

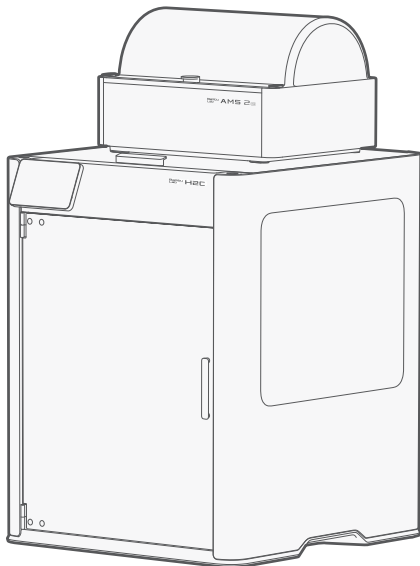
# 拓竹 H2C 激光全能套装

## 快速入门指南

使用本产品前，请仔细阅读本指南

安全提示：1. 请勿在打印机安装完成前通电

2. 打印机较重，需要 2 人及以上搬运





### 视频指南

扫描二维码观看详细的视频指南，助您快速上手。

[bambulab.com/h2c-quick-start](https://bambulab.com/h2c-quick-start)



### 下载 Bambu Handy 和 Bambu Studio

扫描二维码下载 Bambu Handy 或访问下方地址下载 Bambu Studio。您可以在手机端或电脑端远程控制您的打印机并实时观察打印进程。

[bambulab.cn/download](https://bambulab.cn/download)



### 探索更多精美模型

扫描二维码访问 MakerWorld 模型社区，探索海量免费模型，借助 MakerLab 创意工具和创客宝库配件，快速落地模型创意。

[makerworld.com.cn](https://makerworld.com.cn)



### 学习定制课程

扫描二维码访问拓竹学院，学习从入门到进阶的打印机与配套软件课程，全面提升打印技能。

[bambulab.cn/support/academy](https://bambulab.cn/support/academy)

## 目录

---

使用前须知.....	5
打印机部件介绍.....	6
工具头部件介绍.....	9
感应热端挂架部件介绍.....	10
AMS 2 Pro 部件介绍.....	11
配件清单.....	12
移除包装.....	14
解锁 AMS 2 Pro.....	18
解锁热床.....	20
解锁工具头.....	21
解锁感应热端挂架.....	22
移除气泵固定螺丝.....	23
移除干燥剂外包装.....	24
安装 AMS 2 Pro.....	25
安装多台 AMS 2 Pro (可选) .....	27
安装料盘支架.....	28
外挂料盘进料.....	29

## 目录

---

安装安全钥匙.....	30
插入电源线并通电.....	31
绑定打印机 - Bambu Handy.....	32
绑定打印机 - Bambu Studio.....	33
安装感应热端.....	34
使用 AMS 2 Pro 进行首次打印.....	35
打印完成后的注意事项.....	37
定期维护.....	38
打印机技术参数.....	39
AMS 2 Pro 技术参数.....	43
技术支持.....	44

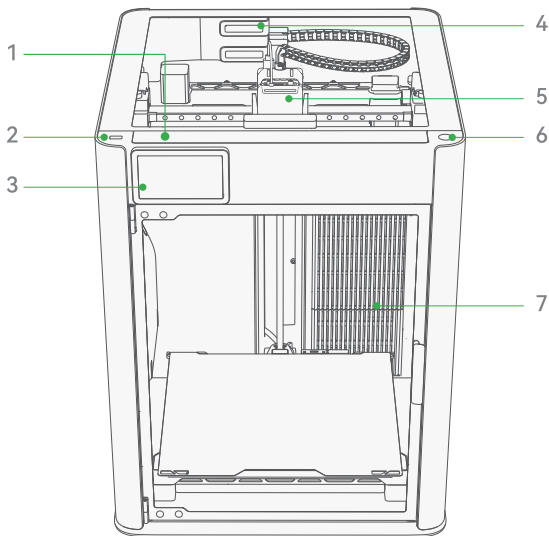
如需使用激光或刀切功能，请见对应的快速入门指南。



为了确保安全和最佳性能，请注意以下指南：

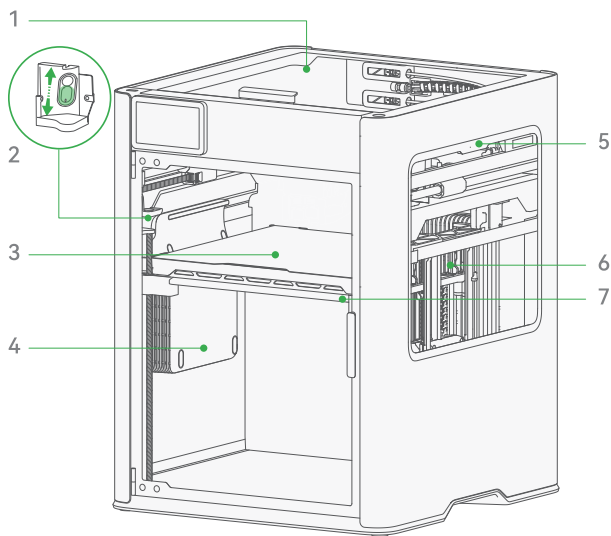
- 打印机的实际工作电压必须与产品规格要求的电压保持一致，以免损坏设备，造成安全风险。可以查看电源插座旁的标签了解具体电压要求。更多信息请参见“打印机技术参数”章节。
- 需定期维护打印机，以确保内部精密结构能正常工作。具体维护要求请见“定期维护”章节。
- 请完成首次校准后再安装感应热端至感应热端挂架。
- **请使用右热端打印 TPU、左热端打印 PPS/PPA-CF，其余耗材类型无限制。建议访问拓竹官方 Wiki，了解更多相关信息，以获得更好的打印体验。**
- 打印机会自动切换不同的热端进行打印，请勿强行手动切换，以避免损坏设备。
- 推荐使用拓竹官方耗材获得最佳打印效果。我们已基于产品的特性，对拓竹官方耗材进行了兼容性、安全性和稳定性的严格测试，能带来最佳打印效果。
- **为避免卡料，请勿在 AMS 2 Pro 内放入硬度小于 95A 的 TPU 等柔性材料或受潮后的 PVA。**
- AMS 2 Pro 支持的料盘宽度为 50 mm - 68 mm、直径为 197 mm - 202 mm。建议使用塑料料盘。
- 使用 6-pin 连接线连接 H2 系列打印机和单台 AMS 2 Pro，即可使用 AMS 2 Pro 的烘干功能。如果需要同时烘干多台 AMS 2 Pro 内的耗材，则需要使用拓竹官方电源适配器来给其余的 AMS 2 Pro 供电。
- 在烘干耗材时，AMS 2 Pro 会通过外循环的方式，将水汽从内部排出。外循环打开时，进气口和出气口会打开，请确保其不被其他物品遮挡，以获得最佳烘干效果。

## 打印机部件介绍



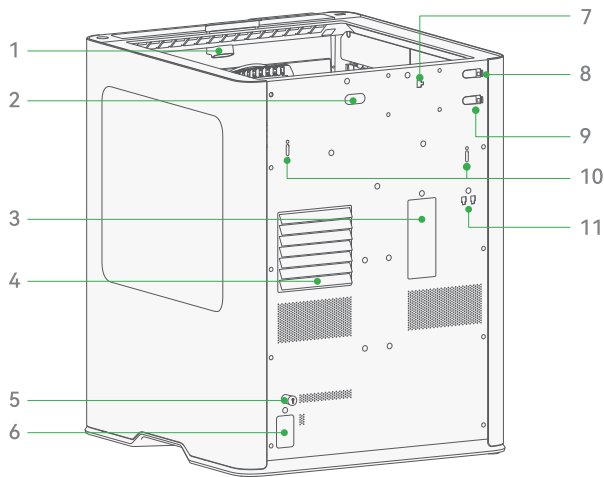
序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	顶部自动风门	2	USB 接口	3	屏幕
4	送料缓冲器/缠料检测器	5	工具头	6	启动/暂停按钮
7	空气滤芯	/	/	/	/

## 打印机部件介绍



序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	玻璃上盖	2	实况摄像头 * 隐私遮盖位于配件盒中。	3	热床
4	辅助部件冷却风扇	5	激光防护视窗	6	感应热端挂架
7	状态灯	/	/	/	/

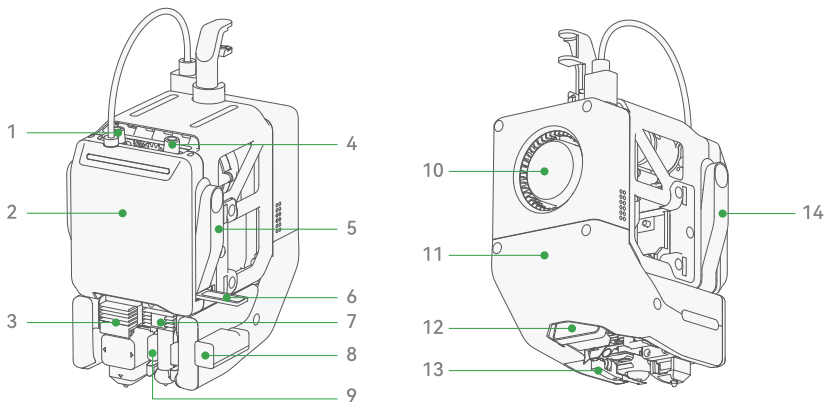
## 打印机部件介绍



序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	俯视摄像头	2	TPU 进料口	3	废料滑梯
4	自动排气格栅&腔体外排风扇	5	安全钥匙	6	电源插座
7	6-pin 接口	8	机箱进料口 (右热端) *	9	机箱进料口 (左热端) *
10	皮带张紧轮	11	4-pin 接口	/	/

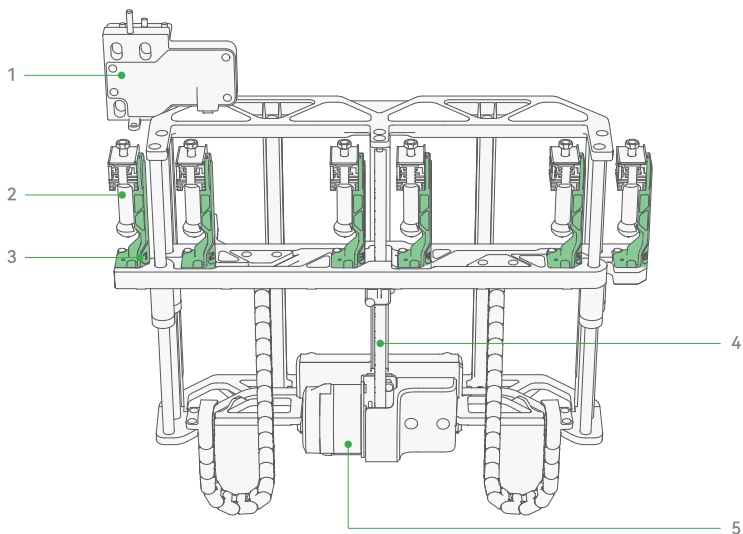
\* 连接多台 AMS 2 Pro, 使得左右热端都具备多色打印能力。

## 工具头部件介绍



序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	工具头左进料口	2	工具头增强散热风扇	3	左热端
4	工具头右进料口	5	右切刀刀柄	6	感应热端锁紧拉柄
7	右热端	8	工具头摄像头	9	感应加热组件
10	部件冷却风扇	11	部件冷却风扇风道	12	喷嘴摄像头
13	堵嘴片	14	左切刀刀柄	/	/

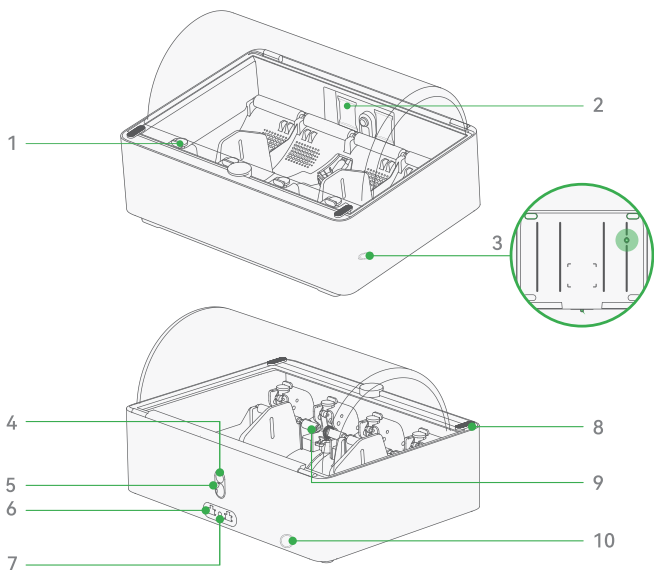
## 感应热端挂架部件介绍



序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	感应热端拉柄解锁组件	2	感应热端	3	感应热端泊位组件*
4	皮带组件	5	电机	/	/

\* 组件下方贴有标识序号的贴纸。如图所示，序号从左到右依次为 1 至 6。

## AMS 2 Pro 部件介绍



序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	进料口	2	干燥剂	3	进气口
4	铁氟龙料管释放按钮	5	出料口	6	6-pin 接口
7	电源适配器接口	8	卡扣	9	主动支撑轴
10	出气口	/	/	/	/

## 配件清单



料盘支架



工具头切刀



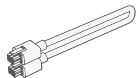
擦嘴块



堵嘴片



电源线



6-pin 连接线



H1.5 内六角扳手  
H2.0 内六角扳手



通针



干燥剂



铁氟龙料管



隐私遮盖



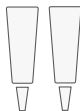
安全钥匙



刮刀刀片



打印板  
(已预装在热床上)



润滑脂和润滑油

## 配件清单



0.2 mm 标准  
流量感应热端



0.4 mm 标准  
流量感应热端



0.6 mm 标准  
流量感应热端



感应热端硅胶套



四进一料管拓展口



感应热端锁紧拉柄

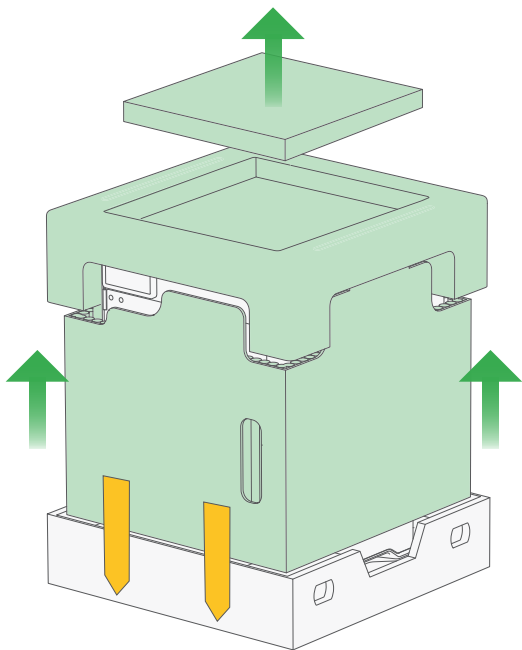


料线清洁刮片

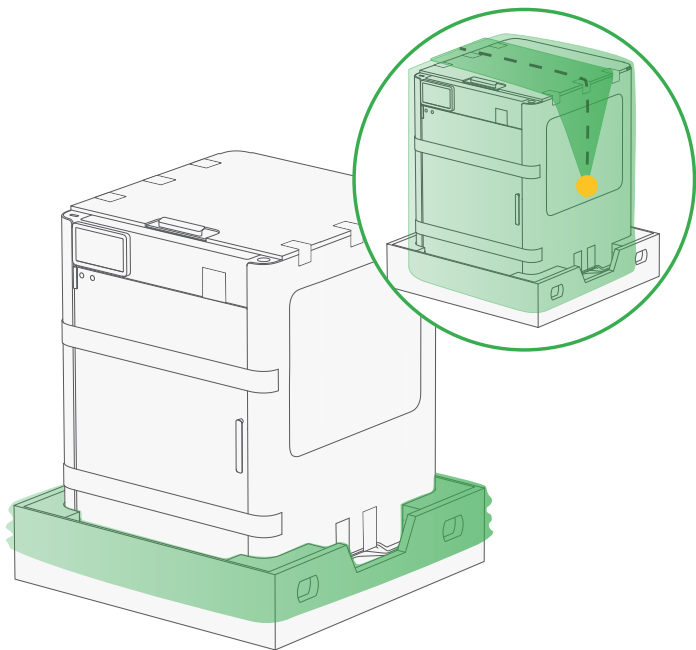


热端清洁海绵

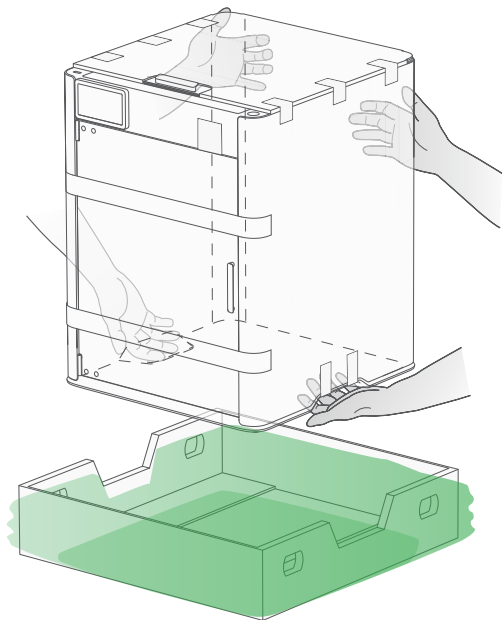
**移除包装** 建议保留所有包装材料和螺丝。如需运输打印机，原包装可以最大程度避免运输损坏。



1. 取出耗材盒，移除周围的纸板、泡棉、贴纸等材料。



2. 撕开防潮袋提手贴纸和防潮袋顶部的开口。将防潮袋拉至底部，套在底部纸箱的四角。

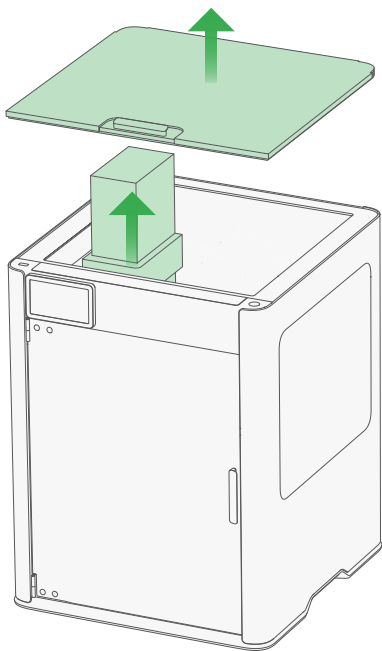


### 警告

为避免窒息的危险，  
请勿让婴儿和儿童  
接近这些袋子

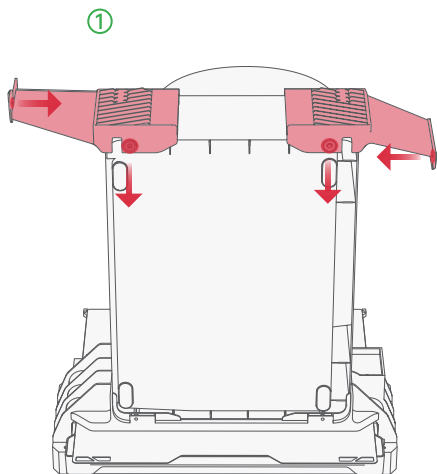
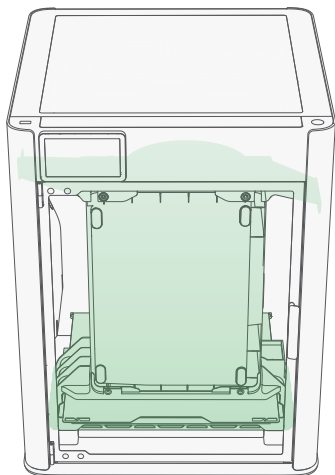
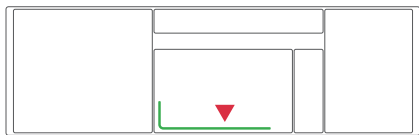
3. 保持底部纸箱不动，两人合力将打印机抬起，使其与底部纸箱、防潮袋分离，并将打印机放在稳定平面上。

\* 建议打印机背面预留至少 30 cm，以便后续安装排烟管。

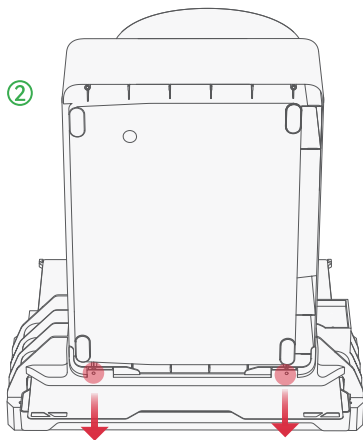


4. 移除周围胶带等包装材料后，取下上盖玻璃和配件盒并放置在一旁。

## 解锁 AMS 2 Pro

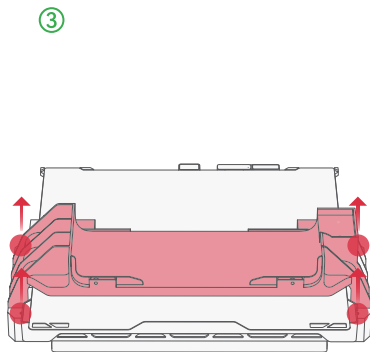


1. 使用配件盒中较长的 H2.0 扳手拧下 4 颗红色标记的螺丝，并移除顶部左右 2 个固定件。

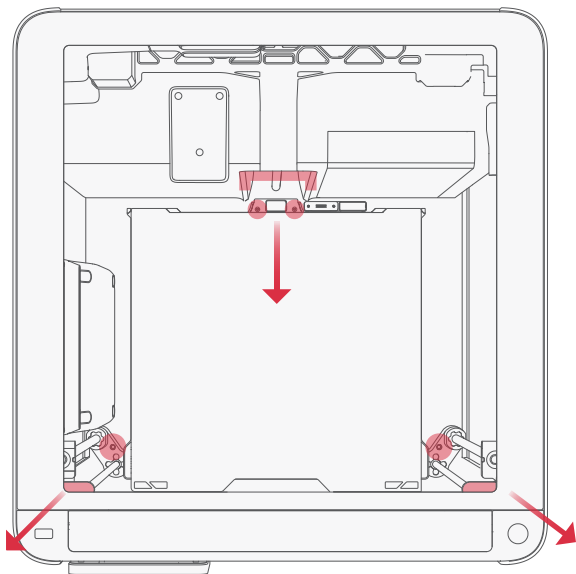


2. 使用 H2.0 扳手拧下 2 颗红色标记的螺丝，小心地取出 AMS 2 Pro。

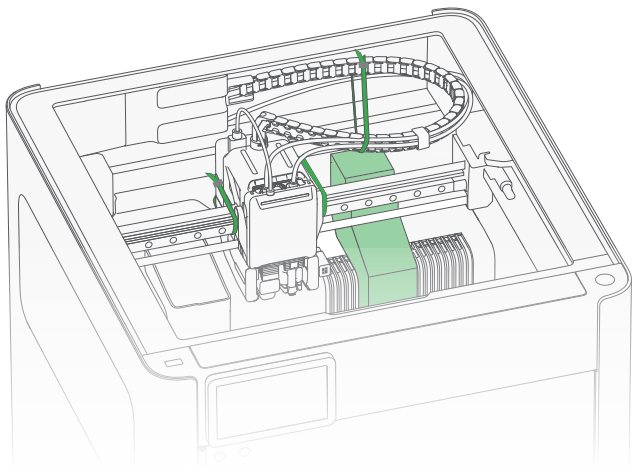
3. 使用 H2.0 扳手拧下 4 颗红色标记的螺丝，移除底部固定件和周围泡棉（热床底部泡棉除外）。



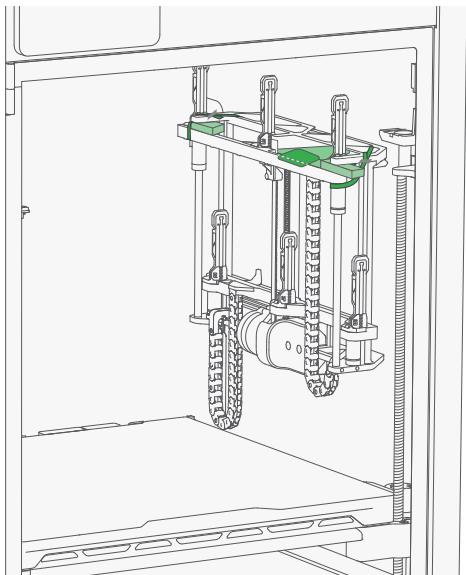
## 解锁热床



使用 H2.0 扳手拧下 4 颗红色标记的螺丝解锁热床，并移除红色标记的丝杆固定泡棉。  
**请等待后续校准完成后再次取出热床底部的泡棉。**



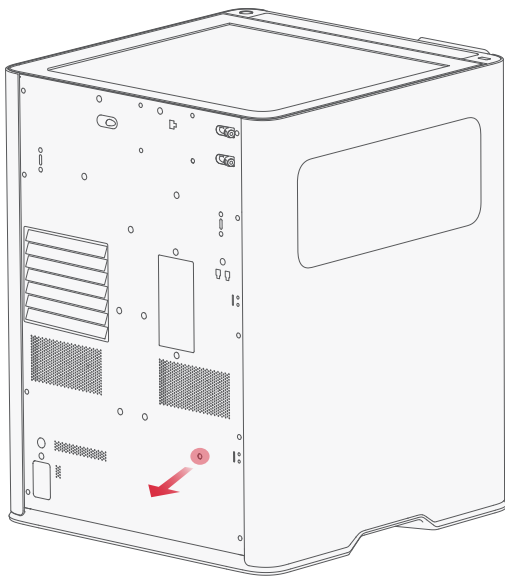
剪断并移除所有扎带，向前门方向拉动工具头，移除绿色标记的泡棉。



剪断扎带并移除所有泡棉。

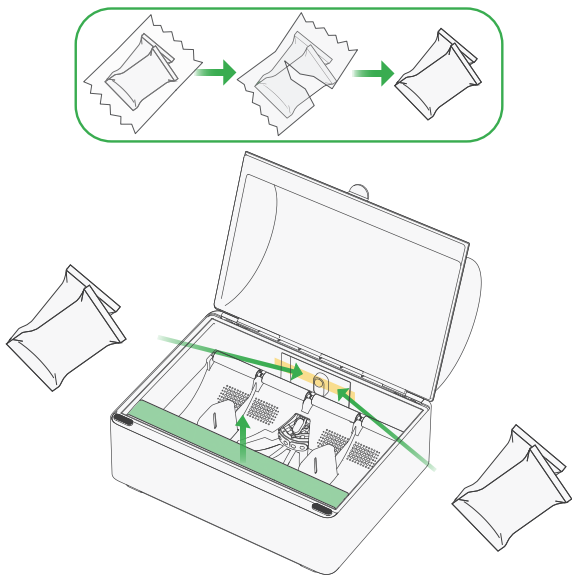
请勿过度抬升挂架，以免导致部件与 X 轴皮带发生碰撞。

## 移除气泵固定螺丝

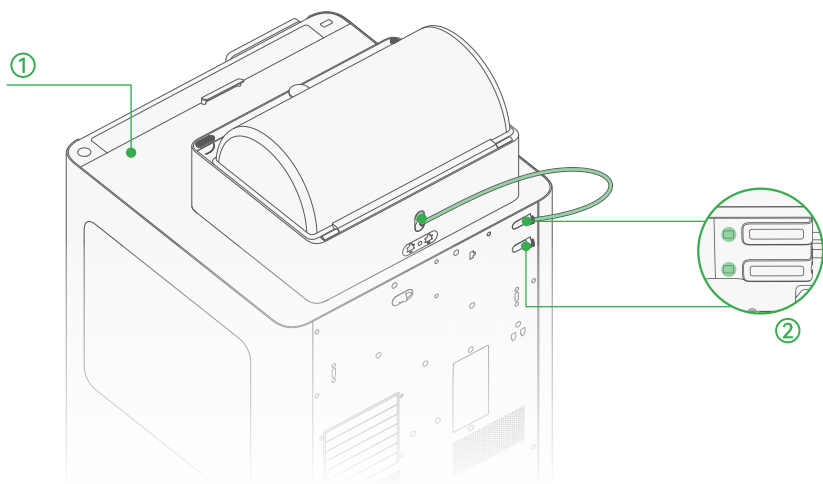


使用 H2.0 扳手拧松红色标记的气泵固定螺丝，然后将其缓慢取出，避免掉入打印机内部。

## 移除干燥剂外包装

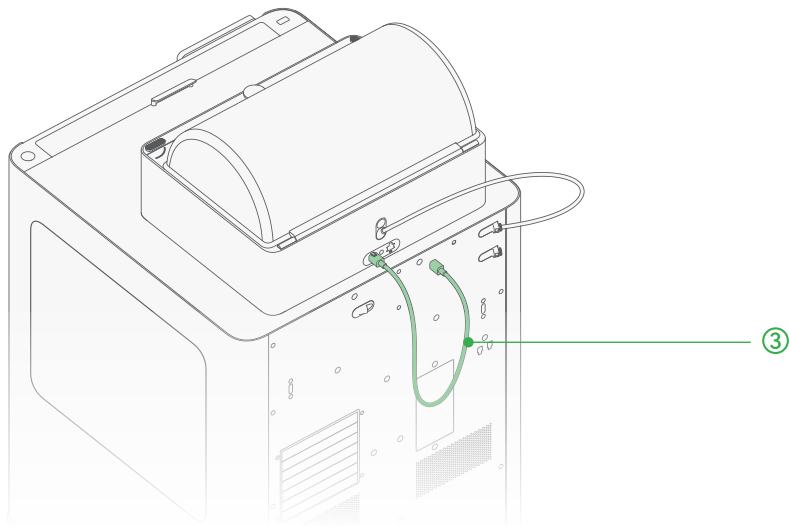


1. 取出 AMS 2 Pro 中的配件。
2. 移除 AMS 2 Pro 内部泡棉。
3. 撕掉贴纸取出干燥剂。移除外包装后，左右空位分别放置两包干燥剂。



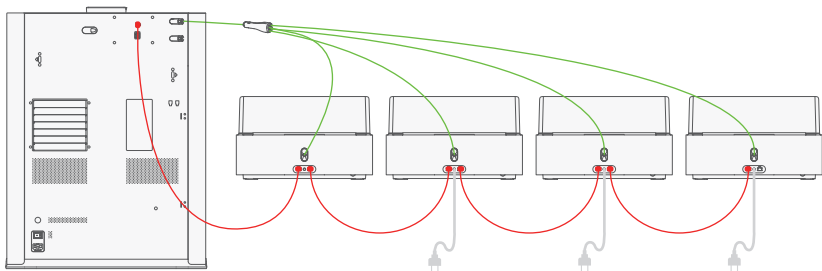
1. 将上盖玻璃和 AMS 2 Pro 放至打印机顶部。
2. 从配件盒中取出铁氟龙料管，一端插入 AMS 2 Pro 的出料口，另一端插入打印机的任一进料口，向前推送铁氟龙料管大约 10 cm，直至无法前进（从打印机正面观察缓冲器旁边的窗口，如果能观察到铁氟龙料管，即插入到位）。

\* 上下进料口分别对应不同热端。如果 AMS 2 Pro 连接上进料口，则使用右热端进行多色打印；如果 AMS 2 Pro 连接下进料口，则使用左热端进行多色打印。如果同时使用 2 台 AMS 2 Pro，则左右热端都具备多色打印能力。



3. 从配件盒中取出 6-pin 连接线，两端分别插入打印机和 AMS 2 Pro 的任一 6-pin 接口。

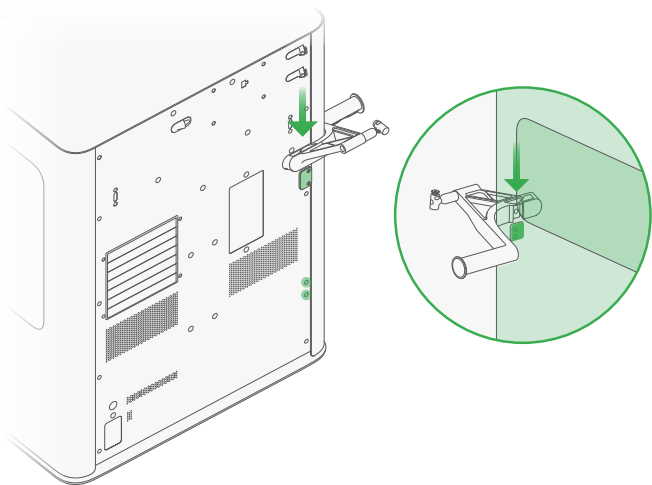
## 安装多台 AMS 2 Pro (可选)



如果您有多台 AMS 2 Pro, 可将其连接至右热端, 利用多个感应热端减少切换耗材时浪费的耗材。

1. 从配件盒中取出最短的铁氟龙料管, 分别连接四进一料管拓展口和机箱上进料口, 确保向前推送铁氟龙料管直至无法前进。
2. 使用最长的铁氟龙料管, 连接至 AMS 2 Pro 的出料口和四进一料管拓展口。
3. 连接 6-pin 连接线至打印机和任一 AMS 2 Pro 的 6-pin 接口。
4. 用 6-pin 连接线将剩下的 AMS 2 Pro 两两连接。
5. 如果需要使用 AMS 2 Pro 的烘干功能, 除了直接连接至打印机的 AMS 2 Pro, 其余 AMS 2 Pro 必须使用官方电源适配器供电。

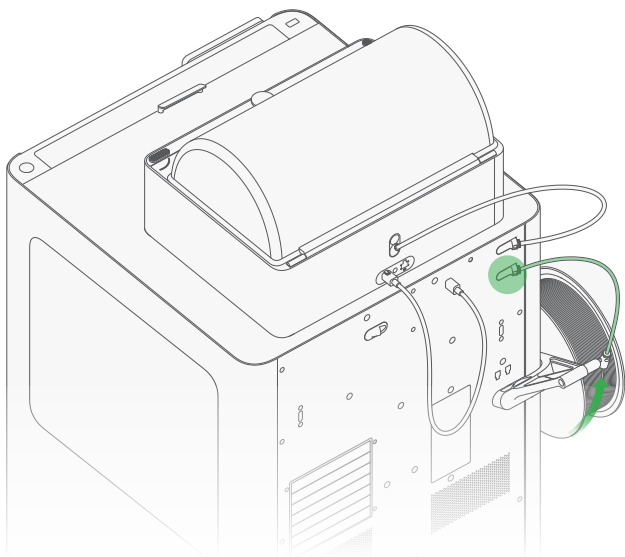
## 安装料盘支架



从配件盒中取出料盘支架，以图示方向将其滑入底座。

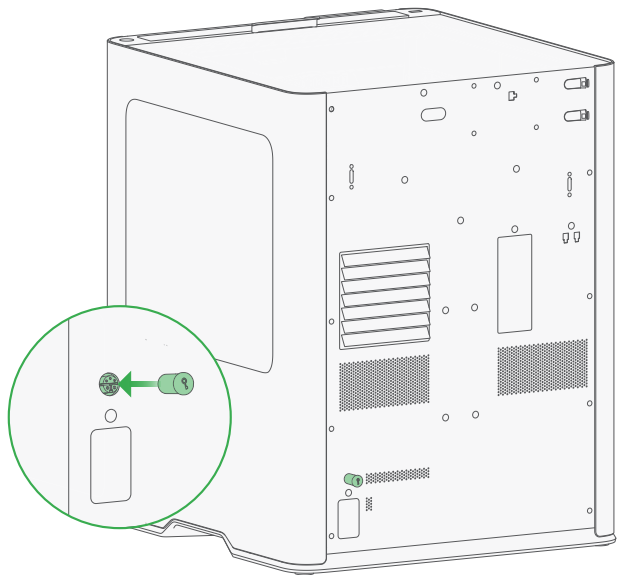
\* 下方标绿的螺丝孔也可用于安装料盘支架底座，并安装额外的料盘支架，便于同时使用 2 卷外挂料盘打印。包装内默认附送 1 个料盘支架底座和料盘支架。

## 外挂料盘进料



AMS 2 Pro 已连接至打印机的其中一个进料口时，通过另一个进料口进料，可以同时使用外挂料盘。

1. 将铁氟龙料管一端连接到料盘支架上的气动接头，另一端插入打印机背面的另一个进料口，然后向前推动铁氟龙料管，直到无法再推动。
2. 将耗材插入铁氟龙料管中，并继续推动，直到耗材完全进入挤出机，无法继续推动为止。

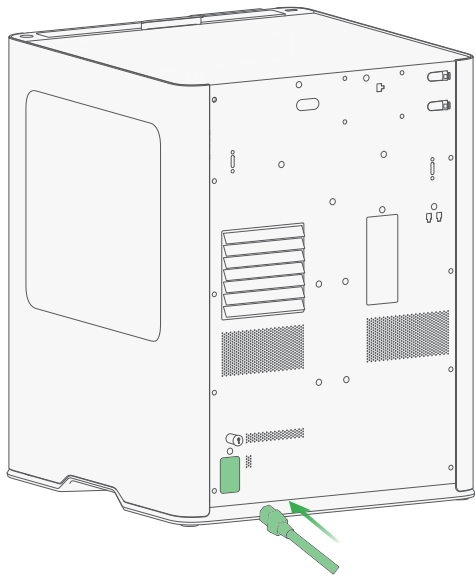


取出背板上的安全钥匙，将其插入至电源插座上方的安装孔。

**请勿跳过此步骤，否则打印机无法通电开机。**

## 插入电源线并通电

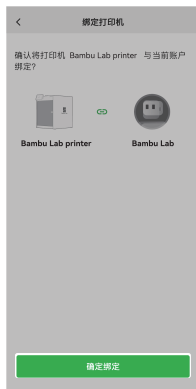
---



将电源线插入打印机背面的电源插座，然后打开电源开关。

## 绑定打印机 - Bambu Handy

1. 扫码（右图）下载 Bambu Handy 手机应用，注册您的 Bambu Lab 账号并登录。
2. 根据打印机屏幕指令操作，直到屏幕显示二维码。
3. 用 Bambu Handy 手机应用扫描打印机屏幕上的二维码，将打印机与您的账户绑定。



4. 根据屏幕上的指引完成打印机的首次校准。校准过程中出现振动和噪音属正常现象。  
\* 在校准未完成之前，请勿取出热床底下的泡沫。

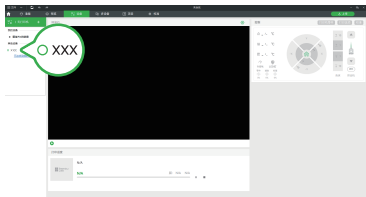
## 绑定打印机 - Bambu Studio



1. 将打印机和电脑连接至相同的无线网络，请勿连接至开启了设备隔离的访客网络。

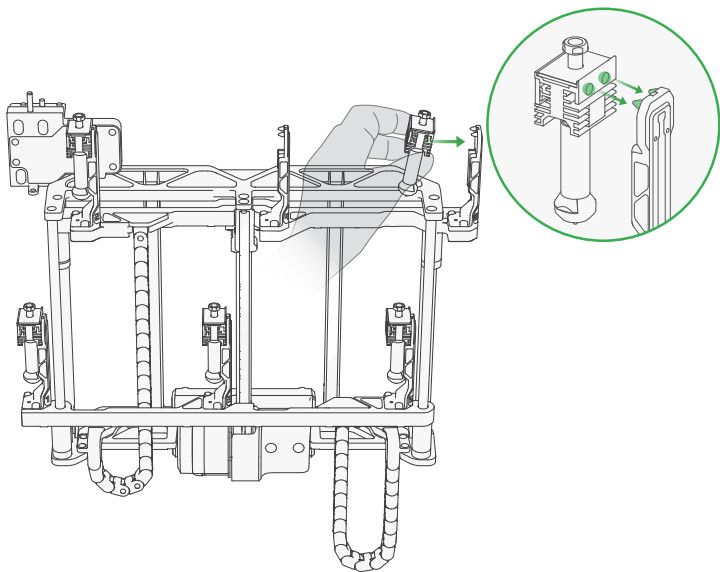


2. 访问下方链接，下载并安装 Bambu Studio。注册并登录您的拓竹账户。  
[bambulab.cn/zh-cn/download/studio](https://bambulab.cn/zh-cn/download/studio)



3. 点击设备页面的“+”，Bambu Studio 能够自动发现同一网络下的打印机，点击您的打印机即可将其绑定至账户。

## 安装感应热端

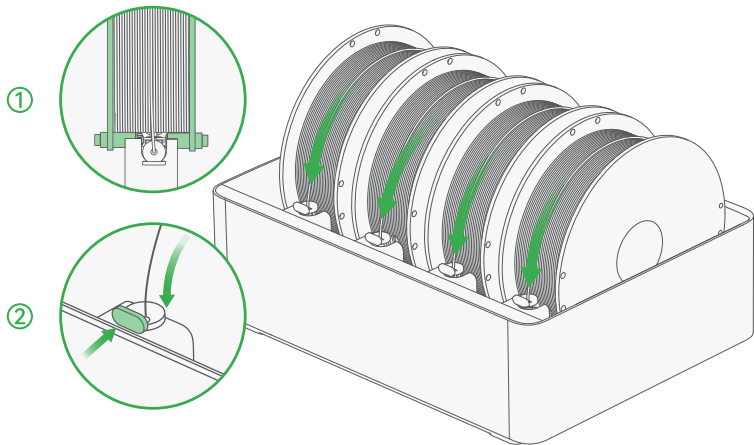


完成打印机首次校准后，从配件盒中取出感应热端，分别安装至挂架。

打印机最多可以使用 6 个感应热端。但是，挂架上最多只能安装 5 个感应热端，以便切换热端时有空位放置工具头的感应热端。此外，如果挂架上安装了不同喷嘴直径的感应热端，打印时只能同时使用直径相同的热端。

请注意，使用激光功能前，需要取下所有挂架上所有感应热端，避免粉尘导致热端无法正常工作。

## 使用 AMS 2 Pro 进行首次打印



1. 开机后，放入耗材至任意槽位，确保料盘按照图示方式正确放置在主动支撑轴上。
2. 推动进料口并插入耗材，AMS 2 Pro 在检测到耗材后自动预上料。确认进料口下方的白灯点亮后，即可开始打印。



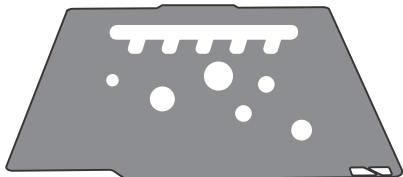
3. 点击  - 打印文件，选择一个您想要打印的模型。

\* 打印机标配的纹理 PEI 打印板对脏污比较敏感，如用手触摸过打印板，残留油脂可能会影响其粘附力，建议先用热水和洗洁精清洗打印板，确保打印板能提供最佳粘附力。

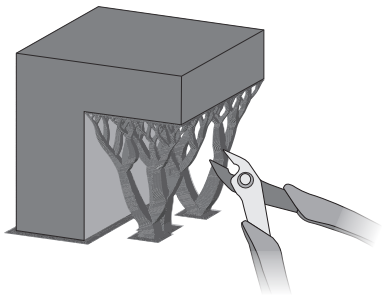
## 打印完成后的注意事项



请等打印板充分冷却，再取下打印件。



请使用热水和洗洁精定期清洁打印板，以保持最佳粘附力。



如打印件包含支撑，等待打印板冷却后尽快拆除支撑，以免其受潮变得难以拆除。

## 定期维护

---

3D 打印机由复杂的机械结构和众多运动部件组成，为了确保其能稳定运行，获得高质量的打印结果，需要定期进行维护和保养。

### 金属运动部件：

- 定期润滑丝杆、光杆、导轨、惰轮和挤出轮组件，以防止生锈。
- 可以使用润滑油对导轨、光杆和惰轮进行润滑，而丝杆和挤出轮组件则应使用润滑脂。

### 易耗品：

- 定期检查塑料、橡胶部件和切刀刀片是否出现老化（包括变形）和磨损等情况。
- 必要时应进行更换，例如硅胶擦嘴和铁氟龙料管。

### 感应热端：

定期使用刷子夹取清洁海绵，蘸水清除感应热端表面粘附的耗材，确保良好的打印质量。

### 其他部件：

- 检查摄像头、风扇和耗材传感器是否有碎屑或灰尘堆积。
- 定期清洁风扇；用无纺布蘸取无水酒精或异丙醇轻轻擦拭摄像头，确保最佳清晰度。
- 定期清洁四进一料管拓展口内的耗材碎屑并更换清洁刮片。



[bambulab.com/support/maintenance](https://bambulab.com/support/maintenance)

访问官方 Wiki “定期维护建议”专栏，获取更多内容。

## 打印机技术参数

参数项		参数
技术		熔融沉积型
机身	打印尺寸 (长 * 宽 * 高)	单喷嘴模式: 325*320*320 mm <sup>3</sup> (左热端) 单喷嘴模式: 305*320*325 mm <sup>3</sup> (右热端) 双喷嘴交集: 300*320*325 mm <sup>3</sup> 双喷嘴并集: 330*320*325 mm <sup>3</sup>
	框架	铝材和钢材
	外壳	塑胶和玻璃
物理大小	外形尺寸	492*514*626 mm <sup>3</sup>
	净重	32.5 kg
工具头	挤出机齿轮	硬化钢
	喷嘴	硬化钢
	喷嘴支持最高温度	350 °C
	支持喷嘴直径	0.2 mm、0.4 mm、0.6 mm、0.8 mm
	工具头切刀	内置
	耗材直径	1.75 mm
	挤出电机	拓竹高精度永磁同步伺服电机
热床	打印板材质	弹性打印钢板
	标配打印板类型	纹理 PEI 打印板
	支持打印板类型	纹理 PEI 打印板、工程材料打印板
	热床支持最高温度	120 °C
速度	工具头最大移动速度	1000 mm/s
	工具头最大移动加速度	20,000 mm/s <sup>2</sup>
	热端最大流速	40 mm <sup>3</sup> /s (测试参数: 单层外墙的 250 mm 圆形模型; 拓竹 ABS; 280 °C 打印温度)

## 打印机技术参数

参数项		参数
腔温控制	主动腔温控制	支持
	最高可控腔温	65 °C
空气净化	初效过滤器等级	G3
	HEPA 滤网等级	H12
	活性炭滤芯类型	椰壳活性炭
	VOC 过滤	出色
	颗粒物过滤	支持
冷却	部件冷却风扇	闭环控制
	热端风扇	闭环控制
	主控板风扇	闭环控制
	腔体外排风扇	闭环控制
	腔体加热循环风扇	闭环控制
	辅助部件冷却风扇	闭环控制
	工具头增强散热风扇	闭环控制
支持耗材类型	PLA、PETG、TPU、PVA、BVOH、ABS、ASA、PC、PA、PET、PPS； 碳纤/玻纤增强 PLA、PETG、PA、PET、PC、ABS、ASA、PPA、PPS	
传感器	实况摄像头	内置；1920*1080
	喷嘴摄像头	内置；1920*1080
	俯视摄像头	内置；3264*2448
	工具头摄像头	内置；1920*1080
	开门检测	支持
	断料检测	支持
	缠料检测	支持
	耗材用量及余料检测	配合 AMS 使用时支持
断电续打	支持	
工作环境温度	10 °C-30 °C	

## 打印机技术参数

参数项		参数
电源要求	电压	100-120 VAC / 200-240 VAC, 50/60 Hz
	最大功率*	1800 W@220 V/1250 W@110 V
	典型功率	200 W@220 V/200 W@110 V (单热端打印 PLA)
电子元件	显示屏	5 英寸 1280*720 触摸屏
	存储	内置 8 GB EMMC, 支持外挂U盘
	操作界面	触摸屏、手机端 App、电脑端应用
	运动控制器	双核 Cortex-M4 处理器 & 单核 Cortex-M7 处理器
	应用处理器	四核 ARM 处理器带独立 NPU 单元
软件	切片软件	Bambu Studio 支持其他可导出标准 G 代码的第三方切片软件, 如 SuperSlicer, PrusaSlicer和 Cura, 但部分智能功能可能不支持。
	切片软件可支持操作系统	MacOS、Windows、Linux
网络连接	以太网	不支持
	无线网络	Wi-Fi
	物理网络开关	不支持
	可拆卸网卡	不支持
	802.1X 认证	不支持

## 打印机技术参数

参数项		参数
Wi-Fi	工作频率	<ul style="list-style-type: none"><li>• 2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE)</li><li>• 2400 - 2483.5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)</li></ul>
	Wi-Fi 发射功率 (EIRP)	<ul style="list-style-type: none"><li>• 2.4 GHz: &lt;23 dBm (FCC); &lt;20 dBm (CE/SRRC/MIC)</li><li>• 5 GHz Band1/2: &lt;23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC)</li><li>• 5 GHz Band3: &lt;30 dBm (CE); &lt;24 dBm (FCC)</li><li>• 5 GHz Band4: &lt;23 dBm (FCC/SRRC); &lt;14 dBm (CE)</li></ul>
	Wi-Fi 协议	IEEE 802.11 a/b/g/n

\* 为了确保快速加热热床至所需温度，打印机会维持最大功率约 3 分钟。

## AMS 2 Pro 技术参数

参数项		参数
机身	外形尺寸	372*280*226 mm <sup>3</sup>
	净重	2.5 kg
	外壳材料	ABS/PC
打印	支持耗材	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (干燥), BVOH (干燥), PP, POM, HIPS, 拓竹 PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF/Support for PLA/PETG 和 AMS 专用 TPU
	不支持耗材	TPE, 普通 TPU, PVA (受潮), BVOH (受潮), 拓竹 PET-CF/TPU 95A, 以及其他含有碳纤维或玻璃纤维的耗材品类
	支持耗材直径	1.75 mm
	支持料盘尺寸	宽度: 50 mm-68 mm 直径: 197 mm-202 mm
	耗材 RFID 识别	支持
烘干	支持最高温度	65 °C
	支持材料	PLA, PETG, Support for PLA/PETG, ABS*, ASA*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH*, PP, POM*, HIPS*, 拓竹 PLA-CF*/PAHT-CF*/PETG-CF* 和 AMS 专用 TPU*
	主动排湿	支持
	密封存储	支持
	检测及保持温湿度	支持。打印机屏幕, Bambu Studio 和 Bambu Handy 都可以显示实时温度和湿度
电源	输入	24 V 4 A

\* 带 “\*” 号的耗材所需烘干温度较高, AMS 2 Pro 无法彻底将其烘干。如果想要更好的烘干效果, 建议购买 AMS HT。

## 技术支持

如需帮助，您可使用以下任一方式获取服务与支持：

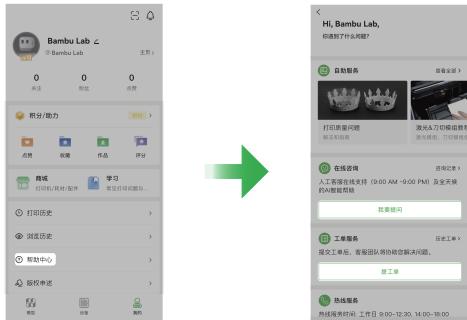
方式 1：访问 Bambu Lab 官方 Wiki，查阅更多机器使用和维护教程。  
[wiki.bambulab.com/zh/home](http://wiki.bambulab.com/zh/home)



方式 2：访问支持中心，联系售后团队、获取实用教程与服务。  
[bambulab.cn/support](http://bambulab.cn/support)



方式 3：通过 Bambu Handy 的帮助中心联系在线技术支持（工作日 9:00 - 21:00，法定节假日 9:00 - 18:00）或提交工单。



方式 4：拨打服务热线 400-680-0166（工作日 9:00 - 12:30 & 14:00 - 18:00）。







**Bambu Lab**

[www.bambulab.cn](http://www.bambulab.cn)

