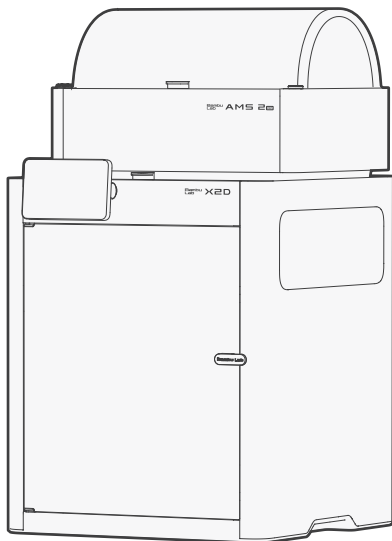


# Bambu Lab X2D AMS Combo

## Guide de démarrage rapide

**Veillez lire le guide complet avant d'utiliser le produit.**

Info de sécurité: Ne pas brancher l'appareil au secteur tant que l'assemblage n'est pas terminé.





### **Guide vidéo**

Regardez une vidéo explicative étape par étape et démarrez rapidement.

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



### **Téléchargez Bambu Handy et Bambu Studio**

Contrôlez votre imprimante à distance et suivez vos impressions en temps réel sur votre téléphone et votre ordinateur.

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



### **Découvrez Plus de Modèles Incroyables**

Visitez MakerWorld, notre communauté de modèles, pour trouver une variété de modèles gratuits et donner vie à vos idées grâce aux outils de créativité de MakerLab et aux accessoires de Maker's Supply.

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



### **Apprenez avec Bambu Academy**

Visitez Bambu Academy et explorez des cours sur l'imprimante et le logiciel, du niveau débutant au niveau avancé, afin d'améliorer vos compétences en impression 3D.

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

## Table des matières

---

1. Lire Avant Utilisation.....	4
2. Présentation des Composants de l'Imprimante.....	6
3. Présentation des Composants de la Tête d'Outil.....	9
4. Présentation des Composants AMS 2 Pro.....	10
5. Accessoires Inclus.....	11
6. Retirez l'Emballage.....	13
7. Déverrouiller l'AMS 2 Pro.....	16
8. Déverrouillez le Plateau chauffant.....	19
9. Retirez les Protecteurs de Vis Trapézoïdales.....	20
10. Déverrouillez la Tête d'outil.....	21
11. Installer l'Écran Tactile.....	22
12. Installer l'Extrudeuse Auxiliaire.....	24
13. Retirer l'Emballage du Déshydratant.....	27
14. Installer l'AMS 2 Pro.....	28
15. Installer l'Assemblage du Porte-bobine.....	30
16. Utiliser la Bobine Externe.....	31
17. Installer le Kit de Ventilateur d'Extraction Externe.....	32

## Table des matières

---

18. Branchez le Câble d’Alimentation et Mettez Sous Tension.....	33
19. Appairer l’Imprimante - Bambu Handy.....	34
20. Appairer l’Imprimante - Bambu Studio.....	35
21. Chargez le filament dans l’AMS 2 Pro.....	36
22. Première Impression.....	37
23. Notes Post-impession.....	38
24. Entretien Régulier.....	39
25. Spécifications de l’Imprimante.....	40
26. Spécifications de l’AMS 2 Pro.....	45
27. Support Technique.....	47

## 1. Lire Avant Utilisation

---



Pour garantir la sécurité et des performances optimales, veuillez suivre ces consignes :

- Vérifiez que la tension de fonctionnement de l'imprimante correspond aux exigences spécifiées afin d'éviter tout dommage ou risque pour la sécurité. Cela peut être vérifié sur l'étiquette à côté de la prise de courant. Reportez-vous à la section "Spécifications de l'imprimante" pour plus de détails.
- Une maintenance régulière est essentielle pour assurer le bon fonctionnement des mécanismes complexes de l'imprimante. Pour des conseils, consultez la section "Entretien régulier".
- Pour des résultats optimaux, nous recommandons d'utiliser les filaments Bambu, rigoureusement testés pour leur compatibilité, sécurité et stabilité avec le produit.
- **Pour éviter les bouchons de buse et obtenir des résultats optimaux, veuillez utiliser le hotend principal pour imprimer le TPU.**
- **Lors de l'impression avec le hotend auxiliaire, utilisez uniquement les types de filament supportés. L'utilisation de filaments non pris en charge peut entraîner des bouchons de buse et d'autres dysfonctionnements. Reportez-vous à la section "Spécifications de l'imprimante" pour plus de détails.**
- **Pour éviter que le filament ne se coince, n'utilisez pas de filaments flexibles tels que le TPU avec une dureté égale ou inférieure à 95A, ni de PVA ou BVOH humide dans l'AMS 2 Pro.**
- L'AMS 2 Pro prend en charge une largeur de bobine entre 50 mm et 68 mm ainsi qu'un diamètre entre 197 mm et 202 mm. Nous recommandons d'utiliser des bobines en plastique.
- Vous pouvez utiliser la fonction de séchage de l'AMS 2 Pro en utilisant uniquement un câble 6 broches pour le connecter à l'imprimante. Si vous devez sécher des filaments dans plu-

## 1. Lire Avant Utilisation

---

si vous utilisez des unités AMS 2 Pro, vous devez acheter des blocs d'alimentation officiels Bambu Lab pour alimenter la fonction de séchage des autres unités AMS 2 Pro.

- Pendant le séchage du filament, l'AMS 2 Pro élimine l'humidité grâce à une circulation d'air externe via les entrées d'air. Veuillez vous assurer que l'admission d'air et la ventilation ne sont pas obstruées afin de garantir une efficacité optimale du séchage.

## 2. Présentation des Composants de l'Imprimante

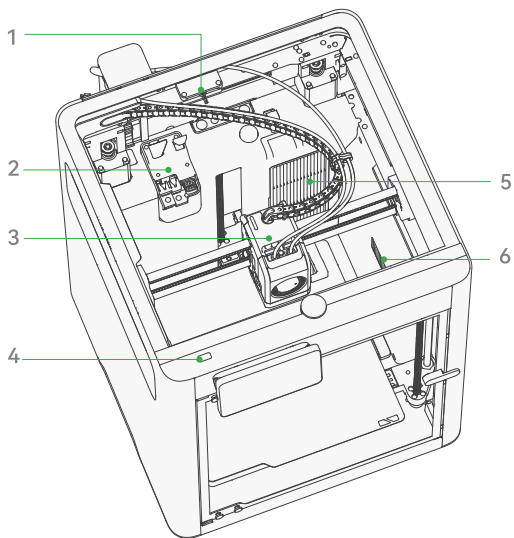


Illustration 1

- 1) Butée du coupe-filament
- 2) Racleur de purge
- 3) Tête d'outil

- 4) Port USB
- 5) Filtre à Air
- 6) Unité de Commutation de Flux d'Air Adaptatif

## 2. Présentation des Composants de l'Imprimante

---

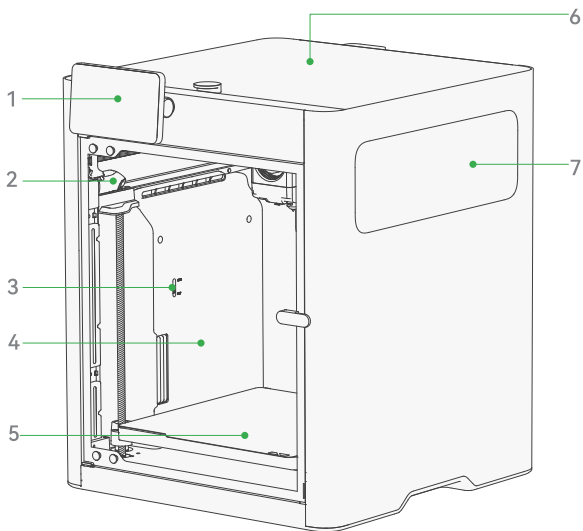


Illustration 2

- |   |                                 |
|---|---------------------------------|
| 1) Écran tactile                                    | 5) Plateau chauffant            |
| 2) Caméra Live View                                 | 6) Couvercle Supérieur en Verre |
| 3) Indicateur du mode de circulation*               | 7) Fenêtre Latérale             |
| 4) Ventilateur de Circulation de Chauffe de Chambre |                                 |

\* Bascule automatiquement, aucun réglage manuel requis.

## 2. Présentation des Composants de l'Imprimante

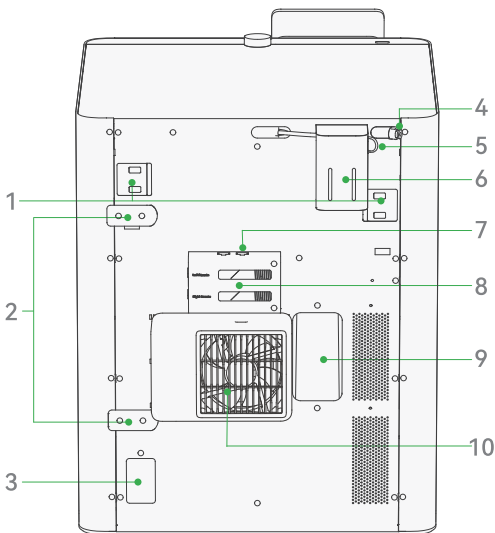
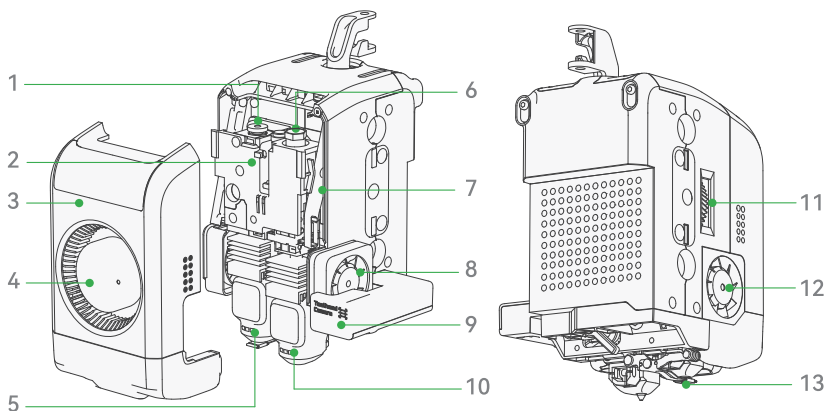


Illustration 3

- |  |                                      |
|--|--------------------------------------|
| 1) Tendeurs de Courroie                        | 6) Extruder Auxiliaire               |
| 2) Support de bobine                           | 7) Port bus Bambu 6 broches          |
| 3) Prise de courant                            | 8) Tampon de Filament                |
| 4) Support du Tube PTFE - Extrudeur Principal  | 9) Goulotte de Purge                 |
| 5) Support du Tube PTFE - Extrudeur Auxiliaire | 10) Ventilateur d'Extraction Externe |

### 3. Présentation des Composants de la Tête d'Outil



1) Entrée Filament Tête d'outil - Hotend Principal

2) Extruder Principal

3) Couverture avant de la tête d'outil

4) Ventilateur de Refroidissement de Pièce

5) Hotend Principal

6) Entrée Filament Tête d'outil - Hotend Auxiliaire

7) Levier de coupe-filament

9

8) Ventilateur Auxiliaire de Refroidissement du Hotend

9) Caméra de la tête d'outil

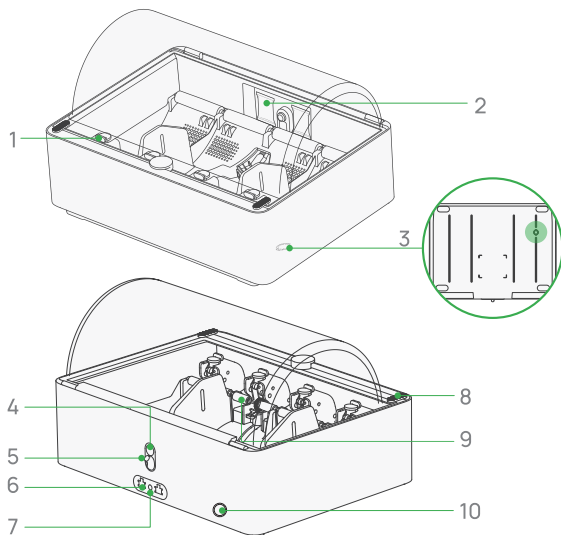
10) Hotend Auxiliaire

11) Engrenage d'Extrudeur Principal

12) Ventilateur de Refroidissement du Hotend Principal

13) Bloqueur de Flux

## 4. Présentation des Composants AMS 2 Pro



1) Entrée de filament

2) Desiccant

3) Entrée d'Air

4) Bouton de déverrouillage du tube PTFE

5) Sortie de filament

6) Port bus Bambu 6 broches

7) Connecteur d'Alimentation

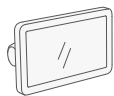
8) Languette de Verrouillage

9) Axe de Support Actif

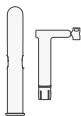
10) Évent d'Air

## 5. Accessoires Inclus

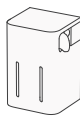
---



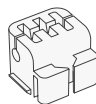
1) Écran Tactile



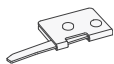
2) Porte-bobine



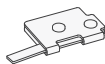
3) Extrudeur Auxiliaire



4) Tampon  
d'Essuyage de Buse



5) Coupe-  
filament - Gauche



6) Coupe-  
filament - Droit



7) Clé Allen H1.5  
Clé Allen H2.0



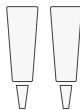
8) Aiguille de  
Débouchage



9) Tube PTFE



10) Plaque  
d'Impression  
(Pré-installé sur le  
Plateau chauffant)



11) Graisse et  
Huile Lubrifiante



12) Lame de Racloir

## 5. Accessoires Inclus

---



13) Chaussette de Hotend Silicone



14) Hotend de Rechange



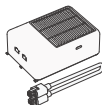
15) Bloqueur de Flux



16) Clé Plate



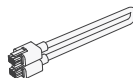
17) Cordon d'Alimentation



18) Kit de Ventilateur d'Extraction Externe



19) Écrou de Blocage pour Tube PTFE



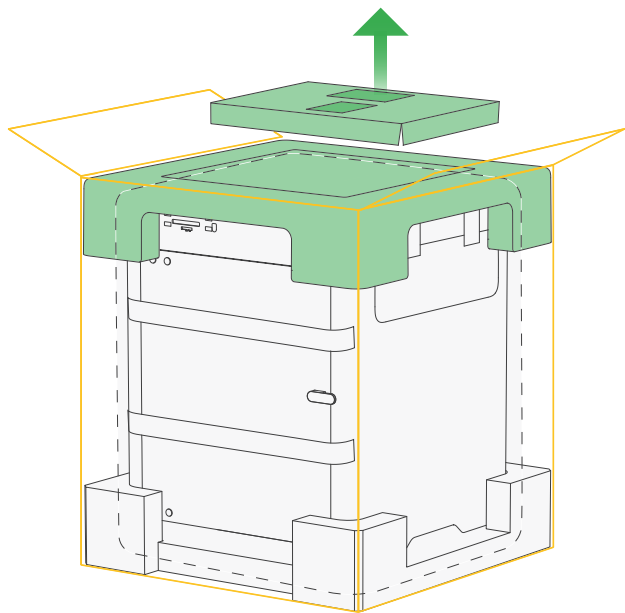
20) Câble Bambu Bus 6 broches



21) Déshydratant

## 6. Retirez l'Emballage

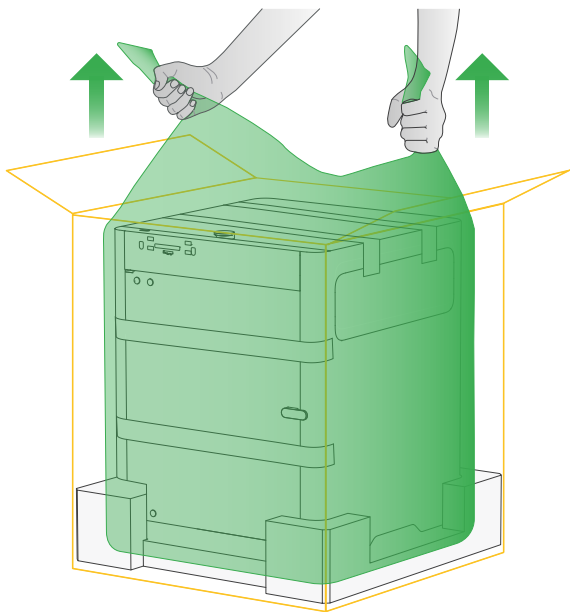
Conservez les matériaux d'emballage et les vis pour l'expédition.



- 1) Ouvrez l'emballage, sortez la boîte à outils et le guide de démarrage rapide, puis retirez le carton et la mousse supérieure.

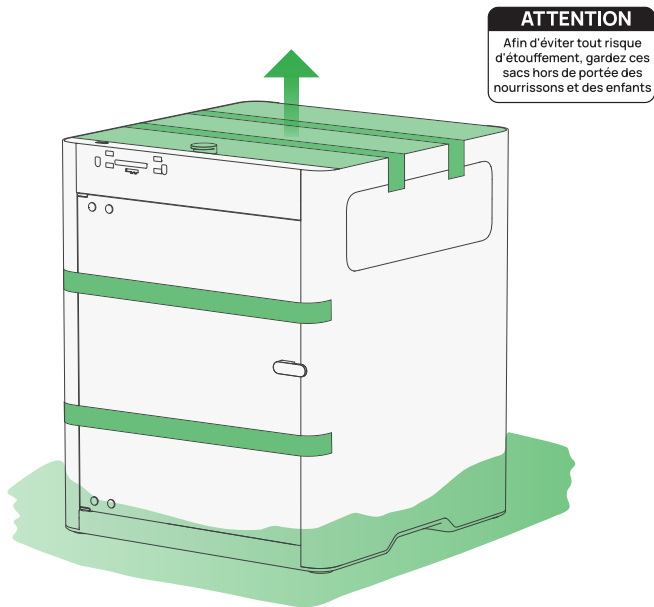
## 6. Retirez l'Emballage

---



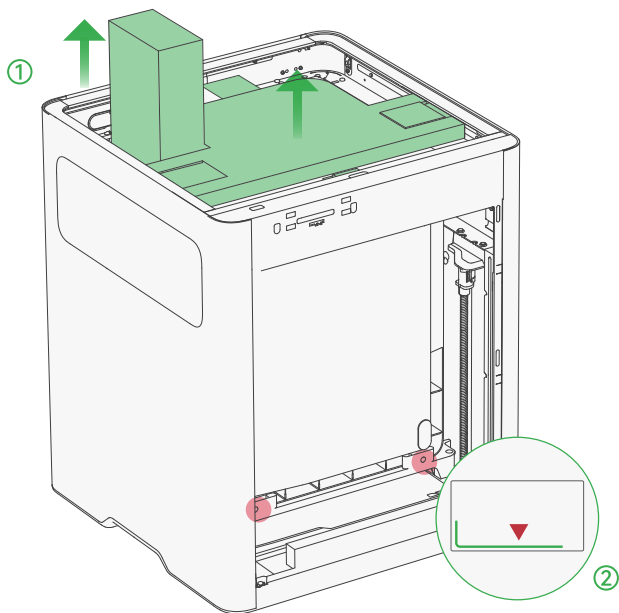
- 2) Saisissez les coins supérieurs du sac anti-humidité et levez l'imprimante, en le plaçant sur une surface stable.

## 6. Retirez l'Emballage



- 3) Retirez le sac anti-humidité et retirez les tubes PTFE. Retirez ensuite tous les rubans adhésifs de l'imprimante, soulevez délicatement le couvercle en verre supérieur et mettez-le de côté.

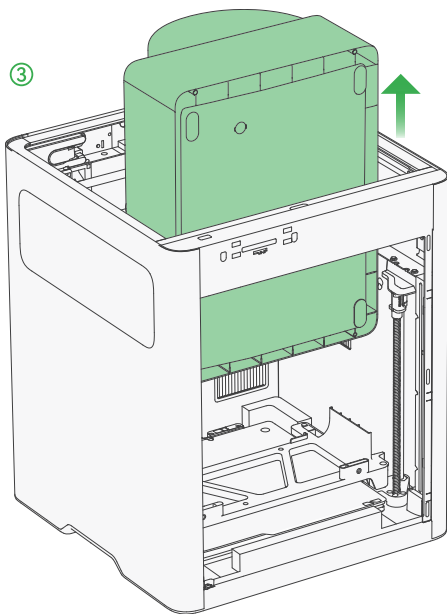
## 7. Déverrouiller l'AMS 2 Pro



- 1) Sortez la boîte d'accessoires et retirez toute la mousse supérieure.
- 2) Ouvrez la porte avant et retirez le sac de protection. Utilisez ensuite la plus longue clé Allen H2.0 de la boîte à outils pour retirer les 2 vis marquées en rouge. **(Laissez la mousse au fond de la chambre en place pour le moment. Retirez-la après la calibration initiale.)**

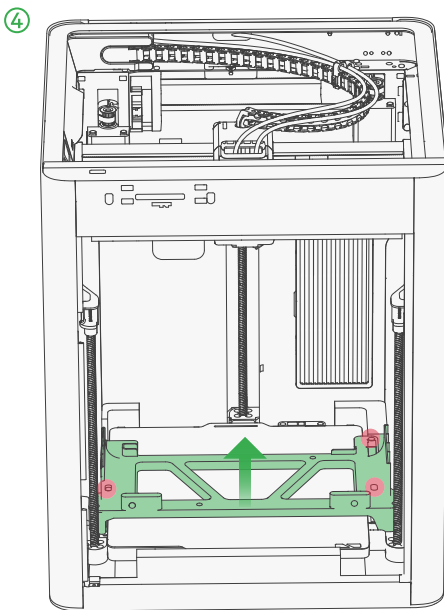
## 7. Déverrouiller l'AMS 2 Pro

---



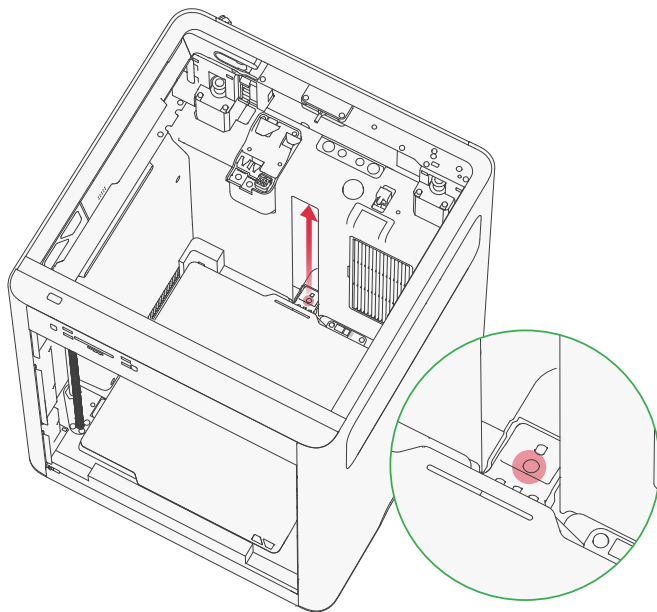
- 3) Soulevez l'AMS 2 Pro et retirez la protection en mousse autour des côtés de l'AMS.

## 7. Déverrouiller l'AMS 2 Pro



- 4) Utilisez la clé Allen H2.0 pour retirer les 3 vis marquées en rouge, puis retirez le dispositif de transport.

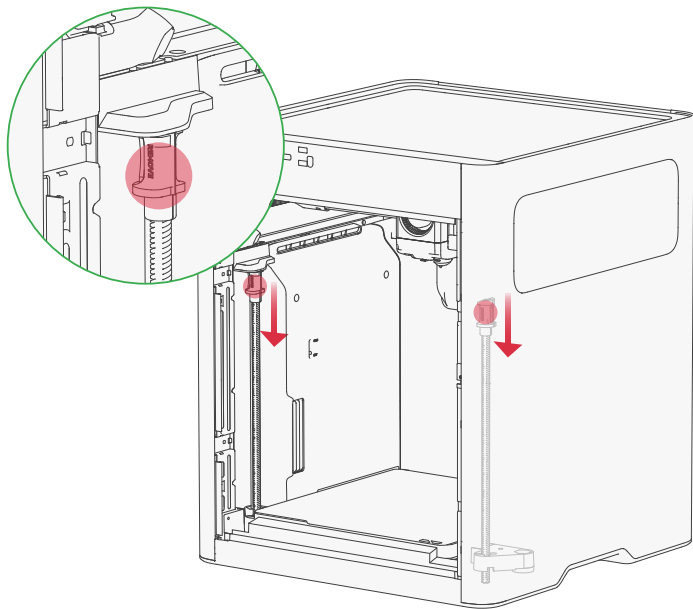
## 8. Déverrouillez le Plateau chauffant



Utilisez la clé Allen H2.0 pour retirer la vis marquée en rouge afin de déverrouiller le plateau chauffant.

La mousse sous le plateau chauffant ne peut être retirée qu'une fois le processus d'étalonnage terminé.

## 9. Retirez les Protecteurs de Vis Trapézoïdales

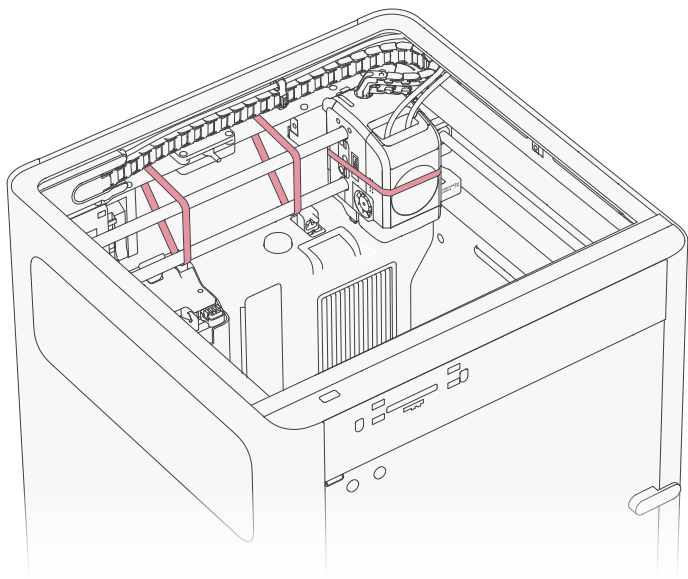


Tirez vers le bas les protections en plastique rouge situées en haut des deux vis trapézoïdales de l'axe Z gauche et droit, ouvrez-les et retirez-les.

Au cours de cette opération, vous pouvez remarquer le déplacement des vis trapézoïdales de l'axe Z. Ce comportement est normal et n'indique pas de problème.

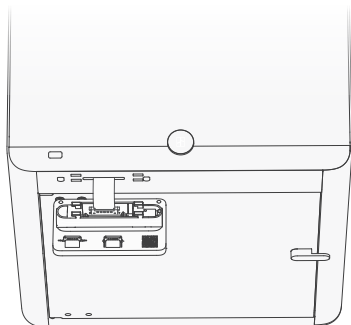
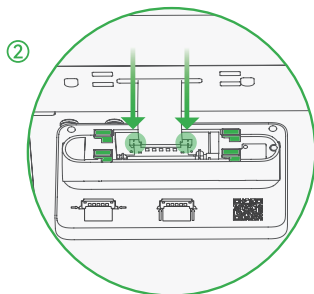
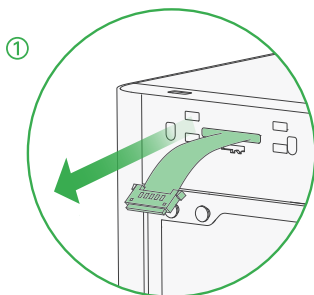
## 10. Déverrouillez la Tête d'outil

---



Coupez et retirez tous les colliers de serrage, puis placez le capot supérieur en verre sur l'imprimante.

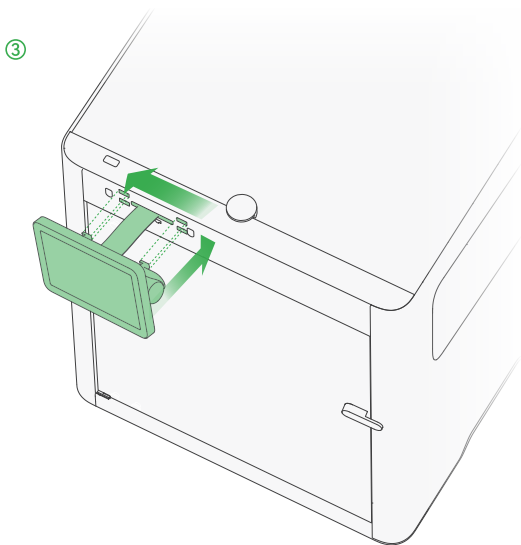
## 11. Installer l'Écran Tactile



- 1) Retirez le ruban adhésif et tirez doucement le câble flexible sur environ 50 mm.
- 2) Prenez l'écran dans la boîte d'accessoires et orientez-le comme indiqué sur l'image. Appuyez ensuite sur les bornes des deux côtés du câble flexible et insérez-le dans le port de l'écran.

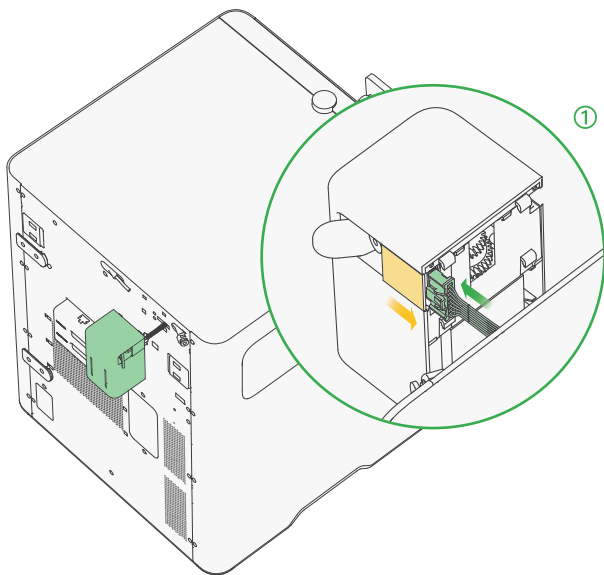
## 11. Installer l'Écran Tactile

---



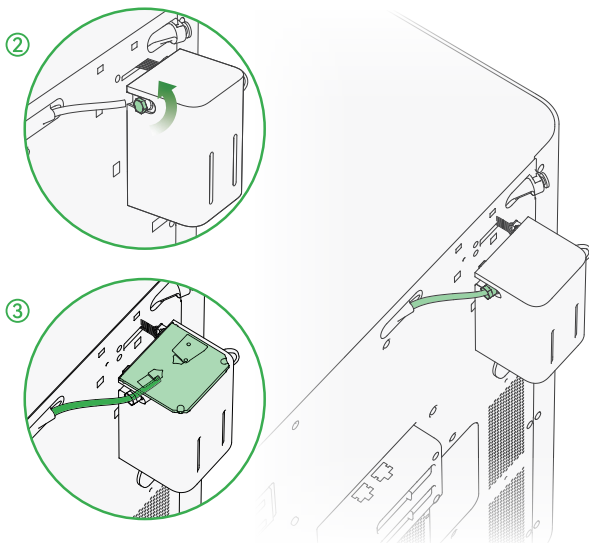
- 3) Repoussez le câble flexible dans la fente de l'imprimante. Puis insérez l'écran et faites-le glisser vers la gauche pour le verrouiller.

## 12. Installer l'Extrudeuse Auxiliaire



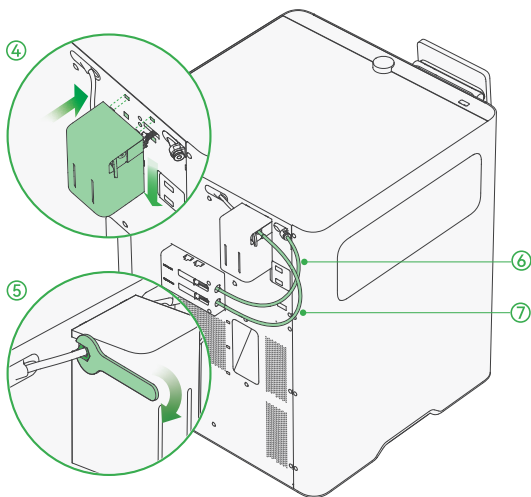
- 1) Prenez l'extrudeuse auxiliaire dans la boîte d'accessoires. Tirez délicatement le câble vers l'arrière de l'imprimante et connectez-le à l'extrudeuse auxiliaire.  
(Pour un accès plus facile, faites glisser le cache jaune pour insérer le câble, puis refermer le cache.)

## 12. Installer l'Extrudeuse Auxiliaire



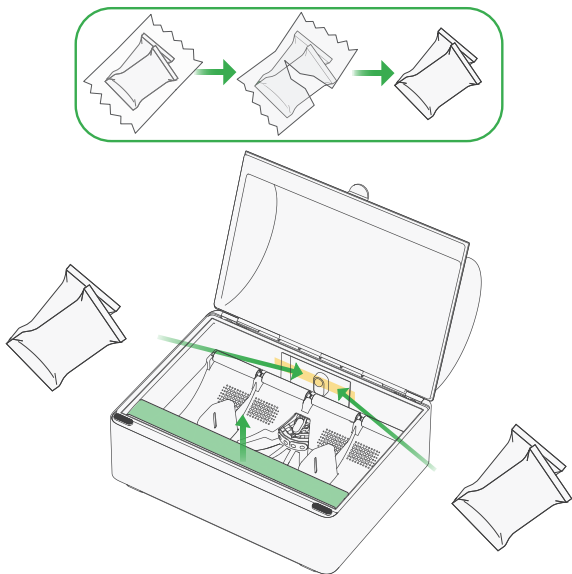
- 2) Desserrez l'écrou du connecteur gauche de l'extrudeuse auxiliaire.
- 3) Insérez le tube PTFE situé au centre supérieur du panneau arrière sur environ 22 mm dans le connecteur. (Assurez-vous que le tube est complètement inséré, sinon le filament pourrait s'enrouler à l'intérieur de l'extrudeuse.)

## 12. Installer l'Extrudeuse Auxiliaire



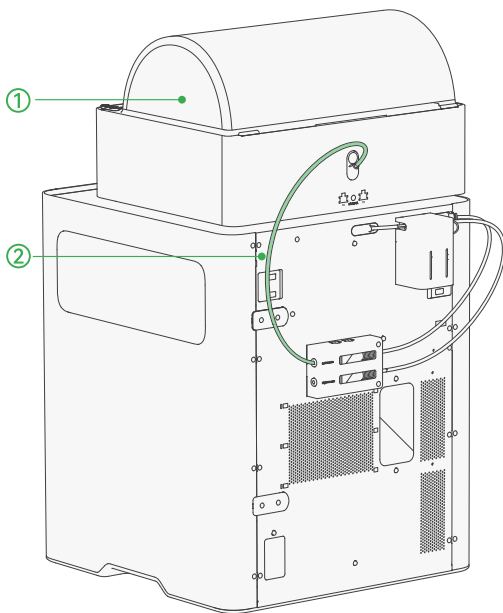
- 4) Repoussez le câble dans son logement, puis insérez l'extrudeuse auxiliaire et appuyez pour la verrouiller en place.
- 5) Confirmez que le tube PTFE gauche est entièrement inséré, puis utilisez la clé plate de la boîte à outils pour serrer l'écrou jusqu'à entendre un clic.
- 6) Retirez le ruban adhésif fixant les tubes en PTFE connectés au côté droit du tampon de filament. Raccordez ensuite l'extrémité libre du tube gris au support de tube PTFE de l'imprimante.
- 7) Raccordez l'extrémité libre du tube blanc à droite de l'extrudeuse auxiliaire.

### 13. Retirer l'Emballage du Déshydratant



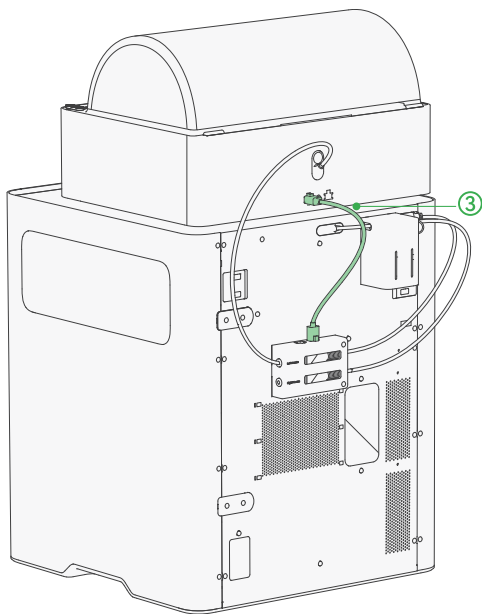
- 1) Sortez le pack de ventilateur externe d'extraction dans l'AMS 2 Pro.
- 2) Retirez la mousse à l'intérieur de l'AMS 2 Pro.
- 3) Retirez le ruban adhésif à l'arrière de l'AMS 2 Pro et retirez les sachets déshydratants. Ensuite, retirez l'emballage plastique externe. Installez 2 sachets déshydratants de chaque côté du compartiment vide.

## 14. Installer l'AMS 2 Pro



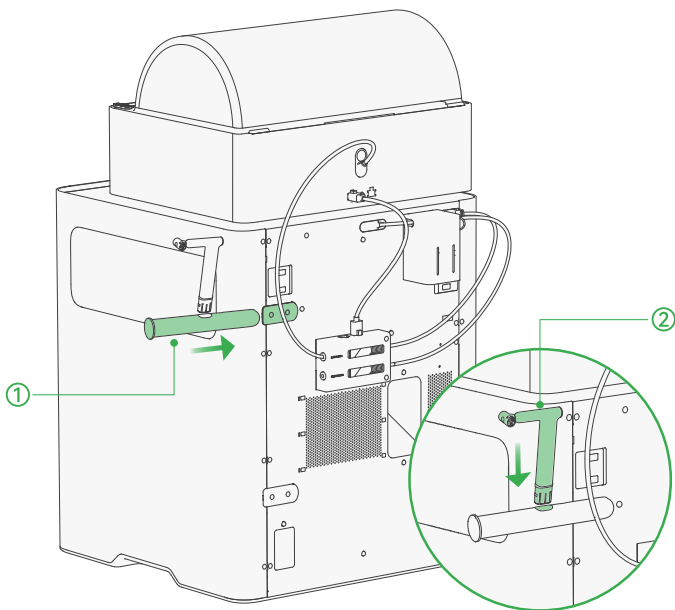
- 1) Placez l'AMS 2 Pro sur le dessus de l'imprimante.
- 2) Retirez le ruban adhésif fixant les tubes PTFE connectés au côté gauche du tampon à filament. Connectez ensuite l'extrémité libre du tube gris à la sortie filament de l'AMS 2 Pro.

## 14. Installer l'AMS 2 Pro



- 3) Retirez le câble Bambu Bus 6 broches de la boîte d'accessoires, puis connectez chaque extrémité aux ports 6 broches du tampon de filament et de l'AMS 2 Pro.

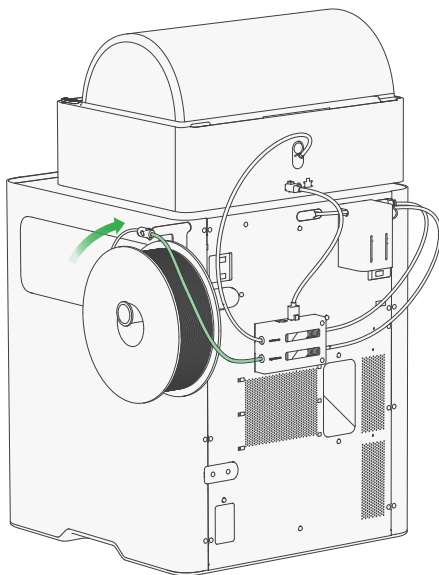
## 15. Installer l'Assemblage du Porte-bobine



- 1) Prenez le porte bobine et le support du tube PTFE dans la boîte d'accessoires. Glissez le porte-bobine dans sa base jusqu'à entendre un clic.
- 2) Alignez le support du tube PTFE avec la fente sur le porte-bobine comme illustré, puis insérez-le verticalement jusqu'à entendre un clic.

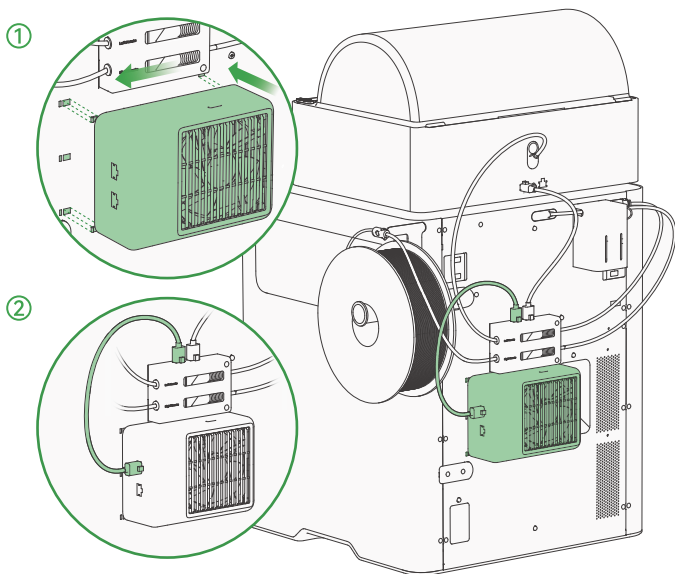
## 16. Utiliser la Bobine Externe

---



Si votre imprimante est connectée à l'AMS 2 Pro, vous pouvez charger du filament à partir d'une bobine externe en utilisant le connecteur supplémentaire sur le tampon de filament. Connectez l'extrémité libre du tube PTFE blanc au porte-bobine, puis introduisez le filament dans le tube PTFE jusqu'à ce qu'il atteigne l'extrudeur et s'arrête.

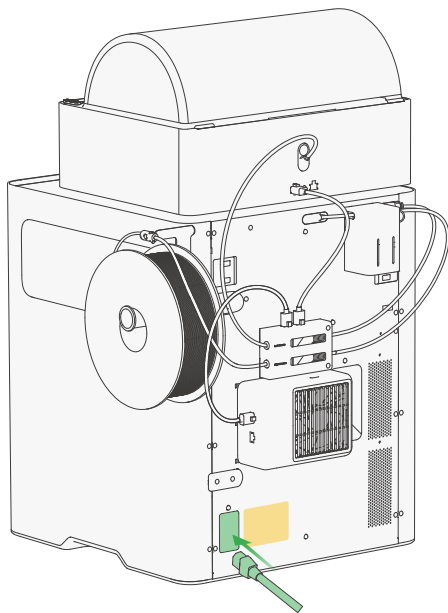
## 17. Installer le Kit de Ventilateur d'Extraction Externe



- 1) Insérez le ventilateur d'extraction externe dans la fente à l'arrière de l'imprimante et faites-le glisser vers la gauche pour le verrouiller.
- 2) Branchez chaque extrémité du câble Bambu Bus Cable 6 broches dans les ports 6 broches du tampon de filament et du ventilateur d'extraction externe.

## 18. Branchez le Câble d'Alimentation et Mettez Sous Tension

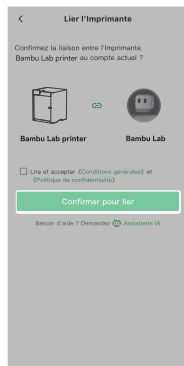
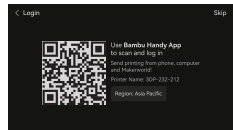
---



Avant la mise sous tension, assurez-vous que l'étiquette de tension près de la prise électrique correspond à votre région. Ensuite, branchez le câble d'alimentation et mettez l'appareil sous tension.

## 19. Appairer l'Imprimante - Bambu Handy

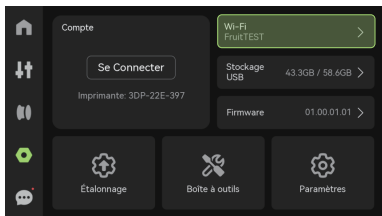
- 1) Scannez le code QR à droite pour télécharger Bambu Handy. Inscrivez-vous et connectez-vous à votre compte Bambu Lab.
- 2) Suivez les instructions qui s'affichent à l'écran jusqu'à ce qu'un code QR apparaisse.
- 3) Scannez le code QR sur Bambu Handy pour associer l'imprimante à votre compte Bambu Lab.



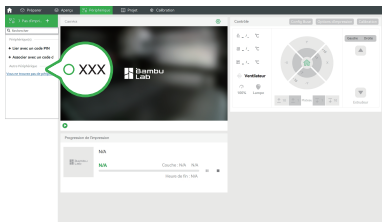
- 4) Suivez les instructions à l'écran pour terminer l'étalonnage initial. Il est normal d'avoir des vibrations et du bruit pendant le processus.

**\* NE PAS retirer la mousse située sous le plateau chauffant tant que l'étalonnage n'est pas terminé.**

## 20. Appairer l'Imprimante - Bambu Studio



- 1) Connectez le PC et l'imprimante au **même réseau sans fil**, et n'utilisez pas un **réseau invité** sur lequel la séparation des périphériques est activée.



- 3) Cliquez sur « + » dans la page Périphériques, et Bambu Studio détecte automatiquement les imprimantes sur le même réseau. Cliquez sur l'imprimante détectée pour l'associer à votre compte Bambu Lab.



[Connexion/S'inscrire](#)

Rechercher des modèles

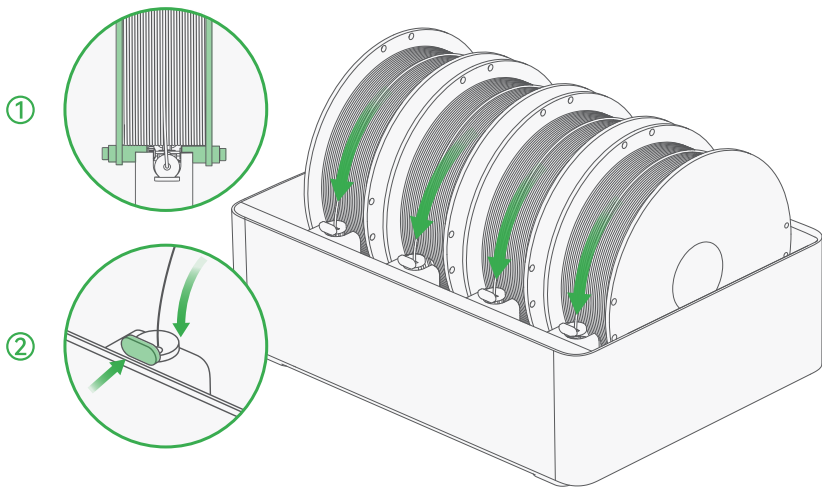
Récemment ouvert

Accueil

- 2) Visitez le lien ci-dessous pour télécharger et installer Bambu Studio. Inscrivez-vous et connectez-vous à votre compte Bambu Lab.

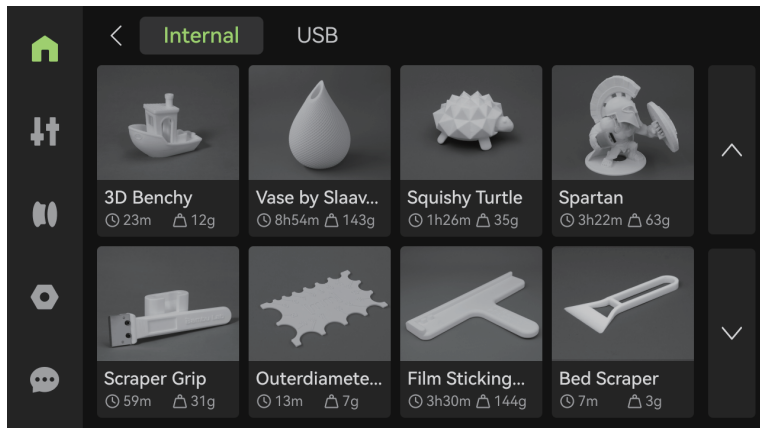
[bambulab.com/download/studio](https://bambulab.com/download/studio)

## 21. Chargez le filament dans l'AMS 2 Pro



- 1) Allumez l'imprimante et placez une bobine de filament dans l'un des quatre emplacements. Assurez-vous que la bobine est correctement placée sur l'axe de support actif comme indiqué sur l'image.
- 2) Poussez la languette du système d'alimentation vers la bobine et insérez le filament. L'AMS 2 Pro le préchargera après sa détection. Lorsque le voyant LED du chargeur de filament situé sous l'entrée de filament est allumé, l'AMS 2 Pro est prêt à imprimer.

## 22. Première Impression



Sélectionnez  - Fichiers d'impression, puis sélectionnez un modèle que vous souhaitez imprimer.

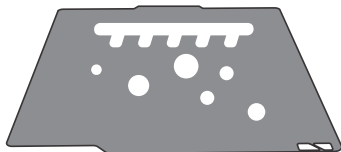
\*La plaque PEI Textured fournie avec l'imprimante est sensible à la saleté et aux résidus gras. Si vous avez touché la surface du plateau avec vos mains, les résidus gras de vos doigts peuvent se transférer sur la surface et affecter les propriétés d'adhérence du plateau. Il est recommandé de la laver d'abord à l'eau chaude avec du produit vaisselle pour assurer la meilleure adhérence.

## 23. Notes Post-impression

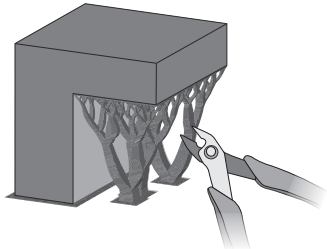
---



Attendez que le plateau d'impression refroidisse complètement pour retirer les impressions.



Lavez régulièrement la plaque d'impression avec de l'eau chaude et du liquide vaisselle pour une meilleure adhérence.



Si l'impression comporte des supports, retirez-les dès que possible après l'avoir retirée du plateau. Il sera plus difficile de retirer les supports si le filament absorbe l'humidité.

## 24. Entretien Régulier

---

Une imprimante 3D possède une structure mécanique complexe et de nombreuses pièces mobiles. Un entretien régulier est essentiel pour garantir un fonctionnement stable et des impressions de haute qualité.

### Pièces Mobiles Métalliques :

- Lubrifiez régulièrement les vis trapézoïdales, les tiges lisses, les poulies de renvoi et les engrenages d'extrudeuse pour éviter la rouille.
- Utilisez de l'huile lubrifiante pour les tiges lisses et les poulies de renvoi, et appliquez de la graisse lubrifiante sur les vis trapézoïdales et les engrenages d'extrudeuse.

### Consommables:

- Inspectez les pièces en plastique et en caoutchouc, telles que les coupe-filaments, pour détecter tout signe d'usure, de déformation ou de vieillissement.
- Remplacez les pièces consommables au besoin, comme les racleurs de buse et les tubes en PTFE, afin de maintenir la qualité d'impression.

### Autres Composants:

- Vérifiez que les objectifs de l'appareil photo, les ventilateurs et les capteurs de filament ne contiennent pas de poussière ou de débris.
- Nettoyez régulièrement les ventilateurs, et nettoyez délicatement les objectifs de la caméra à l'aide d'un chiffon en microfibre imbibé d'isopropanol ou d'alcool anhydre pour une clarté optimale.



[bambulab.com/support/x2d/maintenance](https://bambulab.com/support/x2d/maintenance)

Veuillez consulter la section « Recommandations de maintenance régulière » de notre wiki pour plus d'informations.

## 25. Spécifications de l'Imprimante

<b>Technologie d'Impression</b>	
Type	Modélisation par dépôt de matière fondue
<b>Corps</b>	
Volume d'impression (L*P*H)	Volume avec Buse Principale : 256*256*260 mm Volume en Double Buse : 235,5*256*256 mm Impression Double Buse : 235,5*256*256 mm Volume Total avec Deux Buses : 256*256*260 mm
Châssis	Plastique et Acier
Cadre extérieur	Plastique, Verre et Métal
<b>Dimensions et Poids</b>	
Dimensions Physiques	392*406*478 mm
Poids Net	16,25 kg
<b>Tête d'outil</b>	
Engrenage d'extrusion	Acier Trempé
Buse	Acier Trempé
Température max de Buse	300 °C
Diamètre de buse incluse	0,4 mm
Diamètre de buse pris en charge	0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm
Coupe-filament	Intégré
Diamètre Filament	1,75 mm
Moteur d'extrusion	Moteur synchrone à aimant permanent haute précision Bambu Lab
<b>Extruder Auxiliaire</b>	
Engrenage d'extrusion	Acier Trempé
Moteur d'extrusion	Moteur Pas à pas
<b>Plateau chauffant</b>	

## 25. Spécifications de l'Imprimante

Matériau de la plate-forme de construction	Plaque en acier flexible
Type de plate-forme de construction incluse	Textured PEI Plate
Type de plate-forme de construction pris en charge	Plaque Textured PEI, Plaque Smooth PEI, Plaque Cool Plate SuperTack
Température maximale du plateau chauffant	120 °C
<b>Vitesse</b>	
Vitesse Max. Tête d'Outil	1 000 mm/s
Accélération Max. Tête d'Outil	20 000 mm/s <sup>2</sup>
Débit maximal pour l'extrudeuse	40 mm <sup>3</sup> /s (Paramètres de test : modèle rond de 250 mm avec une seule paroi extérieure ; ABS Bambu Lab ; température d'impression 280 °C)
<b>Contrôle de la Température de la Chambre</b>	
Chauffage Actif de Chambre	Prise en charge
Température Max.	65 °C
<b>Purification de l'Air</b>	
Classe du pré-filtre	G3
Classe de filtre HEPA	H12
Type de Filtre à Charbon Actif	Coquille de noix de coco granulaire
Filtration des COV	Prise en charge
Filtration des particules	Prise en charge
<b>Refroidissement</b>	

## 25. Spécifications de l'Imprimante

Ventilateur de Refroidissement de Pièce	Contrôle en boucle fermée
Ventilateur de Refroidissement du Hotend	Contrôle en boucle fermée
Ventilateur de la carte de contrôle principale	Contrôle en boucle fermée
Ventilateur de Circulation de Chauffe de Chambre	Contrôle en boucle fermée
Ventilateur auxiliaire de refroidissement de pièces	Contrôle en boucle fermée
Ventilateur d'Extraction Externe	Contrôle en boucle fermée

### Filament Pris en charge (Hotend principal)

Type	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Support pour PLA, Support pour PLA/PETG, Support pour ABS, Support pour PA/PET, PET, PA, PC, PVA ; PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET renforcés en fibre de carbone/verre
------	---

### Filament Pris en charge (Hotend auxiliaire)

Type	PLA (excluant PLA Aero), PETG, ABS, ASA, TPU pour AMS, Support pour PLA, Support pour PLA/PETG, Support pour ABS, Support pour PA/PET, PET, PA, PC, PVA ; PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET renforcés en fibre de carbone/verre
Imprimer avec Prudence <sup>1)</sup>	PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU pour AMS, support pour PA/PET

### Capteur

Caméra Live View	Intégré ; 1920*1080
Caméra de la tête d'outil	Intégré ; 1600*1200
Capteur de porte	Prise en charge
Capteur d'épuisement du filament	Prise en charge

## 25. Spécifications de l'Imprimante

Capteur d'emmêlement du filament	Prise en charge
Odométrie du filament	Prise en charge avec l'AMS
Récupération de la perte de puissance	Prise en charge
<b>Caractéristiques Électriques<sup>2)</sup></b>	
Tension	100-120 VAC / 200-240 VAC, 50/60 Hz
Puissance Max <sup>3)</sup>	1600 W @ 220 V / 1100 W à 110 V
Puissance en Régime Permanent	<ul style="list-style-type: none"><li>• PLA (25 °C) : 250 W à 220 V / 250 W à 110 V</li><li>• PC (25 °C) : 550 W à 220 V / 550 W à 110 V</li></ul>
<b>Exigences Environnementales</b>	
Température de Fonctionnement	10 °C-30 °C
<b>Électronique</b>	
Écran tactile	Écran tactile 5 pouces 1280*720
Stockage	Port EMMC et USB 8 Go intégré
Interface de contrôle	Écran tactile, application mobile, application PC
Contrôleur de Mouvement	Cortex-M4 double cœur et Cortex-M7 monocœur
Processeur d'application	Processeur ARM quad-core avec NPU dédié
<b>Logiciel</b>	
Trancheur	Bambu Studio Compatible avec les trancheurs tiers exportant du G-code standard, tels que Super Slicer, PrusaSlicer et Cura, mais certaines fonctionnalités avancées peuvent ne pas être prises en charge.
OS pris en charge	MacOS, Windows, Linux
<b>Contrôle réseau</b>	
Ethernet	Indisponible

## 25. Spécifications de l'Imprimante

Réseau sans fil	Wi-Fi Double bande
Interrupteur de coupure réseau	Indisponible
Module réseau amovible	Indisponible
Contrôle d'accès réseau 802.1X	Indisponible
<b>Wi-Fi</b>	
Fréquence de fonctionnement	2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE) 2400 - 2483,5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)
Puissance de l'émetteur Wi-Fi (EIRP)	2,4 GHz : < 23 dBm (FCC) ; < 20 dBm (CE/SRRC/MIC) 5 GHz Bande 1/2 : < 23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC) 5 GHz Bande 3 : < 30 dBm (CE) ; < 24 dBm (FCC) 5 GHz Bande 4 : < 23 dBm (FCC/SRRC) ; < 14 dBm (CE)
Protocole Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n

- 1) Pour une qualité d'impression optimale, veuillez utiliser le hotend principal pour imprimer ces filaments.
- 2) Les spécifications de tension de l'imprimante varient selon la région de vente. Avant utilisation, veuillez vérifier l'étiquette située à côté de la prise d'alimentation de l'imprimante pour vous assurer que la tension fournie correspond à la tension indiquée.
- 3) Pour garantir que le plateau chauffant atteigne rapidement la température requise, l'imprimante maintiendra une puissance maximale pendant environ 3 à 5 minutes.

## 26. Spécifications de l'AMS 2 Pro

<b>Corps</b>	
Dimensions	372*280*226 mm
Poids Net	2,5 kg
Enveloppe	ABS/PC
<b>Impression</b>	
Filaments Compatibles	PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (séché), BVOH (séché), PP, POM, HIPS, Bambu PLA-CF/PAHT-CF/PETG-CF/Support pour PLA/PETG, et TPU pour AMS
Filament Incompatible	TPE, TPU générique, PVA (humide), BVOH (humide), Bambu PET-CF/TPU 95A et autres filaments contenant de la fibre de carbone ou de la fibre de verre
Diamètre Filament	1,75 mm
Dimension Bobine	Largeur : 50-68 mm Diamètre : 197-202 mm
Identification RFID	Prise en charge
<b>Séchage</b>	
Température Maximale de Séchage	65 °C
Filaments Compatibles	PLA, PETG, prise en charge pour PLA/PETG, ABS*, ASA*, PET*, PA*, PC*, PVA*, BVOH *, PP, POM*, HIPS*, Bambu PLA-CF*/PAHT-CF*/PETG-CF* et TPU pour AMS*
Évacuation Active de l'Humidité	Prise en charge
Stockage Étanche	Prise en charge
Détection et Gestion de la Température et de l'Humidité	Supporté. La température et l'humidité en temps réel peuvent être affichées sur l'écran, Bambu Studio et Bambu Handy.
<b>Puissance</b>	

## 26. Spécifications de l'AMS 2 Pro

---

Entrée

24 V 4 A

\* Les filaments marqués d'un \* nécessitent une température de séchage plus élevée. L'AMS 2 Pro ne peut pas les sécher complètement. Si vous souhaitez de meilleures performances de séchage pour ces filaments, nous recommandons de vous procurer un AMS HT.

## 27. Support Technique

Si vous avez besoin d'une assistance technique, veuillez suivre l'une des méthodes suivantes :

Méthode 1 : Visitez le Wiki Bambu Lab pour obtenir des tutoriels et des conseils de maintenance.

[wiki.bambulab.com/home](https://wiki.bambulab.com/home)

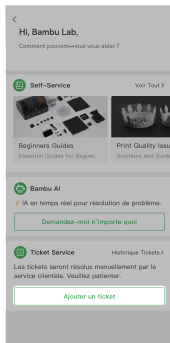
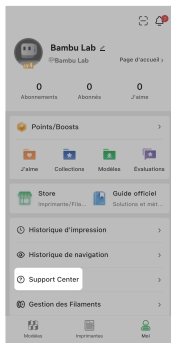


Méthode 2 : Contactez-nous via l'une des options répertoriées dans la section Contactez-nous de notre Centre d'Assistance.

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



Méthode 3 : créez un ticket d'assistance sur Bambu Handy, depuis la section Centre de support.





**Bambu Lab**

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

