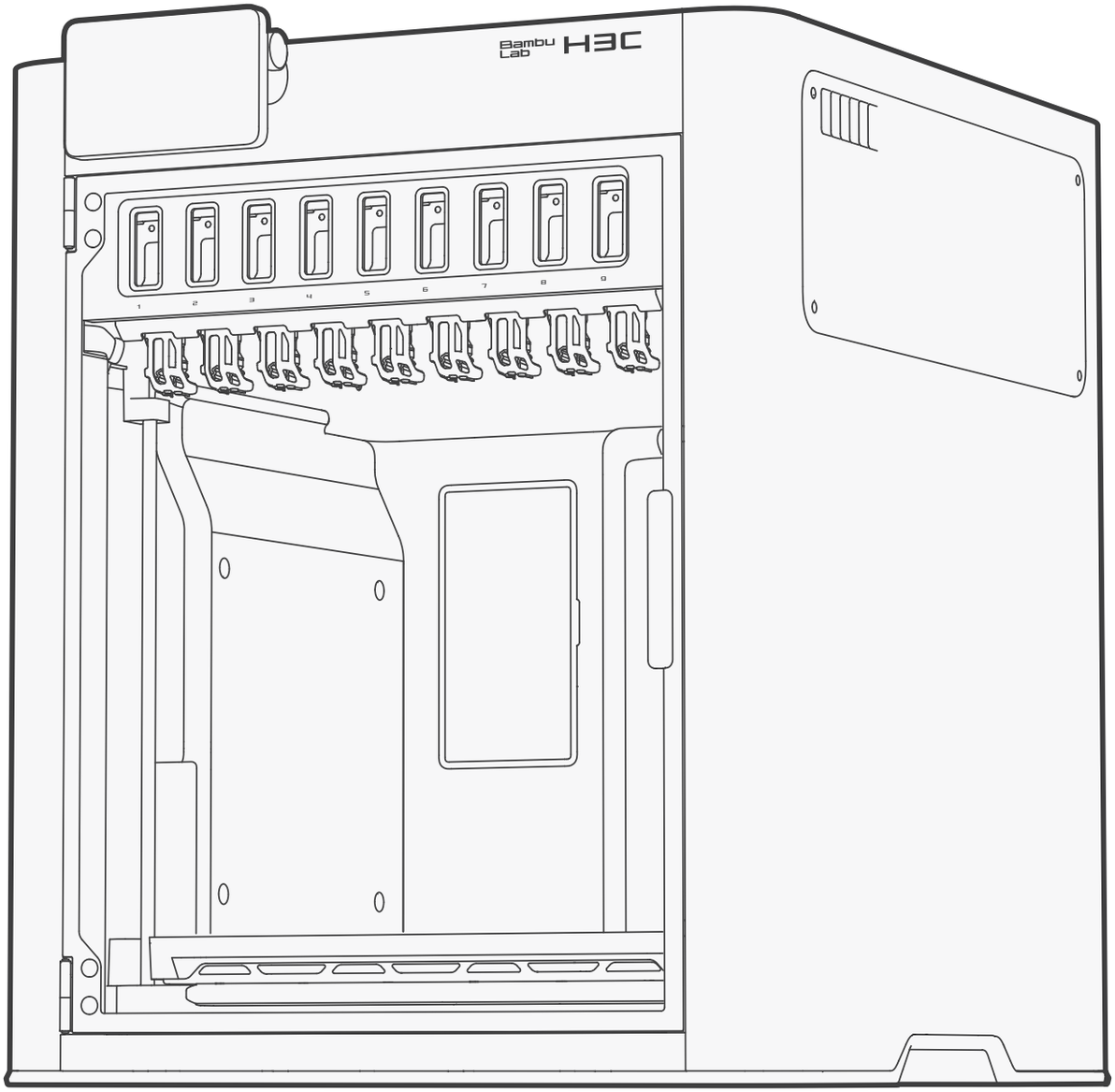
拓竹H3C

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



PF008-P

V2.1

视频指南
观看详细的视频指南，助您快速上手。
e.bambulab.com/bambulabh3c-quick-start

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/academy

获取在线手册
查看并下载多语种的最新产品文档。
bambulab.cn/support/documentation

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

目录

1. 使用前须知..... 4

2. 打印机部件介绍.....6

3. 工具头部件介绍.....9

4. 闪切挂架 & 打印头部件介绍..... 10

5. 配件清单.....11

6. 开箱和安装.....13

6.1 移除包装.....14

6.2 解锁工具头.....19

6.3 解锁热床.....20

6.4 解锁闪切挂架.....21

6.5 安装屏幕.....22

6.6 安装 AMS 3H.....24

7. 插入电源线并通电..... 25

8. 绑定打印机 - Bambu Handy..... 26

9. 绑定打印机 - Bambu Studio..... 27

10. 装载耗材..... 28

11. 首次打印..... 29

目录

12. 组装刮刀..... 30

13. 打印完成后的注意事项.....31

14. 打印机定期维护..... 32

15. 打印机技术参数..... 33

16. 技术支持..... 38

1. 使用前须知



为了确保安全和最佳性能，请注意以下指南：

- 包装材料和配件可能会不定时更新，请以实际收到的版本为准。
- 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，以确保内部精密结构能正常工作。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。
- 请确保打印头放置在正确泊位。若系统提示打印头放置错误，请立即检查并重新放置。
- AMS 3H 设有耗材直通口，打印低硬度 TPU (≤ 95A) 时，请将耗材通过耗材直通口直接连接到打印头，勿通过自动进料组件进料。
- PVA 具有强吸水性，打印前请充分烘干，防止因受潮导致打印失败。
- 夜光 PLA 和碳纤/玻纤耗材通过 AMS 3H 的上下料料嘴进料时阻力较大，建议通过机箱背面外挂方式进料；PPA-CF 通过 AMS 3H 进料易折断，请通过外挂方式进料。
- **不建议同时打印温度差异过大的耗材，以免低温耗材在高温环境下过早熔化导致喷嘴堵塞。**
- **打印时，请勿将手伸入热床、工具头及闪切挂架的运动范围内，以防烫伤或夹伤。**
- **闪切挂架位于机身前部，请注意泊位上的热端指示灯状态：橙色呼吸灯表示热端正在加热，橙色常亮表示加热完成。请勿在上述状态下触碰热端，以防烫伤。**
- AMS 3H 内部设有两个烘干槽位，支持边烘边打。放入耗材后，请务必盖好耗材烘干仓盖，否则会影响烘干效果。
- AMS 3H 背板上设有腔体散热风扇，通过吸入冷空气对上部腔体进行散热。请确保其后方无任何遮挡，并避免将其他设备的热排风口靠近该风扇，以免影响冷却效果。

1. 使用前须知

- 打印机可通过选装的外接 AMS 缓冲器额外连接 AMS、AMS 2 Pro 和 AMS HT。
- 外接设备上限为 8 台，其中最多可连接 4 台 AMS 设备。

2. 打印机部件介绍

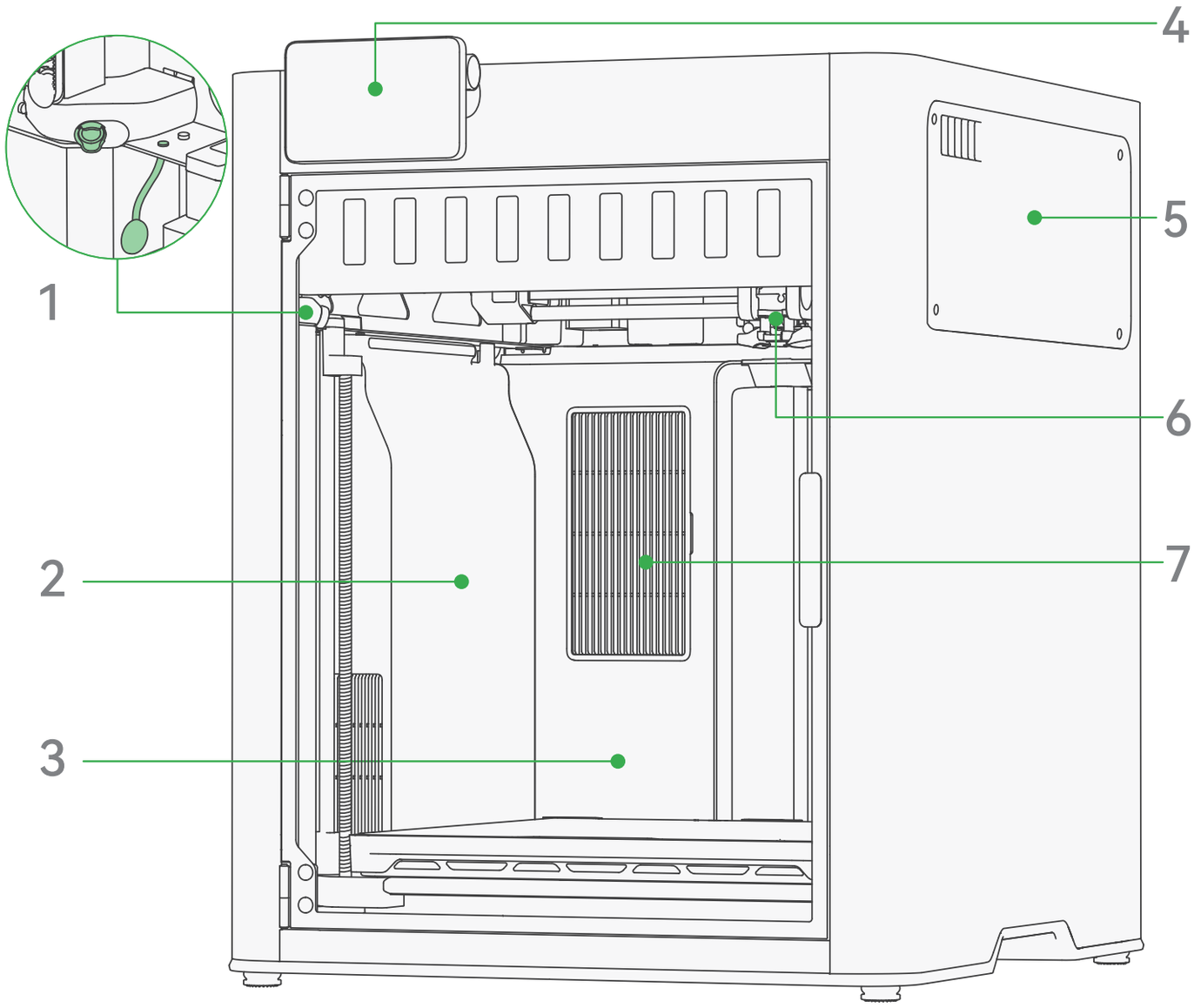


图 1

1）实况摄像头 & 隐私遮盖
2）左辅助部件冷却风扇
3）后自适应风道组件
4）屏幕
5）右侧板视窗
6）工具头
7）空气滤芯

2. 打印机部件介绍

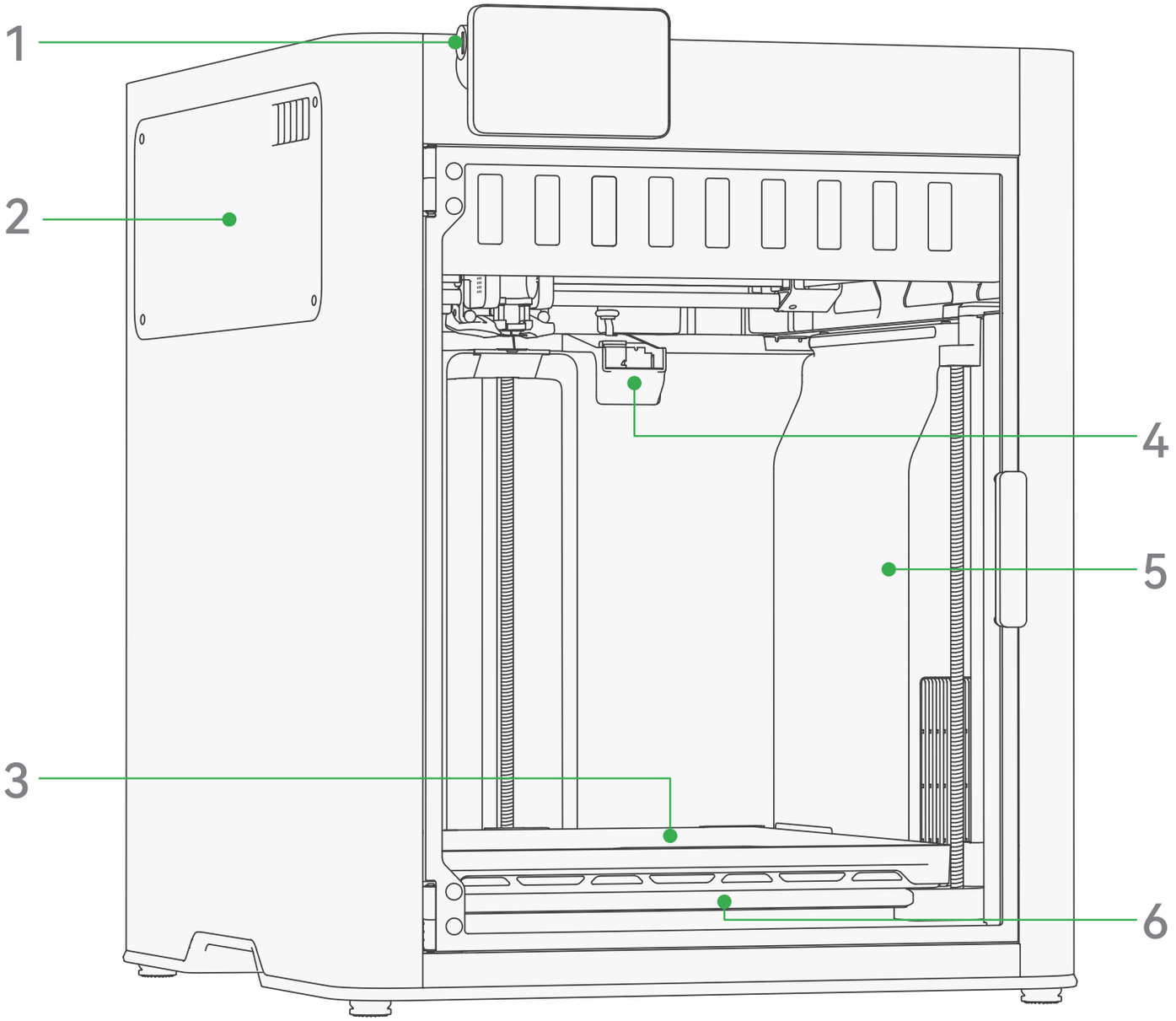


图 2

1） USB 接口
2） 左侧板视窗
3） 热床
4） 吐料组件
5） 右自适应风道组件
6） 状态灯

2. 打印机部件介绍

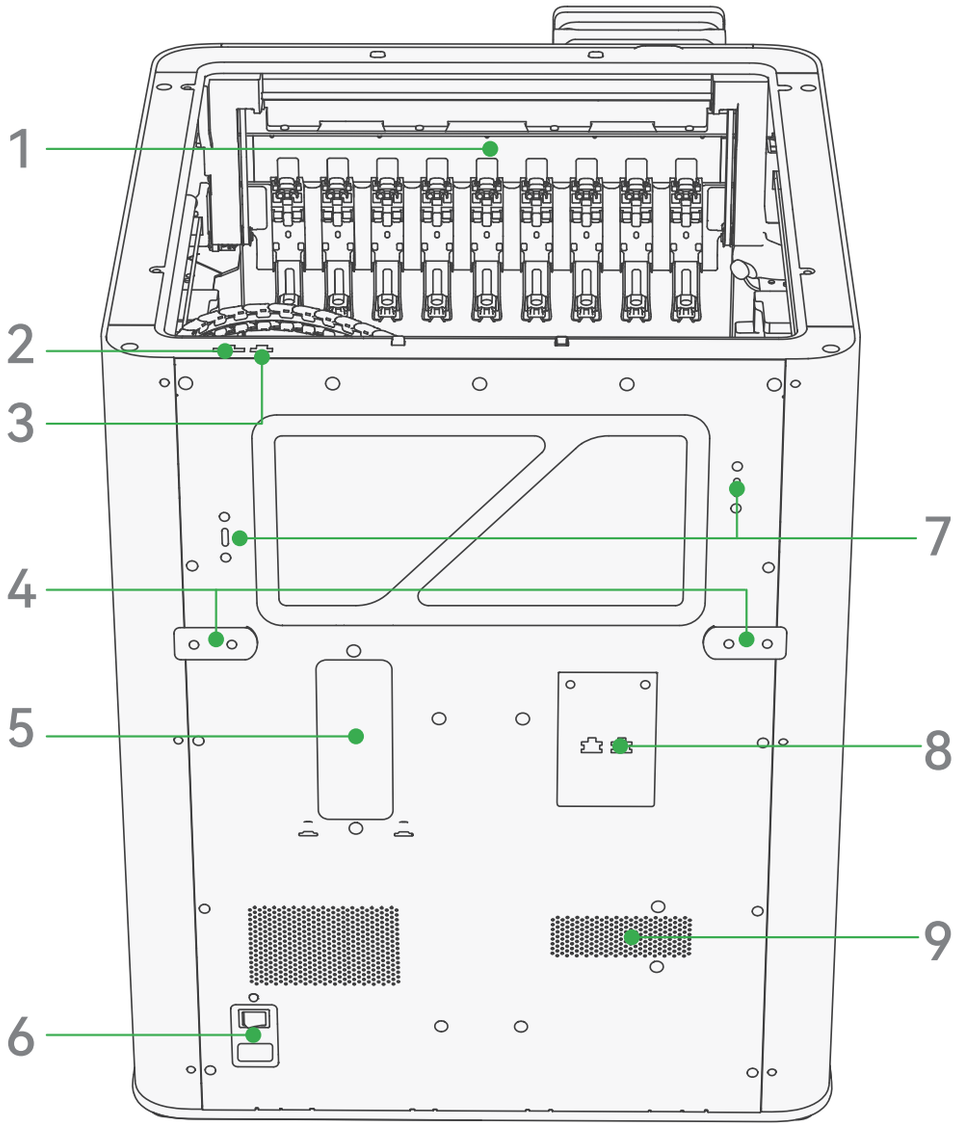
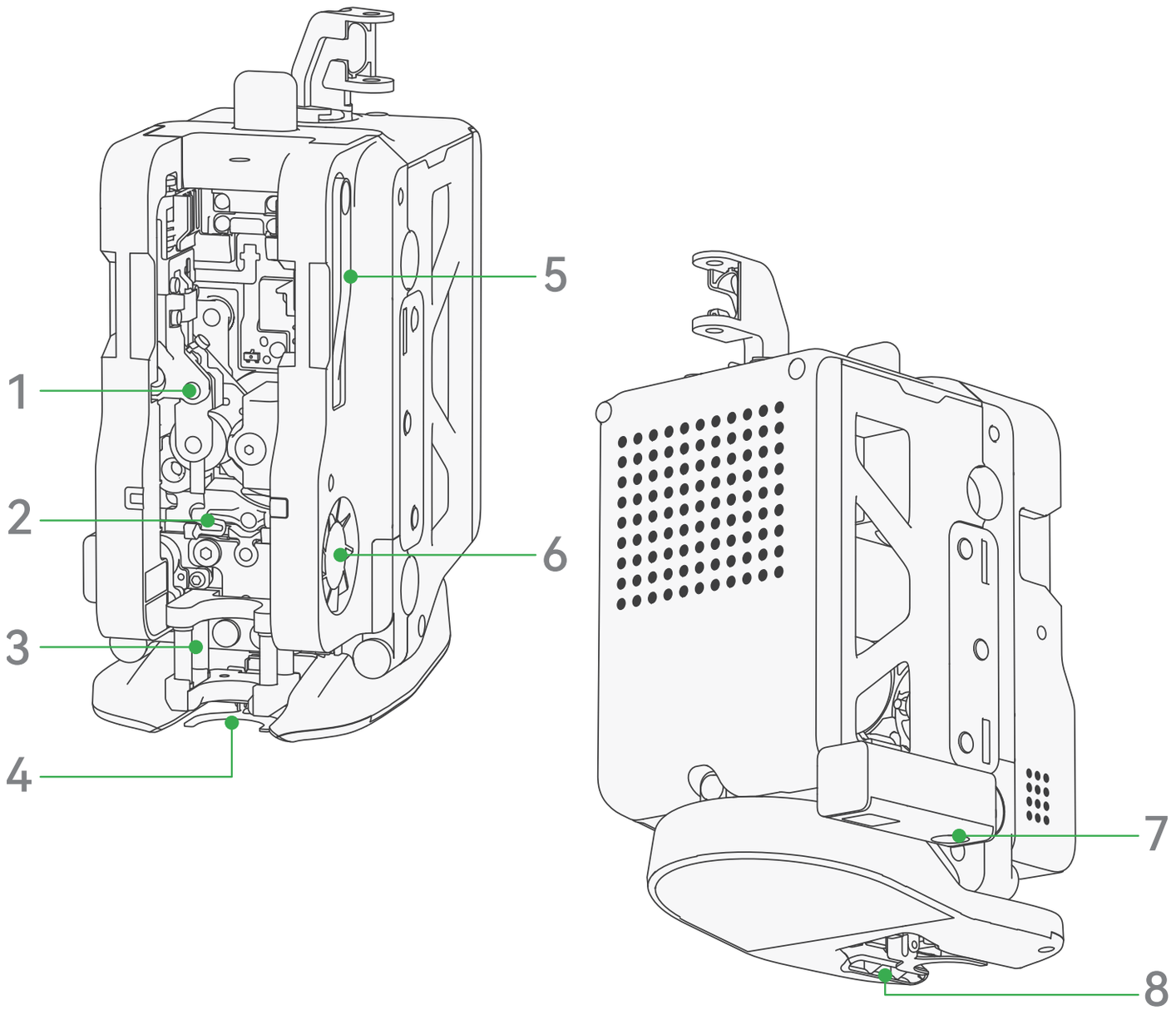


图 3

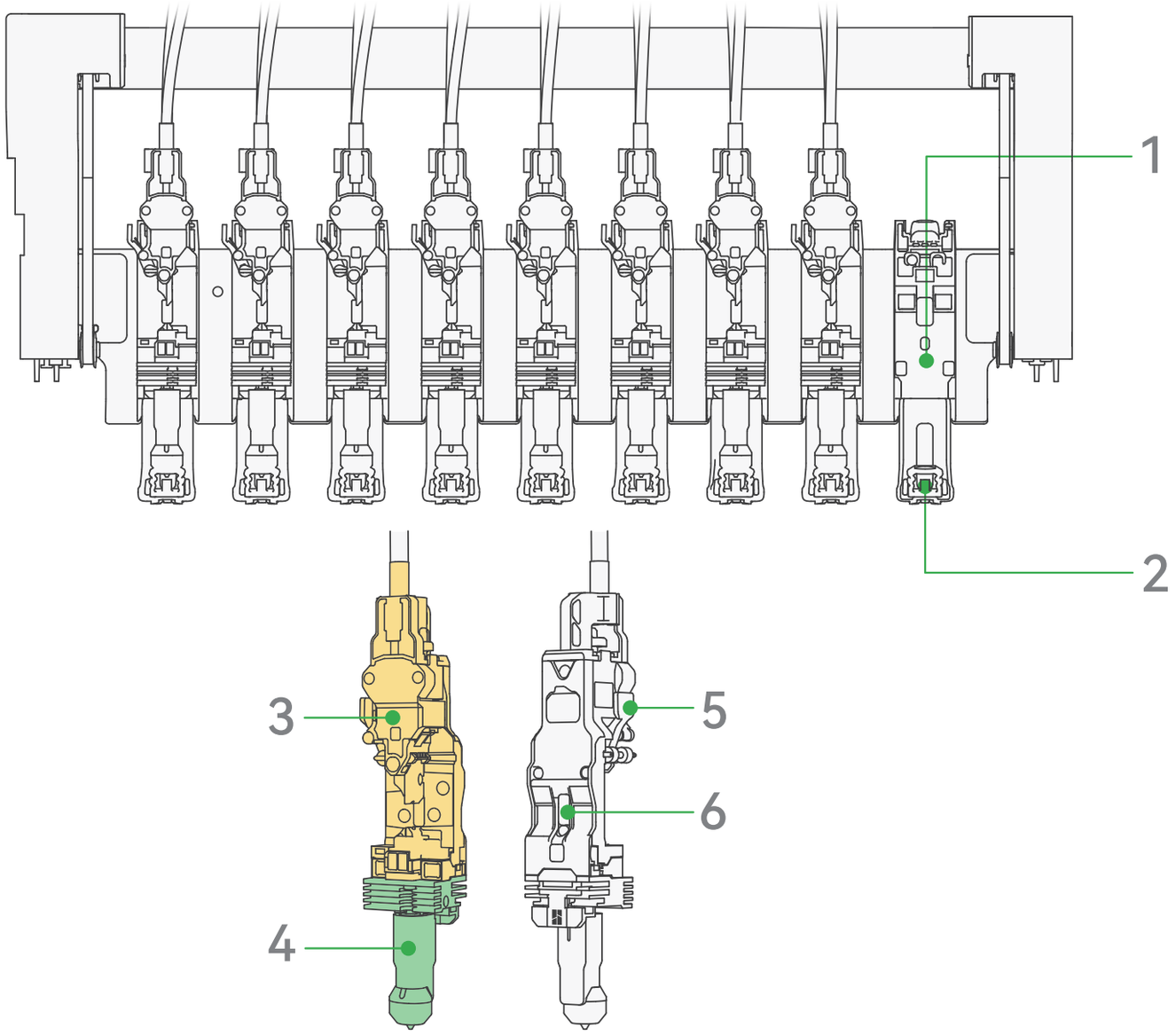
1）闪切挂架
2）打印头控制板接口
3）腔体散热风扇接口
4）料盘支架底座
5）废料滑梯
6）电源接口
7）皮带张紧器
8）6-pin 接口
9）外排口

3. 工具头部件介绍



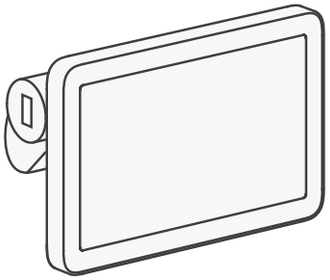
1） 从动轮组件
2） 锁紧组件
3） 工具定位槽
4） 裹头检测组件
5） 工具头切料组件
6） 热端风扇
7） 工具头摄像头
8） 部件冷却风扇

4. 闪切挂架 & 打印头部件介绍

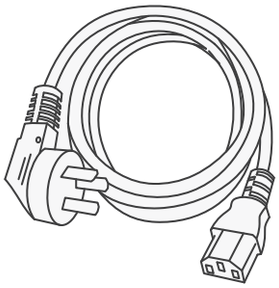


1） 泊位组件
2） 堵嘴组件
3） 打印头基座
4） 热端
5） 打印头切料组件
6） 挤出轮观察窗

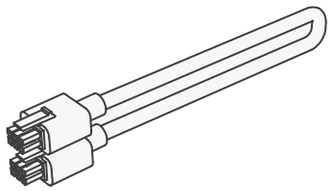
5. 配件清单



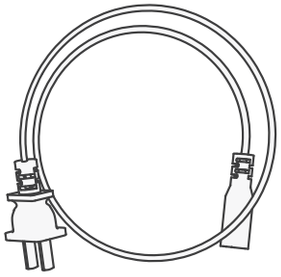
1) 屏幕



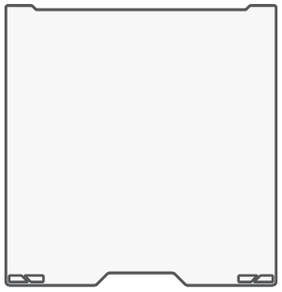
2) 打印机电源线



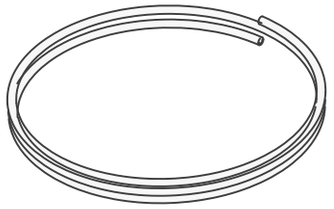
3) 6-pin 连接线



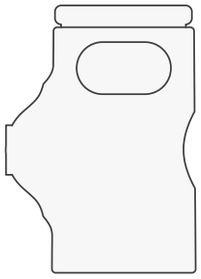
4) 烘干模块电源线



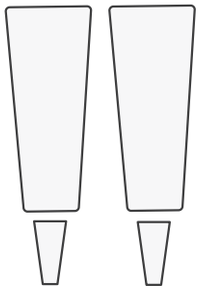
5) 打印板（已预装在热床上）



6) FEP 料管



7) 料盘支架接头

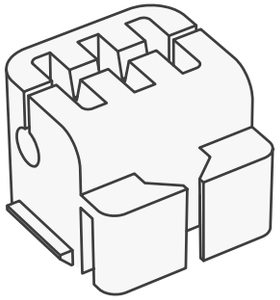


8) 润滑脂&润滑油

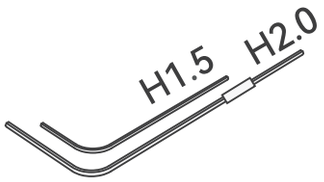


9) 工具头润滑脂

5. 配件清单

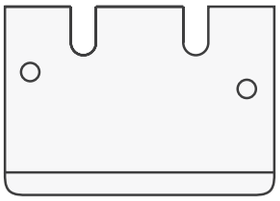


10) 擦嘴块

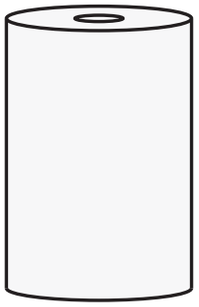


11) 内六角扳手 H1.5
内六角扳手 H2.0

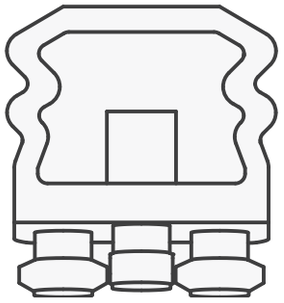
12) 通针



13) 刮刀刀片



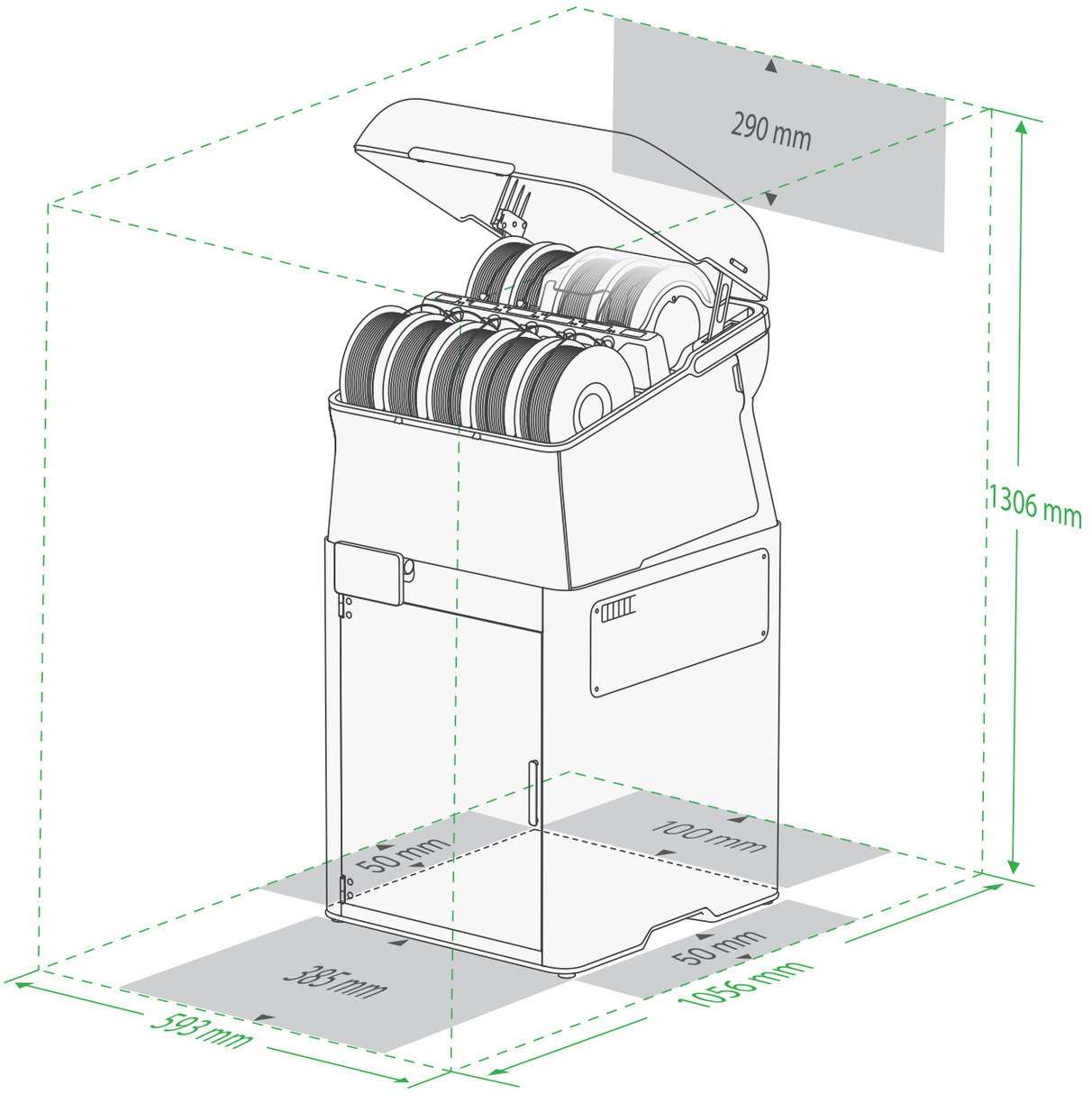
14) 工具头电机解锁套筒



15) 堵嘴硅胶

6. 开箱和安装

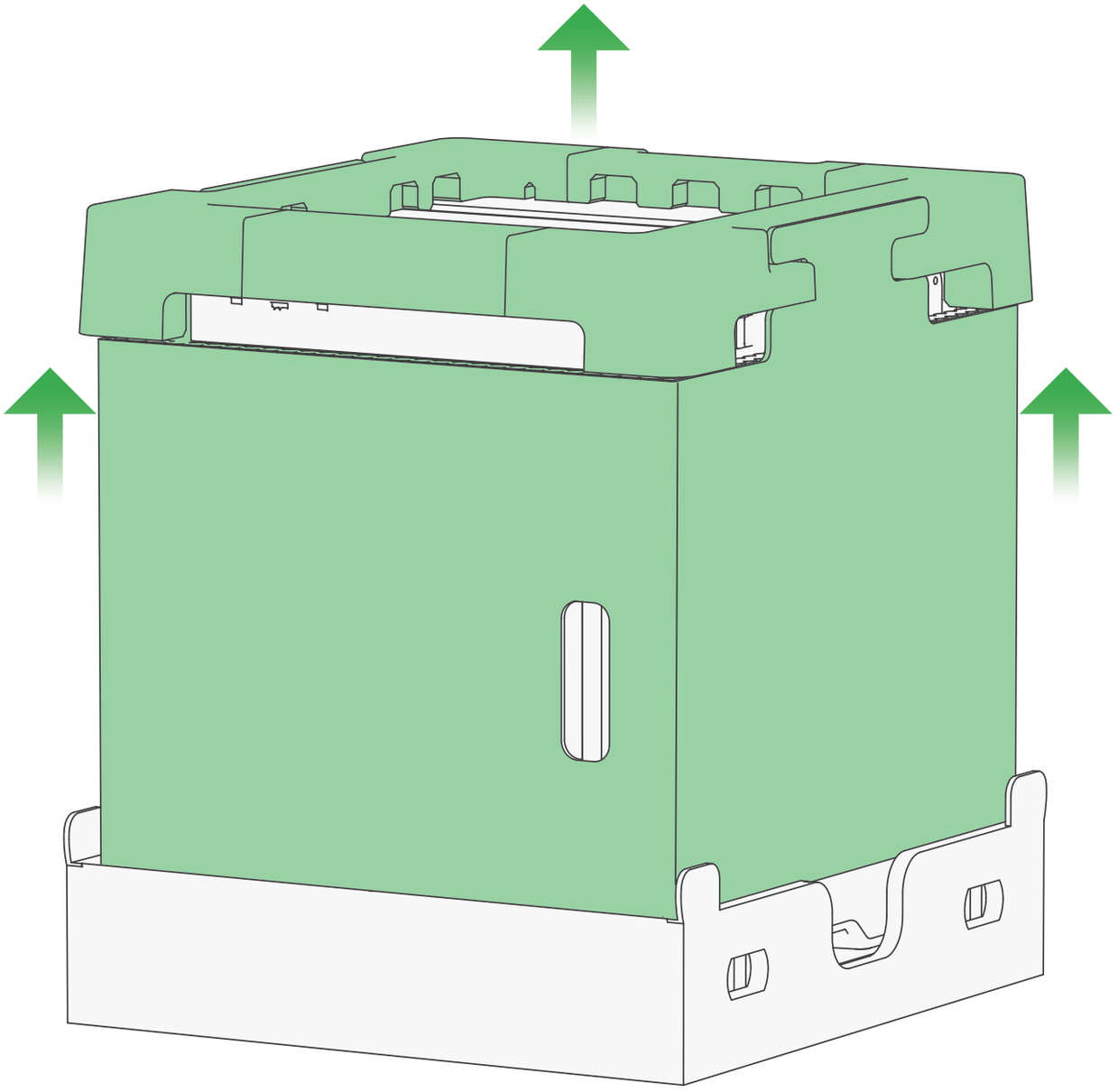
建议保留所有包装材料和螺丝。如需运输打印机，原包装可以最大程度避免运输损坏。



打印机组装完成后的尺寸为 493*571*1016 mm，建议将其置于地面或较低的稳定平面上，并至少预留 593*1056*1306 mm 的使用空间。

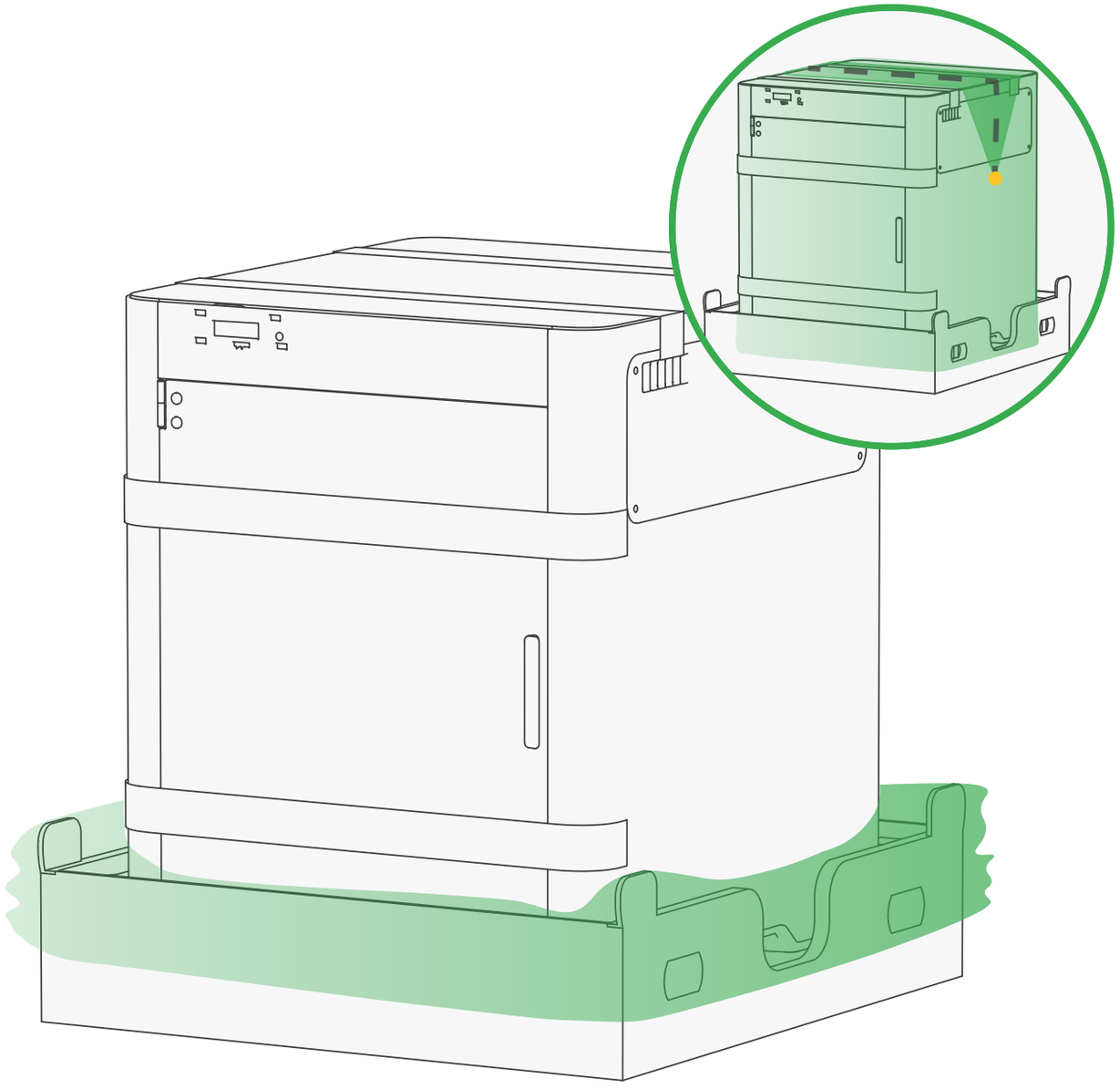
如果您购买了拓竹工作站 L，请按照教程组装后收纳打印机。

6.1 移除包装



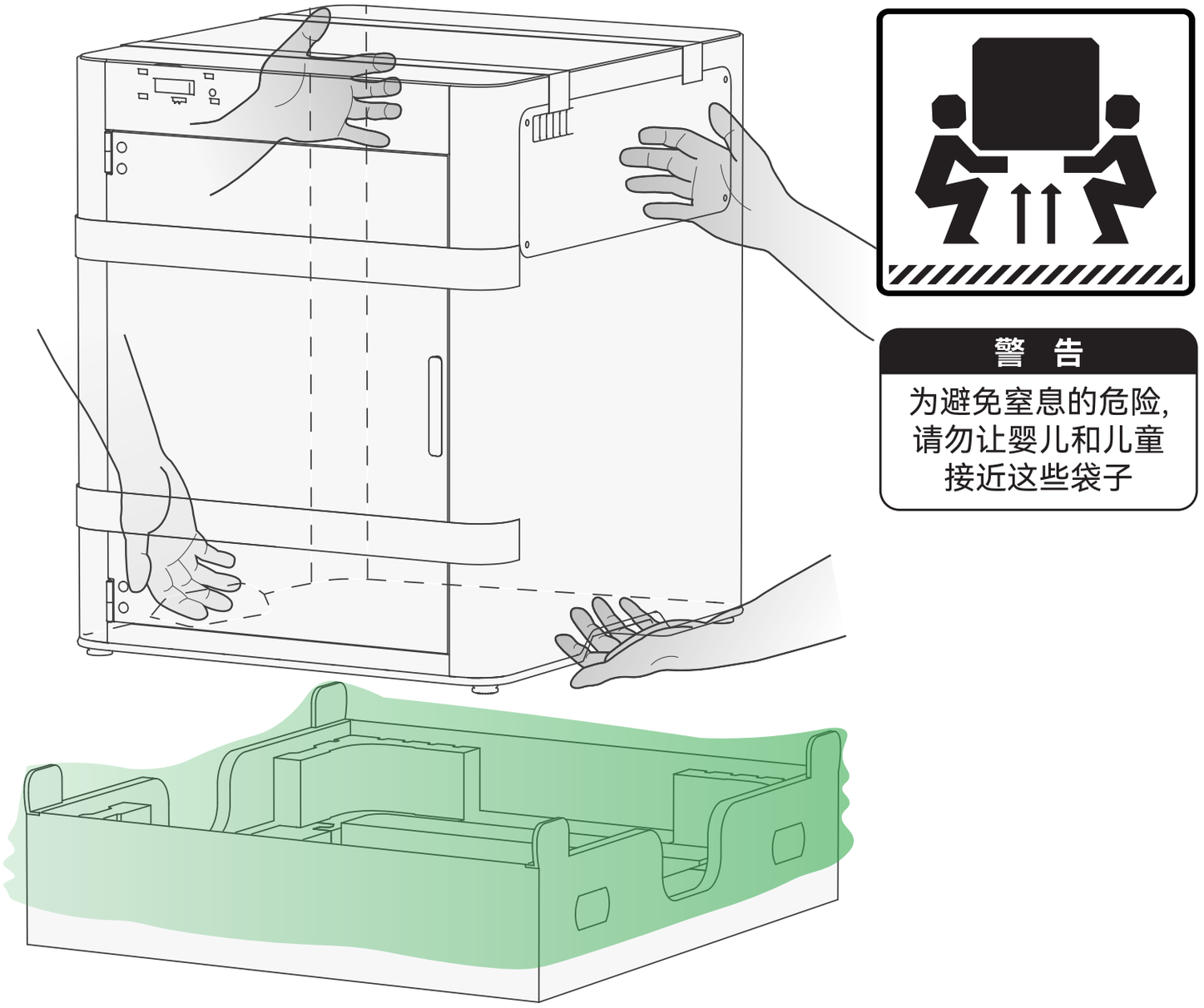
1）移除机身顶部及四周的纸卡、泡棉和气垫。

6.1 移除包装



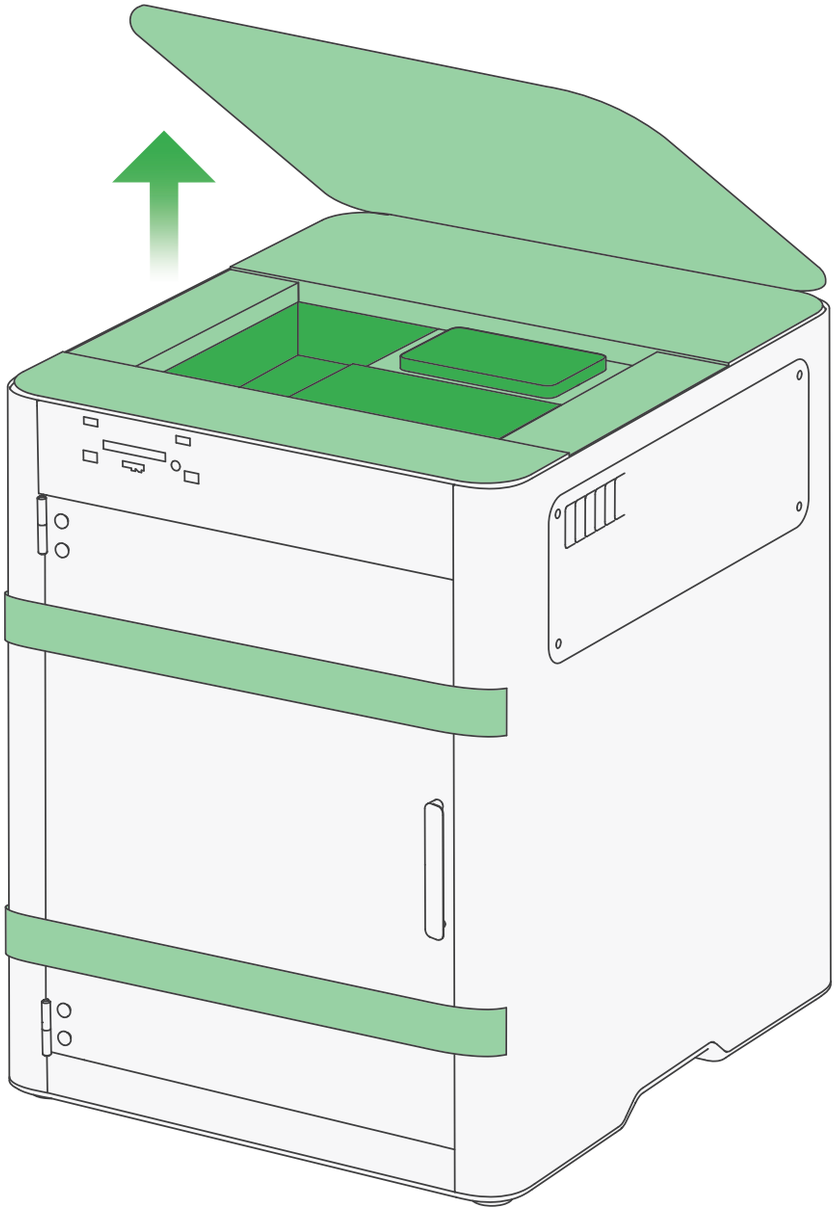
2）将防潮袋拉至底部，套在纸箱底座四角。

6.1 移除包装



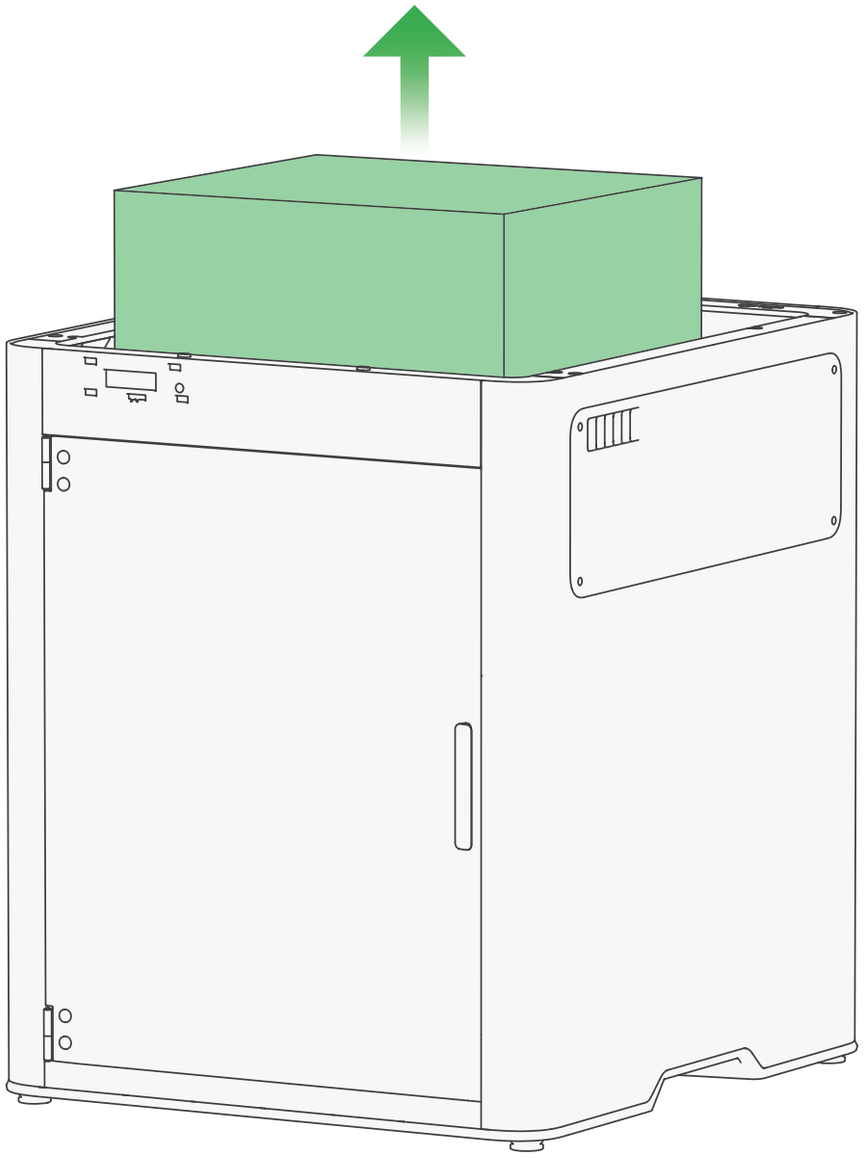
3）保持纸箱底座不动，两人合力抬出打印机，放在地面或稳定低平面上。

6.1 移除包装



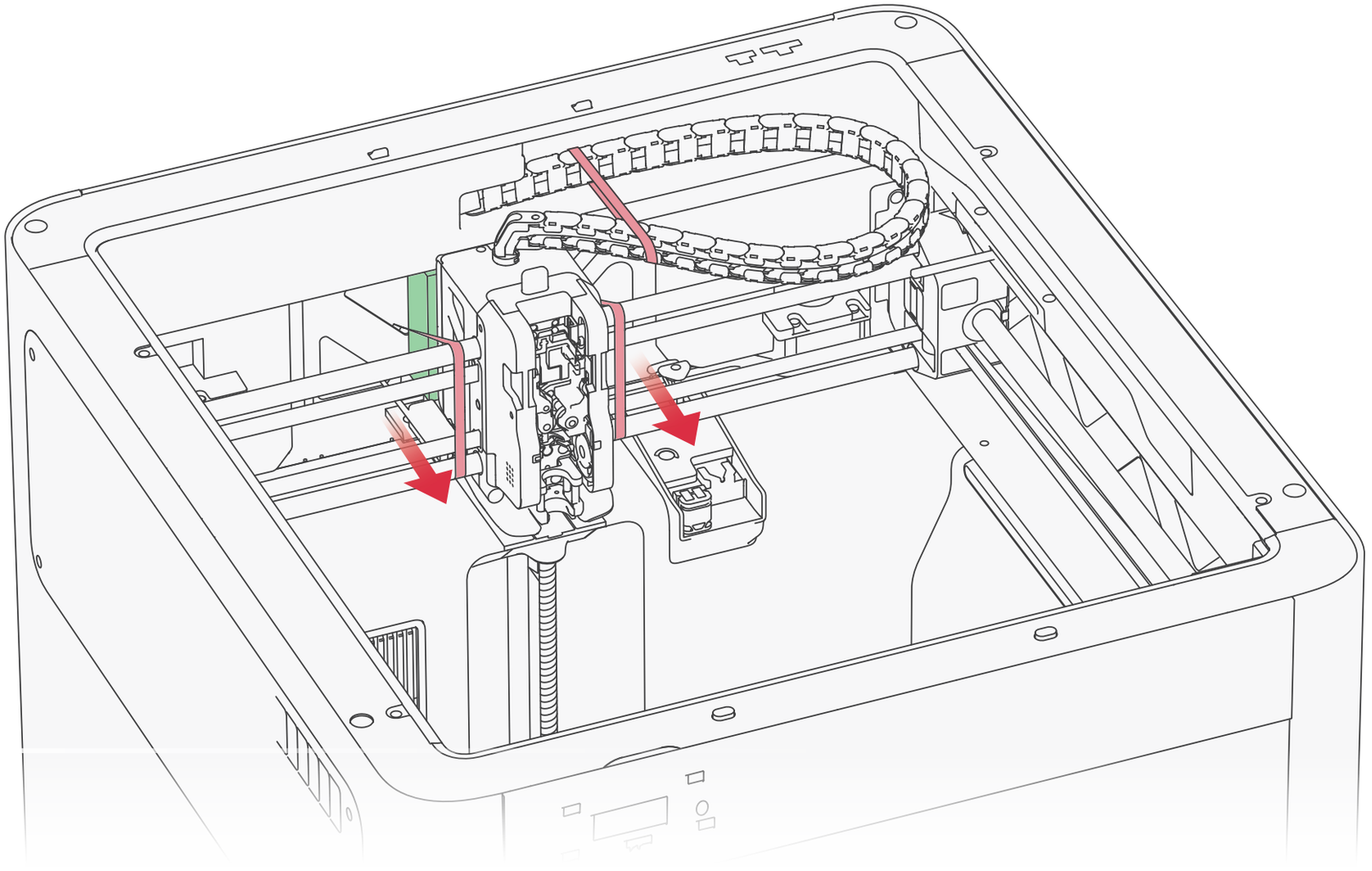
4）移除机身所有胶带、保护膜。取出顶部纸卡内嵌的工具盒及所有配件，移除纸卡。

6.1 移除包装



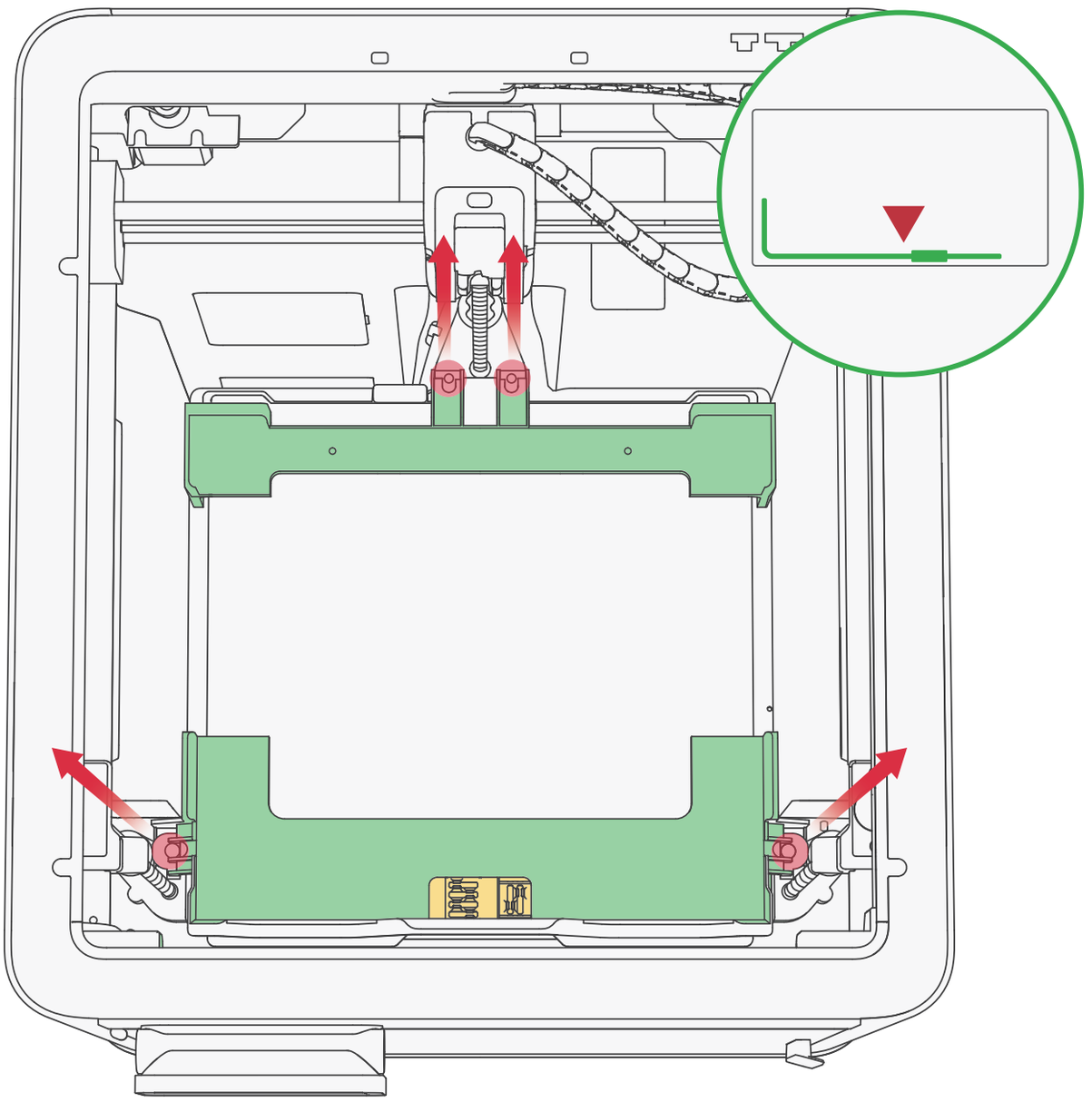
5）取出机箱内的纸卡支撑。

6.2 解锁工具头



剪断并移除光杆及工具头上的所有扎带。向前门方向拉动工具头，移除其后方的泡棉，最后将工具头推回机箱后侧。

6.3 解锁热床

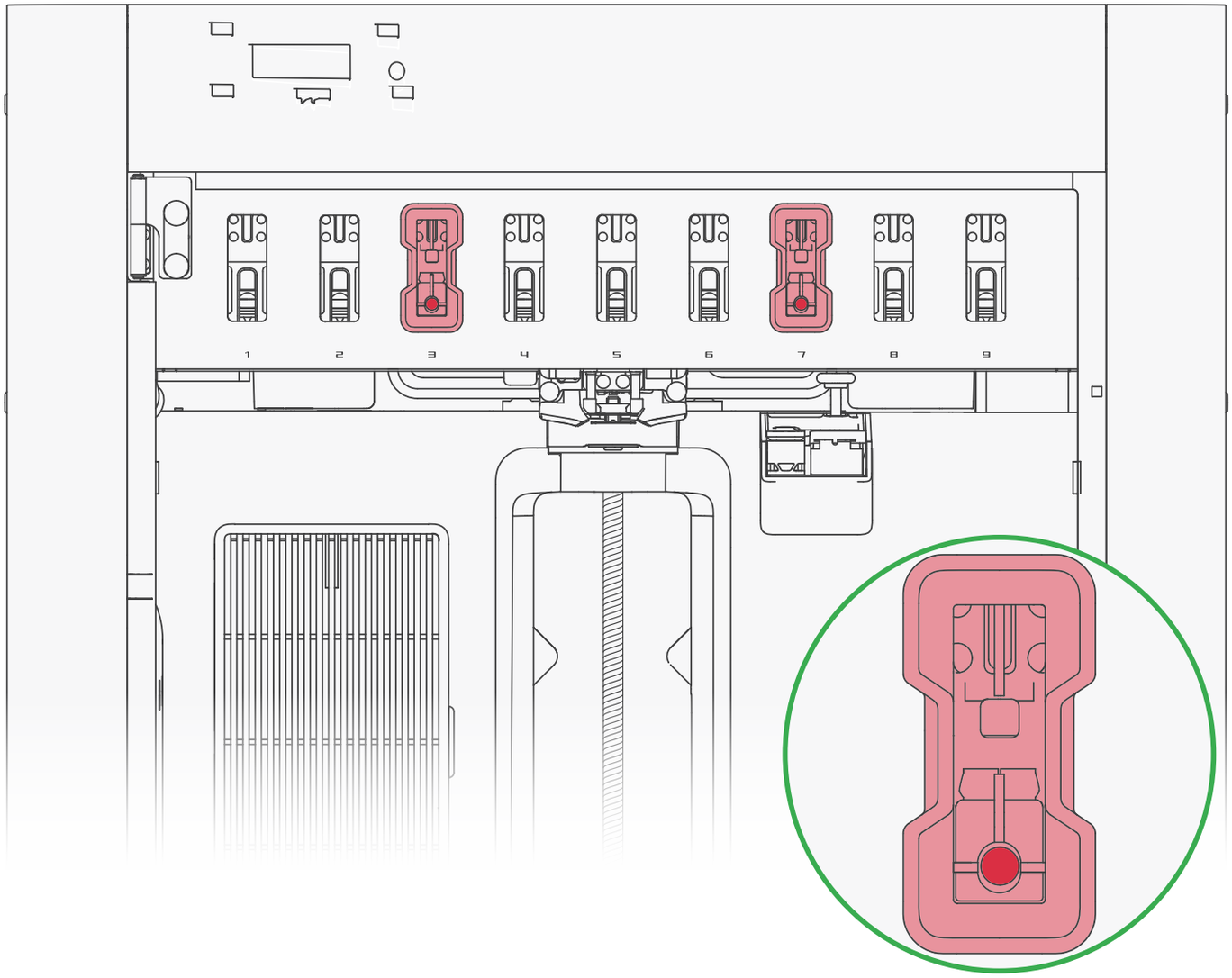


使用工具盒里的 H2.0 内六角扳手拧下 4 颗红色标记的螺丝后，取出图示中绿色标记的固定件。将螺丝收纳在图示中固定件的黄色标记位置。

请在首次校准完成后移除热床底部泡棉。

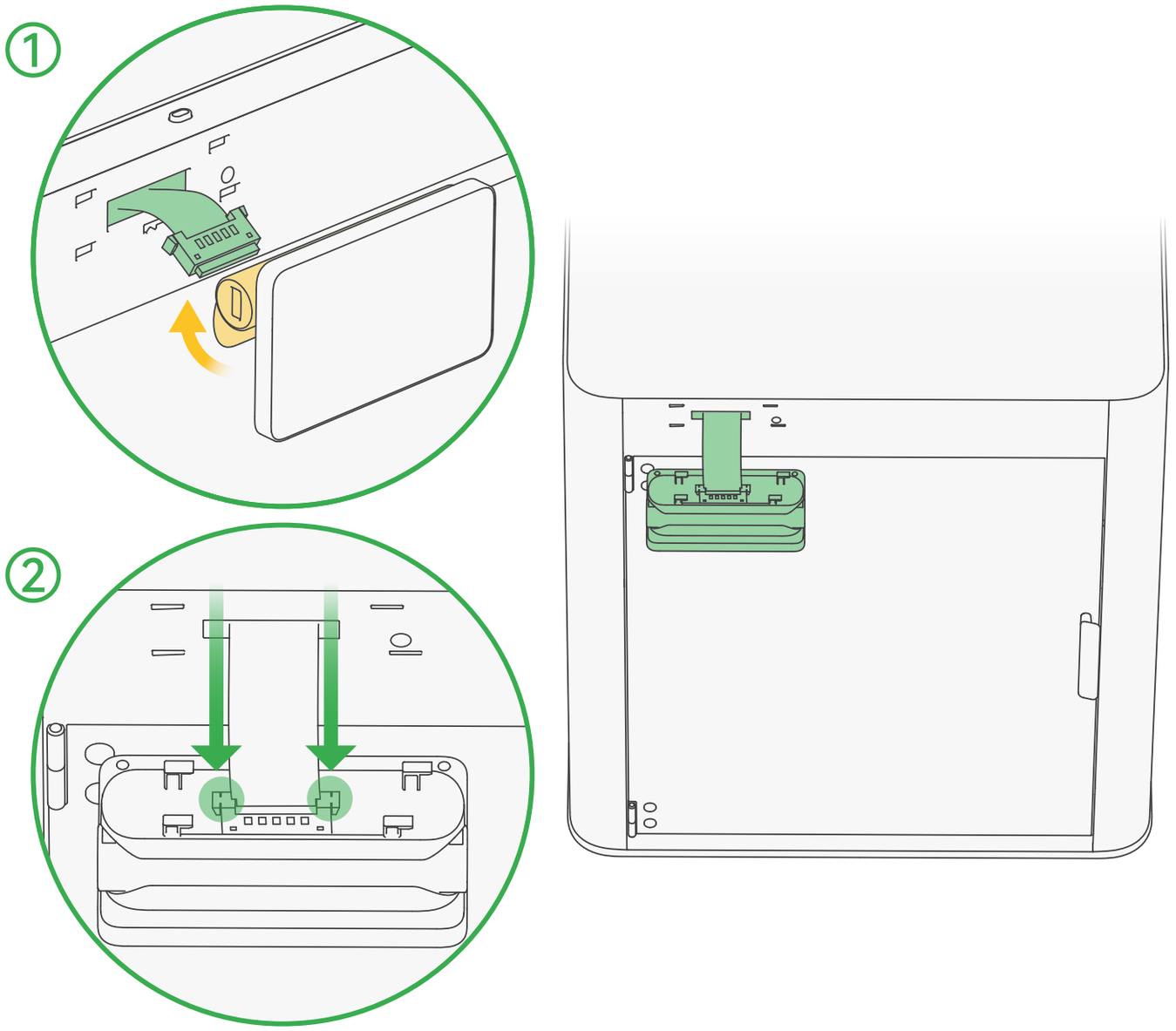
H2.0 扳手上附带一块磁铁，用于吸附螺丝，防止其在操作中途掉落。使用过程中请勿取下该磁铁。

6.4 解锁闪切挂架



打开玻璃前门，用 H2.0 扳手移除 2 颗螺丝，取出 2 个红色固定件。

6.5 安装屏幕

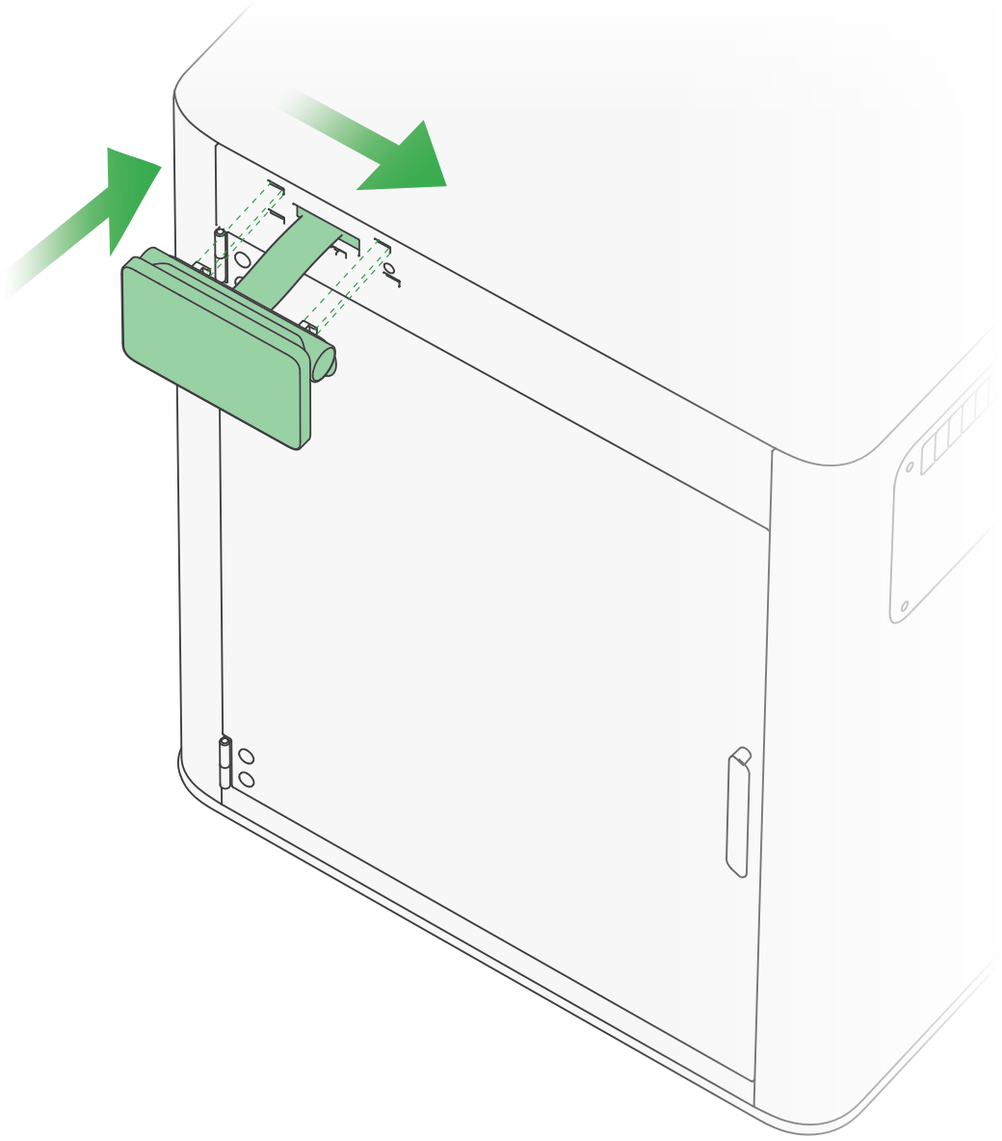


1）移除打印机上的排线固定胶布。按图示调整屏幕方向，使转轴上的 USB 接口一侧朝左。再向上转动屏幕后方的转轴，直至能清晰看到排线连接口。

2）将排线插入屏幕后方的连接口。

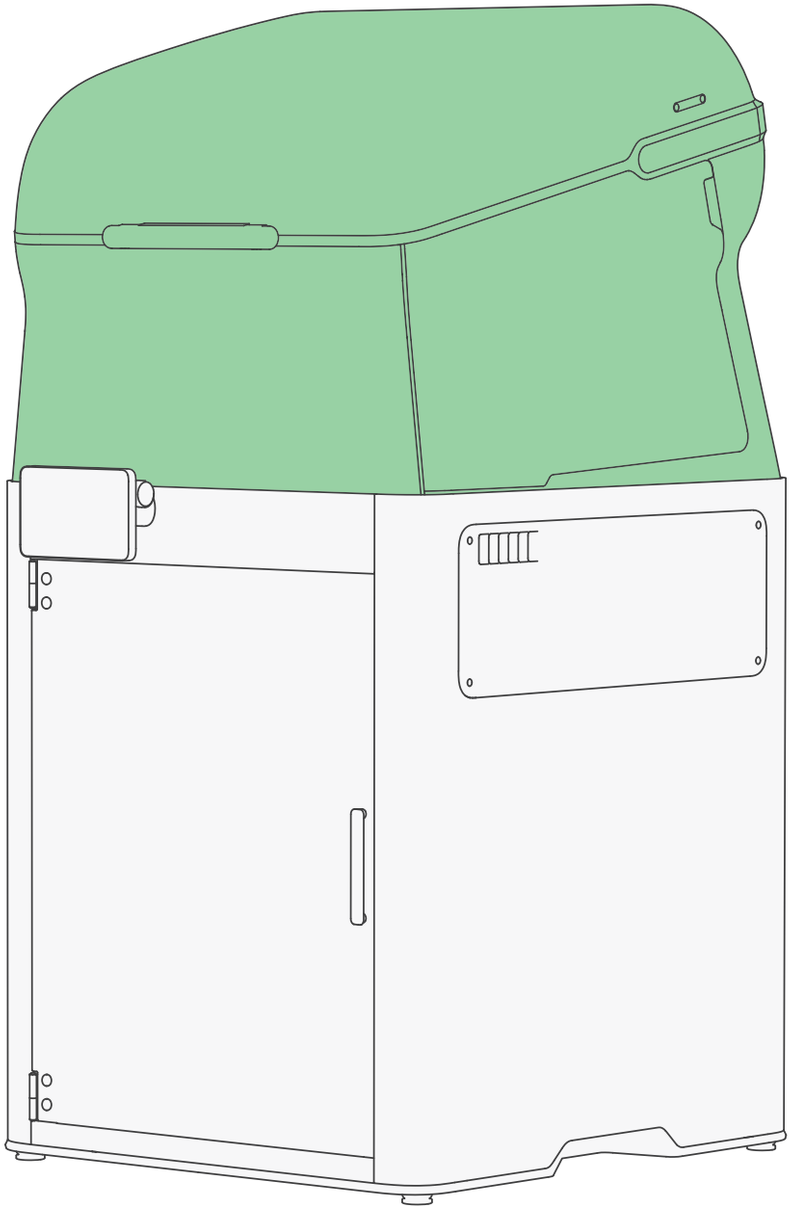
请勿大力拉拽排线，以免造成损坏。

6.5 安装屏幕



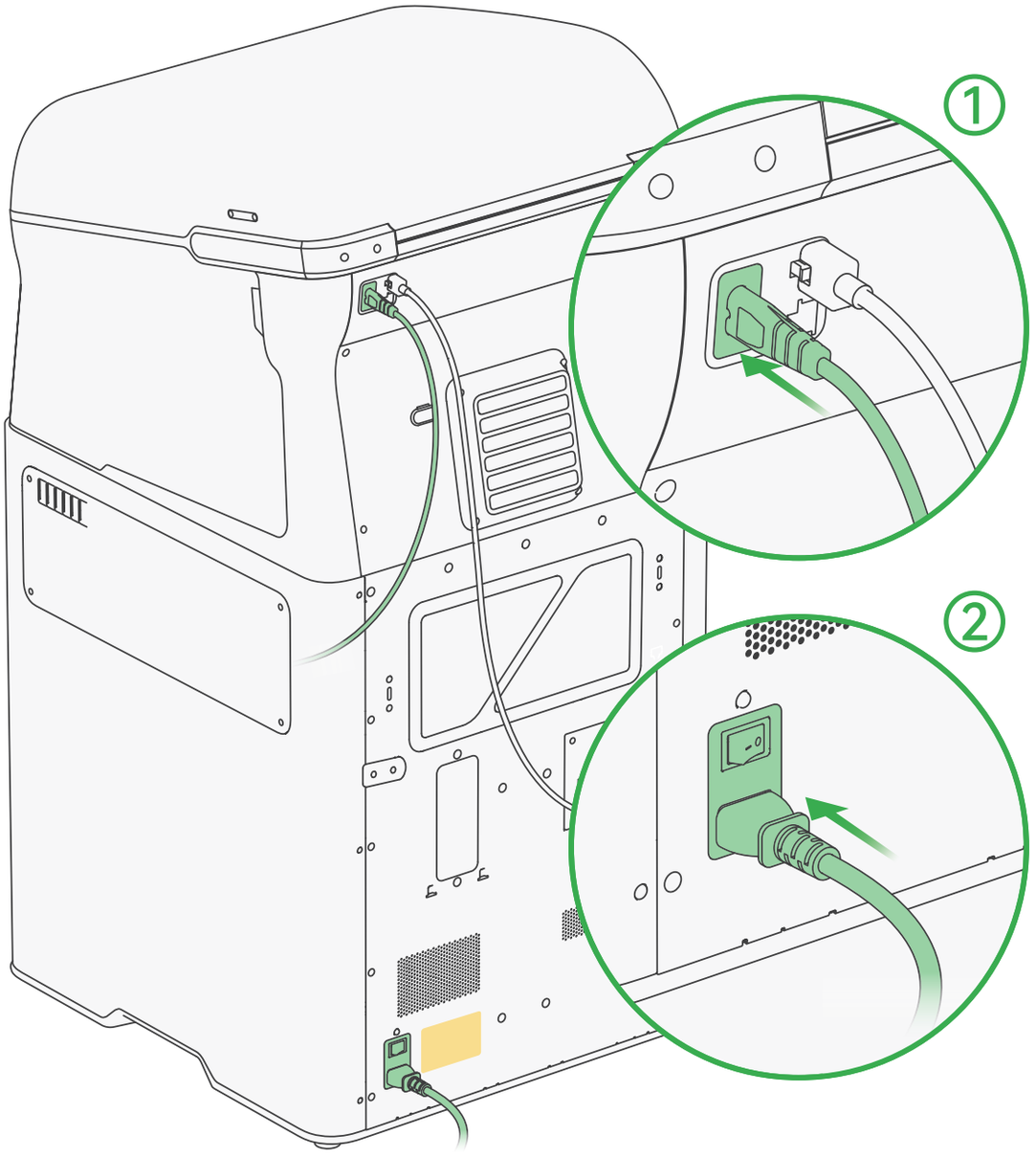
3) 先将排线收回打印机槽内，再对准孔位插入屏幕。向右推动屏幕转轴直至听到"咔哒"声。
轻晃屏幕，若无松动说明安装到位。

6.6 安装 AMS 3H



打印机须配合 AMS 使用，参阅 AMS 3H 快速入门指南完成安装，再插入电源线并通电。
请妥善保管工具盒及剩余配件，以便后续安装 AMS 3H 时使用。

7. 插入电源线并通电



1）将 AMS 烘干模块电源线一端插入 AMS 3H，另一端插入电源插座。

2）确认打印机电源接口旁标签所示的电压与当地电压标准一致。然后将电源线连接到打印机电源接口和电源插座，打开电源开关。

8. 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。

5）首次校准完成后，取出热床底下的泡棉。

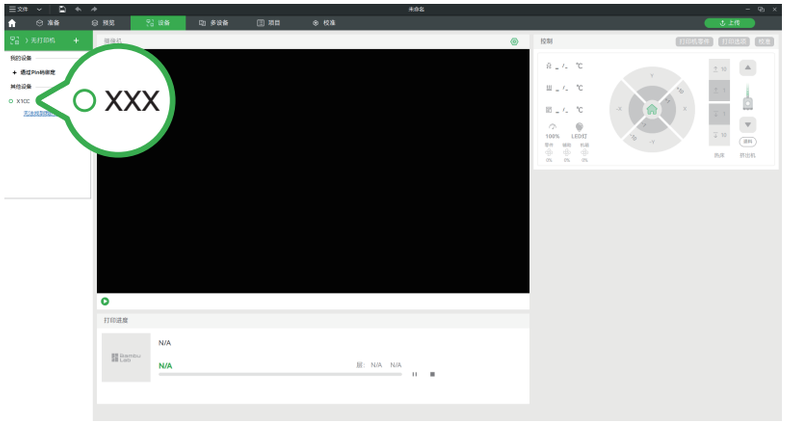
9. 绑定打印机 - Bambu Studio



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**。

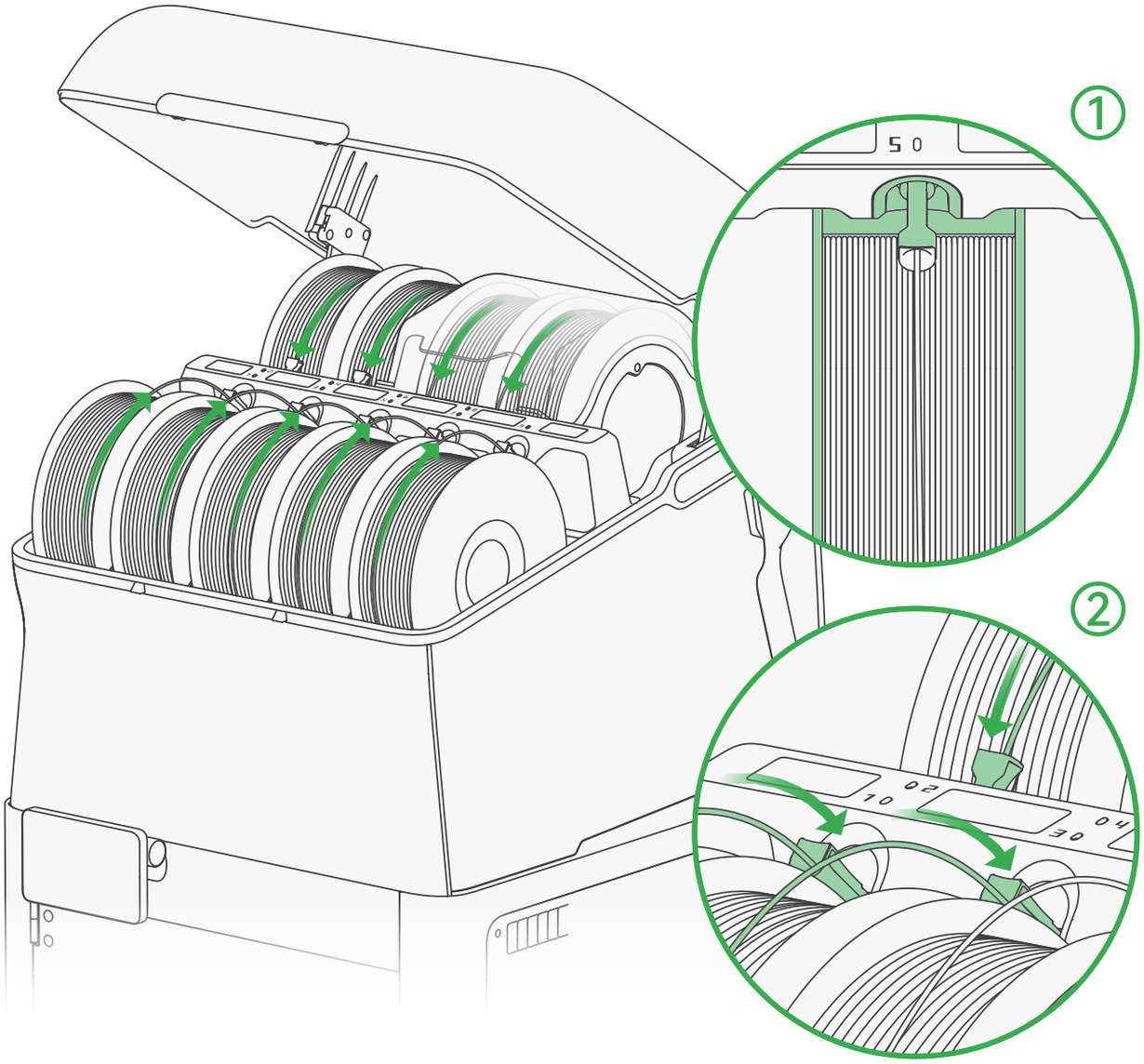


2) 访问下方链接，下载并安装 Bambu Studio。注册并登录您的拓竹账户。
bambulab.cn/zh-cn/download/studio



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。

10. 装载耗材



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耗材支撑轴上。

2）将耗材插入上下料料嘴至少 70 mm，AMS 在检测到耗材后自动预上料。确认上下料料嘴对应的白灯点亮后，即可开始打印。

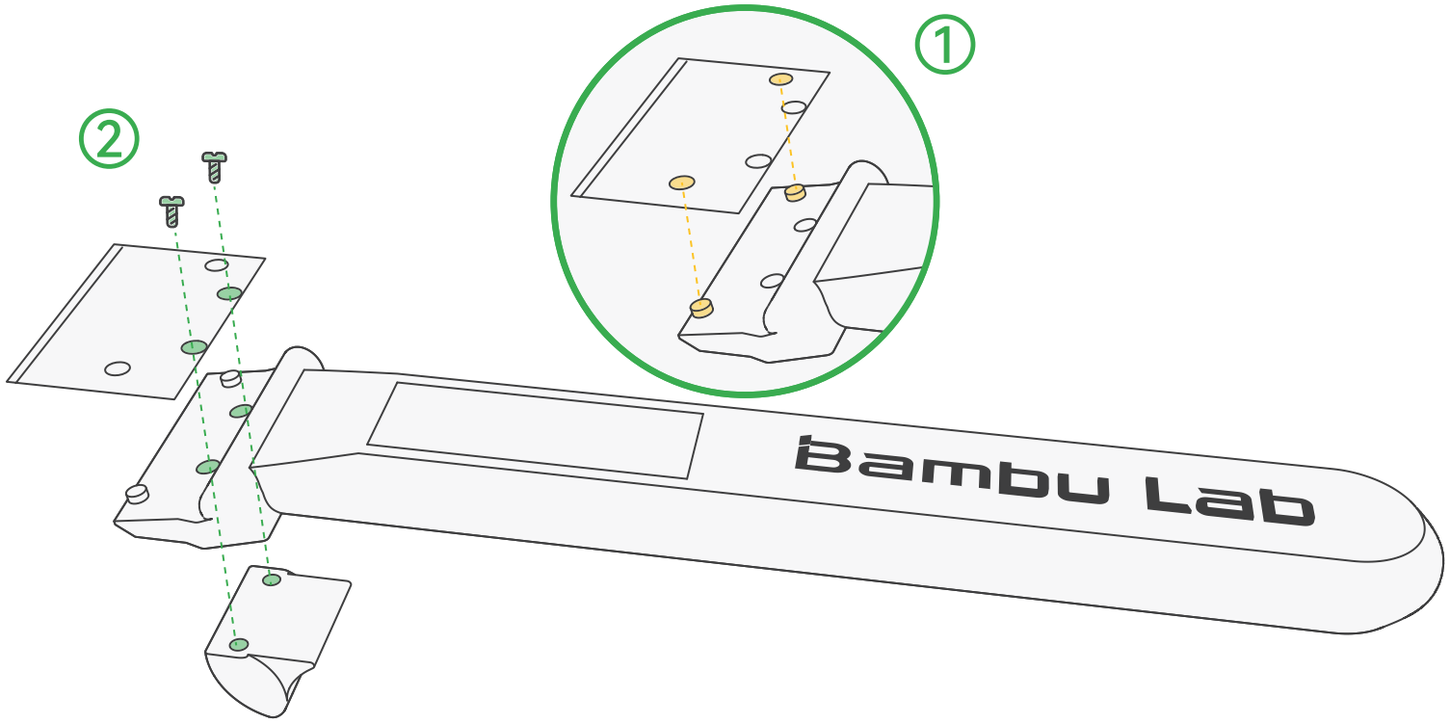
11. 首次打印



点击 - 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。

12. 组装刮刀



刮刀可用于取下模型和清理预挤出线。首次打印建议选择该内置模型。

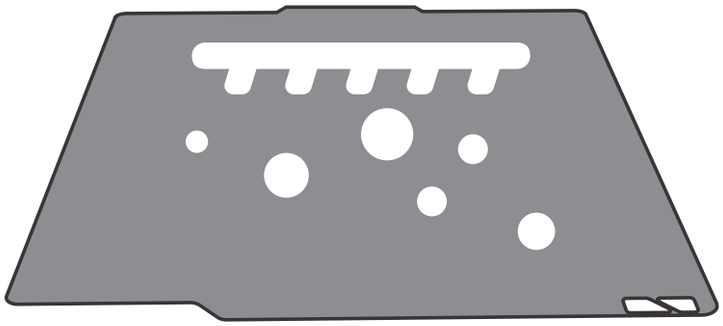
1）自行打印刮刀刀柄后，将刀片卡入刀柄上的凸起位置。
如果刀片无法卡入，说明方向错误，请翻转刀片调整方向。请确保刀片安装方向正确，避免使用中脱落导致受伤。

2）对齐刀片、刀柄和抵手块上的螺丝孔位，使用 H2.0 扳手拧紧 2 颗螺丝。
刀片锋利，装配时请小心操作，防止划伤。请将刮刀放置在儿童无法触及的地方。

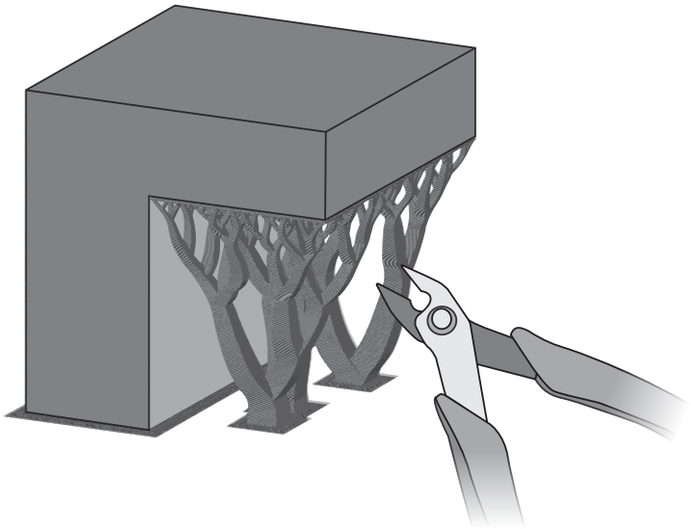
13. 打印完成后的注意事项



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。

14. 打印机定期维护

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。
- 使用润滑油对光杆和惰轮进行润滑。
- 使用润滑脂对丝杆和挤出轮组件进行润滑。
- 使用专用的工具头润滑脂对工具头上的变距凸轮、锁紧插梢进行润滑。

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、料管和堵嘴硅胶。请按照原装长度裁剪料管，过长或者过短都可能影响打印。

热端：

定期使用刷子夹取清洁海绵，蘸水清除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。

e.bambulab.com/bambulabh3c-maintenance

访问官方 Wiki “定期维护建议”专栏，获取更多内容。

15. 打印机技术参数

技术	
类型	熔融丝材成型
机身	
打印尺寸（长 * 宽 * 高）	330*320*325 mm
封箱类型	封箱式
热端切换系统	拓竹闪切™ 9 头换头
框架	钢材
外壳	塑胶
物理大小	
包装尺寸	600*630*700 mm
外形尺寸	493*571*587 mm
建议安装空间	593*1056*1306 mm
净重	36.28 kg（含 AMS 3H）
工具头	
挤出机齿轮	硬化钢
标配喷嘴材质	硬化钢
喷嘴支持最高温度	350 ℃
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
切刀	内置于打印头上
可拓展	支持拓展平面加工头（刀切、画笔，更多类型即将推出）
支持耗材直径	1.75 mm、2.85 mm （仅适用于耗材直通口）
挤出电机	拓竹高精度无刷伺服电机，行星齿轮减速箱
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

15. 打印机技术参数

支持打印板类型	纹理 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 ℃
速度	
工具头最大移动速度	1,400 mm/s
工具头最大移动加速度	25,000 mm/s^2
热端最大流速	40 mm^3/s （测试参数：单层外墙的 250 mm 圆形模型；拓竹 ABS；280 ℃ 打印温度）
腔温控制	
主动腔温控制	支持
最高可控腔温	65 ℃
空气净化	
HEPA 滤网等级	H11
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
支持耗材	
PLA, PETG, PCTG, TPU, EVA, PE, PP, PHA	支持
PVA, BVOH, 支撑专用耗材	支持
碳纤/玻纤增强：PLA, PETG	支持

15. 打印机技术参数

ABS, ASA, HIPS, PA, PAHT, PC, PET, PPA, PPS 碳纤/玻纤增强：ABS, ASA, HIPS, PA, PAHT, PC, PET, PPA, PPS	支持
耗材烘干	支持
传感器	
实况摄像头	内置；1920*1080
工具头摄像头	内置；1920*1080
俯视摄像头	选配；3264*2448
开门检测	支持
断料检测	支持
裹头检测	支持
耗材用量及余料检测[1)]	支持
断电续打	支持
电源要求[2)]	
电压	高压版：200-240 VAC, 50/60 Hz 低压版：100-120 VAC, 50/60 Hz
最大功率[3)]	高压版：2250 W @ 220 V 低压版：1850 W @ 110 V
待机功率	未连接 Wi-Fi：11.7-12.2 W 连接 Wi-Fi：12.2-12.7 W
打印稳态功率	高压版: PLA（环境温度 25 ℃）240 W @ 220 V PC（环境温度 25 ℃）540 W @ 220 V 低压版: PLA（环境温度 25 ℃）240 W @ 110 V PC（环境温度 25 ℃）540 W @ 110 V

15. 打印机技术参数

低功率模式[4)]	1050 W
环境要求	
工作环境温度	10 ℃ - 30 ℃
电子元件	
屏幕	5 英寸 854*480 触摸屏
存储	内置 64 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	单核 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。
网络连接	
以太网	不支持
无线网络	Wi-Fi 6
物理网络开关	不支持
可拆卸网卡	不支持
802.1X 认证	不支持
Wi-Fi	
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)

15. 打印机技术参数

Wi-Fi 协议	IEEE 802.11 a/b/g/n/ac/ax

1）官方耗材的初始重量支持 RFID 自动读取或手动填写；第三方耗材的初始重量须手动填写。

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）为快速将热床加热至所需温度，打印机会以最大功率运行约 3 - 5 分钟。

4）如电路功率承载能力较低，可开启低功率模式。开启后，总体能耗不变，热床与腔体的升温速度将变慢。

16. 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

Bambu Lab
Wiki

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

Bambu Lab
支持中心

方式 3：通过 Bambu Handy 的帮助中心联系在线技术支持（周一至周日 9:00 - 21:00）或提交工单。



方式 4：拨打服务热线 400-680-0166（周一至周日 9:00 - 21:00）。



Bambu Lab

www.bambulab.cn