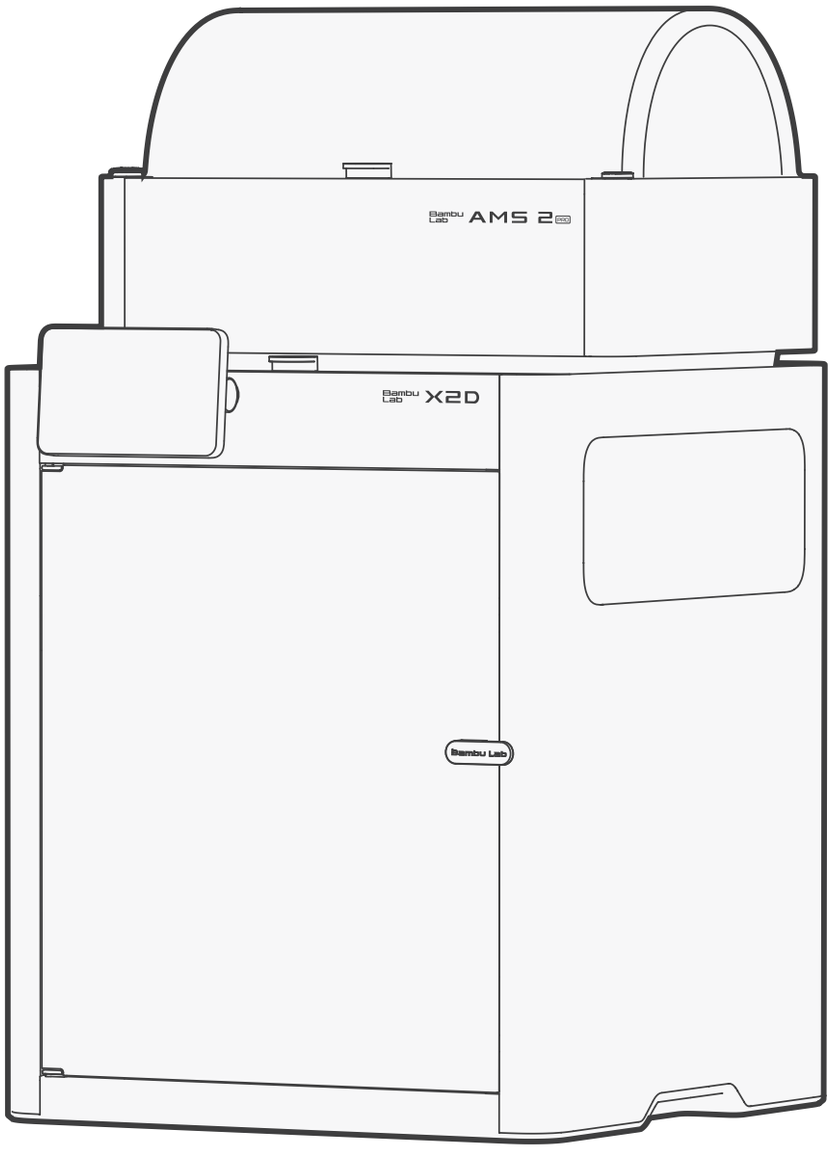
Bambu Lab X2D AMS Combo

Guia de Início Rápido

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

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



PF004-P I SA007

Guia em vídeo

Assista a um vídeo passo a passo e comece rapidamente.

bambulab.com/x2d-combo-quick-start

Baixe o Bambu Handy e o Bambu Studio

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

bambulab.com/download

Explore mais modelos legais

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

makerworld.com

Aprenda com a Bambu Academy

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

bambulab.com/support/academy

Índice

1. Leia antes de usar..... 4

2. Introdução ao componente da impressora.....6

3. Introdução aos componentes da cabeça de ferramenta..... 9

4. Introdução aos componentes do AMS 2 Pro..... 10

5. Acessórios inclusos..... 11

6. Remova a embalagem..... 13

7. Desbloquear o AMS 2 Pro..... 16

8. Desbloqueie a cama aquecida.....19

9. Remova os protetores do fuso de esferas.....20

10. Desbloquear o cabeçote.....21

11. Instalar o Touchscreen..... 22

12. Instale a extrusora auxiliar.....24

13. Remover o material de embalagem do dessecante.....27

14. Instale o AMS 2 Pro..... 28

15. Instalar o conjunto do suporte do carretel..... 30

16. Utilize o carretel externo.....31

17. Instale o conjunto de ventiladores de exaustão externos..... 32

Índice

18. Conecte o cabo de alimentação e ligue o aparelho.....33

19. Vincular a impressora - Bambu Handy.....34

20. Vincular a impressora - Bambu Studio.....35

21. Carregar filamento no AMS 2 Pro.....36

22. Primeira impressão.....37

23. Notas pós-impressão.....38

24. Manutenção regular.....39

25. Especificações da impressora.....40

26. Especificações do AMS 2 Pro.....46

27. Suporte técnico.....48

1. Leia antes de usar

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

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

ar externa através das entradas de ar. Certifique-se de que a entrada de ar e a ventilação não estejam bloqueadas para garantir a eficiência ideal de secagem.

2. Introdução ao componente da impressora

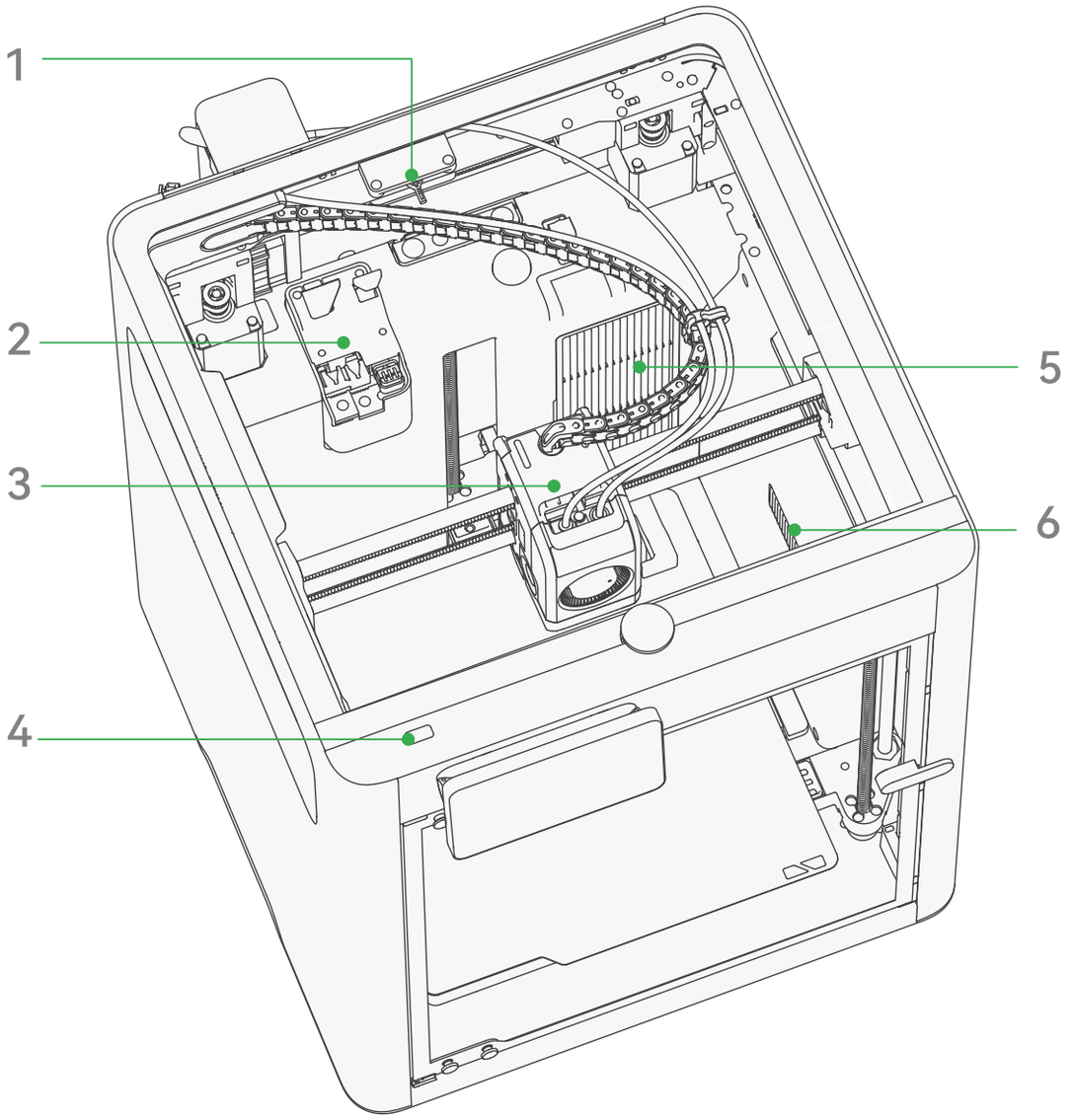


Figura 1

1) Batente do cortador de filamento
2) Limpador de Purga
3) Cabeça da ferramenta
4) Porta USB
5) Filtro de Ar
6) Unidade Adaptativa de Comutação de Fluxo de Ar

2. Introdução ao componente da impressora

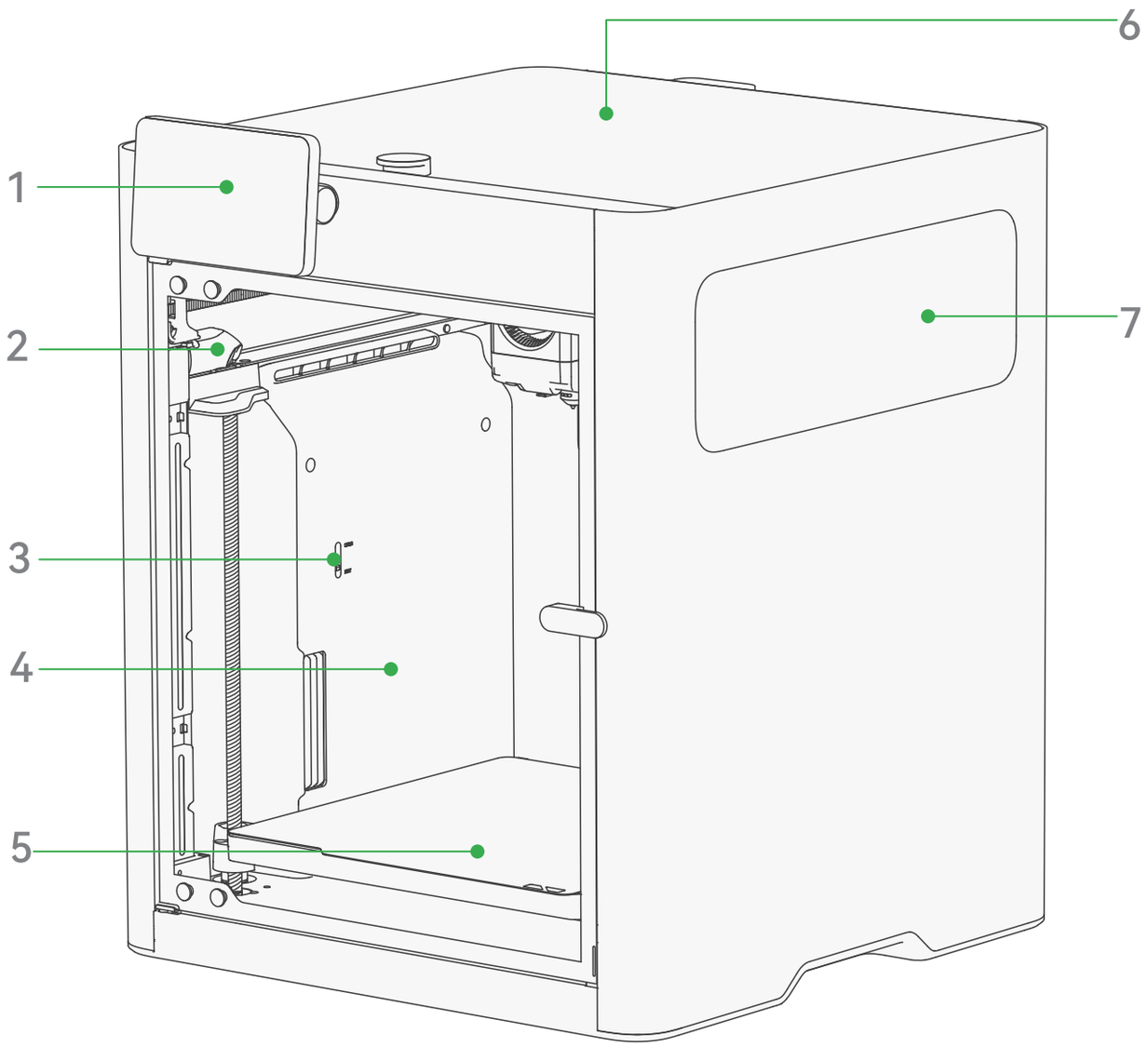


Figura 2

1) Touchscreen
2) Câmera de visualização ao vivo
3) Indicador do Modo de Circulação*
4) Ventilador de circulação térmica da câmara
5) Cama térmica
6) Capa Superior de Vidro
7) Janela lateral

* A troca é automática, sem necessidade de ajuste manual.

2. Introdução ao componente da impressora

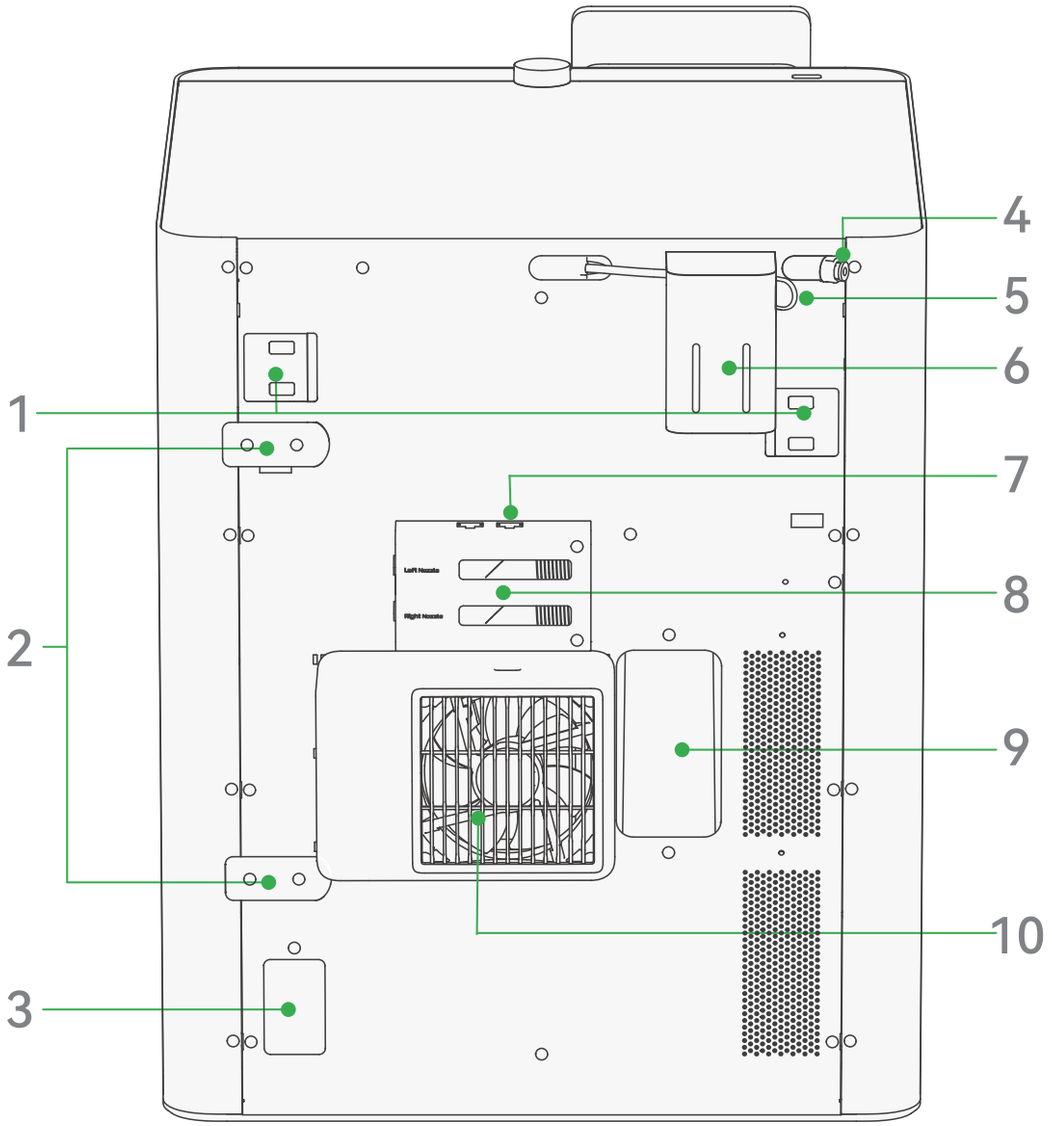
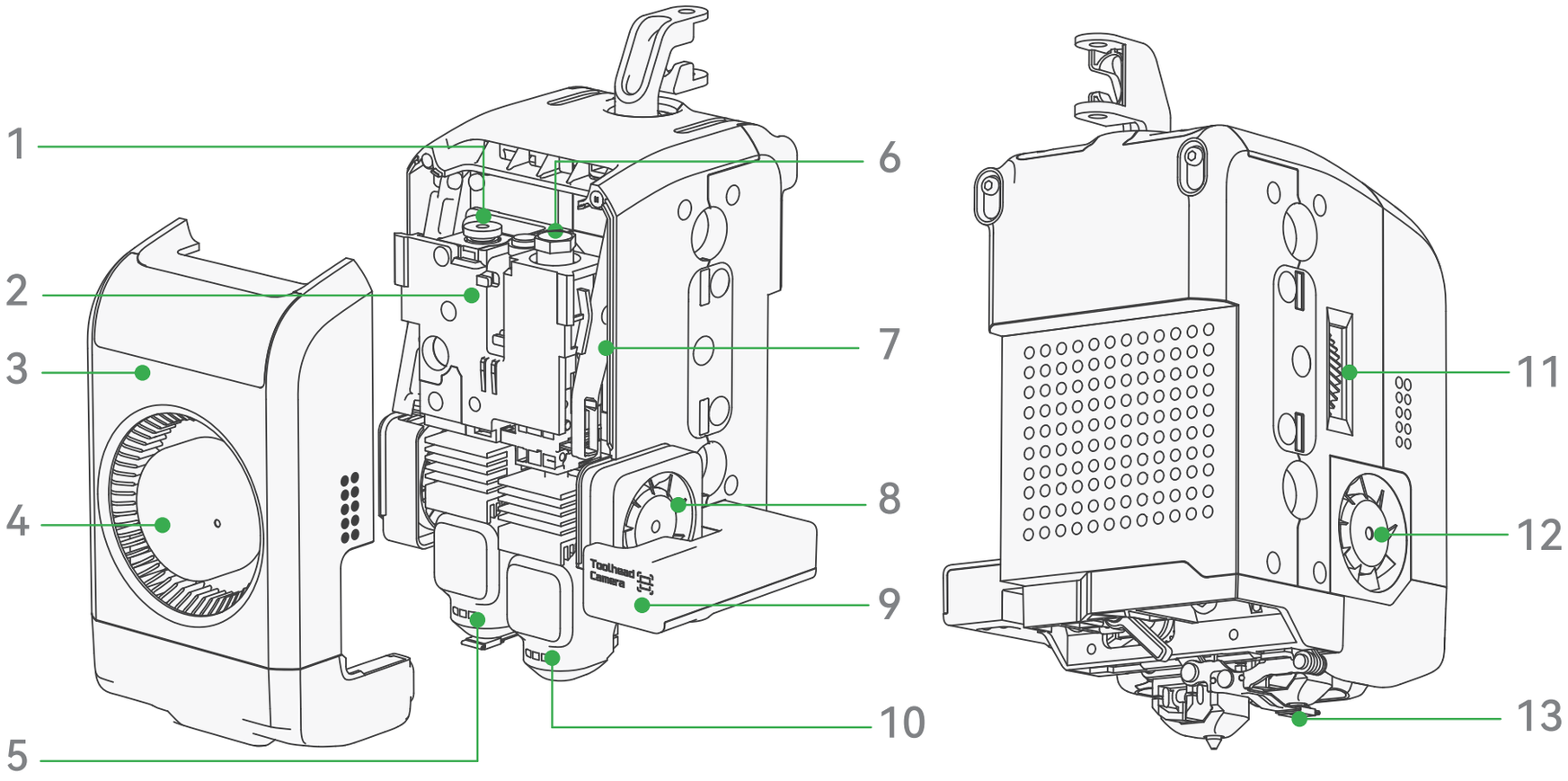


Figura 3

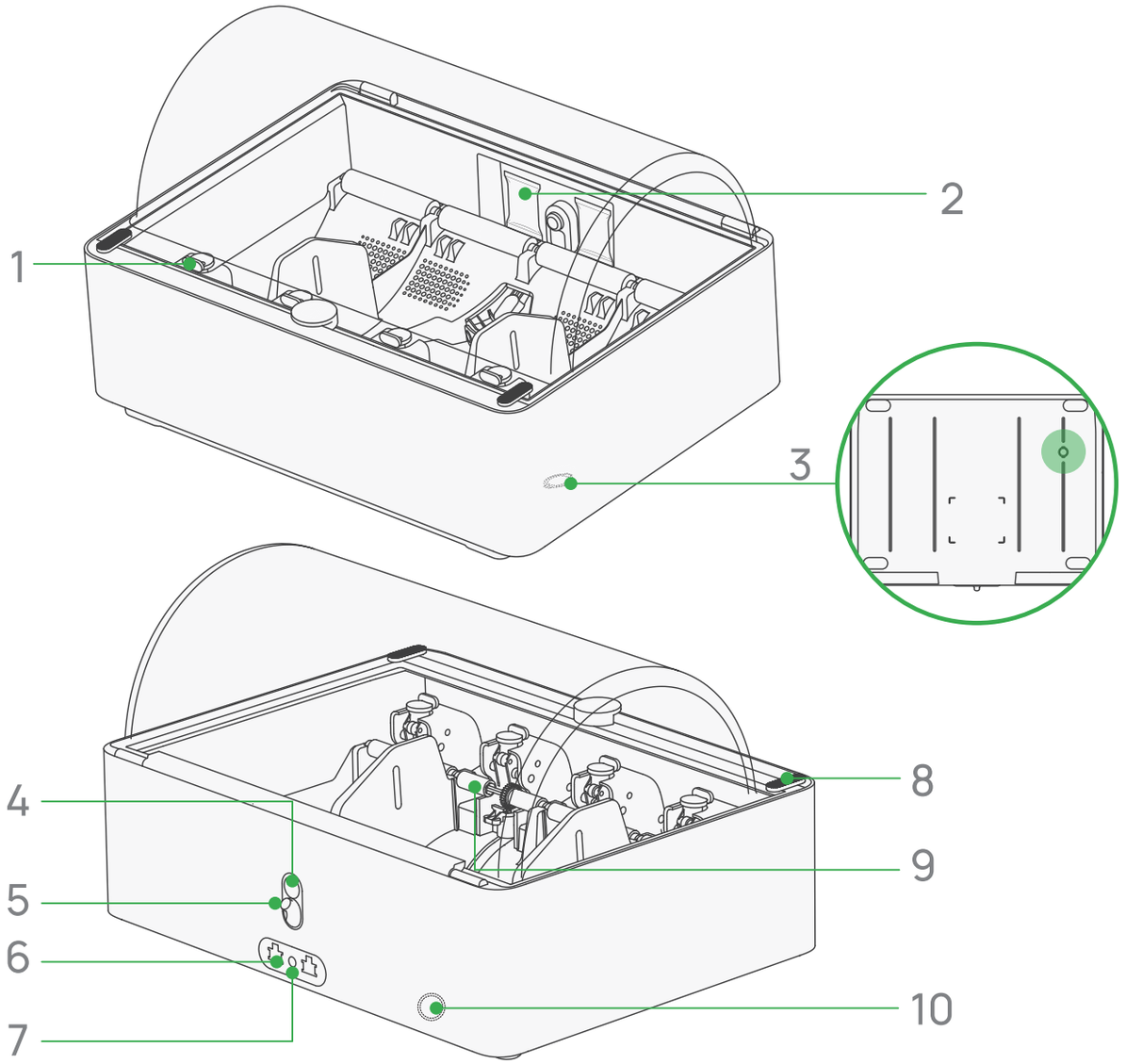
1) Tensionador de Correia
2) Suporte de carretel Base
3) Tomada de Energia
4) Suporte para tubo de PTFE - Extrusora principal
5) Suporte para tubo de PTFE - Extrusora auxiliar
6) Extrusora auxiliar
7) Porta Bambu Bus 6 pinos
8) Buffer de filamento
9) Calha de purga
10) Ventilador de exaustão externo

3. Introdução aos componentes da cabeça de ferramenta



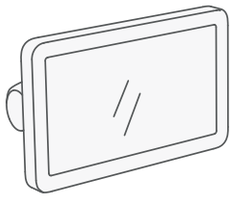
1) Entrada de filamento do cabeçote de impressão - Hotend principal
2) Extrusora principal
3) Capa Frontal de Toolhead
4) Ventoinha de resfriamento parcial
5) Hotend principal
6) Entrada de filamento do cabeçote de impressão - Hotend auxiliar
7) Cortador de filamento
8) Ventoinha auxiliar de resfriamento do hotend
9) Câmera do Cabeçote
10) Hotend Auxiliar
11) Engrenagem principal da extrusora
12) Ventoinha principal de resfriamento do hotend
13) Bloqueador de Fluxo

4. Introdução aos componentes do AMS 2 Pro

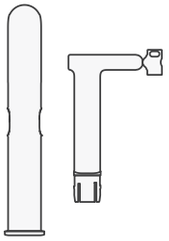


1) Entrada de filamento
2) Dessecante
3) Entrada de ar
4) Botão de liberação do tubo de PTFE
5) Saída de filamento
6) Porta Bambu Bus 6 pinos
7) Conector de energia
8) Guia de travamento
9) Eixo de suporte ativo
10) Saída de ar

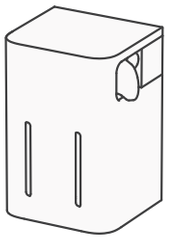
5. Acessórios inclusos



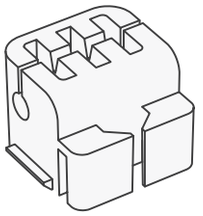
1) Tela sensível ao toque



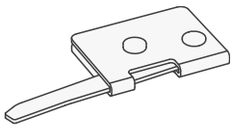
2) Suporte do carretel



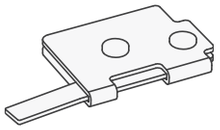
3) Extrusora auxiliar



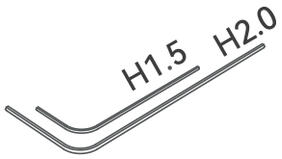
4) Almofada de limpeza de bico



5) Cortador de filamento - Esquerda

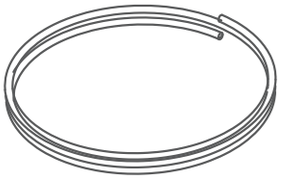


6) Cortador de filamento - Direito

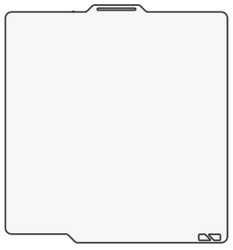


7) Chave Allen H1.5
Chave Allen H2.0

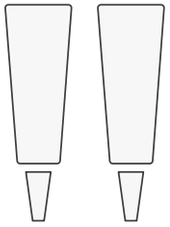
8) Pino de desentupimento



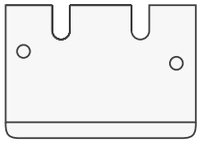
9) Tubo de PTFE



10) Placa de construção
(Pré-instalado na mesa aquecida)

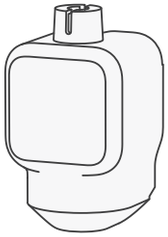


11) Graxa lubrificante e óleo lubrificante

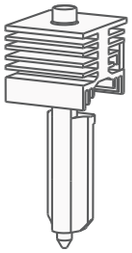


12) Lâmina raspadora

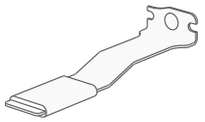
5. Acessórios inclusos



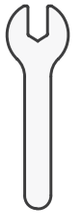
13) Meia de silicone para hotend



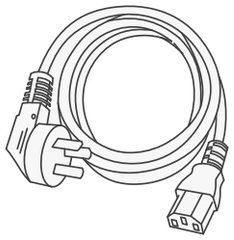
14) Hotend sobressalente



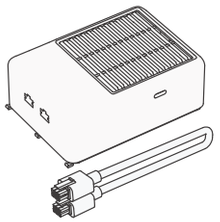
15) Bloqueador de fluxo



16) Chave de boca

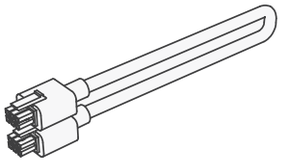


17) Cabo de alimentação

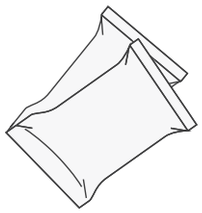


18) Conjunto de ventilador de exaustão externo

19) Porca de travamento do tubo de PTFE



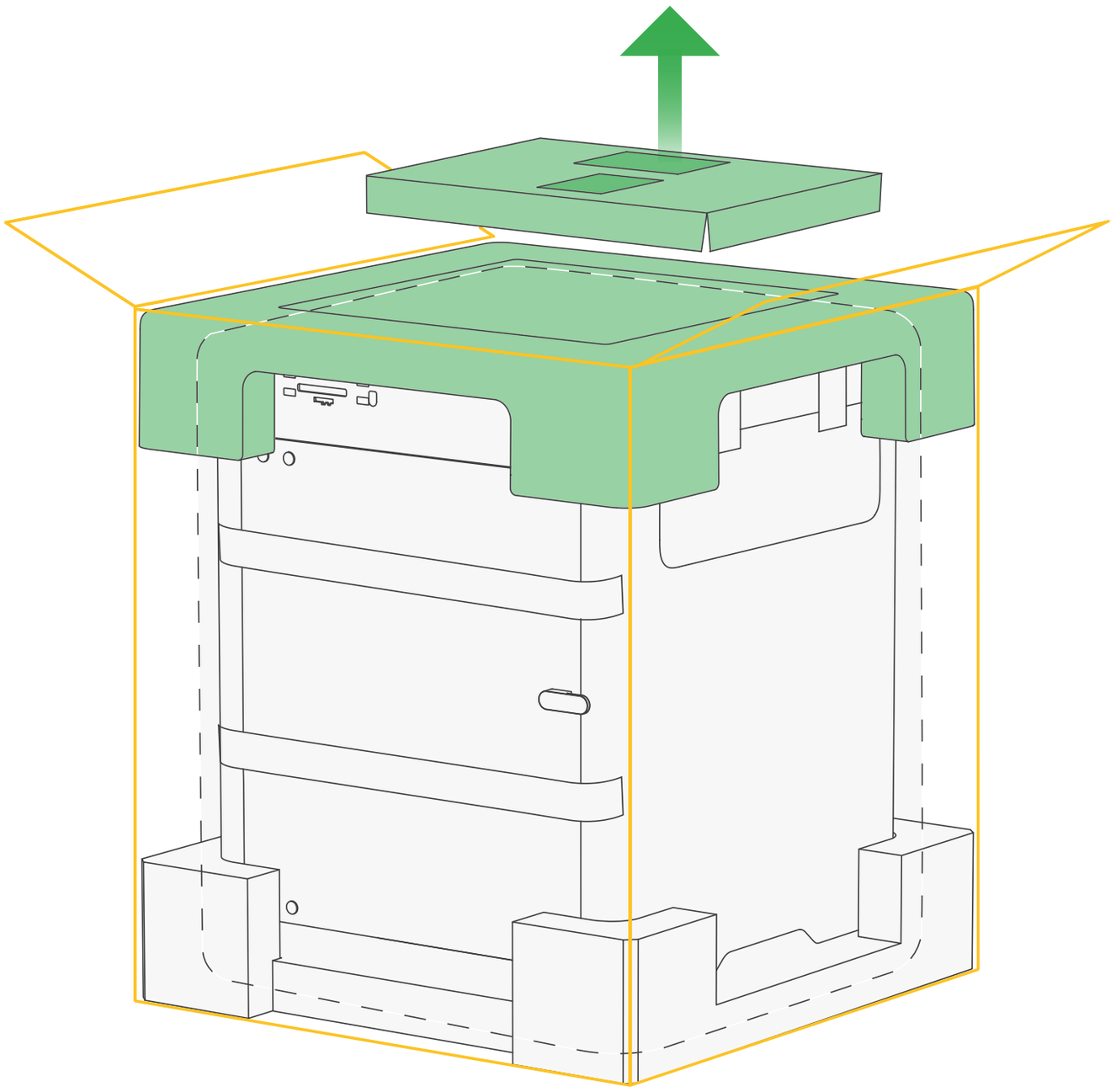
20) Cabo de barramento Bambu de 6 pinos



21) Dessecante

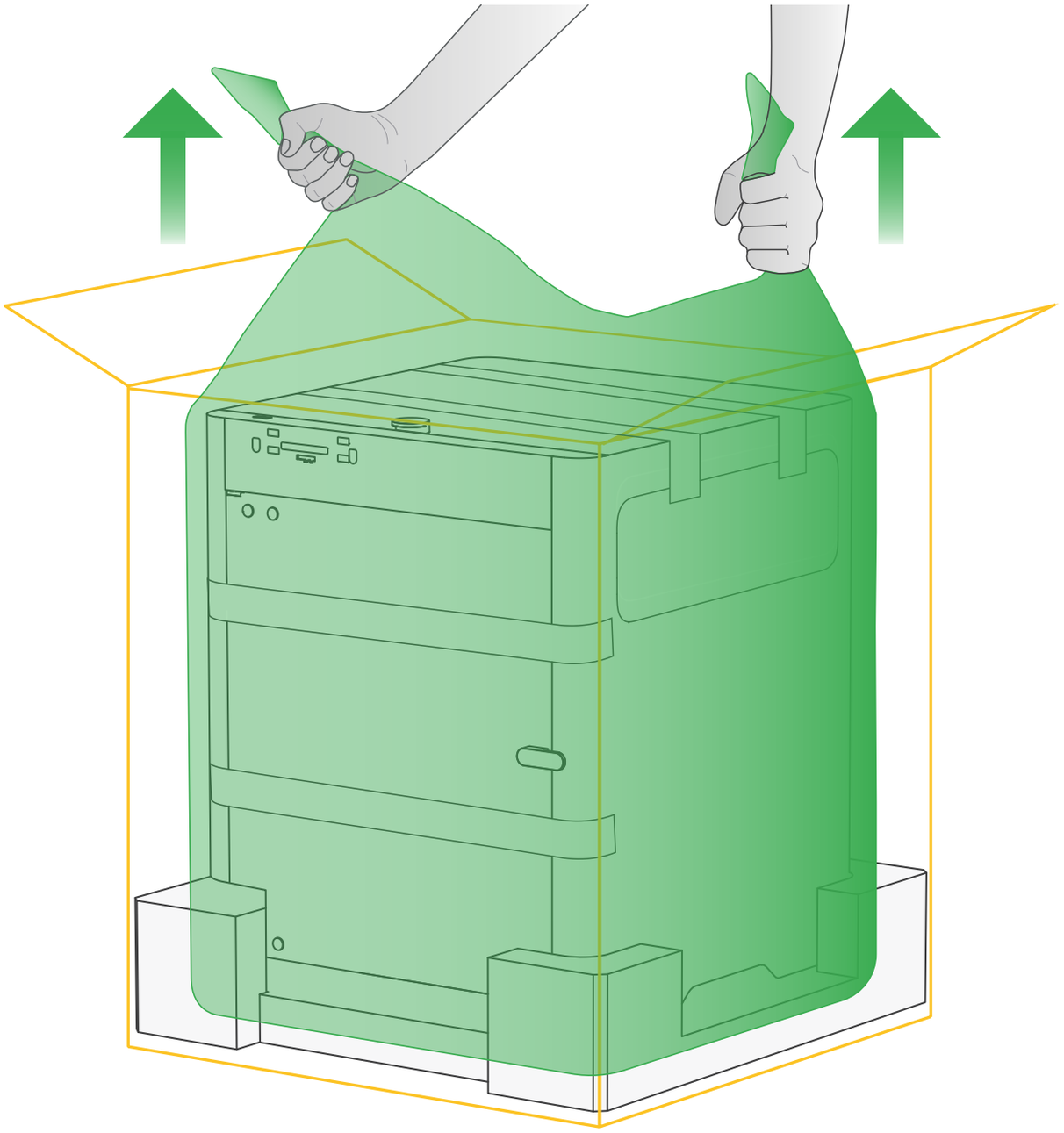
6. Remova a embalagem

Mantenha os materiais de embalagem e os parafusos para o envio.



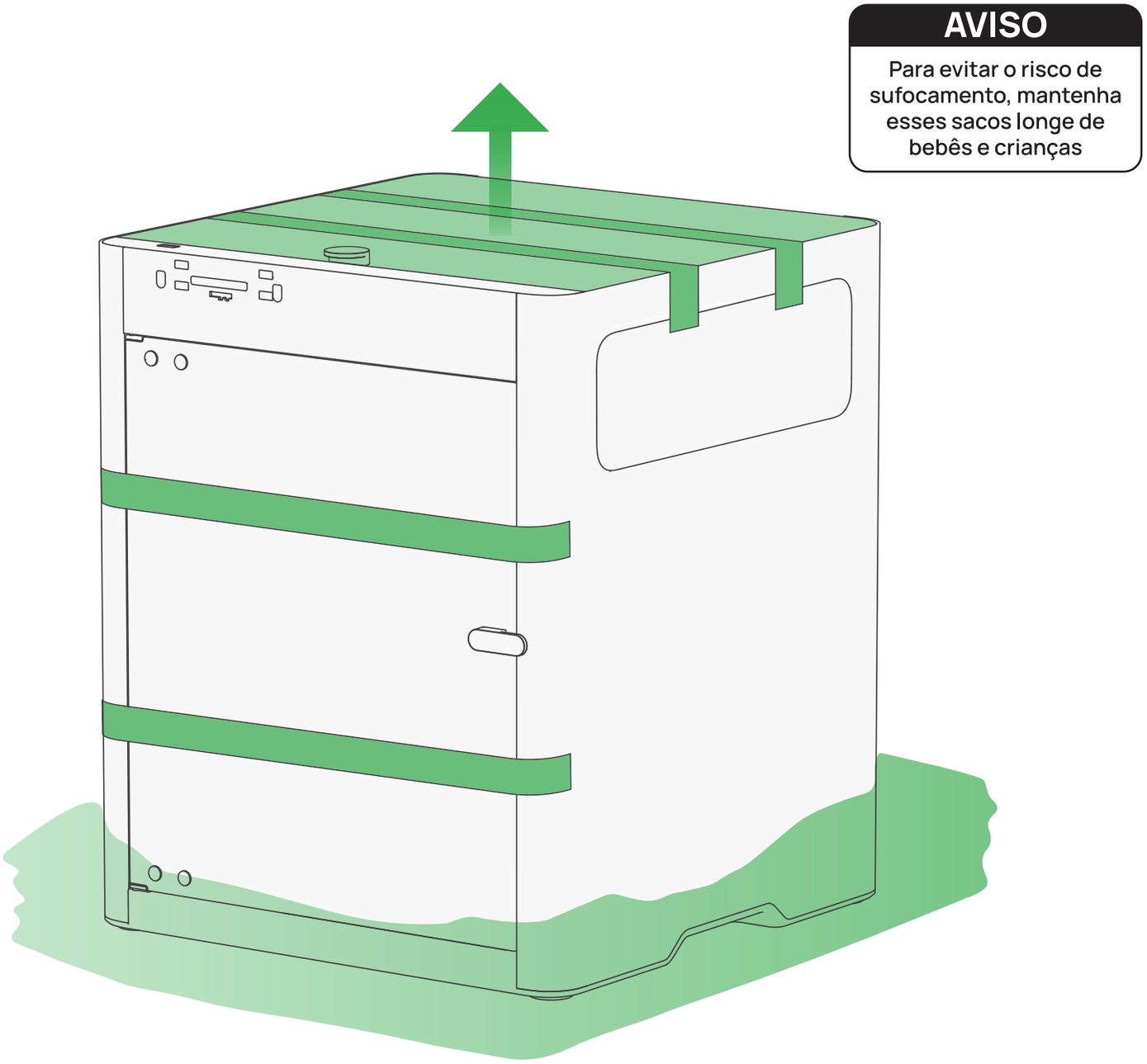
1) Abra a caixa da embalagem, retire a caixa de ferramentas e o guia de início rápido e remova o papelão e a espuma superior.

6. Remova a embalagem



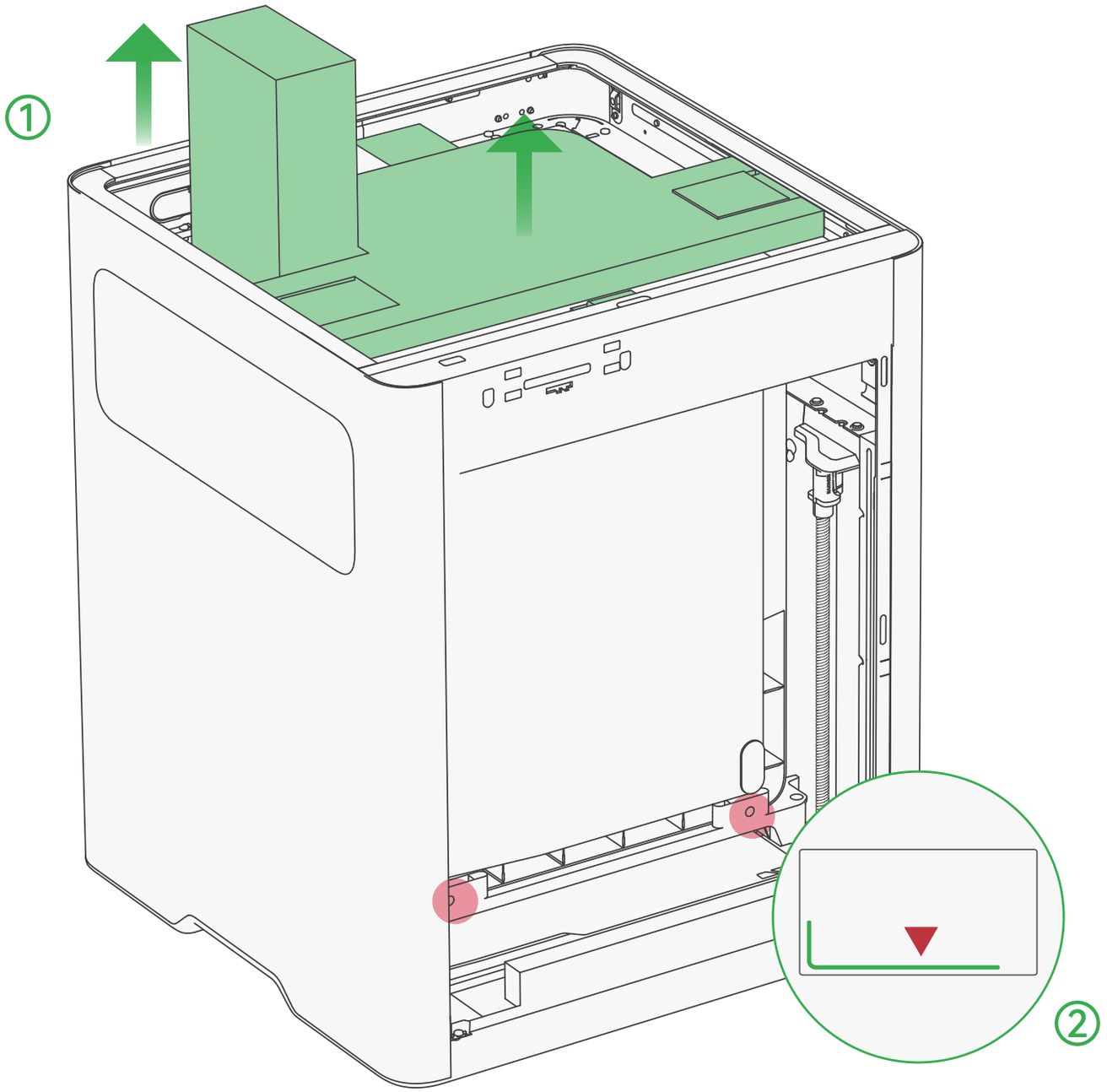
2) Segure os cantos superiores do saco à prova de umidade e levante a impressora, colocando-a em uma superfície estável.

6. Remova a embalagem



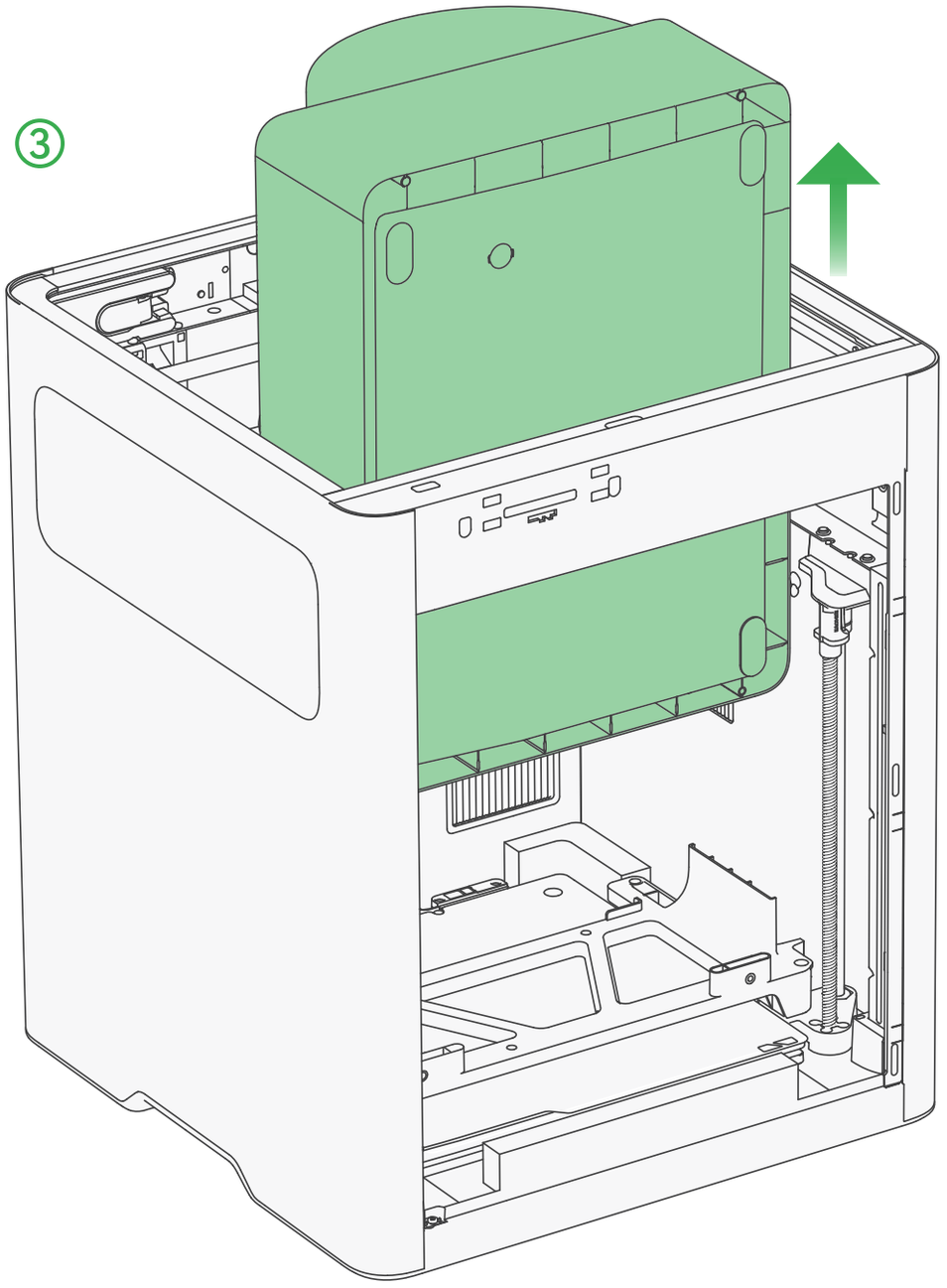
3) Retire o saco à prova de umidade e remova os tubos de PTFE. Em seguida, remova todas as fitas adesivas da impressora, levante cuidadosamente a tampa de vidro superior e coloque-a de lado.

7. Desbloquear o AMS 2 Pro



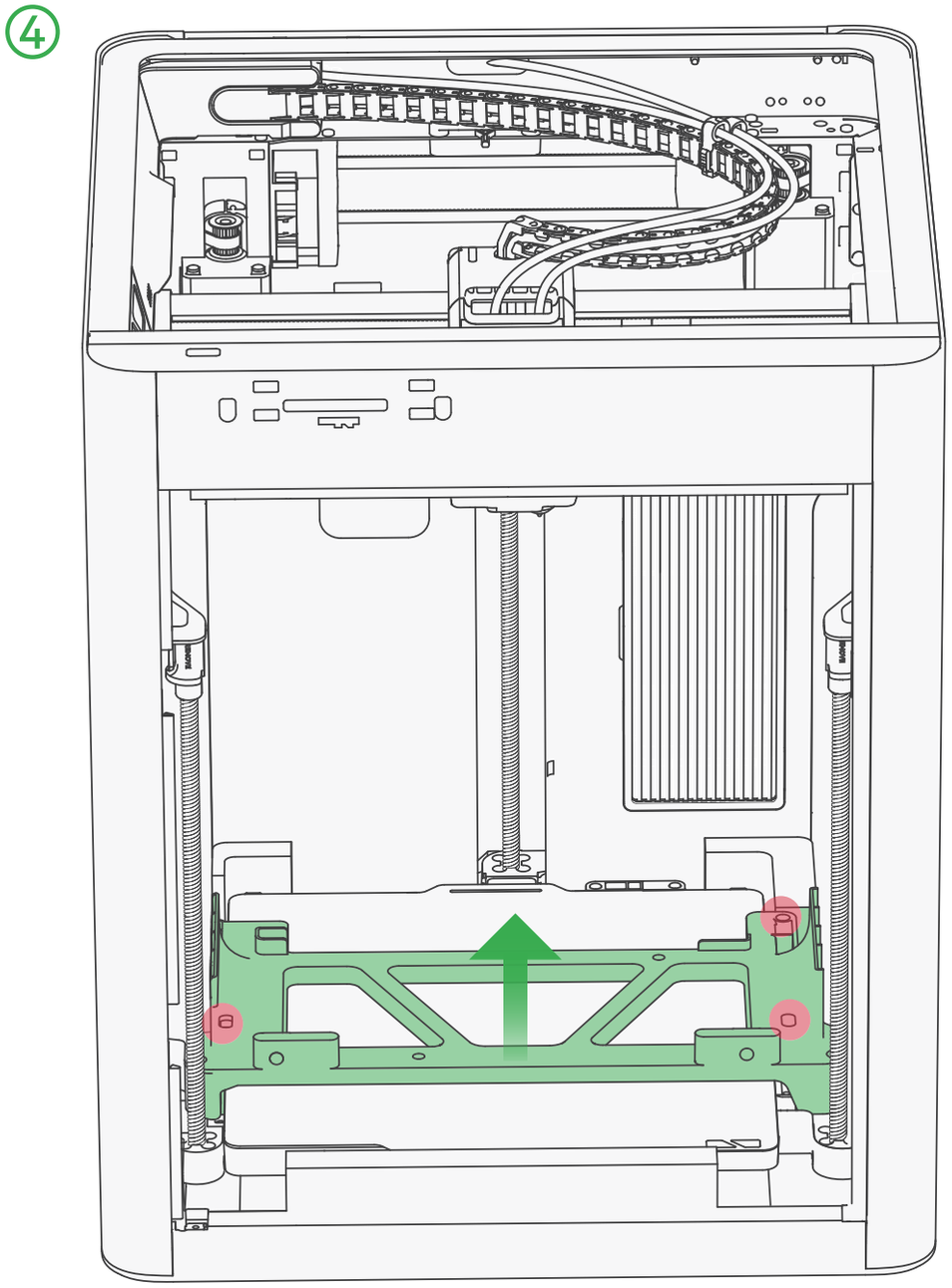
1) Retire a caixa de acessórios e remova toda a espuma superior.
2) Abra a porta da frente e retire o saco protetor. Em seguida, use a chave Allen H2.0 mais longa da caixa de ferramentas para remover os 2 parafusos marcados em vermelho. (Deixe a espuma no fundo da câmara no lugar por enquanto.) Remova-o após a calibração inicial.)

7. Desbloquear o AMS 2 Pro



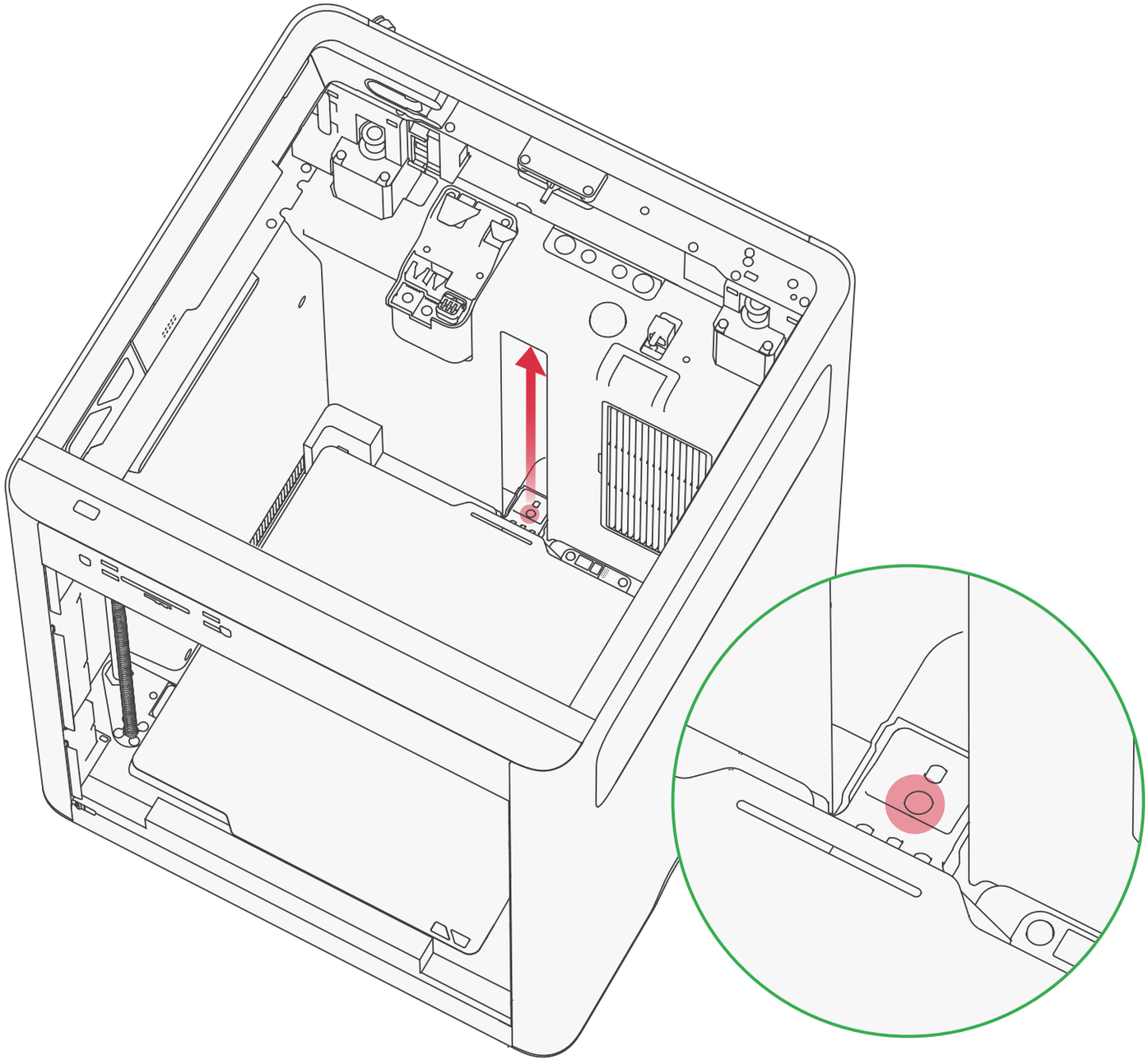
3) Levante o AMS 2 Pro e remova a proteção de espuma ao redor das laterais do AMS.

7. Desbloquear o AMS 2 Pro



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

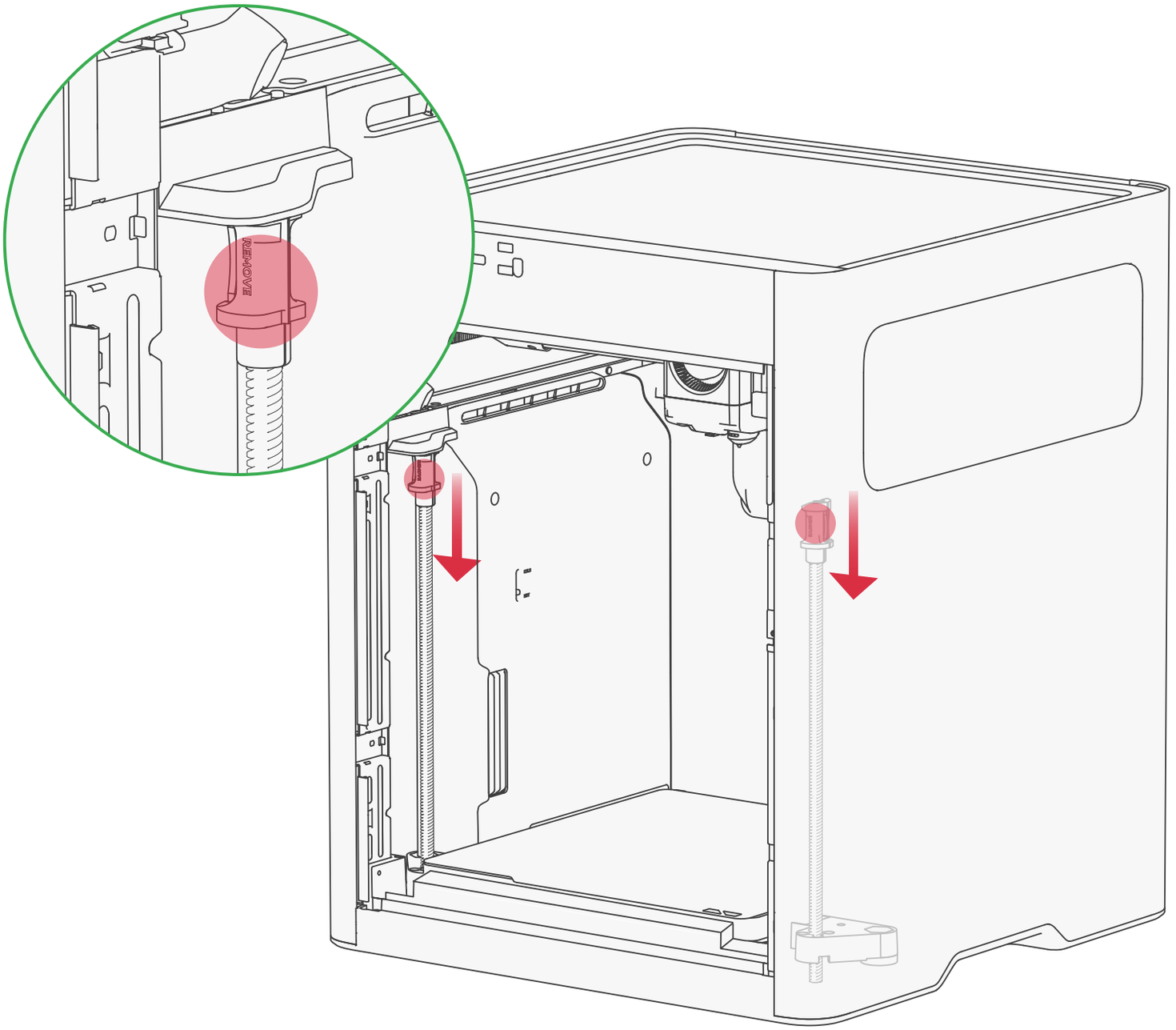
8. Desbloqueie a cama aquecida



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

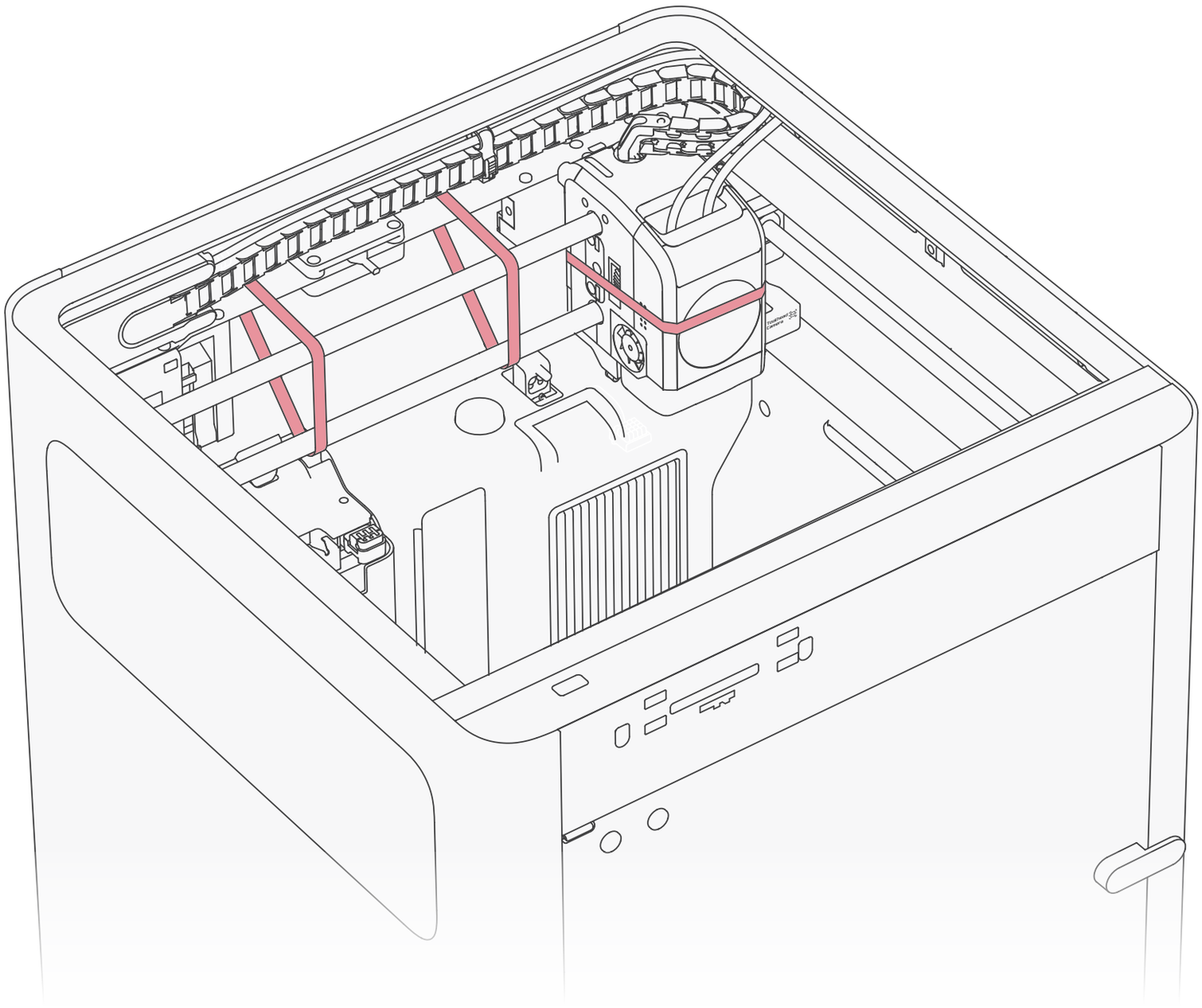
A espuma sob o leito aquecido só pode ser removida após a conclusão do processo de calibração.

9. Remova os protetores do fuso de esferas.



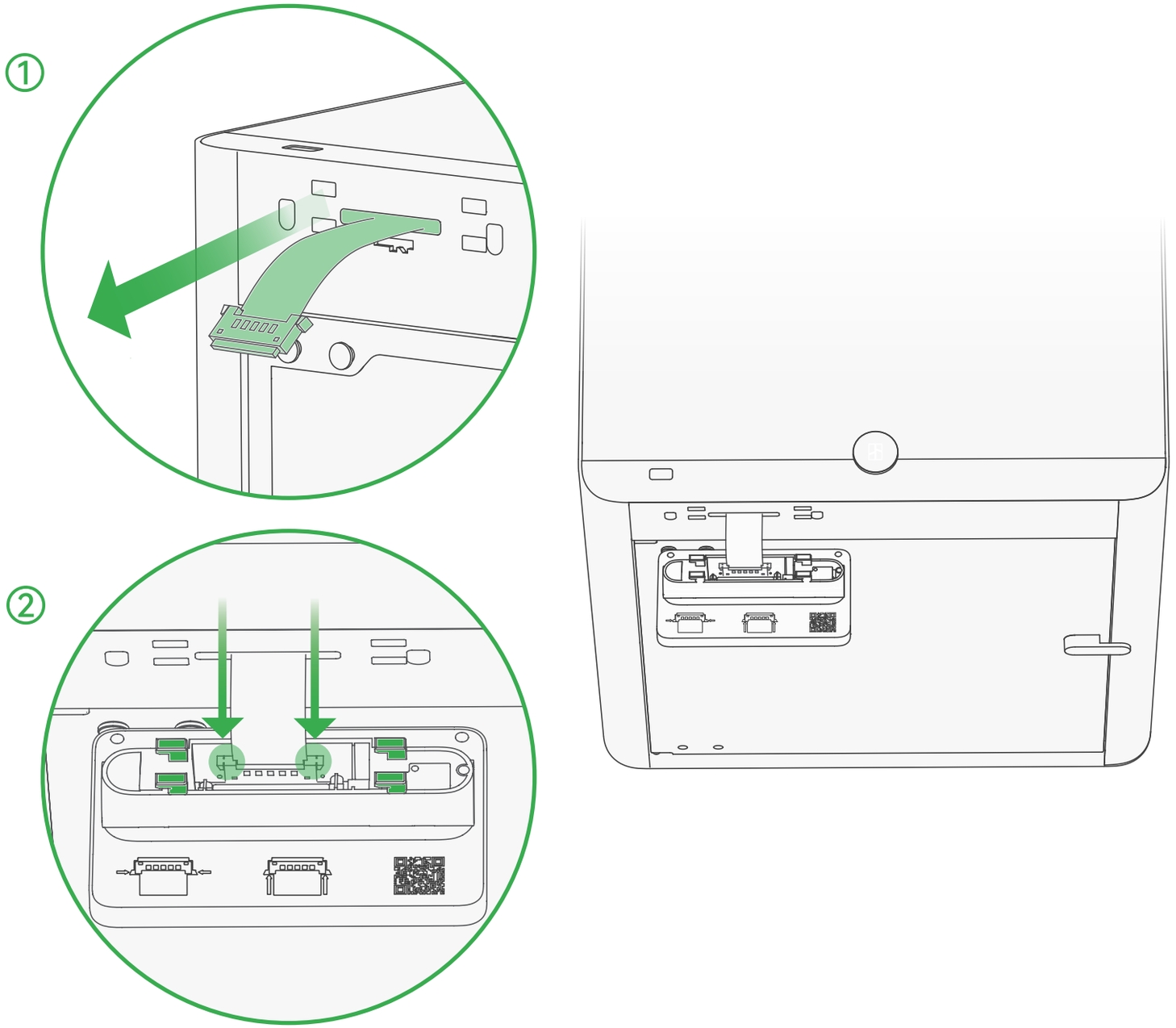
Puxe para baixo os protetores de plástico vermelhos na parte superior dos parafusos de avanço do eixo Z esquerdo e direito, abra e remova-os.
Durante esta operação, você pode notar os parafusos de avanço do eixo Z se movendo. Esse comportamento é esperado e não indica um problema.

10. Desbloquear o cabeçote



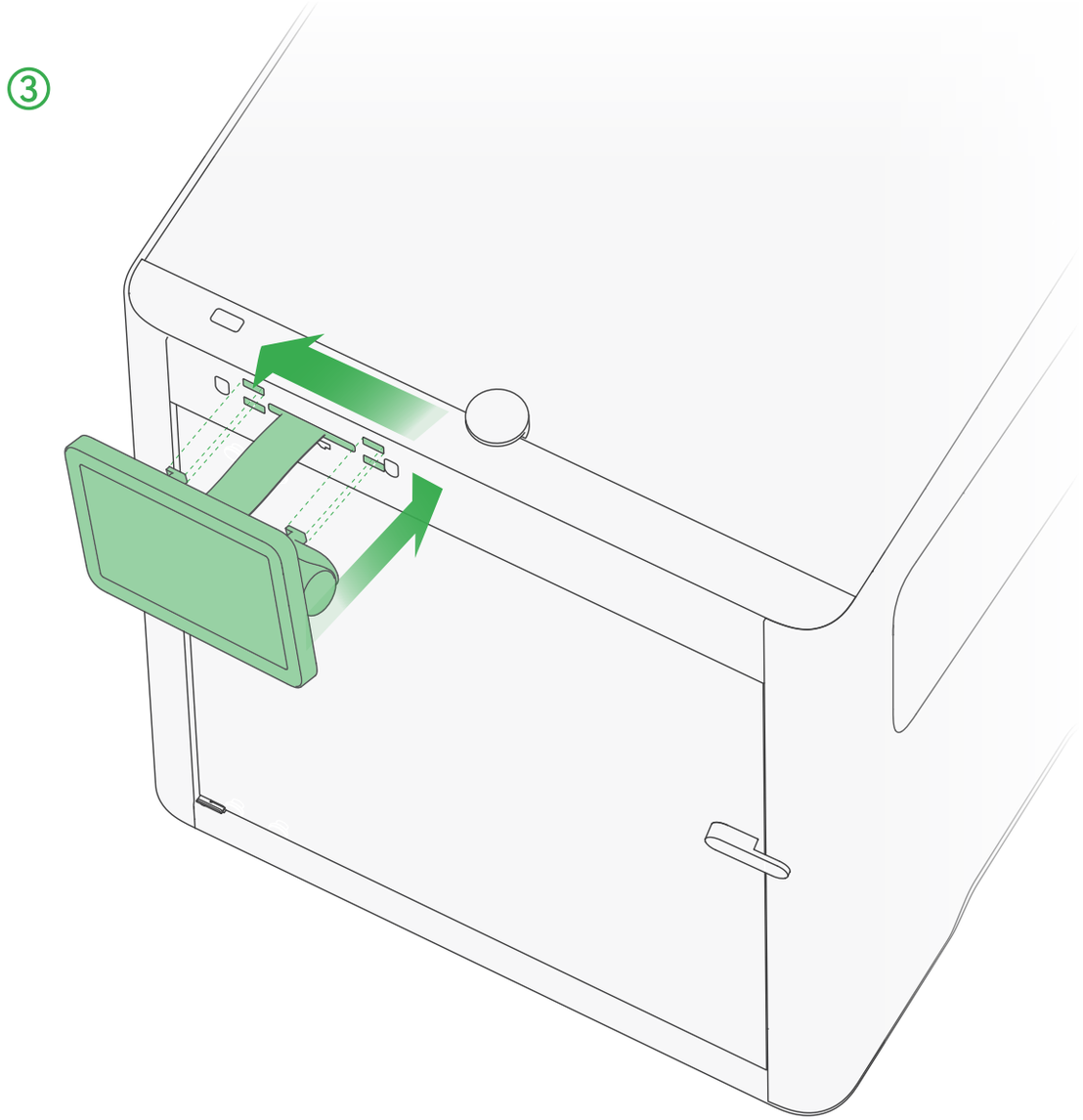
Corte e remova todas as abraçadeiras de nylon e coloque a tampa de vidro superior na impressora.

11. Instalar o Touchscreen



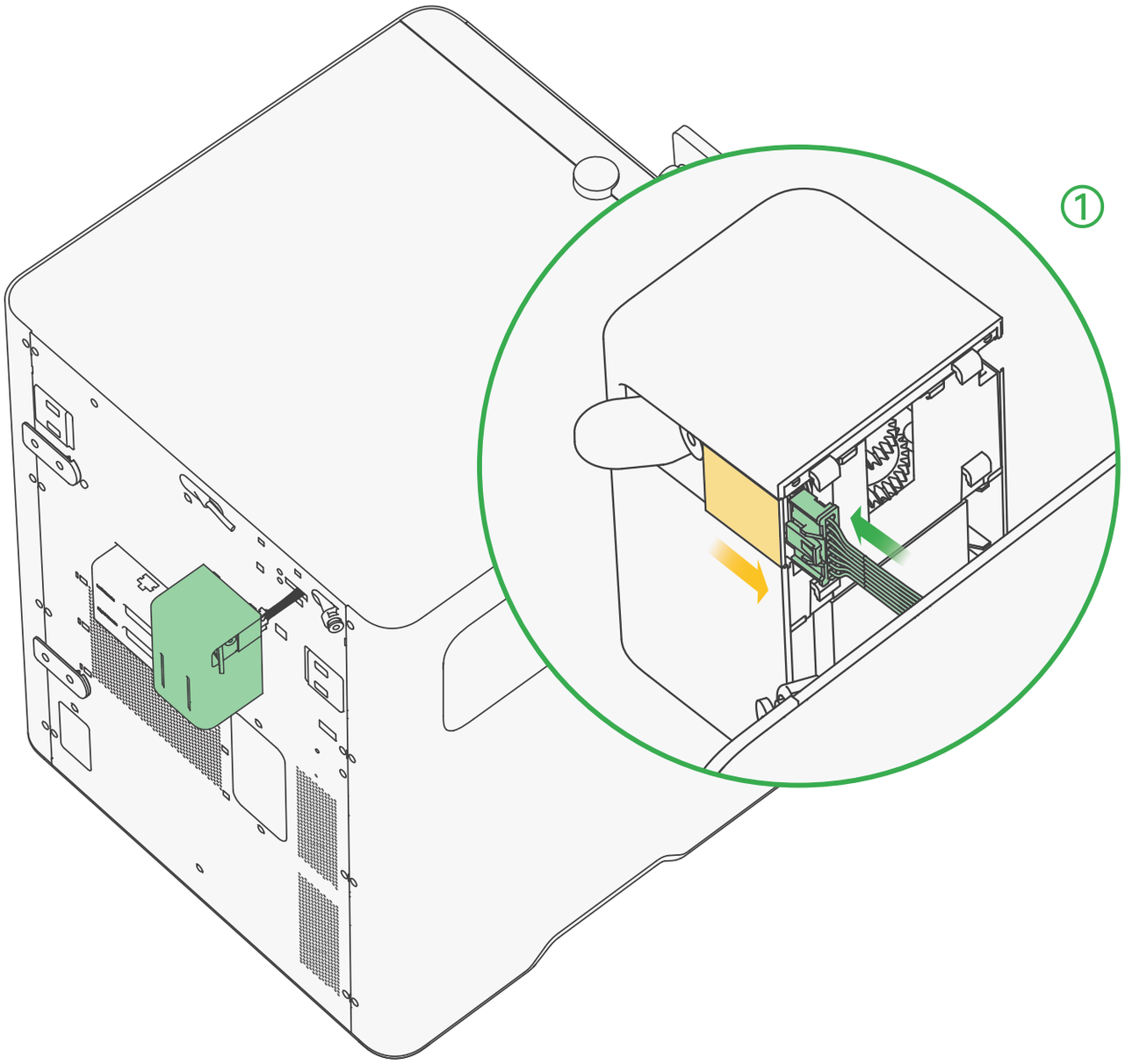
1) Remova a fita e puxe cuidadosamente o cabo flexível cerca de 50 mm.
2) Retire a tela da caixa de acessórios e posicione-a conforme a imagem. Em seguida, pressione os terminais em ambos os lados do cabo flexível e insira-o na porta da tela.

11. Instalar o Touchscreen



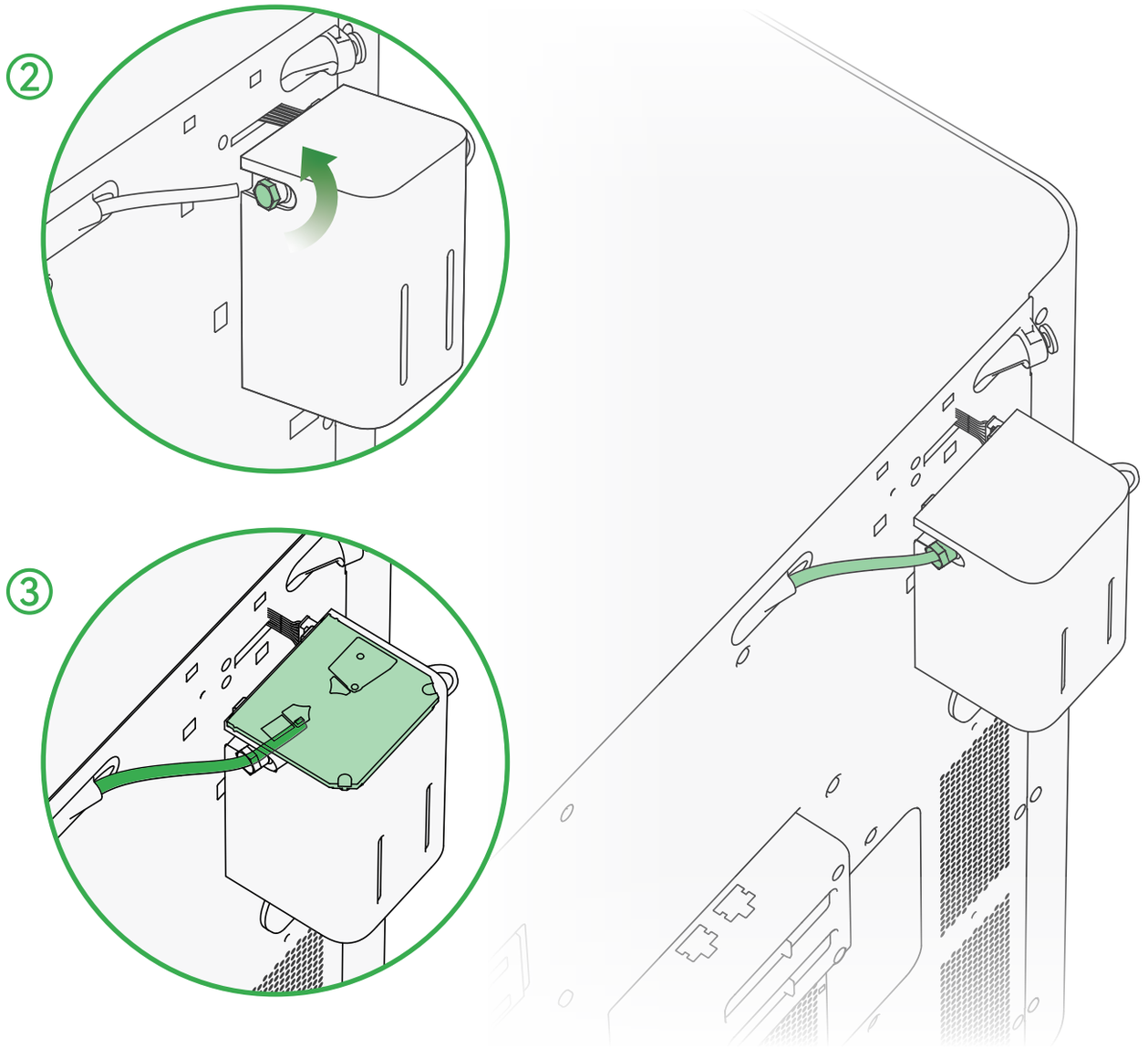
3) Empurre o cabo flexível de volta para o slot da impressora. Em seguida, insira a tela e deslize para a esquerda para bloquear.

12. Instale a extrusora auxiliar



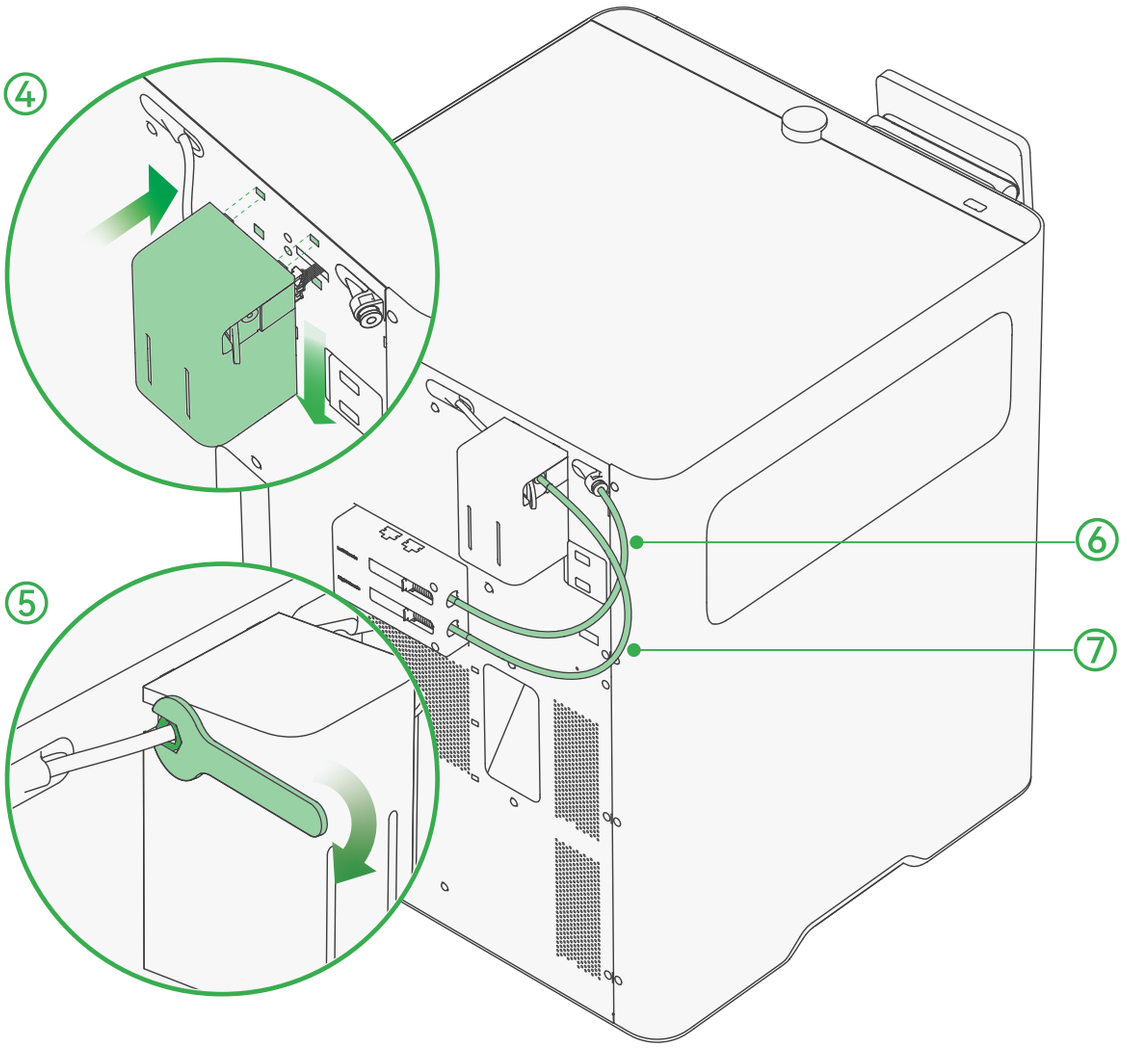
1) Retire a extrusora auxiliar da caixa de acessórios. Retire cuidadosamente o cabo da parte traseira da impressora e conecte-o à extrusora auxiliar.
(Para facilitar o acesso, deslize a tampa amarela para fora para inserir o cabo e, em seguida, deslize-a de volta.)

12. Instale a extrusora auxiliar



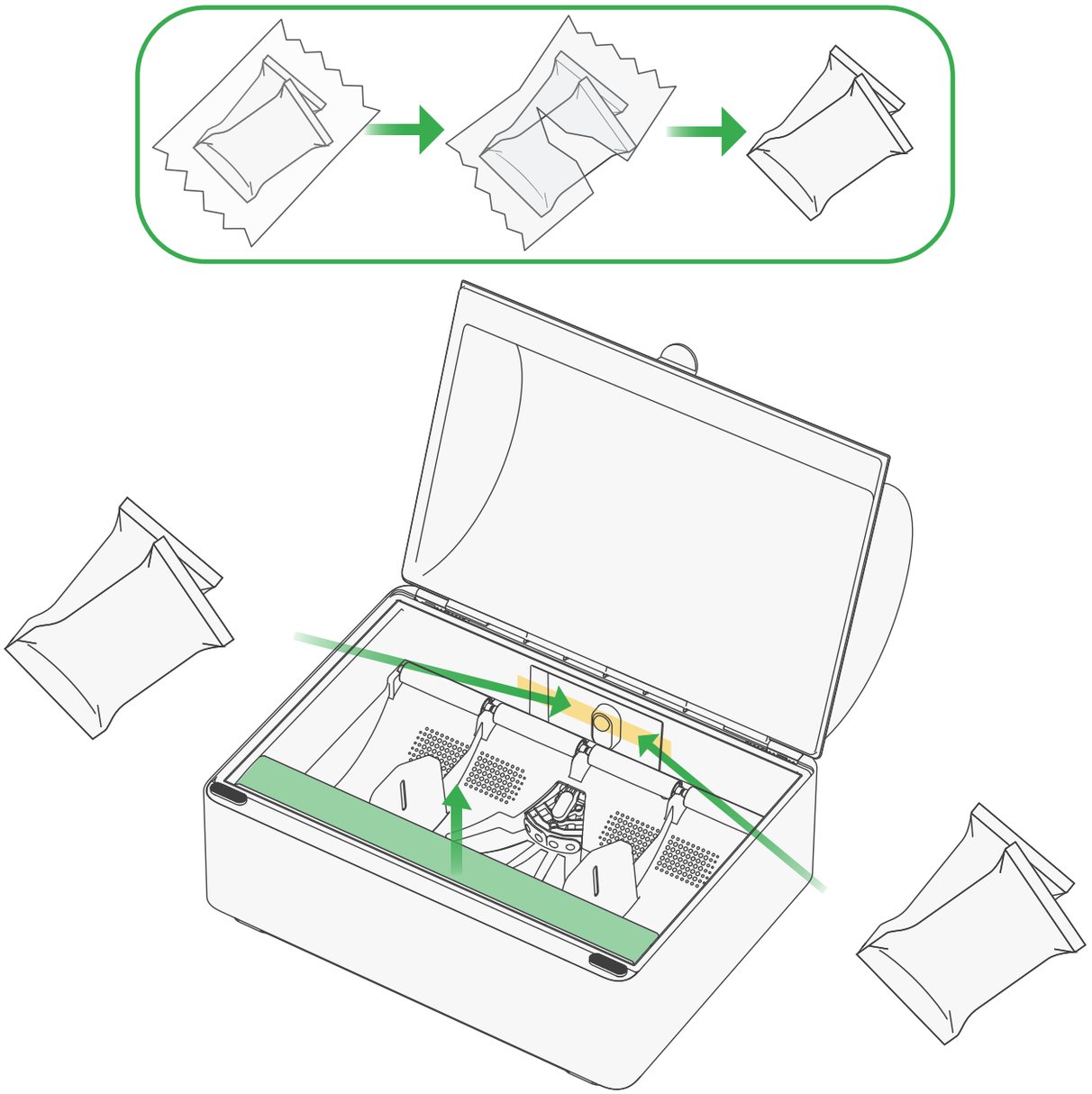
2) Afrouxe a porca do conector esquerdo da extrusora auxiliar.
3) Insira o tubo de PTFE localizado na parte superior central do painel traseiro cerca de 22 mm no conector. (Certifique-se de que o tubo esteja totalmente inserido, caso contrário o filamento pode enrolar dentro da extrusora.)

12. Instale a extrusora auxiliar



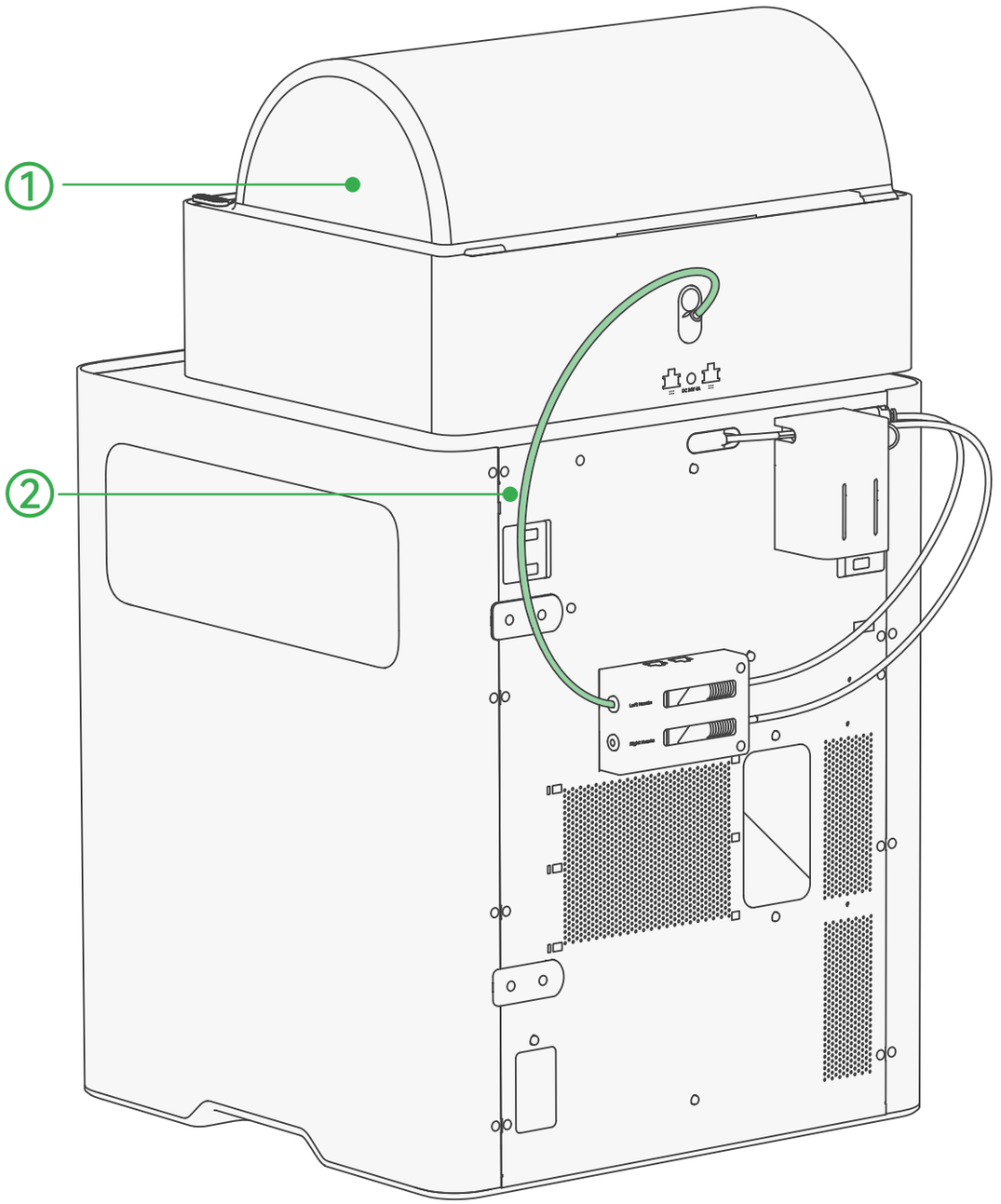
4) Empurre o cabo de volta para a ranhura, insira a extrusora auxiliar e pressione para baixo para travá-la no lugar.
5) Confirme se o tubo de PTFE esquerdo está totalmente inserido e, em seguida, use a chave de boca da caixa de ferramentas para apertar a porca até ouvir um clique.
6) Remova a fita adesiva que prende os tubos de PTFE conectados ao lado direito do buffer de filamento. Em seguida, conecte a extremidade livre do tubo cinza ao suporte do tubo de PTFE na impressora.
7) Conecte a extremidade livre do tubo branco à direita da extrusora auxiliar.

13. Remover o material de embalagem do dessecante



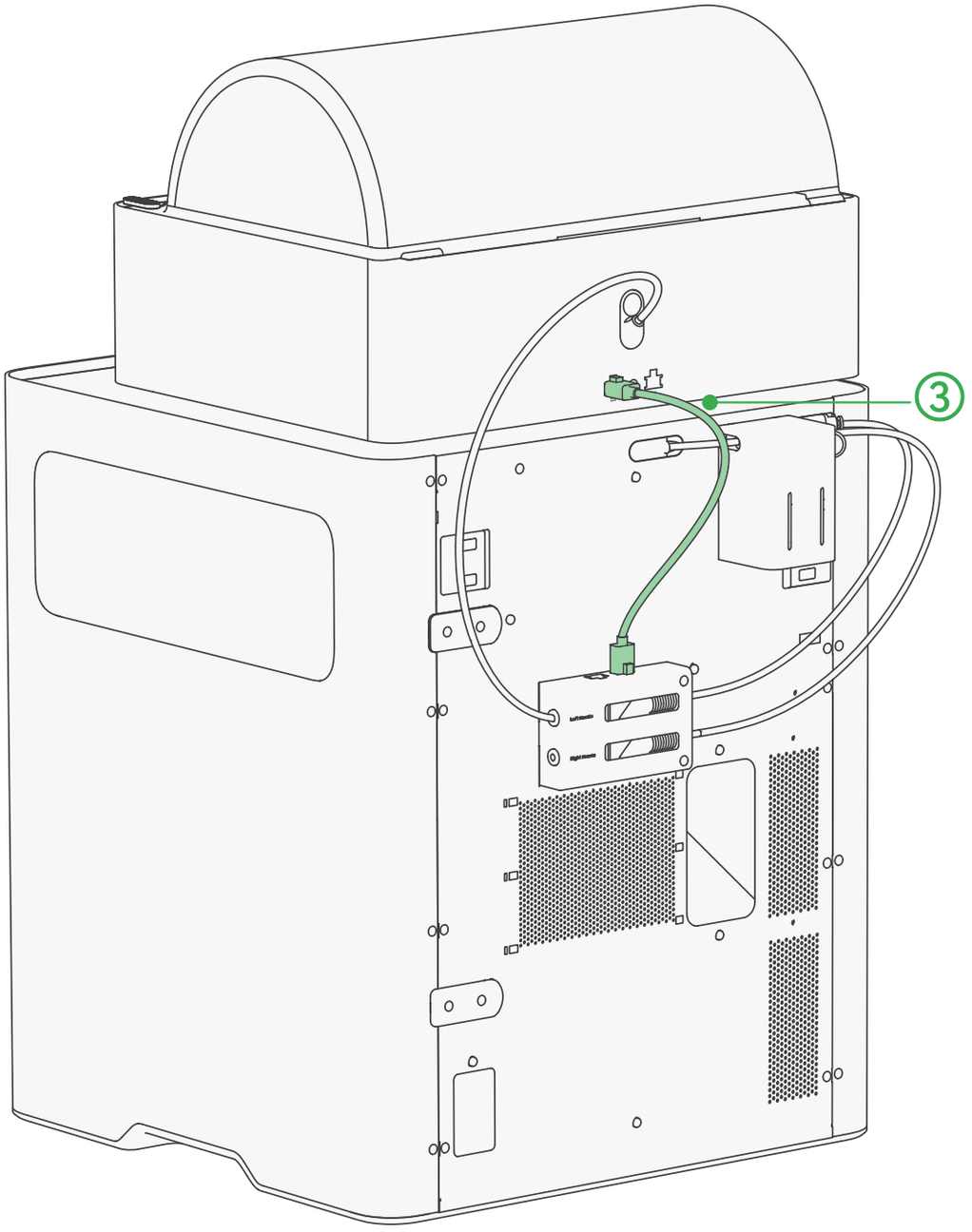
1) Retire o conjunto de ventoinhas de exaustão externas do AMS 2 Pro.
2) Remova a espuma de dentro do AMS 2 Pro.
3) Remova a fita da parte traseira do AMS 2 Pro e retire os sachês de dessicante. Em seguida, remova a embalagem plástica externa. Instale 2 pacotes dessecantes em cada lado do compartimento vazio.

14. Instale o AMS 2 Pro



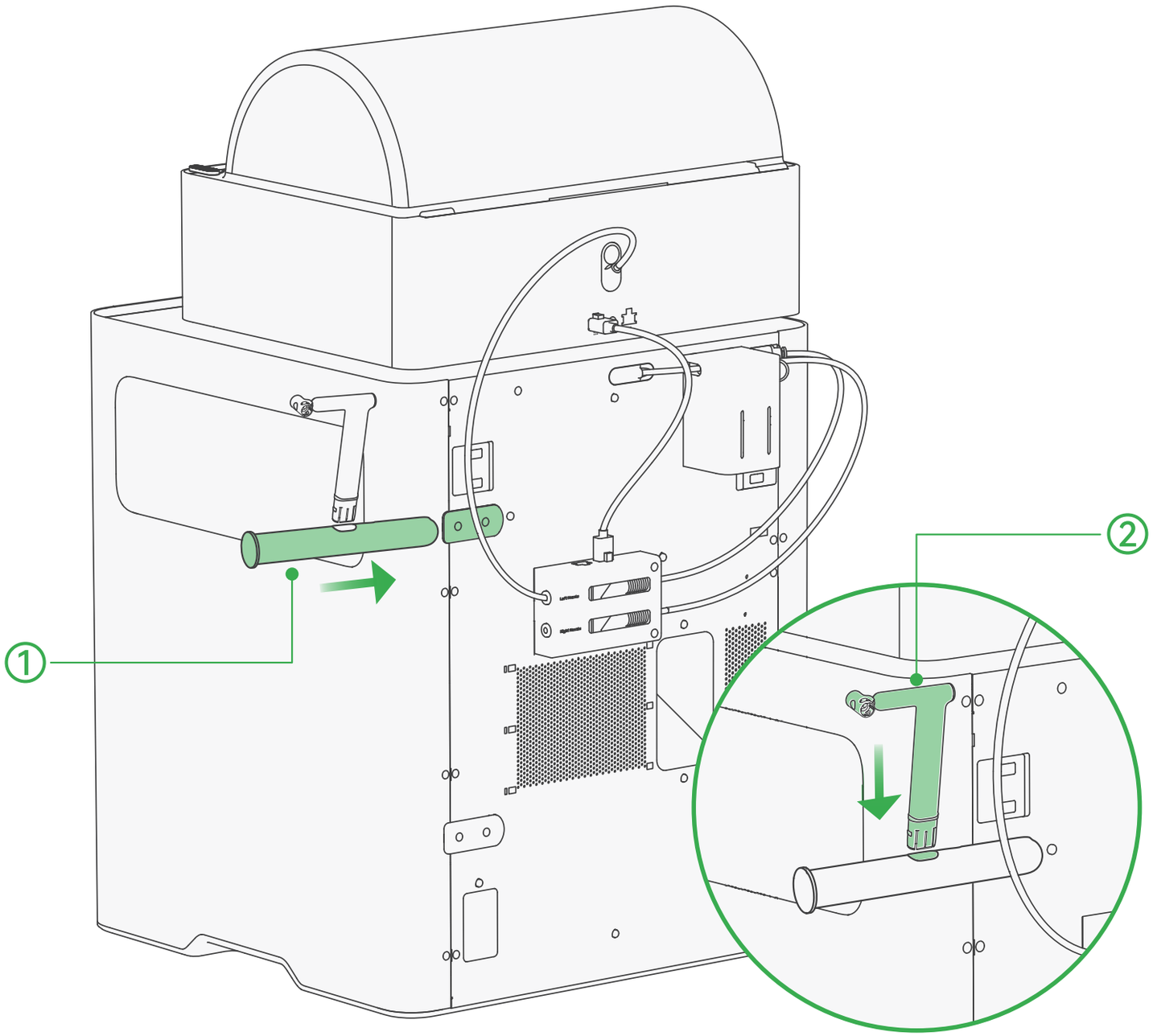
1) Coloque o AMS 2 Pro em cima da impressora.
2) Remova a fita adesiva que prende os tubos de PTFE conectados ao lado esquerdo do buffer de filamento. Em seguida, conecte a extremidade livre do tubo cinza à saída do filamento do AMS 2 Pro.

14. Instale o AMS 2 Pro



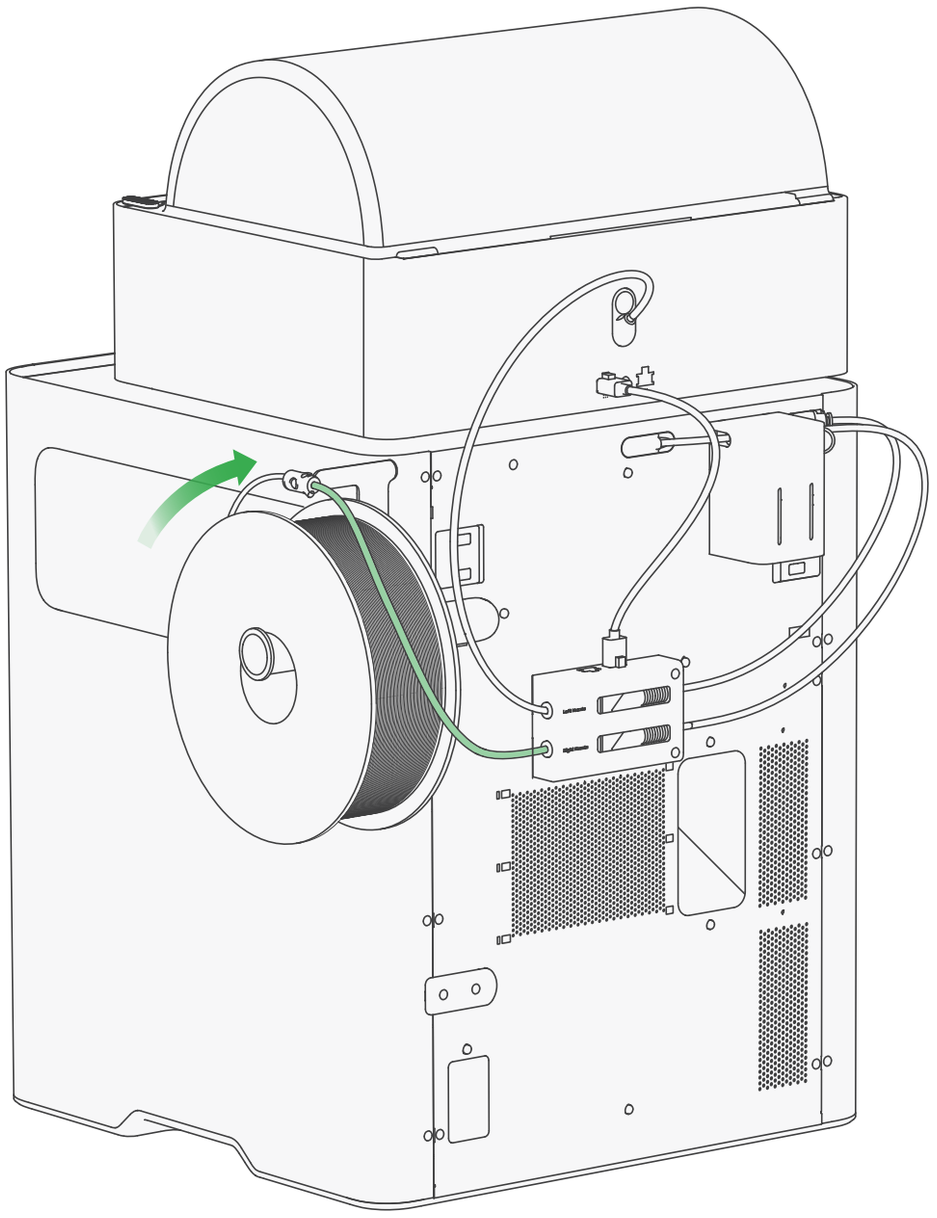
3) Retire o cabo de 6 pinos da caixa de acessórios e conecte cada extremidade nas portas de 6 pinos do buffer de filamento e do AMS 2 Pro.

15. Instalar o conjunto do suporte do carretel



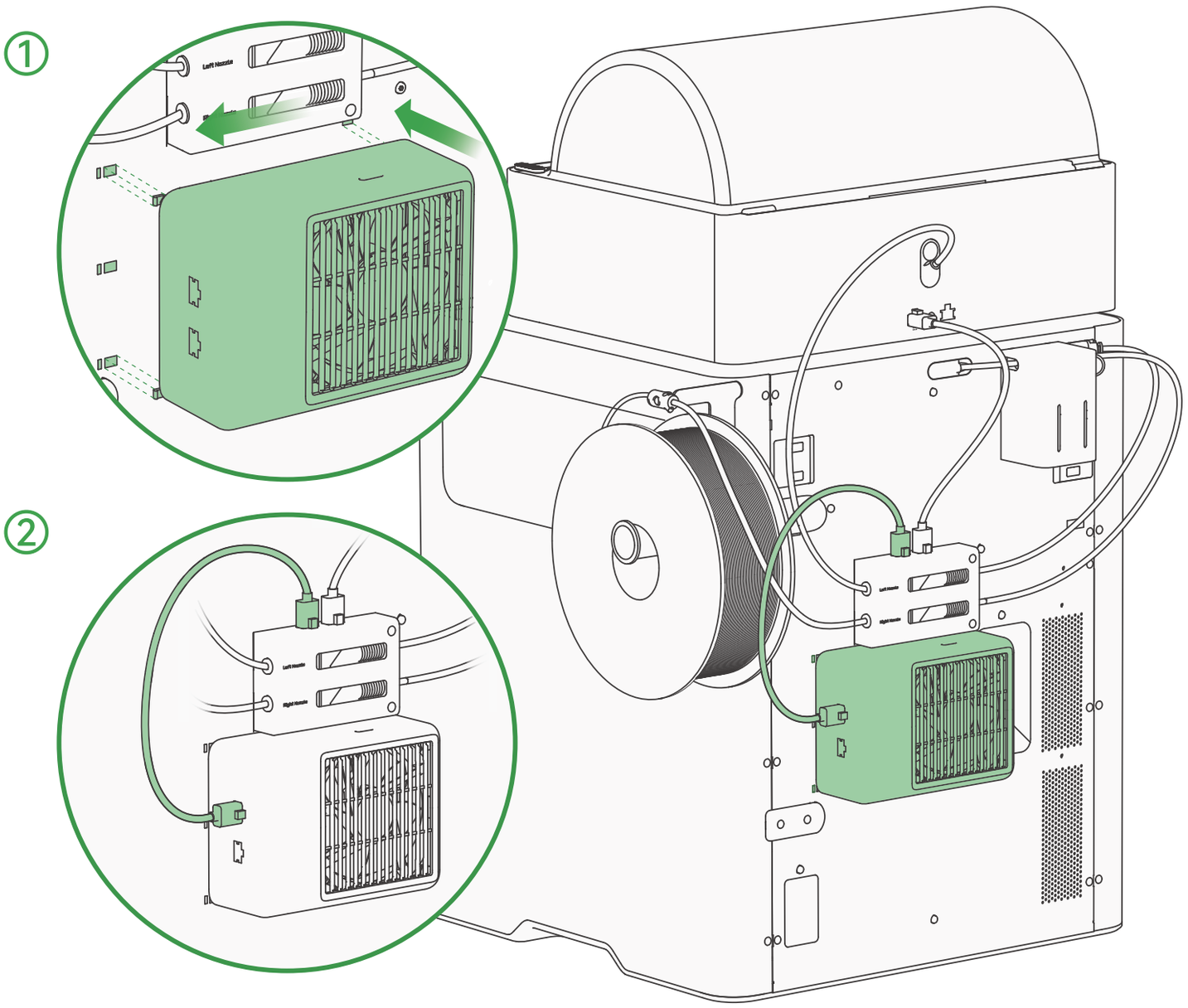
1) Retire o porta-carretel e o porta-tubo de PTFE da caixa de acessórios. Deslize o suporte do carretel na base até ouvir um clique.
2) Alinhe o suporte do tubo de PTFE com a ranhura no suporte do carretel, conforme a ilustração, e insira-o verticalmente até ouvir um clique.

16. Utilize o carretel externo



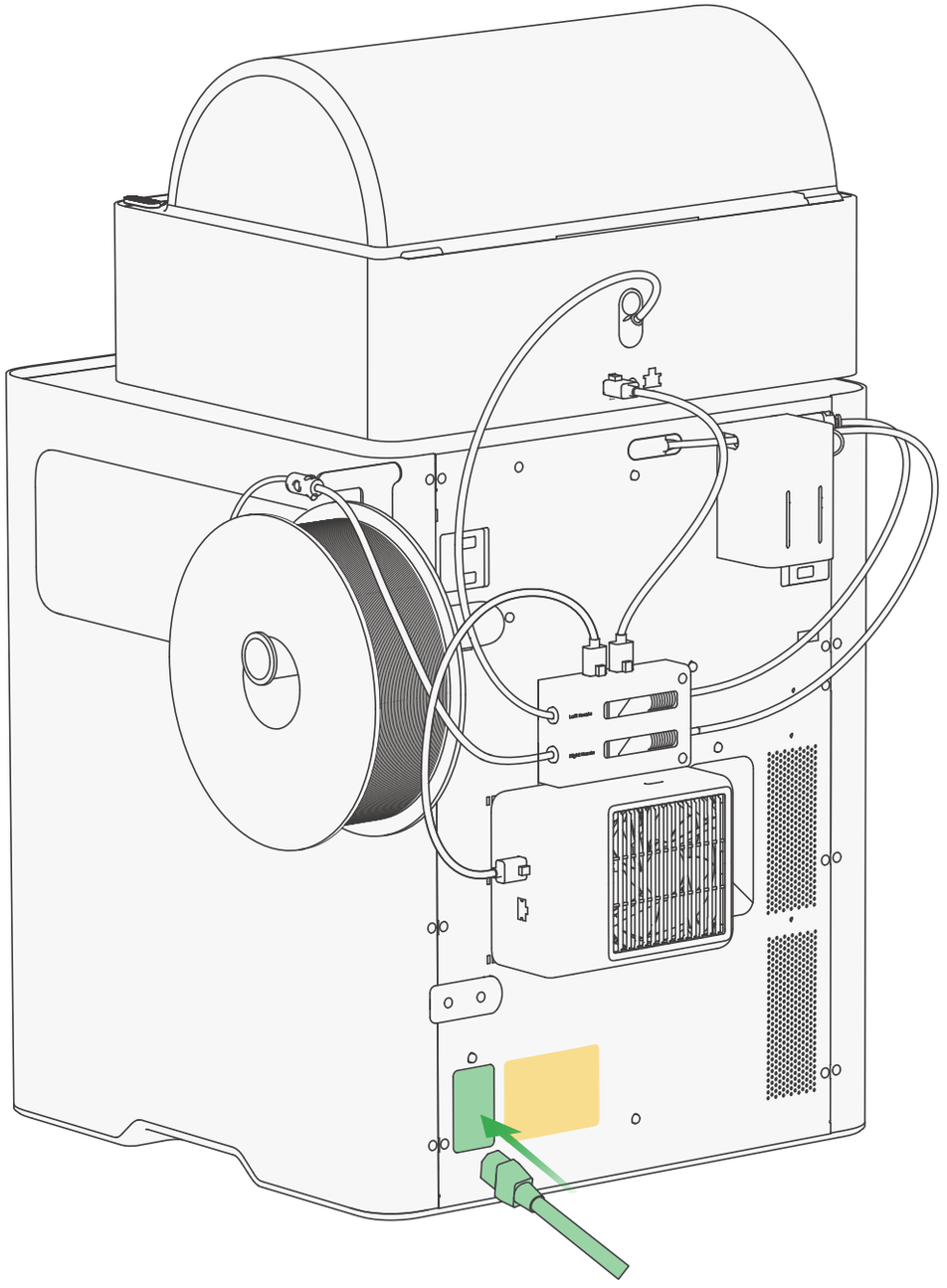
Se a sua impressora estiver conectada ao AMS 2 Pro, você pode carregar o filamento a partir de um carretel externo usando o conector extra no buffer de filamento. Conecte a extremidade livre do tubo de PTFE branco ao suporte do carretel e, em seguida, alimente o filamento no tubo de PTFE até que ele chegue à extrusora e pare.

17. Instale o conjunto de ventiladores de exaustão externos



1) Insira o ventilador de exaustão externo na ranhura na parte traseira da impressora e deslize-o para a esquerda para travá-lo no lugar.
2) Conecte cada extremidade do cabo Bambu Bus de 6 pinos às portas de 6 pinos do buffer de filamento e do ventilador de exaustão externo.

18. Conecte o cabo de alimentação e ligue o aparelho.

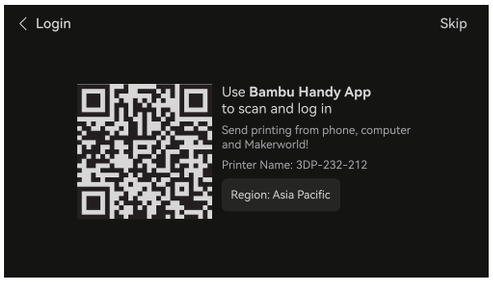


Antes de ligar, certifique-se de que a etiqueta de voltagem próxima à tomada corresponde à sua região. Em seguida, conecte o cabo de alimentação e ligue a energia.

19. Vincular a impressora - Bambu Handy

1) Escaneie o código QR à direita para baixar o Bambu Handy. Registre-se e faça login na sua conta da Bambu Lab.

2) Siga as instruções na tela até que um código QR apareça.

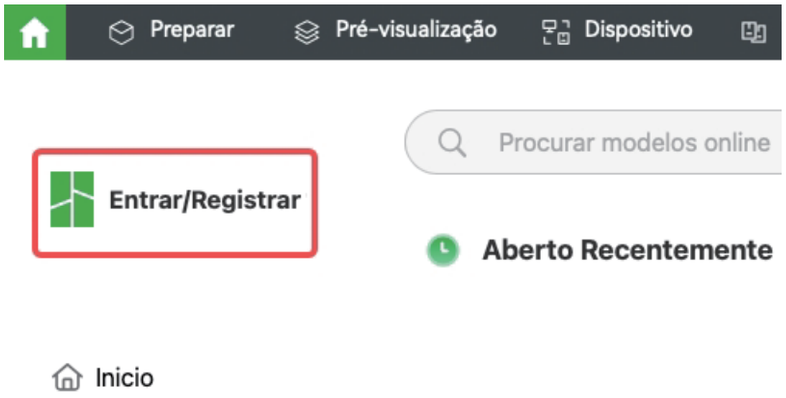


3) Escaneie o código QR no Bambu Handy para vincular a impressora à sua conta Bambu Lab.

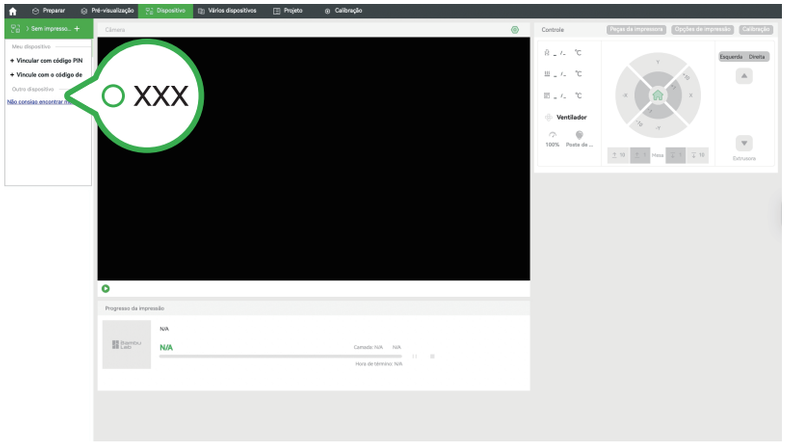
4) Siga as instruções na tela para completar a calibração inicial. É normal ter vibração e ruído durante o processo.
* NÃO remova a espuma sob a plataforma de aquecimento até que a calibração esteja completa.

20. Vincular a impressora - Bambu Studio

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

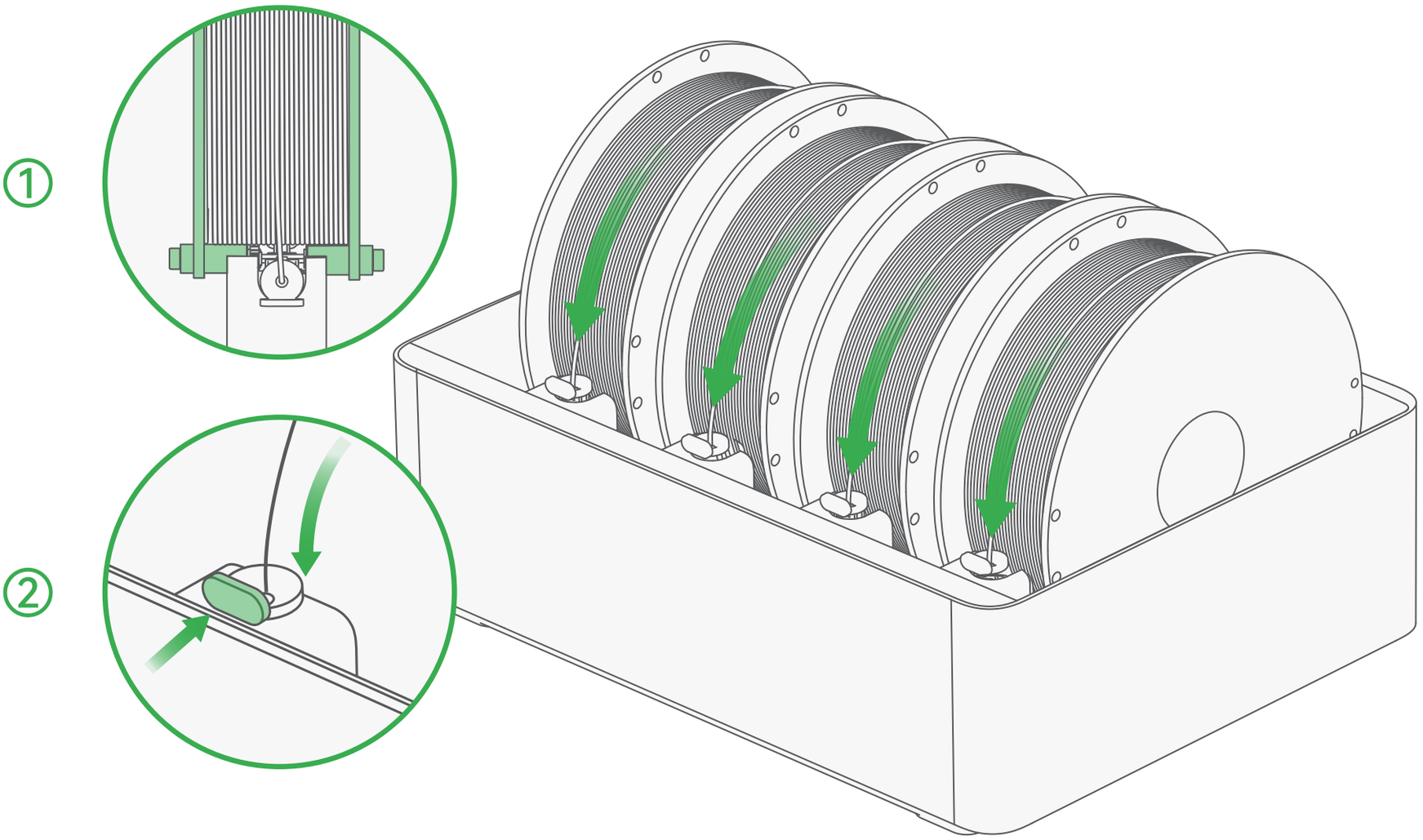


2) Visite o link abaixo para baixar e instalar o Bambu Studio. Registre-se e faça login na sua conta da Bambu Lab.
bambulab.com/download/studio



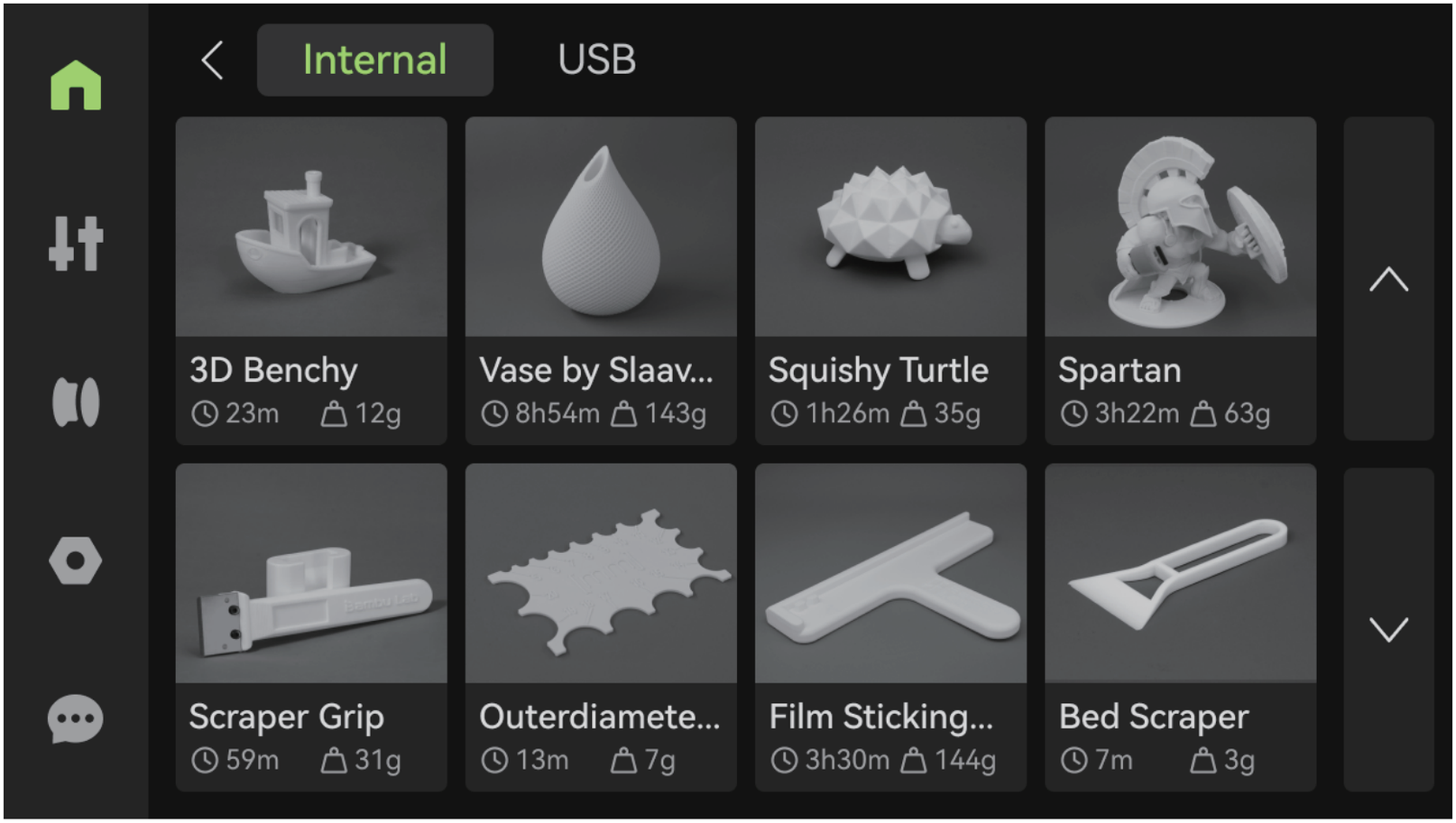
3) Clique em "+" na página do dispositivo, e o Bambu Studio descobre automaticamente as impressoras na mesma rede. Clique na impressora detectada para vinculá-la à sua conta Bambu Lab.

21. Carregar filamento no AMS 2 Pro



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

22. Primeira impressão

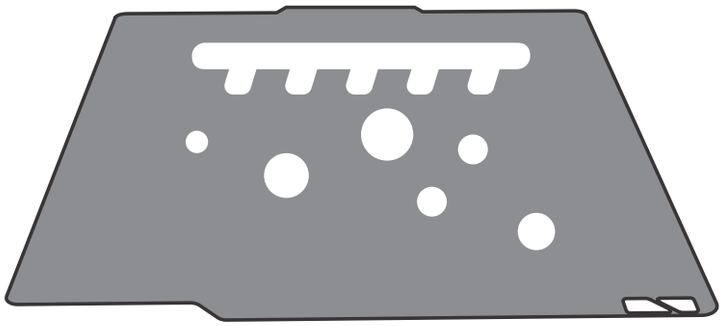


Selecione - Arquivos de Impressão, então escolha um modelo que deseja imprimir.

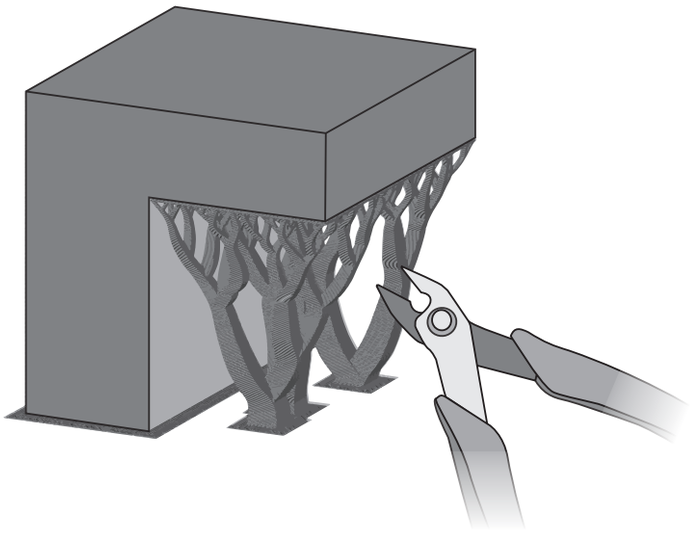
* A placa Textured PEI que acompanha a impressora é sensível à sujeira e ao óleo. Se você tocou a superfície da placa com as mãos, os óleos das suas mãos podem ser transferidos para a superfície e impactar as propriedades de adesão da placa. Recomenda-se lavá-lo primeiro com água quente e detergente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

23. Notas pós-impressão

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



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



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

24. Manutenção regular

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

Peças móveis de metal:

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

Consumíveis:

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

Outros Componentes:

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

bambulab.com/support/x2d/maintenance

Consulte a seção "Recomendações de Manutenção Regular" em nosso wiki para obter mais informações.

25. Especificações da impressora

Tecnologia de Impressão	
Tipo	Modelagem por Deposição Fundida
Corpo	
Volume de Construção (L×P×A)	Impressão com bico principal: 256*256*260 mm Impressão com bico auxiliar: 235,5*256*256 mm Impressão com bico duplo: 235,5*256*256 mm Volume total para dois bicos: 256*256*260 mm
Chassi	Plástico e Aço
Estrutura Externa	Plástico, vidro e metal
Dimensões e Peso	
Dimensões físicas	392*406*478 milímetros
Peso Líquido	16,25 kg
Cabeça da ferramenta	
Engrenagens da Extrusora	Aço endurecido
Bico	Aço endurecido
Temperatura do bico	300 °C
Diâmetro do bico incluído	0,4 mm
Diâmetro de bico suportado	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
Cortador de filamento	Integrado
Diâmetro do filamento	1,75 mm
Cor da extrusora	Motor de sincronismo Ímã Permanente de Alta Precisão da Bambu La
Extrusora auxiliar	
Engrenagens da Extrusora	Aço endurecido
Cor da extrusora	Motor de passo
Cama térmica	

25. Especificações da impressora

Material da Placa de Construção	Placa Flexível de Aço
Tipo de Build Plate incluído	Placa PEI texturizada
Tipo de Placa de Construção Suportada	Placa PEI texturizada, Placa PEI lisa, Placa fria SuperTack, Placa técnica
Temperatura máxima da mesa aquecida	120 °C
Velocidade	
Velocidade Máxima do Cabeçote	1.000 mm/s
Aceleração Máxima do Toolhead	20.000 mm/s^2
Vazão Máxima para Hotend	40 mm^3/s (Parâmetros de teste: modelo redondo de 250 mm com uma única parede externa; Bambu Lab ABS; temperatura de impressão de 280 °C)
Controle de temperatura da câmara	
Aquecimento Ativo da Câmara	Suportado
Temperatura da mesa	65 °C
Purificação do Ar	
Grau do Pré-filtro	G3
Classificação do Filtro HEPA	H12
Filtro de carvão ativado	Casca de Coco Granulada
Filtragem VOC	Suportado
Filtragem de Partículas	Suportado
Resfriamento	

25. Especificações da impressora

Ventoinha de resfriamento parcial	Controle de malha fechada
Ventilador de resfriamento Hotend	Controle de malha fechada
Ventilador da Placa Principal de Controle	Controle de malha fechada
Ventilador de circulação térmica da câmara	Controle de malha fechada
Ventilador de resfriamento de peça auxiliar	Controle de malha fechada
Ventilador de exaustão externo	Controle de malha fechada
Suporte para filamento (Hotend principal)	
Tipo	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Suporte para PLA, Suporte para PLA/PETG, Suporte para ABS, Suporte para PA/PET, PET, PA, PC, PVA; PLA reforçado com fibra de carbono/vidro, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET
Suporte para filamento (Hotend auxiliar)	
Tipo	PLA (exceto PLA Aero), PETG, ABS, ASA, TPU para AMS, Suporte para PLA, Suporte para PLA/PETG, Suporte para ABS, Suporte para PA/PET, PET, PA, PC, PVA; PLA reforçado com fibra de carbono/vidro, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET
Imprimir com cuidado[1)]	PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU para AMS, Suporte para PA/PET
Sensor	
Câmera de visualização ao vivo	Integrado; 1920*1080
Câmera do Cabeçote	Integrado; 1600*1200
Sensor da Porta	Suportado

25. Especificações da impressora

Sensor de esgotamento de filamento	Suportado
Sensor de detecção de emaranhamento de filamentos	Suportado
Odometria de filamento	Suportado com AMS
Recuperação de Perda de Energia	Suportado
Requisitos Elétricos[2)]	
Voltagem	Versão de alta tensão: 200-240 VCA, 50/60 Hz Versão de baixa tensão: 100-120 VCA, 50/60 Hz
Potência máxima[3)]	Versão de alta tensão: 1600 W a 220 V Versão de baixa tensão: 1100 W a 110 V
Potência em regime permanente	Versão de alta voltagem: • PLA (25 °C): 250 W a 220 V • PC (25 °C): 550 W a 220 V Versão de baixa tensão: • PLA (25 °C): 250 W a 110 V • PC (25 °C): 550 W a 110 V
Requisitos ambientais	
Temperatura de operação	10 °C-30 °C
Eletrônica	
Touchscreen	Tela sensível ao toque de 5 polegadas com resolução de 1280*720
Armazenamento	EMMC integrado de 8 GB e porta USB
Interface de controle	Touchscreen, aplicativo móvel, aplicativo para PC
Controlador de Movimento	Cortex-M7 dual-core e Cortex-M4 single-core

25. Especificações da impressora

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

1) Para obter a melhor qualidade de impressão, utilize o bico extrusor principal para imprimir com esses filamentos.
2) As especificações de voltagem da impressora variam conforme a região de venda. Antes de

usar, verifique a etiqueta ao lado da tomada de energia da impressora para garantir que a tensão fornecida corresponda à tensão indicada.

3) Para garantir que a mesa aquecida atinja rapidamente a temperatura necessária, a impressora manterá a potência máxima por cerca de 3 a 5 minutos.

26. Especificações do AMS 2 Pro

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

* Filamentos marcados com * requerem uma temperatura de secagem mais alta. O AMS 2 Pro

não consegue secá-los completamente. Se você deseja um melhor desempenho de secagem para esses filamentos, recomendamos comprar um AMS HT.

ANATEL
Agência Nacional de Telecomunicações

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

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

27. Suporte técnico

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

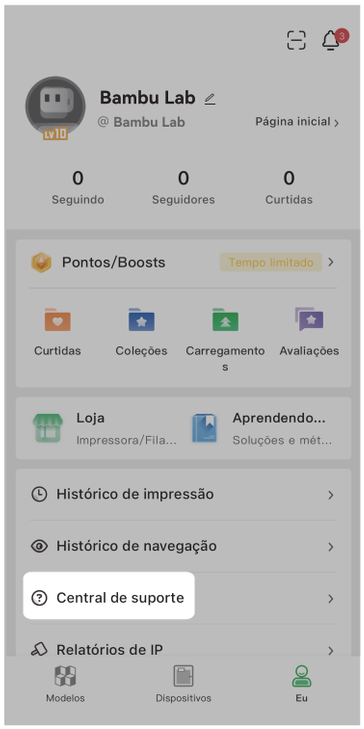
Método 1: Visite o Bambu Lab Wiki para tutoriais e orientações de manutenção.
wiki.bambulab.com/home

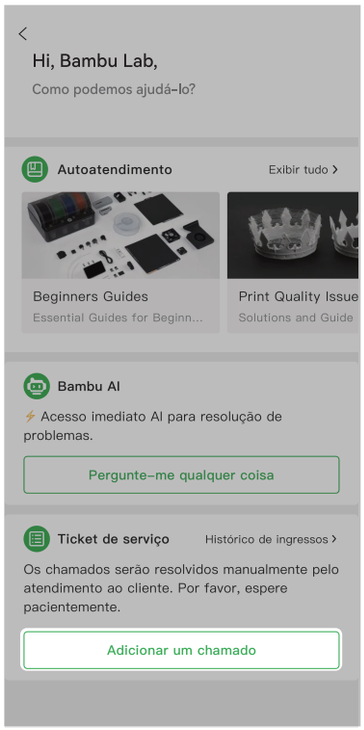
Bambu Lab Wiki

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

Bambu Lab Support Center

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





A00448-01

Bambu Lab

www.bambulab.com