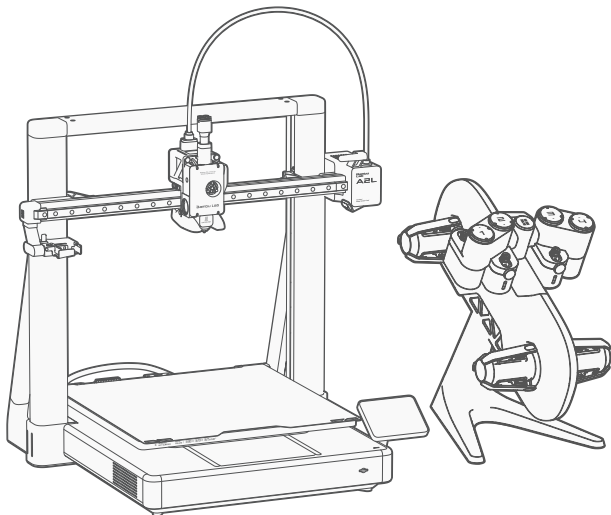


# 拓竹 A2L AMS 套装

## 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/a2l-combo-quick-start](https://bambulab.com/a2l-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.....	7
4. AMS lite 部件介绍.....	8
5. 配件清单.....	9
6. 移除包装.....	11
7. 固定热床.....	14
8. 组装底座和龙门架.....	15
9. 移除 Y 轴上盖.....	17
10. 固定底座.....	19
11. 润滑 Y 轴导轨.....	20
12. 安装 Y 轴上盖.....	21
13. 连接 Z 轴电机线.....	22
14. 连接整合线缆.....	23
15. 移除 Z 轴固定器.....	24
16. 安装吐料组件.....	25
17. 展开触摸屏.....	28

## 目录

---

18. 安装打印板.....	29
19. 安装 AMS lite.....	30
20. 使用其他 AMS.....	34
21. 安装外挂料盘（无 AMS 情况下使用）.....	35
22. 插入电源线并通电.....	36
23. 网络设置.....	37
24. 绑定打印机 - Bambu Handy.....	38
25. 绑定打印机 - Bambu Studio.....	39
26. 在 AMS lite 上安装料盘.....	40
27. 首次打印.....	42
28. 打印完成后的注意事项.....	43
29. 定期维护.....	44
30. 打印机技术参数.....	45
31. AMS lite 技术参数.....	48
32. 技术支持.....	49

## 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。
- 热床在工作时会前后移动，请在设备前后预留足够空间，避免影响打印机正常运行。
- 打印机运行过程中，请勿将手或身体其他部位伸入热床运动范围，以防碰撞或烫伤。
- 需定期维护打印机，以确保内部精密结构能正常工作。具体维护要求请参见“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，请勿使用 AMS lite 打印硬度小于或等于 95A 的 TPU 等柔性耗材或受潮后的 PVA 和 BVOH。**
- **为避免磨损进料通道，请勿使用 AMS lite 打印 PLA Glow 和第三方 CF、GF 等纤维增强材料。**
- 请避免过度弯折或使用过长的料管，否则可能导致进料失败。
- AMS lite 支持宽度为 40-68 mm、内径为 53-58 mm 的料盘。

## 2. 打印机部件介绍

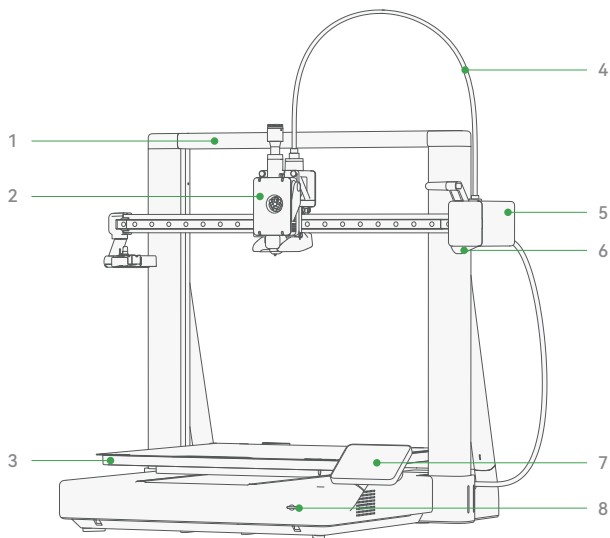


图 1

- 1) 龙门架
- 2) 工具头
- 3) 热床
- 4) 工具头线缆

- 5) X 轴电机盒
- 6) 摄像头
- 7) 触摸屏
- 8) MicroSD 卡

## 2. 打印机部件介绍

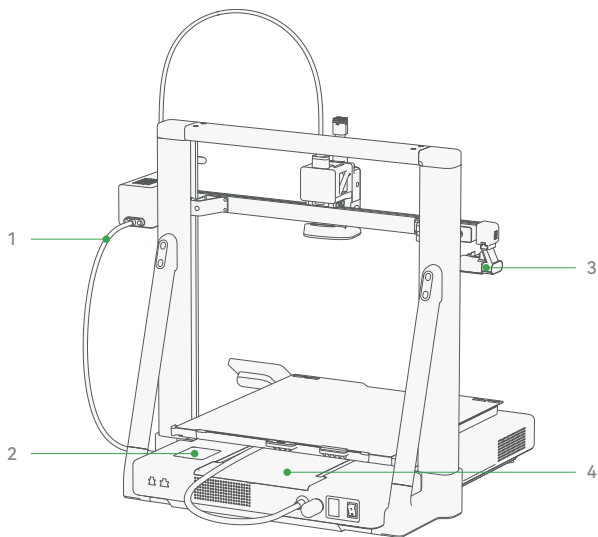
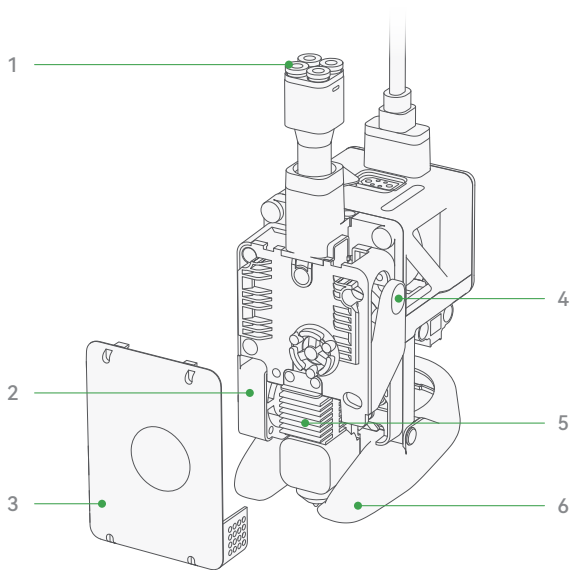


图 2

- 1) 整合线缆
- 2) Z 轴电机盖

- 3) 吐料组件
- 4) Y 轴上盖

### 3. 工具头部件介绍

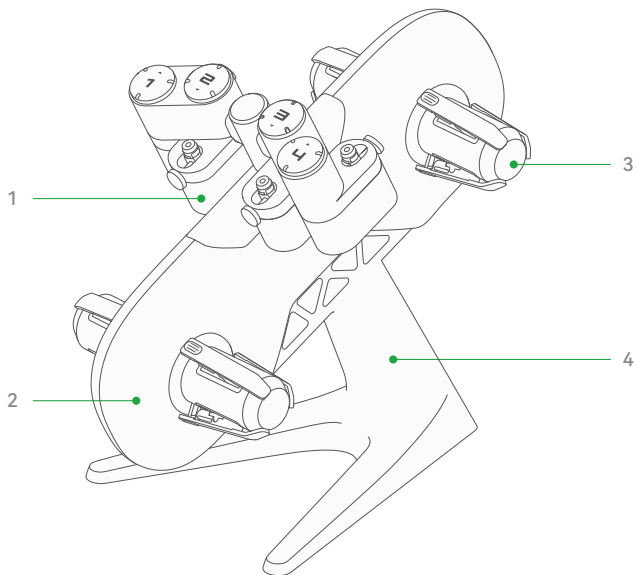


- 1) 工具头进料口
- 2) 热端风扇
- 3) 工具头前盖

- 4) 切刀刀柄
- 5) 热端
- 6) 部件冷却风扇

## 4. AMS lite 部件介绍

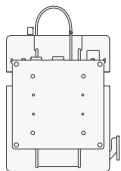
---



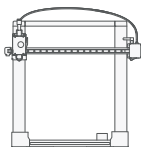
- 1) 入料口组件
- 2) AMS lite 主体

- 3) 料盘转轴
- 4) AMS lite 支架

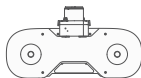
## 5. 配件清单



1) A2L 底座



2) A2L 龙门架



3) AMS lite 主体



4) AMS lite 支架



5) 料盘支架



6) AMS lite 料盘转轴



7) 吐料组件



8) 电源线



9) 打印板



10) 通针



11) 热床刮刀刀片



12) 工具头切刀刀片



13) 料管中继接头



14) Z 轴电机盖



15) 硅胶脚垫



16) 泡棉脚垫

## 5. 配件清单

---



17) 铁氟龙料管  
用于 AMS lite  
(含料管硅胶捆箍)



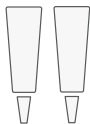
18) 铁氟龙料管



19) 耗材样品



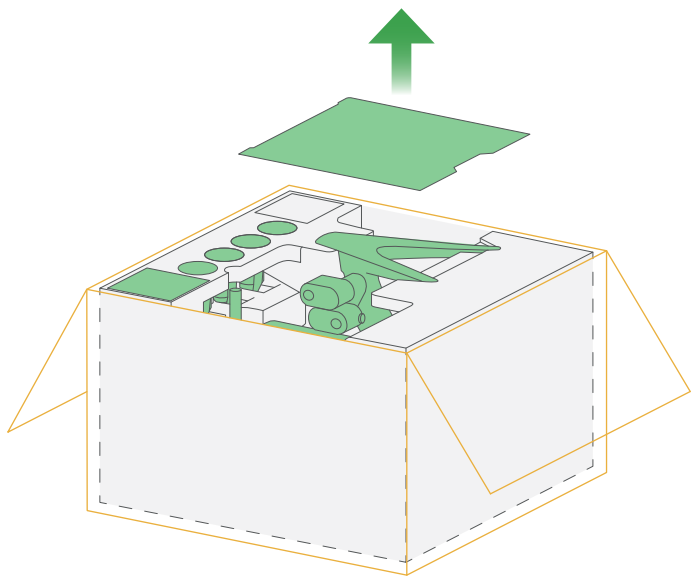
20) H1.5 内六角扳手  
H2.0 内六角扳手



21) 润滑脂 & 润滑油

## 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。

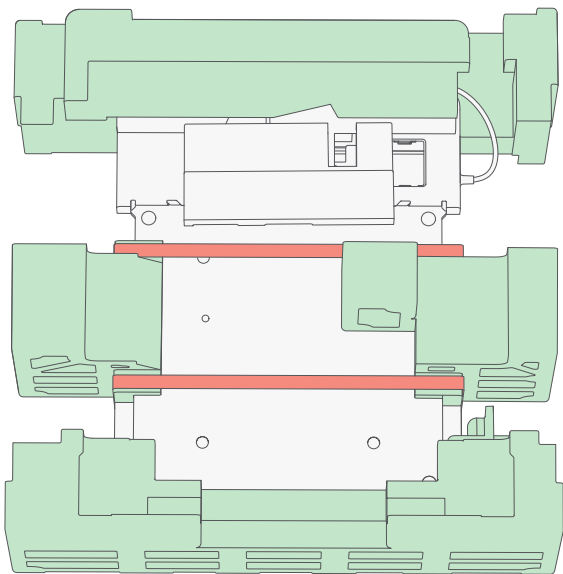


1) 打开包装箱，撕开防潮袋，依次取出包括嵌入泡棉中的所有配件，并妥善放置在一旁。

**警告：**取出底座时，请双手托住其左右两侧将其抬出，切勿拉拽扎带取出。

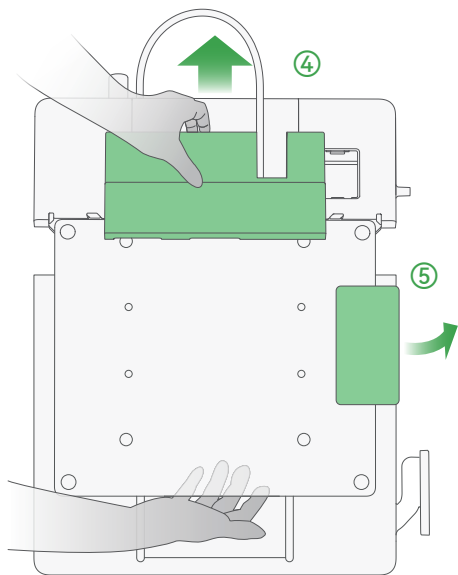
## 6. 移除包装

---



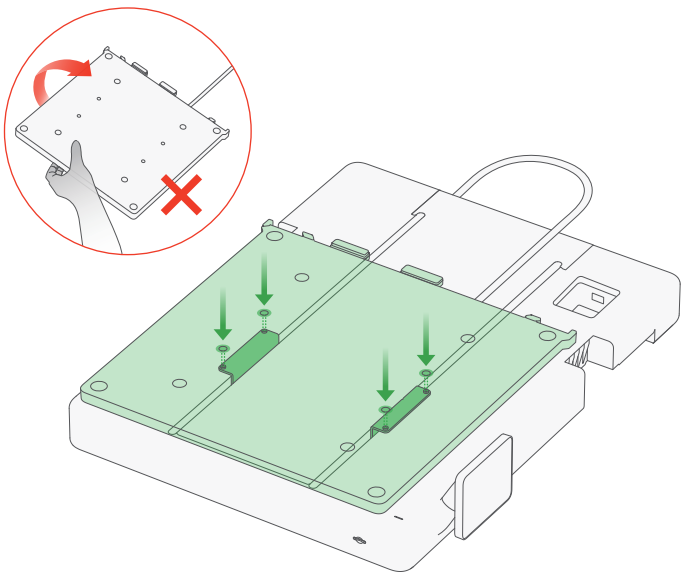
- 2) 将底座放置在稳定的平面上。
- 3) 剪除扎带，移除底座四周绿色标记的泡棉。

## 6. 移除包装



- 4) 用手托住热床，移除热床后方的泡棉。
- 5) 仔细阅读警示标签上的信息，然后将其从热床上移除。

## 7. 固定热床

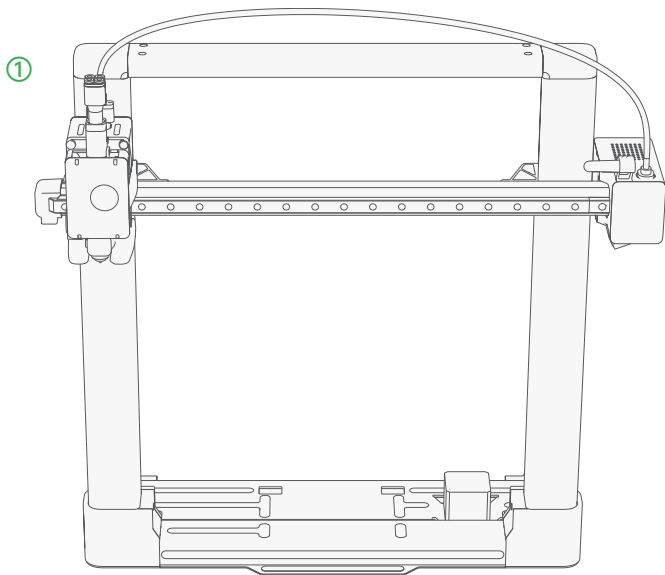


对齐热床和 Y 轴滑车上的螺丝孔，用 H2.0 内六角扳手拧紧 4 颗热床安装螺丝，固定热床。

**警告：**安装热床时请勿翻转热床，确保线缆未扭转；对准安装孔位后一次性放置到位，避免反复移动或摩擦。

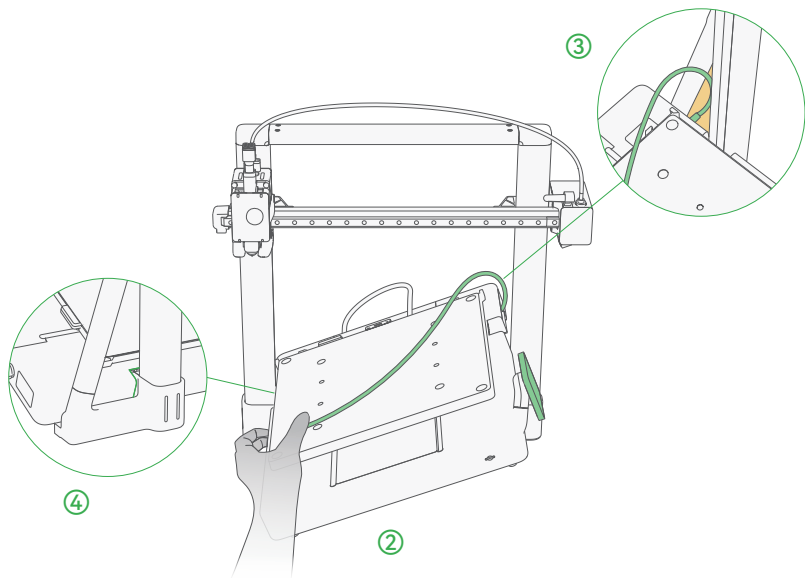
## 8. 组装底座和龙门架

---



1) 如图所示，将龙门架竖直放置在桌面上。

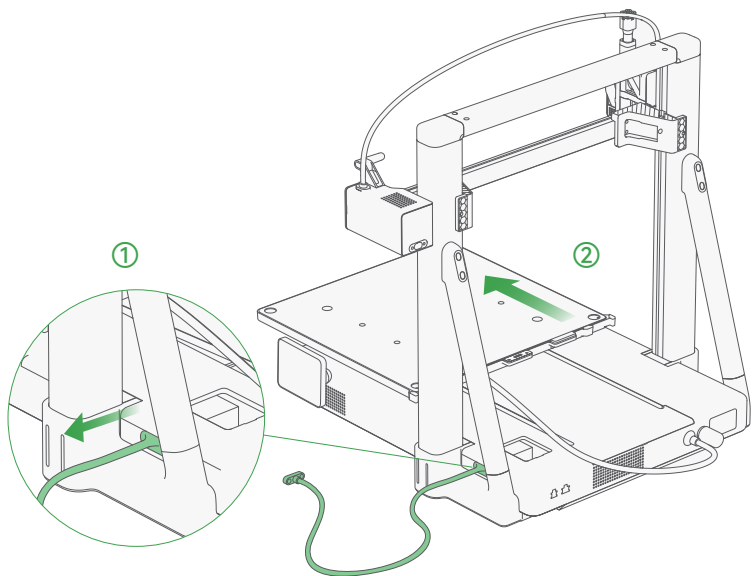
## 8. 组装底座和龙门架



- 2) 用手拿住整合线缆，将底座如图倾斜约 45 度，使其穿过龙门架。
- 3) 将整合线缆与底座连接处对齐龙门架的三角空隙，确保其正确放置，不碰撞其他部件。
- 4) 对齐底座槽口与龙门架后，缓慢放下底座，直至与龙门架完全贴合。

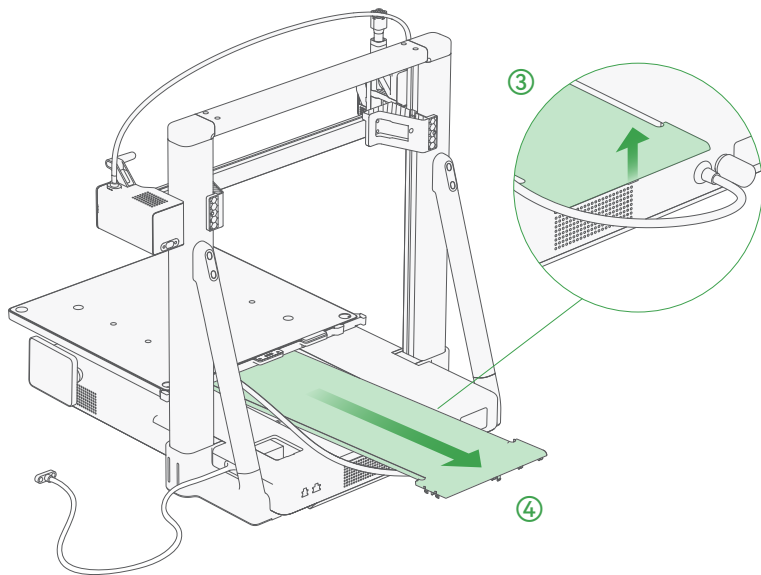
**注意：**如遇操作问题，请参考视频指南。

## 9. 移除 Y 轴上盖



- 1) 将整合线缆穿过龙门架的三角空隙，妥善放置于一旁。
- 2) 将热床完全推至前端。

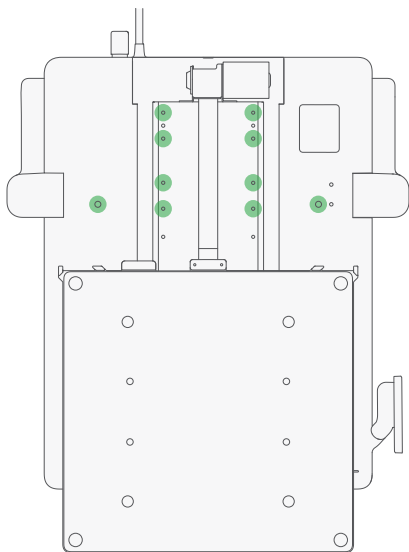
## 9. 移除 Y 轴上盖



- 3) 向上抬起 Y 轴上盖的后端。
- 4) 轻轻取出 Y 轴上盖。

## 10. 固定底座

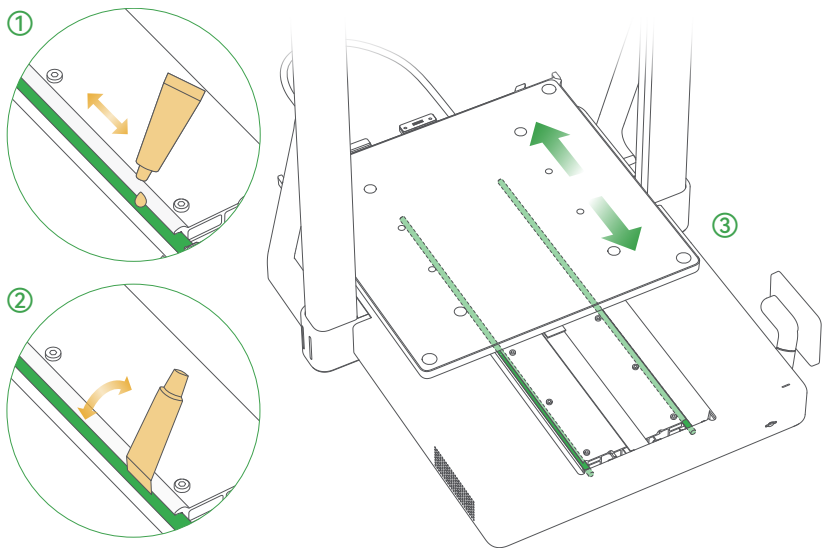
---



取出配件盒中的 10 颗底座锁定螺丝，使用 H2.0 扳手将其安装至绿色标记孔位，并充分锁紧，以确保底座可靠固定。

**注意：**请完全拧紧底座锁定螺丝，否则可能会导致 Y 轴无法正常运动、丢步。如出现上述情况，请先检查螺丝是否拧紧。

## 11. 润滑 Y 轴导轨

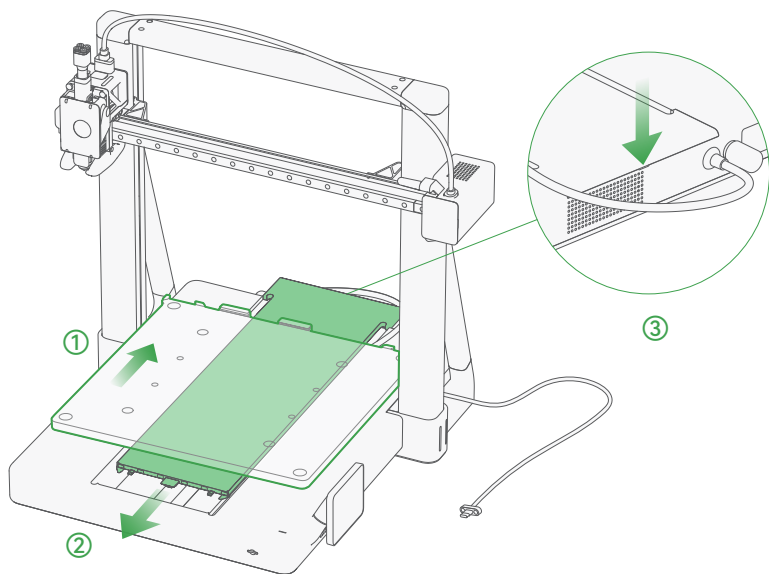


- 1) 从配件盒中取出润滑油，在 Y 轴导轨的上边缘处涂抹少量润滑油。
- 2) 使用润滑油的尾部，将润滑油均匀涂抹在导轨的圆弧面上。
- 3) 前后移动热床，使润滑油均匀分布。

**警告：**请勿使用润滑脂，仅可使用润滑油。

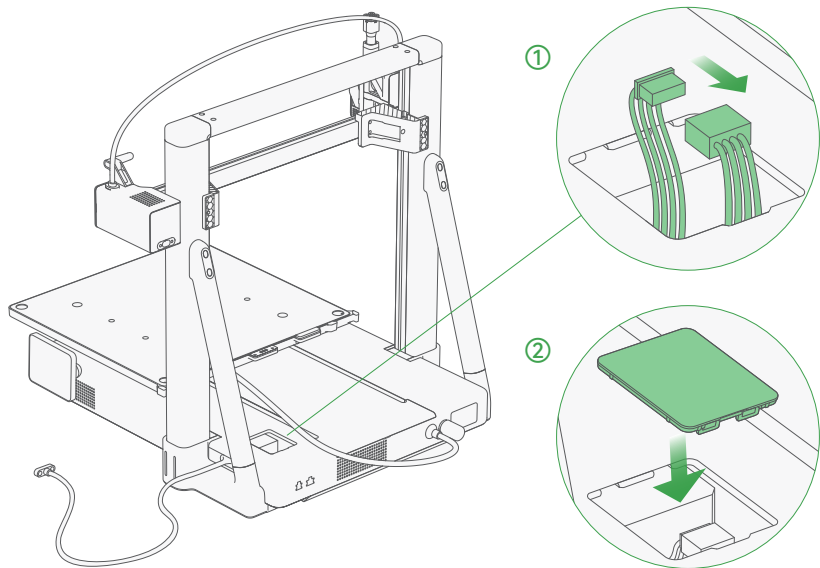
**注意：**如遇操作问题，请参考视频指南。

## 12. 安装 Y 轴上盖



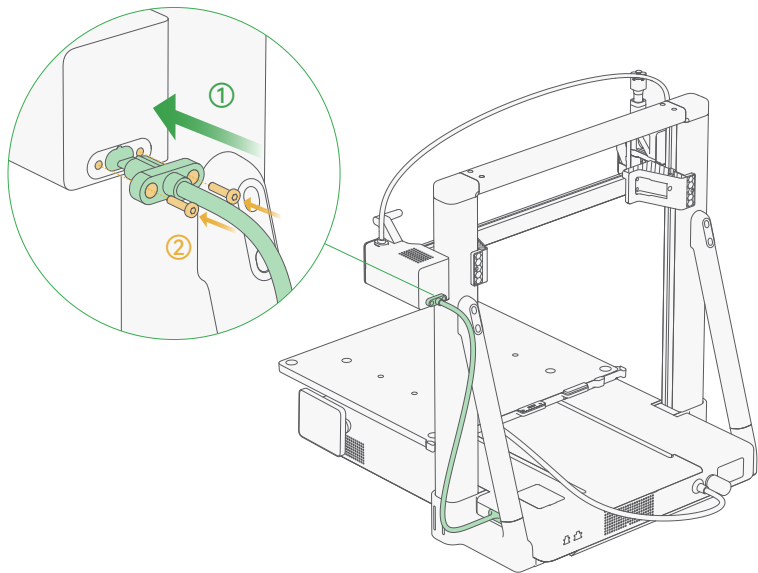
- 1) 将热床推至中间。
- 2) 对齐 Y 轴上盖前端卡扣和安装槽，轻轻将其滑入原位。
- 3) 向下按压 Y 轴上盖后端，确保卡扣完全卡入。

### 13. 连接 Z 轴电机线



- 1) 如图，连接 Z 轴电机线。
- 2) 从配件盒中取出 Z 轴电机盖，盖上盖子。

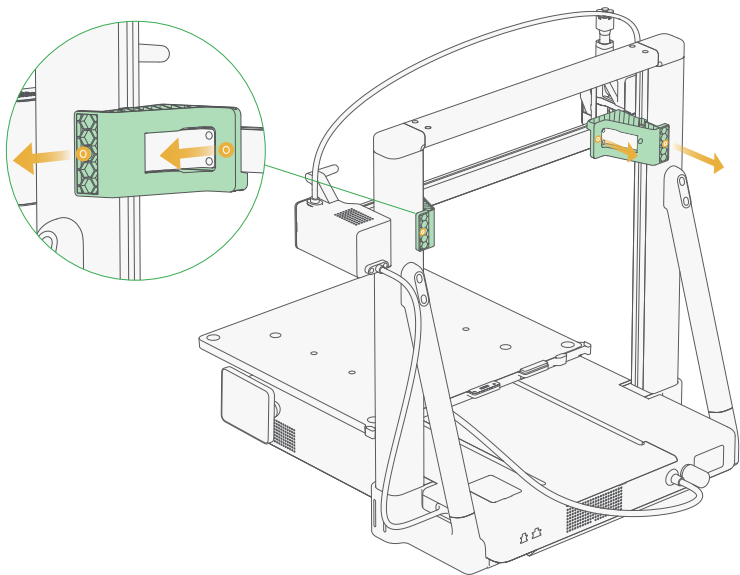
## 14. 连接整合线缆



- 1) 如图，将整合线缆插入 X 轴电机盒后方。
- 2) 用 H2.0 扳手锁入 2 颗整合线缆安装螺丝，固定线缆。

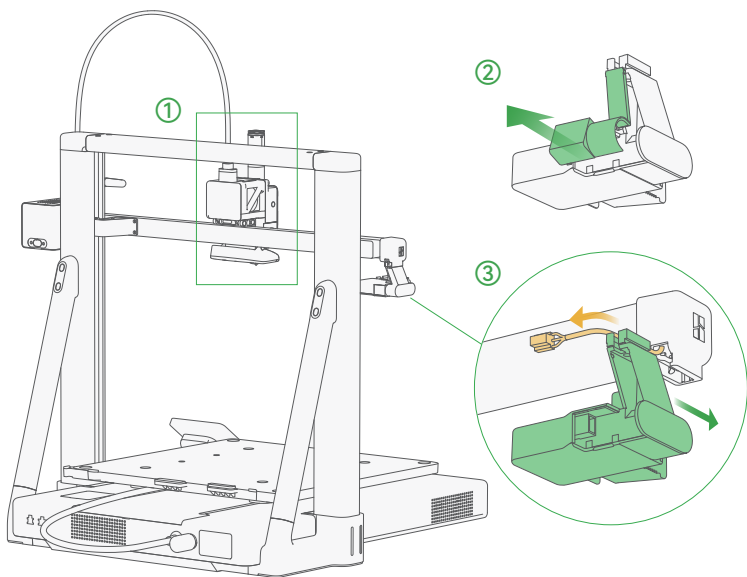
**警告：**请确保整合线缆没有扭转。

## 15. 移除 Z 轴固定器



- 1) 用 H2.0 扳手拧松 4 颗螺丝，取下 2 个 Z 轴固定器。
- 2) 移除工具头和 X 轴电机盒上的所有胶带。

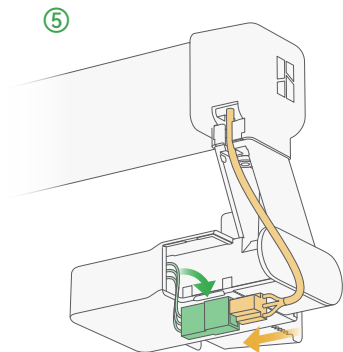
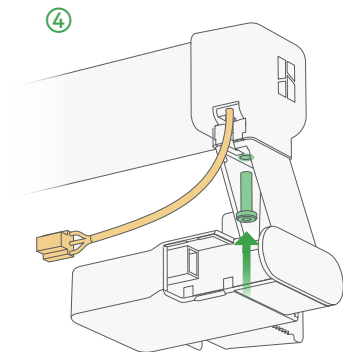
## 16. 安装吐料组件



- 1) 手动移动工具头至线轨中间，为安装吐料组件预留足够空间。
- 2) 从配件中取出吐料组件，打开后盖。
- 3) 将 X 轴端盖处的霍尔传感器线缆向前拉出，避免卡住，再将吐料组件滑入 X 轴末端槽位中。

**注意：**如遇操作问题，请参考视频指南。

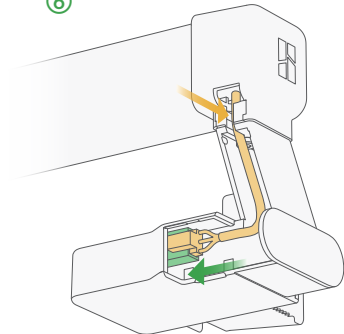
## 16. 安装吐料组件



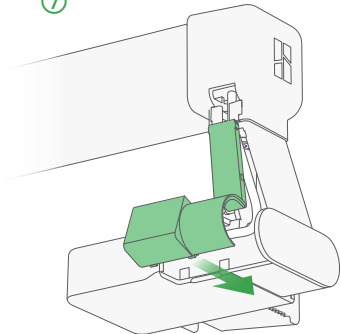
- 4) 从配件盒中取出 1 颗吐料组件螺丝，用 H2.0 扳手锁入螺丝，固定吐料组件。
- 5) 将连接线插入对应的线缆接口。

## 16. 安装吐料组件

⑥



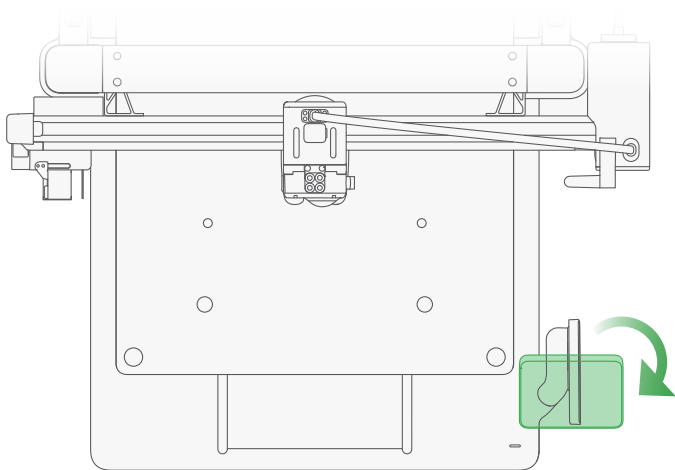
⑦



- 6) 整理线缆，将连接线卡入线槽，向左放置线缆接口，确保线缆避开后盖安装区域。
- 7) 安装吐料组件后盖。

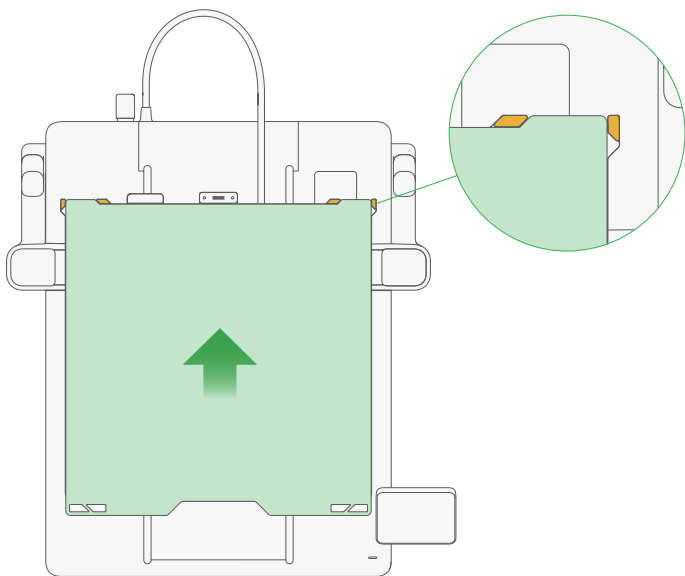
## 17. 展开触摸屏

---



展开触摸屏，并确保其按图示正确安装到位。

## 18. 安装打印板



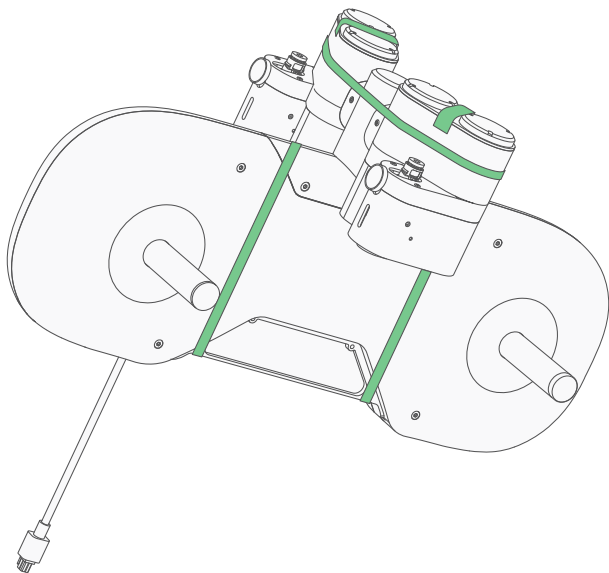
按图示方向安装打印板，并使其边缘与热床对齐。

**警告：**若未正确对齐打印板，可能会刮伤触摸屏。

**注意：**如果您用手触摸过打印板表面，建议使用热水和洗涤剂清洗，以获得最佳附着效果。

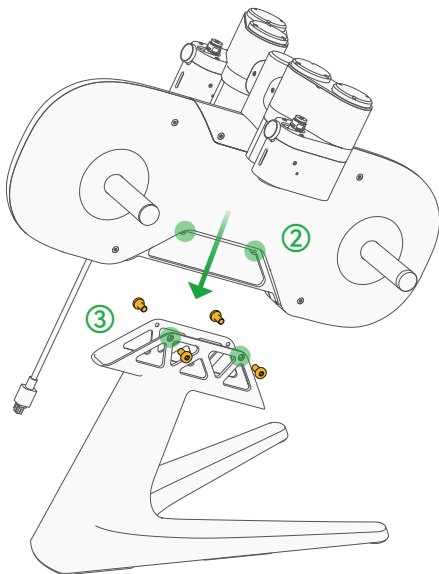
## 19. 安装 AMS lite

---



- 1) 移除 AMS lite 主体上所有绿色标记的扎带和胶带。

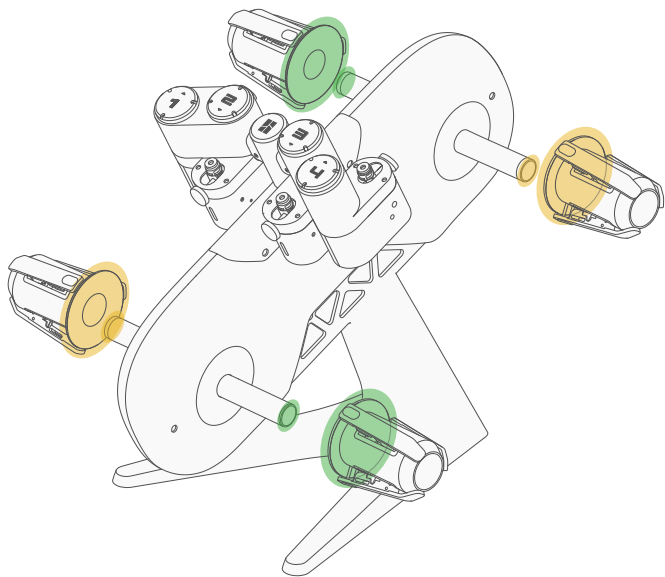
## 19. 安装 AMS lite



- 2) 如图所示，将 AMS lite 主体放置在支架上，确保有线缆的一端方向正确。
- 3) 用 H2.0 扳手，锁入配件盒中的 4 颗 AMS 底座支架螺丝固定 AMS lite。

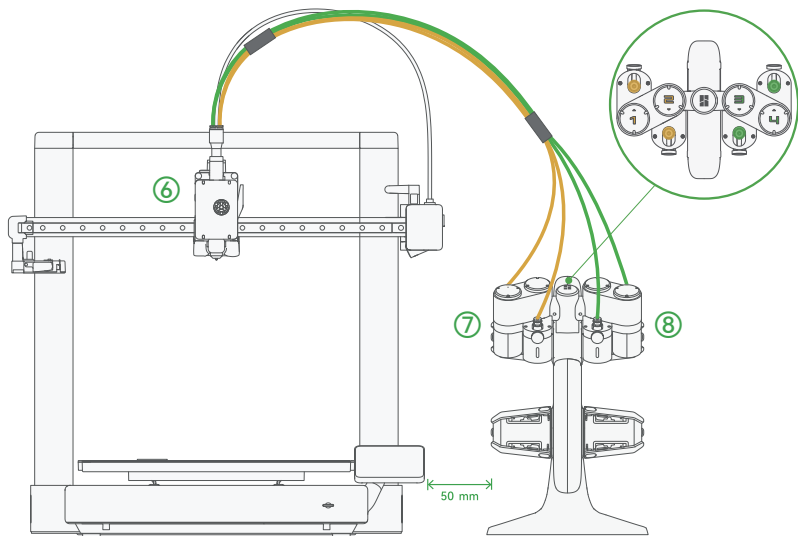
## 19. 安装 AMS lite

④



4) 将料盘转轴完全推入，注意颜色匹配，以免损坏零部件。

## 19. 安装 AMS lite

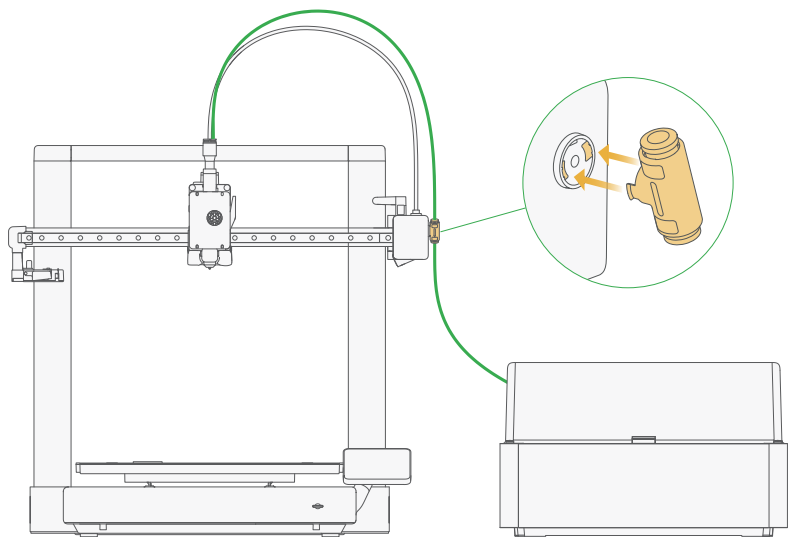


- 5) 将 AMS lite 放置在 A2L 的右侧。
- 6) 将四根铁氟龙料管齐平端全部插入工具头进料口。

- 7) 如图所示，将两根较短铁氟龙料管插入 AMS lite 接口 1 和 2 中。
- 8) 如图所示，将两根较长铁氟龙料管插入 AMS lite 接口 3 和 4 中。

(A2L 和 AMS lite 之间的推荐距离为 50 mm，如图所示。)

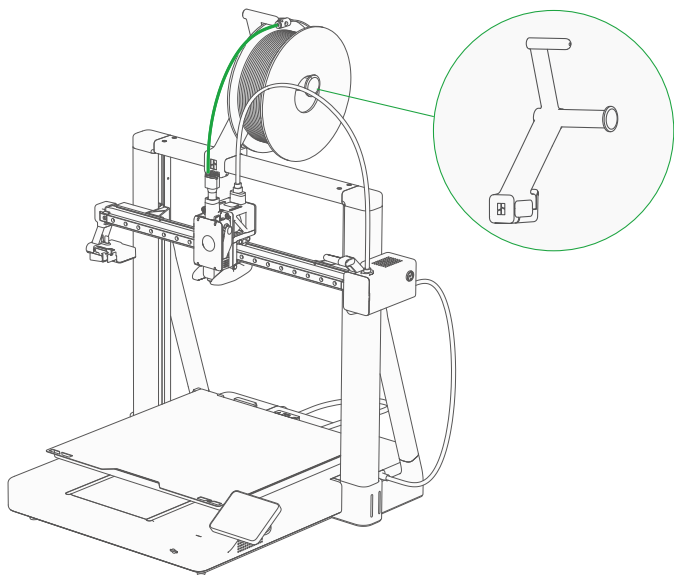
## 20. 使用其他 AMS



使用料管中继接头，A2L 可以直接连接单台 AMS、AMS 2 Pro 和 AMS HT。混合使用多台或多型号 AMS 请扫描二维码查看详细的使用指南。

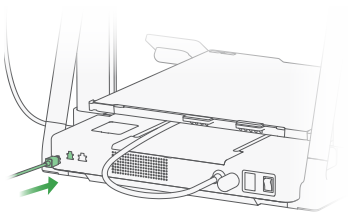
[bambulab.com/a2l-ams-connection](http://bambulab.com/a2l-ams-connection)

## 21. 安装外挂料盘 (无 AMS 情况下使用)

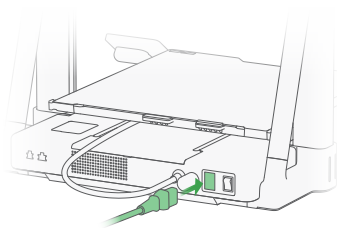


- 1) 安装料盘支架。
- 2) 使用铁氟龙料管连接工具头上任意一个进料口，耗材将通过此管进料。
- 3) 将料盘挂至料盘支架，将耗材插入铁氟龙料管并持续推送，直至其进入挤出机且无法继续前进。

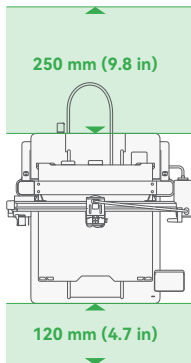
## 22. 插入电源线并通电



1) 将 AMS lite 的 4-pin 连接线插入打印机背面的 4-pin 接口。



2) 插入电源线，按下机器背面的电源开关，启动打印机。



3) 请为打印机预留足够的使用空间：机身后端预留 250 mm，机身前端预留 120 mm。

**警告：** 请确保线缆未发生缠绕或交叉，否则可能影响设备正常运作。

## 23. 网络设置



- 1) 按照说明操作，直到您看到此屏。点击“选择Wi-Fi”搜索可用网络。



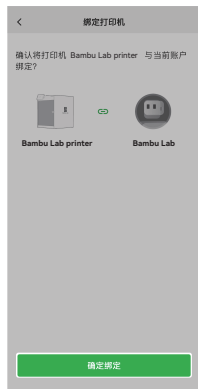
- 2) 选取网络。



- 3) 输入密码，然后点击“OK”。

## 24. 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。

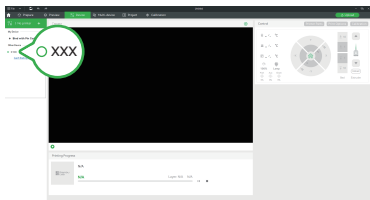


- 4) 根据屏幕上的指引完成打印机的首次校准。校准过程中出现振动和噪音属正常现象。

## 25. 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。

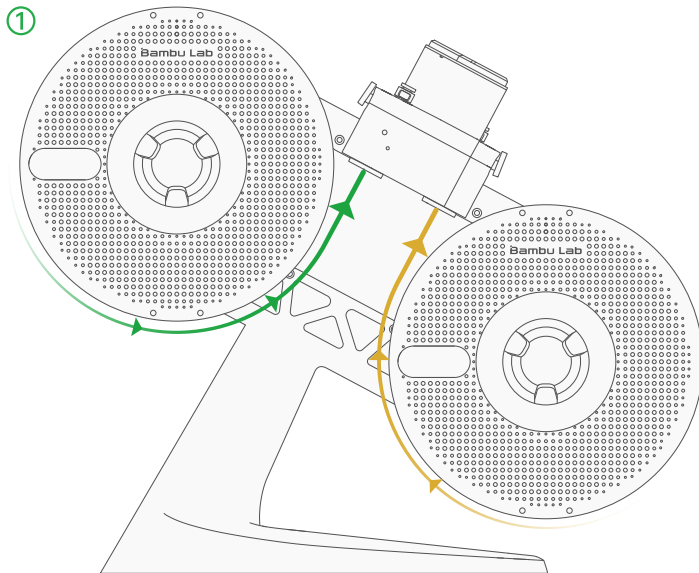


- 3) 点击设备页面的"+", Bambu Studio 能够自动发现同一网络下的打印机，点击您的打印机名称即可将其绑定至账户。



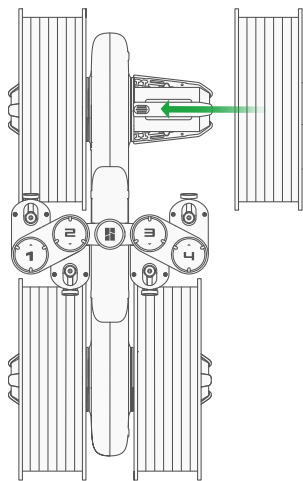
- 2) 访问下方链接，下载并安装 Bambu Studio。注册并登录您的拓竹账户。  
[bambulab.com/zh-cn/download/studio](https://bambulab.com/zh-cn/download/studio)

## 26. 在 AMS lite 上安装料盘

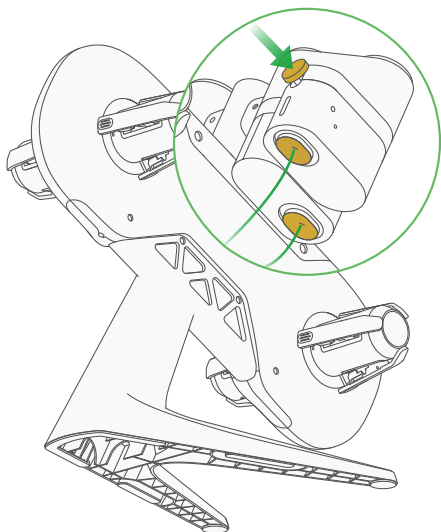


1) 按图示的耗材绕线方向安装料盘。

## 26. 在 AMS lite 上安装料盘



②



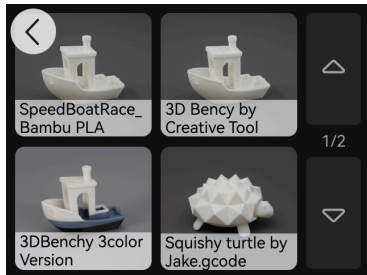
③

- 2) 将料盘推入料盘转轴直至卡紧。
- 3) 按住释放按钮，并手动将耗材送入进料口，直至 AMS lite 开始拉入耗材。  
**注意：如果耗材在进入挤出机前卡住，按下释放按钮可拔出耗材。**

## 27. 首次打印



1) 点击“文件”，访问 SD 卡内的内置文件。



2) 选择你想打印的模型。



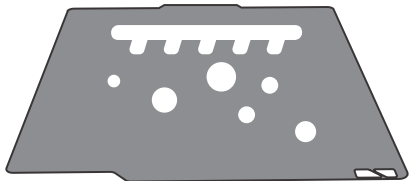
3) 如需记录延时摄影视频，打开“延时摄影”功能。

根据需要在“高级设置”中开启或关闭其他选项。

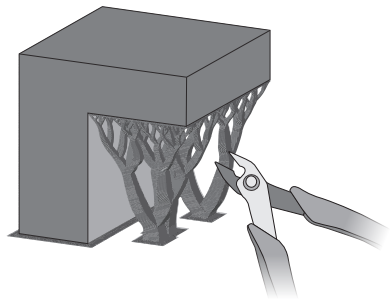
## 28. 打印完成后的注意事项



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。

## 29. 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：

- 定期润滑线轨、导轨、惰轮、丝杆和挤出轮组件，以防止生锈。
- 润滑 X 轴线轨、Y 轴导轨和惰轮时需要使用润滑油，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、切刀刀片。
- 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/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。

## 30. 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)	330*320*325 mm
框架	铝型材和钢材
外壳	塑料
<b>尺寸和重量</b>	
外形尺寸	544*529*505 mm
净重	12.8 kg
<b>工具头</b>	
挤出机齿轮	硬化钢
喷嘴	不锈钢
喷嘴支持最高温度	300 °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	伺服挤出电机
<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
支持打印板类型	纹理 PEI 打印板、工程材料打印板、增稳低温打印板
热床支持最高温度	80 °C
<b>速度</b>	
工具头最大移动速度	500 mm/s
工具头最大移动加速度	10 m/s <sup>2</sup>
热端最大流速	28 mm <sup>3</sup> /s (测试参数: 单层外墙的 150 mm 圆形模型; 拓竹 PLA Basic; 220 °C 打印温度)

## 30. 打印机技术参数

<b>冷却</b>	
部件冷却风扇	闭环控制
热端风扇	闭环控制
<b>支持耗材类型</b>	
PLA、PETG、TPU、PVA	适合打印
PLA-CF、PETG-CF	适合打印（更换硬化钢喷嘴）
<b>传感器</b>	
摄像头	低帧率相机，最高1080P，支持延时摄影
断料检测	支持
缠料检测	支持
线料用量	支持
断电续打	支持
裹头检测	支持
<b>电源要求<sup>1)</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>2)</sup>	高压版：1000 W@220 V 低压版：1000 W@110 V
<b>环境要求</b>	
工作温度	15-30 °C
<b>PIN 电子元件</b>	
显示屏	3.5 英寸，240*320 屏幕
存储	MicroSD 卡
操作界面	触摸屏、手机端 App、电脑端应用
运动控制器	单核 Cortex-M4 处理器 & 单核 Cortex-M7 处理器
通讯	Wi-Fi，Bambu-Bus
<b>软件</b>	

### 30. 打印机技术参数

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	2.4G 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>	
工作频率	<ul style="list-style-type: none"><li>• 2412 - 2472 MHz (CE/MIC)</li><li>• 2412 - 2462 MHz (FCC)</li><li>• 2400 - 2483.5 MHz (SRRC)</li></ul>
Wi-Fi 发射功率 (EIRP)	≤ 30 dBm (FCC), ≤ 20 dBm (CE/SRRC)
Wi-Fi 协议	IEEE 802.11 b/g/n

1) 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。

2) 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。

## 31. AMS lite 技术参数

<b>机身</b>	
外形尺寸	397*208*342 mm
净重	1.6 kg
外壳材料	塑料
<b>打印</b>	
支持耗材	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, 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), 以及第三方纤维增强材料, 如 PA-CF/GF、PET-CF/GF 和 PLA-CF/GF 等
支持耗材直径	1.75 mm
支持料盘尺寸	宽度: 40 mm-68 mm 内径: 53 mm-58 mm
耗材 RFID 识别	支持
<b>电源</b>	
输入	仅可通过 4-pin 连接线取电, 24 VDC

## 32. 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：

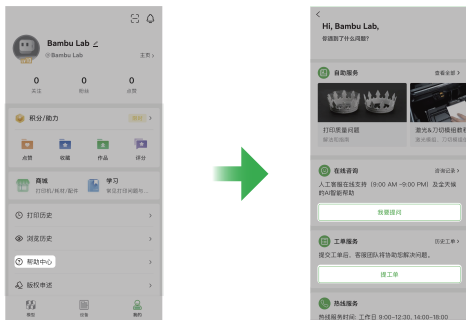
方式 1: 访问 Bambu Lab 官方 Wiki, 查阅更多机器使用和维护教程。  
[wiki.bambulab.com/zh/home](http://wiki.bambulab.com/zh/home)



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)

