktur af "stamme og grene", der er bygget lag for lag og kun har kontakt ved kritiske belastningspunkter. De er ideelle til komplekse, udskårne overflader og detaljerede figurer eller modeller, hvilket reducerer materialeforbruget til underlagene betydeligt og undgår at efterlade tydelige mærker på overfladerne.



Normal støtte **Træstøtte**

Auto betyder, at Bambu Studio genererer support automatisk baseret på den indstillede tærskelvinkel

Manuel betyder, at suppoer kun genereres i de områder, du angiver, ved hjælp af suppoernes malingsværktøj. For detaljerede trin til suppoermaling, besøg venligst Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) for relevant vejledning.

• **Tærskelvinkel**

Tærskelvinklen definerer den stejleste overfladevinkel (i forhold til det vandrette plan), der kan udskrives uden suppoer. Når overfladevinklen er mindre end denne tærskel, og suppotypen er indstillet til Auto, genereres der suppoer. Justering af denne værdi er en hurtig måde at kontrollere mængden af genererede suppoer. Lavere værdier producerer færre suppoer, højere værdier producerer flere. Standardværdien er 30°, hvilket er egnet til de fleste modeller.





• **Kun på byggepladen**

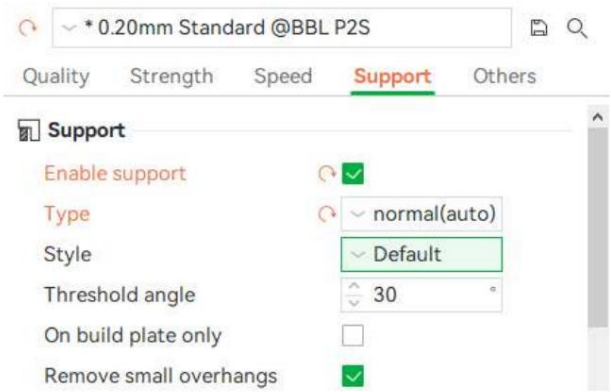
Aktivering af denne indstilling sikrer, at alle understøtninger kun stammer fra byggepladen og ikke fastgøres til selve modellen. Dette hjælper med at reducere understøtningsmærker på modeloverfladen, forbedrer udseendet og forenkler efterbehandlingen. For strukturer langt fra byggepladen eller helt ophængte, tilbyder denne indstilling dog muligvis ikke tilstrækkelig understøtning. Den bør bruges omhyggeligt baseret på modellens geometri.

• **Filament til understøtninger**

Støttelag består af to lag: suppo-base og suppo-grænseflade. Suppo-grænsefladen er kontaktlaget med modellen, og resten danner suppo-kroppen. Disse to lag kan bruge forskellige typer lameller. Hvis intet er angivet, bruges det aktuelle lags lameller som standard for at minimere lamellernes skifttid. Typisk bruges dedikerede suppo-materialer (såsom Bambu Suppo W og Suppo G) er valgt til udskrivning af suppo-grænsefladen for at forbedre fjerneligheden og overfladekvaliteten.

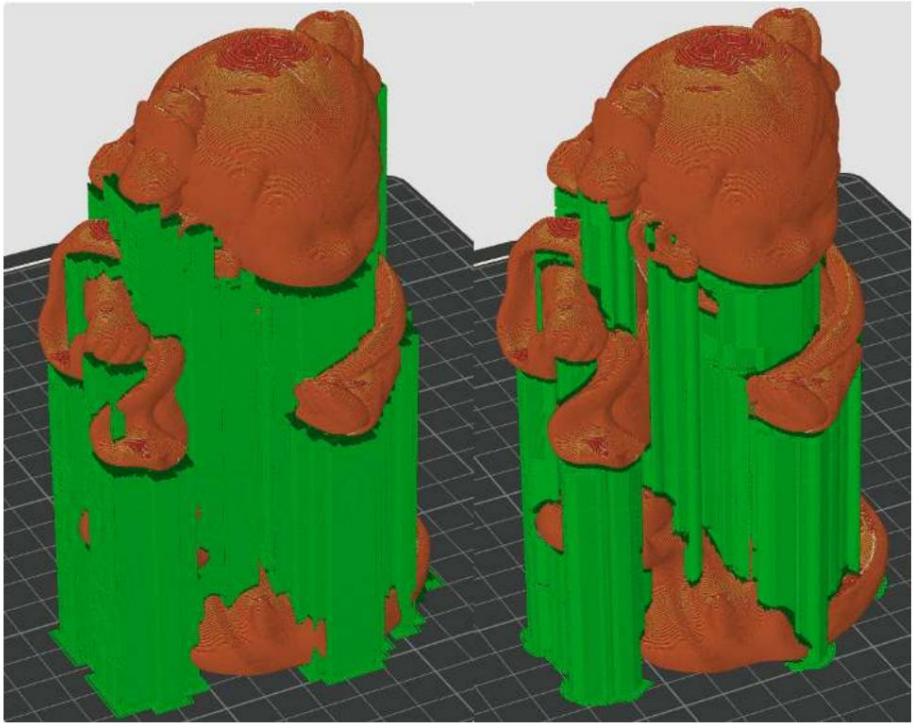
Introduktion til avancerede parametre

• **Normal supportstil**

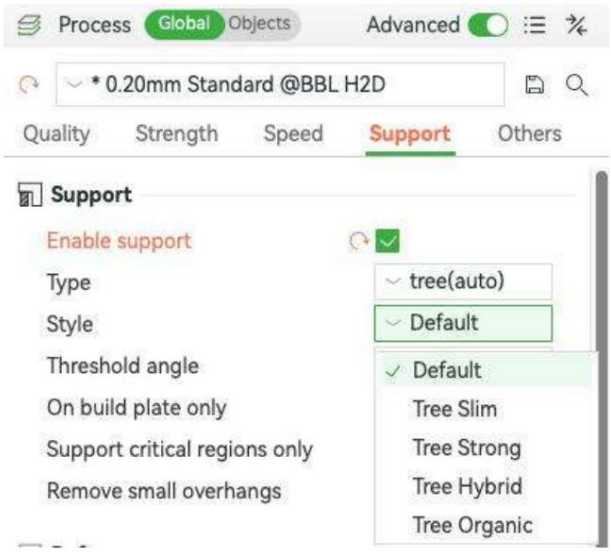


Gitter: Projicerer udhængsområder veŷktyvt på byggepladen og udvider sig udad for at skabe regelmæssige, gitterlignende støttesøjler. Støtterne er stabile og stærke og velegnede til store vandrette udhæng.

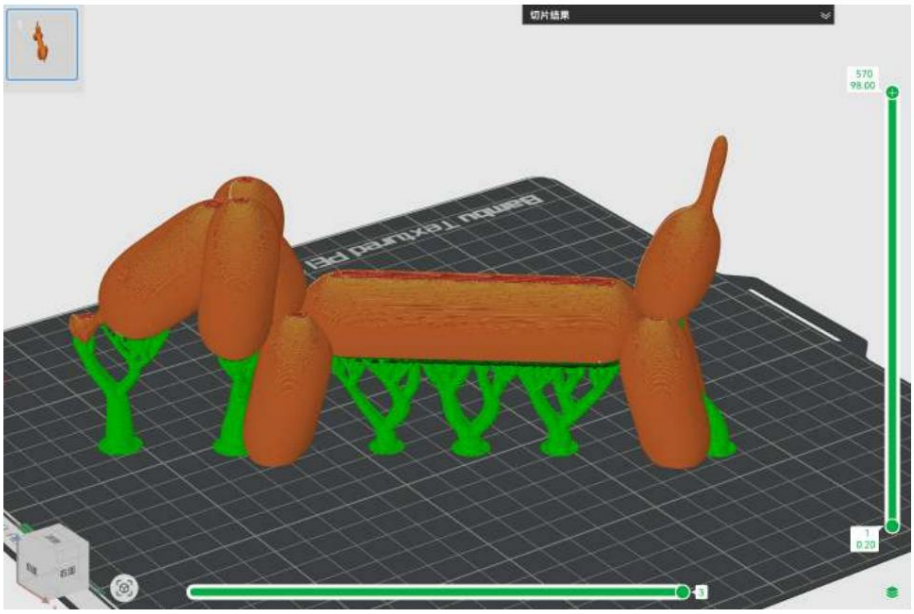
Snug: Vokser præcist langs modellens kontur, sparer materiale og giver fleksible understøttende former. Den er velegnet til komplekse eller detaljerede områder.



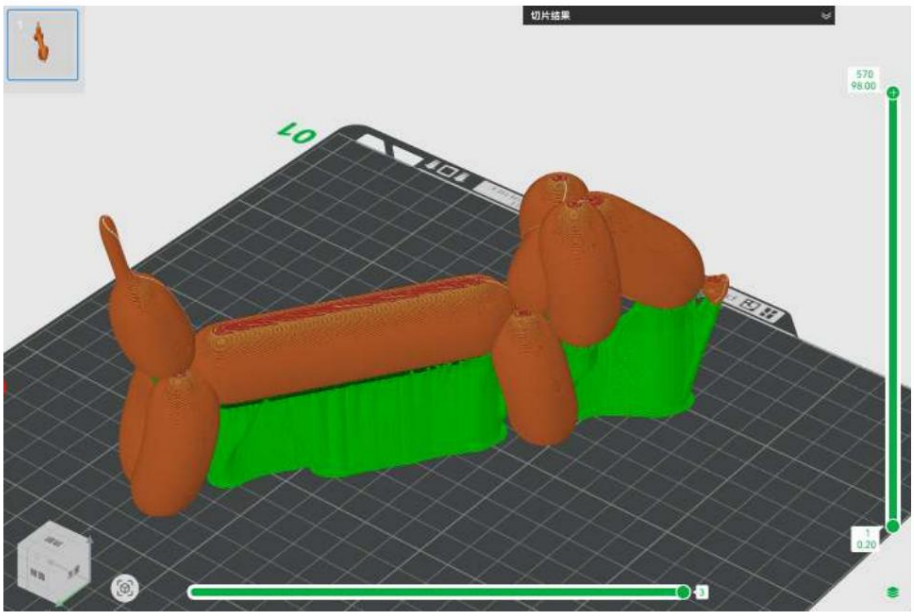
- **Træstøttestil**



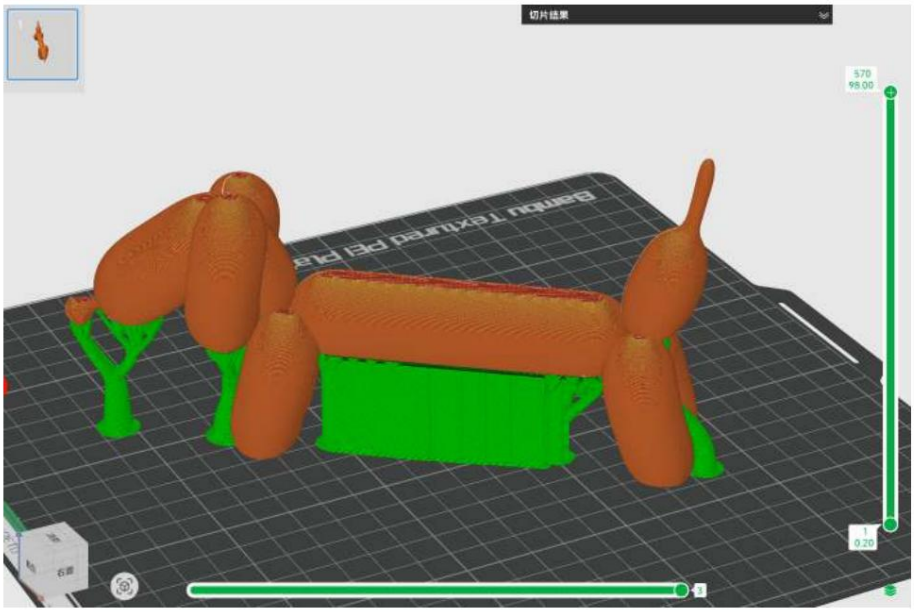
Træslankt: Har tynde grene og en optimeret samlet struktur. Velegnet til små, lette udhæng. Dens aggressive sammenflettede strategi reducerer materialeforbruget og minimerer spor efter fjernelse.



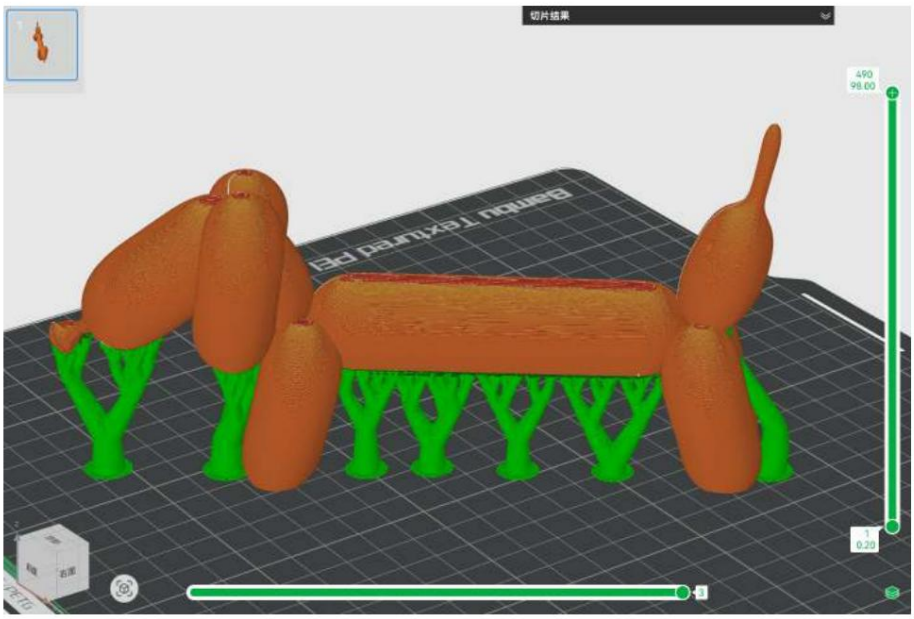
Træstærkt: Karakteriseret ved en tykkere stamme og grene, hvilket giver en mere robust struktur med stærk bæreevne. Anbefales til store eller tunge udhæng, hvor stærkere støtte er påkrævet.



Træhybrid: Kombinerer fordelene ved træ- og normale understøttelser. Softwaren bestemmer automatisk den mest passende struktur og anvender den i forskellige områder. Denne stil tilbyder en fleksibel automatiseret strategi, der sigter mod at optimere supportstrukturer til forskellige modelpaletter.

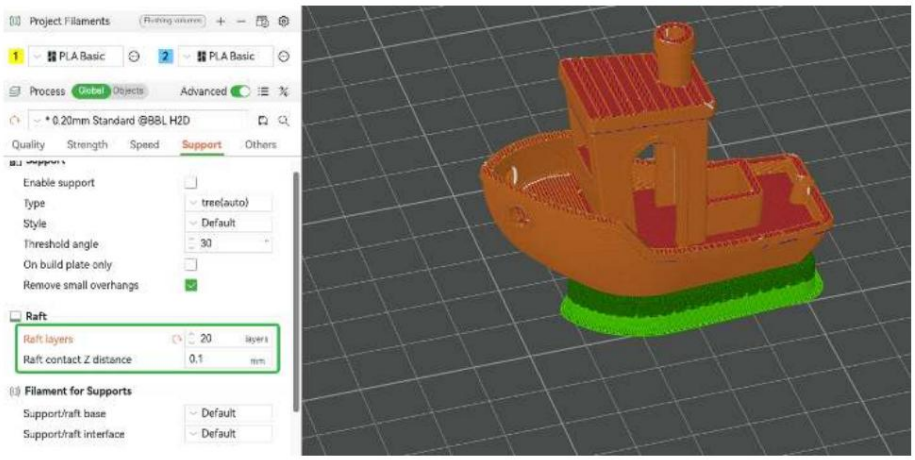


Træorganisk: Genereret ved hjælp af biomimetiske algoritmer, der producerer naturlige, glatte og afskårne grene. Den fører intelligent støtter for at nå udhæng, samtidig med at den minimerer materialeforbruget og letter fjernelsen. Velegnet til de fleste modeller, der kræver træstøtter.



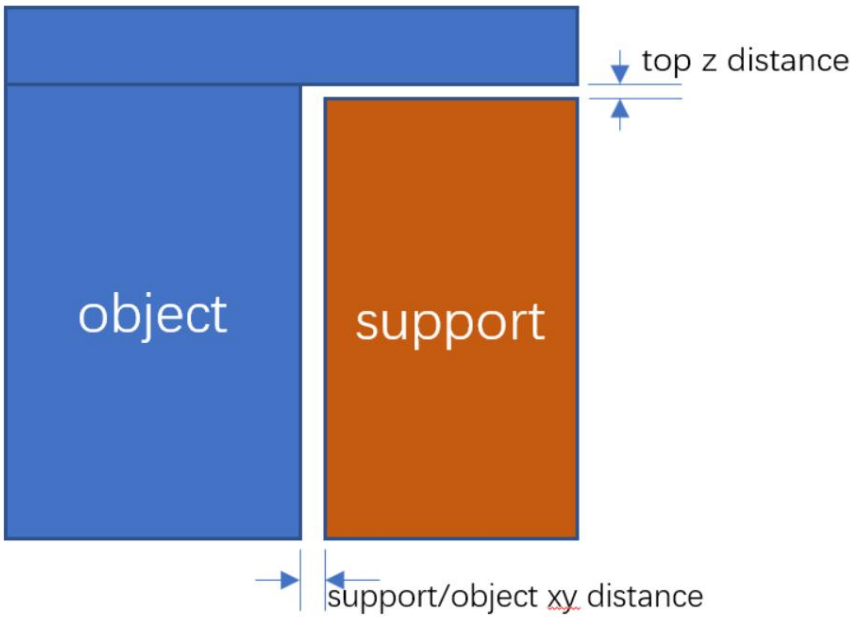
• **Tømmerflåde**

En raft er et basislag placeret under modellen og støttestrukturerne. Det bruges til at forbedre vedhæftningen under printning, især med vridningsudsatte materialer såsom ABS. Rafts forhindrer effektivt støttestrukturen i at løsne sig og løfter hele modellen fra byggepladen, hvilket isolerer den fra potentielle ujævnheder i overfladen.



• Øverste Z-afstand

Den vehikelmæssige afstand mellem toppen af understøtningens grænseflade og undersiden af modellens udhæng.



Når du bruger dedikerede support-interfaces såsom Bambu Support til PLA, Bambu Støtte til PLA/PETG eller Bambu Støtte til PA/PET. Denne værdi kan indstilles til 0, hvilket tillader direkte kontakt mellem suppo og model. Når suppo-grænsefladen bruger det samme element som model, anbefales en værdi på omkring 0,2 mm for at forhindre, at understøtningerne bliver vanskelige at montere, at fjerne. Tabellen nedenfor viser, hvordan Top Z-afstanden påvirker fjernelse og montering af støtter. overfladekvalitet:

Øverste Z-afstand	Nem fjernelse af suppo	Støtteoverfladekvalitet
Øge	Lettere	Sænke
Formindske	Hårdere	Højere

• Støtte/Objekt XY-afstand

Denne parameter styrer den vandrette afstand mellem støtter og modellen med en standardværdi på 0,35 mm. Jo større afstanden er, desto lettere er det at fjerne støtten, og det reducerer også risikoen for at ridse modellens overflade. Hvis støtten er vanskelig at fjerne, kan du overveje at øge denne værdi tilsvarende.

FORSIGTIGHED

 # Den øverste Z-afstand og støtten/objektets XY-afstand bør justeres sammen.

Deres kombination har direkte indflydelse på modellens overfladekvalitet og hvor nemt det er at fjerne understøtninger. At finde den optimale balance er nøglen til at opnå effektiv og højkvalitetsudskrivning.

 # Det anbefales at fjerne støttestykker inden for 2 timer efter udskrivning. Forlænget Eksponering kan forårsage fugtabsorption, hvilket gør suppoÿerne blødere og sværere at fjerne – især når der printes på fugtfølsomme materialer såsom PA-CF, PA6-CF, eller når der anvendes vandabsorberende suppoÿ-materialer som PVA eller suppoÿ til PA/PET. Hvis suppoÿerne er svære at fjerne, kan det hjælpe at afkøle modellen eller afkøle den før fjernelse.

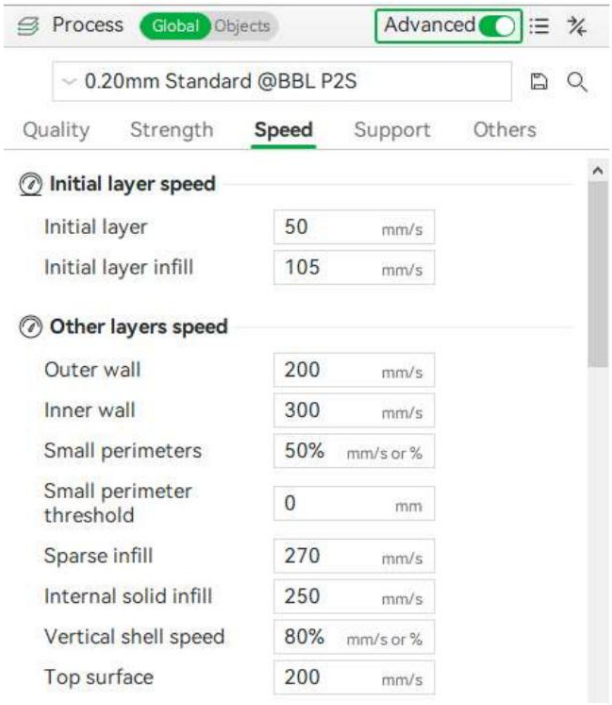
For mere avancerede supportindstillinger, besøg venligst Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) for relevant vejledning.

5.6 Hastighedsindstillinger

Valg af den passende udskriftshastighed hjælper med at forbedre udskriftskvaliteten og nøjagtigheden. Bambu Studio tilbyder optimerede standardhastighedsforudindstillinger, der fungerer godt til de fleste udskriftsjob. Du kan også finjustere udskriftshastigheden efter behov.

TIPS

Procesforudindstillinger inkluderer allerede alle nødvendige indstillinger til specifikke udskrivningsscenarier og anbefales til begyndere. Hvis du har brug for at justere udskrivningshastigheden, skal du aktivere avanceret tilstand i procesfanen.



Udskrivningshastighed • Startlagshastighed (første lags hastighed)

Udskrivningshastigheden for solid infill og andre materialer i det første lag. Denne indstilling påvirker direkte vedhæftningen af lejet.

• Overhængshastighed

Når "Sænk farten ved overhæng" er aktiveret, reducerer Bambu Studio automatisk udskrivningshastigheden for indvendige og udvendige vægge i områder med overhæng for at forbedre overfladeydelsen ved overhæng. Denne funktion er aktiveret som standard og kan deaktiveres om nødvendigt.

• Andre lags hastighed

Udskrivningshastigheder for indvendige og udvendige vægge, indbygning, broer og støtter. Hvis standardparametrene ikke lever op til forventningerne, kan der foretages brugerdefinerede justeringer.

• Rejsehastighed

Bevægelseshastigheden, når der ikke ekstruderes noget lament. Dette påvirker primært den samlede udskrivningseffektivitet.

• Acceleration

Printacceleration for bevægelse, første lag, indre og ydre vægge, topoverflade og sparsomt fyld. Denne parameter kan påvirke bevægelsesjævnhed og hastighedsovergang under printning.

Kapitel 6 Nøglefunktioner Introduktion

6.1 Intelligent synsdetektion

Printeren har et Live View-kamera, der identificerer unormaliteter under udskrivning og brugerne, hvilket forbedrer udskrivningssuccesraten betydeligt, reducerer spild af papir og minimerer risikoen for enhedsbeskadigelse. Detektionsprocessen fungerer fuldautomatisk uden brugerindblanding, hvilket gør udskrivning mere pålidelig og problemfri.

- **På printerens berøringsskærm skal du trykke på > Indstillinger > Udskriftsindstillinger, derefter markere afkrydsningsfelterne for at aktivere de tilsvarende AI-detektionsfunktioner efter behov, og justere detektionsfølsomheden i ov**
- **For at konfigurere disse funktioner i Bambu Studio eller Bambu Handy skal du gå til Enhedsside > Udskriv Valgmuligheder.**



NOTE

AI-detektion er afhængig af gode lysforhold. Sørg for, at printerens kammerlys er tændt på.

TIPS

Sluk ikke kammerlyset under udskrivning, når denne detektion er aktiveret.

Spaghetti-detektion Live view-kameraet optager billeder ved faste intervaller, mens en AI-algoritme analyserer fortløbende billeder. Når der registreres sammenfiltring af lameller eller stabile lameller under dysen, udløses denne funktion.

FORSIGTIGHED

Spaghetti-detektion kan ikke fuldstændigt forhindre udskriftsfejl. Der kan forekomme falske signaler, og detektionsydelsen kan påvirkes, når der bruges sort eller mørkt lament.

Detektion af ophobning i udrensningssliske

Live view-kameraet overvåger udrensningsområdet for at identificere enhver ophobning af spildmateriale og forhindrer dermed for store mængder skrot i at forårsage kollisioner med værktøjshovedet eller trintab.

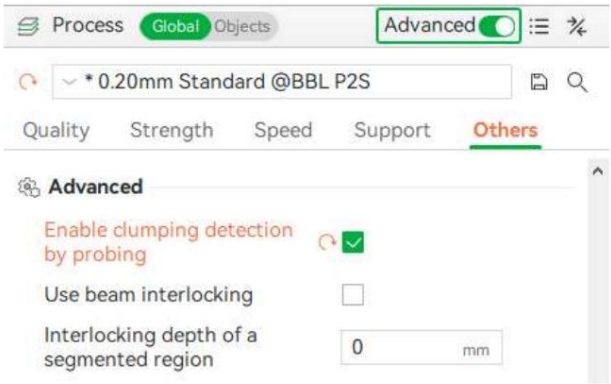
Registrering af dyseklumpning Live

view-kameraet optager billeder med faste punkter og analyserer dem af AI-algoritmer. Når en klump når en bestemt størrelse, kan den normalt detekteres inden for 2 minutter. Der vises en meddelelse, og udskriftsjobbet sættes på pause for at forhindre beskadigelse af værktøjshovedet.

FORSIGTIGHED

Klumpdetektion kan ikke fuldstændigt forhindre udskriftsfejl. Der kan forekomme falske signaler, og detektionsydelsen kan påvirkes, når der bruges mørkt farvet materiale eller i Ludicrous-tilstand.

Når du bruger mørkt eller højtemperatur-lament, vil aktivering af klumpningsdetektion ved hjælp af sondering i Bambu Studio forbedre detektionsnøjagtigheden. Værktøjshovedet undersøger ned til varmelejet på det 4., 11. og 20. lag for kontaktkontrol. Hvis dysen kolliderer med varmelejet, vises en meddelelse, og udskrivningsprocessen sætter på pause.



TIPS

- Efter aktivering af klumpningsdetektion via probingfunktionen genereres der automatisk et primertårn på 20 lag (eller et lag der matcher modellens højde) for at forhindre væskning. • Primetårnet kan deaktiveres manuelt i Forbered side > Proces > Andre > Primetårn, men dette kan forårsage overfladepletter på modellen.

Registrering af byggeplade

Live view-kameraet kontrollerer tilstedeværelsen og typen af byggepladen på varmepladen. Hvis den aktuelt placerede byggeplade ikke matcher indstillingerne for udskriftsjobbet, sættes udskriftsjobbet på pause for at forhindre fejl.

P2S-printeren leveres med en Bambu Textured PEI-plade. For at bruge den gamle Bambu Textured PEI-plade på P2S skal du deaktivere registrering af byggeplade.

FORSIGTIGHED

Hvis registrering af byggeplade er deaktiveret, kontrollerer printeren ikke, om byggepladen er på plads før udskrivning. Bekræft venligst manuelt for at undgå udskrivningsfejl.

6.2 Adaptivt luftstrømssystem

Det adaptive lufttrykssystem består af en adaptiv lufttryksskifteenhed og luftfiltre. Det skifter automatisk luftkanalerne baseret på den aktuelle luftstyringstilstand for at regulere den interne temperatur og lufttrykket, hvilket giver det optimale udskrivningsmiljø til forskellige applikationer.

NOTE

Printeren kan automatisk vælge den passende luftstyringstilstand til forskellige systemer. Dette sikrer, at systemer med høj temperatur ikke forårsager vridning, og at systemer med lav temperatur ikke tilstoppes. For manuelt at vælge eller justere en bestemt tilstand skal du vælge > Luftkonditionering på printerskærmen.

6.2.1 Køletilstand Ved udskrivning

af varmefølsomme materialer såsom PLA og TPU er luftstyringssystemet indstillet til køletilstand.

I denne tilstand trækker den indbyggede ekstra køleventilator* udeluft ind for at reducere kammertemperaturen. I mellemtiden udstødes udstødningsluften gennem ventilationsåbningerne bag på printeren og mellemrummene omkring udrensningsviskeren**.

NOTE

Du kan installere en ekstra køleventilator på printerens venstre side for en mere afbalanceret køleeffekt. Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "Auxilia "Paÿ Køleventilator - Venstre - Installationsvejledning til P2S" for at få adgang til detaljerede instruktioner.

NOTE

Du kan installere det eksterne udsugningsblæsersæt på printerens bagside for aktivt at udlede dampe indefra. Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "P2S ekstern udsugningsventilator" for at få adgang til detaljerede instruktioner og funktionsguider.

6.2.2 Varmetilstand

Velegnet til udskrivning af materialer med høj varmebestandighed, såsom PETG, ABS, ASA, PC og PA. Luftstyringssystemet skifter til varmetilstand.

I denne tilstand stopper luftafbryderenheden med at trække udeluft ind. I stedet danner den en intern cirkulation med luftfilteret, hvilket sikrer en jævn varm luft inde i kammeret, samtidig med at luften filtreres og renses.

6.3 Automatisk nivellering og kalibrering

Printeren har flere indbyggede kalibreringsfunktioner, der registrerer og justerer vigtige udskrivningsforhold før udskrivning. Disse funktioner sikrer kvaliteten af det indledende lag og ekstruderingsydelsen, hvilket forbedrer den samlede udskrivningskvalitet.



Automatisk sengeniveauering og kalibrering af strømningsdynamik er forudindstillet på udskriftsjobsiden. Du kan se eller konfigurere dem i avancerede indstillinger, når du starter en udskrivning fra printerskærmen, Bambu Handy eller Bambu Studio.

TIPS

- Det anbefales at udføre en fuld udskriftskalibrering (se udskriftskalibrering) efter længere tids brug eller flytning.
- For manuelt at kalibrere strømningsdynamikken for parametrene skal du gå til afsnittet Strømningsdynamik på Bambu Studios kalibreringsside, vælge Manuel kalibrering og følge vejledningen.

6.3.1 Automatisk lejeniveau Kalibrer

varmelejets jævnhed ved at berøre dysen med byggepladen. Det kan gøre ekstruderingshøjden mere ensartet.

Denne funktion har tre tilstande: Auto, Til og Fra. I Auto-tilstand udfører printeren først nivelleringsdetektion (ca. 10 sekunder). Hvis resultatet er det samme som sidste gang, springes processen over.

6.3.2 Kalibrering af flowdynamik Denne kalibrering kan

løse problemer som underekstrudering og overekstrudering forårsaget af trykforsinkelse inde i dysen. Den bestemmer den optimale dynamiske strømningskoefficient for membranen for at opretholde stabil ekstrudering ved høj udskrivningshastighed og forbedre udskrivningskvaliteten.

Denne funktion har tre tilstande: Auto, Til og Fra. I Auto-tilstand kontrollerer printeren, om kalibreringen er blevet udført for nylig. Processen springes over, hvis kalibreringen er udført.

NOTE

Se afsnittet om filamentkalibrering for relevante scenarier og trinvis vejledning.

Kapitel 7 Grundlæggende kontroller og funktioner

Dette kapitel introducerer printerens almindelige kontrolmetoder og grundlæggende funktioner, herunder skærmbetjening, grundlæggende indstillinger, overvågning af udskriftsstatus og adgang til almindelige funktioner. Ved at forstå disse handlinger kan du hurtigt komme i gang med den daglige brug og vedligeholdelse af printeren.

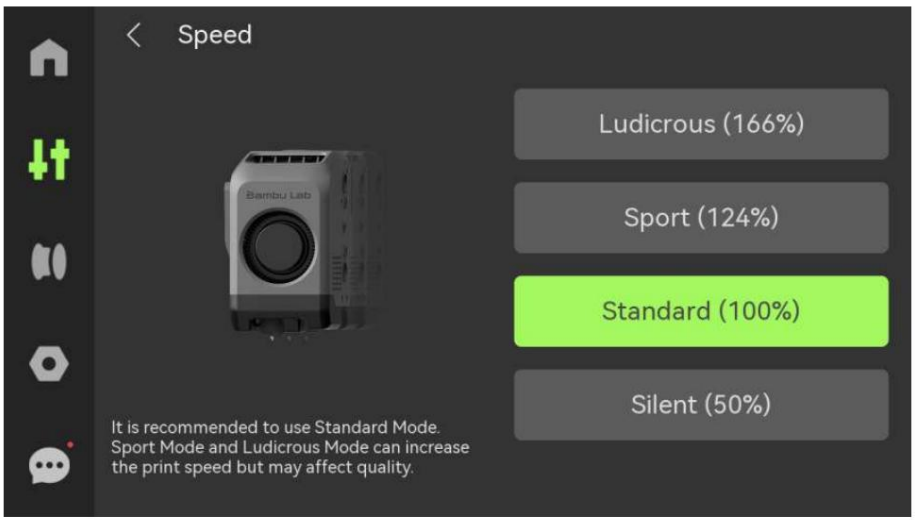
> **NOTE**
>
> **Brugergrænsefladen opdateres løbende for at forbedre brugeroplevelsen. Se venligst den faktiske brugergrænseflade.**

7.1 Fælles skærmfunktioner

Denne printer er udstyret med en berøringsskærm i fuld farve, der viser printerens status og dens hovedkomponenter. Den giver dig også mulighed for at konfigurere flere printerindstillinger.

7.1.1 Udskrivningshastighed

Juster udskrivningshastigheden i realtid under udskrivning. Dette påvirker udskrivningstiden og modellens overfladekvalitet. Vælg > Hastighed på printerskærmen for at justere udskrivningshastigheden. Der er fire tilgængelige tilstande:



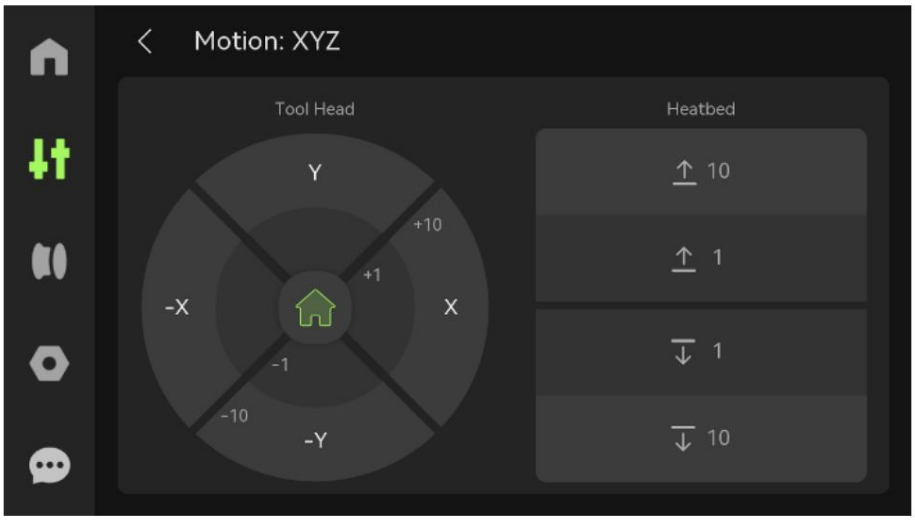
- **Ludicrous: 166 % af normal udskrivningshastighed og acceleration.**
- **Motion: 124 % af normal udskrivningshastighed og acceleration.**
- **Standard: normal udskrivningshastighed og acceleration.**
- **Lydløs: 50 % af normal udskrivningshastighed og acceleration.**

Du kan fleksibelt justere udskrivningshastigheden baseret på de faktiske behov. Generelt vil en øgning af hastigheden forbedre udskrivningstiden, men det kan resultere i dårligere overfladekvalitet. Reduktion af hastigheden forbedrer overfladekvaliteten og reducerer printerstøj, men det vil øge udskrivningstiden.

7.1.2 XYZ-aksernes bevægelse

Styr bevægelsen af værktøjshovedet og varmepladen, når printeren er inaktiv. Når du f.eks. skal rengøre eller vedligeholde printeren, kan du bruge berøringsskærmen til at flytte værktøjshovedet og varmepladen for at få mere plads.

På berøringsskærmen skal du vælge > Bevægelse og flytte værktøjshovedet og varmelejet.



- Værktøjshoved: Tryk på X/-X og Y/-Y for at bevæge værktøjshovedet. Den indre ring (+1/-1) bevæger det i små i trin, mens den ydre ring (+10/-10) bevæger den i store trin.
- Varmeseng: Tryk på eller for at hæve eller sænke varmesengen. 1 angiver en lille bevægelse, og 10 angiver en større bevægelse.

7.1.3 Dyse og ekstruder

Brug denne side til at indstille dysetemperaturen og -oplysningerne, se ekstruderens belastningsstatus og manuelt ekstrudere eller trække fyld tilbage. Det er nyttigt til rutinemæssig vedligeholdelse, udskiftning af fyld, rengøring af dyser og forberedelse af udskrifter.

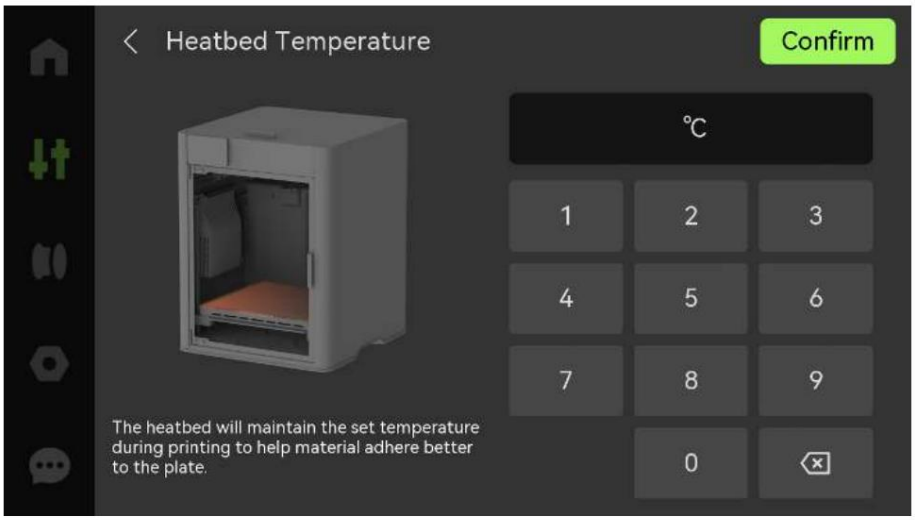
På printerskærmen skal du vælge Indstillinger > Dyse og ekstruder for at indstille parametrene for dyse og ekstruder.

1. Ekstruderens belastningsstatus: Ekstruderen viser farven på det aktuelt udskrevne dokument, eller indlæst.
2. Styr ekstruderen: Brug knappen eller til at ekstrudere eller trække 1 cm lamellom ud.
3. Indstil dysetemperatur: Indtast en værdi for at indstille dysetemperaturen (ÿ).
4. Indstil dyseoplysninger: Efter udskiftning af hotend'en skal du manuelt opdatere dens type, materiale og diameter.

7.1.4 Varmeseng og kammertemperatur

Se kammertemperaturen og varmesengens temperatur i realtid direkte på siden. Klik på knappen Varmeseng, og indtast en ønsket værdi for manuelt at indstille temperaturen.

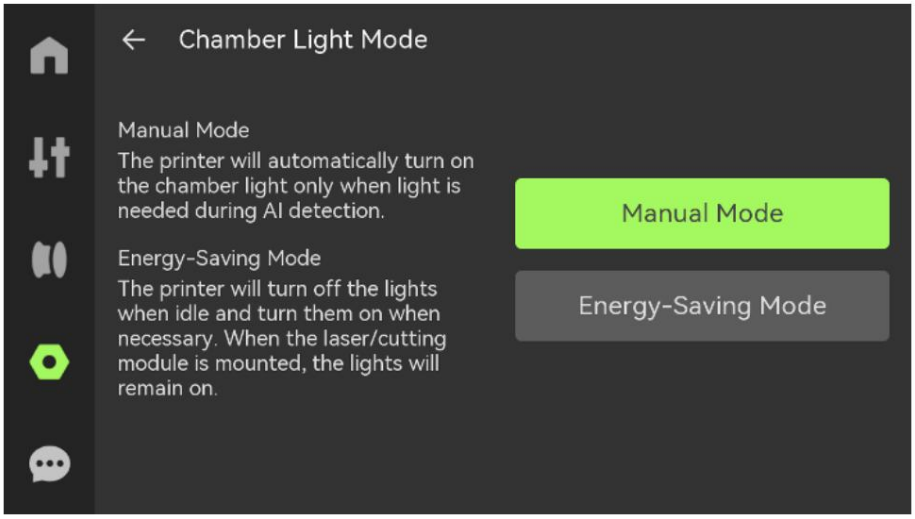




7.1.5 Kammerlystilstand Vælg > Indstillinger > Kammerlystilstand på printerens berøringsskærm.

• Manuel tilstand: Lyset tændes automatisk, når det er nødvendigt for AI-detektion. Når du kontrollerer udskriftsstatus eller udfører vedligeholdelse, kan du manuelt tænde eller slukke lyset via > Lys.

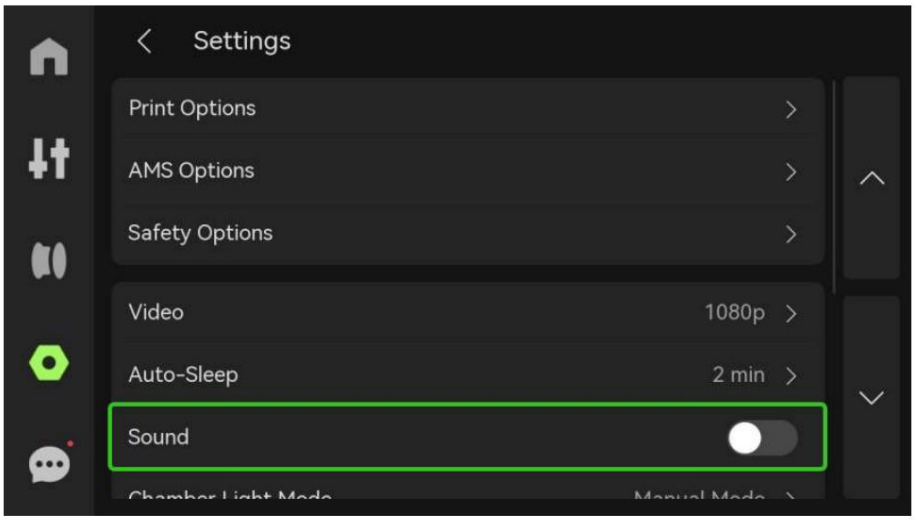
• Energibesparende tilstand: Lyset slukker automatisk, når printeren er inaktiv, og tænder kun tændt når det er nødvendigt for at spare energi, f.eks. under udskrivning.



7.1.6 Lyd

Når den er aktiveret, afspiller printeren en meddelelseslyd, når den tændes, og når den udskriver eller færdiggør.

På berøringsskærmen skal du vælge > Indstillinger > Lyd for at tænde eller slukke den.



7.2 Foto og video

Printeren er udstyret med et 1920×1080 HD Live View-kamera monteret øverst til venstre i printerens frontpanel. Det bruges til overvågning i realtid, timelapse, fotografering, videooptagelse og intelligent detektion. Dette kapitel fokuserer på printerens foto- og videooptagelsesfunktioner.

TIPS

For beskyttelse af personlige oplysninger kan du besøge MakerWorld (makerworld.com) og søg efter "P2S Privacy Cover" under den officielle Bambu Lab-konto. Udskriv og installer livevisningen. kameradæksel.

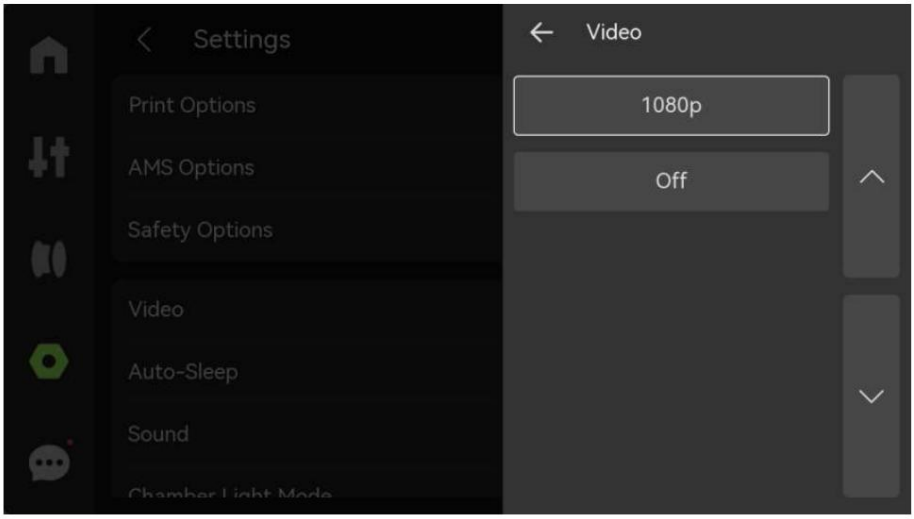
Bemærk: Når privatlivsdækslet er installeret, vil kamerarelaterede funktioner (såsom foto-, video- og visuel detektion) ikke være tilgængelige.

7.2.1 Videooptagelse Printeren

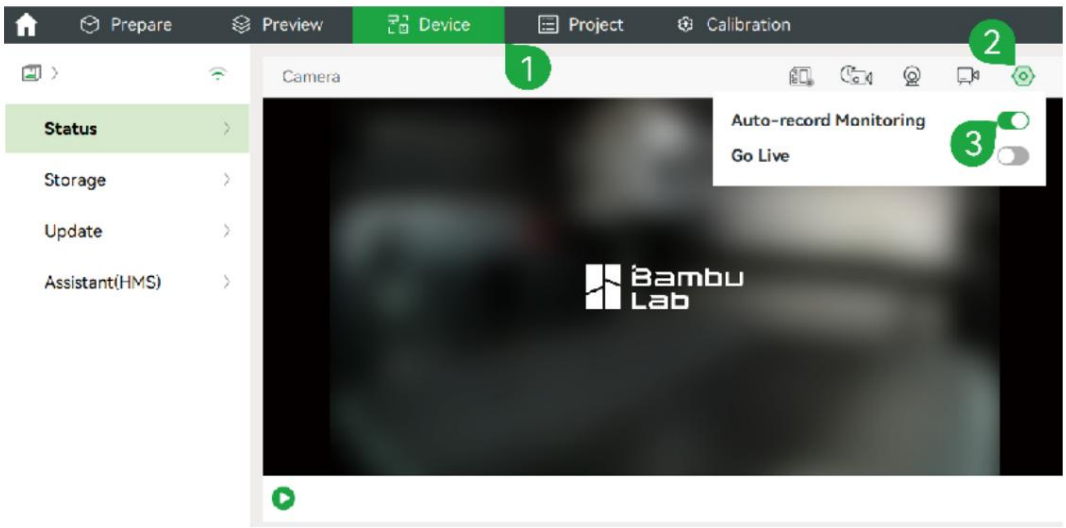
understøtter videooptagelse under hele udskrivningsprocessen, hvilket gør det nemt at gennemgå udskrivningsstatus når som helst og giver nyttige referencer til fejlfinding og eftersalgssupport. Printeren leveres med et USB-stik til tilslutning af et USB-flashdrev til lagring a

Indsæt et flashdrev, før du aktiverer denne funktion. Du kan aktivere eller deaktivere videooptagelse ved hjælp af følgende metoder:

- **På printerskærmen skal du vælge > Indstillinger > Video for at slå optagefunktionen til eller fra og justere opløsningen.**



- **I Bambu Studio skal du klikke på Enhed > Kamera > > Automatisk optagelsesovervågning for at aktivere/deaktivere videooptagelse.**

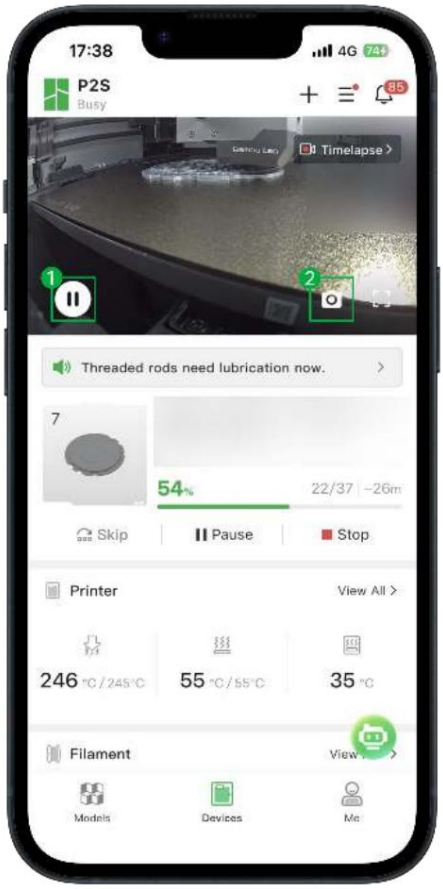


7.2.2 Foto Du

kan tage billeder for at optage modeludskrivningsprocessen. Ved hjælp af printerens Live View-kamera kan du fjernovervåge printerens drift og nemt tage billeder inde i printeren for at optage udskrivningsprocessen. Gå til enhedssiden i Bambu Handy:

1. Tryk for at se kameraforhåndsvisningen.

2. Tryk på nederst til højre i kameraforhåndsvisningen for at tage et billede. Billedet gemmes i din telefons fotoalbum.



7.2.3 Timelapse Timelapse-

funktionen tager automatisk et billede, efter hvert lag er udskrevet, og kombinerer alle billeder til en accelereret video. Før udskrivning skal du sætte dit USB-drev i printerens USB-port for at gemme timelapse-videoen. Se Tilslutning af USB-flashdrev for specifikationer og brugstips.

Aktiveringsmetoder Når du

starter et udskriftsjob, kan du vælge, om du vil aktivere timelapse.

- Printerens berøringsskærm: På siden Plade til udskrivning skal du udvide Avancerede indstillinger > Timelapse, tryk derefter på Aktiver.
- Bambu Studio: Efter udskæring skal du klikke på Udskriv plade/Udskriv alt i øverste højre hjørne. I pop op-vinduet vinduet Send udskriftsjob, find Timelapse og tænd den.
- Bambu Handy: Gå til Indstillinger > Timelapse på siden Forberedelse, og tryk for at aktivere Timelapse.

> **NOTE**
>
> Brugergrænsefladen opdateres løbende for at forbedre brugeroplevelsen. Se venligst den faktiske brugergrænseflade.

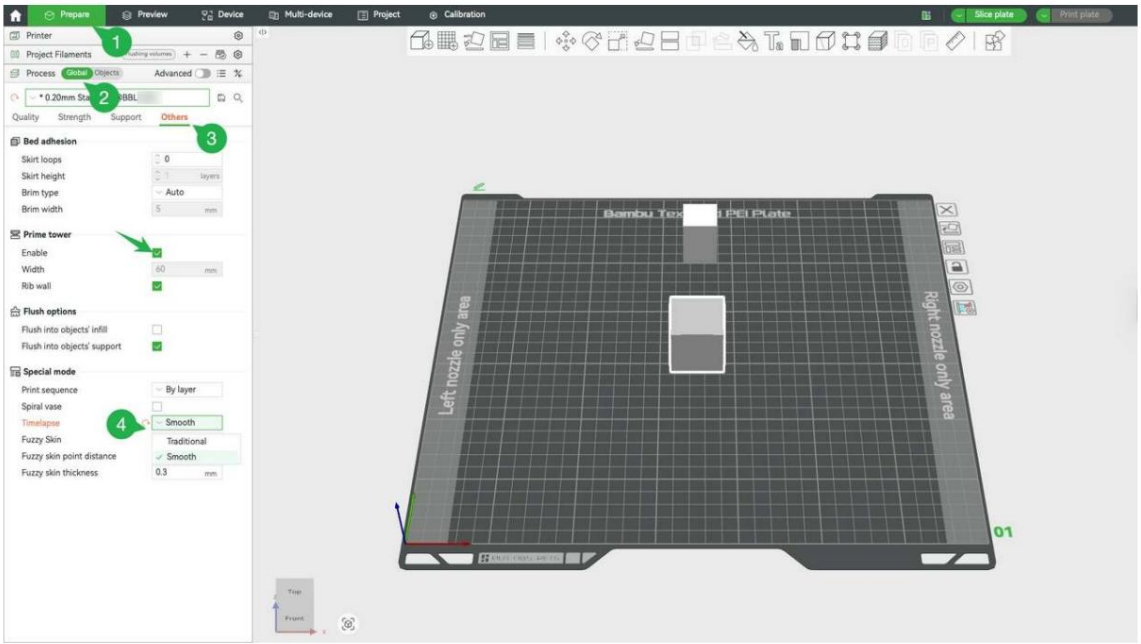
Optagelsestilstand

Der er to time-lapse-tilstande:

Du kan skifte timelapse-fotograferingstilstanden på siden Forberedelse i Bambu Studio ved at navigere til Proces > Global > Andre > Specialtilstand > Timelapse. •

Traditionel tilstand (standard): Efter hvert lag er udskrevet, tager printeren et billede på den aktuelle position, og værktøjshovedet forbliver i slutningen af laget. Som et resultat kan du se værktøjshovedet bevæge sig i videoen.

• Jævn tilstand: Efter hvert lag er udskrevet, flytter værktøjshovedet sig til primetårnet eller en sikker position, før der tages et billede, så værktøjshovedet forbliver stationært i videoen. Denne tilstand genererer automatisk et primetårn.



TIPS

Hvis du vælger den jævne tilstand, skal du sørge for, at Prime Tower er aktiveret (aktiveret som standard).

Downloadmetoder Når et udskriftsjob er færdigt, gemmes timelapse-videoen på USB-drevet eller printerens interne lager. Du kan også se og downloade timelapse-videoer fra enhedssiden i Bambu Studio og Bambu Handy.

• Download via USB-flashdrev: Tryk på > USB-lager > Skub ud på berøringsskærmen. Fjern USB-drevet, og åbn timelapse-mappen for at finde videofilerne.

• Download via Bambu Studio: Klik på Lager > Timelapse på enhedssiden. Vælg den ønskede timelapse-video, der skal downloades eller slettes.

• Download via Bambu Handy: Tryk på ikonet Timelapse > Ekstern lagring i øverste højre hjørne af videoen på enhedssiden. Vælg den ønskede timelapse-video, der skal downloades eller slettes.

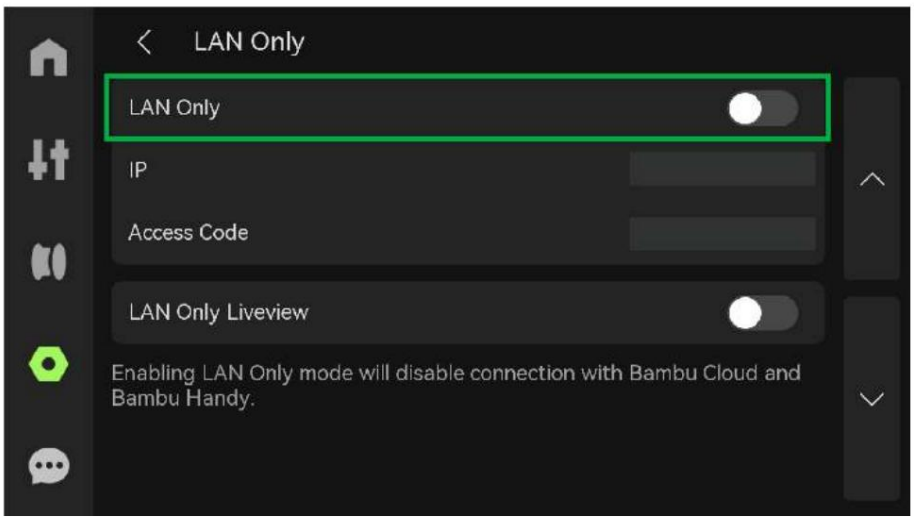
7.3 Opret forbindelse til netværk

Denne printer understøtter Wi-Fi og kun LAN-tilstand. Når kun LAN-tilstand er aktiveret, kan du yderligere konfigurere parametre i udviklertilstand.

7.3.1 Kun LAN-tilstand Når den

er aktiveret, kan printeren kun tilgås og styres inden for det lokale netværk. Den kan ikke tilgås eksternt via internettet, og den kan heller ikke bruge cloud-funktioner som Bambu Handy og udskriftshistorik. Denne tilstand er egnet til brugere eller virksomhedsmiljøer med højere krav til datasikkerhed og privatliv.

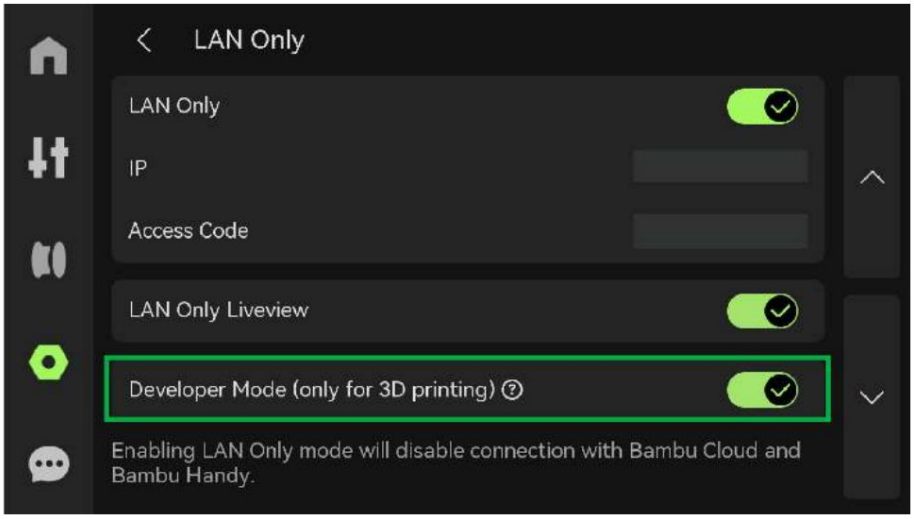
På printerskærmen skal du vælge > Indstillinger > Kun LAN for at aktivere Kun LAN-tilstand.



7.3.2 Udviklertilstand Når den er

aktiveret, tillader printeren tredjepartssoftware eller -enheder direkte at styre og administrere udskriftsopgaver og behandle data. Dette giver større fleksibilitet og tilpasningsmuligheder, men kan indebære sikkerhedsrisici.

Når du har aktiveret Kun LAN-tilstand, kan du aktivere udviklertilstand i følgende indstillinger: > Indstillinger > Kun LAN > Udviklertilstand (kun til 3D-printning).



7.4 Tilslut USB-flashdrev

Printeren har et USB-stik til at tilslutte et USB-flashdrev med skivede filer. Derefter kan du starte udskrivning direkte fra berøringsskærmen. Derudover kan du også gemme udskrivningslogge, timelapse-videoer, og cachedata til USB-drevet.

7.4.1 Specifikationer

1. **USB 2.0 eller højere (med en minimum skrivehastighed på over 10 MB/s) er påkrævet; understøttet fil Systemerne er FAT32 og exFAT.**
2. **Printeren begrænser ikke USB-flashdrevets kapacitet. Den maksimalt angivne kapacitet afhænger af filsystemet:**

Filsystem	Operativsystem Bruges til formatering	Maksimal kapacitet	Maksimal størrelse for enkelt fil
FAT32	Linux eller macOS	2 TB	4 GB
	Vinduer	32 GB	4 GB
exFAT	Ethvert operativsystem	128 PB	16 EB

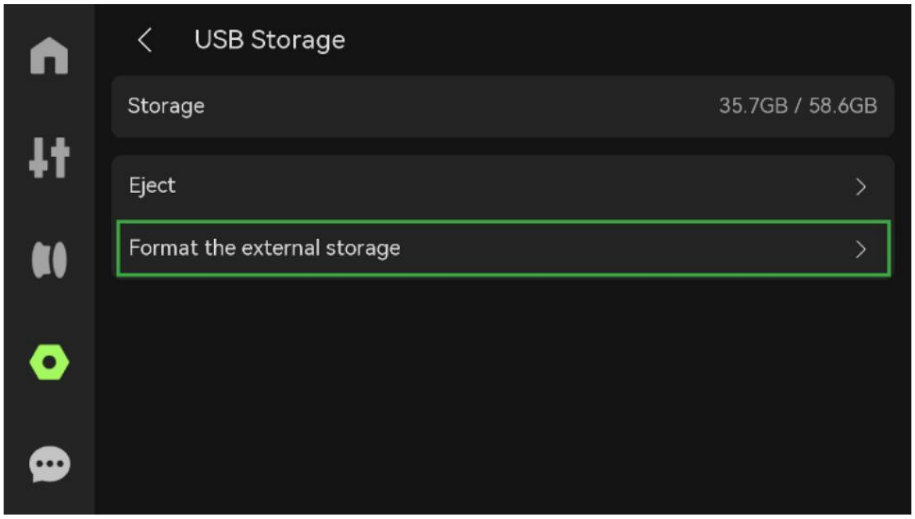
NOTE

- **Videofiler kan bruge op til 65 % af USB-flashdrevets kapacitet, med et maksimum på 500 Læser.**
- **15 % af drevets kapacitet nulstilles som ledig plads. Hvis data på drevet (inklusive skjulte (filer) overstiger 85% af kapaciteten, vil optagelse blive deaktiveret.**
- **Når den tilgængelige plads er over 15 %, kan printeren optage normalt. Når drevet er 85 % ledigt fuld, sletter printeren automatisk de ældste videofiler for at frigøre plads.**

7.4.2 Tilslut og formatér

Trin 1. Indsæt et kompatibelt USB-flashdrev i printerens USB-port.

Trin 2. Formater USB-drevet, hvis det er nødvendigt. Tryk på > USB-lager > Formater på berøringsskærmen.
Ekstern lagring til at formatere USB-drevet som FAT32 (egnet til USB-flashdrev på op til 2 TB).



7.4.3 Skub ud For

at skubbe USB-flashdrevet ud skal du vælge > USB-lagring > Skub ud for at fjerne drevet sikkert og forhindre databeskadigelse.

> **NOTE**
>
> **Printeren understøtter kun ét USB-flashdrev ad gangen. Du kan ikke tilslutte flere drev via en USB-hub.**

7.5 Opdatering og gendannelse

7.5.1 Opdater firmware Printerens

firmware opdateres løbende med nye funktioner.

Når printeren er tilsluttet via Wi-Fi, vil den søge efter nye firmwareopdateringer. Du kan opdatere firmwaren online via printerens berøringsskærm.

- **Når den nye firmware er udgivet, vises en meddelelse på printerskærmen. Tryk på Ja, og Følg instruktionerne for at fuldføre opdateringen.**
- **Du kan også opdatere manuelt ved at gå til > Firmware > Opdater.**

7.5.2 Initialisering

Nulstil printeren til dens fabriksindstillinger. Alle brugerdefinerede indstillinger og brugerdata vil blive slettet. Denne handling kan ikke fortrydes, så sørg for, at der ikke er vigtige data tilbage, før du fortsætter.

På berøringsskærmen skal du vælge > Indstillinger > Gendan til fabriksindstillinger for at fuldføre opsætningen.

Kapitel 8 Introduktion og brug af filament

Dette kapitel introducerer almindelige komponentkarakteristika, forbehandlingsmetoder og udskrivningskrav for specifikke komponent.

Vælg det passende substrat baseret på forskellige scenarier. Kontroller derefter, om udskriftsforholdene er kompatible med din nuværende printer og AMS-model. Forbehandl substratet (kalibrering og justering) efter behov, før du starter et udskrift, for at sikre stabile resultater af høj kvalitet.

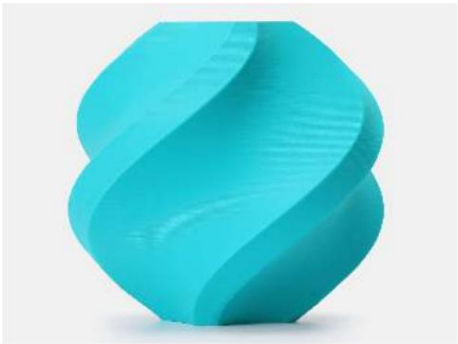
8.1 Almindelige filamenttyper

Forskellige 3D-printmaterialer har deres egne fysiske egenskaber og anvendelser. At vælge det rigtige materiale baseret på dine printbehov hjælper med at forbedre printkvaliteten og modellens ydeevne.
Nedenfor er en kort introduktion til flere almindelige elementer. For detaljerede funktioner og specifikationer, se Bambu Lab Filament Guide (https://bambulab.com/lament/guide).

Grundlæggende filamenter

PLA

• Det mest almindelige 3D-printningsmiddel på niveau. Det er miljøvenligt, giftfrit, bionedbrydeligt og nemt at printe, men har begrænset mekanisk ydeevne. • Velegnet til hverdagsprototyping, print derhjemme og applikationer med lav belastning.



PETG

• Tilbyder god mekanisk ydeevne med vand-, varme- og kemisk resistens. Den skal dog holdes væk, og dens glatte overflade kan let ridses. • Velegnet til beholdere, holdbare emballager og funktionelle materialer pas.



Æstetiske filamenter

PLA Silke/Silke+

• Har en silkeagtig tekstur og høj glans. Den skal dog holdes tør, da fugt let kan forårsage snoredannelse. • Velegnet til modeller, der kræver en silkeagtig tekstur eller metallisk glans.



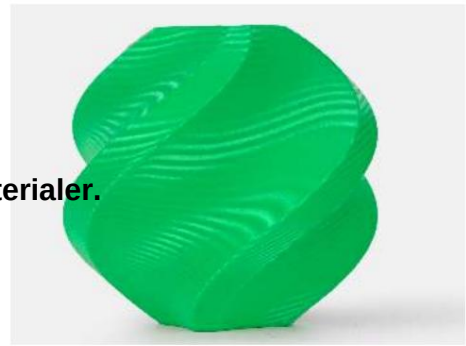
PLA-træ



• Indeholder naturlige træfibertilsætningsstoffer, der giver en mat, massivt trælignende tekstur. Opbevares dog tørt, da fugt let kan forårsage misfarvning. • Velegnet til modeller i natur eller skovstil. Den matte tekstur hjælper også med at skjule laglinjer.

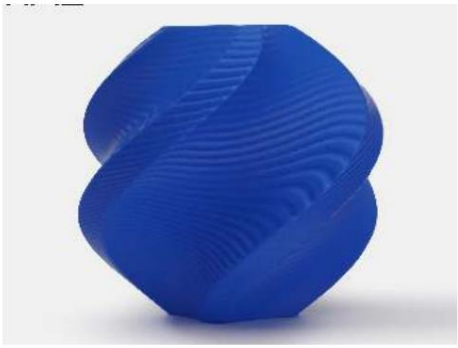
Ingeniørfilamenter

ABS



• Tilbyder god mekanisk ydeevne og høj holdbarhed, men er tilbøjelig til at vride sig. • Velegnet til mekaniske huse og funktionelle materialer.

ARBEJDE



• Ligner ABS, men med overlegen UV-resistens. • Velegnet til udendørs brug og bilkomponenter.

PC



• Tilbyder god varmebestandighed, styrke og stivhed, men er tilbøjelig til vridning og fugtabsorption.

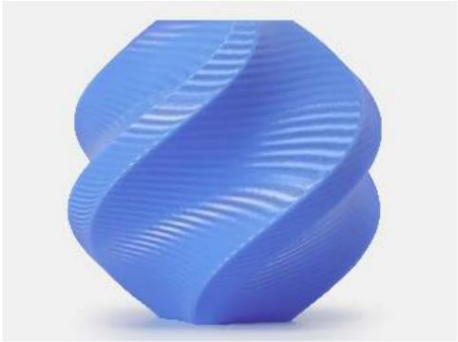
• Velegnet til højstyrkekonstruktioner, høj-temperaturapplikationer og mekaniske komponenter.

NOTE

Ingeniørkomponenter kan udsende irriterende dampe under udskrivning. Brug lukkede printere og sørg for god ventilation.

Fleksible filamenter

TPU



- **Meget elastisk og slidstærk, men relativt langsom til at trykke.**
- **Velegnet til fleksible modeller, såsom prototyper af skosål, tætninger og støddæmpende puder.**

NOTE

- **Hårdheden af TPU-materiale måles ved Shore A-hårdheden. En lavere værdi betyder, at materialet er blødere, mens en højere værdi betyder, at det er hårdere. Almindelige hårdhedsniveauer omfatter 75A, 80A, 83A, 85A, 90A og 95A.**
- **Det anbefales at udskrive med TPU med en hårdhed på 80A eller derover. Højere hårdhed forbedrer udskrivningsstabiliteten og reducerer risikoen for udskrivningsfejl.**

Fiberforstærkede filamenter

Kulfiberforstærket (-CF)



- **Kulfiber tilsættes materialer som PLA eller PETG for at forbedre stivhed og styrke betydeligt, samtidig med at materialet forbliver let. • Velegnet til bærende konstruktionsmaterialer og letvægtskonstruktioner.**

Glasfiberforstærket (-GF)



- **Glasfiber tilsættes til elementer som ABS for at forbedre sejhed og slidstyrke. • Velegnet til industrielle mekaniske materialer og strukturelle materialer rammekomponenter.**

Støttefilamenter

Støtte til PLA/PETG • Et

løsbart støtteelement med godt tryk
kompatibilitet, nem fjernelse og glatte kontaktoverflader.

• Specielt designet til brug med PLA og PETG
trykning.



PVA (vandopløselig)

• En fleksibel, bionedbrydelig polymer med stærk fugtabsorption.
Den absorberer vand fra luften og opløses i vand. Almindeligt
anvendt som et vandopløseligt supplement i 3D-printning. •
Velegnet til komplekse

modeller eller modeller, hvor supplementer
er vanskelige at fjerne manuelt.



NOTE

Støtteelementer er specielt optimeret til god stabilitet. De bør kun bruges til at printe støtteelementstrukturer. Brug af dem til modelhuset kan reducere modelstyrken og overfladekvaliteten.

8.2 Udskrivningsbetingelser

P2S er en fuldt lukket 3D-printer udstyret med en 0,4 mm hotend af hærdet stål. Hotenden kan tåle en maksimal temperatur på 300 °C, og varmelejet kan nå op til 110 °C, hvilket muliggør stabil udskrivning fra grundlæggende komponenter til tekniske komponenter.

Følgende viser almindelige udskrivningsbetingelser for Bambu-komponenter. Bekræft venligst alle indstillinger før udskrivning for at sikre en stabil og pålidelig udskriftskvalitet. For detaljerede komponentparametre og udskrivningsvejledninger, besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter dokumentnavnet, f.eks. PLA.

Symbolguide

NOTE

✓ angiver anbefalede, krævede eller obligatoriske handlinger, såsom obligatorisk udførelse.

○ angiver tilladte eller foreslåede handlinger, såsom anbefalet dyg.

× angiver forbudte eller uforenelige handlinger, såsom at man ikke må antage en varm ende med 0,2 mm dysediameter.

Filament	Krav til dyse		Udskrivningskrav		AMS*
Navn	Diameter*	Materiale*	Temperatur (ÿ)*	Ding-kompatibilitet	
PLA Basic	Alle	Alle	190-230 ÿ	○	Alle
PLA-træ	× 0,2 mm	Alle	190-230 ÿ	○	Alle
PLA Silke/Silke+	× 0,2 mm	Alle	190-230 ÿ	○	Alle
PETG HF	Alle	Alle	230-260 ÿ	✓	Alle
TPU 90A	× 0,2 mm	Uforenelig med høj Flow-versioner	200-250 ÿ	✓	Kun AMS HT
ABS	Alle	Alle	240-280 ÿ	○	Uforenelig med AMS lite
ARBEJDE	Alle	Alle	240-280 ÿ	○	Alle
PC	× 0,2 mm	Alle	260-290 ÿ	✓	Alle
PLA-CF	× 0,2 mm	Hærdet stål kun dyse, høj Flow-version ikke anbefalet	210-240 °C	○	Alle
PETG-CF	× 0,2 mm	Hærdet stål kun dyse	240-270 °C	○	Uforenelig med AMS lite
ABS-GF	× 0,2 mm	Hærdet stål kun dyse	240-280 ÿ	✓	Uforenelig med AMS lite
PVA	Alle	Alle	190-240 ÿ	○	Alle
Støtte til PLA/PETG	Alle	Alle	190-240 ÿ	○	Alle

TIPS

- **Dysestørrelse: Omfatter dyser med diametre på 0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm og 0,8 mm.**
- **Dysematerialer: Omfatter hærdet stål og rustfrit stål, samt deres høje flow versioner.**
- **AMS-kompatibilitet: Omfatter AMS 1. generation, AMS 2 Pro, AMS HT og AMS lite.**

FORSIGTIGHED

Baseret på udskrivningstemperaturen kan materialer klassificeres som lavtemperatur-, mellemtemperatur- eller højtemperaturmaterialer. Følg disse krav, når du udskriver med flere materialer, for at undgå tilstopninger eller beskadigelse af ekstruderen. • Bland ikke materialer med høj og

lav temperatur i samme udskrift. Når du udskriver fra printerskærmen, Bambu Handy eller Bambu Studio, begrænser systemet automatisk denne kombination. • Når du blander materialer med høj og mellem temperatur, eller materialer med mellem-

Temperatur- og lavtemperatur-alementer skal du justere dyse- og kammertemperaturerne omhyggeligt for at forhindre, at lavtemperatur-alementer blødgøres for tidligt.

8.3 Forberedelse af filament

Filamentets tykhed og strømningsindstillinger påvirker ofte udskriftskvaliteten. For eksempel er fugtig PLA-silke mere tilbøjelig til at forårsage snore under udskrivning. Når du bruger tredjepartslament, giver de forudindstillede strømningsindstillinger muligvis ikke de bedste udskriftsresultater.

Dette afsnit forklarer, hvornår justering og kalibrering er nødvendige, og giver trinvise instruktioner. Du kan forberede apparatet efter behov.

8.3.1 Filamentforsegling Nogle filamenter

absorberer fugt fra luften, når de opbevares i et ikke-forseglet miljø. Under udskrivning fordamper fugtigheden hurtigt i den varme dyse, hvilket forårsager strengdannelse, huller, reduceret papirstyrke og andre problemer.



Filamentet er ikke tørret



Tørret filament

For fugtfølsomme komponenttyper, skal komponenten justeres før udskrivning for at opnå en mere stabil udskriftskvalitet:

- **PLA: PLA Træ, PLA Silk/Silk+, PLA-CF, PLA Aero.**
- **PETG: PETG HF, PETG Transparent osv.**
- **PVA, PC, PA, TPU og andre.**
- **Alle elementer forstærket med kulfiber/glasfiber.**

> **NOTE**
>
> Besøg venligst MakerWorld (makerworld.com), Søg efter "strenge", download en passende testmodel, og udskriv den for at afgøre, om komponenten skal justeres baseret på udskriftskvaliteten.

Dingfilament med varmesengen

For at installere et kabel ved hjælp af printerens varmelegeme skal du forberede en beholder, f.eks. den originale kabelæske eller en kabelhætte*.

> **TIPS**
>
> Besøg venligst MakerWorld (makerworld.com), Søg efter modellen "lamelplade", og udskriv den med højtemperaturlameller, såsom PC eller PA-CF.

På printerskærmen skal du vælge > Værktøjskasse > Dÿ Filament. Følg instruktionerne på skærmen for at fuldføre trinnene:

Trin 1. Fjern eventuelt snavs fra byggepladen og bunden af printerkammeret.

Trin 2. Tryk på Forbered. Værktøjshovedet og varmelejet flytter sig automatisk til de forudindstillede positioner.

Trin 3. Placer lamellen på byggepladen, og dæk den derefter med en papkasse eller lamellenplade. dække.

Trin 4. Vælg komponenttypen. Printeren indstiller automatisk varmesengens temperatur og dÿvarighed. Du kan også indstille disse manuelt.

Trin 5. Tryk på Staÿ for at begynde at spille.

> **NOTE**
>
> Det anbefales at vippe lamellen manuelt halvvejs gennem behandlingen for at få et mere jævnt resultat.

Filament-Ding med AMS 2 Pro/AMS HT

AMS 2 Pro og AMS HT har indbyggede drænmoduler, der opvarmer og dræner. Under dræning roterer spolen automatisk for at opnå mere jævne resultater. Når du dræner med AMS, skal du følge nedenstående bemærkninger og trin:

AMS-model	Filamentkapacitet	Maks. temperatur
AMS 2 Pro	4	65 °C
AMS HT	1	85 ÿ

FORSIGTIGHED

- Når du bruger flere AMS-enheder til printning på samme tid, kan kun én enhed trække strøm fra printeren. De andre AMS-enheder skal tilsluttes en stikkontakt med den officielle strømadapter.
- For at aktivere "udskrivning under slowcooking" skal du opgradere printeren og AMS-hardwaren til den nyeste version. version for at aktivere denne funktion.
- Hvis du arbejder, mens printeren er inaktiv, anbefales det at vælge "roter spolen under sprøjtning" for at opnå bedre effekt. Træk lamellen ud af AMS-lamellens indløb, og fastgør den på indersiden af spolen med tape for at forhindre, at den ruller ud.

Trin 1. Tilslut AMS'en til printeren. Se hurtigstartguiden eller den indledende installation.

Trin 2. Placer enheden i AMS-slotten, og luk derefter AMS-dækslet og låsetappen.

Trin 3. Gå til klagesiden på printerskærmen, og tryk derefter på ikonet.

Trin 4. Vælg komponenttypen. Printeren anvender automatisk den forudindstillede bryggetemperatur og -varighed. Tryk på Start for at starte bryggingen.



Andre Ding-metoder

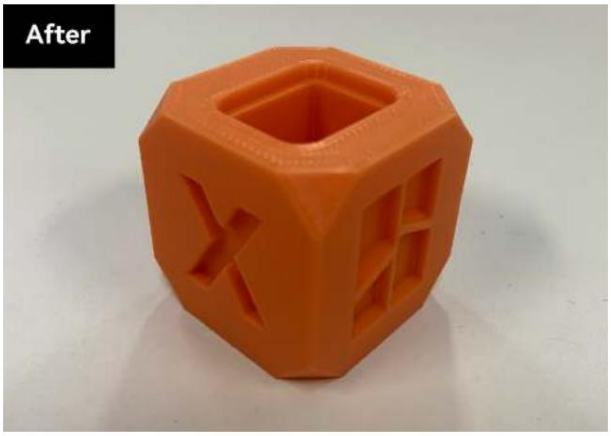
Du kan bruge en luftcirkulerende ovn til at justere køleelementet, såsom højtemperatur-elementer som PPS. Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "'lament dÿing guide'" for at finde dÿing-parametertabeller for forskellige 'laments'.

8.3.2 Filamentkalibrering

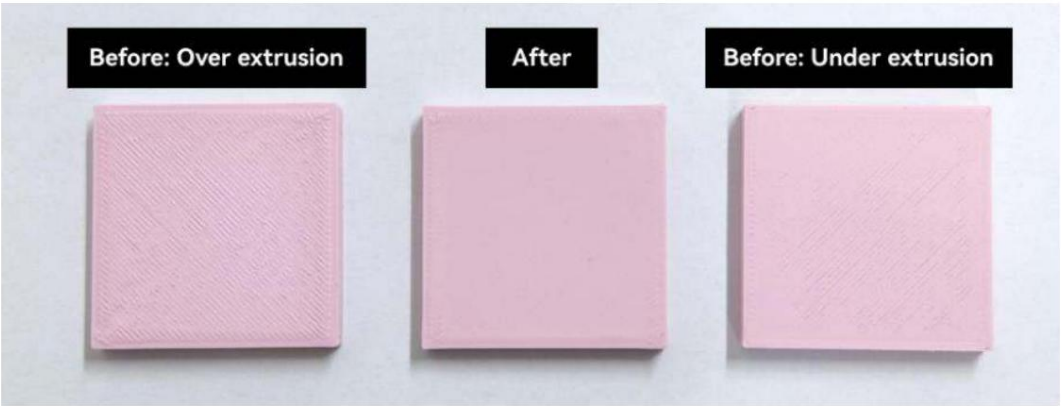
Filamentkalibrering omfatter to dimensioner: strømningsdynamik og strømningshastighed. Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "flowdynamikkalibrering" og "flowhastighedskalibrering" for at lære om kalibreringsprincipper og detaljerede trin. •

Flowdynamikkalibrering kompenserer for ekstruderingstrykforsinkelse og forbedrer ekstrudering stabilitet, såsom udskriftskvalitet omkring modellens hjørner.





• **Kalibrering af flowhastighed hjælper med at reducere underekstrudering og overekstrudering, hvilket forbedrer overfladejævnhed, lagvedhæftning og mere.**



Hvis du bruger Bambu-lament, kan du anvende de officielle forudindstillede parametre direkte uden hyppig kalibrering af lamellen. Når du skifter lamellenmærker eller hotends, eller når du støder på specifikke problemer med udskriftskvaliteten, skal du følge de relevante kalibreringsscenarier og trin nedenfor.

Flowdynamikkalibrering Printeren understøtter både automatisk og manuel kalibrering. Flowdynamikkalibrering anbefales, når du bruger tredjepartslas, udskifter hotend'en eller ændrer lasindstillinger, såsom maksimal volumetrisk hastighed eller printtemperatur i Bambu Studio.

TIPS

Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "flowdynamikkalibrering" for at lære, hvordan du bestemmer koefficienten til manuel kalibrering.

Kalibreringstype

Type	Scene	Platform	Metode
Manuel kalibrering	Når printeren er inaktiv	Kun Bambu Studio	Kontroller visuelt udskriftskvaliteten af testmodellen, og indtast den tilsvarende koefficient manuelt.
Automatisk kalibrering	Når printeren er inaktiv eller starter et udskriftsjob	Serigrafiprinter, bambus Praktisk og bambus Studie	Printeren udfører automatisk kalibrering og giver det anbefalede resultat.

Kalibreringstrin • Kalibrer
ved start af et udskriftsjob

På siden Send udskriftsjob skal du aktivere flowdynamikkalibrering for automatisk at kalibrere det komponent, der bruges til udskrivning. Hvis du ikke kan finde denne mulighed, skal du udvide Avancerede indstillinger.

• Kalibrer når printeren er inaktiv:

1. På siden Kalibrering i Bambu Studio skal du klikke på Flowdynamik og vælge Automatisk kalibrering eller Manuel kalibrering.
2. Vælg printerens forudindstilling, og vent på, at printeren starter kalibreringen. Indtast derefter kalibreringskoefficienten (K) baseret på det anbefalede automatiske kalibreringsresultat eller din visuelle inspektion af den udskrevne testmodel.

Kalibrering af flowhastighed

Hvis den forudindstillede strømningshastighed ikke stemmer overens med konstruktionen, kan der forekomme under- eller overekstrudering, hvilket kan forårsage dårlig overfladekvalitet, svag lagbinding og andre problemer. Disse problemer skyldes dog ikke altid en forkert strømningshastighed. Før du kører strømningshastighedskalibrering, skal du først kontrollere printerens grundlæggende kalibreringselementer og modelstrukt

Hvis disse problemer er blevet udelukket, og udskriftsfejlen primært er relateret til et specifikt element, skal du følge nedenstående bemærkninger og trin:

Trin 1. På siden Kalibrering i Bambu Studio skal du klikke på Flowhastighed og vælge Manuel kalibrering.

Trin 2. Vælg printerens forudindstilling og kalibreringstype. Fuldstændig kalibrering anbefales. til førstegangsbrug.

Trin 3. Vent på, at printeren starter kalibreringen, og indtast derefter den kalibreringsbaserede koefficient (K). på det anbefalede automatiske kalibreringsresultat eller din visuelle inspektion af testmodellen.

TIPS

Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "flowhastighedskalibrering" for at Lær hvordan du bestemmer kalibreringskoefficienten.

8.4 Særlige krav til filamentprintning

8.4.1 TPU

Hårdhedsklassificering TPU er et fleksibelt materiale, der let absorberer fugt. Det har højere krav til opbevaring, holdbarhed og ilægningsmetode. TPU-materialer med forskellige hårdhedsniveauer varierer også i printerkompatibilitet og ilægningsmetode. Almindelige TPU-hårdhedsniveauer og anbefalede ilægningsmetoder er anført nedenfor:

Hårdhedsniveau		Bambus Labprinter	AMS-understøttet indlæsningsmetode	
68D (TPU) til AMS)	Høj	Kompatibel	Kompatibel	Filamentbuffer, PTFE-rørbeslag (printerens komponentindgang)
95A	Relativt høj	Kompatibel	Inkompatibel	Printerens komponentindløb
90A, 85A	Medium	Kompatibel	Inkompatibel	Værktøjshovedets komponentindløb
Under 85A	Lav	Ingen	Ingen	/

FORSIGTIGHED

TPU-lameller, undtagen TPU til AMS, kan ikke indlæses via printerens lamellerbuffer.

Forberedelse af print

Du kan besøge Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "Udskrivningsvejledninger til TPU" 85A og 90A" for at få detaljerede instruktioner og illustreret vejledning. Følgende generelle TPU

Tjeklisten kan hjælpe dig med at forberede dig inden udskrivning:

Scene	Forberedelse	Trin
Før trykning	Klagepunktet	Vælg det rigtige udstyr og de rigtige indstillinger baseret på Klagemiddeltype
	Tjek printeren konÿguration	Sørg for den aktuelle AMS, byggeplade og hotend understøtter TPU-tryk
	Rengør printeren	• Rengør og demonter byggepladen • Brug en ny hotend, hvis det er muligt, eller udfør koldtrækning vedligeholdelse (brug ikke forstærket lament) • Kontroller ekstrudergearet for snavs, og rengør det, hvis det er nødvendigt. nødvendigt
Indlæs Klage	Bekræft indlæsningen metode	Bestem den foreskrevne komponentindløbsmetode baseret på på TPU-hårdhed, såsom printerens PTFE-rørbeslag eller Værktøjshovedets komponentindløb (anbefales)
	* Forbered et argument forseglet kasse og spole aksel	For længere udskrifter skal du placere lamellet i en forseglet beholder, såsom en risopbevaringsbeholder, og udskriv en spoleakselholder til belastning af komponent
	* Brug lamelspolen holderstativ	Udskriv et holderstativ til lamelspolen eller den forseglede kassen, og sørg for, at kassens udløb er højere end værktøjshoved
	Ekstruder manuelt	Tryk med lav frekvens på printerskærmen for at ekstrudere manuelt

Scene	Forberedelse	Trin
Start en udskrivning	Juster komponentparametre og modelposition	• Kontroller om printtemperaturen og varmesengens temperatur er passende, og deaktiver derefter Kalibreringsmulighed for flowdynamik ved start af udskriftsjobbet • Hvis modellen er forudplaceret i hjørnet af byggeplade, flyt modellen til midten i Bambu Studie
Efter udskrivning	Aflast filament	Varm hotend'en op, tryk med lav frekvens på skærmen, og træk manuelt lamellen ud.
	Opbevar komponenten	Opbevar lamellet i en lukket kasse med tørremiddel, og hold den omgivende luftfugtighed under 20 % RF.

NOTE

Når du udskriver TPU, der ikke er kompatibel med AMS, skal du selv forberede en forseglet æske og beholder. Besøg MakerWorld (makerworld.com), søg efter "øverste spoleholder TPU", download en passende holdermodel, udskriv og installer den i henhold til modelvejledningen.

8.4.2 Højtemperaturfilament Højtemperaturfilament, såsom

ABS, ASA, PC og nylon, tilbyder fremragende styrke og varmebestandighed, men kræver højere dysetemperaturer, kammertemperaturer og bedre kontrol af printmiljøet. Før udskrivning skal du kontrollere konfigurationen og justere udskæringsindstillingerne for at reducere risikoen for vridning, revner og tilstopning af dyserne. Brug følgende generelle tjekliste til at forberede:

Scene	Forberedelse	Trin
Før udskrivning	Klagepunktet	Vælg det nødvendige udstyr og indstillinger baseret på installationstypen
	Kontroller printerkonfigurationen	Sørg for, at den nuværende byggeplade og hotend understøtter højtemperaturelementer. Brug ikke Bambu Cool Plate SuperTack
	Rengør printeren	• Rengør og demonter byggepladen, og påfør derefter Bambu limstift eller klæbemiddel for at forbedre stabiliteten • Udfør koldpull-vedligeholdelse på hotend'en
Start en udskrivning	Juster modelindstillinger i Bambu Studie	• Indstil en passende laghøjde. Standardværdien på 0,2 mm anbefales • For flere modeller skal du vælge Efter objekt for udskriftssekvens

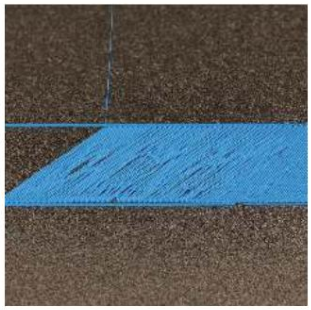
Scene	Forberedelse	Trin
	Forvarm printeren	Indstil den ønskede kammertemperatur på forhånd i henhold til kølemiddeltypen. Bekræft, at luftstyringen er indstillet til varmetilstand. * Du kan også justere varmesengens temperatur for at opvarme kammertemperaturen
Efter udskrivning	Fjern modellen	• Vent, indtil modellen er helt afkølet til stuetemperatur, før du fjerner den • Fjern støttestykkerne inden for 2 timer efter udskrivning for at forhindre fugtabsorption
	Efterbehandl modellen	• Udglødning anbefales til modeller trykt med nogle Klageord • På fugtfølsomme materialer påføres et vandafvisende lag, såsom maling eller voks
	Fremtidig brug	For at bruge lavtemperatur-lamenter senere, skal du indstille dysetemperaturen til 250-300 °C og manuelt ekstrudere lamellen for at sikre jævn udskrivning.

NOTE

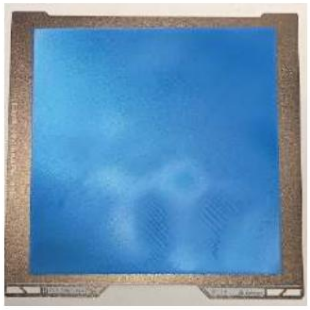
Besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "højtemperaturelement" for detaljerede instruktioner og illustrerede vejledninger.

Kapitel 9 Problemer med udskriftskvalitet og løsninger

9.1 Oversigt over almindelige problemer med udskriftskvaliteten

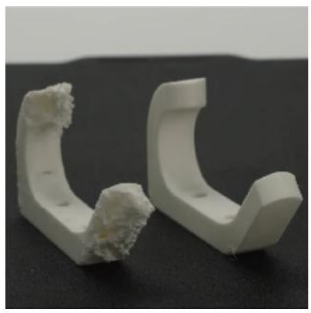


Første lag klæber ikke

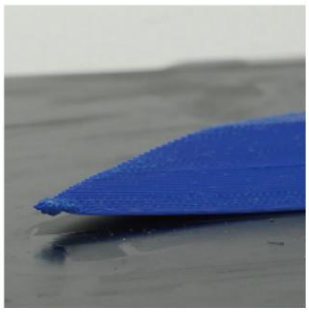


Første lag for højt/for lavt

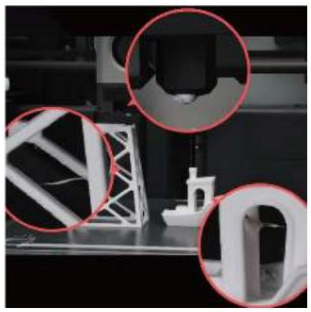




Dårlig udhængskvalitet



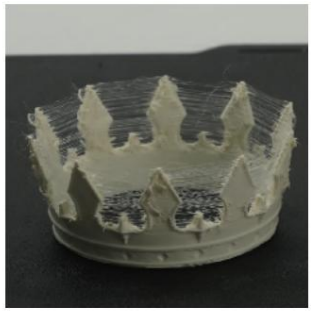
Modelforvrængning, at falde af eller kollapse



Filamentklæbning til dysen



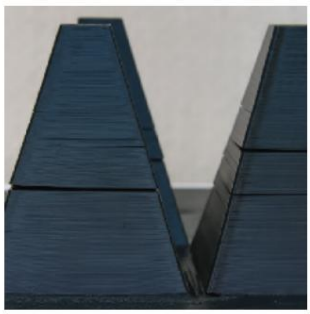
Underekstrudering



Strengning eller sivning



Glansforskel



Revnedannelse mellem lagene

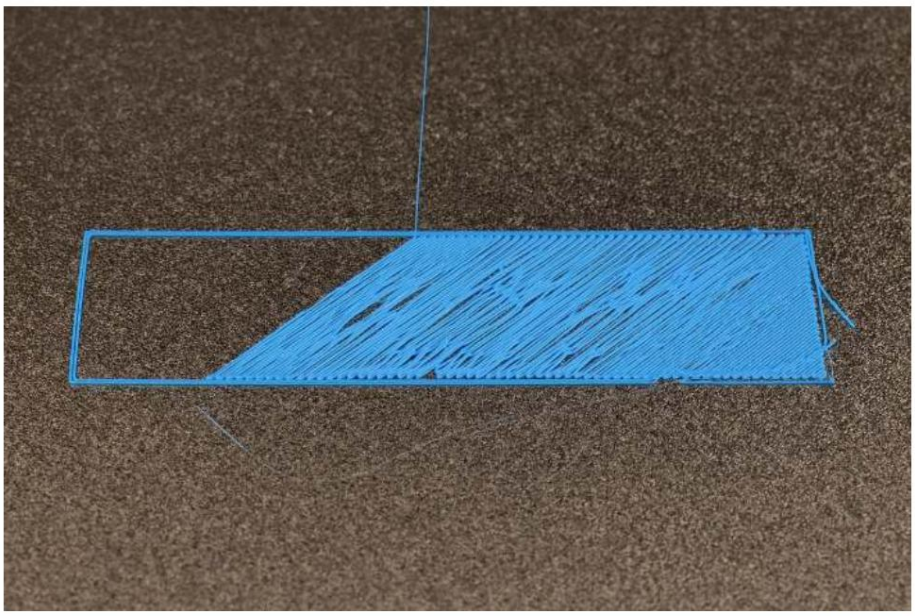


Søm



Huller i det øverste lag

9.2 Første lag klæber ikke



Mulige årsager og løsninger 1. Forkert byggeplade

Sørg for, at byggepladetypen matcher det anvendte element, og vælg den korrekte byggeplade i Bambu Studio.

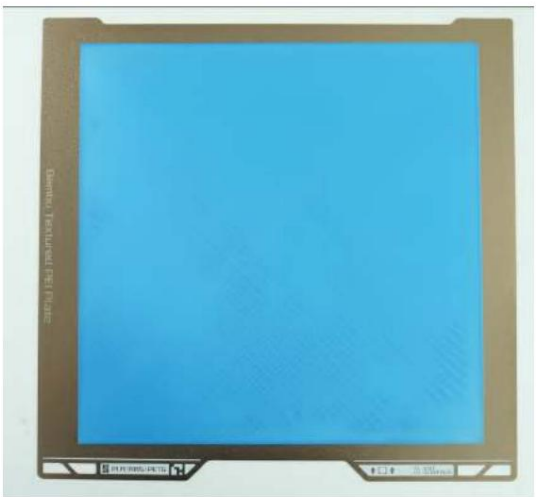
2. Diy byggepladeoverflade

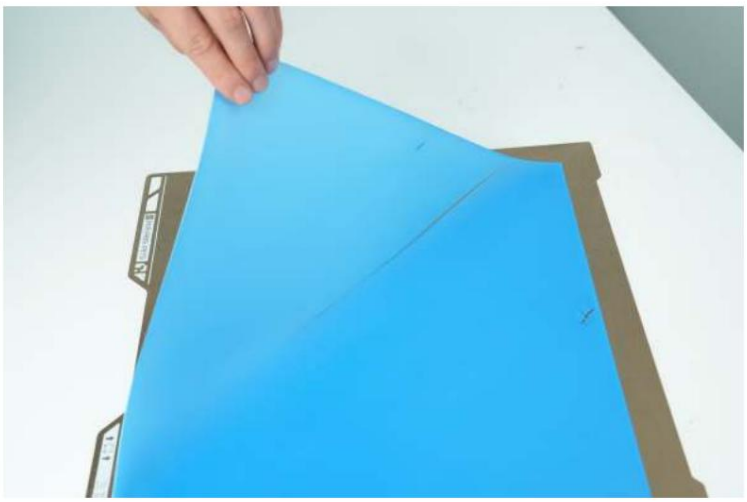
Rengør byggepladens overflade med varmt vand og et neutralt rengøringsmiddel for at fjerne eventuelle forurenende stoffer uden at beskadige byggepladens belægning.

3. Sengens nivellering ikke udført

På printerskærmen skal du vælge > Kalibrering > Udskriftskalibrering > Sengnivellering for at udføre varmesengens nivellering. Alternativt kan du på enhedssiden i Bambu Studio vælge Kalibrering > Sengnivellering for at udføre varmesengens nivellering.

9.3 Første lag for højt/for lavt





Fuldplade første lag for lavt **Fuldplade første lag for højt**

Mulige årsager • Hvis

det første lag er for lavt (på overfladen eller på hele pladen), kan det forårsage udskriftsfejl eller beskadigelse af dysen eller byggepladen.

• Hvis det første lag er for højt, kan det resultere i dårlig vedhæftning, dårlig overfladekvalitet eller reduceret strukturel styrke, og i alvorlige tilfælde, modelkollaps eller forskydning, hvilket fører til en printfejl.

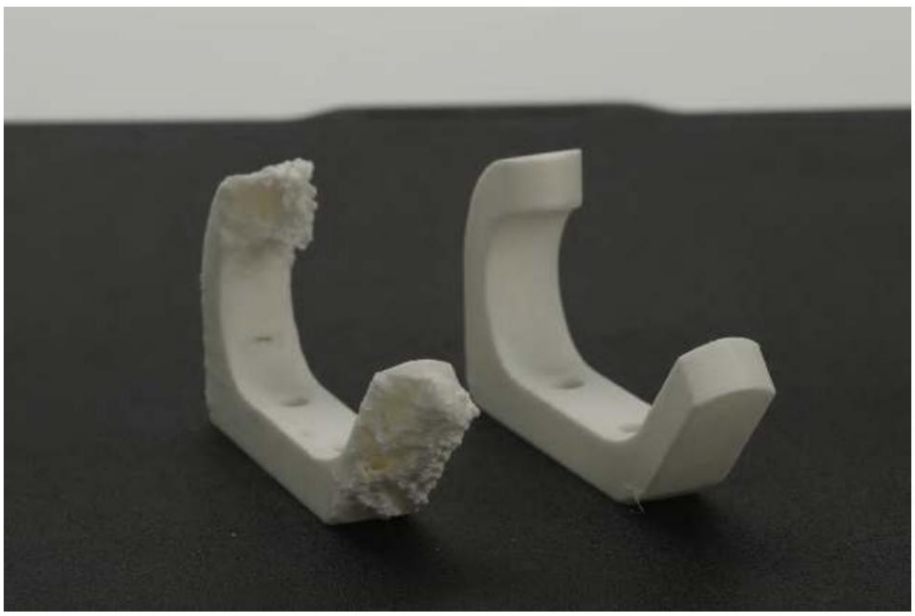
Løsninger

• Gå til > Kalibrering > Udskriftskalibrering på printerskærmen, og kør Automatisk sengeniveauering og højtemperatur sengnivellering.

• Hvis problemet fortsætter efter nivellering af sengen, kan du besøge Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og Søg efter "P2S First-Layer" for at få en detaljeret vejledning.

9.4 Dårlig udhængskvalitet

Når man trykker overhængende strukturer, har det ekstruderede materiale en tendens til at hænge ned, hvis det ikke afkøles og størkner hurtigt, hvilket påvirker både udseende og strukturel integritet.



Mulige årsager og løsninger

1. Utilstrækkelig støtte

Kontroller udhængsvinklen. Hvis vinklen fra køretøjet er større end 45°, skal der tilføjes støtte. strukturer.

2. Udskrivningshastigheden er for høj

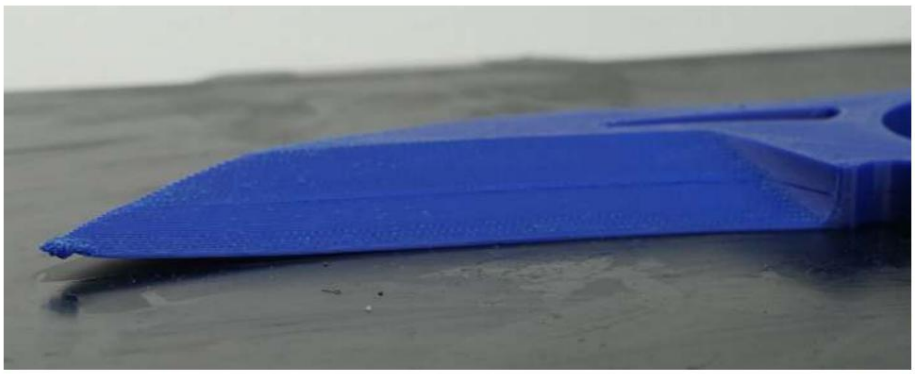
Reducer udskrivningshastigheden, eller aktiver funktionen Sænk udskrivningshastigheden ved overhæng.

3. Utilstrækkelig køling

Sænk dysetemperaturen efter behov, øg hjælpepatronens køleblæser og patronens køleblæserhastigheder, og åbn printerens frontdør og det øverste glasdæksel for at forbedre varmeafledningen.

9.5 Modelforvrængning, fald eller kollaps

Hvis modellen krymper lokalt eller ikke klæber ordentligt til byggepladen under udskrivning, kan den blive vridd, løsne sig helt eller endda kollapse. Vridede områder er ofte ledsaget af en synlig vandret kant. Dette sker, fordi det vridede område bevæger sig tættere på dysen, hvilket får ekstruderingslinjerne til at blive jævne og overdøve.



Mulige årsager og løsninger 1. Høj model

med ustabilt tyngdepunkt

Tilføj underlag og reducer printhastighed og acceleration. Læg modellen fladt, når det er muligt, eller del modellen op før printning, hvis det er nødvendigt.

2. Dysekollision med modellen

Rengør dysen, og øg dysetemperaturen en smule. Reducer udskrivnings- og påfyldningshastigheden. Vælg sparsomme indfyldningsmønstre som Gyroid eller Koncentrisk for at undgå at krydse stier.

3. Høj materialekrympningshastighed

Til store udskrifter skal du vælge materialer, der er mindre tilbøjelige til at vride, såsom PLA.

4. Forkert udskrivningsmiljø eller indstillinger. Hæv

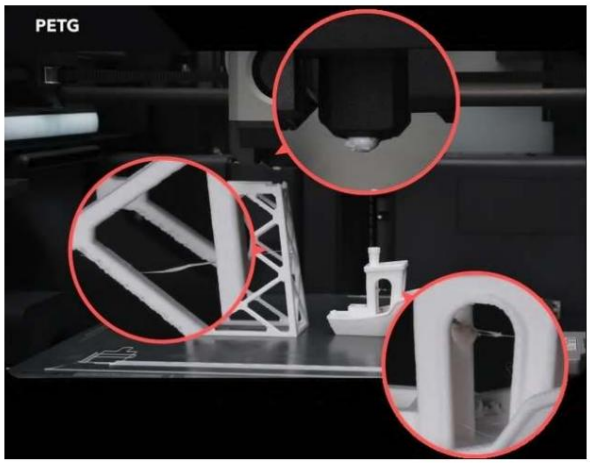
varmepladens temperatur passende, luk printerens frontdør og øverste glasdæksel, reducer blæserhastigheden, sænk den sparsomme indfyldningstæthed, og vælg ikke-krydsende indfyldningsmønstre som Gyroid.

5. Utilstrækkelig vedhæftning af byggepladen

Bekræft, at oplysningerne om byggepladen i Bambu Studio stemmer overens med den faktiske byggeplade. Rengør byggepladen og dysen. Aktiver randen, og øg randbredden. Påfør lim på byggepladens overflade, hvis det er nødvendigt, for at forbedre vedhæftningen og hæve varmepladens temperatur en smule.

9.6 Tråd, der klæber til dysen

Under udskrivning kan små mængder smeltet materiale sætte sig fast på dysens overflade. Dette kan forårsage lokal underekstrudering, ru overflader og – i alvorlige tilfælde – tilstopning eller klumpning af dysen. Dette problem er almindeligt med højviskøse materialer som PETG.



Stikkende dyse



Rengør dysen

Mulige årsager og løsninger

1. Fugt fibre D-

   materialet. Se Filament Ding for detaljerede trin.

2. For høj strømningshastighed eller slidt dyse

   Juster strømningshastigheden for at reducere overekstrudering, og udskift dysen om nødvendigt.

3. Udskrivningshastigheden er for langsom, eller temperaturen er for høj

   Tilpas udskrivningshastigheden til dysetemperaturen: Øg dysetemperaturen ved udskrivning med højere hastighed eller højere volumetrisk hastighed; sænk dysetemperaturen ved langsom udskrivning.

4. Slidt, løs, forkert justeret eller beskadiget dyseaftørringsklud

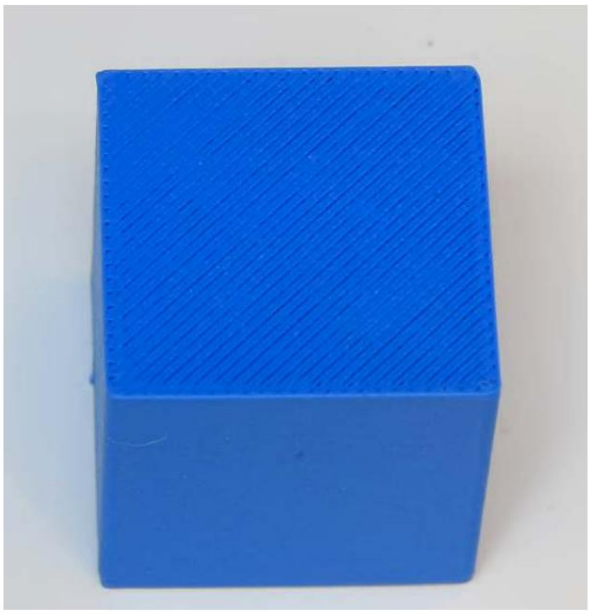
   Identificer problemer ved visuel inspektion, manuelt at flytte aftørringskluden eller ved at skubbe værktøjshovedet mod det efter strømmen er slukket. Reparer eller udskift det, hvis der findes unormaliteter.

5. For mange rejseruter i modellen

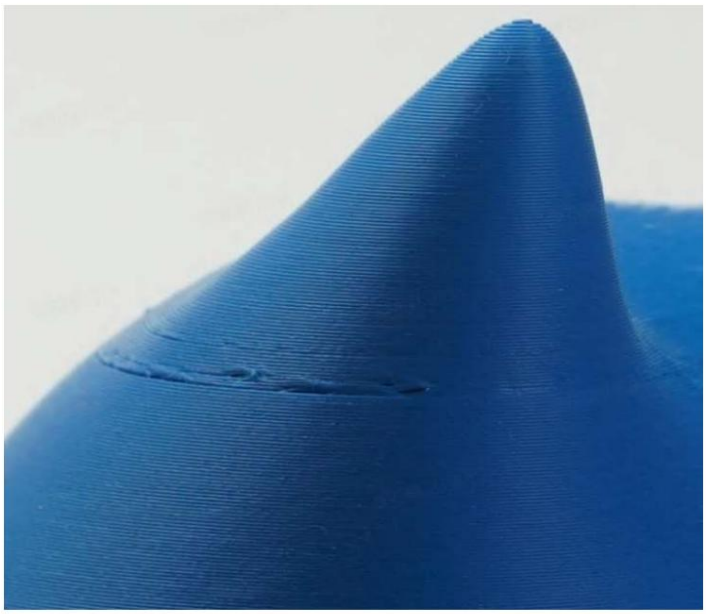
   Optimer printlayoutstien i Bambu Studio for at undgå for store bevægelsesstier mellem modelsektioner.

9.7 Underekstrudering

Underekstrudering opstår, når printeren ikke ekstruderer nok materiale, hvilket forårsager ufuldstændig indfyldning eller overfladeafbrydelser. Det kan vise sig som generel underekstrudering eller delvis underekstrudering.



Samlet underekstrudering



Paÿial underekstrudering

Mulige årsager og løsninger

1. Overdreven ekstruderingsmodstand

   Kontroller om spolen roterer frit, eller om fyldningen er viklet ind. Rengør eller udskift PTFE-røret, rengør eller udskift ekstruderens tandhjul, og rens eller udskift dysen.

2. Utilstrækkelig ekstrudering

   Øg dysetemperaturen en smule, eller reducer udskrivningshastigheden. Fjern tilstoppet dyse eller udskift den, og juster strømningsforholdet i Bambu Studio i overensstemmelse hermed.

3. Underekstrudering i hjørner

   Dette kan skyldes en forkert trykforskydningsværdi, hvilket kræver en omkalibrering af flowet.
   sats.

9.8 Opstrengning og udsivning

Strengdannelse og væskning optræder typisk som tynde fibre eller små klatter på overfladen. Det skyldes ofte overdreven ekstrudering, fugtigt fibre eller unormal smeltning og strømning af fibrene.

Mulige årsager og løsninger

1. Fugt fibre D-

   materialet. Se Filament Ding for detaljerede trin.

2. Lang bevægelsesafstand og utilstrækkelig tilbagetrækningslængde

   Øg tilbagetrækningslængden eller -hastigheden passende for at forhindre lækage af smeltet materiale under bevægelser.

3. Speciel modelstruktur eller forkert pladeplacering

Reducer afstanden mellem modellerne, og aktiver funktionen "Undgå at krydse vægge" i Bambu Studio.

4. Dysetemperatur for høj

Sænk dysetemperaturen moderat for at øge komponentens smelteviskositet, hvilket gør den mindre "flydende" og reducerer siveevnen.

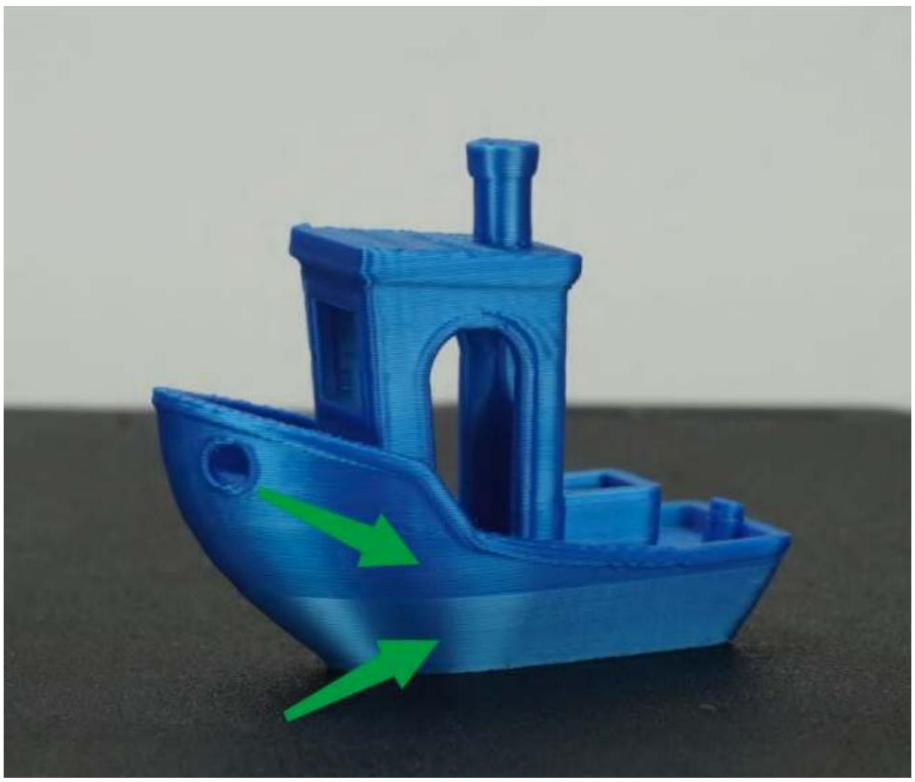
5. Brug af lavdensitetslamenter (f.eks. PLA Aero) uden at reducere temperatur eller strømningshastighed. Sænk udskrivningstemperaturen passende, og juster strømningshastigheden til intervallet 0,5-0,7.

6. Slidt eller for stor dyse

Sørg for, at den faktiske dyse matcher skæreindstillingerne. Kontroller dysens tilstand, og udskift den, hvis den er slidt.

9.9 Glansforskel

Ved samme temperatur giver lavere udskrivningshastigheder glattere overflader. Ved samme hastighed giver højere temperaturer glattere overflader. Hvis der opstår ujævn glans på modeloverfladen under udskrivning, skyldes det normalt forskelle i lamineringens smelte- eller afkølingshastighed, som påvirker strømmen og fører til ændringer i overfladeruheden. Dette problem er mere mærkbart på meget reflekterende lamineringer.



Mulige årsager og løsninger

1. Væsentlige forskelle i udskrivningshastighed på tværs af forskellige områder af modellen, såsom langsommere Overhæng For

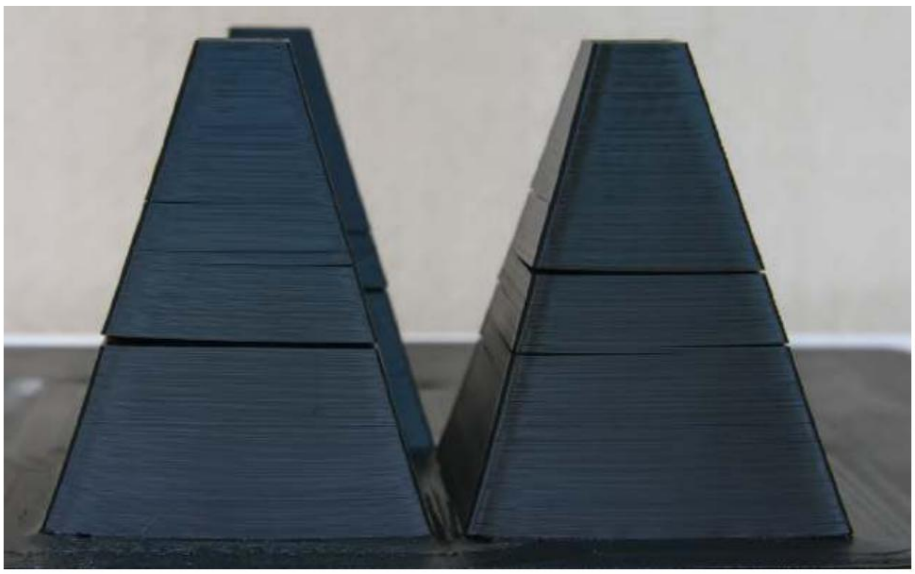
store modeller skal du reducere den ydre væghastighed efter behov. For små modeller skal du reducere den samlede udskrivningshastighed. Deaktiver om nødvendigt "Sænk farten ved overhæng".

2. Høj printhastighed ved print med lav laghøjde, f.eks. 0,08 mm

Dette kan forårsage skællelignende glansforskelle på modeloverfladen. Overvej at øge lagets højde, sænke udskrivningshastigheden eller hæve udskrivningstemperaturen i overensstemmelse hermed.

9.10 Revnedannelse i mellemlag

Revner mellem lagene opstår på grund af utilstrækkelig binding mellem lagene, hvilket resulterer i synlige revner på modeloverfladen. Dette problem ses ofte ved print af ABS, ASA, PC, PET-CF, PA-CF og materialer med høj krympeevne.



Mulige årsager og løsninger 1.

Underekstrudering, der fører til mellemrum mellem linjerne.

Rengør og fjern tilstoppet dyse, øg dysetemperaturen på passende vis, eller reducer udskrivningshastigheden.

2. Svag vedhæftning mellem lagene eller tynde strukturelle

sektioner. Øg antallet af modelvægsløkker, eller øg den sparsomme fylddensitet for at forbedre styrken.

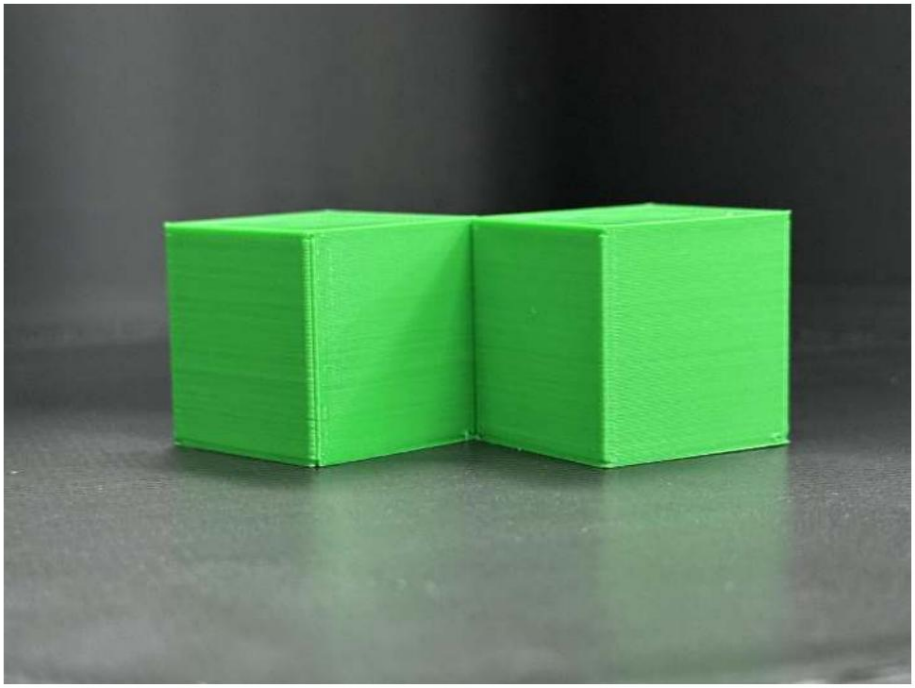
3. For meget køling.

Reducer ventilatorhastigheden tilsvarende, øg temperaturen i printerens bund, og luk printerens frontdør og øverste glasdæksel.

9.11 Søm

Ved FDM 3D-printning danner ende- og slutpunkterne på hvert lag naturligt en søm. Dette er normalt.

Du kan bruge følgende metoder til at reducere synligheden af sømmene og forbedre modellens udseende.



Optimeringsmetoder 1.
Indstil vægløkkerne til 3.

2. Udskriv modellen separat for at undgå ophobning af søm forårsaget af udskrivning af flere modeller på samme tid. samme tid.

3. Øg dysetemperaturen tilsvarende, og reducer den ydre væghastighed.

4. For ringformede eller rotationssymmetriske modeller, aktivering af spiralvase-tilstand.

9.12 Mellemrum i øverste lag

På grund af forkerte indstillinger af strømningsforhold, dyseproblemer eller ustabil ekstrudering kan der forekomme synlige huller på modellens øverste lag.



Mulige årsager og løsninger

1. Forkert dysestørrelse

Kontroller, at den dysediameter, der er indstillet i udskæringssoftwaren, matcher den faktiske dyse.

2.

Ekstruderingsblokering Rengør og vedligehold ekstruderen, PTFE-røret og dysen.

3. Forkert strømningshastighed (for høj eller for lav)

Genkalibrer strømningshastigheden på kalibreringssiden i Bambu Studio.

Kapitel 10 Printerproblemer og fejlfinding

10.1 Fejlfinding af tilstopning af værktøjshoved

Hvis der vises fejlmeddelelser som "ekstrudermotor overbelastet" eller "lufttryk" under udskrivning, eller hvis værktøjshovedet bevæger sig normalt, men der ikke kommer noget materiale ud af dysen (eller hvis den ekstruderede linje er for tynd), indikerer dette en tilstopning i ekstruderen eller hotend'en inde i værktøjshovedet. Følg nedenstående trin for at foretage fejlfinding.

Indledende kontrol: Fjern filament

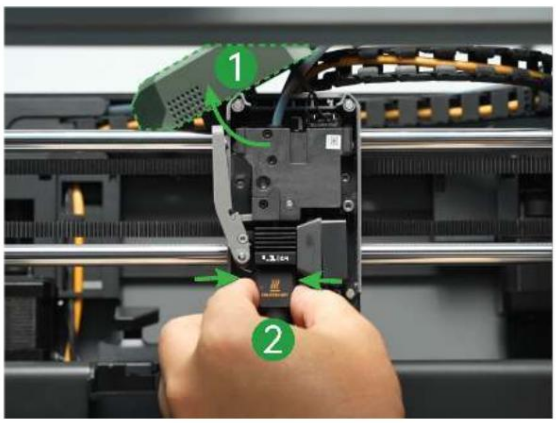
Trin 1. Tryk på Stop på printerskærmens hjemmeside for at afslutte udskriftsjobbet.

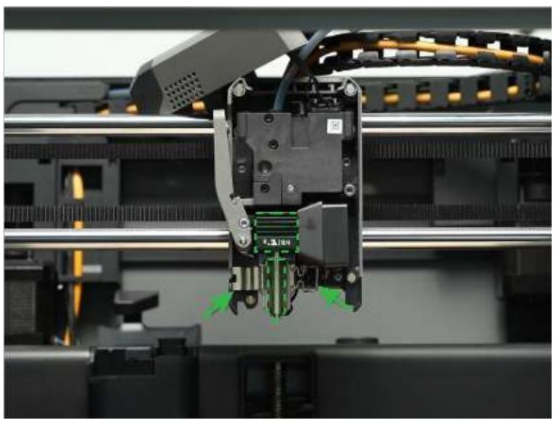
Trin 2. Vælg det tilsvarende element på siden, og tryk derefter på Fjern.

> **NOTE**
>
> **Hvis aflæsningsprocessen er unormal, kan det konstateres, at ekstruderen er tilstoppet (eller at hotenden også er tilstoppet på samme tid). Hvis processen er normal, skal du fortsætte til næste fejlfindingstrin.**

Yderligere kontrol: Manuel ekstrudering

Trin 3. Fjern silikonedækslet og hotend'en.





Trin 4. Tryk på den sorte ydre ring på værktøjshovedets komponentindløb, og træk PTFE-røret ud.



Trin 5. Tryk på > Dyse og ekstruder > ylament på printerskærmen. , skub derefter manuelt fremad

NOTE

Hvis ekstruderingsprocessen er normal, bekræftes det, at tilstopningen er i hotend'en; hvis ekstruderingen mislykkes, indikerer det <1>en tilstopning i ekstruderen (eller en tilstopning i både ekstruderen og hotend'en).

Afhjælpningsmetode

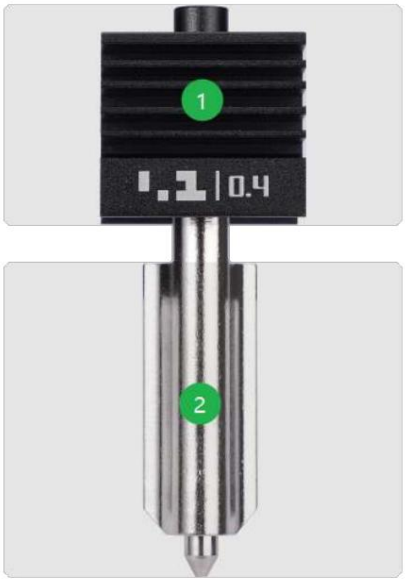
- Rengøring af ekstruderen er kompleks. Besøg venligst Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter “P2S Extruder Clog Cleaning Guide” for detaljerede instruktioner til adskillelse og rengøring.

- Hvis det er en tilstopning af hotend, se Afhjælpning af hotend for de næste trin.

10.2 Fjernelse af tilstopning af hotend

10.2.1 Betjeningsoversigt Tilstopninger i

hotend'en opstår typisk i hotend'ens kolde zone (ÿ) eller dysen (ÿ). De kan vises som fejlmeddelelser om tilstopning på printeren eller som tydelig underekstrudering i udskrifter, såsom huller eller lagseparation.



Før du fjerner tilstopningen, skal du identificere, hvor tilstopningen er placeret:

Tilstopningsplacering	Mulige årsager	Afhjælpningsmetode
Hotend (indløb og kold zone)	Filamentdiameteren er for stor (> 1,8 mm) eller inkonsistent.	Rens tilstoppet med en unbrakonøgle
	Blødgøring eller hævelse af filament forårsaget af varmekrybning, f.eks. høj kammertemperatur eller udskrivning med både lav- og højtemperaturelementer.	
Dyse	Dysetemperaturen er indstillet for lavt, hvilket får lamellet til at smelte langsomt og ophobe sig i dysen.	Fjern tilstopning ved manuel ekstrudering
	Filamentet indeholder partikler, såsom kulfiber eller selvlysende filament, eller urenheder sidder fast inde i dysen.	Fjern tilstopning med en afhjælpningsstift, fjern tilstopning ved koldt træk
	Højtemperatur- og lavtemperatur-lamenter anvendes sammen eller efter hinanden, hvilket medfører, at det resterende lament forbliver usmeltet og ude af stand til at ekstrudere.	

Trin 1. Vælg det tilsvarende klagepunkt på siden, og tryk derefter på Fjern. Hvis der vises en fejl, ignorer det.

Trin 2. Fjern hotend'en.

Trin 3. Kontroller om lamellen ved hotend-indgangen er hævet eller fastklemt.

Trin 4. Hvis fyldningen sidder fast ved indløbet, skal du bruge en unbrakonøgle til at fjerne den. Hvis fyldningen ikke sidder fast, skal du genmontere hotend'en på værktøjshovedet og følge metoderne til dyseafhjælpning, der er anført ovenfor.

10.2.2 Fjern tilstopning ved manuel ekstrudering Varm dysen op

til en højere temperatur, og ekstruder lamellen for at fjerne tilstopningen ved at øge lamellenstrømmen.

Trin 1. Vælg > Dyse og ekstruder på printerskærmen, indstil dysetemperaturen lidt over den anbefalede udskrivningstemperatur, og tryk derefter på Bekræft for at starte opvarmning.

> **TIPS**
>
> Se Udskrivningsbetingelser for det anbefalede dysetemperaturområde. Indstil f.eks. til 220 °C for PLA-lament.

Trin 2. Når dysen er varmet op, skal du banke for at presse lamineringen ud og kontrollere, om der er smeltet laminering kommer ud af dysen.

> **FORSIGTIGHED**
>
> Når du bruger TPU-element, skal du trykke højst 3 gange på ekstruderingsknappen, og du skal undgå hurtig og kontinuerlig tryk.



Hvis lamellet ikke kan ekstruderes normalt, eller hvis det ekstruderede lamelle er for tyndt og sprødt, se Afhjælp tilstopning med afhjælpningsstift for næste trin.

10.2.3 Rens tilstopning med udrensningsstift Værktøj:

varmebestandige handsker, udrensningsstift (inkluderet i værktøjskassen).

Varm dysen op til en højere temperatur, og brug derefter en afrensningsstift med spids spids til at rense dysen fra bund til top. Dette hjælper det smeltede materiale inde i dysen med at presse jævnt ud.

> **TIPS**
>
> Denne metode gælder ikke for dyser mindre end 0,4 mm.

> **FARE**
>
> Brug beskyttelseshandsker, når du bruger udrensningsstiften. Hold hovedet væk fra printerkammeret for at undgå kontakt med smeltet materiale, der kan slynges ud af dysen.

Trin 1. Vælg > Dyse og ekstruder på printerskærmen, indstil dysetemperaturen lidt over den anbefalede udskrivningstemperatur, og tryk derefter på Bekræft for at starte opvarmning.

> **TIPS**
>
> Se Udskrivningsbetingelser for det anbefalede dysetemperaturområde. Indstil f.eks. til 220 °C for PLA-lament.

Trin 2. Når dysen er varm op, skal du sætte udrensningsstiften i og bevæge den op og ned flere gange. gange.



Tryk derefter på < for at ekstrudere lamellen. Hvis lamellen ikke ekstruderer normalt, eller hvis den ekstruderede lamell er for tynd eller let går i stykker, skal du se Fjern tilstopning ved koldtrækning for næste trin.

10.2.4 Fjern tilstopning med koldt træk

Koldt træk er en almindelig metode til vedligeholdelse af dysen. Under processen opvarmes dysen for at blødgøre fyldningen, og derefter trækkes fyldningen ud, når den er afkølet og gradvist størkner. Gentag koldttrækket flere gange for bedre at fjerne tilstopninger og rester inde i dysen.

Gå til > Værktøjskasse > Vedligeholdelse af kold dyseudtagning på printerskærmen, og følg derefter instruktionerne på skærmen for at fuldføre processen.

Trin 1. Vælg den hotend og det element, der skal rengøres.

Trin 2. Fjern PTFE-røret fra værktøjshovedet.

Trin 3. Isæt det tidligere brugte pigment. Printeren opvarmer automatisk dysen, fjerner resterende pigment og afkøler det til den rette temperatur.

Trin 4. Træk lamellen ud manuelt. Gentag processen baseret på de faktiske behov.

Trin 5. Når koldtrækningen er færdig, skal PTFE-røret genmonteres på værktøjshovedet.



10.2.5 Rens tilstopning med unbrakonøgle

Værktøj: varmebestandige handsker, unbrakonøgle H1.5, tang, lighter.

Hvis et hævet legeme sidder fast inde i hotend'en og ikke kan presses ud eller trækkes ud, skal du indsætte en varm unbrakonøgle i legemet for at blødgøre det og lade det vikle sig om nøglen, og derefter trække dem ud sammen.

FORSIGTIGHED

Denne metode gælder kun for unbrakonøgle H1.5.

FARE

Brug altid beskyttelseshandsker under betjening for at forhindre forbrændinger fra dryppende smeltet materiale.

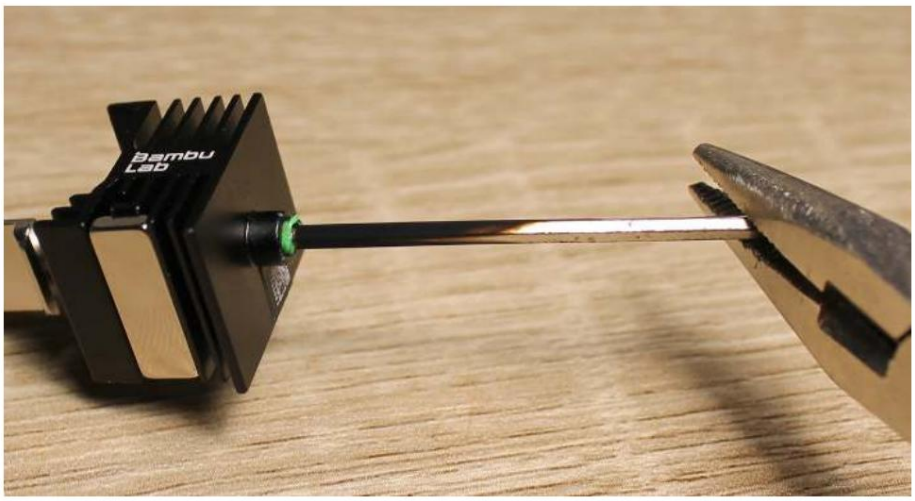
Trin 1. Fjern hotend'en.

Trin 2. Hold unbrakonøglen fast med en tang, og varm dens ende i ca. 10 sekunder. Pas på at undgå forbrændinger.



Trin 3. Sæt hurtigt unbrakonøglen i hotend'en, og sørg for, at den er helt dækket af elementet.

Skub fremad, indtil unbrakonøglen går gennem kølepladen (som vist nedenfor), og vent derefter ca. 30 sekunder på at den køler af.

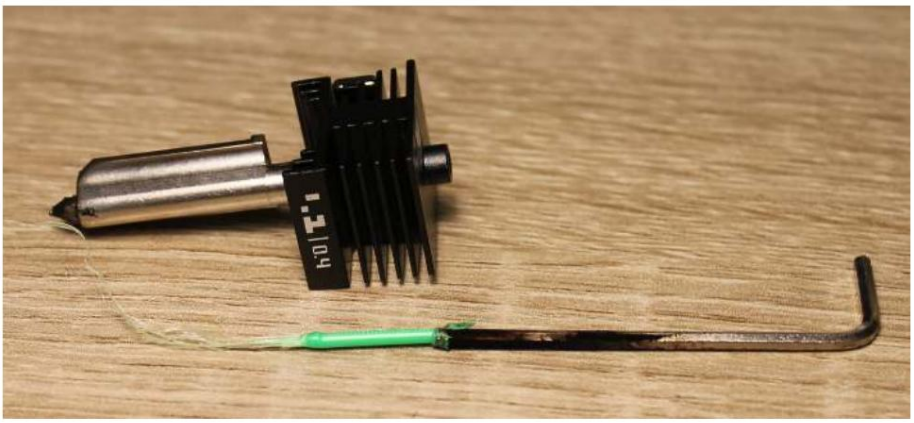


Trin 4. Varm dysespidsen op med en lighter i ca. 20 sekunder. Træk langsomt unbrakonøglen ud for at fjerne flammen og tilstoppingen inde i hotend'en.

FARE

• Undgå at overophede dysen, og brug ikke kraftige butanbrændere. En almindelig gaslighter

anbefales. • Dysen behøver kun at være varm nok til at trække flammen og unbrakonøgl Overophedning af dysen kan få væsken til at dryppe eller sprænge. Hold altid dysespidsen pegende væk fra dig selv.



Trin 5. Når det er færdigt, skal du geninstallere hotend'en.

10.3 Løst bælte

Værktøj: unbrakonøgle H2.0.

Efter langvarig brug kan printerremmen, også kendt som tandremmen, slides eller løsnes, hvilket kan forårsage problemer med udskriftskvaliteten, såsom cirkler, der udskrives som ovaler, eller HMS-fejlmeddelelser. I dette tilfælde skal remmen vedligeholdes og strammes.

FORSIGTIGHED

Sørg for, at printeren er slukket under vedligeholdelse.

10.3.1 XY-remspænding

TIPS

Kør vibrationskompensationskalibreringen efter at have udført alle vedligeholdelsestrin.

Trin 1. Løsn de 4 spændeskruer 1-2 omdrejninger.



Trin 2. Bevæg værktøjshovedet langs printerrammen i 3-5 omdrejninger, og placer det derefter ved midt på bagsiden af printeren (grøn cirkel).



Trin 3. Spænd de 4 skruer igen.

> **FORSIGTIGHED**
>
> **Spænd ikke skruerne for hårdt, da dette kan beskadige gevindene.**

10.3.2 Z-remspænding

> **FORSIGTIGHED**
>
> **• Sørg for, at printeren er slukket under vedligeholdelse. •**
>
> **Printeren er tung. Flyt den om muligt med to personer for at undgå personskade eller beskadigelse af pri**

> **TIPS**
>
> **Kør vibrationskompensationskalibreringen efter at have udført alle vedligeholdelsestrin.**

Trin 1. Fjern topdækslet, og læg printerfladen ned.



Trin 2. Løsn spændeskruen 1-2 omdrejninger.



Trin 3. Træk Z-remmen gennem 3-5 cyklusser. Sørg for, at bevægelsen er jævn.



Trin 4. Spænd skruen igen.

Trin 5. Når du har gennemført disse trin, skal du placere printeren på en stabil, plan overflade og sætte den på plads igen dække.

Kapitel 11 Regelmæssig pleje og vedligeholdelse

FARE

- Før vedligeholdelse eller adskillelse skal printeren slukkes og frakobles fra strømnettet strømforsyning for at undgå sikkerhedsrisici.
- Før vedligeholdelse eller udskiftning skal det sikres, at hotend og varmeleje er afkølet til stuetemperatur. Hvis du er nødt til at arbejde, mens de er varme, skal du bruge varmebestandige handsker for at beskyt dig selv.

11.1 Regelmæssig vedligeholdelse

11.1.1 Vedligeholdelsesfrekvens

Printeren kan vurdere dens renlighed baseret på opgavetype og udskriftsvarighed og give vedligeholdelsespåmindelser. Når du har modtaget printeren, skal du opdatere firmwaren til den nyeste version for at aktivere denne funktion.

FORSIGTIGHED

Hvis du udskriver højtemperatur- eller tekniske komponenter kontinuerligt i længere perioder, eller hvis Hvis printeren kører i mere end 8 timer om dagen i gennemsnit, skal du øge vedligeholdelseshyppigheden:

- Pasienter, der vedligeholdes hver tredje måned, bør vedligeholdes månedligt.
- Pasienter, der vedligeholdes månedligt, bør vedligeholdes ugentligt.

FARE

Rengør og vedligehold alle printerpapir regelmæssigt som anvist. Undladelse af at gøre dette kan beskadige printeren og skabe sikkerhedsrisici.

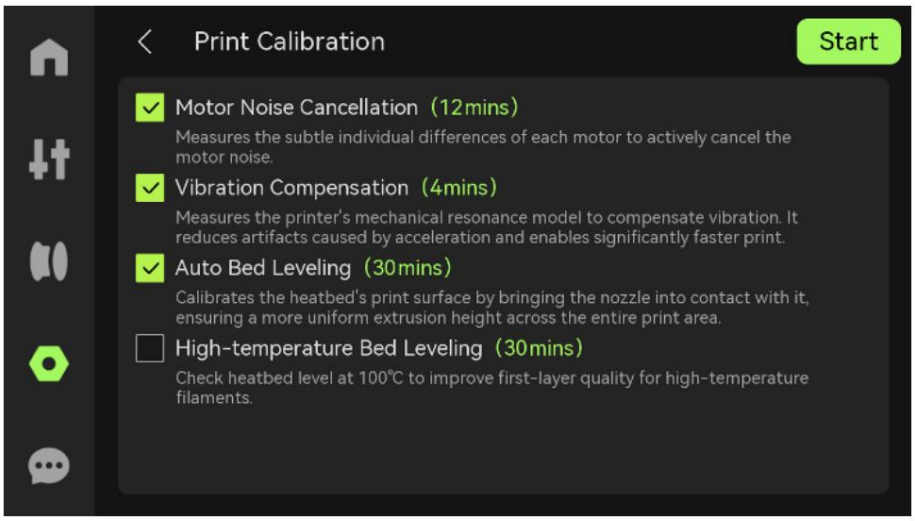
Komponent		Type	Frekvens	Betjeningstrin
Printer	Printer system	Kalibrering	Efter transport eller vedligeholdelse	På printerskærmen skal du vælge > Kalibrering > Udskriftskalibrering.
Kammer	Livevisning kamera	Ren	1 måned	Tør af med en vatpind eller en non-woven klud fugtet med alkohol
	Byggeplade	Ren	1 uge	Vask overfladen med varmt vand og opvaskemiddel, og tør det derefter af.
	Luftfilter	Ren	3 måneder	Tør filterdækslet af med en klud fugtet med alkohol, og udskift det aktive kul Filtrer regelmæssigt.
XYZ-akser X-akse		Ren	1 måned	Tør af med en non-woven klud fugtet med alkohol

	Y-akse	Rent og smøre	3 måneder	Tør af med en non-woven klud fugtet med alkohol, og påfør derefter smørefedt til ledeskruerne og smøreolie til lineærstængerne efter rengøring.
	Z-akse			
Værktøjshoved	Ekstruder	Rent og smøre	1 måned	Fjern indvendigt snavs og påfør smørefedt til gearene.
	Hotend	Ren	1 måned	Koldt træk

11.1.2 Udskriftskalibrering

For at sikre nøjagtig udskrivning og stabil drift skal du udføre en fuld kalibrering efter flytning af printer eller vedligeholdelse af nøglekomponenter såsom XYZ-akser, remme og værktøjshoved.

På printerskærmen skal du trykke på > Kalibrering > Udskriftskalibrering og derefter vælge kalibreringsopgaven som nødvendigt.



Du kan også starte kalibreringsopgaver via Bambu Handy eller Bambu Studio. Følg nedenstående trin:

- Bambu Studio: Gå til enhedssiden, vælg Status. Klik på Kalibrering, vælg kalibreringen opgaven efter behov, og klik derefter på Staÿ Kalibrering.
- Bambu Handy: Gå til siden Enheder, vælg > Kalibrering, vælg kalibreringsopgaven som nødvendigt, og tryk derefter på Staÿ Kalibrering.

11.1.3 Luftfilter

Værktøj: ikke-vævet klud, alkohol, støvbørste og et nyt aktivt kulfilter.

Fjern regelmæssigt støv fra luftfilterdækslet. Hvis filteroverfladen er synligt forskellig eller mættet, skal den udskifte det aktive kulfilter.

Trin 1. Tryk på > Bevægelse > på printerskærmen for at sænke varmesengen helt ned.

Trin 2. Fjern filterdækslet fra sideklemmerne. Brug en støvbørste til at rengøre overfladen, og tør derefter tør den af med en ikke-vævet klud fugtet med alkohol.

FORSIGTIGHED

Hvis dækslet er meget snavset, kan du skylle det direkte med vand. Sørg for, at det er helt beskadiget, før du sætter det på igen, da andre elektroniske komponenter ellers kan blive påvirket.

Trin 3. Hold i filterhåndtagene og træk udad for at fjerne det gamle filter og udskifte det med et nyt. en.





11.1.4 XYZ-akser

FORSIGTIGHED

Sørg for, at printeren er slukket under vedligeholdelse.

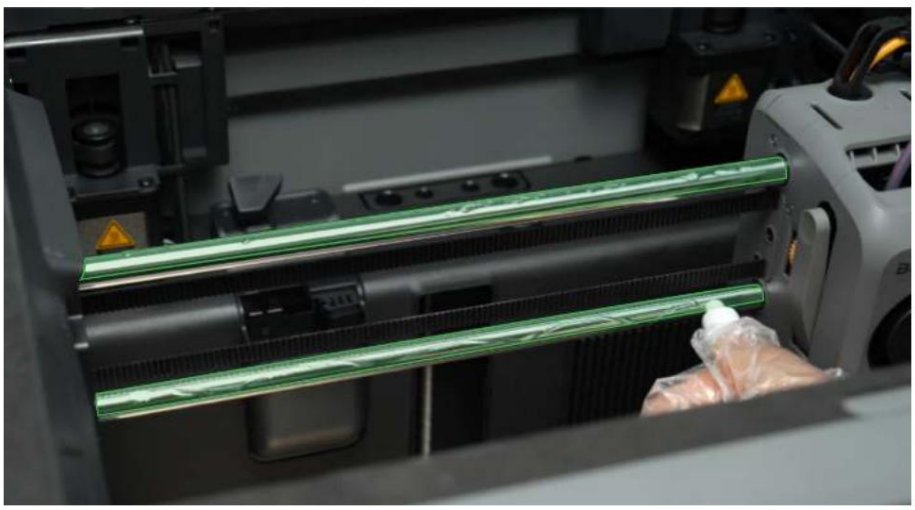
Rengør og smør X-akseværktøjerne : ikke-vævet

klud, alkohol, smøreolie.

Trin 1. Brug en ikke-vævet klud fugtet med alkohol til at tørre X-aksens lineære stænger og remme af.

Trin 2. Flyt værktøjshovedet manuelt for at rengøre de resterende områder.

Trin 3. Påfør smøreolie dråbevis på de lineære stænger. Bevæg værktøjshovedet manuelt langsomt langs X-aksen 3-5 gange for at sikre jævn fordeling.



Rengør og smør Y-akseværktøjerne : ikke-vævet

stof, alkohol, smøreolie.

Trin 1. Brug en ikke-vævet klud fugtet med alkohol til at tørre Y-aksens lineære stænger af på begge sider.
sider.

Trin 2. Flyt værktøjshovedet manuelt for at rengøre de resterende områder.

Trin 3. Påfør smøreolie dråbevis på de lineære stænger. Bevæg værktøjshovedet manuelt langs
Y-aksen 3-5 gange for at sikre jævn fordeling.



Rengør og smør Z-aksen

Værktøj: ikke-vævet stof, alkohol, smøreolie.

Z-aksen inkluderer tre sæt ledeskruer og lineære stænger: et foran til venstre, et foran til højre og et i midten bagpå. De forreste sæt inkluderer både en ledeskrue og en lineær stang, mens det bageste sæt kun inkluderer en ledeskrue. Løft varmepladen op fra printerskærmen under rengøring for at få adgang til de nederste sektioner.

FORSIGTIGHED

1. Sørg for, at printeren er slukket, når du aftørrer eller smører Z-aksen. Tænd kun
på printeren, når du hæver varmepladen for at rengøre de nederste sektioner.
2. Linearstænger og føringsskruer bruger forskellige smøremidler. Bland dem ikke.

Trin 1. Brug en ikke-vævet klud fugtet med alkohol til at tørre ledeskruerne og lineærstængerne af
på begge sider og bagsiden.

Trin 2. Påfør smøreolie på de lineære stænger (stiplede linjer) og de nederste lejer på føringsskruerne. Påfør
smørefedt på hoveddelerne af føringsskruerne (fuldt optrukne linjer).





Trin 3. Tilslut strømmen. Tryk på > Bevægelse på printerskærmen, og bevæg derefter varmepladen op og ned 3-5 gange for at fordele smøremidlet jævnt.

11.1.5 Varmeseng

Værktøj: ikke-vævet stof, alkohol.

Trin 1. Tryk på > Bevægelse > på printerskærmen for at hæve varmepladen. Rengør eventuelle rester Klage nedenunder.

Trin 2. Spray alkohol jævnt i bunden af kammeret, og tør derefter rent med en non-woven klud. klæde.

Trin 3. Sænk varmepladen ned på printerskærmen, og fjern byggepladen. Brug en non-woven klud fugtet med alkohol til at tørre varmepladens overflade af.

Trin 4. Når alkoholen er helt fordampet, skal du sætte byggepladen korrekt tilbage.

> **FORSIGTIGHED**
>
> **Før du placerer byggepladen, skal du kontrollere og rengøre varmepladens overflade for at sikre, at der ikke er nogen snavs tilbage.**

11.1.6 Byggeplade

Værktøj: opvaskemiddel, svamp (eller børste).

Vask byggepladen med varmt vand og opvaskemiddel. Rengør den grundigt, inden du fastgør den til varmepladen til brug.



11.1.7 Værktøjshoved

Værktøj: spids pincet, H2.0 og H1.5 unbrakonøgler, smørefedt.

Tandhjulsenheden inde i ekstruderen kan slides efter længere tids brug, hvilket kan forårsage udskrivningsproblemer. Påfør regelmæssigt smøremiddel for at sikre en jævn udskrivning.

NOTE

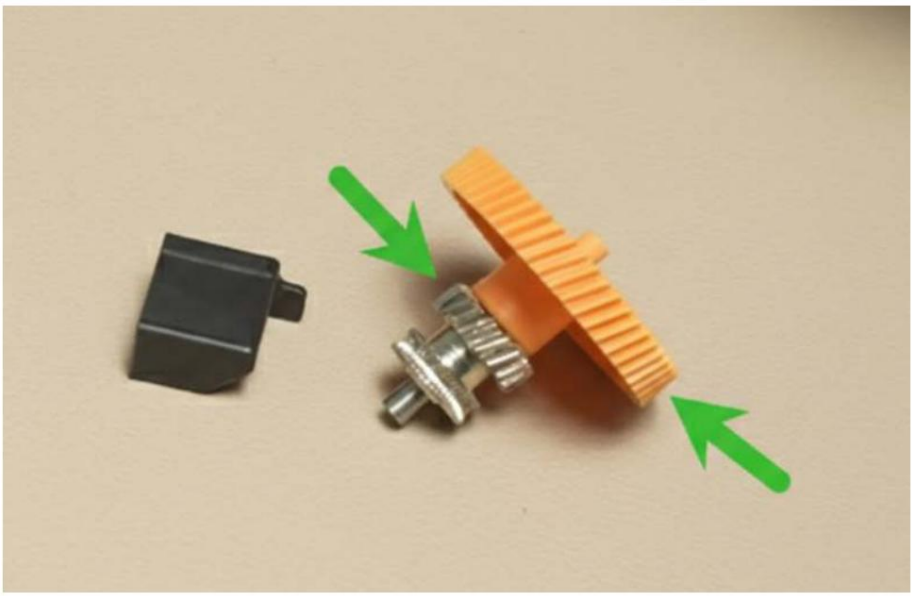
For at vedligeholde ekstruderen, besøg Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/home) og søg efter "Udskiftningsvejledning til ekstruderkomponenter" for at se P2S- " til detaljeret demontering og monteringsvejledningen.

FORSIGTIGHED

Placer ekstruderen på en ren overflade under adskillelsen for at forhindre små stykker i at falde ned.

Trin 1. Fjern ekstruderen, afmonter Hall-sensorenheden, og adskil derefter ekstrudergearet. komponenter.

Trin 2. Påfør smørefedt på de 2 gearplaceringer, der er vist på illustrationen.

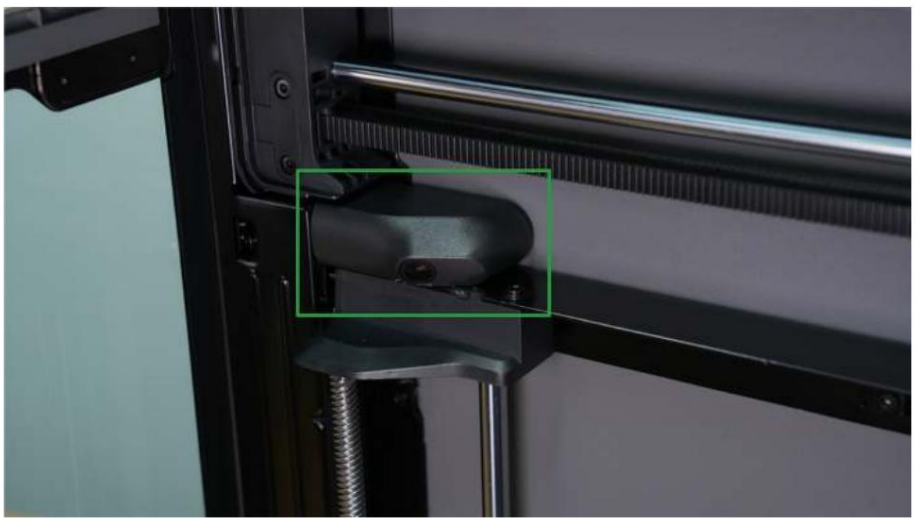


11.1.8 Live View-kamera

Værktøj: vatpind (eller ikke-vævet klud), alkohol

Efter længere tids brug kan der ophobes flygtige partikler på overfladen af live view-kameraet. Dette forårsager sløret video og reducerer den visuelle detektionsfølsomhed.

Dyp en vatpind i en lille mængde alkohol, og tør kameraets overflade af.



11.2 Udskiftning af tilbehør

Med tiden kan slid eller ældning af bestemt printertilbehør påvirke den samlede udskriftsydelse. Kontroller regelmæssigt tilbehørets tilstand, og udskift det efter behov. Dette kapitel forklarer udskiftningskravene og trinene for almindelige forbrugsvarer. Du kan også besøge Bambu Lab Wiki (wiki.bambulab.com/p2s) og se "Paÿ-udskiftningsvejledning" for flere vejledninger.

11.2.1 Silikone-sok til hotend

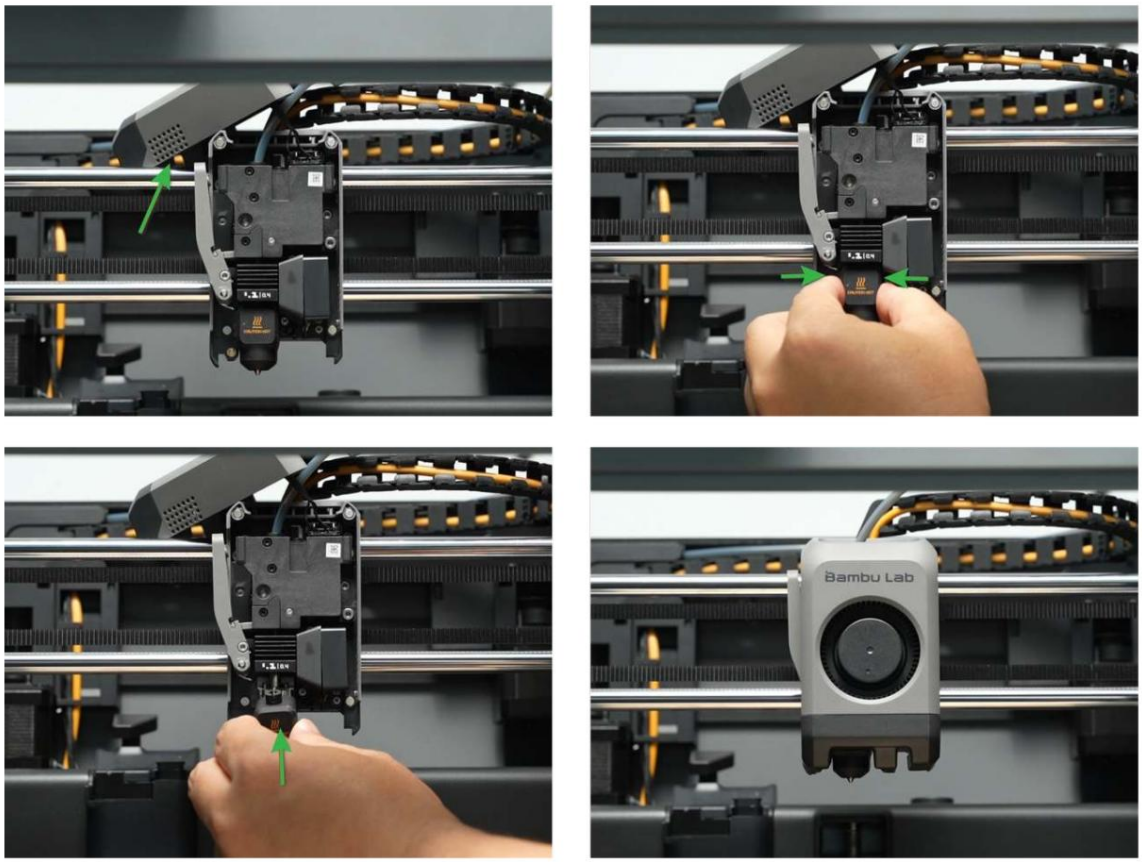
Værktøj og tilbehør: ny hotend silikone sok (inkluderet i værktøjskassen).

Silikonestrømpen er installeret omkring hotend-dysen for at opretholde en stabil dysetemperatur.

Udskift den, hvis den er beskadiget eller ikke længere sidder sikkert på plads.

FARE

Før udskiftning skal du sørge for, at dysen er kølet ned til stuetemperatur for at forhindre forbrændinger.



Trin 1. Fjern værktøjshovedets frontdæksel, og hæng det til side.

Trin 2. Klem toppen af silikonesokken og træk den diagonalt ned for at fjerne den.

Trin 3. Installer den nye silikonestrømpe på hotend'en fra bund til top.

Trin 4. Træk forsigtigt silikonesokken i for at sikre, at den sidder ordentligt, og klik derefter værktøjshovedet af foran. dækslet tilbage på plads.

11.2.2 Varmeenhed

Værktøj og tilbehør: varmebestandige handsker og en ny hotend.

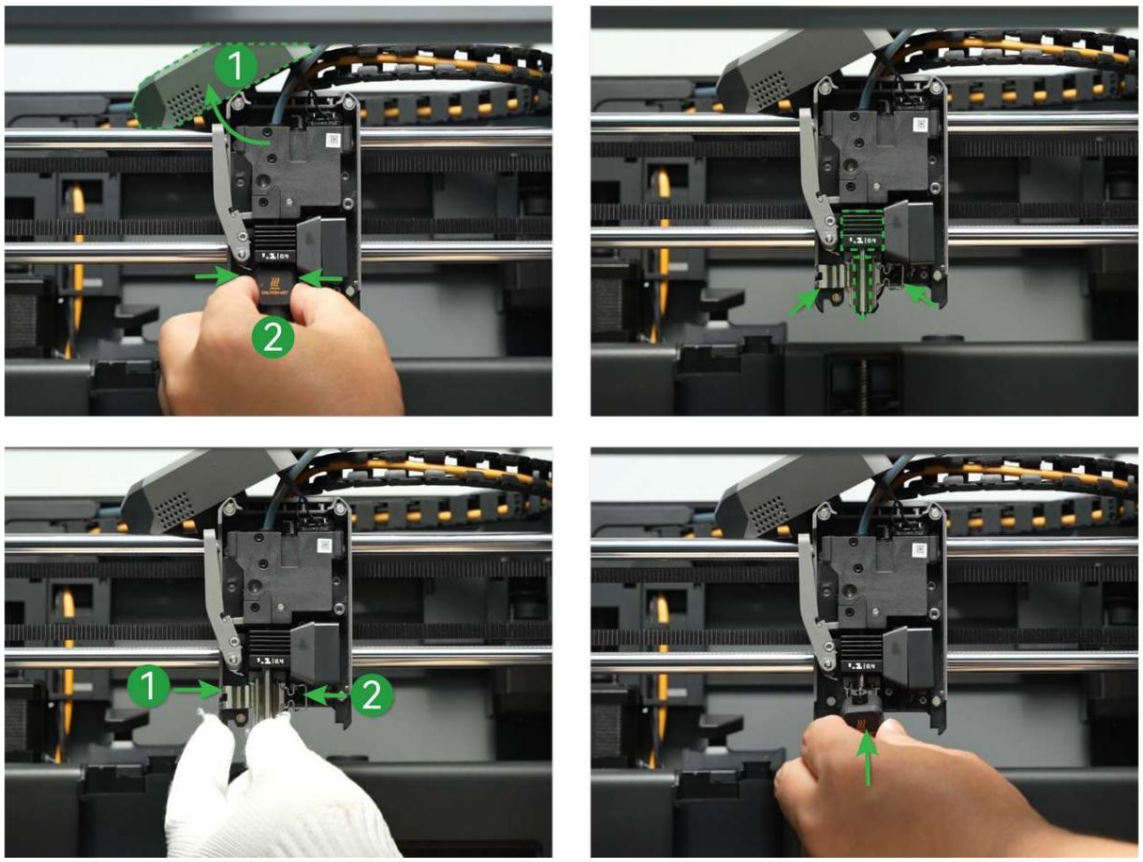
Udskift hotend'en, når den er tilstoppet eller beskadiget, og standardtrin til afhjælpning (se Afhjælpning af hotend) ikke længere kan løse problemet.

FARE

Før udskiftning skal du sørge for, at dysen er afkølet til stuetemperatur for at undgå forbrændinger. Hvis du skal arbejde, mens den stadig er varm, skal du bruge varmebestandige handsker af sikkerhedsmæssige årsager.

TIPS

Før udskiftning skal du gå til den tilsvarende lamineringsspoleikon på , vælg den printerskærmen og trykke på Fjern.



Trin 1. Fjern værktøjshovedets frontdæksel og hotend-silikonestrømpen.

Trin 2. Lås låsetapperne op på begge sider, først højre og derefter venstre, og fjern hotend'en.

Trin 3. Isæt den nye hotend. Fastgør hotend-låsetapperne, først til venstre og derefter til højre, sørger for, at de sidder tæt.

Trin 4. Genmonter hotend-silikonestrømpen og værktøjshovedets frontdæksel.

NOTE

Hvis du har udskiftet hotend'en med et andet materiale eller en anden diameter, skal du trykke på > Dyse og ekstruder på printerskærmen og vælge den korrekte dysetype.

11.2.3 Filamentskærerklinge Værktøj og tilbehør:

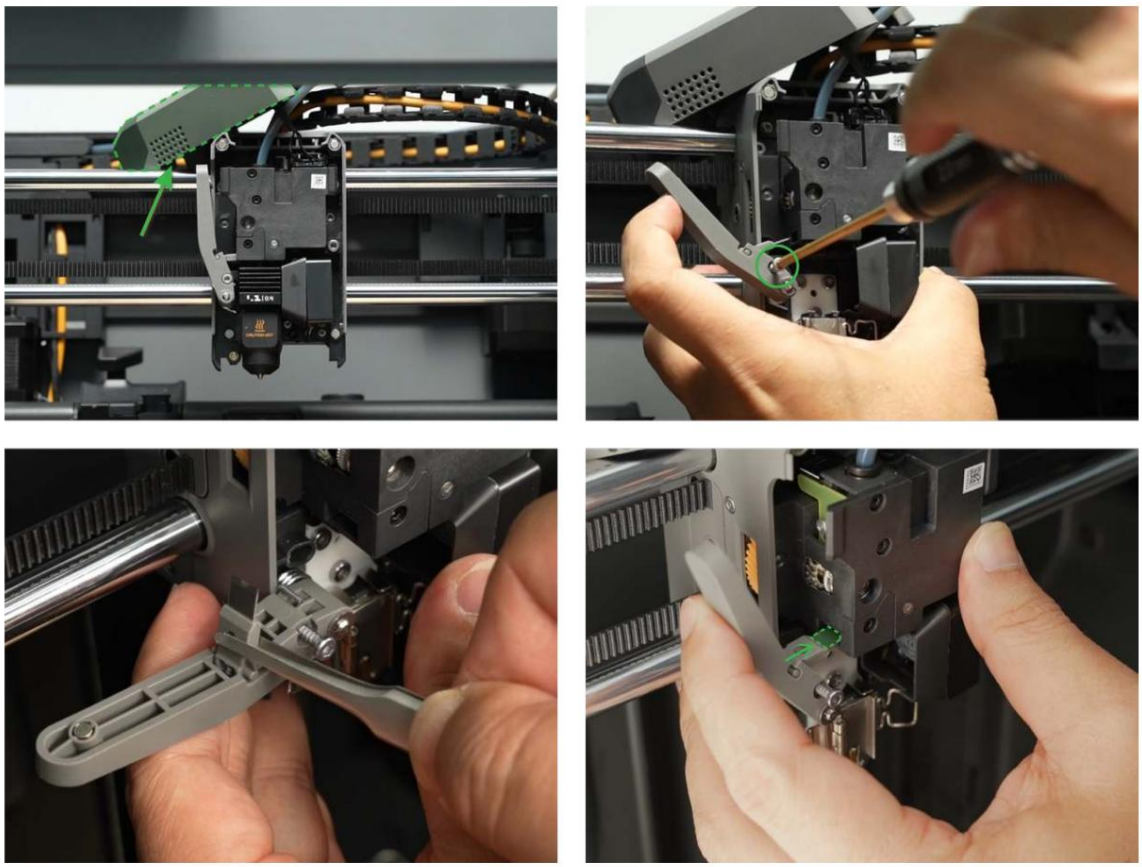
nyt filamentskærerklinge (inkluderet i værktøjskassen), unbrakonøgle H2.0 og spidstang eller pincet.

Lamentskæreren er monteret på siden af værktøjshovedet. Den består af laminskærerhåndtaget, bladet og andre materialer. Under aflæsning og udskiftning af laminering aktiveres laminskærerhåndtaget, så det trykker på laminskærerstopperen og skærer lamineringen over.

Kontroller regelmæssigt bladets tilstand, og udskift det, hvis det er slidt eller beskadiget.

FARE

Knivbladets æg er skarp og kan forårsage snitsår. Håndter forsigtigt.



Trin 1. Fjern værktøjshovedets frontdæksel.

Trin 2. Hold fast i lamelskærerens håndtag, og løsn skruen nedenfor, så håndtaget hænger naturligt.

Trin 3. Fjern det gamle blad, og isæt et nyt.

Trin 4. Hold håndtaget, sæt bladet ind i rillen på siden af ekstruderen, og stram skrue.

Trin 5. Klik værktøjshovedets frontdæksel på plads igen.

11.2.4 Dyseaftørringspude Værktøj og tilbehør: ny dyseaftørringspude (inkluderet i tilbehørsæsken).

Dyseaftørringspuden er monteret på udrensningsviskeren og bruges til at fjerne resterende affaldsmateriale fra dyseoverfladen. Udskift den, når den er beskadiget eller løsnet.

TIPS

Dysens aftørringspude løsner sig sjældent. Men hvis værktøjshovedet følger en unormal bane, f.eks. på grund af en G-kodefejl eller en hardwarefejl, kan puden være skrabet af. Følg nedenstående trin for at geninstallere den til normal brug.





Trin 1. Fjern den gamle dyseaftørringspude fra udrensningsviskeren.

Trin 2. Isæt den ekstra dyseaftørringspude. Ret dyseaftørringspuden ind efter rillen på aftørringsviskeren, og tryk derefter ned, indtil den er monteret sikkert.

Manualen kan ændres uden varsel.
Besøg Bambu Labs hjemmeside for den seneste version.