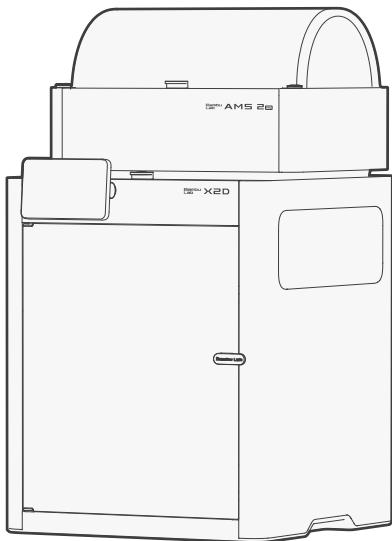


# 拓竹 X2D AMS 套装

## 快速入门指南

使用本产品前，请仔细阅读本指南

安全提示：请勿在打印机安装完成前通电





### 视频指南

观看详细的视频指南，助您快速上手。

[bambulab.com/x2d-combo-quick-start](https://bambulab.com/x2d-combo-quick-start)



### 下载 Bambu Handy 和 Bambu Studio

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

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

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

---

1. 使用前须知.....	4
2. 打印机部件介绍.....	5
3. 工具头部件介绍.....	8
4. AMS 2 Pro 部件介绍.....	9
5. 配件清单.....	10
6. 移除包装.....	12
7. 解锁 AMS 2 Pro.....	15
8. 解锁热床.....	18
9. 移除丝杆保护件.....	19
10. 解锁工具头.....	20
11. 安装屏幕.....	21
12. 安装辅助挤出机.....	23
13. 移除干燥剂包装.....	26
14. 安装 AMS 2 Pro.....	27
15. 安装料盘支架组件.....	29
16. 使用外挂料盘.....	30
17. 安装外排套装.....	31

## 目录

---

18. 插入电源线并通电.....	32
19. 绑定打印机 - Bambu Handy.....	33
20. 绑定打印机 - Bambu Studio.....	34
21. 装载耗材至 AMS 2 Pro.....	35
22. 首次打印.....	36
23. 打印完成后的注意事项.....	37
24. 定期维护.....	38
25. 打印机技术参数.....	39
26. AMS 2 Pro 技术参数.....	44
27. 技术支持.....	45

## 1. 使用前须知

---



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。
- 请定期维护打印机，以确保内部精密机构能正常工作。具体维护要求请见“定期维护”章节。
- 推荐使用拓竹官方耗材获得最佳打印效果。我们已基于本产品特性，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。
- **为防止喷嘴堵塞，获得更好的打印效果，请使用主热端打印 TPU。**
- **使用辅助热端打印时，请务必选择默认支持的耗材类型，否则极易导致堵头等异常。具体信息请参见“打印机技术参数”章节。**
- **为避免卡料，请勿在 AMS 2 Pro 内放入硬度小于等于 95A 的 TPU 等柔性材料，或受潮后的 PVA 和 BVOH。**
- 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 连接线连接打印机和单台 AMS 2 Pro，即可使用 AMS 2 Pro 的烘干功能。如需同时烘干多台 AMS 2 Pro 内的耗材，需另购拓竹官方电源适配器为其余的 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。请确保进气口和出气口不被其他物品遮挡，以获得最佳烘干效果。

## 2. 打印机部件介绍

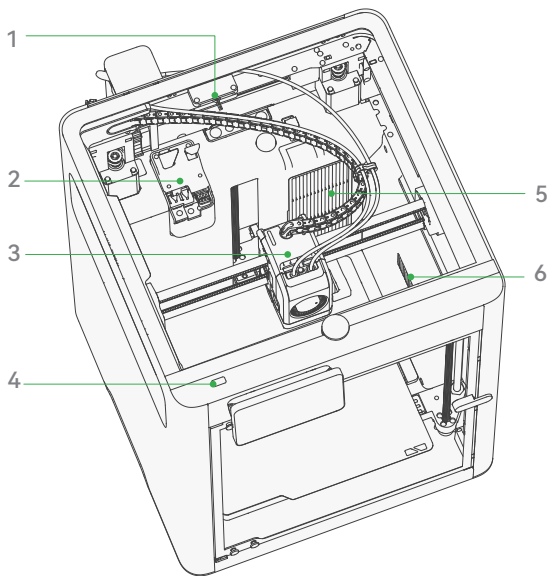


图 1

- 1) 切料顶块组件
- 2) 吐料组件
- 3) 工具头

- 4) USB 接口
- 5) 空气滤芯
- 6) 自适应风道切换组件

## 2. 打印机部件介绍

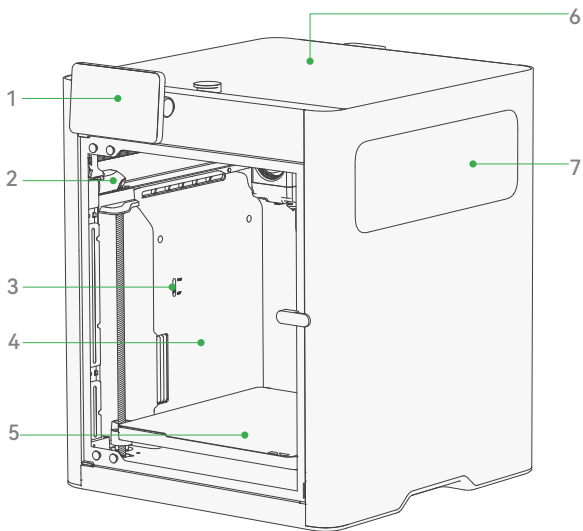


图 2

- |             |           |
|-------------|-----------|
| 1) 屏幕       | 5) 热床     |
| 2) 实况摄像头    | 6) 玻璃上盖   |
| 3) 循环模式指示器* | 7) 透明塑料视窗 |
| 4) 腔体加热循环风扇 |           |

\* 随空调模式自动切换，无需手动调节。

## 2. 打印机部件介绍

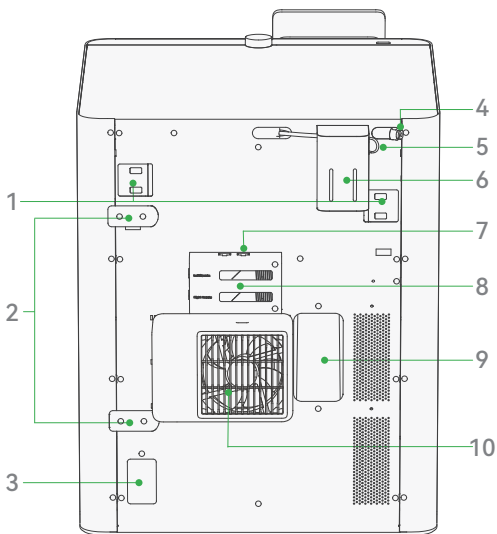
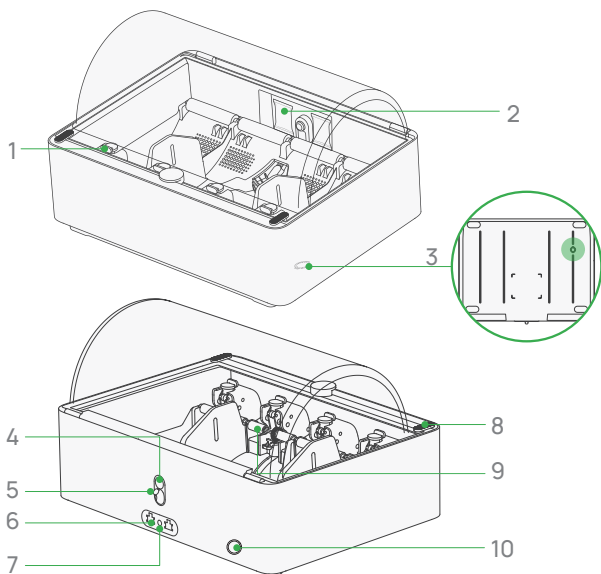


图 3

- |             |             |
|-------------|-------------|
| 1) 皮带张紧轮    | 6) 辅助挤出机    |
| 2) 料盘支架底座   | 7) 6-pin 接口 |
| 3) 电源插座     | 8) 缓冲器      |
| 4) 主挤出机进料口  | 9) 废料滑梯     |
| 5) 辅助挤出机进料口 | 10) 外排风扇    |



## 4. AMS 2 Pro 部件介绍



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

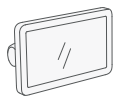
7) 电源适配器接口

8) 卡扣

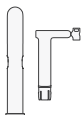
9) 主动支撑轴

10) 出气口

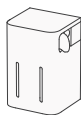
## 5. 配件清单



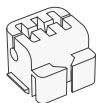
1) 屏幕



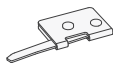
2) 料盘支架



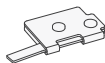
3) 辅助挤出机



4) 擦嘴块



5) 左切料组件



6) 右切料组件



7) 内六角扳手 H1.5  
内六角扳手 H2.0



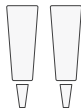
8) 通针



9) 铁氟龙料管



10) 打印板  
(已预装在热床上)



11) 润滑脂&润滑油



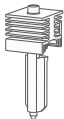
12) 刮刀刀片

## 5. 配件清单

---



13) 热端硅胶套



14) 备用热端



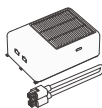
15) 堵嘴片



16) 开口六角扳手



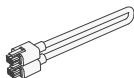
17) 电源线



18) 外排套装



19) 辅助料管夹紧螺母

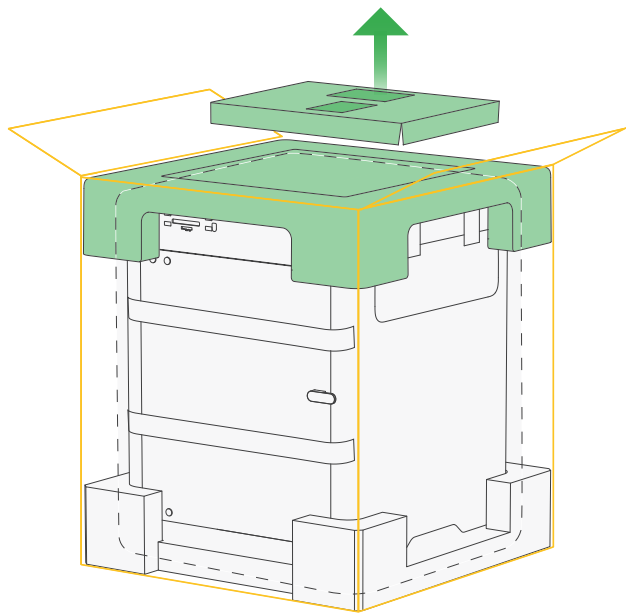


20) 6-pin 连接线



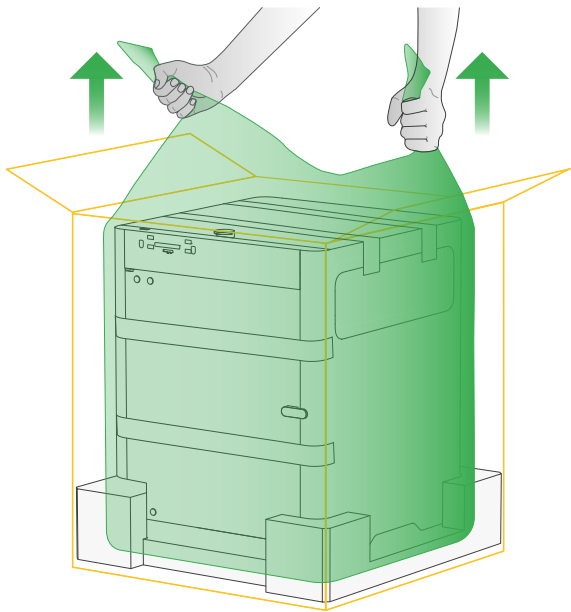
21) 干燥剂

**6. 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) 打开包装箱，取出工具箱和快速入门指南，移除顶部纸卡和泡棉。

## 6. 移除包装

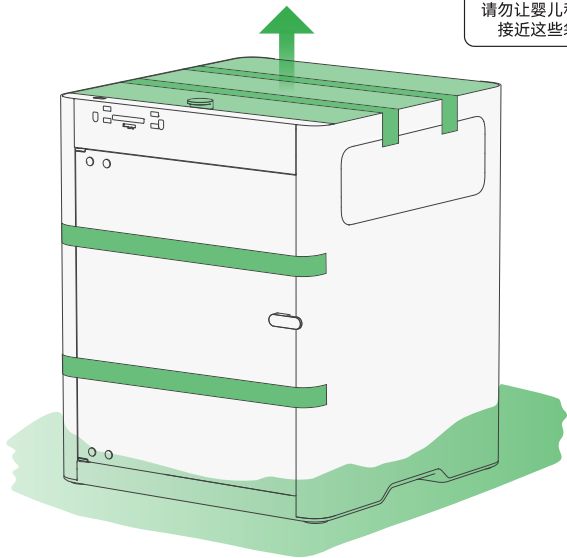


2) 抓住防潮袋顶部两角提出打印机，并将打印机放在稳定平面上。

## 6. 移除包装

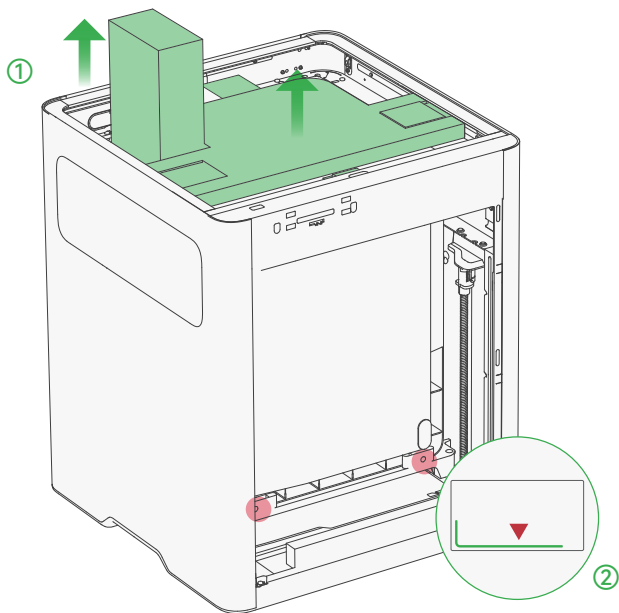
### 警告

为避免窒息的危险，  
请勿让婴儿和儿童  
接近这些袋子



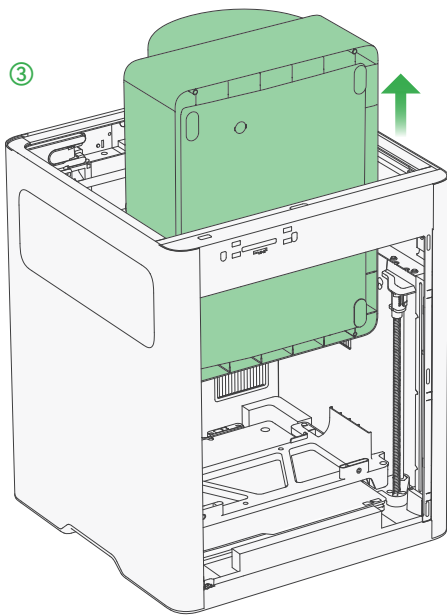
- 3) 撕开并移除防潮袋后，取下顶部铁氟龙料管。移除机身上的所有胶带，取下玻璃上盖并妥善放置在一旁。

## 7. 解锁 AMS 2 Pro



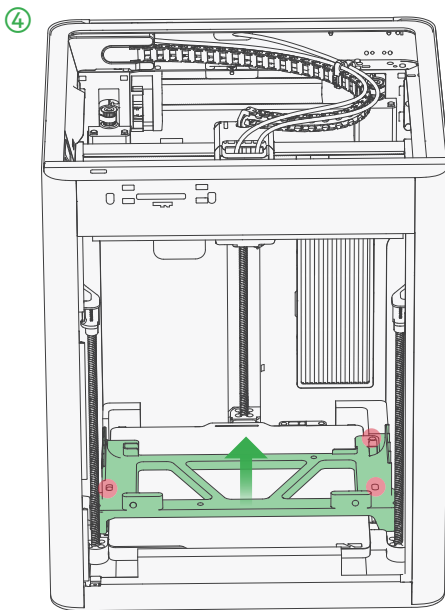
- 1) 取出配件盒，移除 AMS 2 Pro 顶部所有泡棉。
- 2) 打开前门，取下保护袋。从工具箱里取出较长的内六角扳手 H2.0，用扳手长端拧下两颗红色标记的螺丝。（请暂时保留机箱底部泡棉，待首次校准完成后再次移除。）

## 7. 解锁 AMS 2 Pro



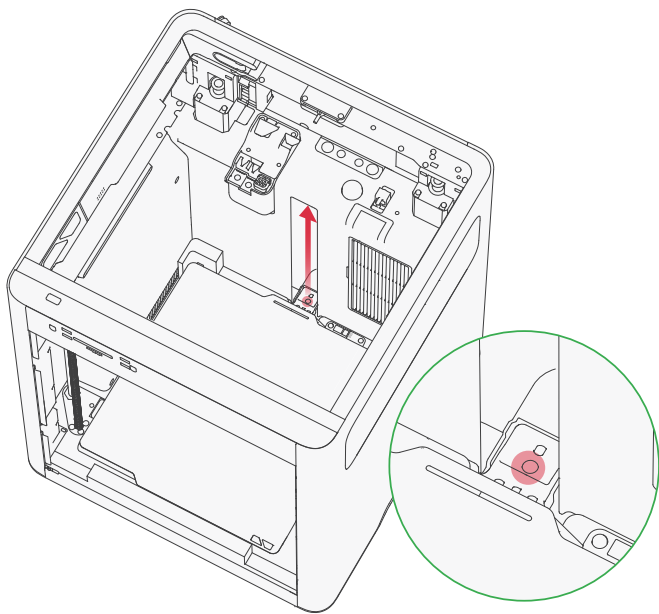
3) 向上取出 AMS 2 Pro，移除机箱内 AMS 周围的泡棉。

## 7. 解锁 AMS 2 Pro



4) 使用 H2.0 扳手拧下 3 颗红色标记的螺丝，移除 AMS 2 Pro 运输固定件。

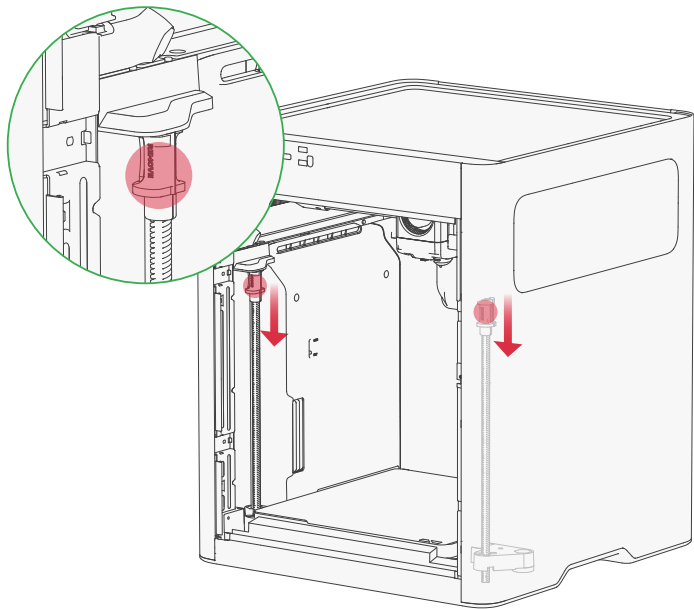
## 8. 解锁热床



使用 H2.0 扳手拧下 1 颗红色标记的热床固定螺丝，解锁热床。

**请等待后续校准完成后再取出热床底部泡棉。**

## 9. 移除丝杆保护件

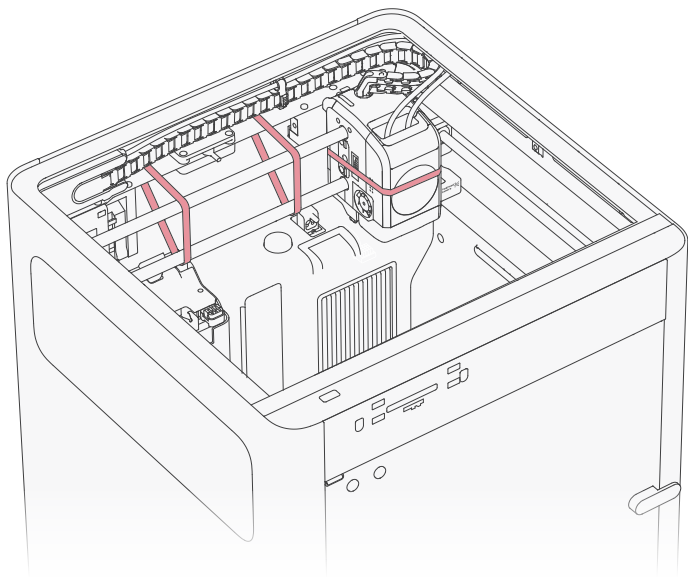


下拉左右侧丝杆顶部的红色塑胶保护件，打开保护件并将其移除。

在移除过程中，丝杆可能会出现轻微晃动，属于正常现象。

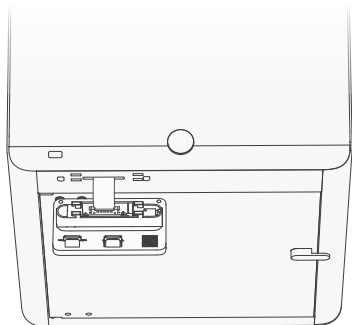
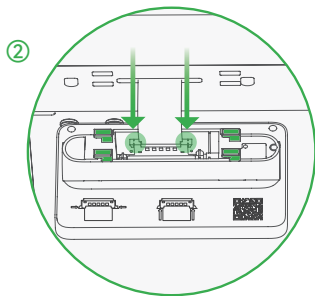
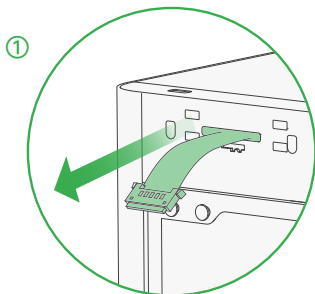
## 10. 解锁工具头

---



剪断并移除光杆及工具头上的所有扎带，盖上玻璃上盖。

## 11. 安装屏幕



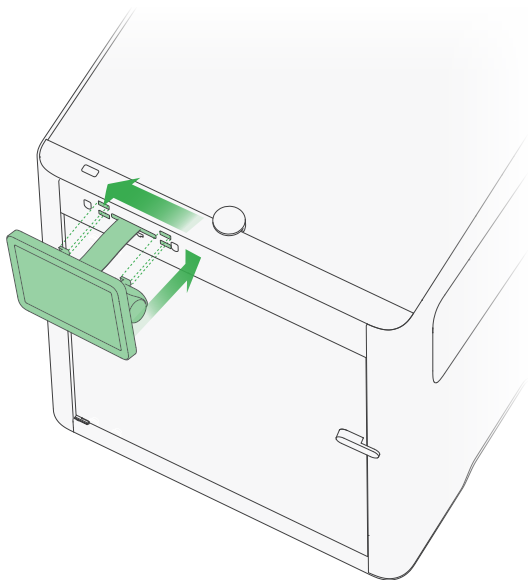
1) 移除固定胶布，将排线轻轻向外拉出大约 50 mm。

2) 从配件盒中取出屏幕，按图示调整方向，再按住排线两侧的端子，将排线插入屏幕接口。

## 11. 安装屏幕

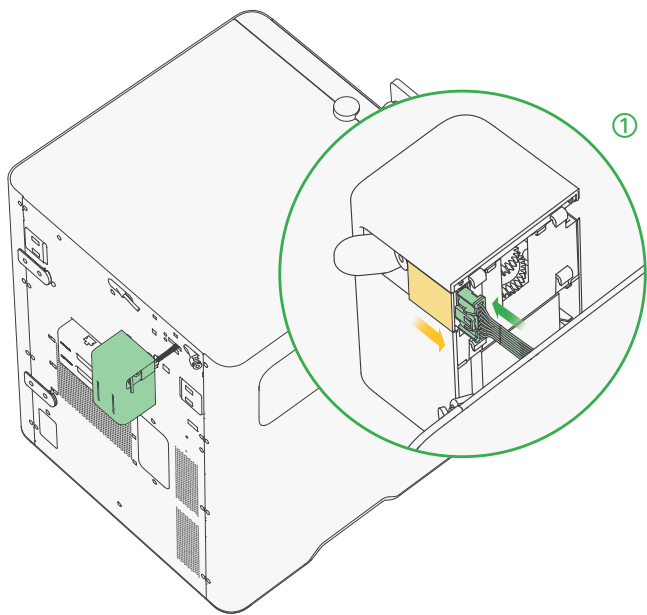
---

③



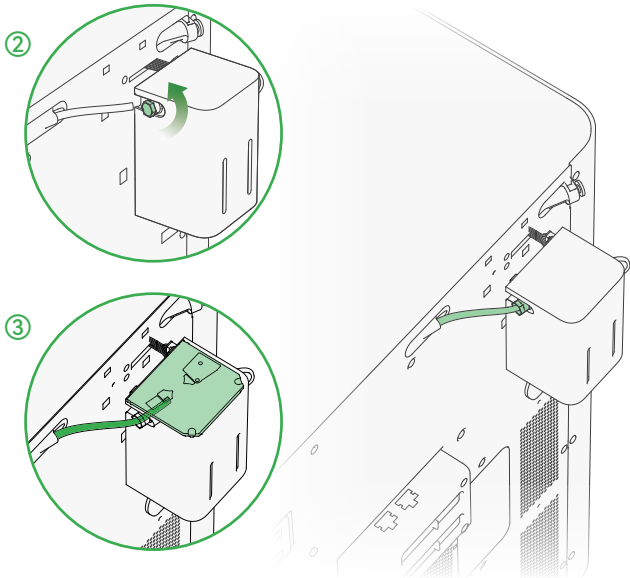
3) 先将排线收回打印机槽内，再插入屏幕并左推锁紧。

## 12. 安装辅助挤出机



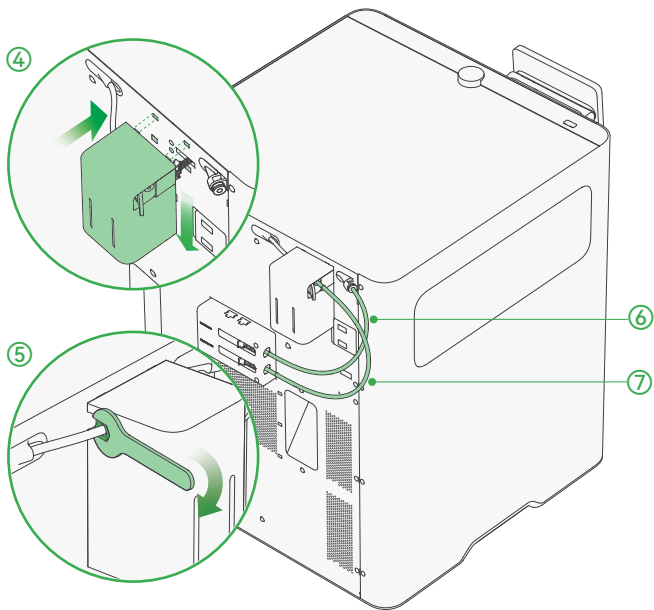
- 1) 从配件盒中取出辅助挤出机，将打印机背部线缆轻轻向外拉出，插入辅助挤出机接口。  
(如操作不便，可先滑出标黄的挡片，插入线缆后再装回。)

## 12. 安装辅助挤出机



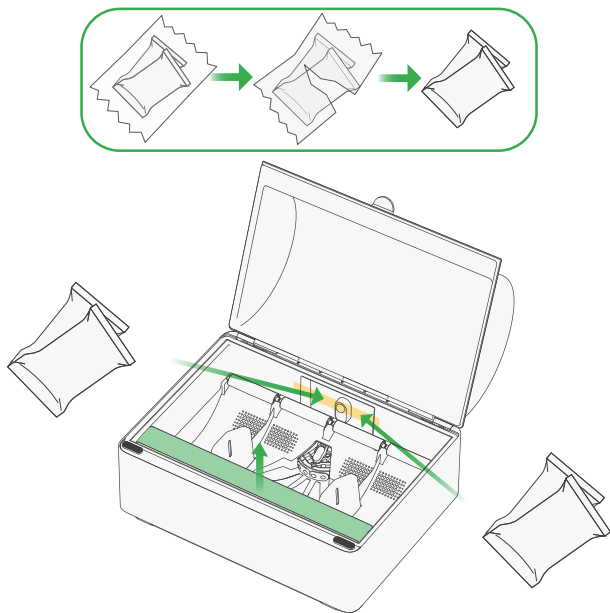
- 2) 拧松辅助挤出机左侧接口的螺母。
- 3) 将打印机背板顶部居中的铁氟龙料管插入接口约 22 mm。**(请确保料管插入到底，否则耗材可能在挤出机内发生卷曲。)**

## 12. 安装辅助挤出机



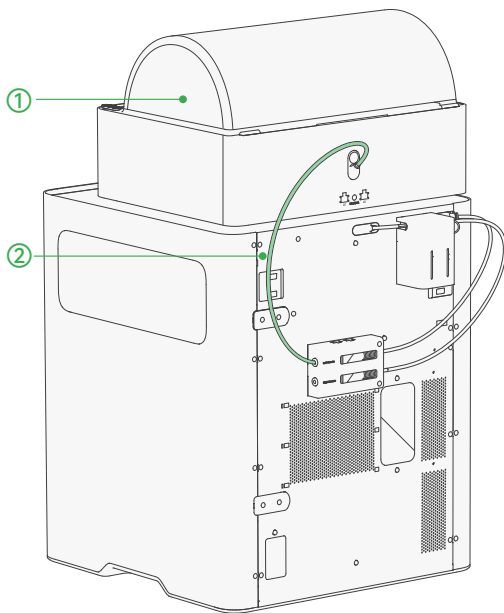
- 4) 先将线缆收回槽内，再将辅助挤出机插入打印机背部孔位，下压锁紧。
- 5) 再次确认左侧铁氟龙料管插入到底，然后使用开口六角扳手拧紧螺母，直到听见"哒哒"声。
- 6) 撕下固定缓冲器右侧两根铁氟龙料管的胶带，将灰色料管插入主挤出机进料口。
- 7) 将白色料管插入辅助挤出机进料口。

### 13. 移除干燥剂包装



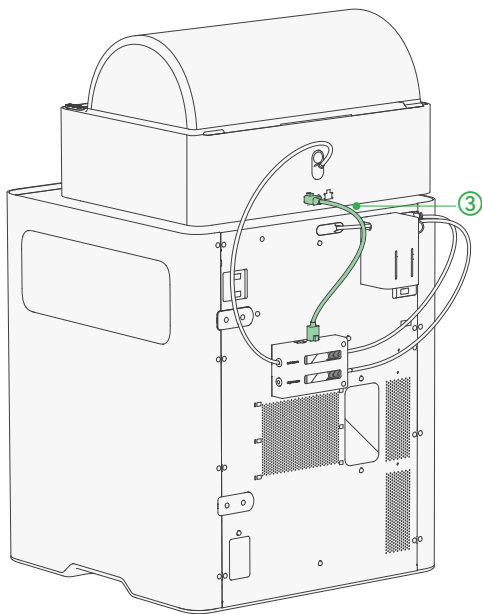
- 1) 取出 AMS 2 Pro 中的外排套装。
- 2) 移除 AMS 2 Pro 内部泡棉。
- 3) 撕掉贴纸取出干燥剂。移除外包装后，左右空位分别放置两包干燥剂。

## 14. 安装 AMS 2 Pro



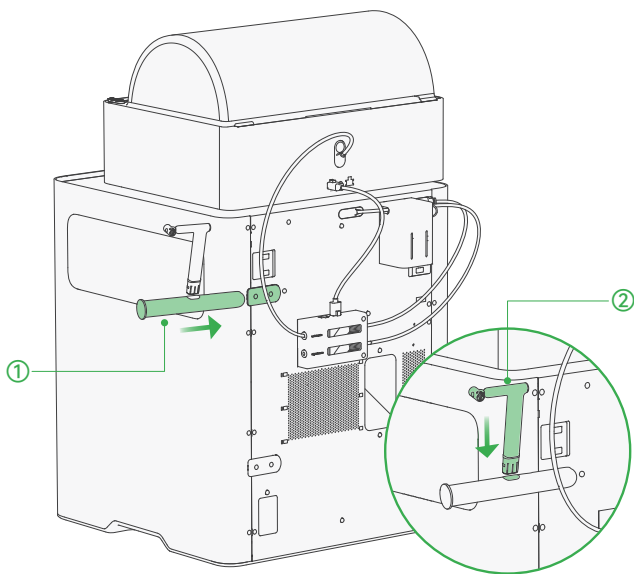
- 1) 将 AMS 2 Pro 放至打印机顶部。
- 2) 撕下固定缓冲器左侧两根铁氟龙料管的胶带，将灰色料管插入 AMS 2 Pro 的出料口。

## 14. 安装 AMS 2 Pro



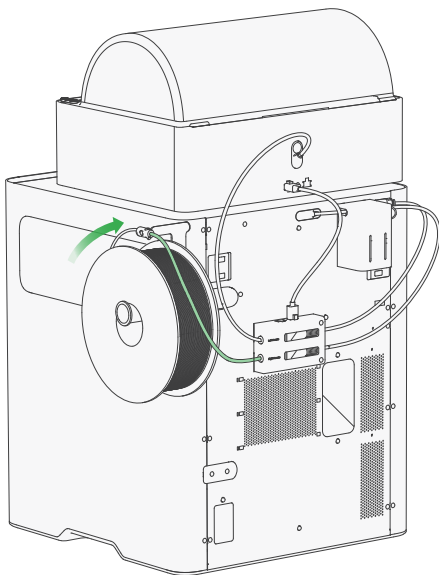
- 3) 从配件盒中取出 6-pin 连接线，两端分别插入打印机缓冲器和 AMS 2 Pro 的任一 6-pin 接口。

## 15. 安装料盘支架组件



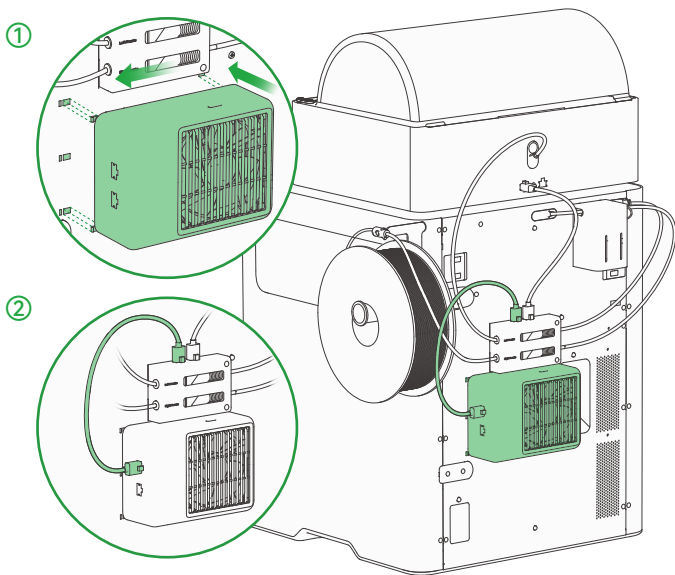
- 1) 从配件盒中取出料盘支架和铁氟龙料管支架，将料盘支架滑入底座直至听到“咔哒”声。
- 2) 将铁氟龙料管支架按图示方向对准凹槽，垂直向下插入料盘支架直至听到“咔哒”声。

## 16. 使用外挂料盘



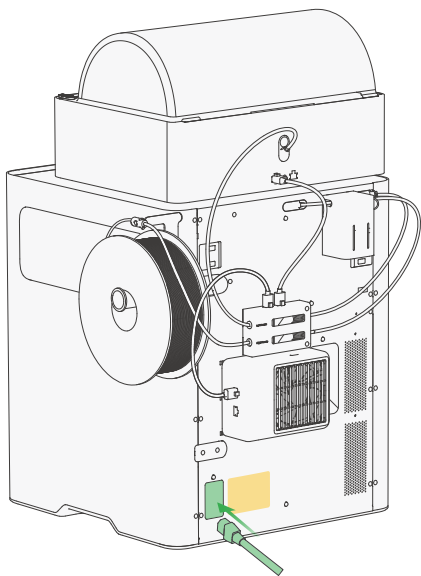
AMS 2 Pro 已连接至打印机时，通过缓冲器另一进料口，可同时使用外挂料盘。将缓冲器左侧连接的白色铁氟龙料管插入料盘支架组件上的气动接头。需使用外挂料盘时，按图示箭头方向将耗材插入铁氟龙料管中，持续推动直到耗材完全进入挤出机，无法继续推动为止。

## 17. 安装外排套装



- 1) 将外排风扇插入打印机背部孔位，左推锁紧。
- 2) 将 6-pin 连接线的两端分别插入打印机缓冲器和外排风扇的 6-pin 接口。

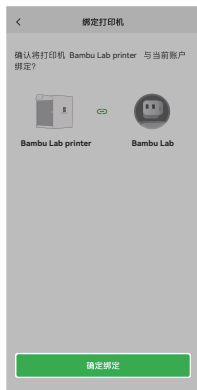
## 18. 插入电源线并通电



确保电源插座旁标签所示的电压与当地电压标准一致。  
然后将电源线插入电源插座，打开电源开关。

## 19. 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。**

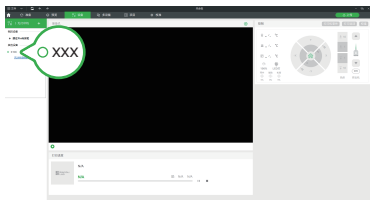
## 20. 绑定打印机 - Bambu Studio



- 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。

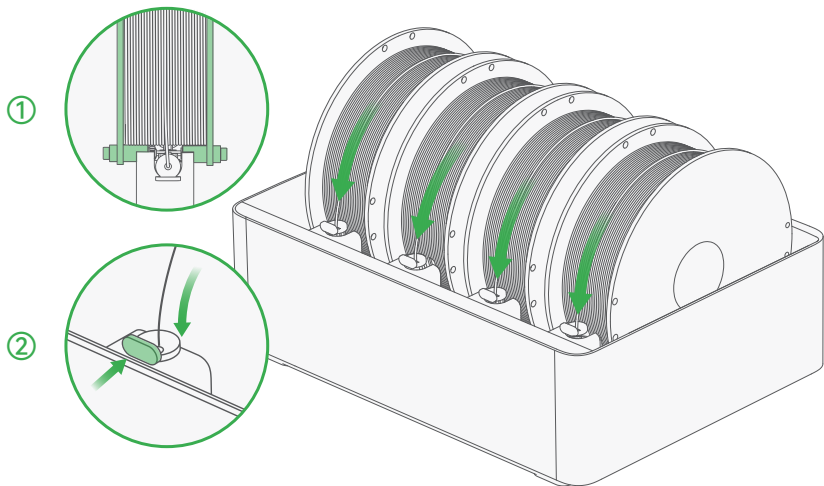


- 2) 访问下方链接，下载并安装 Bambu Studio。注册并登录您的拓竹账户。  
[bambulab.cn/zh-cn/download/studio](https://bambulab.cn/zh-cn/download/studio)



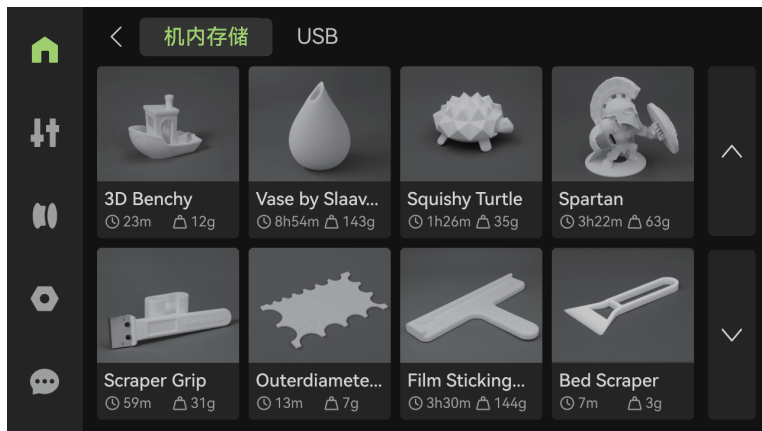
- 3) 点击设备页面的“+”，Bambu Studio 能够自动发现同一网络下的打印机，点击您的打印机即可将其绑定至账户。

## 21. 装载耗材至 AMS 2 Pro



- 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。

## 22. 首次打印



点击  - 打印文件，选择一个您想要打印的模型，按照屏幕提示完成操作。

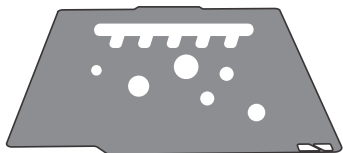
\* 打印机标配的纹理 PEI 打印板对脏污比较敏感，如用手触摸过打印板，残留油脂可能会影响其粘附力。建议先用热水和洗洁精清洗打印板，确保打印板能提供最佳粘附力。

## 23. 打印完成后的注意事项

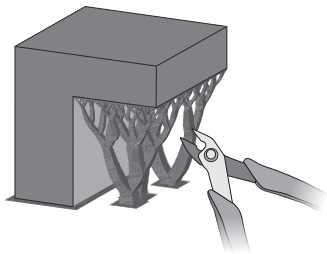
---



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，请在取下打印件后尽快拆除支撑，以免其受潮变得难以拆除。

## 24. 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、惰轮和挤出轮组件，以防止生锈。
- 可以使用润滑油对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：

- 定期检查是否出现老化（包括变形）和磨损等情况，例如塑料或橡胶部件、切料组件。
- 必要时应进行更换，例如擦嘴块和铁氟龙料管。

### 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。



[bambulab.com/support/x2d/maintenance](https://bambulab.com/support/x2d/maintenance)  
访问官方 Wiki “定期维护建议”专栏，获取更多内容。

## 25. 打印机技术参数

<b>技术</b>	
类型	熔融沉积型
<b>机身</b>	
打印尺寸 (长 * 宽 * 高)	主热端单喷嘴: 256*256*260 mm 辅助热端单喷嘴: 235.5*256*256 mm 双喷嘴交集: 235.5*256*256 mm 双喷嘴并集: 256*256*260 mm
框架	塑胶和钢材
外壳	塑胶、玻璃和金属
<b>尺寸和重量</b>	
外形尺寸	392*406*478 mm
净重	16.25 kg
<b>工具头</b>	
挤出机齿轮	硬化钢
喷嘴	硬化钢
喷嘴支持最高温度	300 °C
标配喷嘴直径	0.4 mm
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
<b>辅助挤出机</b>	
挤出机齿轮	硬化钢
挤出电机	步进电机
<b>热床</b>	
打印板材质	弹性打印钢板
标配打印板类型	纹理 PEI 打印板

## 25. 打印机技术参数

支持打印板类型	纹理 PEI 打印板、光面 PEI 打印板、增稳低温打印板、工程材料打印板
热床支持最高温度	120 °C
<b>速度</b>	
工具头最大移动速度	1,000 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)
<b>腔温控制</b>	
主动腔温控制	支持
最高可控腔温	65 °C
<b>空气净化</b>	
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	支持
颗粒物过滤	支持
<b>冷却</b>	
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
腔体加热循环风扇	闭环控制
辅助部件冷却风扇	闭环控制
外排风扇	闭环控制
<b>主热端支持耗材</b>	

## 25. 打印机技术参数

类型	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Support for PLA, Support for PLA/PETG, Support for ABS, Support for PA/PET, PET, PA, PC, PVA; 碳纤维 / 玻纤增强 PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET
<b>辅助热端支持耗材</b>	
类型	PLA (不含 PLA Aero), PETG, ABS, ASA, AMS 专用 TPU, Support for PLA, Support for PLA/PETG, Support for ABS, Support for PA/PET, PET, PA, PC, PVA; 碳纤维/玻纤增强 PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET
谨慎打印 <sup>1)</sup>	PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, AMS 专用 TPU, Support for PA/PET
<b>传感器</b>	
实况摄像头	内置; 1920*1080
工具头摄像头	内置; 1600*1200
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
<b>电源要求<sup>2)</sup></b>	
电压	高压版: 200-240 VAC, 50/60 Hz 低压版: 100-120 VAC, 50/60 Hz
最大功率 <sup>3)</sup>	高压版: 1600 W@220 V 低压版: 1100 W@110 V

## 25. 打印机技术参数

稳态功率	高压版: <ul style="list-style-type: none"><li>PLA (25 °C 环温) 250 W@220 V</li><li>PC (25 °C 环温) 550 W@220 V</li></ul> 低压版: <ul style="list-style-type: none"><li>PLA (25 °C 环温) 250 W@110 V</li><li>PC (25 °C 环温) 550 W@110 V</li></ul>
<b>环境要求</b>	
工作温度	10 °C - 30 °C
<b>电子元件</b>	
屏幕	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、手机端应用、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
<b>软件</b>	
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
<b>网络连接</b>	
以太网	不支持
无线网络	双频 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
<b>Wi-Fi</b>	

## 25. 打印机技术参数

工作频率	2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE) 2400 - 2483.5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)
Wi-Fi 发射功率 (EIRP)	2.4 GHz: <23 dBm (FCC); <20 dBm (CE/SRRC/MIC) 5 GHz Band1/2: <23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC) 5 GHz Band3: <30 dBm (CE); <24 dBm (FCC) 5 GHz Band4: <23 dBm (FCC/SRRC); <14 dBm (CE)
Wi-Fi 协议	IEEE 802.11 a/b/g/n

- 1) 如追求更佳的面精度与细节表现，建议优先选用主热端打印此类耗材。
- 2) 打印机电压规格因销售地区不同而存在差异。使用前，请查看机身电源插座旁的标签，确保供电电压与标示电压一致。
- 3) 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 - 5 分钟。

## 26. AMS 2 Pro 技术参数

<b>机身</b>	
外形尺寸	372*280*226 mm <sup>3</sup>
净重	2.5 kg
外壳材料	ABS/PC
<b>打印</b>	
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
<b>烘干</b>	
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
<b>电源</b>	
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。

## 27. 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：

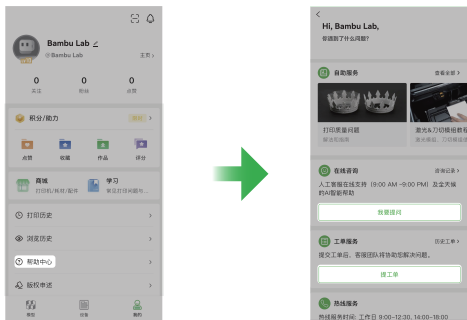
方式 1: 访问 Bambu Lab 官方 Wiki，查阅更多机器使用和维护教程。  
[wiki.bambulab.com/zh/home](http://wiki.bambulab.com/zh/home)



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)

